

MEGMEET

☑ 全数字工业重载智能焊机

麦格米特焊接技术

Powering the Future

股票代码: sz.002851

www.megmeet-welding.com



CONTENTS 目录

01

企业篇

The Enterprise

科技推动创新

- 01 麦格米特简介
- 03 全球布局
- 05 核心产业
- 07 研发平台
- 09 交付能力
- 11 公司荣誉
- 13 产品理念

02

产品篇

Products & Solutions

科技成就品质

- 15 高端应用
- 17 产品市场表现
- 19 SMARCTM 云平台
- 23 Artsen 系列
- 31 Artsen Plus 系列
- 41 Dex 系列
- 47 Dex Ultra 系列
- 54 Artsen2 CM500C 载波机
- 60 Ehave2 CM 系列
- 70 MetaTIG DC 系列
- 77 MetaTIG ACDC 系列
- 88 埋弧焊
- 90 碳弧气刨
- 92 电焊条
- 94 适配机器人与专机自动化
- 103 产品共性

03

案例篇

Applications and Cases

科技改变生活

- 75 工程机械行业
- 77 矿山机械行业
- 79 船舶 / 海工 / 港机行业
- 81 集装箱行业
- 83 汽车零部件行业
- 85 铝模板行业
- 87 专用车行业
- 89 容器行业
- 91 轨道交通行业

公司简介

Company Profile

领先、合作、开放、创新

深圳麦格米特电气股份有限公司（股票代码：002851）成立于 2003 年，注册资金 4.98 亿，是一家以电力电子及工业控制技术为核心的，从事电气自动化领域硬件、软件以及系统解决方案的研发、生产、销售与服务的高科技公司。总部位于中国深圳，拥有 7300 多名员工，业务面向全球 40 多个国家。公司使命：致力于人类电能使用更加有效，生存环境更加洁净，生产效率持续进步，人类生活日益美好。

4.98 亿

4.98 亿注册资金

7300+

7300+ 公司员工

2600+

2600+ 研发人员



公司业务涵盖工业自动化、轨道交通、新能源汽车、清洁能源、智能家居、通信、先进制造业等多个领域，产品广泛应用于医疗、通信、IT、电力、交通、光伏、油田采油、警用装备、工业焊机、工业微波、变频空调、变频微波、平板显示、户外彩屏、智能卫浴等数十大行业，产品销售覆盖欧美、印度、巴西、韩国、日本等 40 多个国家。

公司聚焦于技术创新并取得了快速发展；坚持每年营收的 10% 以上投入产品研发，专业研发工程师 2600 余名，建立了完善的产品研发、测试及制造的软硬件平台，现已获得 1700 多项专利授权（数据截至 2023 年底）。在深圳、西安、武汉、长沙、株洲、杭州、台州、成都、德国、美国建有研发中心。在株洲、杭州、台州、义乌、河源、泰国、印度建有生产制造中心。

为了进一步为客户提供更优质的产品和服务，麦格米特整合旗下原焊机事业部成立子公司：深圳市麦格米特焊接技术有限公司。麦格米特将多学科技术跨界融合，重新定义了逆变焊机的可靠性与稳定性，为客户提供更高效、更可靠、更节能、更智能的焊机产品。以优异的产品和服务赢得国内外客户的信赖，已成中国焊接界领先品牌。

全球布局

Global Footprints

植根中国 服务全球

西安麦格米特电气有限公司

成都市麦米电气有限公司

武汉麦格米特电气有限公司

湖南麦格米特电气技术有限公司

株洲麦格米特电气有限责任公司

株洲市微朗科技有限公司

湖南蓝色河谷科技有限公司

湖南麦谷科技有限公司

海外布局：



美国

MEGMEET USA Inc.



德国

MEGMEET Germany GmbH



日本

MEGMEET Japan



土耳其

MEGMEET Turkey



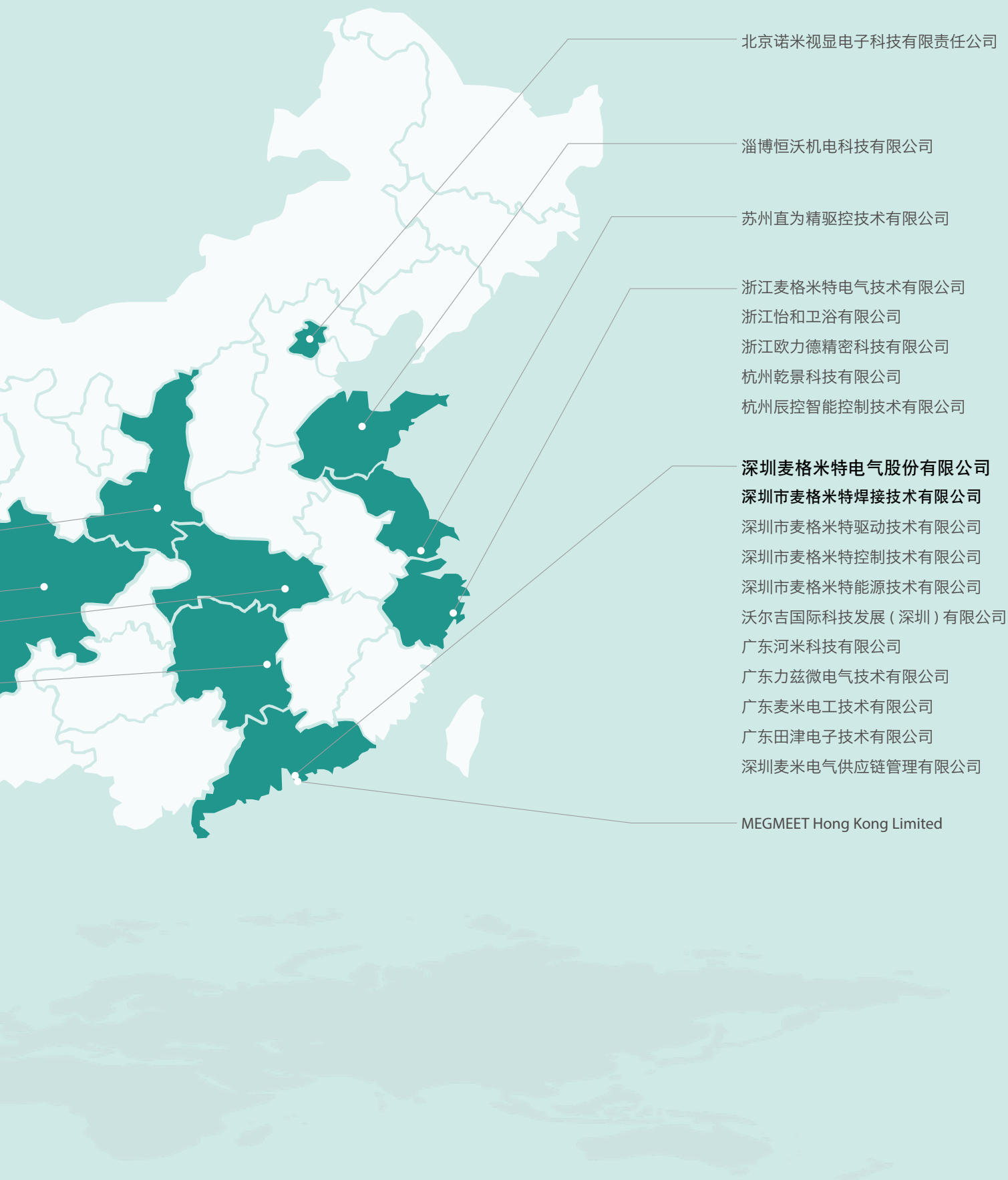
泰国

MEGMEET (Thailand) Co., Ltd.



印度

MEGMEET Electrical India Pvt Ltd.



北京诺米视显电子科技有限责任公司

淄博恒沃机电科技有限公司

苏州直为精驱控技术有限公司

浙江麦格米特电气技术有限公司

浙江怡和卫浴有限公司

浙江欧力德精密科技有限公司

杭州乾景科技有限公司

杭州辰控智能控制技术有限公司

深圳麦格米特电气股份有限公司

深圳市麦格米特焊接技术有限公司

深圳市麦格米特驱动技术有限公司

深圳市麦格米特控制技术有限公司

深圳市麦格米特能源技术有限公司

沃尔吉国际科技发展（深圳）有限公司

广东河米科技有限公司

广东力兹微电气技术有限公司

广东麦米电工技术有限公司

广东田津电子技术有限公司

深圳麦米电气供应链管理有限公司

MEGMEET Hong Kong Limited

核心产业

Core
Businesses

MEGMEET

“麦米电气强大的多领域技术平台，以科技融合工程技术，提供尽善尽美的技术与产品，为全球客户提供最佳解决方案。”

技无界 创未来

智能装备

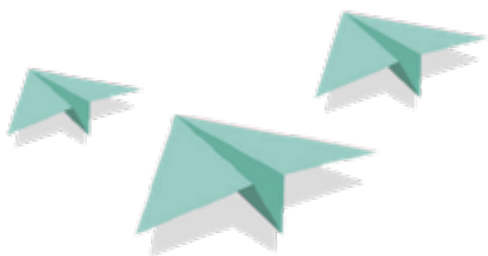
- ◎智能数字化焊机
- ◎工业微波设备
- ◎潜油螺杆泵智能采油系统
- ◎多晶硅水淬设备
- ◎全自动洗车机

工业自动化

- ◎变频器
- ◎伺服系统
- ◎控制系统
- ◎传感器
- ◎直线电机
- ◎内啮合齿轮泵
- ◎工业物联网 IOT
- ◎电梯一体化控制器

电源产品

- ◎通信电源
- ◎服务器电源
- ◎电力电源
- ◎医疗电源
- ◎显示电源
- ◎LED 电源
- ◎激光电源
- ◎光储充解决方案
- ◎OA 电源
- ◎工控电源
- ◎移动储能双向逆变器



新能源 & 轨道交通

- ◎集成充电系统 ◎电机控制器
- ◎多合一高压集成驱动器
- ◎电动压缩机 ◎热管理系统
- ◎全主动式液压悬架系统
- ◎分布式驱动 ◎工程车辆控制器
- ◎轨交变频器 ◎轨交空调控制器
- ◎轻型电动车控制器

智能家电电控

- ◎家用 / 商用空调控制器
- ◎热泵 / 暖风机控制器
- ◎车载空调控制器
- ◎太阳能空调控制器
- ◎微型压缩机控制器
- ◎冰箱 / 洗衣机控制器
- ◎家用 / 工业微波电源
- ◎智能卫浴整机及部件
- ◎射频解冻回鲜设备

精密连接

- ◎ FFC 柔性扁平排线
- ◎ FPC ◎同轴线
- ◎ CCS ◎利兹线
- ◎ PEEK 线



研发平台

Research and Development

麦米电气扎根技术，勤于深耕，以创新的产品赢得未来。创新的基因深入麦米人心，这种对创新的持续追求尤其体现在研发中，麦米电气每年将 10% 的营业收入投入研发，拥有创新的领先技术，领先实验室，集聚全球大批行业专家，敏锐洞察行业发展趋势，深刻理解客户需求，确保快速精准地将客户需求转化为竞争力产品。

高效稳定的研发团队

2600+

2600+ 研发员工

300+

300+ 个硕博领衔
行业技术创新

10

10 个研发机构

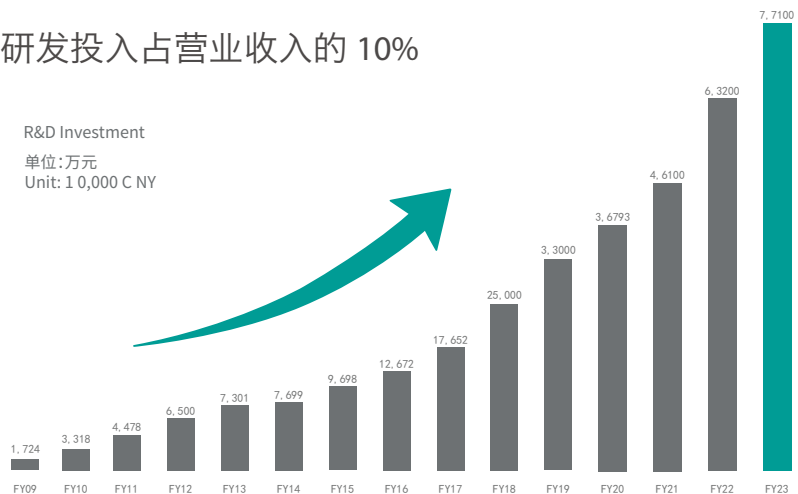
各地研发中心

- ◎深圳研发中心
- ◎株洲研发中心
- ◎长沙研发中心
- ◎武汉研发中心
- ◎西安研发中心
- ◎杭州研发中心
- ◎台州研发中心
- ◎成都研发中心
- ◎德国研发中心
- ◎美国研发中心



研发投入占营业收入的 10%

R&D Investment
单位:万元
Unit: 1 0,000 C NY





领先平台技术



专业测试实验室



◎环境实验室

◎ IPX1-9K 实验室

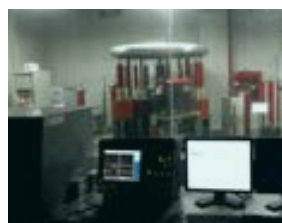
◎电波暗室实验室



◎ EMI 实验室

◎老化实验室

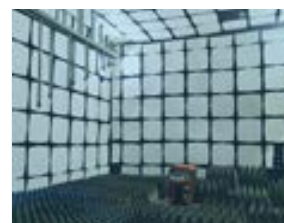
◎盐雾实验室



◎设计验证实验室

◎ EV 动力测试实验室

◎浪涌雷击模拟实验室



◎电网仿真实验室

◎温湿度冲击实验室

◎振动实验室

交付能力

Production Capacity

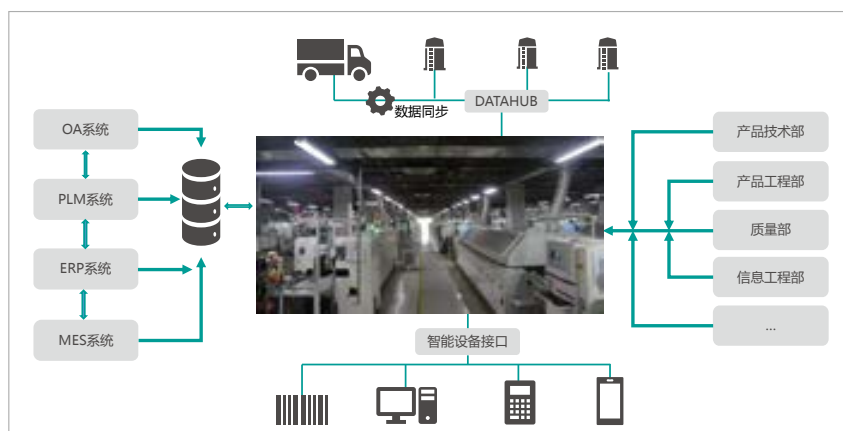


100 亿产值的
交付能力



数字化工厂

麦米电气拥有众多生产基地，株洲工业园作为集团电子产品的全球交付中心，实施了全面的数字化管理，实现了信息一元化管理共享，为所有产品提供全生命周期的服务。



全流程制造





株洲全球制造基地

制造基地

为快速响应客户需求，已建设全球各地制造基地。



株洲二期



河源工厂



印度工厂



台州工厂



杭州工厂



泰国罗勇工厂



义乌制造基地

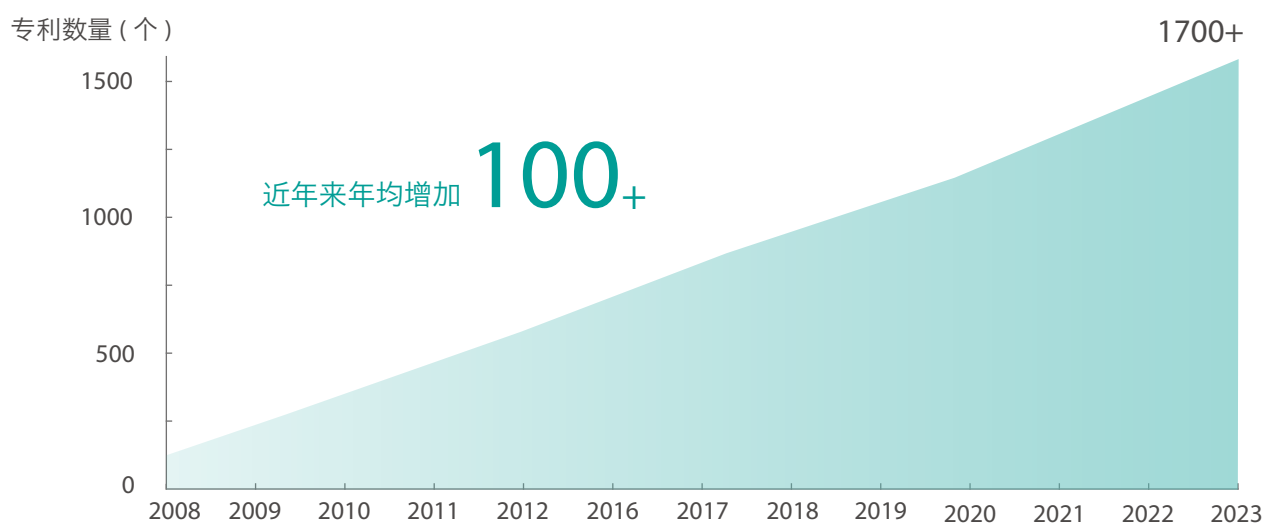


备受赞赏 屡获殊荣

Honors & Adwards

- ◎国家级高新技术企业
- ◎深圳窄间隙焊接技术工程实验室
- ◎麦格米特安森美联合实验室
- ◎麦格米特 & 德州仪器联合实验室
- ◎ AWS 亚洲首家 CRAW 资格认证与考试中心（焊接）
- ◎广东省高性能数字化智能焊接装备工程技术研究中心
- ◎深圳市市级研究开发中心（技术中心类）
- ◎深圳市南山区高层次创新型人才实训基地
- ◎制造业单项冠军企业
- ◎深圳科技进步奖（技术开发类）
- ◎国家知识产权优势企业
- ◎深圳市企业技术中心
- ◎广东省智能电源工程技术研究中心
- ◎广东省两化融合管理体系贯标试点企业
- ◎深圳市南山区纳税百强企业
- ◎株洲麦格米特电气有限责任公司院士工作站

“ 麦米电气致力于不断满足与超越
客户的期望, 不断加大对研发的投入,
持续创新 ”



标准体系认证

- ◎质量认证体系: ISO9001
- ◎环境认证体系: ISO14001
- ◎医疗专业体系: ISO13485
- ◎汽车体系认证: IATF16949
- ◎通讯体系认证: TL9000

三级验证

- ◎部品认证阶段的验证
- ◎产品开发阶段的验证
- ◎批量生产来料的验证

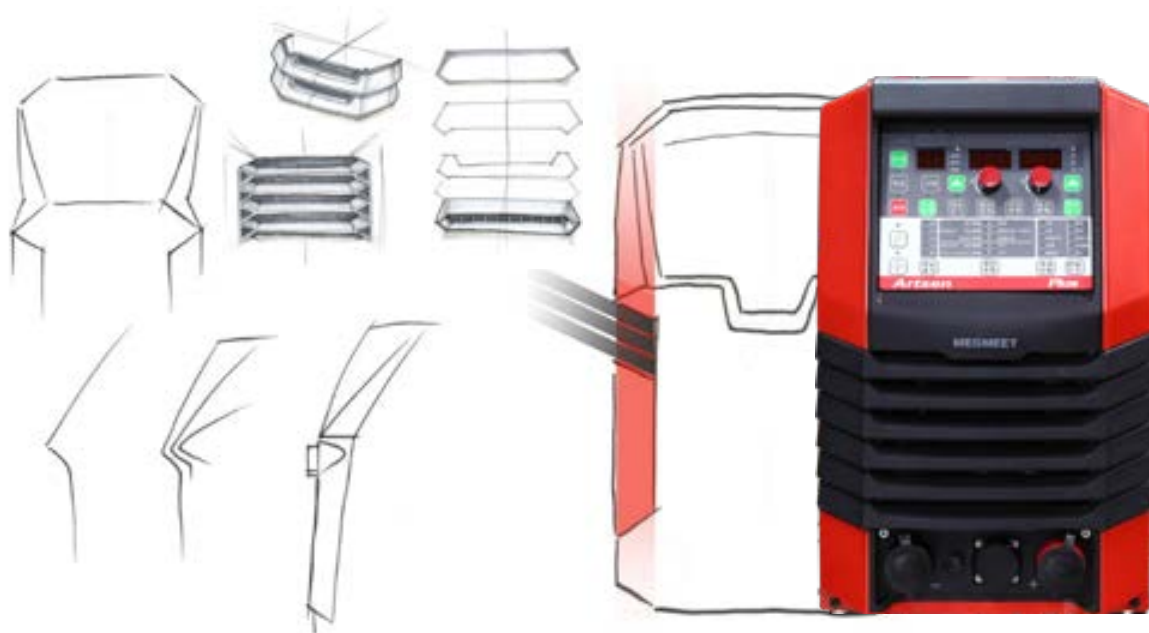
国际认证体系



产品 理念

Product
Philosophy

“ 为客户提供高信任度的
焊接产品与方案，做到
客户心中的首选！ ”



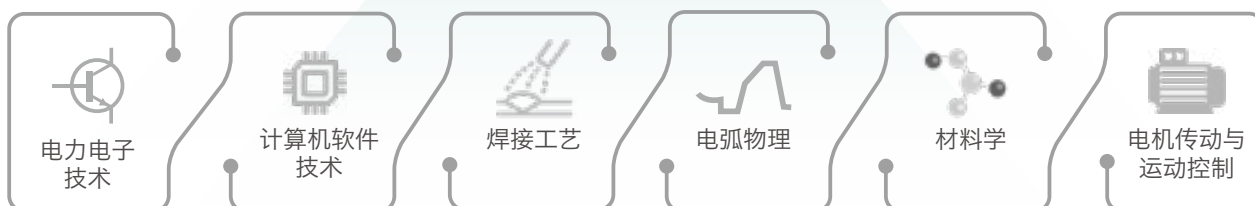


出色的高端数字化焊机

贴近行业应用

焊接专家系统的开发

焊接工艺过程数值建模



麦格米特多学科与工程技术跨界融合



麦格米特在主流行业的高端应用情况



陆地交通

- 中国中车
- 宇通客车
- 富华集团（车轴）
- 上海汇众
- 重庆联伟
- 地通集团
- 南浔铝业
- 比亚迪汽车
- 五菱佛吉亚
- 钱江摩托
- 隆鑫摩托
- 中集华骏
- 福田雷萨
- 盛润汽车
- 新宏昌
- 河北宏泰
- 亚特重工



工程机械

- 三一集团
- 徐工集团
- 中联重科
- 山河智能
- 柳工集团
- 郑煤机
- 中铁建重工
- 南方路机
- 河南矿山
- 山东矿机
- 山东黄金
- 美斯达



船舶 / 海工

- 中船黄埔文冲
- 中船武船
- 中船青船
- 振华港机
- 中远集团
- 新扬子船业
- 新时代船厂
- 新大洋船厂
- 扬子鑫福造船
- 扬子江海洋油气
- 南通象屿
- 胜宝旺
- 中集来福士
- 中海油海工
- 达门（荷兰）船厂



钢结构

- 中建科工
- 中建八局
- 鸿路钢构
- 新长城钢构
- 雅致钢构
- 远大可建
- 博睿重装
- 富煌钢构
- 绍兴精工
- 杭萧钢构
- 东方钢构



集装箱 & 其他

- 中集集团
- 富华集团（集装箱）
- 东方国际
- 新华昌
- 太平货柜
- 靖江亚泰
- 杭氧集团
- 美的集团
- 振江新能源
- 忠旺集团
- 中建铝
- 南方电网
- 衡阳特变
- 天威宝变
- 江苏国电

.....

