



Artsen Evo 500HP (R)

全数字工业重载脉冲气保焊 CO₂/MAG/MIG

股票代码: sz.002851

www.megmeet-welding.com



Artsen Evo 500HP (R)

全数字工业重载脉冲气保焊
CO₂/MAG/MIG



产品特点

- 具有短弧脉冲焊接工艺，可实现高速脉冲焊接
- 具有恒熔深功能：即时送丝速度可随着干伸长变化而变化，保持熔深趋近恒定
- 可满足碳钢、不锈钢的高质量焊接需求
- 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
- 100%@500A 负载持续率，尤其适应长时间大电流作业环境
- 可同时实现机器人控制和群控监控



☒ 直流	☒ 短弧脉冲	☒ 恒熔深
☒ 实芯碳钢	☒ 药芯碳钢	
☒ 实芯不锈钢	☒ 药芯不锈钢	
☒ USB 接口	☐ 群控接口 (选配)	

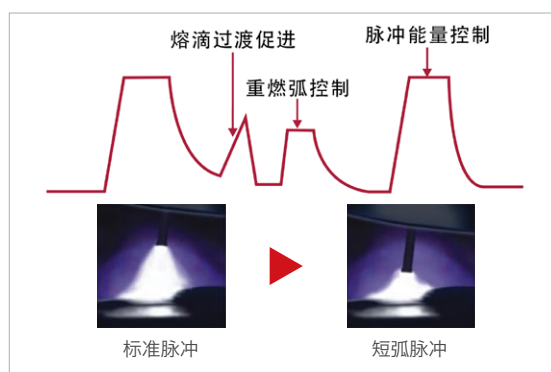


短弧脉冲 Thunder Fusion

在标准脉冲波形基础上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工艺缺点；又克服了飞溅大、熔池过于震荡的直流工艺缺点。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

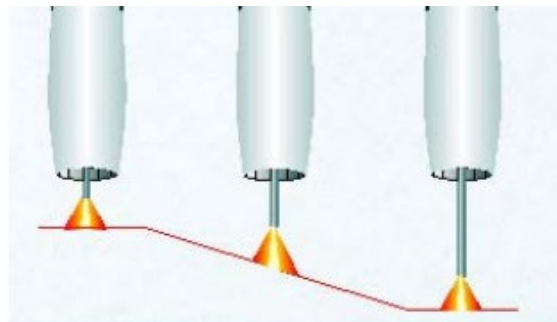




恒熔深

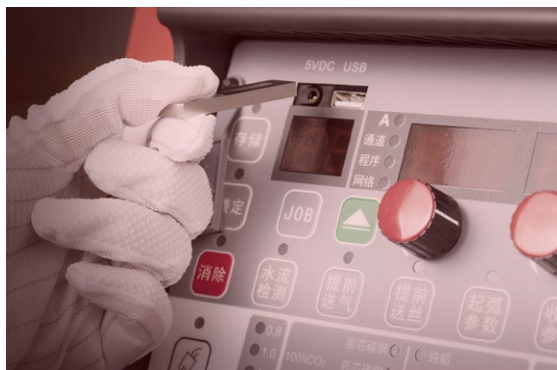
Consistant Fusion

在母材凹凸不平导致干伸长发生变化时，焊机可自动调整瞬时送丝速度，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。电弧的动特性好稳定性高，熔深稳定，焊接成型质量极高。



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。



“嵌入式” 通讯盒设计，
多种通讯方式灵活选用。



EtherCAT

CANopen

MEGMEET CAN

产品参数表

手工款	Artsen Evo 500HP
机器人款	Artsen Evo 500HPR
控制方式	全数字
输入电压	三相 380V(±15%)
输入频率 (宽广)	45 ~ 65Hz
输入容量	24KVA/22.3KW
输入功率因数	0.93
效率	90.4%
额定空载电压	85V
额定输出电流	500A
给定电流范围	30 ~ 500 A
给定电压范围	12 ~ 45 V
额定暂载率	100%@500A
绝缘等级	H
防护等级	IP23 S
主机环境	-10℃~ +40℃
体积 (长 × 宽 × 高)	620 × 300 × 480mm
重量	51.7kg

手工送丝机参数表



型号	WF2-50ZP
送丝机额定电流	4.5A
送丝机额定电压	24V
送丝速度	0.8 ~ 24.4m/min
送丝轮槽直径	φ 0.8 ~ 1.6 mm
焊丝盘类型	标准焊丝盘
驱动装置	单驱
送丝机焊枪接口	日式接口
体积 (长 × 宽 × 高)	519 × 200 × 370mm
重量	9.6kg

Evo 系列焊机与机器人通讯方式 (N+1)

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

● 标配 ○ 选配

机器人送丝机参数表

型号	外形尺寸 (L×W×H) mm	焊枪接口	重量 (kg)	产品示意图
WF1-50ZE	248x161x221	欧式	7.4kg	
WF1-50ZER	223x152x221	日式	7.4kg	

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
焊机网址：www.megmeet-welding.com

电话：+86-755-86600500
邮箱：welding@megmeet.com