MEGMEET WELDING TECHNOLOGY | 股票代码 002851

Apex 350

智能焊机

MEGMEET WELDING TECHNOLOGY | 股票代码 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

麦格米特焊机

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。
©2026深圳市麦格米特焊接技术有限公司版权所有。

2026-11

产品特点

- **70kHz 高开关频率，功率密度大幅提升：**

高频开关使主变压器磁芯可采用更小尺寸，在保持 **400A** 额定输出的前提下，整机体积与重量显著缩减，对元器件的耐压等级要求更高

- **采样及时，控制周期短：**

70kHz 对应的 PWM 周期很短，霍尔电流 / 电压采样刷新速度快，控制器获取电弧信息的延迟极低

- **弧压控制方式，准确性更高，响应速度更快：**

通过弧压调节电压，显著降低外围因素（如线缆、干扰场等）的影响。无论电弧处于何种摆动或工作状态，均能直接对弧压实现**精准控制**，电弧更加柔和

- 16.5KG 轻量化，**100%** 暂载率



软件低飞溅

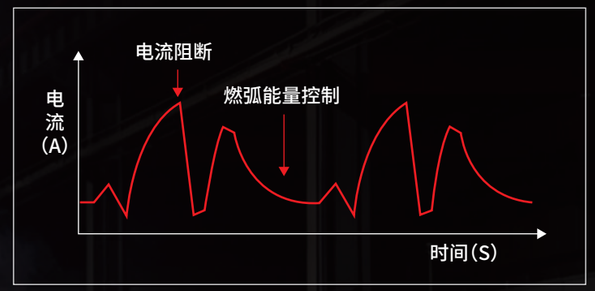
通过软件控制算法对熔滴过渡进行精细管理，使得短路过渡的熔滴柔和断开，让熔滴过渡的液桥爆断及电磁排斥带来的飞溅大幅度减少、熔池更平静、焊缝成型更加美观

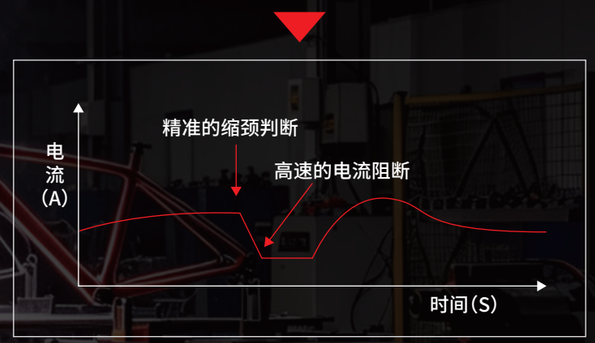
工艺特点

- 相比普通直流飞溅量降低 50%，有效减少焊后清理工序
- 缩短时间，提高生产效率
- 熔池波动小，焊缝表面光泽更细腻，成型更美观
- 热输入更低，变形量更少
- 间隙适应能力更强



软件低飞溅





直流高速焊

- 电压匹配范围更宽，同样电流可以匹配更低的电压，相比友商低 10%
- 热输入更低，熔覆效率更高薄板焊接可媲美抽头机





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







“嵌入式”通讯盒设计，多种通讯方式灵活选用。



Analog DeviceNet EtherNet/IP PROFINET EtherCAT CANopen MEGMEET CAN SMARC

Apex 350焊机与机器人通讯方式

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

● 标配 ○ 多选一 ⊛ 定制开通

产品参数表

型号	Apex 350
工艺	
直流	●
软件低飞溅	●
直流高速焊	●
MMA电焊条	●
实芯碳钢	0.8/0.9/1.0/1.2
药芯碳钢	1.2
MAG实芯碳钢	0.8/0.9/1.0/1.2
实芯不锈钢	0.8/0.9/1.0/1.2
焊接方法	一元化/分别
焊接时序	两步、四步、特殊4步、点焊、连续点焊(0.1S~10S连续调节)
电弧特性	-32~32
功能	
群控	支持
USB升级	支持

技术参数	
暂载率	100%@350A
控制方式	数字IGBT控制
输入电压	3相 AC 380 （-15%~+25%）
输入频率	45~65Hz
额定输入容量	13.9KVA/12.7KW
静态耐压	线电压525VAC不损坏
功率因数	0.91（额定状态）
效率	87%@350A
额定空载电压	70V
额定输出电压	31.5V
额定输出电流	350A
电压调节范围	12～38V
电流调节范围	30~350A
额定输出电压变化率	<±5%(冷热态以及输入电压±10%波动)
源效应	5%
负载效应	5%
输出特性	CV（恒压特性）
收弧电压	12～38V
收弧电流	30～350A
送丝速度	1~28m/min
绝缘等级	H
参数通道存储	50组
工作温度	－10°C～40°C(主机－39°C可启机)
其他	点动、气体检测
外形尺寸（长x宽x高）	545x256x446mm
重量	16.5kg

手工送丝机参数表



型号	WF2-50PWR-MD-7
数显	非数显
推拉式	非推拉式
送丝传动控制方式	反电动式控制
送丝机额定电压	24V
送丝速度	0.5～28m/min
送丝轮槽直径	φ0.8～1.6mm
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	亚式接口
外形尺寸（长x宽x高）	500×215×357mm
重量	7.7kg

_Apex