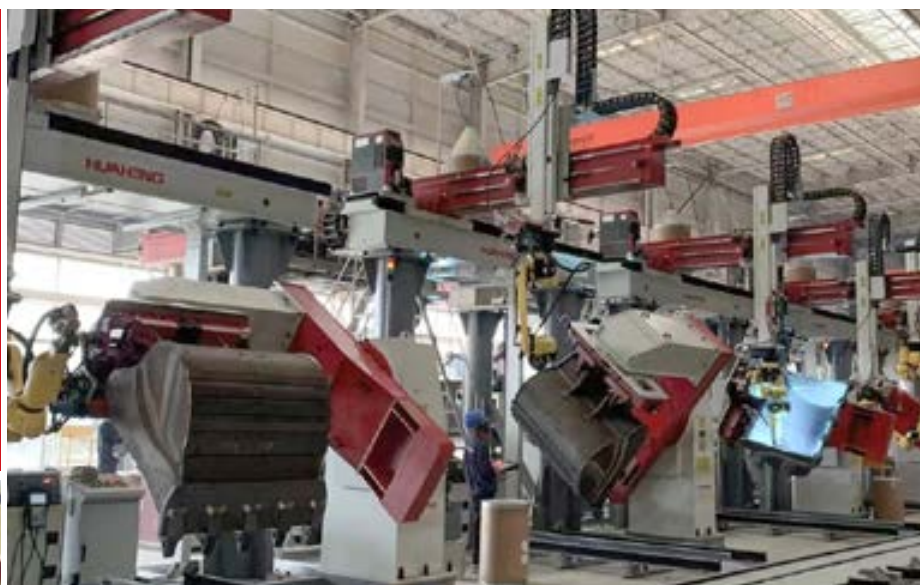
产品市场表现

中国弧焊机器人焊机年销量

“九连冠”

市场占有率超过

30%

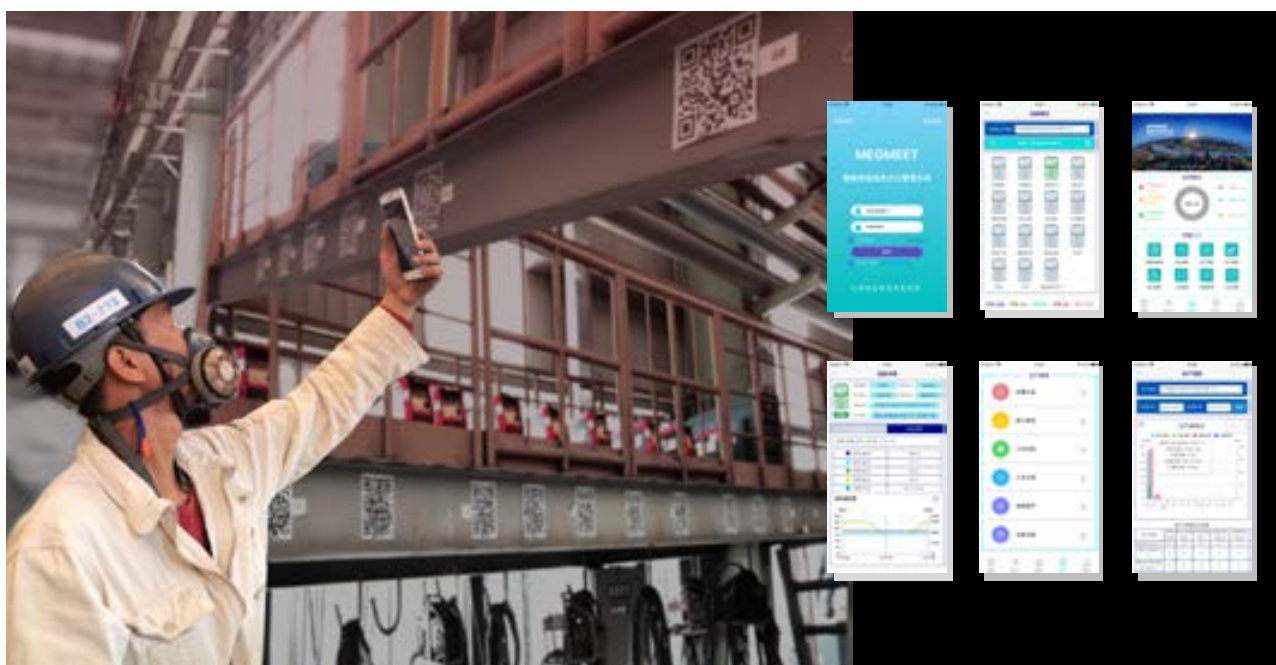






SMARC™

智能焊接信息化云平台

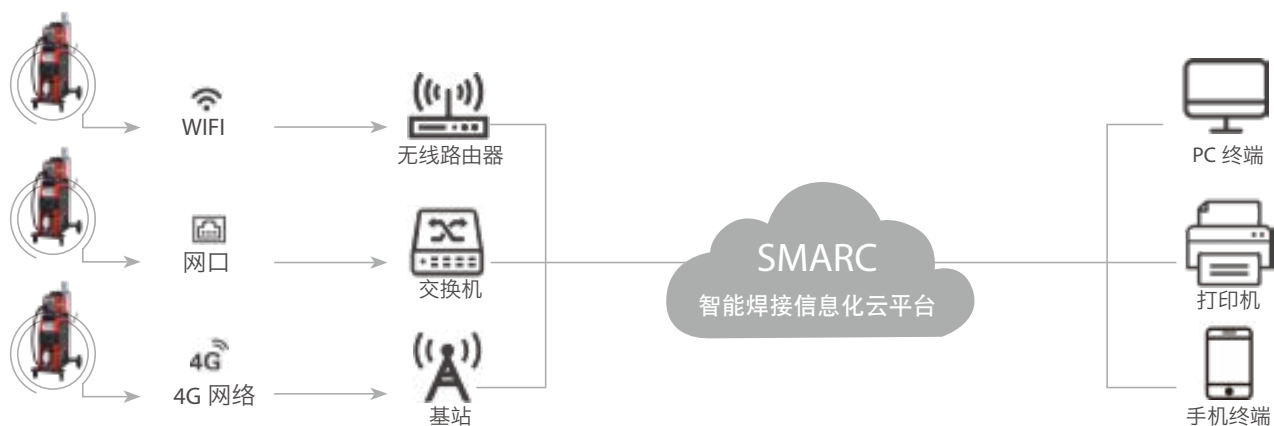


SMARC 智能焊接信息化云平台

为焊接制造企业打造智慧工厂而贡献力量。



基本框架



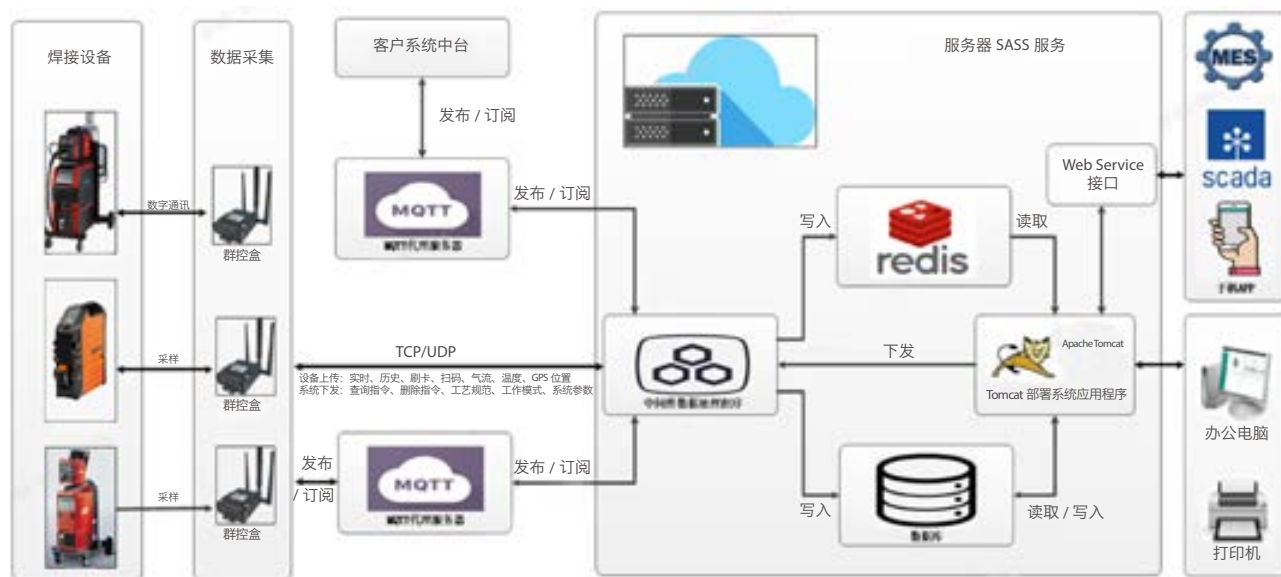
焊接智能及解决方案



智能焊接互联信息化系统

包容与开放

麦格米特 SMARC 群控系统数据接口开放，可与 MES，ERP 等系统互联，并支持不同品牌友商焊机接入系统，实现万物互联。



数据安全性

在信息化时代，客户数据安全性变得越来越重要，麦格米特在系统端采用了全面的加密技术手段保证客户信息安全，可与客户签订保密协议。





→ Artsen 系列





Artsen 系列



产品特点

- Artsen 系列焊机逆变频率高达 64KHZ，高速采样及全数字控制，监控熔滴过渡的每一个阶段，精确实现“一脉一滴”，从而获得稳定几乎无飞溅的焊接。丰富的内部菜单已全面开放，以满足客户多样需求
- 庞大的专家焊接数据库，一元化调节，关键参数可自动匹配，便于新手使用，更容易获得满意的焊接效果
- 采用光电编码反馈送丝电机，具闭环矫正送丝控制系统，电弧更稳定。送丝机带独立的操作显示面板，方便焊工远程就近查看 A/V 参数及调整焊接菜单
- 内置双电机同步驱动方案，可额外驱动推拉式焊枪电机或中继送丝电机，用于超长距离和狭窄空间的焊接
- 多功能平台机型，客户可按需选择：可焊接碳钢、不锈钢、铝合金，具有直流、脉冲及 SP 定制工艺；如：可升级工艺软件来实现多种特殊金属的高效焊接（如 Q690、硅青铜、铝青铜等）
- 50 条存储通道，多参数间闪电切换；200 条故障记录，更方便追溯现场问题

优异的焊接性能

该系列产品搭载“特殊能量控制的短路过渡”控制工艺，“脉冲能量调节”的熔滴过渡控制工艺，以及基于变化送丝速度的协同脉冲能量控制工艺，及其适合碳钢、不锈钢、铝合金等高质量焊接。



：焊机正负极输出端子具有高温监控报警功能，通过代码提醒焊工拧紧螺丝，杜绝因螺丝松动带来的烧毁风险。

Artsen PM500F/400F

碳钢脉冲工艺是该机型的主要特点，并可升级多种特殊焊接工艺（如硅青铜、铝青铜等）

- | | |
|---|--|
| ☒ 直流 CO ₂ /MAG | ☒ 标准脉冲 |
| ☒ 碳钢 | ☐ 不锈钢 |
| ☐ * 铝青铜 | ☐ * 硅青铜 |

- | |
|---|
| ☒ 推拉丝焊枪接口 |
| ☒ 中继送丝接口 |
| ☒ 恒熔深 |

Artsen PM500N/400N

碳钢、不锈钢脉冲工艺是该机型的主要特点

- | | |
|---|--|
| ☒ 直流 CO ₂ /MAG | ☒ 标准脉冲 |
| ☒ 碳钢 | ☒ 不锈钢 |
| ☐ * 铝青铜 | ☐ * 硅青铜 |

- | |
|---|
| ☒ 推拉丝焊枪接口 |
| ☒ 中继送丝接口 |
| ☒ 恒熔深 |

Artsen PM500AD/400AD

全功能高端机型，可实现高质量铝合金焊接

- | | |
|---|--|
| ☒ 直流 CO ₂ /MAG | ☒ 标准脉冲 |
| ☒ 碳钢 | ☒ 不锈钢 |
| ☐ * 硅青铜 | ☐ * 铝青铜 |

- | |
|---|
| ☒ 推拉丝焊枪接口 |
| ☒ 中继送丝接口 |
| ☒ 恒熔深 |

Artsen CM500/400/350

搭载“特殊能量控制的短路过渡”控制工艺，对碳钢具有良好的焊接性能

- | | |
|---|-------------------------------|
| ☒ 直流 CO ₂ /MAG | ☐ 标准脉冲 |
| ☒ 碳钢 | ☐ 不锈钢 |
| ☐ 硅青铜 | ☐ 铝青铜 |

- | |
|---|
| ☒ 推拉丝焊枪接口 |
| ☒ 中继送丝接口 |
| ☐ 恒熔深 |



Artsen 全系列产品参数表

手工款	Artsen PM500F II	Artsen PM400F II	Artsen PM500N II	Artsen PM400N II
机器人款 *	Artsen PM500F R II	Artsen PM400FR II	Artsen PM500NR II	Artsen PM400NR II
工艺				
直流	●	●	●	●
碳钢 (单双脉冲)	●	●	●	●
不锈钢 (单双脉冲)	-	-	●	●
铝合金 (单双脉冲)	-	-	-	-
硅青铜	○	○	○	○
铝青铜	○	○	○	○
高强钢	○	○	○	○
恒熔深	●	●	●	●
功能				
推拉丝接口	●	●	●	●
中继送丝接口	●	●	●	●
焊枪控制接口	●	●	●	●
群控接口	○	○	○	○
技术参数				
控制方式	全数字	全数字	全数字	全数字
送丝传动控制方式	光电编码盘反馈 + 独立芯片高速环路控制，远端电机同步控制			
输入电压	3 ~ 380V±25%	3 ~ 380V±25%	3 ~ 380V±25%	3 ~ 380V±25%
输入频率	30 ~ 80 Hz	30 ~ 80 Hz	30 ~ 80 Hz	30 ~ 80 Hz
输入容量	24KVA/22.3KW	19.7KVA/18KW	24KVA/22.3KW	19.7KVA/18KW
功率因数	0.93	0.94	0.93	0.94
效率	87%	87%	87%	87%
额定空载电压	73.3V	73.3V	73.3V	73.3V
额定输出电流	500A	400A	500A	400A
额定输出电压	39V	34V	39V	34V
给定电流范围	30~500A	30~400A	30~500A	30~400A
给定电压范围	12 ~ 45V	12 ~ 45V	12 ~ 45V	12 ~ 45V
额定暂载率 40℃	60%	100%	60%	100%
额定暂载率 25℃	100%	100%	100%	100%
电磁兼容性	EN 60974-10: 2014.	EN 60974-10: 2014.	EN 60974-10: 2014.	EN 60974-10: 2014.
防雷等级	Class D (6000V/3000A)	Class D (6000V/3000A)	Class D (6000V/3000A)	Class D (6000V/3000A)
焊机参数通道存储	默认 50 组	默认 50 组	默认 50 组	默认 50 组
送丝机显示参数	有	有	有	有
绝缘等级	H	H	H	H
防护等级	IP23 S	IP23 S	IP23 S	IP23 S
主机环境	-39℃~ +40℃			
体积	300 × 480 × 620mm	300 × 480 × 620mm	300 × 480 × 620mm	300 × 480 × 620mm
重量	52KG	52KG	52KG	52KG

* ：焊机适配机器人详见 P56-P64。



● 标配 ○ 选配

Artsen PM500A _D II	Artsen PM400A _D II	Artsen CM500 II	Artsen CM400 II	Artsen CM350 II
Artsen PM500A _D R II	Artsen PM400A _D R II	Artsen CM500R II	Artsen CM400R II	Artsen CM350R II
●	●	●	●	●
●	●	-	-	-
●	●	-	-	-
●	●	-	-	-
○	○	-	-	-
○	○	-	-	-
○	○	-	-	-
●	●	-	-	-
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
○	○	○	○	○
全数字	全数字	全数字	全数字	全数字
光电编码盘反馈 + 独立芯片高速环路控制，远端电机同步控制				
3 ~ 380V±25%	3 ~ 380V±25%	3 ~ 380V±25%	3 ~ 380V±25%	3 ~ 380V±25%
30 ~ 80 Hz	30 ~ 80 Hz	30 ~ 80 Hz	30 ~ 80 Hz	30 ~ 80 Hz
24KVA/22.3KW	19.7KVA/18KW	24KVA/22.3KW	19.7KVA/18KW	15KVA/12.7KW
0.93	0.94	0.93	0.94	0.94
87%	87%	87%	87%	87%
73.3V	73.3V	73.3V	73.3V	63.7V
500A	400A	500A	400A	350A
39V	34V	39V	34V	31.5V
30~500A	30~400A	30~500A	30~400A	30~400A
12 ~ 45V	12 ~ 45V	12 ~ 45V	12 ~ 45V	12 ~ 45V
60%	100%	60%	100%	100%
100%	100%	100%	100%	100%
EN 60974-10: 2014.	EN 60974-10: 2014.	EN 60974-10: 2014.	EN 60974-10: 2014.	EN 60974-10: 2014.
Class D (6000V/3000A)	Class D (6000V/3000A)	Class D (6000V/3000A)	Class D (6000V/3000A)	Class D (6000V/3000A)
默认 50 组	默认 50 组	默认 50 组	默认 50 组	默认 50 组
有	有	有	有	有
H	H	H	H	H
IP23 S	IP23 S	IP23 S	IP23 S	IP23 S
-39℃~ +40℃				
300 × 480 × 620mm	300 × 480 × 620mm	300 × 480 × 620mm	300 × 480 × 620mm	300 × 480 × 620mm
52KG	52KG	52KG	52KG	49KG

Artsen

推拉丝枪

推拉送丝，稳定非凡

产品特点

- 焊机内集成主流品牌推拉丝焊枪的同步软件，一键选择焊枪厂家，快速匹配推拉丝焊枪
- 焊枪端远程参数可调，方便调节电流/电压（送丝速度 / 弧长修正值）
- 广泛应用于各柔软焊丝焊接场合





Artsen 系列

专有选配件

中继送丝器

中继接力，超长送丝

产品特点

- 远距离焊接时，无需携带沉重的焊丝和送丝机一起移动，中继送丝器仅 4.3kg，轻便小巧，大幅降低焊工劳动强度。金属外壳，结实耐用
- 中继送丝器内置电机与送丝机电机同步送丝，插上普通焊枪即可使用，经济实惠
- 中继送丝器带操作与显示面板，可就近查看和调节参数，使用便捷
- 广泛适用于罐车、船舱、钢构等长距离、空间狭窄等焊接场合。

中继送丝器参数

管线总成	功率电缆 + 控制电缆 + 气管 + 导丝管 + 水冷焊枪水管
送丝速度	1.5~24 米 / 分钟
参数显示	有
参数调节	有
参数锁定	有
重量	4.3kg
长度	默认 10 米，其他长度可定制





Artsen Plus 系列
智能平台型焊机



Artsen Plus 系列

智能平台型焊机



产品特点

- 在 Artsen 系列焊机的基础上推出 Artsen Plus 系列高端机型，该系列机型逆变频率高达 100KHZ，采样低延时，精确控制
- 搭载低惯量、大扭矩蜗轮蜗杆送丝电机，辅以 120 线高精度码盘和高频电机控制系统，得以实现精准送丝、起收弧回抽等控制，并可实现推拉送丝协同控制
- 高端软硬件与多种焊接专家数据库的结合，可实现超低飞溅、短弧脉冲、高速间断焊、高频能量脉动等高端焊接工艺
- 具备多种焊接工艺，可实现多工艺 JOB 的按需混搭、闪电切换，以高效面对灵活多变的复杂焊接工况
- 具备 USB 接口，确保客户便捷享受麦格米特最前沿的焊接工艺、面对不同母材的焊接需求可搭载不同的选配工艺软件
- 丰富的自动化焊接通讯接口类型，可与不同品牌机器人、智能工装快捷连接

多种高端焊接工艺

Artsen Plus 机型具有多种焊接模式，围绕着更高效、更薄、更厚及多类母材为客户提供量身定制的焊接解决方案。



：焊机正负极输出端子具有高温监控报警功能，通过代码提醒焊工拧紧螺丝，杜绝因螺丝松动带来的烧毁风险。

*：3~220V 仅适用于 Artsen Plus 350D/P/Q。

Artsen Plus 500D/400D/350D

特点：超低飞溅、超低热输入

- | | |
|--|---|
| ☒ 平滑短路过渡 | ☒ 直流 CO ₂ /MAG |
| ☐ 短弧脉冲 MAG/MIG | ☐ * 高速间断焊 DD |
| ☐ 高频脉动能量控制 DP | |
| ☒ 碳钢 | ☒ 不锈钢 |
| ☐ 铝合金 | |
| ☒ 恒熔深 | ☒ 推拉丝焊枪接口 |
| ☒ USB 接口 | |

Artsen Plus 500P/400P/350P

特点：短弧脉冲工艺

- | | |
|--|---|
| ☒ 平滑短路过渡 | ☒ 直流 CO ₂ /MAG |
| ☒ 短弧脉冲 MAG/MIG | ☐ * 高速间断焊 DD |
| ☐ * 高频脉动能量控制 DP | |
| ☒ 碳钢 | ☒ 不锈钢 |
| ☐ 铝合金 | |
| ☒ 恒熔深 | ☒ 推拉丝焊枪接口 |
| ☒ USB 接口 | |

Artsen Plus 500Q/400Q/350Q

特点：全功能高端机型

- | | |
|--|---|
| ☒ 平滑短路过渡 | ☒ 直流 CO ₂ /MAG |
| ☒ 短弧脉冲 MAG/MIG | ☒ 高速间断焊 DD |
| ☒ 高频脉动能量控制 DP | |
| ☒ 碳钢 | ☒ 不锈钢 |
| ☒ 铝合金 | |
| ☒ 恒熔深 | ☒ 推拉丝焊枪接口 |
| ☒ USB 接口 | |





平滑短路过渡

Tranquil Fusion

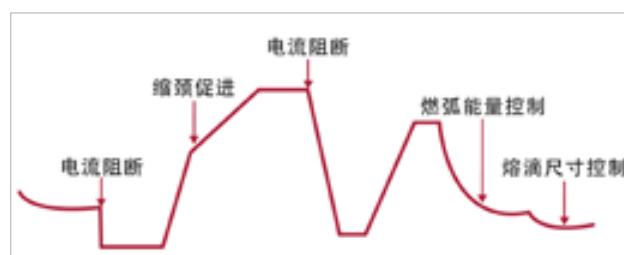
利用麦格米特熔滴缩颈检测与控制专利，通过硬件模块及独特的电源能量泄放技术，对短路熔滴过渡进行精确控制，使得每一滴熔滴在过渡瞬间电流骤降到仅维弧状态，使熔滴平静进入熔池，减小了液桥爆断带来的主要飞溅，同时整个波形控制极大降低热输入。



平滑短路过渡
用于 "3D 打印" 增材制造

工艺特点：

- 电弧柔和，熔池平静，飞溅极低，且不沾工件
- 燃弧能量可调，电压下限范围大，热输入极低
- 电弧搭桥能力强，薄板大间隙容错率高，且适合全位置高质量打底
- 同等热输入情况下，大幅提高焊接行走速度，该特点可用于高速焊



汽车零部件
低飞溅、低热输入



汽车零部件
不锈钢焊接



车架焊接
低热输入、搭桥能力强



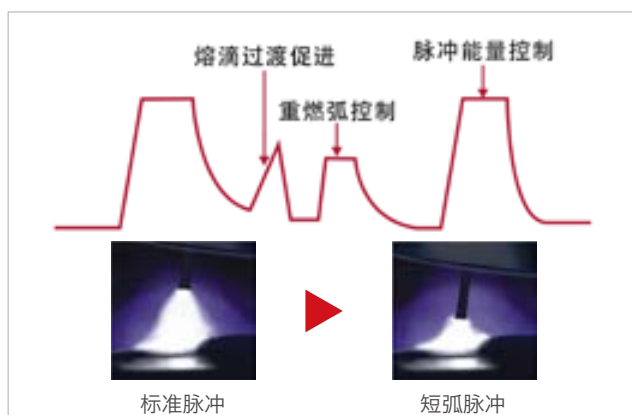
短弧脉冲

Thunder Fusion

在标准脉冲波形中增加了短路过渡工艺软件算法，克服了热量高、熔敷率低的标准脉冲缺点；又克服了飞溅大、熔池过渡震荡的直流缺点。它使直流与脉冲工艺两者完美结合，得到电弧更短的脉冲焊接效果。

工艺特点：

- 即使低电压也可实现脉冲低飞溅效果，成型美观
- 相比标准脉冲的熔滴过渡距离更短、过渡频率更高，抗干扰能力强
- 电弧挺度高，指向性更好，极其适合机器人摆动电弧跟踪
- 较标准脉冲，热输入更低、不易咬边，在同等热输入情况下熔敷率更高
- 焊枪易损件更耐用、电能利用率高、使用成本低



工程机械

脉冲低飞溅、电弧跟踪



锅炉膜式壁

抗干扰高速焊



铝合金焊接

铝合金高质量焊接



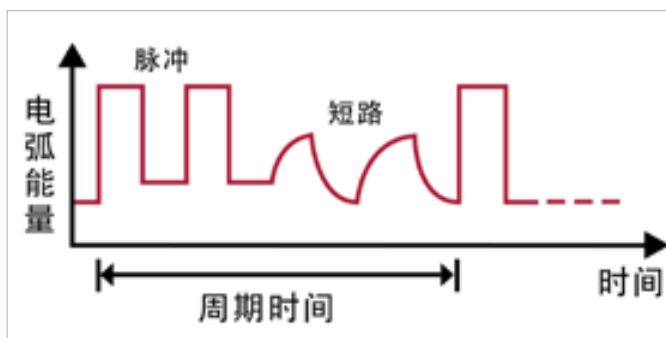
高频脉动能量控制 DP

Clean Fusion

采用短路与脉冲焊接波形高频平稳交替切换，周期性的对母材进行加热与冷却，有效降低热输入，是一种短路与脉冲过渡结合的焊接方法，对焊接电源和波形控制精密控制要求极高。

工艺特点：

- 焊机内部专家菜单高度开放，用户可通过调整交替频率、占空比、峰值和基值等参数，对热输入及成型做到精准控制
- 能量强弱明显，焊接节拍快，即使在碳钢、不锈钢等熔池极易流淌的母材，也可获得清晰鱼鳞纹，热输入低
- 可用于 2.5mm 以上板厚的全位置焊接，尤其适合机器人及专机自动化焊接
- 该工艺适合无摆动立向上高效焊接，俗称“SPEED UP”工艺



DP 全位置焊接



无摆动高速立向上



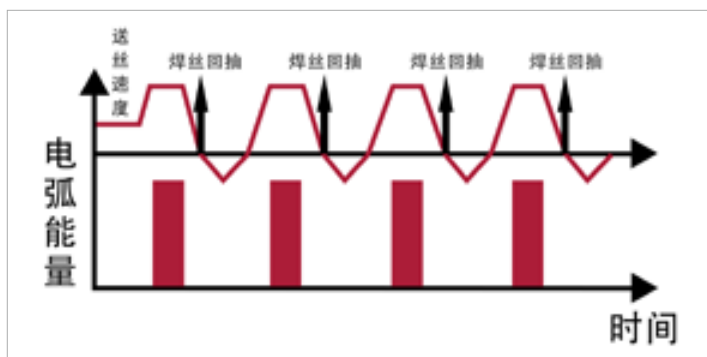
高速间断焊 DD

Leaping Fusion

完美将焊接工艺、电弧物理、高动态响应电源技术及电机控制技术融为一体，在焊接过程中每形成一个宏观熔池，电流陡降的同时将焊丝进行高频回抽，快速完成一个点焊周期，周而复始，相比传统的重复点焊模式效率更高。

工艺特点：

- 起弧迅速，收弧干脆，能迅速形成熔池，热输入、热变形量极低
- 鱼鳞纹清晰，焊接节拍较快，是传统重复熄弧点焊的 2~3 倍速度
- 间隙容忍度高，非常适合大间隙和全位置焊接
- 满足即使碳钢仍需要鱼鳞纹硬性要求的自行车行业
- 通过调整燃弧电流、燃弧时间、间断时间，精准控制鱼鳞纹外观
- 机器人无需停顿即可实现连续高速点焊，大幅提升机器人使用寿命





恒熔深 Consistant Fusion

在母材凹凸不平导致干伸长发生变化时，焊机可自动调整瞬间的送丝速度，让母材熔深受干伸长波动影响小，从而大幅降低焊接缺陷，提高焊接质量。

工艺特点：

- 电弧的动特性和稳定性高，熔深稳定，质量极高
- 适合机器人及专机自动化焊接



USB 接口

确保客户便捷享受麦格米特最前沿的焊接工艺及功能定制。

可通过邮件形式发送工艺软件包，客户自行下载至 U 盘，对焊机进行升级。



Artsen Plus 专用送丝机

	封闭式送丝机	开放式送丝机
		
型号	WF2-50PL	WF2-50ZP
送丝传动控制方式	光电编码器反馈 / 反电动式控制	反电动式控制
送丝机额定电流	4.5A	4.5A
送丝机额定电压	24V	24V
送丝速度	0.8 ~ 24 米 / 分钟	0.8 ~ 24 米 / 分钟
送丝轮槽直径	φ 0.8 ~ 1.6mm	φ 0.8 ~ 1.6mm
焊丝盘类型	标准焊丝盘	标准焊丝盘
驱动装置	双驱四轮	双驱四轮
送丝机焊枪接口	欧式接口	日式接口
长宽高	630*250*400	519*200*370
毛重	14.5	9.6

Artsen Plus 全系列产品参数表

手工款	Artsen Plus 500D	Artsen Plus 400D	Artsen Plus 350D	Artsen Plus 500P
机器人款 *	Artsen Plus 500D R	Artsen Plus 400D R	Artsen Plus 350D R	Artsen Plus 500P R
焊接工艺				
直流	●	●	●	●
平滑短路过渡	●	●	●	●
短弧脉冲	-	-	-	●
高速间断焊	○	○	○	○
高频脉冲能量控制 DP	-	-	-	○
碳钢	●	●	●	●
不锈钢	●	●	●	●
铝合金	-	-	-	-
恒熔深	●	●	●	●
焊机功能				
USB 接口	●	●	●	●
推拉丝焊枪接口	●	●	●	●
二级送丝助力器	○	○	○	○
群控接口	●	●	●	●
送丝机 A/V 数显 (手工款)	●	●	●	●
技术参数				
控制方式	全数字	全数字	全数字	全数字
送丝控制方式	光电编码盘反馈 + 独立芯片高速环路控制, 远端电机同步控制			
输入电压	3 ~ 380V(-25%,+15%)	3 ~ 380V(-25%,+15%)	3 ~ 380V(-25%,+15%) 3 ~ 220V(-15%,+15%)	3 ~ 380V(-25%,+15%)
输入频率 (宽广)	45 ~ 65Hz	45 ~ 65Hz	45 ~ 65Hz	45 ~ 65Hz
输入容量	24KVA(22.3KW)	19.7KVA/18KW	15KVA/12.7KW	24KVA(22.3KW)
输入功率因数	0.93	0.94	0.94	0.93
效率	85%	85%	85%	85%
额定空载电压	85V	85V	85V	85V
额定输出电流	500A	400A	350A	500A
给定电流范围	30 ~ 500 A	30 ~ 400 A	30 ~ 350 A	30 ~ 500 A
给定电压范围	12 ~ 45 V	12 ~ 45 V	12 ~ 45 V	12 ~ 45 V
额定暂载率 40°C	60%	100%	60%	60%
额定暂载率 25°C	100%	100%	100%	100%
电磁兼容性	EN 60974-10: 2014.	EN 60974-10: 2014.	EN 60974-10: 2014.	EN 60974-10: 2014.
防雷等级	Class D (6000V/3000A)	Class D (6000V/3000A)	Class D (6000V/3000A)	Class D (6000V/3000A)
绝缘等级	H	H	H	H
防护等级	IP23 S	IP23 S	IP23 S	IP23 S
主机环境	-39°C ~ +40°C	-39°C ~ +40°C	-39°C ~ +40°C	-39°C ~ +40°C
体积	620*300*480	620*300*480	620*300*480	620*300*480
重量	57.5Kg	57.5Kg	53Kg	57.5Kg

* : 焊机适配机器人详见 P56-P64。



● 标配 ○ 选配

Artsen Plus 400P	Artsen Plus 350P	Artsen Plus 500Q	Artsen Plus 400Q	Artsen Plus 350Q
Artsen Plus 400P R	Artsen Plus 350P R	Artsen Plus 500Q R	Artsen Plus 400Q R	Artsen Plus 350Q R
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
○	○	●	●	●
○	○	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
-	-	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
○	○	○	○	○
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
全数字	全数字	全数字	全数字	全数字
光电编码盘反馈 + 独立芯片高速环路控制，远端电机同步控制				
3 ~ 380V(-25%,+15%)	3 ~ 380V(-25%,+15%) 3 ~ 220V(-15%,+15%)	3 ~ 380V(-25%,+15%)	3 ~ 380V(-25%,+15%)	3 ~ 380V(-25%,+15%) 3 ~ 220V(-15%,+15%)
45 ~ 65Hz	45 ~ 65Hz	45 ~ 65Hz	45 ~ 65Hz	45 ~ 65Hz
19.7KVA/18KW	15KVA/12.7KW	24KVA(22.3KW)	19.7KVA/18KW	15KVA/12.7KW
0.94	0.94	0.93	0.94	0.94
85%	85%	85%	85%	85%
85V	85V	85V	85V	85V
400A	350A	500A	400A	350A
30 ~ 400 A	30 ~ 350 A	30 ~ 500 A	30 ~ 400 A	30 ~ 350 A
12 ~ 45 V	12 ~ 45 V	12 ~ 45 V	12 ~ 45 V	12 ~ 45 V
100%	60%	60%	100%	60%
100%	100%	100%	100%	100%
EN 60974-10: 2014.	EN 60974-10: 2014.	EN 60974-10: 2014.	EN 60974-10: 2014.	EN 60974-10: 2014.
Class D (6000V/3000A)	Class D (6000V/3000A)	Class D (6000V/3000A)	Class D (6000V/3000A)	Class D (6000V/3000A)
H	H	H	H	H
IP23 S	IP23 S	IP23 S	IP23 S	IP23 S
-39℃~ +40℃	-39℃~ +40℃	-39℃~ +40℃	-39℃~ +40℃	-39℃~ +40℃
620*300*480	620*300*480	620*300*480	620*300*480	620*300*480
57.5Kg	53Kg	57.5Kg	57.5Kg	53Kg



→ Dex 系列为薄板而生



Dex 系列

为薄板而生



产品特点

- Dex 系列焊机采用三电平主功率拓扑，逆变频率高达 180KHZ。采用高频控制变压器，功率密度高，体积小巧轻便，专为薄板行业设计
- 独特的“内环电流控制、外环速度控制”双闭环送丝驱动方案：保证送丝精准、稳定，尤其适合自动化焊接场合
- 采用软件“斩波”控制技术，对熔滴过渡整个周期进行高响应控制，达到低飞溅效果
- 起弧成功率高，0.3 秒可完成圆润饱满的点焊。电弧柔和、熔敷率高，最高送丝速度可达 28 米 / 分钟，适合焊工计件、自动化薄板的高效焊接场合
- 庞大的专家焊接数据库，一元化调节，关键参数可自动匹配，便于新手使用，更容易获得满意的焊接效果
- 多功能平台机型，客户可按需选择：可焊接碳钢、不锈钢、铝合金，具有直流、脉冲及临界脉冲工艺
- Dex DM3000、Dex PM3000 系列属于送丝电机内置的一体机；Dex DM3000S、Dex PM 3000S 系列属于送丝电机（送丝机）外置的分体机，通过延长电缆，便于实现远程移动工作
- 适用于五金、钣金、家具、汽配、单车、罐体等薄板行业



：焊机正负极输出端子具有高温监控报警功能，通过代码提醒焊工拧紧螺丝，杜绝因螺丝松动带来的烧毁风险。

Dex 系列

Dex PM3000 一体机 Dex PM3000S 分体机

特点：全功能脉冲机型，可实现高质量铝合金焊接

☒ 软件低飞溅 CO ₂ /MAG	☒ 电焊条 MMA
☒ 脉冲 MAG/MIG	☐ * 临界脉冲 MAG/MIG
☐ 金属粉芯碳钢 / 直流	☐ 金属粉芯碳钢 / 脉冲
☒ 碳钢	☒ 不锈钢
	☒ 铝合金

Dex DM3000 一体机 Dex DM3000S 分体机

特点：对薄板碳钢具有良好的焊接性能并有一体机以及分体机两种机型

☒ 软件低飞溅 CO ₂ /MAG	☒ 电焊条 MMA
☐ 脉冲 MAG/MIG	☐ 临界脉冲 MAG/MIG
☐ 金属粉芯碳钢 / 直流	☐ 金属粉芯碳钢 / 脉冲
☒ 碳钢	☒ 不锈钢
	☐ 铝合金

Dex PM3000Q 一体机 Dex PM3000QS 分体机

特点：全功能脉冲机型，可实现高质量铝合金焊接

☒ 软件低飞溅 CO ₂ /MAG	☒ 电焊条 MMA
☒ 脉冲 MAG/MIG	☒ 临界脉冲 MAG/MIG
☒ 金属粉芯碳钢 / 直流	☒ 金属粉芯碳钢 / 脉冲
☒ 碳钢	☒ 不锈钢
	☒ 铝合金



分体式

一体式



软件低飞溅

在标准直流工艺基础上进行优化升级，通过软件精密控制，使得短路过渡的熔滴柔和断开，让传统的液桥爆断及电磁排斥带来的飞溅减少、熔池更平静、焊缝成型更加美观。

工艺特点：

- 对高频短路过渡进行软件控制精准，飞溅低、热输入小，适合薄板焊接
- 电弧柔和、飞溅颗粒细腻，母材的飞溅附着少，减少打磨，提高效率



软件低飞溅



临界脉冲

业界领先 180KHZ 逆变频率，带来的高速采样与控制优势，可在短路及射流过渡之间找到临界状态控制，脉冲熔滴过渡频率更快。

工艺特点：

- 飞溅低、热输入低，适合薄板高速焊
- 与标准脉冲行走速度对比，可提高 1.5~2 倍
- 对气体要求不敏感，在 8/2 常规 MAG 混合气下可进行实芯不锈钢焊接



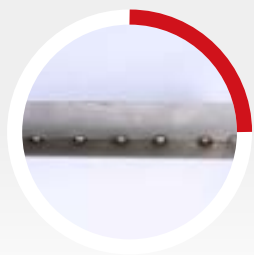
不锈钢焊接



铝合金焊接



多种焊接工艺



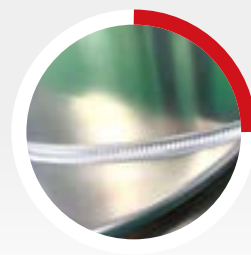
快速点焊

起弧成功率高、电弧柔和，0.3秒可完成圆润饱满的点焊



不锈钢

专业不锈钢脉冲焊接控制方案，提高了保护气体配比的容忍度



铝合金

全新的脉冲波形控制方案，双脉冲电流强弱对比可达 90%，能焊出更清晰美观的鱼鳞纹



产品参数表

● 标配 ○ 选配

手工款	Dex DM3000	Dex DM3000S	Dex PM3000	Dex PM3000S	Dex PM3000Q	Dex PM3000QS
机器人款 *	-	Dex DM3000R	-	Dex PM3000R	-	Dex PM3000QR
工艺						
软件低飞溅	●	●	●	●	●	●
直流	●	●	●	●	●	●
标准脉冲	-	-	●	●	●	●
临界脉冲	-	-	○	○	●	●
碳钢金属粉芯	-	-	-	-	●	●
碳钢	●	●	●	●	●	●
不锈钢	●	●	●	●	●	●
铝合金	-	-	●	●	●	●
电焊条 MMA	●	●	●	●	●	●
技术参数						
控制方式	全数字	全数字	全数字	全数字	全数字	全数字
输入电压	3 ~ 380V(-15%,+21%)		3 ~ 380V(-15%,+21%)		3 ~ 380V(-15%,+21%)	
输入频率	45 ~ 65Hz	45 ~ 65Hz	45 ~ 65Hz	45 ~ 65Hz	45 ~ 65Hz	45 ~ 65Hz
输入容量	9.2KVA/8.7KW	9.2KVA/8.7KW	9.2KVA/8.7KW	9.2KVA/8.7KW	9.2KVA/8.7KW	9.2KVA/8.7KW
功率因数	0.94	0.94	0.94	0.94	0.94	0.94
效率	91%	91%	91%	91%	91%	91%
额定空载电压	54.2V	54.2V	54.2V	54.2V	54.2V	54.2V
额定输出电流	280A	280A	280A	280A	280A	280A
给定电流范围	30A~300A	30A~300A	30A~300A	30A~300A	30A~300A	30A~300A
给定电压范围	12V~30V	12V~30V	12V~30V	12V~30V	12V~30V	12V~30V
参数通道存储	默认 50 组	默认 50 组	默认 50 组	默认 50 组	默认 50 组	默认 50 组
额定暂载率	100%@217A/24.9V 60%@280A/28V		100%@217A/24.9V 60%@280A/28V		100%@217A/24.9V 60%@280A/28V	
送丝速度	1.4 ~ 28 米 / 分钟	1.4 ~ 28 米 / 分钟	1.4 ~ 28 米 / 分钟	1.4 ~ 28 米 / 分钟	1.4 ~ 28 米 / 分钟	1.4 ~ 28 米 / 分钟
绝缘等级	H	H	H	H	H	H
防护等级	IP23 S	IP23 S	IP23 S	IP23 S	IP23 S	IP23 S
工作环境	-10℃~ +40℃	-10℃~ +40℃	-10℃~ +40℃	-10℃~ +40℃	-10℃~ +40℃	-10℃~ +40℃
主机体积	610mm × 260mm × 398mm		610mm × 260mm × 398mm		610mm × 260mm × 398mm	
主机重量	25.4kg	23.7kg	25.4kg	23.7kg	25.4kg	23.7kg
机型	一体机	分体机	一体机	分体机	一体机	分体机
手工款送丝机	主机内置	开放式送丝机	主机内置	封闭式送丝机 A/V 数显	主机内置	封闭式送丝机 A/V 数显
  						

* ：焊机适配机器人详见 P56-P64。



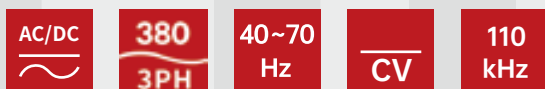
Dex2 Ultra 400AC

变极性全数字 IGBT 逆变交流
气保焊机



Dex2 Ultra 400AC

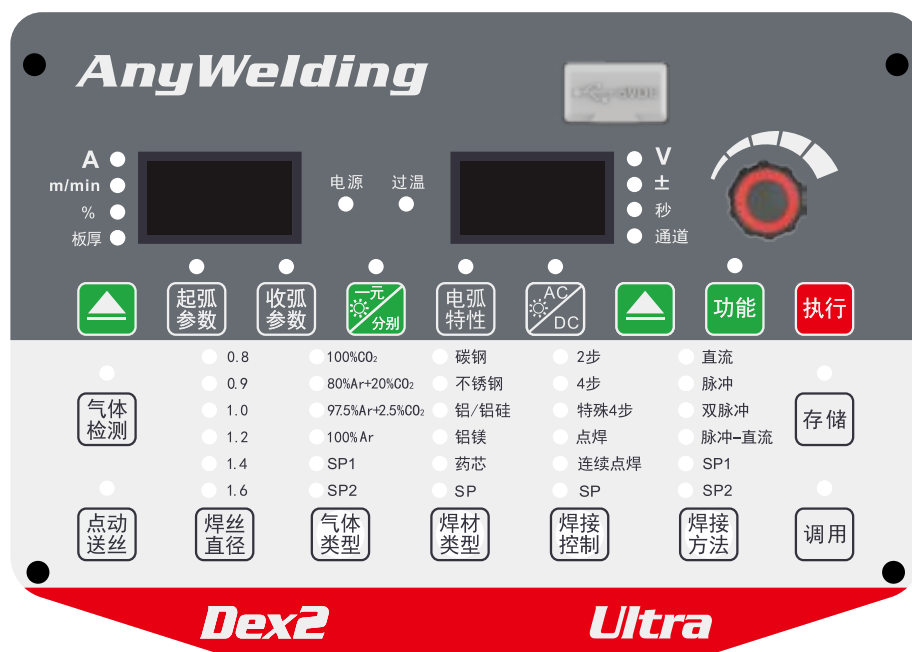
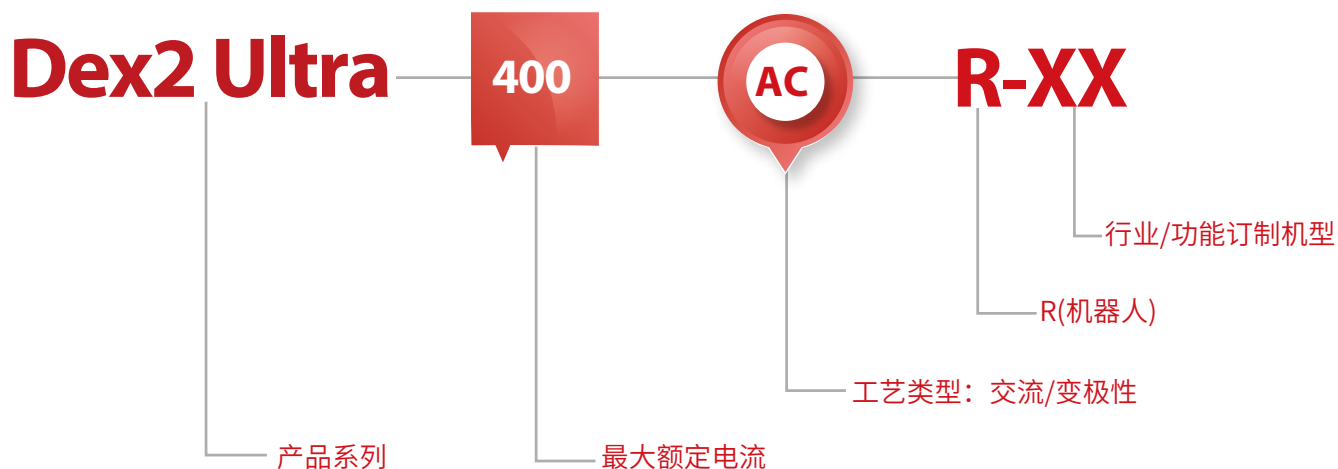
变极性全数字 IGBT 逆变交流气保焊机



产品特点

- 具有 AC-Pulse MIG、AC 短路过渡、临界脉冲等高端工艺，可轻松实现碳钢、不锈钢、铝合金等材料的高品质焊接
- 相同电流下，送丝速度更快，熔敷率提升 20% 以上
- 专利算法实现极性高频切换，热输入低，焊接飞溅少，可实现 0.5mm 铝合金焊接
- 通过调节 EN/EP 正负极性比例，改善热输入，可轻松实现高品质的大间隙搭桥焊接
- 燃弧能量可控，可有效抑制焊接烟尘的产生，铝镁能实现铝硅的光泽，焊缝更美观
- 逆变频率高达 110KHz，采样延时更低，控制精度更高，电弧更稳定
- 具有丰富的通讯接口，可与不同品牌的机器人、智能工装快捷连接
- 寻位电压 80-400V，可以有效的击穿工件表面的锈迹和油污
- 预留 IOT 接口，可接入麦格米特 SMARC 群控系统
- 具有 USB 接口，支持远程升级，可便捷享受麦格米特最前沿的焊接技术
- 适用行业：汽车及零部件、两 / 三轮车、航空航天、军工、轨道车辆、新能源等行业精密焊接使用





- | | | | |
|---|--|---|---|
| ☒ 软件低飞溅 CO ₂ /MAG | ☒ 脉冲 MAG/MIG | ☒ 临界脉冲 MAG/MIG | ☒ 药芯碳钢 / 直流 |
| ☒ 交流短路过渡 CO ₂ /MAG/MIG | ☒ 交流脉冲 MAG/MIG | ☒ 交流双脉冲 MAG/MIG | |
| ☒ 碳钢 | ☒ 不锈钢 | ☒ 铝合金 | ☒ USB 接口 |
| | | | ☐ 群控 IOT |
| | | | ☐ 其它工艺定制 |

☒ 标配 有 ☐ 定制 开通

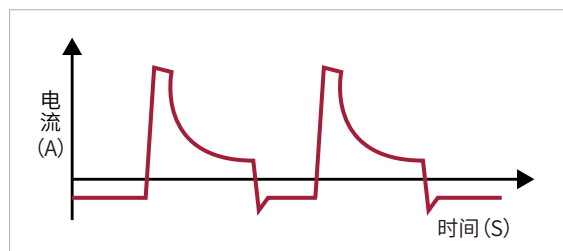


交流脉冲

通过麦格米特专利算法实现脉冲极性精确快速切换，融合了 MIG 焊接的高速高效及 TIG 焊接的高品质，大幅提升焊接生产效率，改善了焊接质量

工艺特点：

- 独特的负向稳定算法，交流 MIG 如同直流脉冲一样稳定
- 全流程热输入管理，精确控制熔深，轻松实现 0.5mm 极薄板的高品质焊接
- 通过调节 EN/EP 比例，动态调整焊丝熔化速度，熔敷率更高，大幅提升焊接效率
- 间隙容忍度高，搭桥能力强，适合于大间隙搭接头、不均匀间隙的焊接
- 焊接烟尘大幅减少，焊缝无黑烟沉积，焊缝更美观

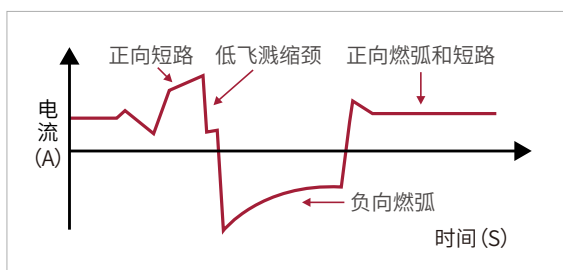


交流短路过渡

高频硬件系统匹配麦格米特专利算法精准预判熔滴缩颈，熔滴过渡瞬间极性切换成负向燃弧，熔滴自由流淌进熔池，从根本上杜绝大颗粒飞溅及烟尘的产生，实现高速高品质焊接

工艺特点：

- 极性高速稳定交替，电弧更柔和，相比传统直流飞溅降低 90%
- 熔滴过渡平滑，熔池波动小，焊缝成型更细腻美观
- 间隙容忍度高，搭桥能力强，适合于大间隙、不均匀间隙的焊接
- 极低的热输入，可轻松实现 0.5mm 极薄板的高品质焊接
- 熔覆效率更高，焊接速度更快，同样电流下送丝速度提高 20%
- 燃弧能量低，焊接过程发生量少





多种焊接工艺

AC 脉冲工艺

主要用于铝合金薄板的焊接，热输入更低，可轻松实现 0.5mm 超薄板的焊接；熔覆效率更高，焊接速度相比直流脉冲提高 20%，发尘量小焊缝边缘无黑色氧化物

AC 短路过渡工艺

主要用于碳钢、合金钢薄板的焊接，热输入更低，可实现 0.5mm 超薄板的焊接；熔覆效率更高，间隙容忍度更强

临界脉冲

主要适用于碳钢、不锈钢中厚板的焊接，融合了直流和脉冲的优点，焊接速度更快、飞溅量更低



产品参数表

● 标配 ○ 选配

手工款	Dex2 Ultra 400AC	
机器人款 *	Dex2 Ultra 400ACR	
工艺	直流时	交流时
软件低飞溅	●	-
脉冲	●	-
临界脉冲	●	-
药芯碳钢/直流	●	●
交流短路过渡	-	●
交流脉冲	-	●
交流双脉冲	-	●
碳钢	●	●
不锈钢	●	●
铝合金	●	●
功能		
USB 接口	●	●
群控 IOT	○	○
技术参数		
控制方式	数字IGBT控制	
输入电压	三相AC 380 V(±25%)	
输入频率	40~70Hz	
逆变开关频率	110kHz	
额定输入容量	16.8KVA/15.5KW	
空载电压	77V	
额定输出电流	直流 380A/350A	交流 350A/315A
额定输出电压	直流 33V/31.5V	交流 31.5V/29.7V
暂载率	60%@380A 100%@350A	60%@350A 100%@315A
功率因数	0.92	
效率	88%@400A	
输出特性	CV	
送丝速度	0.5~28m/min	
参数通道存储	50组	
工作温度	-10°C~40°C(焊接电源-39°C可启机)	
外观尺寸	L*W*H (mm) 647*291*572	
重量	40KG	
外壳防护等级	IP23 S	
绝缘等级	H	
冷却方式	强制风冷	

Dex2 系列焊机与机器人通讯方式

功能	电弧跟踪	接触寻位		焊机与机器人通讯方式					
		80-400V	模拟	DeviceNet	CANopen	MEGMEET CAN	EtherNet/IP	EtherCAT	Profinet
	●	●	○	○	○	○	⊛	⊛	⊛

● 标配 ○ 多选一 ⊛ 定制开通

机器人送丝机参数表

机型	型号	外形尺寸 (L*W*H) mm	焊枪接口	重量 (kg)	
Dex 2 系列送丝机	WF1-50ZE	230x170x170	欧式	6kg	
	WF1-50ZER	230x170x170	日式	6kg	
	WF1-50PW-7	223x152x221	欧式	7kg	
	WF1-50PWR-7	223x152x221	日式	7kg	

手工送丝机参数表

	封闭式送丝机
	
型号	WF2-50P
送丝传动控制方式	光电编码器反馈/反电动式控制
送丝机额定电流	4.5A
送丝机额定电压	24V
送丝速度	0.5~28m/min
送丝轮槽直径	φ0.8~1.6 mm
焊丝盘类型	标准焊丝盘
驱动装置	双驱四轮
送丝机焊枪接口	欧式接口
长宽高	630*250*400
毛重	14.5



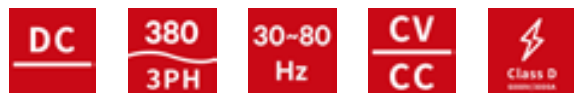
Artsen2 CM500C

全数字载波气保焊机

如何提高控制线可靠性
——利用载波技术替代它！

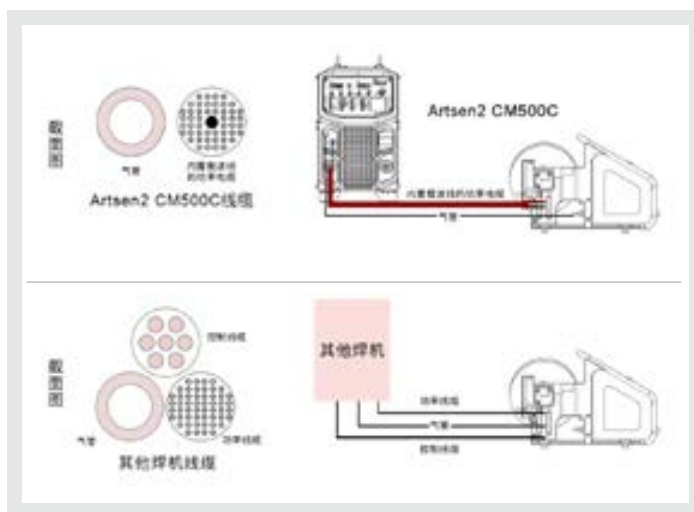
Artsen2 CM500C 全数字载波气保焊机

为船舶、海工、钢构等超长距离焊接应用而生



业内首家

双向数字高速载波 通讯技术



产品特点

据统计，焊机 70% 以上的停机故障来源于柔弱的控制线在现场被砸，从而耽误生产。采用麦格米特独特的双向数字 PSK 高速载波技术则省去了控制线，大幅提升整体可靠性

- 采用载波技术，降低“焊把线”30% 重量及体积，远程移动更轻便
- 业内首家高速载波通讯技术，载波通讯频率可调、抗干扰能力强，可实现 100 米远程稳定焊接
- 多种焊接工艺合为一款机型，支持 CO₂ /MAG/MMA/ 碳弧气刨等焊接工艺
- 送丝机具有主机面板绝大部分功能，焊工远距离可以实现常用功能调节，施工更加方便快捷
- 具有焊接电流和电压限定功能，可设置焊接电流和电压的上下限，防止超规范作业
- 具有输入过 / 欠压，输入缺相，原 / 副边过热，输出过流，载波线短路等多种保护功能
- 高达 99 组焊接参数储存 / 调用通道，一键调用，方便操作
- 防雷等级达到 Class D，宽输入的电压范围更加适应恶劣电网，可扩展油机使用
- 100%@500A 负载持续率，采用自主专利技术的散热方案，IGBT 的热传导效率提高 50%
- RFID 刷卡绑定功能，焊机使用权限管理更便捷，可与群控系统无缝对接
- 具有 USB 升级功能，可享受麦格米特最前沿的焊接技术
- 预留 IOT 接口，可接入麦格米特 SMARC 群控系统
- 兼容一代 Artsen CM500C，主机和送丝机可互换
- 达到国家一级能效标准，大幅降低用电成本



送丝机面板带 A/V 数显及常用参数设置，便于远程作业

远程操控，更方便

- 支持在送丝机上远程进行功能调节，灵活切换：CO₂、MAG、焊条、碳弧气刨功能
- 带防触电、VRD 功能，确保人身安全



超长距离

100m





双向数字 PSK 高速载波通讯技术

- 双向数字高速载波通讯
- 采用 PSK 相移键控调制解调方案，抗干扰能力更强
- 载波频率可在 65K-100KHz 内调整，适应范围更广
- 可实现 100 米远程稳定焊接双向数字载波通讯技术



船舶行业

CO₂/MAG 功能

- 支持 1.0、1.2、1.4、1.6mm 焊丝
- 支持 MAG 药芯碳钢、金属粉芯等工艺

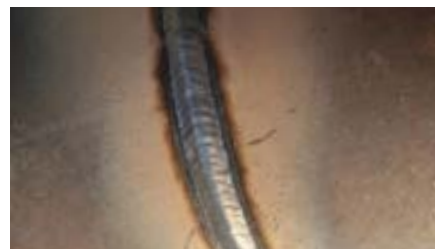


海工行业



MMA 功能

- 一机多用，可快捷进行焊道缝隙的修补和焊缝的返修等工作
- 适合长线缆作业，具有起弧电流和推力电流调节功能



碳弧气刨功能

- 一机多用，可快捷进行焊道的清根和焊缝返修工作
- 高暂载率，更适合中厚板焊道的大电流长时间清根作业



RFID 刷卡

- 具备 RFID 刷卡功能，快捷实现焊工与焊机绑定
- 可配合 SMARC 智能焊接信息化云平台系统，实现更多智能化功能，如：参数下发、焊接工时统计、焊接参数追溯等



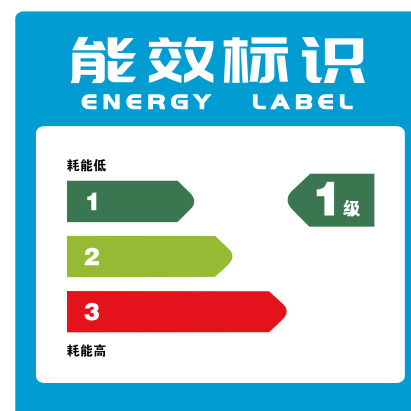
USB 接口

- 确保客户便捷享受麦格米特最前沿的焊接工艺及功能定制。可通过邮件形式发送工艺软件包，自行下载至 U 盘，对焊机进行升级



一级能效

- 全系列产品达一级能效，同比其他逆变焊机，省电 ≈ 3 度 / 天（仅按 300A 焊接）



产品参数表

参数类型	Artsen2 CM500C
控制方式	全数字
载波通讯方式	高速双向数字载波通讯
输入电压	三相 380V ±25% (285 ~ 475V)
输入频率	50 ~ 60 Hz
输入容量	22.8KVA/21.7KW
功率因数	0.95
效率	89%
额定空载电压	70V
给定电流范围	50 ~ 500A
给定电压范围	12 ~ 50V (精度 0.1V)
额定暂载率	100%@500A@40°C
电磁兼容性	Class A
防雷等级	Class D (6000V/3000A)
焊接时序	无收弧、有收弧、反复收弧
电弧特性	-9 ~ +9
焊接参数通道存储	默认 99 组
冷却方式	智能风冷
送丝机数码显示	可远程调节焊接参数
送丝速度	1.4 ~ 28m/min
绝缘等级	H (变压器 F)
防护等级	IP23
主机环境	工业重载、-39°C ~ +50°C
体积 (长 × 宽 × 高)	684X320X580mm
主机重量	38kg
载波送丝机重量	9.9kg
油机发电机包	选配

功能	焊接工艺	焊丝直径 (mm)	保护气体
直流 CO ₂ /MAG	实心碳钢	1.0/1.2/1.4/1.6/SP	100%CO ₂ 80%Ar+20%CO ₂
	药芯碳钢	1.0/1.2/1.4/1.6/SP	
	金属粉芯	1.0/1.2/1.4/SP	
直流 MMA	电焊条	有	-
碳弧气刨	碳棒	有	-



Ehave2 CM 系列

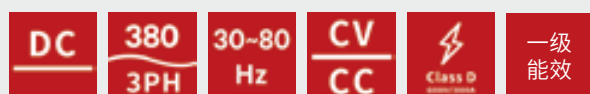
CO₂/MAG/MIG/TIG/MMA/ 碳弧气刨
多合一机型



一级能效

Ehave2 CM 系列

CO₂/MAG/MIG/TIG/MMA/ 碳弧气刨
多合一机型



产品特点

- 多种工艺合为一款机型：支持 CO₂/MAG/MIG/TIG/MMA/ 碳弧气刨 / 快速焊等工艺，功能丰富，满足多种应用工况，可拓展为机器人专用焊机
- 庞大的专家焊接数据库，达 99 组焊接参数储存 / 调用通道，快捷调用、操作方便
- 采用熔滴缩颈检测与控制技术，收弧自动削球，提高收弧质量与下一次起弧成功率
- 拥有起弧软过渡控制、TIG 引弧能量控制等超过二十项的自主专利技术，可靠性更高、工艺性能更优秀
- 具有 RFID 刷卡绑定功能，焊机使用权限管理更便捷，可与 SMARC 群控系统无缝对接
- 具有焊接电流和电压限定功能，可设置焊接电流和电压的上下限，防止超规范作业
- 防雷等级达 Class D、输入电压范围 380V±25%、更适应恶劣电网，可适配汽柴油机发电机，适合野外施工使用
- 具有输入过 / 欠压保护、缺相保护、过热保护、短路保护等多种保护功能；具有故障代码数字报警功能，便于快速定位故障点，迅速排查并恢复生产
- 全系列达 100% 负载持续率，功率强劲；具有防焊接参数衰减的远端采样及主动补偿功能，适合 24 小时、大电流、长距离稳定焊接作业
- 自主专利技术的高效散热方案、IGBT 的热传导效率提高 50%，系列产品达国家一级能效标准，更节能环保
- 具有 USB 接口，可远程升级，便捷享受麦格米特最前沿的焊接工艺及特殊工艺订制





Ehave2 CM630M/500M/350M

☒ 碳钢	☒ 不锈钢
☒ 直流 CO ₂ /MAG	☒ 直流 MIG
☒ MMA	☒ 碳弧气刨
☒ 简易 TIG	☒ 快速焊
☒ RFID 刷卡	☒ USB 接口
☒ 群控 IOT	

Ehave2 CM630B/500B/350B

☒ 碳钢	☐ 不锈钢
☒ 直流 CO ₂ /MAG	☐ 直流 MIG
☒ MMA	☒ 碳弧气刨
☐ 简易 TIG	☐ 快速焊
☒ RFID 刷卡	☒ USB 接口
☒ 群控 IOT	

☒ 标配☐ 无☒ 定制开通

主机面板



Ehaver2 (基础版) CM630B/500B/350B



Ehaver2 (专业版) CM630M/500M/350M



多种工艺功能选择



CO₂/MAG / MIG 功能

- 支持一元化 / 分别调节，关键参数自动匹配，满足高质量焊接要求
- 支持 Φ0.8、1.0、1.2、1.4、1.6mm 焊丝，可定制 Φ0.9、2.0、2.4、2.8mm 焊丝焊接工艺 (SP)
- 支持 MAG 药芯碳钢、MIG 直流不锈钢工艺



快速焊功能

- 适用于快速点焊、短焊缝焊接，提高焊接速度



简易 TIG 功能

- 具刮擦 / 提升引弧 TIG 功能，一机多用
- 通过电弧的交叠控制，可降低钨极损耗，引弧成功率达到 100%
- 拥有更加丰富的参数设置，适合从薄板到中厚板的各类焊接作业



MMA 功能

- 可快捷切换到“MMA 功能”，直径最大支持 Φ6.0mm 的焊条，适用各种酸性和碱性焊条
- 适合长线缆作业，具有起弧电流和推力电流调节功能
- 具有 VRD 防触电功能，确保人身安全



碳弧气刨功能

- 具有“碳弧气刨”功能，一机多用，可稳定刨最大直径 12mm(630A 机型) 的碳棒，适于全位置作业
- 适合快速清理焊根和返修焊缝刨削



野外发电场合专用（选配）

- 可选配野外发电专用模块，适合野外施工使用

RFID 刷卡

- 具备 RFID 刷卡功能，快捷实现焊工与焊机绑定
- 可配合 SMARC 智能焊接信息化云平台系统，实现更多智能化功能，如：参数下发、焊接工时统计、焊接参数追溯等



USB 接口

- 确保客户便捷享受麦格米特最前沿的焊接工艺及功能定制。可通过邮件形式发送工艺软件包，自行下载至 U 盘，对焊机进行升级



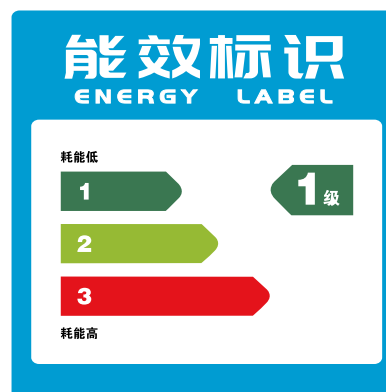
智能升级

- 人工焊机加装机器人配件包可拓展为机器人专用焊机，避免重复投资



1^{Class} 一级能效

- 全系列产品达一级能效，同比其他逆变焊机，省电 ≈ 3 度 / 天（仅按 300A 焊接，一天工作 4 小时计算）





产品参数表

手工款	Ehave2 CM630B	Ehave2 CM500B	Ehave2 CM350B	Ehave2 CM630M	Ehave2 CM500M	Ehave2 CM350M
机器人款	-	-	-	Ehave2 CM630R	Ehave2 CM500R	Ehave2 CM350R
工艺						
直流	●	●	●	●	●	●
碳钢	●	●	●	●	●	●
不锈钢	-	-	-	●	●	●
简易TIG	-	-	-	●	●	●
MMA	●	●	●	●	●	●
碳弧气刨	●	●	●	●	●	●
快速焊模式	-	-	-	●	●	●
技术参数						
控制方式	全数字	全数字	全数字	全数字	全数字	全数字
送丝传动控制方式	高频反电动势控制					
输入电压	3相AC380V±25%					
输入频率	50~60Hz	50~60Hz	50~60Hz	50~60Hz	50~60Hz	50~60Hz
输入容量	32.4KVA/30.4KW	23.1KVA/21.7KW	13.1KVA/12.4KW	32.4KVA/30.4KW	23.1KVA/21.7KW	13.1KVA/12.4KW
功率因数	0.94	0.94	0.95	0.94	0.94	0.95
效率	0.91	0.9	0.89	0.91	0.9	0.89
能效（节能）	一级	一级	一级	一级	一级	一级
额定空载电压	78V	73V	60V	78V	73V	60V
额定输出电流	630A	500A	350A	630A	500A	350A
额定输出电压	44V	39V	31.5V	44V	39V	31.5V
给定电流范围	30~630A	30~500A	30~400A	30~630A	30~500A	30~400A
给定电压范围	12~50V	12~45V	12~38V	12~50V	12~45V	12~38V
额定暂载率	630A@100%	500A@100%	350A@100%	630A@100%	500A@100%	350A@100%
电磁兼容性	Class A	Class A	Class A	Class A	Class A	Class A
防雷等级	D级	D级	D级	D级	D级	D级
焊机参数通道存储	-	-	-	99	99	99
绝缘等级	F（电抗器H）	F（电抗器H）	F（电抗器H）	F（电抗器H）	F（电抗器H）	F（电抗器H）
防护等级	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
主机环境	-10℃~+40℃					
体积	684X320X580mm					
重量	38KG	37KG	34KG	38KG	37KG	34KG
扩展功能						
群控（选配）	支持	支持	支持	支持	支持	支持
USB升级	支持	支持	支持	支持	支持	支持

Ehave2 系列焊机与机器人通讯方式

功能	电弧跟踪	接触寻位		焊机与机器人通讯方式					
		54V	模拟	DeviceNet	CANopen	MEGMEET CAN	EtherNet/IP	EtherCAT	Profinet
	●	●	○	○	○	○	⊛	⊛	⊛

● 标配 ○ 多选一 ⊛ 定制开通

机器人送丝机参数表

机型	型号	外形尺寸 (L*W*H) mm	焊枪接口	重量 (kg)
Ehave2 系列送丝机	WF1-50ZE	247.6x161.2x220.6	欧式 (默认)	7.4kg
	WF1-50ZER	222.6x151.5x220.6	日式	7.15kg

Ehave2 机器人款选型搭配推荐表

机器人款配置	型号	产品示意图
配置 (以500A为例)	Ehave2 CM630R Ehave2 CM500R Ehave2 CM350R	
	WF1-50ZE 欧式接口 (默认)	
	WF1-50ZER 日式接口 (选配)	

手工送丝机参数表

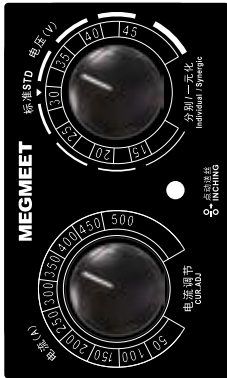
送丝机	专业数显版		基础数显版		无数显版	
电机类型	印刷	蜗轮蜗杆 ^[1]	印刷	蜗轮蜗杆 ^[1]	印刷	蜗轮蜗杆 ^[1]
托架类型	单驱/双驱*	单驱/双驱*	单驱/双驱*	单驱/双驱*	单驱/双驱*	单驱/双驱*
适配机型	Ehave2 CM630M/CM500M/CM350M		Ehave2 CM630B/CM500B/CM350B		Ehave2 CM630B/CM500B/CM350B	
与主机通讯	高压CAN	高压CAN	高压CAN	高压CAN	模拟量	模拟量
送丝传动控制方式	高频反电动势控制	高频反电动势控制	高频反电动势控制	高频反电动势控制	高频反电动势控制	高频反电动势控制
额定电流	5.5A	3.5A	5.5A	3.5A	5.5A	3.5A
额定电压	24V	24V	24V	24V	24V	24V
送丝速度	1.2~28m/min	1.2~28m/min	1.2~28m/min	1.2~28m/min	1.2~28m/min	1.2~28m/min
焊丝直径	0.8~1.6	0.8~1.6	0.8~1.6	0.8~1.6	0.8~1.6	0.8~1.6
默认焊枪接口 ^[2]	日式	日式	日式	日式	日式	日式
体积	519mm×200mm×370mm					
重量	9.6kg/10.5kg	8.7kg/9.6kg	9.6kg/10.5kg	8.7kg/9.6kg	9.6kg/10.5kg	8.7kg/9.6kg



专业数显版



基础数显版



无数显版

*：非标准配置，可根据需求选配升级

[1]：蜗轮蜗杆电机：适用于快速启停、高节拍焊接作业场合

[2]：默认日式焊枪接口，如需欧式焊枪接口，下单请备注

Ehave2 CM手工款选型搭配推荐表 (以500A为例)

手工款配置	型号	类型	产品示意图
Ehave2-B系列 默认配置	Ehave2 CM500B	基础版	
	WF2-50ZPR	单驱 印刷 无数显	
Ehave2-M系列 默认配置	Ehave2 CM500M	专业版	
	WF2-50ZPR-DM7	单驱 印刷 专业数显	





→ MetaTIG 315/400/500 DC
全数字 IGBT 逆变多功能直流氩弧焊机

MetaTIG 315/400/500 DC

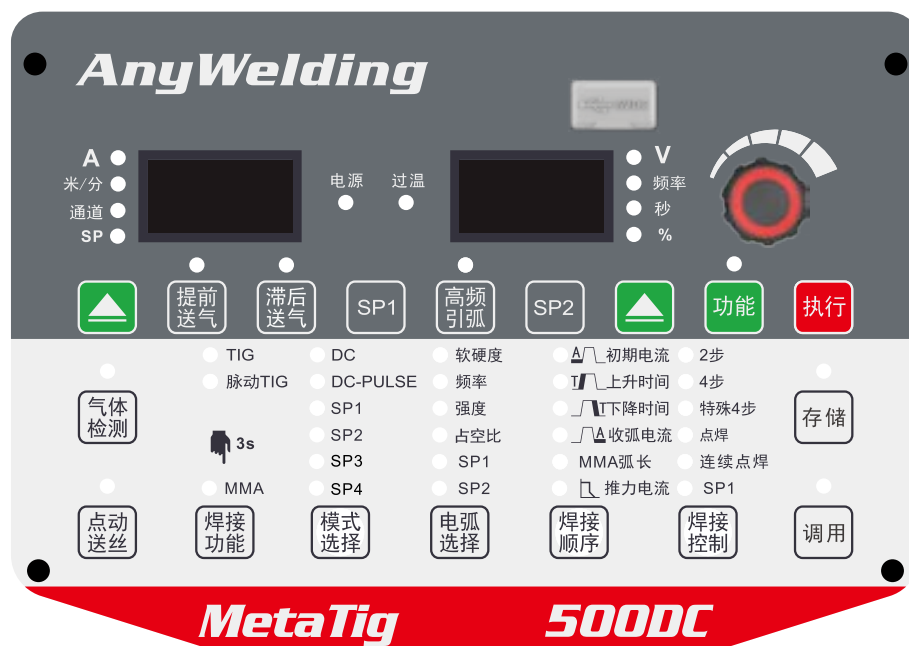
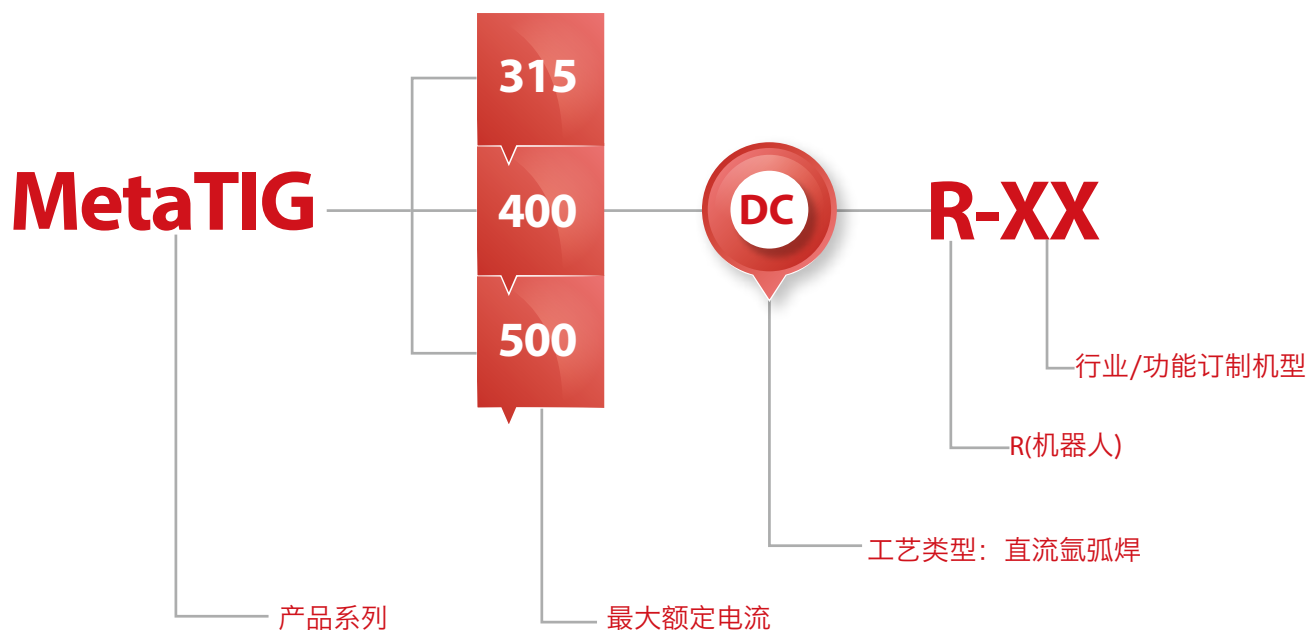
全数字 IGBT 逆变多功能直流氩弧焊机



产品特点

- 焊接范围广泛：可焊接碳钢、不锈钢、合金钢等多种金属材料
- 功能丰富，具有脉冲 DC TIG、高速 TIG 点焊、手工电弧焊等多种功能
- 采用全数字化智能控制，内部菜单开放，可调功能齐全，更好的满足各种工况的功能和工艺需求
- 具有 VRD 防触电保护功能，MMA 模式时可调节电弧推力，电弧挺度好
- 预留了 IOT 接口，可快捷接入麦格米特 SMARC 群控系统与第三方焊接数据管理平台，实现高效焊接互联
- 预留了通讯接口，可选配多种机器人通讯模块连接不同品牌的机器人与自动化专机
- 具有 USB 接口，可便捷享受麦格米特最前沿的焊接工艺及特殊工艺订制
- 可选配脚踏开关、水冷箱及水冷焊枪、一体化小推车等





- | | | | |
|---|--|---|--|
| ☒ 碳钢 | ☒ 直流 | ☒ 点焊 | ☒ USB 接口 |
| ☒ 不锈钢 | ☒ 脉冲 | ☒ MMA | ☐ 群控 IOT |

☒ 标配 (Standard Configuration) ☐ 定制开通 (Custom Configuration)

丰富的焊接工艺

丰富的工艺性能，广泛适用于超薄板到中厚板的多种焊接需求，实现各种材料的高效率高品质焊接

工艺选择	工艺名称	优势	材料	行业
DC TIG	直流 TIG	电弧稳定，间隙适应性强，单面焊接双面成形容易	碳钢、不锈钢、钛合金等	石油化工，压力管道容器打底焊等
DC PULSE TIG	直流脉冲 TIG	热输入低，可形成美观的鱼鳞纹，脉冲频率最高可达 3000Hz	碳钢、不锈钢、钛合金等	钣金、家装及对热输入和焊缝成形纹路有明确要求的场所等
MMA	焊条电弧焊	起弧容易，不粘条，电弧柔和，飞溅量少，焊缝成型美观	碳钢、合金钢、不锈钢等	锅炉、石油化工压力管道、野外施工等

多种波形控制，可根据焊接需要进行最优组合

- 具有三角波、方波、正弦波、梯形波等多种波形
- 可在起弧、焊接、收弧各阶段进行不同波形的最优设置



常规 TIG 工艺

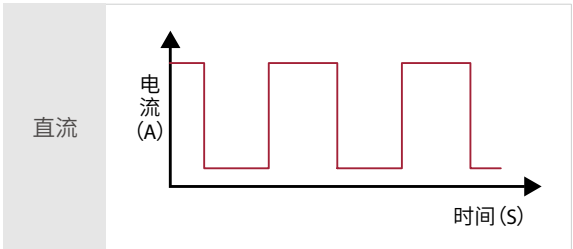


三角波 TIG 工艺



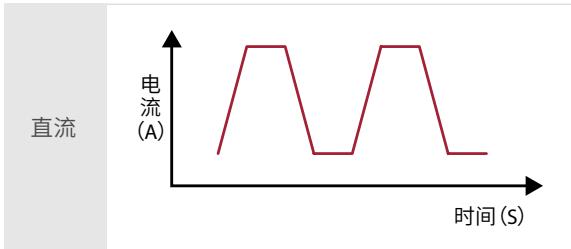
方波

可精确控制电流波形，精确调节峰值电流、基值电流、频率等参数，电弧稳定性高、动特性好，适合各类不锈钢焊接



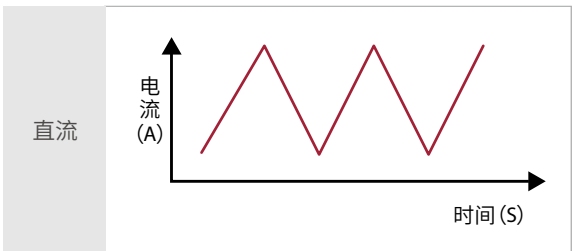
梯形波

电弧柔和，对熔池具有良好的润湿作用，适合对坡口的焊接和仰焊



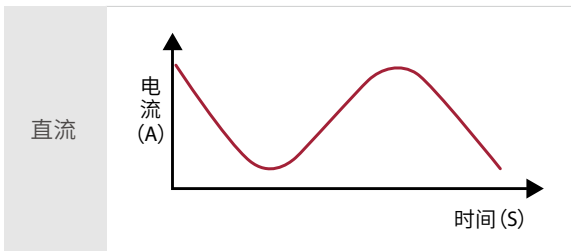
三角波

峰值时间短，热输入低，适于焊接薄板



正弦波

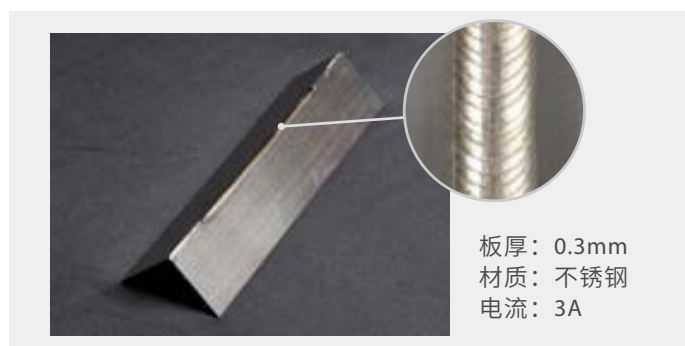
电弧噪音小，更加柔和





直流 3A 起弧，3A 稳弧

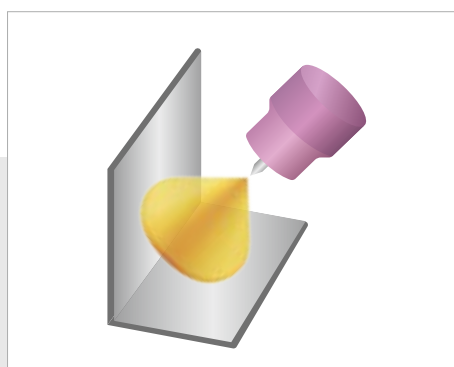
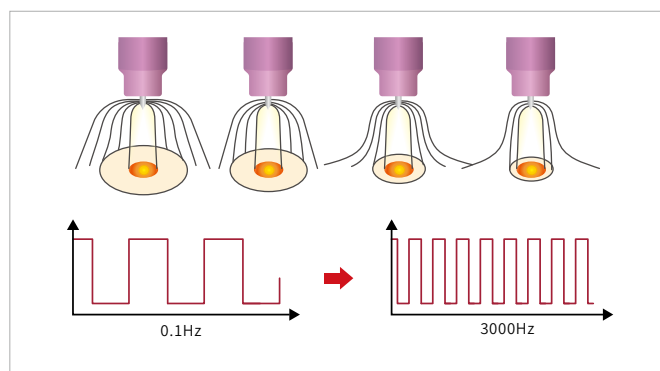
独特的电路设计，直流 3A 即可起弧，3A 即可稳弧，
确保小电流焊接时不断弧



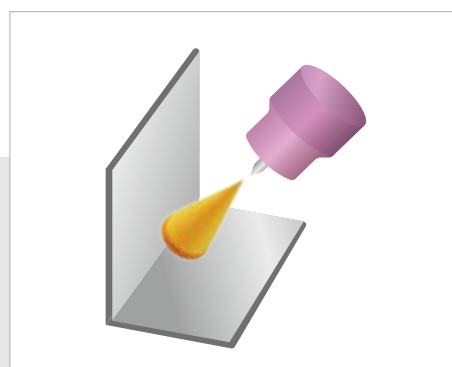
0.1Hz-3000Hz 高频输出

适合极薄板到中厚板的高品质焊接

- 低频脉冲（0.1-10Hz），弧柱较宽，适合全位置焊接
- 中高频脉冲（10-3000Hz），电弧指向性强，热输入量低，
适合薄板高速焊、角焊

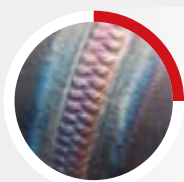


常规1.5Hz



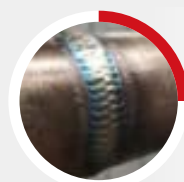
3000Hz高频脉冲，电弧更集中

满足多种金属材料焊接



碳钢

输出电流纹波小，电弧
稳定，熔池可控性好

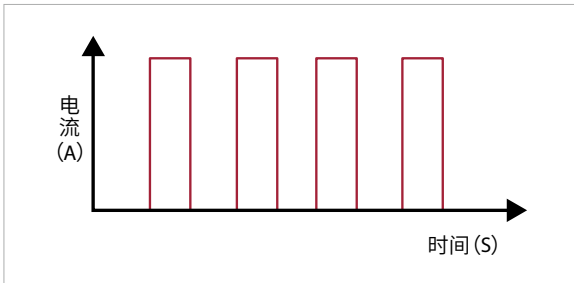


不锈钢

高频脉冲有效压缩电弧，降低
热输入量，使得薄板不锈钢更易
焊接、更加美观

高稳定性的 TIG 点焊功能

- 精细化调节，适合超薄板精细化高品质焊接
- 点焊时间设定范围为 0.1-30 秒（调节单位为 0.1 秒），电弧稳定，焊点大小均匀一致



USB 接口

便捷享受麦格米特最前沿的焊接工艺及功能定制。可通过邮件形式发送工艺软件包，自行下载至 U 盘，对焊机进行升级



循环式冷却水箱（选配）

循环式冷却水箱 Anycool-66	
水箱供电	由焊机主机供电
额定功率	370W
额定电压	380V AC
冷却水容量	6.8L
冷却水流量	3.5L/min
冷却水最大扬程	20m
流量报警	有



脚踏开关

- 焊接电流调节操作便利
- 可按需设置电流，最大行程范围：5 ~ 500A
- 5 芯控制线，长度 2m（可加长），满足长距离焊接的现场环境
- 多种控制模式可选，按需选择通过脚踏开关或焊机来调节电流大小





产品参数表

型号	MetaTIG 500DC	MetaTIG 400DC	MetaTIG 315DC
控制方式	全数字IGBT控制	全数字IGBT控制	全数字IGBT控制
输入电压	三相AC 380 V(±25%)	三相AC 380 V(±25%)	三相AC 380 V(±25%)
输入频率	40~70Hz	40~70Hz	40~70Hz
逆变开关频率	110KHz	110KHz	110KHz
额定输入容量	24.4KVA/22KW	17.5KVA/16KW	12.5KVA/11.4KW
额定空载电压	66V	66V	66V
额定输出电流	500A	400A	315A
额定输出电压	30V	26V	22.6V
暂载率	40%@500A 100%@400A	100%@400A	100%@315A
给定电流范围	直流TIG 5-500A	直流TIG 5-400A	直流TIG 5-315A
	MMA 30-500A	MMA 30-400A	MMA 30-315A
功率因数	0.94	0.94	0.94
效率	90%@500A	91%@400A	91%@315A
直流脉冲频率	0.1-3000Hz	0.1-3000Hz	0.1-3000Hz
脉冲宽度	1-99%	1-99%	1-99%
引弧方式	高频引弧/提升引弧	高频引弧/提升引弧	高频引弧/提升引弧
参数通道存储	50组	50组	50组
上升时间	0-20s连续调节 (0.1s递增)	0-20s连续调节 (0.1s递增)	0-20s连续调节 (0.1s递增)
下降时间	0-20s连续调节 (0.1s递增)	0-20s连续调节 (0.1s递增)	0-20s连续调节 (0.1s递增)
提前送气时间	0-25s连续调节 (0.1s递增)	0-25s连续调节 (0.1s递增)	0-25s连续调节 (0.1s递增)
滞后停气时间	0-25s连续调节 (0.1s递增)	0-25s连续调节 (0.1s递增)	0-25s连续调节 (0.1s递增)
输出端子	快插	快插	快插
脚踏开关 (选配)	支持	支持	支持
外壳防护等级	IP23	IP23	IP23
绝缘等级	H	H	H
冷却方式	强制风冷	强制风冷	强制风冷
外形尺寸 (长×宽×高)	647x291x572mm	647x291x572mm	647x291x572mm
重量	37kg	37kg	37kg
扩展功能			
群控 (选配)	支持	支持	支持
USB升级	支持	支持	支持
机器人 (选配)	支持	支持	支持
液晶面板 (选配)	支持	支持	支持



MetaTIG 315/400/500 ACDC
MetaTIG 500ACDCHW
MetaTIG 500ACDCHWL

全数字 IGBT 逆变多功能交直流氩弧焊机



MetaTIG 315/400/500 ACDC

MetaTIG 500ACDCHW

MetaTIG 500ACDCHWL

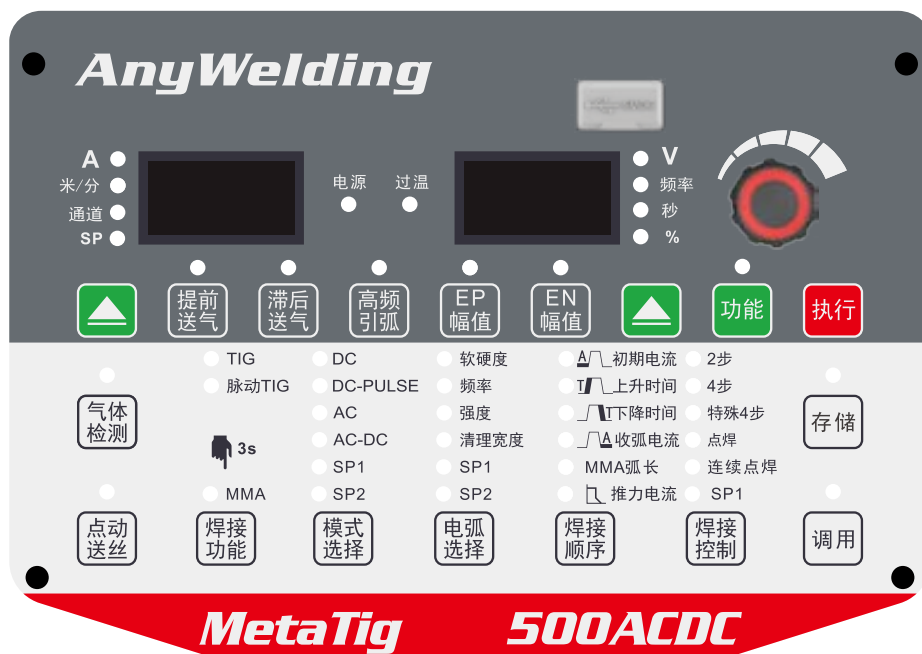
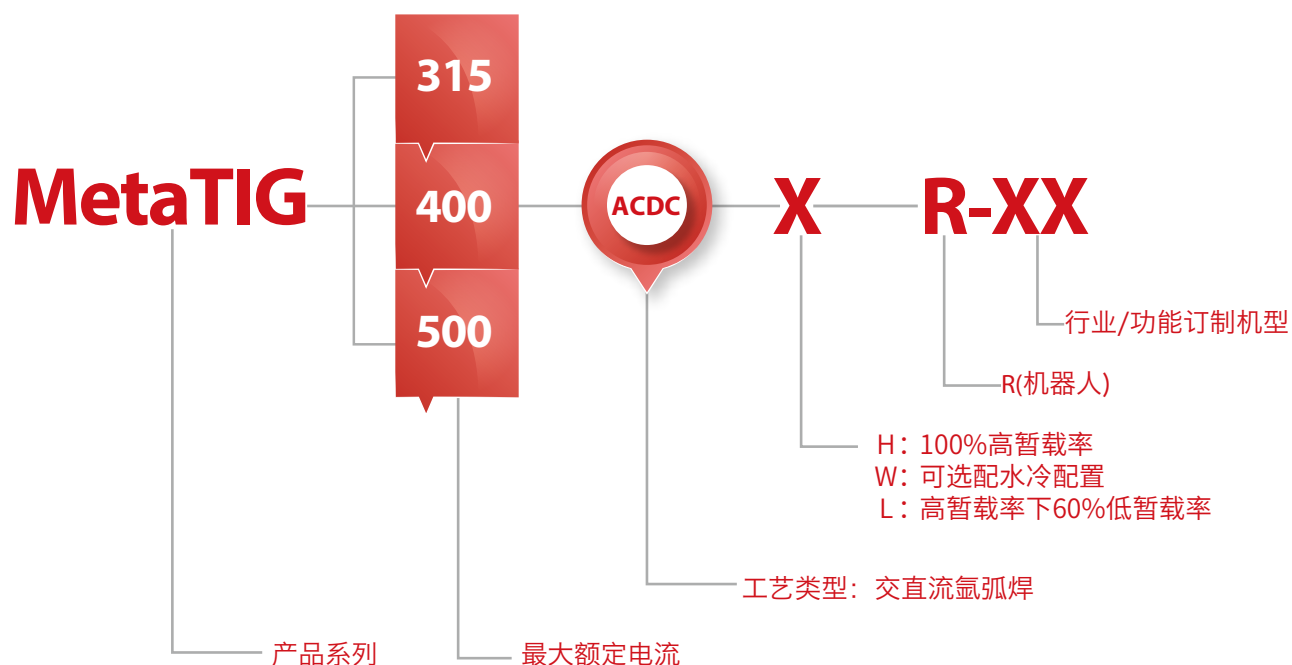
全数字 IGBT 逆变多功能交直流氩弧焊机



产品特点

- 焊接范围广泛：可焊接碳钢、九镍钢、不锈钢、合金钢、铜、镁合金、铝、铝合金等多种金属材料，适合异种金属间的焊接
- 功能丰富，具有交直流 TIG、交直流脉冲 TIG、交直流脉动 TIG、高速 TIG 点焊、手工电弧焊多种功能
- 采用全数字化智能控制，内部菜单开放，可调功能齐全，可进一步满足各种工况的功能和工艺需求
- 具有 VRD 防触电保护功能，MMA 模式时可调电弧推力，电弧挺度好
- 预留了 IOT 接口，可快捷接入麦格米特 SMARC 群控系统与第三方焊接数据管理平台，实现高效焊接互联
- 预留了通讯接口，可选配多种机器人通讯模块连接不同品牌的机器人与自动化专机
- 具有 USB 接口，客户可便捷享受麦格米特最前沿的焊接工艺及特殊工艺订制
- 可选配脚踏开关、水冷箱及水冷焊枪、一体化小推车等





- | | | | | | |
|--|---|---|--|--|---|
| ☒ 碳钢 | ☒ 不锈钢 | ☒ 铝合金 | ☒ 直流 | ☒ 交流 | ☒ 交直流 |
| ☒ 脉冲 | ☒ 脉动 | ☒ MMA | ☒ 点焊 | ☒ USB 接口 | ☐ 群控 IOT |

☒ 标配 ☐ 定制开通



丰富的焊接工艺

工艺选择	工艺名称	优势	材料	行业
DC TIG	直流 TIG	电弧稳定，间隙适应性强， 单面焊接双面成形容易	碳钢、不锈钢、 钛合金等	石油化工，压力管道 容器打底焊等
DC PULSE TIG	直流脉冲 TIG	热输入低，可形成美观的鱼鳞纹， 脉冲频率最高可达 3000Hz	碳钢、不锈钢、 钛合金等	钣金、家装及对热输入和焊缝 成形纹路有明确要求的场所等
AC TIG	交流 TIG	电弧稳定，交流频率 最高可达 300Hz	铝、铝合金、 镁等	铝合金管道，外观要求 较高的自行车车架焊接等
AC 脉动 TIG	双脉动交流 TIG	热输入低，鱼鳞纹路清晰	铝、铝合金、 镁等	铝合金薄板焊接及对热输入和 焊缝成形纹路有明确要求的场所等
AC-DC 脉动 TIG	双脉动交直流 TIG	增加熔深， 减少钨极损耗	铝、铝合金、 镁等	铝合金中厚板的焊接， 及对熔深有要求的场合等
MMA	MMA	起弧容易，不粘条，电弧柔和， 飞溅量少，焊缝成型美观	碳钢、合金钢、 不锈钢等	锅炉、压力容器、石油化工 压力管道、野外施工等

多种波形控制，可根据焊接需要进行最优组合

- 具有三角波、方波、正弦波、梯形波等多种电流波形
- 可在起弧、焊接、收弧各阶段进行不同波形的最优设置
- EN/EP 幅值可调，高效清理表面氧化膜的同时又保证熔深



三角波 TIG 工艺

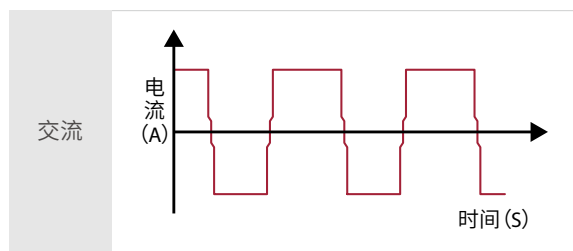
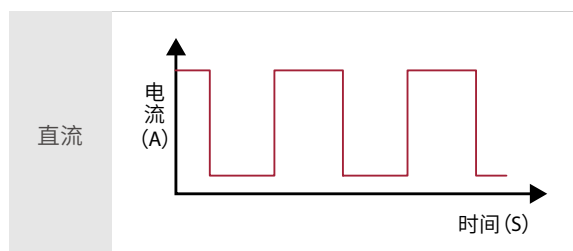


常规 TIG 工艺



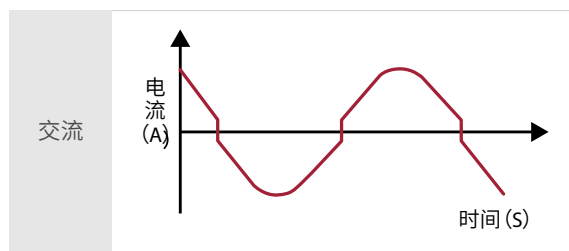
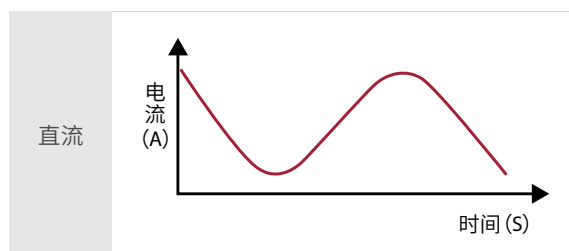
方波

直流 / 交流方波，极性快速切换，电弧稳定性高，动特性好，清洁铝氧化膜的能力强，适合广泛的铝及铝合金焊接



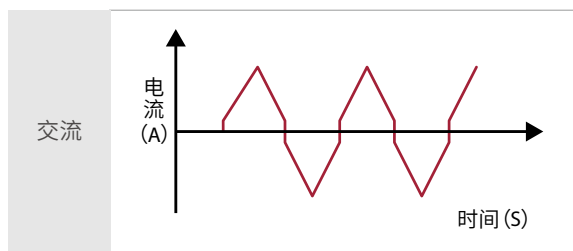
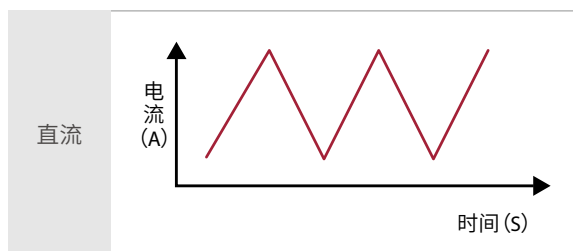
正弦波

直流 / 交流正弦波，过零点采用矩形过渡，电弧噪音小，更加柔和



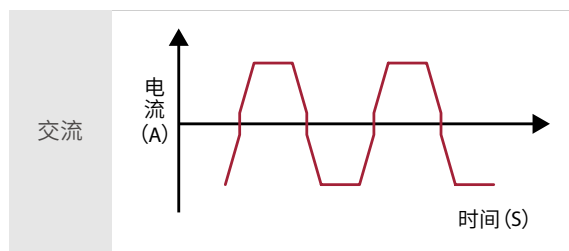
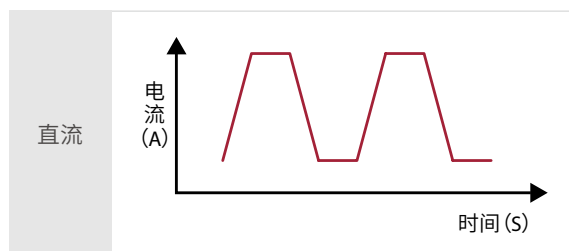
三角波

峰值时间短，热输入低，适于焊接薄板等热敏感金属



梯形波

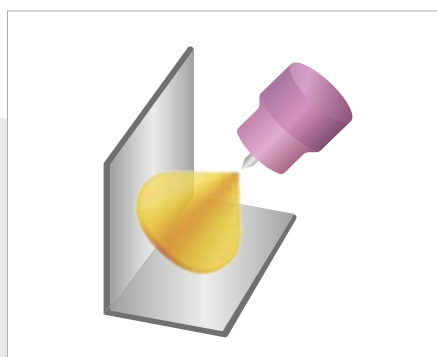
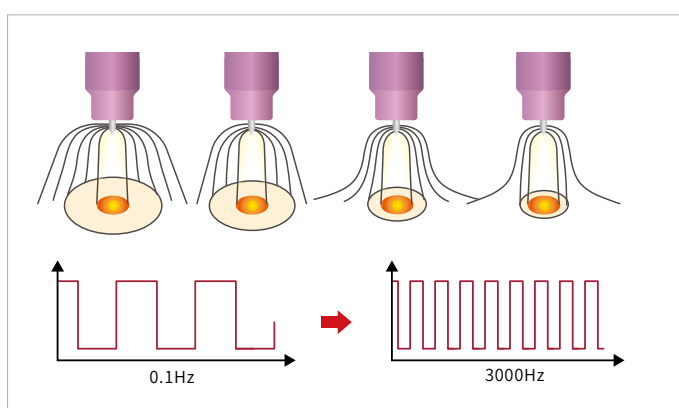
直流 / 交流梯形波，极性平稳切换，电弧柔和，对熔池具有良好的润湿作用，适合对坡口的焊接和仰焊



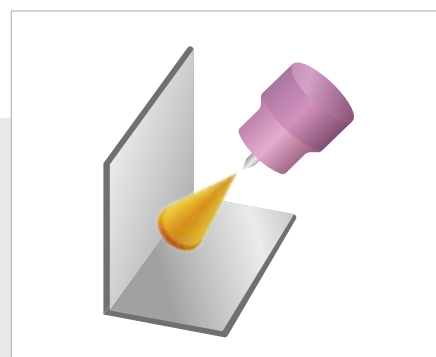
0.1Hz-3000Hz 高频输出

适合极薄板到中厚板的高品质焊接

- 低频脉冲（0.1-10Hz），弧柱较宽，适合全位置焊接
- 中高频脉冲（10-3000Hz），电弧指向性强，热输入量低，适合薄板高速焊、角焊



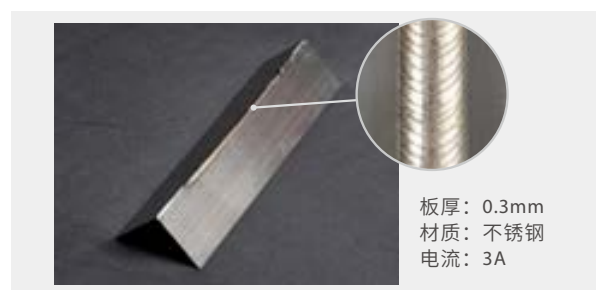
常规1.5Hz



3000Hz高频脉冲，电弧更集中

直流 3A 起弧，3A 稳弧

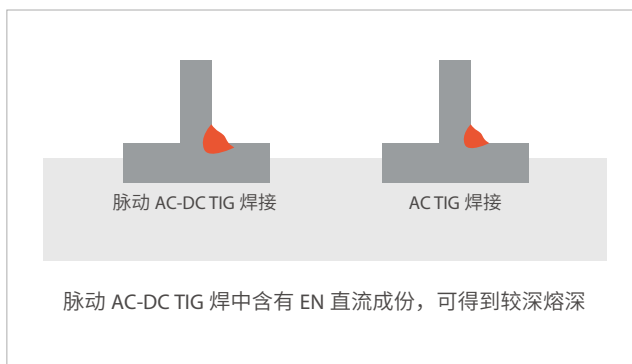
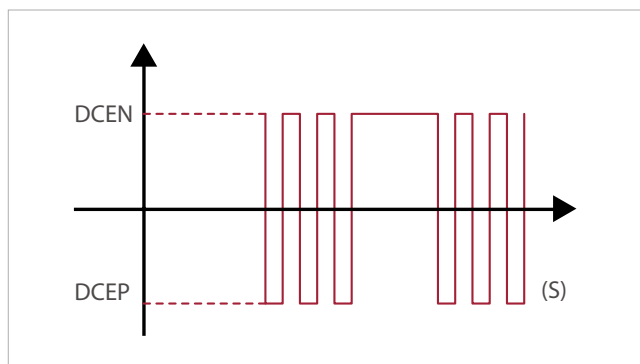
独特的电路设计，直流 3A 即可起弧，3A 即可稳弧，确保小电流焊接时不断弧



板厚：0.3mm
材质：不锈钢
电流：3A

脉动 AC-DC

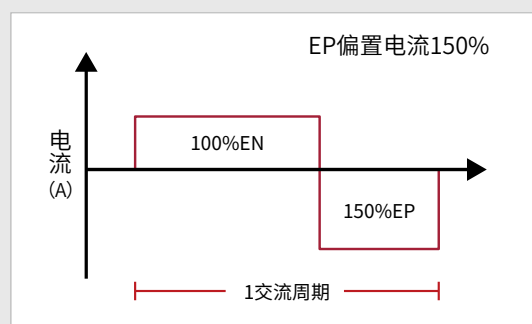
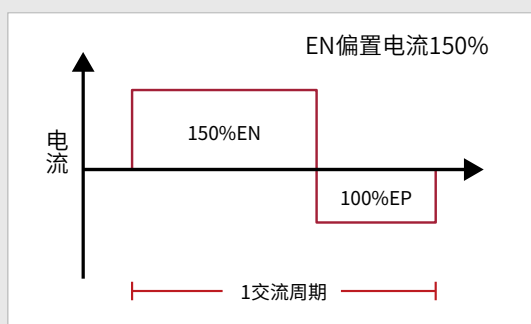
- 在交流波中融入直流，进一步提高母材热输入，增加熔深
- 脉动 AC-DC，电极为直流正接时，降低钨极损耗
- 脉动 AC-DC，交流段时，EP 比例可调，改善清理效果
- 电弧挺度、集中性好、热输入高，可进一步提高焊接效率



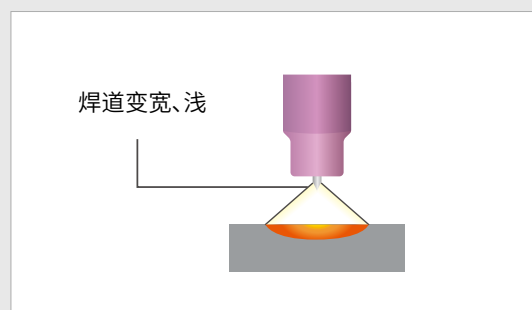
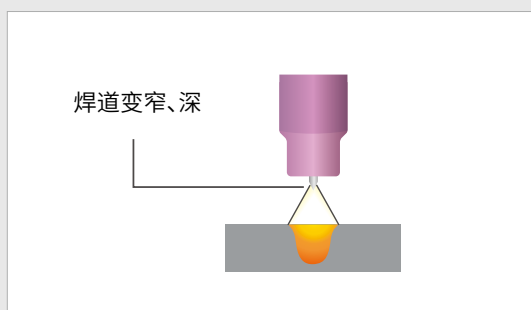
EN、EP 比率幅值分别调节

可独立调节 EN 和 EP 的幅度比率，进一步调整氧化膜清洁强度，调整焊缝的熔深和宽度，焊接操作更加容易

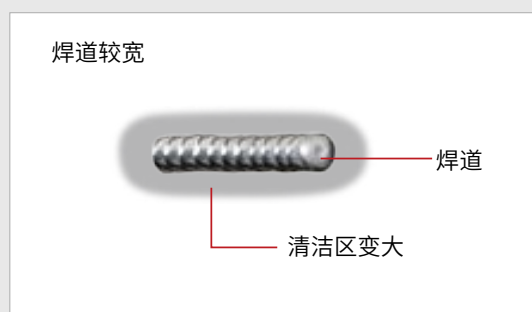
波形



熔深影响

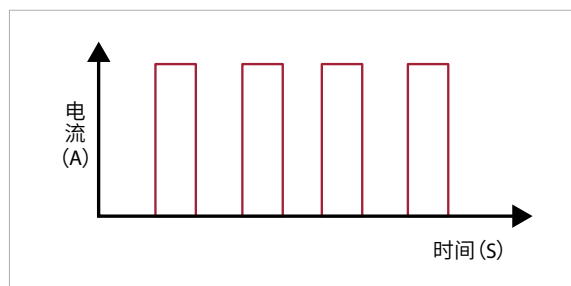


焊缝成型

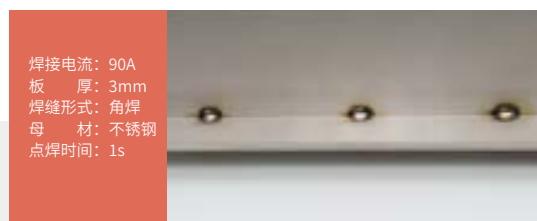


高稳定性的 TIG 点焊功能

- 精细化调节，适合超薄板精细化高品质焊接
- 点焊时间设定范围为 0.1-30 秒（调节单位为 0.1 秒），电弧稳定，焊点大小均匀一致



未使用点焊功能



使用点焊功能

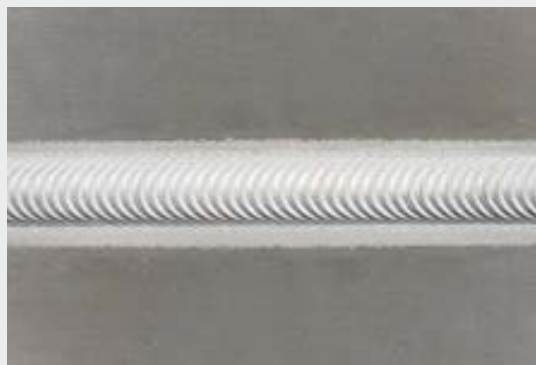
USB 接口

可便捷享受麦格米特最前沿的焊接工艺及功能定制。可通过邮件形式发送工艺软件包，自行下载至 U 盘，对焊机进行升级



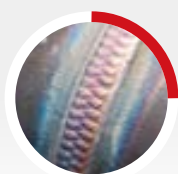
铝合金焊接

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none">• 焊机型号：Meta Tig 500 ACDC• 用户产品：铝合金油罐车• 焊接部位：筒体拼板• 自动化：自动拼板专机• 母材：铝镁 /5182/δ5.7• 焊材：Er 5183/Φ 1.6• 接头形式：对接 / 无坡口 / 无间隙 | <p>焊接参数：</p> <ul style="list-style-type: none">• 峰值 280A• 基值 140A• 脉冲频率 2.2 Hz• 交流频率 60Hz• 占空比 50%• 送丝速度 1.8m/min• 焊接速度 170mm/min |
|---|---|



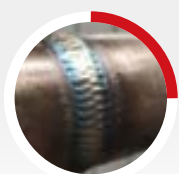


满足多种金属材料焊接



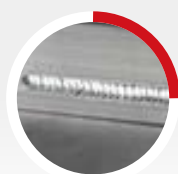
碳钢

输出电流纹波小，电流稳定，小电流 3A 起弧



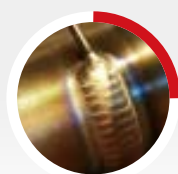
不锈钢

高频脉冲有效压缩电弧，降低热输入量，使得薄板不锈钢更易焊接、更加美观



铝合金

可变极性调节 EN、EP 幅值，配合清理宽度，使得铝合金焊接应用更加便捷



铜

具有独特的三角波、正弦波、方波、梯形波、复合波等多种焊接波形，可焊接铜、钛、镁等难焊金属

脚踏开关

- 焊接电流调节操作便利
- 可按需设置电流，最大行程范围：5 ~ 500A
- 5 芯控制线，长度 2m（可加长），满足长距离焊接的现场环境
- 多种控制模式可选，按需选择通过脚踏开关或焊机来调节电流大小



循环式冷却水箱（选配）

循环式冷却水箱 Anycool-66	
水箱供电	由焊机主机供电
额定功率	370W
额定电压	380V AC
冷却水容量	6.8L
冷却水流量	3.5L/min
冷却水最大扬程	20m
流量报警	有



产品参数表

型号	MetaTIG 500ACDCHWL	MetaTIG 500ACDCHW	MetaTIG 500ACDC	MetaTIG 400ACDC	MetaTIG 315ACDC
控制方式	全数字IGBT控制	全数字IGBT控制	全数字IGBT控制	全数字IGBT控制	全数字IGBT控制
输入电压	三相AC 380 V(±25%)	三相AC 380 V(±25%)	三相AC 380 V(±25%)	三相AC 380 V(±25%)	三相AC 380 V(±25%)
输入频率	40-70Hz	40-70Hz	40-70Hz	40-70Hz	40~70Hz
逆变开关频率	110KHz	110KHz	110KHz	110KHz	110KHz
额定输入容量	24.2KVA/22.7KW	24KVA/22.7KW	25.2KVA/21.9KW	15KVA/13.5KW	12.9KVA/11.4KW
额定空载电压	66V	66V	66V	66V	66V
额度输出电流	500A	500A	500A	350A	315A
额定输出电压	30V	30V	30V	26V	22.6V
暂载率	60%@500A 100%@390A	100%@500A	20%@500A 100%@315A	60%@350A 100%@315A	100%@315A
给定电流范围	直流TIG 3-500A	直流TIG 3-500A	直流TIG 3-500A	直流TIG 3-400A	直流TIG 3-315A
	交流TIG 3-500A	交流TIG 3-500A	交流TIG 3-500A	交流TIG 3-400A	交流TIG 3-315A
	MMA 30-500A	MMA 30-500A	MMA 30-500A	MMA 30-400A	MMA 30-315A
功率因数	0.94	0.94	0.94	0.94	0.94
效率	88%@500A	88%@500A	87%@500A	88%@350A	88%@315A
直流脉冲频率	0.1-3000Hz	0.1-3000Hz	0.1-3000Hz	0.1-3000Hz	0.1-3000Hz
交流脉冲频率	20-300Hz	20-300Hz	20-300Hz	20-300Hz	20-300Hz
脉冲宽度	1-99%	1-99%	1-99%	1-99%	1-99%
引弧方式	高频引弧/提升引弧	高频引弧/提升引弧	高频引弧/提升引弧	高频引弧/提升引弧	高频引弧/提升引弧
参数通道存储	50组	50组	50组	50组	50组
上升时间	0-20s连续调节（0.1s递增）				
下降时间	0-20s连续调节（0.1s递增）				
提前送气时间	0-25s连续调节（0.1s递增）				
滞后停气时间	0-25s连续调节（0.1s递增）				
输出端子	OT端子	OT端子	快插	快插	快插
脚踏开关 (选配)	支持	支持	支持	支持	支持
外壳防护等级	IP23 S	IP23 S	IP23 S	IP23 S	IP23 S
绝缘等级	H	H	H	H	H
冷却方式	强制风冷	强制风冷	强制风冷	强制风冷	强制风冷
水流量保护*	有（主机内部）	有（主机内部）	有（水箱选配）	有（水箱选配）	有（水箱选配）
外形尺寸 (长×宽×高)	747×291×572mm	747×291×572mm	647×291×572mm	647×291×572mm	647×291×572mm
重量	47kg	47kg	40kg	40kg	40kg
扩展功能					
群控（选配）	支持	支持	支持	支持	支持
USB升级	支持	支持	支持	支持	支持
机器人（选配）	支持	支持	支持	支持	支持
液晶面板（选配）	支持	支持	支持	支持	支持

* MetaTIG 500ACDCHWL/500ACDCHW 水流量保护在主机内部，需要配合外部第三方的大水箱使用；
MetaTIG 500/400/315ACDC 型号的水流量保护功能需选配原厂水箱，水箱内部有水流量保护开关。

埋弧焊系列

SA1000/SA1250

产品特点

- 具有埋弧、碳弧气刨、MMA功能
- 具有CC/CV焊接模式，均有优秀的焊接性能
- 输入电压允许波动范围广，-15%~+25%
- 外壳防护等级IP23，适合严酷环境的作业
- 具有过热保护等智能检测与报警功能
- 暂载率100%，可长时间进行大电流焊接作业
- 支持U盘升级、RFID刷卡管理、集群控制等
- 满足远距离作业要求，延长电缆100米时仍能正常稳定焊接



应用领域

广泛适用于锅炉、压力容器、船舶、钢结构、风电等中厚板行业的焊接



埋弧功能

- 具有定点起弧和刮擦起弧功能，有效保证各工况下的起弧成功率
- 起弧参数和收弧参数均可调节
- 智能闭环送丝控制，熔深一致性更强



碳弧气刨功能

- 一机多用，可快捷进行焊道的清根和焊缝返修工作
- 高暂载率，更适合中厚板焊道的大电流长时间清根作业



MMA 功能

- 一机多用，可快捷进行焊道缝隙的修补和焊缝的返修等工作
- 适合长线缆作业，具有起弧电流和推力电流调节功能



产品参数表

型号	SA 1000	SA 1250
控制方式	全数字	全数字
送丝传动控制方式	高频反电动势控制	
输入电压	三相AC 380V (-15%~+25%)	
输入频率	50/60Hz	50/60Hz
输入容量	52.5kVA	65.3kVA
功率因数	≥0.92	≥0.92
效率	≥0.9	≥0.9
额定空载电压	78V	78V
额定输出电流	100~1000A	100~1250A
额定输出电压	20~44V	20~44V
手工焊接电流	100~1000A	100~1250A
碳弧气刨电流	100~1000A	100~1250A
额定暂载率	100%	100%
电磁兼容性	CClass A	CClass A
防雷等级	D级	D级
焊机参数通道存储	9	9
绝缘等级	变压器F, 电抗器H	变压器F, 电抗器H
防护等级	IP23	IP23
主机环境	-10℃~+40℃	-10℃~+40℃
体积(长×宽×高)	646×386×823mm	646×386×823mm
主机重量	84kg	84kg

埋弧焊小车技术参数表

	
送丝电机型号	90ZY01
托架类型	双驱
送丝电机额定电压	DC110V
送丝电机额定电流	2A
行走电机额定电压	DC110V
行走电机额定电流	1A
焊接电流	1250A@100%
送丝速度范围	3.6m/min
行走速度范围	0.2~1.8m/min
适用焊丝规格型	Φ3.2、4、5、6mm
适用的焊丝盘重量	25kg
体积(长×宽×高)	1020×480×740mm
小车重量	60kg

小车控制盒技术参数

	型号	SA 1000 / SA 1250
	LED显示	预设和实际电压、电流数值显示, 故障代码显示
	输出控制	近控 (气刨)、远控(埋弧)
	焊丝直径设定	Φ3.2、4、5、6mm
	焊接控制	定点引弧、刮擦引弧、起弧、焊接、收弧、送丝
	接口芯数	6芯
	焊接模式	CC、CV
	送丝	手动检丝、变速送丝、匀速送丝
	与主机通讯方式	高压CAN
	电机控制方式	高频反电动势控制
	送丝速度	3.6m/min



ST1000/ST1250

碳弧气刨系列

产品优势

- 具有碳弧气刨、MMA功能
- 具有过热保护等智能检测与报警功能
- 暂载率100%，可长时间进行大电流作业
- 支持U盘升级、RFID刷卡管理、集群控制等
- 外壳防护等级IP23，适合严酷环境的作业
- 输入电压允许波动范围宽广：-15%~+25%
- 具有VRD防触电功能，确保人身安全



碳弧气刨功能

- 一机多用，可快捷进行焊道的清根和焊缝返修工作
- 高暂载率，更适合中厚板焊道的大电流长时间清根作业



MMA功能

- 一机多用，可快捷进行焊道缝隙的修补和焊缝的返修等工作
- 适合长线缆作业，具有起弧电流和推力电流调节功能

应用领域

适合严酷环境的高性能焊机，广泛应用于船舶、钢结构、风电、压力容器等中厚板行业

USB接口

- 确保客户便捷享受麦格米特最前沿的焊接工艺及功能定制。可通过邮件形式发送工艺软件包，自行下载至U盘，对焊机进行升级

RFID刷卡

- 具备RFID刷卡功能，快捷实现焊工与焊机绑定
- 可配合SMARC智能焊接信息化云平台系统，实现更多智能化功能，如：参数下发、焊接工时统计、焊接参数追溯等



产品参数表

型号	ST1000	ST1250
控制方式	全数字	全数字
输入电压	三相AC 380V (-15%~+25%)	三相AC 380V (-15%~+25%)
输入频率	30~80Hz	30~80Hz
输入容量	52.5kVA	65.3kVA
功率因数	0.95	0.94
效率	0.9	0.9
额定负载持续率	1000A@100%	1250A@100%
额定空载电压	78V	78V
额定输出电流	1000A	1250A
额定输出电压	20~44V	20~44V
推力电流范围	0~1000A	0~1250A
引弧电流范围	0~1000A	0~1250A
手工焊接电流	100~1000A	100~1250A
碳弧气刨电流	100~1000A	100~1250A
额定暂载率	1000A@100%	1250A@100%
电磁兼容性	Class A	Class A
防雷等级	D级	D级
绝缘等级	F (电抗器H)	F (电抗器H)
防护等级	IP23	IP23
主机环境	-10℃~+40℃	-10℃~+40℃
体积(长×宽×高)	646×386×823mm	646×386×823mm
重量	83kg	84kg
扩展功能		
群控 (选配)	支持	支持
USB升级	支持	支持



ST400/500/630

全数字IGBT逆变手工电弧焊机

- ☒ 气刨
- ☒ USB接口
- ☒ MMA
- ☒ RFID刷卡
- ☒ 群控IoT



产品优势

- 适用于各种酸性、碱性、不锈钢、低氢焊条的焊接
- 输入电压允许波动范围高达 $\pm 25\%$
- 满足远距离作业要求,延长电缆100米时仍能正常稳定焊接
- 推力电流和引弧电流调节,提高焊接能力
- 具有VRD防触电保护功能,更安全
- ST500&630有气刨功能, ST630最大可用12mm碳棒
- 外壳防护等级达到IP23, 适合严酷环境的高可靠性设计

应用领域

适合严酷环境的高性能焊机, 广泛应用于石油化工、电力建设、建筑施工、船舶、钢结构等众多行业



USB接口

- 确保客户便捷享受麦格米特最前沿的焊接工艺及功能定制。可通过邮件形式发送工艺软件包，自行下载至U盘，对焊机进行升级



RFID刷卡

- 具备RFID刷卡功能，快捷实现焊工与焊机绑定
- 可配合SMARC智能焊接信息化云平台系统，实现更多智能化功能，如：参数下发、焊接工时统计、焊接参数追溯等



产品参数表

型号	ST400	ST500	ST630
控制方式	全数字	全数字	全数字
输入电压	三相AC 380V(±25%)	三相AC 380V(±25%)	三相AC 380V(±25%)
输入频率	50~60Hz	50~60Hz	50~60Hz
输入容量	17.1KVA/16.3KW	23.6KVA/22.2KW	32.4KVA/30.4KW
功率因数	0.95	0.94	0.94
效率	0.885	0.9	0.91
能效（节能）	一级	一级	一级
额定空载电压	63V	73V	78V
额定输出电流	400A	500A	630A
额定输出电压	34V	40V	44V
给定电流范围	30~400A	30~500A	30~630A
推力电流范围	0~200A	0~200A	0~200A
引弧电流范围	0~200A	0~200A	0~200A
额定暂载率	400A@60%	500A@100%	630A@100%
防雷等级	D级	D级	D级
绝缘等级	F（电抗器H）	F（电抗器H）	F（电抗器H）
防护等级	IP23	IP23	IP23
主机环境	-10℃~+40℃	-10℃~+40℃	-10℃~+40℃
体积(长×宽×高)	684X320X580mm	684X320X580mm	684X320X580mm
重量	34kg	37kg	38kg
扩展功能			
群控（选配）	支持	支持	支持
USB升级	支持	支持	支持



适配机器人与专机自动化

各系列焊机与机器人通讯方式

机器人 焊机系列	焊机与机器人通讯方式							接触寻位		电弧跟踪
	模拟	DeviceNet	EtherNet/IP	EtherCAT	Profinet	CANopen	MEGMEET CAN	54V	5V	
Ehave	●								●	●
Artsen	○	○	⊛	⊛	⊛	○	○	●	●	●
Artsen Plus	○	○	⊛	⊛	⊛	○	○	●	●	●
Dex	○	○	⊛	⊛	⊛	○	○			●

● 标配 ○ 多选一 ⊛ 定制开通

- 2020 年度弧焊机器人焊机出货超过 7000 套——中国弧焊市场“六连冠”！
- 可与国内外主流机器人品牌通讯，焊机内部菜单可一键选择机器人品牌，通讯方便讯捷
- 焊机内置多个波特率通讯频道，可同时与多种第三方设备协同工作
- 兼容主流机器人焊接模式，并可选麦格米特独特的普通 / 监控 /JOB/ 自由四模式
- 具 54V 接触寻位功能，相比友商焊机自带的 24V 或 48V 电压更易击穿母材表面铁锈及油污，寻位更精准
- 焊接参数实时与机器人高频互动，滤波参数可调，完美支持机器人电弧跟踪，特别适合中厚板机器人焊接
- 支持机器人推拉丝焊枪^[1]，焊机直接驱动推拉丝焊枪电机，保持与送丝机电机力矩同步和速度同步，无需焊枪同步板
- 在超长导丝管送丝及马拉松桶装焊丝使用工况下，可选配麦格米特原厂二级同步送丝助力装置^[2]

[1]：Artsen 系列、Artsen Plus 系列焊机具有机器人推拉丝焊枪接口。
[2]：Artsen Plus 系列焊机具有二级送丝同步助力装置选配。



机器人焊机通讯介绍

- Analog Communication
- DeviceNet Communication
- Ethernet/IP Communication
- EtherCAT Communication
- ProfiNet Communication
- CANopen Communication
- MEGMEET CAN Communication

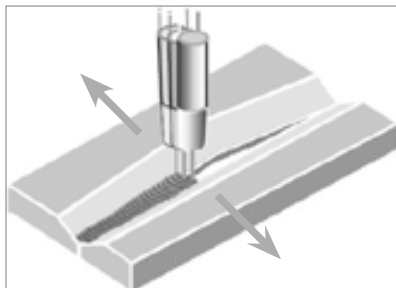
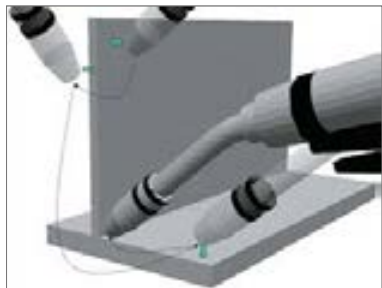


“嵌入式”通讯盒设计，
多种通讯方式灵活选用。



机器人焊机常用功能

- 高压寻位功能 (54V)
- 电弧跟踪功能
- 多层多道功能



超长电缆回路补偿功能



● 具备参数补偿功能 P23 (on)

● 调节程序菜单 P24 (电阻补偿)

● 调节程序菜单 P25 (电感补偿)

● 进行智能补偿, 使焊接更稳定

● 特别适合超大工件焊接场合



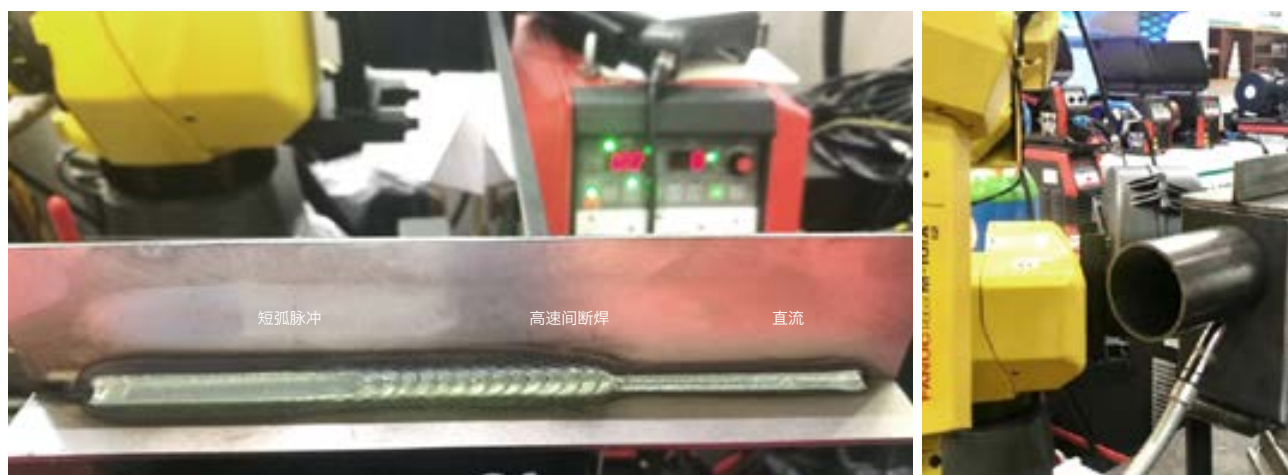
送丝阻力显示

焊机面板可显示“送丝阻力系数”
便捷提醒客户排查送丝系统不畅
以免影响焊接效果。



多工艺 JOB 的混搭、闪电切换

仅需一次“冷起弧”，即可实现多种不同焊接工艺 JOB 快速切换，仅需 0.08 秒即可完成切换，避免再次“冷起弧”带来的飞溅和焊缝缺陷，及其适合机器人应对各种复杂工况。



机器人焊接电源送丝机



欧式焊枪接口（默认）

特点：

- 机器人送丝机开放送丝、退丝、气体检测按键功能
- 码盘反馈 & 反电动势反馈切换
- 带推拉丝焊枪接口



日式焊枪接口

远程控制盒



*Plus / Pro 系列专用

特点：

- 配套专机焊接，可实时调节焊接相关参数，操作方便
- 控制线缆长度最大 25m

“ 机器人送丝机 ”



机器人送丝机参数

机型	型号	外形尺寸（L*W*H）mm	焊枪接口（默认）	重量（kg）
Artsen 系列送丝机	WF1-50Z	303*170*205	欧式	6.8
Artsen Plus 系列送丝机	WF12-50P	230*170*170	欧式	6
Ehave 系列送丝机	WF1-50ZE	303*170*205	欧式	6.8
Dex 系列送丝机	WF12-50P	230*170*170	欧式	6

* 需要日式焊枪接口下单请备注。

循环式冷却水箱（选配）



循环式冷却水箱 AnyCool-100

适用于 Artsen 系列、Artsen Plus 系列

循环式冷却水箱 Anycool-100	
水箱供电	由焊机主机供电
额定功率	260W
额定电压	380Vac
冷却水容量	10L
冷却水流量	3.5L/min
冷却水最大扬程	26m
流量报警	有



循环式冷却水箱 AnyCool-68

适用于 Dex 所有系列

循环式冷却水箱 Anycool-68	
水箱供电	由焊机主机供电
额定功率	260W
额定电压	380Vac
冷却水容量	6.8L
冷却水流量	3.5L/min
冷却水最大扬程	20m
流量报警	有

做客户心中的首选！



可靠耐用 稳定如一

麦格米特电力电子技术的跨界融入，重新定义逆变焊机的可靠性与稳定性。

纵然风吹日晒，依然**固若磐石**！





可靠性

HALT 加速寿命破坏测试



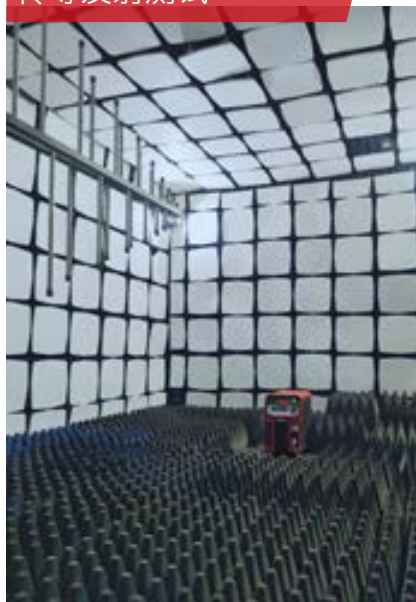
把可想象到的恶劣条件，全部同时叠加在焊机上，且逐步增加严酷等级，一直做到焊机故障，进行短板分析，不断优化设计，如此循环。测试条件包括但不限于：满载工作、振动、高温、高湿、超低温、盐雾、导电尘埃、网压浪涌、电压跌落、ESD、EFT 等。通过科学仿真的 HALT 加速寿命极限测试得出使用寿命不低于十年，做到业界同类逆变电源寿命领先。

雷击浪涌测试



采用业界独有的 D 级（6000V/3000A）浪涌雷击装置对焊机进行极限测试，确保在雷电交加、客户工厂网压大幅波动下，仍可稳定可靠工作、避免造成焊机“软损伤”，极大延长了焊机寿命。

传导发射测试



确保在众多用电设备同时工作时，焊机不被其他设备干扰，也不干扰其他用电设备。尤其适合复杂的机器人焊接产线等智能工厂。

导电尘埃测试



采用铁粉及悬浮在空中无孔不入的石墨粉作为测试条件，确保焊机更适合同类的严酷工况。

高低温冲击测试



验证焊机在高低温冲击情况下，焊机输出参数的稳定性和可靠性来适应全球不同地区的室内外工作场景。

盐雾测试



测试焊机耐盐雾腐蚀情况，通过该项测试可适合船舶、海工等海边高湿高盐的工况。

防水淋雨测试



确保焊机在户外淋雨环境下可靠工作。

机械振动及多角度自由跌落测试



全方位的振动检测焊机的装配及器件抗振情况确保在产品运输、跌落等情况下进一步提高可靠性。

一致性

无论哪一台，无论何时何地，我们始终如一！



板号	实验证点							
	1	2	3	4	5	6	7	8
负载 (电流, A)	173.28	172.09	169.84	172.16	173.92	173.12	172.88	171.04
实际输出电压	5	4.97	4.91	4.97	5.01	5	5	4.94
输出电压误差	0	-0.03	-0.09	-0.03	0.01	0	0	-0.06
显示电压误差	0	0.0706	0.0106	0.0706	0.1106	0.1006	0.1006	0.0406

板号	20W验证点							
	1	2	3	4	5	6	7	8
负载 (电流, A)	197.2	196.96	196	196.72	196.96	196.64	197.12	196.88
实际输出电压	20.06	20.03	20.15	20.01	20.02	19.97	20.04	20.02
输出电压误差	0.06	0.03	0.15	0.01	0.02	-0.03	0.04	0.02
显示电压误差	0.06	0.03	0.15	0.01	0.02	-0.03	0.04	0.02

板号	30W验证点							
	1	2	3	4	5	6	7	8
负载 (电流, A)	295.44	295.12	295.28	294.88	295.44	295.2	295.28	295.12
实际输出电压	30.09	30.06	30.07	30.02	30.08	30.03	30.06	30.05
输出电压误差	0.09	0.06	0.07	0.02	0.08	0.03	0.06	0.05
显示电压误差	0.09	0.06	0.07	0.02	0.08	0.03	0.06	0.05

板号	40W验证点							
	1	2	3	4	5	6	7	8
负载 (电流, A)	545.36	544.8	541.28	544.24	545.6	544.8	544.88	546.24
实际输出电压	45.08	45.06	44.77	44.98	45.09	45.02	45.05	45.12
输出电压误差	0.08	0.06	-0.23	-0.02	0.09	0.02	0.03	0.12
显示电压误差	0.08	0.06	-0.23	0.0806	0.09	0.1206	0.05	0.12

- 得益于麦格米特高频逆变设计与精湛的全数字控制，大幅减少了对硬件参数精度的依赖性，且在网压急剧大幅波动的情况下，确保每一台焊机性能的一致性
- 采用低温漂、高精度的元器件，确保在温度差异（刚开机与长时间工作后、气温 -10℃ ~50℃）的情况下，焊接参数输出波形保持一致
- 对采样和控制回路上的器件进行了软硬件多重补偿，多维度自调节，确保每台焊机性能的一致性

稳定性

稳定性是智能焊机的基石



始终如一

通过领先的电力电子及软件技术、采用高频数字采样及回路矫正，做到：无论一年、五年、十年，和新焊机一样稳定

智能调整

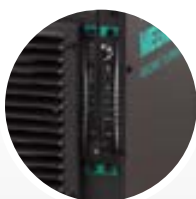
当干伸长发生变化时，采用微观弧压补偿技术与弧长恒定控制技术，保证电弧和熔池的稳定性

自我补偿

无论是 5 米还是 50 米中继线，采用宏观远端弧压补偿技术，保证焊接参数不受长线影响

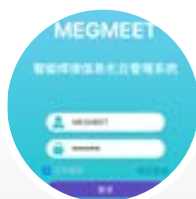
智能化

与工业 4.0 时代接轨



对外通讯

丰富的对外通讯接口，利于机器人及专机自动化设备无缝匹配工作



互联群控

焊机可通过 wifi/4g/ 网线互联，采用麦格米特 SMARC 群控系统实现焊接信息化，并可与 MES, ERP 等系统互联



软件升级

焊机本身就是一个智能硬件平台，可通过刷新软件享受焊接工艺升级及功能定制，节约客户购新机成本

人性化

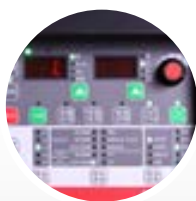
用工荒，焊工招聘难，怎么办？面对新手焊工，如何更好的确保焊接质量？



新手功能——“傻瓜机”

防抖动新手功能：采用弧压补偿和弧长恒定控制技术，让焊工上手更轻松。

参数自匹配一元化：内置海量专家数据库，焊工只需输入电流即可，参数自动匹配



焊接参数锁定

无需任何外置选配，在焊机面板快捷设定参数锁定密码，让焊工严格按 WPS 焊接工艺生产，降低了管理和检测成本，进一步提高焊接品质，让客户更满意、更放心！（“L”表示 LOCK，参数已锁）



快速恢复生产

嵌入式结构与隔离防护，更可靠的同时，便于快速拆装，恢复生产。焊机自我识别，通过代码智能报警快速定位故障。如，E2：输出+ - 输出端子过温，请拧紧螺丝！E4：超载工作或检查风扇

“

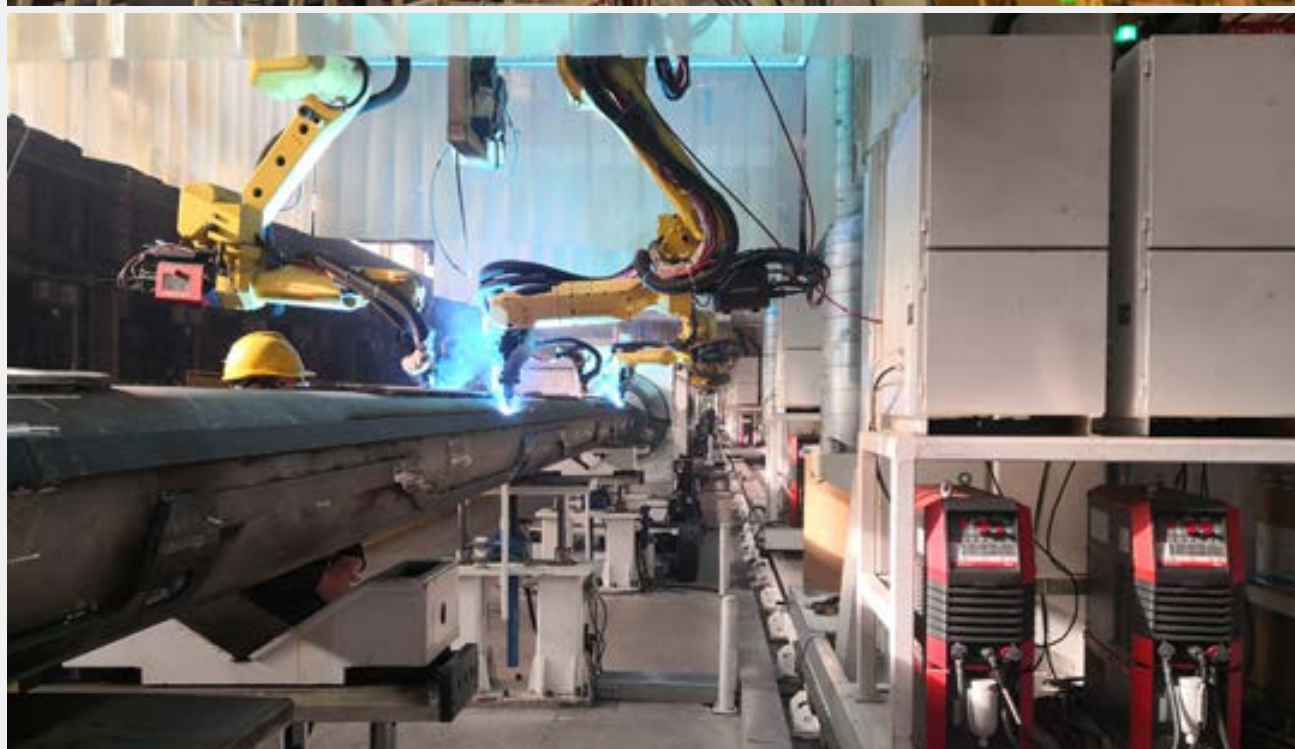
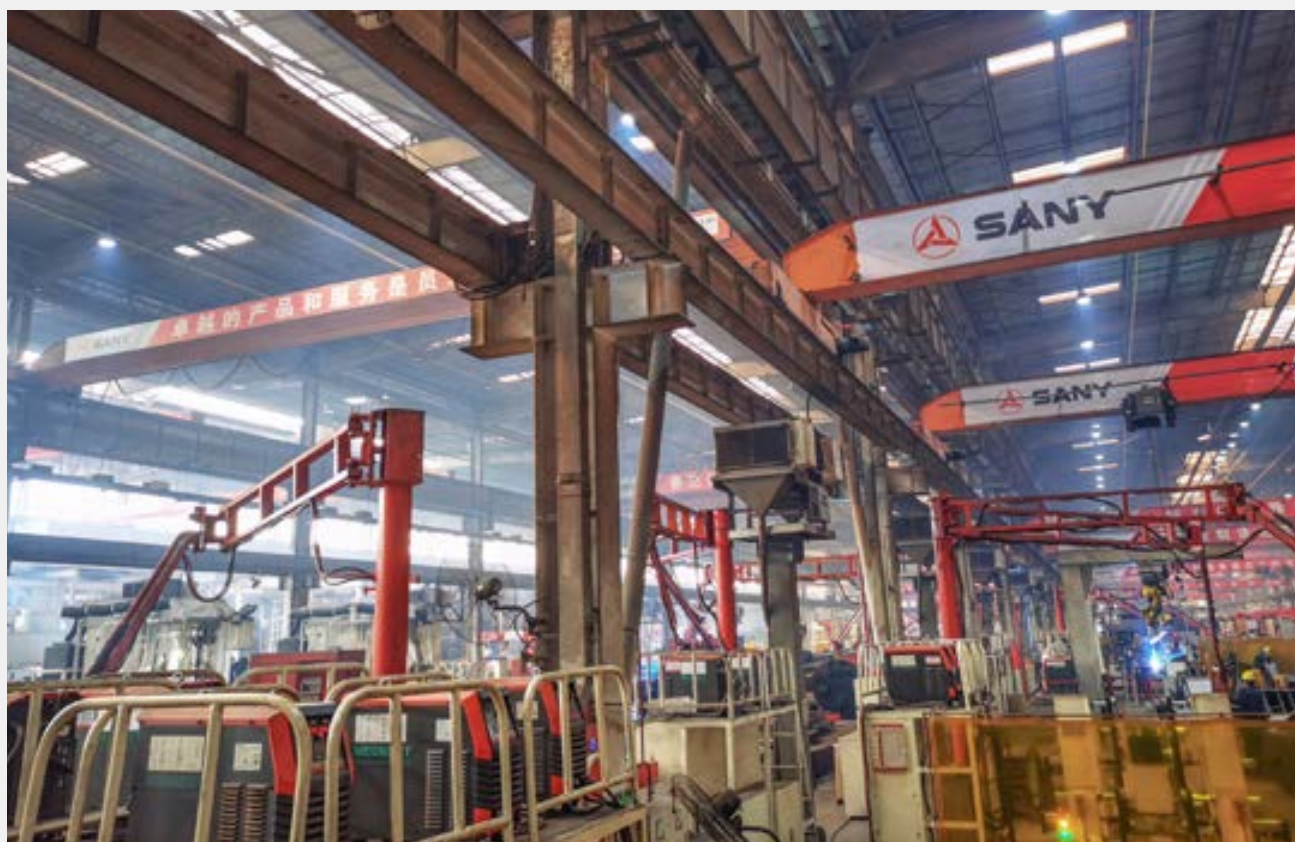
在过去的十多年里，我们一直潜心研究关于弧焊的基础学科与焊接工程应用技术。今天，我们得到业界的高度赞赏，这得益于麦格米特强大的多学科技术领域团队、公司研发平台与创新精神。我们坚信：能帮助客户在焊接生产环节上超越竞争对手，确保客户精力集中于焊接以外的核心业务，从而让我们的客户脱颖而出！

”

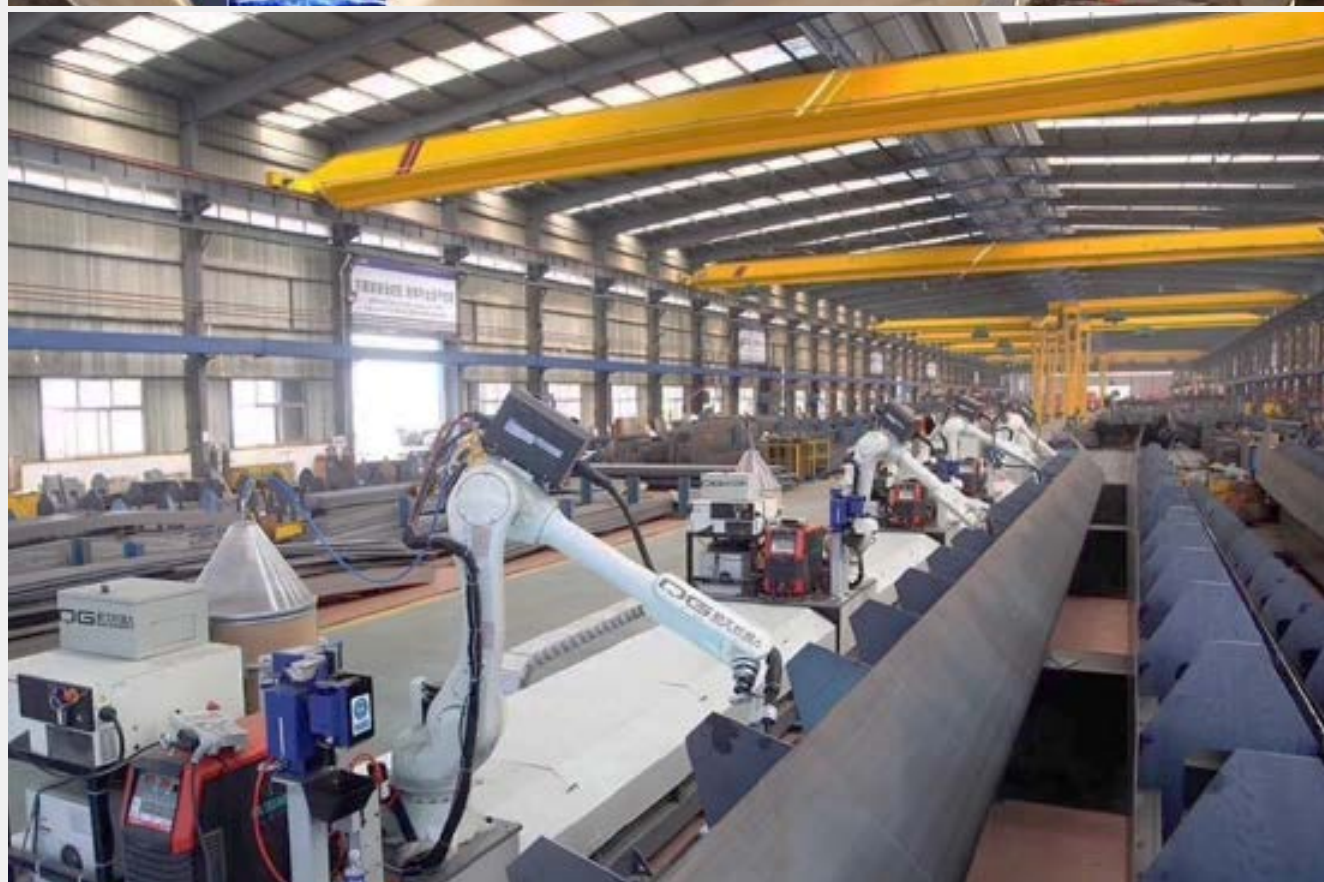
成功案例篇

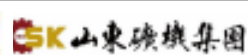
工程机械行业





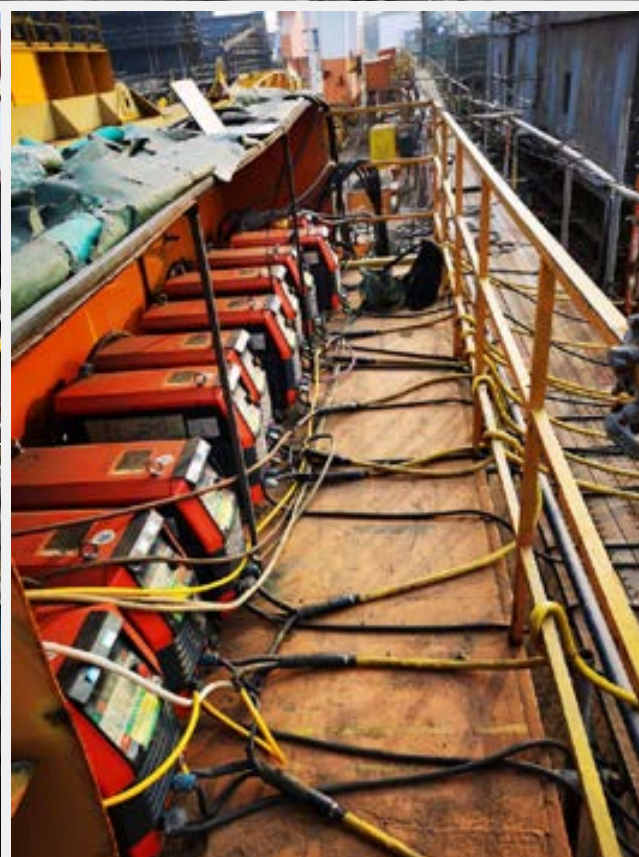
矿山机械行业





船舶 / 海工 / 港机行业



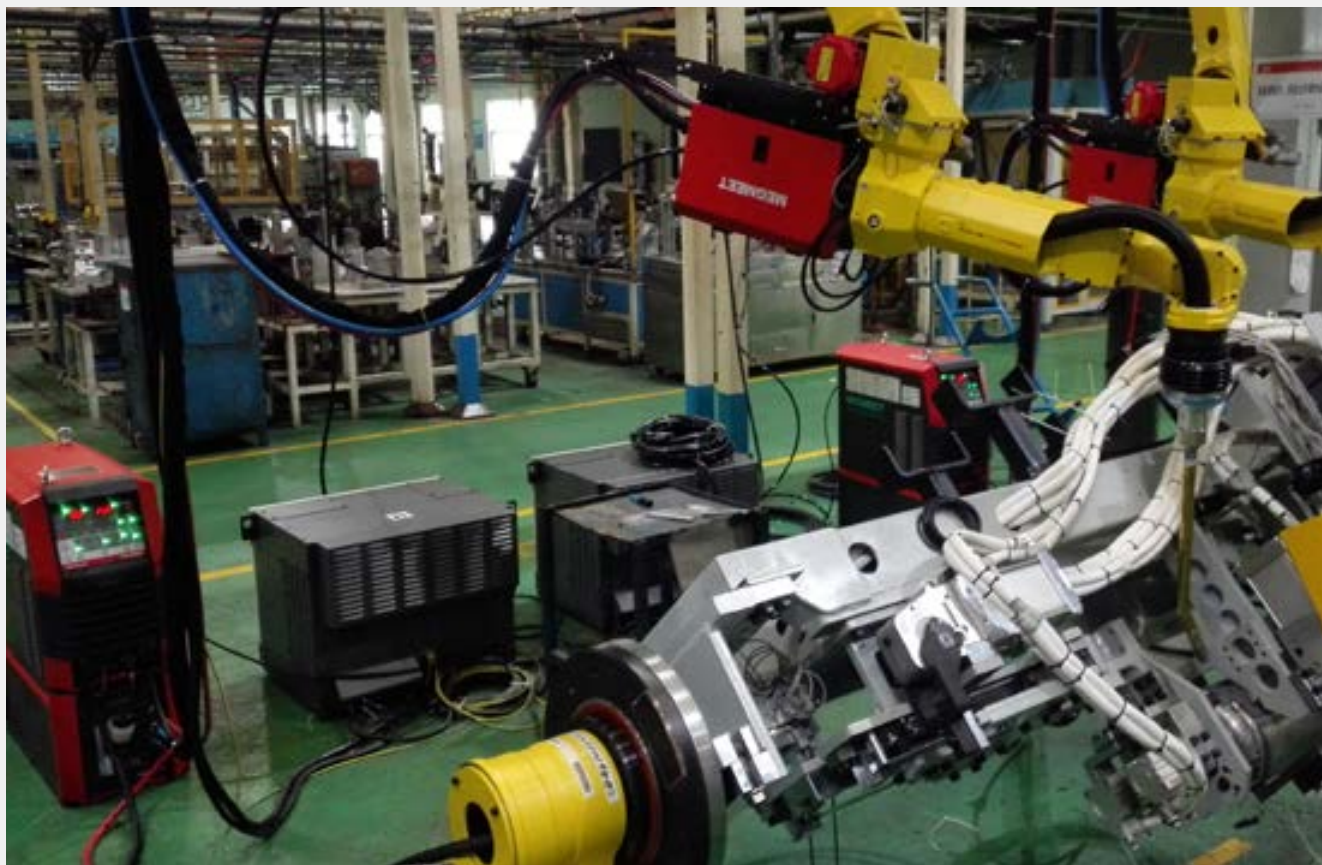


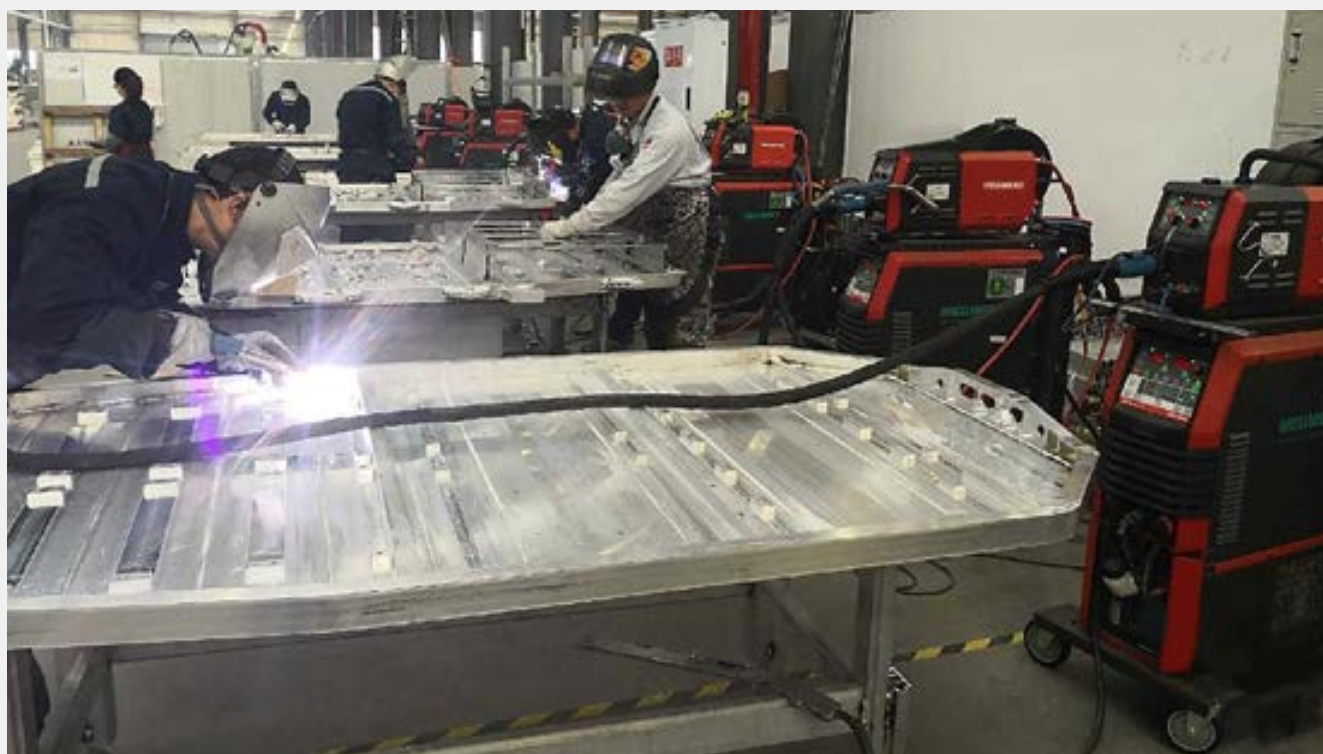
集装箱行业





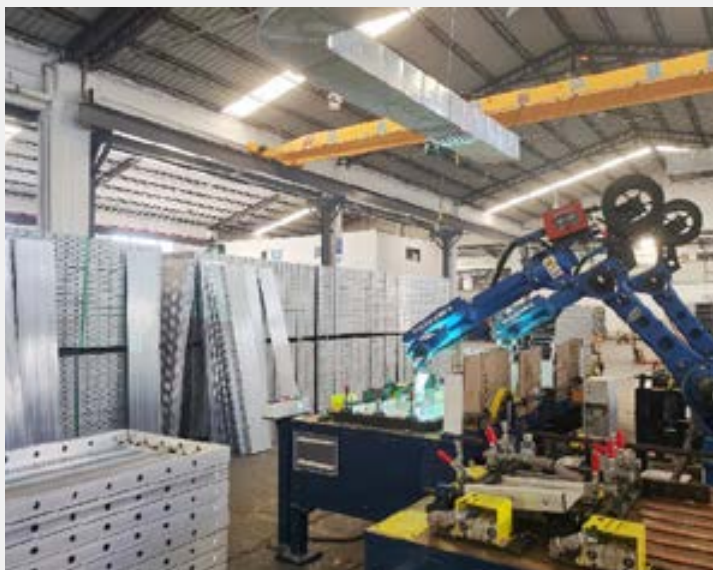
汽车零部件行业





铝模板行业





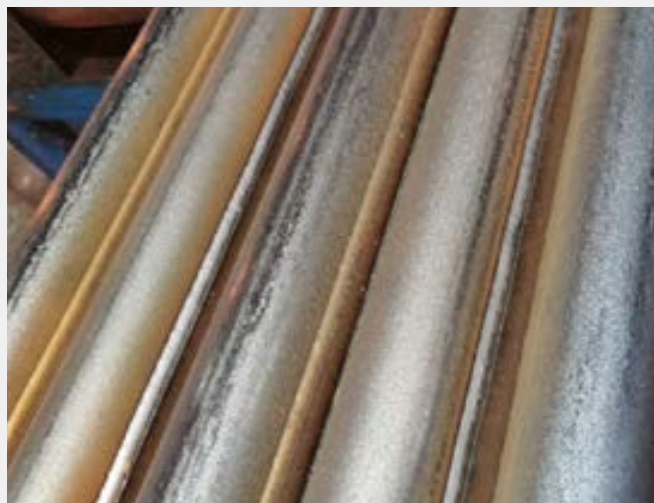
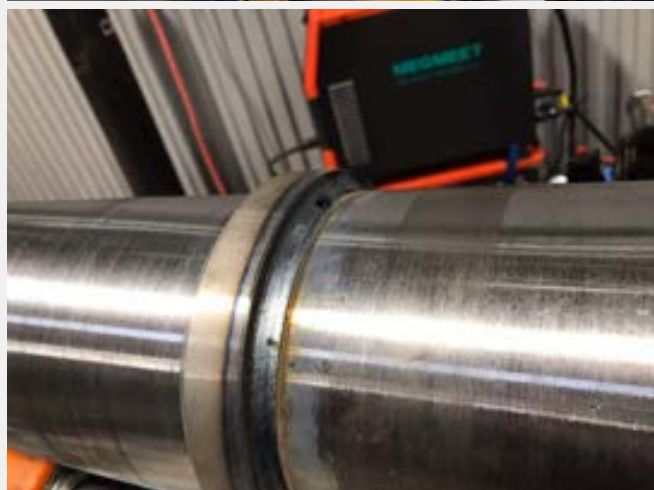
专用车行业





容器行业





轨道交通行业





MEGMEET | 股票代码
WELDING TECHNOLOGY | 002851

深圳麦格米特电气股份有限公司
深圳市麦格米特焊接技术有限公司

地址：深圳市南山区朗山路 28 号通产新材料
产业园 2 栋 4-5 楼

麦格米特电气：www.megmeet.com

麦格米特焊接：www.megmeet-welding.com

邮箱：welding@megmeet.com

电话：+86-755-86600500

传真：+86-755-86600840

邮编：518057

服务热线：

400-666-2163



麦格米特焊机

销售及服务网点：

麦格米特雄厚的技术实力、丰富的行业应用经验、对客户需求不懈的关注，以及不断超越创新的精神，使我们能够带给客户量身定制的产品与解决方案，帮助客户取得更大的成功。

* 麦格米特公司持续对产品进行研发和创新，麦格米特保留不提前通知用户更改技术参数和外观的权力。

©2024 深圳市麦格米特焊接技术有限公司版权所有。