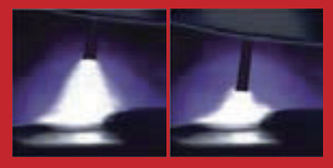


Artsen Plus 系列
智能平台型焊机



Artsen Plus 系列
智能平台型焊机

DC | 380/220* 3PH | 45~65 Hz | CV

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。

平滑短路过渡
适用于低热输入、低飞溅、适合薄板、大间隙及全位置打底等场合

短弧脉冲
适用于高熔覆率、低飞溅、抗干扰、适合中厚板、多枪联焊等场合

高频脉动能量控制
适用于高速立向上无摆动焊、中厚板全位置等场合

高速间断焊模式
适用于薄板、大间隙、碳钢鱼鳞纹等场合

：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

☑ 标配有　☐ 无　▣ 定制开通

平滑短路过渡
Tranquil Fusion

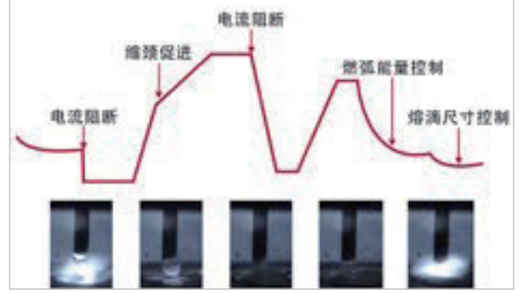
利用麦格米特熔滴缩颈检测与控制专利，通过硬件模块及独特的电源能量泄放技术，对短路熔滴过渡进行精确控制，使得每一滴熔滴在过渡瞬间电流骤降到仅维弧状态，使熔滴平静进入熔池，减小了液桥爆断带来的主要飞溅，同时整个波形控制极大降低热输入。



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



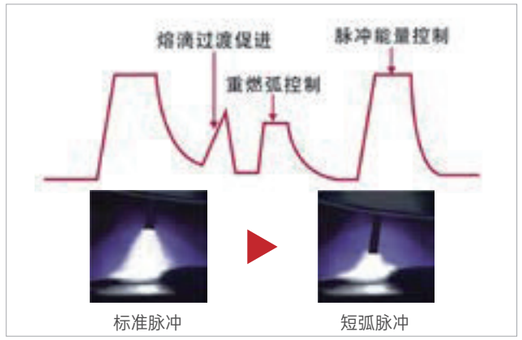
车架焊接
低热输入、搭桥能力强

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



标准脉冲　　短弧脉冲





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

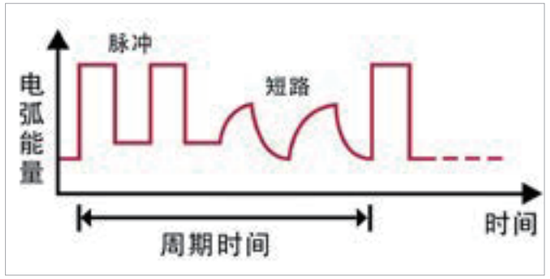
铝合金高质量焊接

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



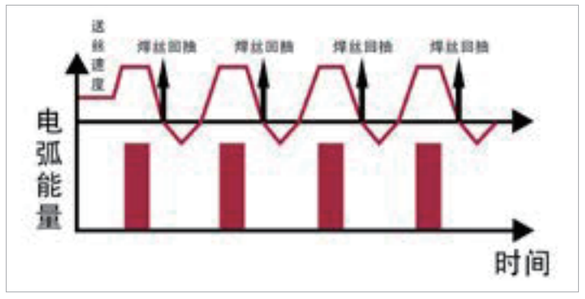
无摆动高速立向上

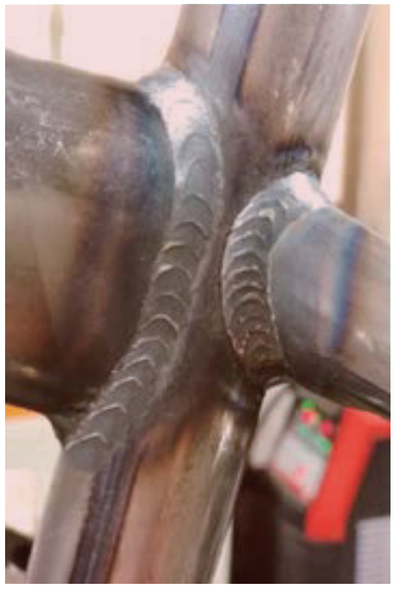
高速间断焊 DD
Leaping Fusion

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





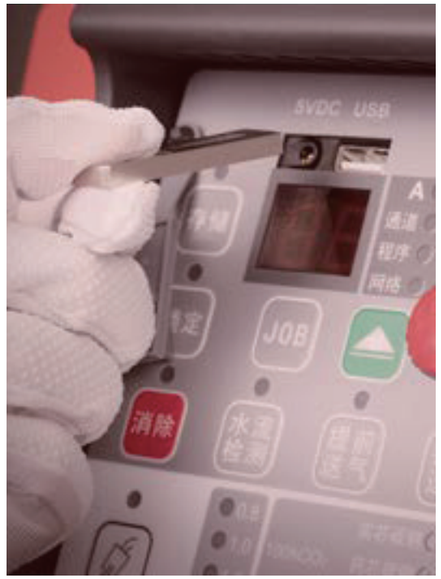


恒熔深
Consistant Fusion

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	ϕ0.8 ~ 1.6mm	ϕ0.8 ~ 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

●标配　○ 选配

手工款	Artsen Plus 500D	Artsen Plus 400D	Artsen Plus 350D	Artsen Plus 500P	Artsen Plus 400P	Artsen Plus 350P	Artsen Plus 500Q	Artsen Plus 400Q	Artsen Plus 350Q
机器人款 *	Artsen Plus 500D R	Artsen Plus 400D R	Artsen Plus 350D R	Artsen Plus 500P R	Artsen Plus 400P R	Artsen Plus 350P R	Artsen Plus 500Q R	Artsen Plus 400Q R	Artsen Plus 350Q 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	全数字	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%)	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%)
输入频率（宽广）	45 ~ 65Hz	45 ~ 65Hz	45 ~ 65Hz	45 ~ 65Hz	45 ~ 65Hz	45 ~ 65Hz	45 ~ 65Hz	45 ~ 65Hz	45 ~ 65Hz
输入容量	24KVA(22.3KW)	19.7KVA/18KW	15KVA/12.7KW	24KVA(22.3KW)	19.7KVA/18KW	15KVA/12.7KW	24KVA(22.3KW)	19.7KVA/18KW	15KVA/12.7KW
输入功率因数	0.93	0.94	0.94	0.93	0.94	0.94	0.93	0.94	0.94
效率	85%	85%	85%	85%	85%	85%	85%	85%	85%
额定空载电压	85V	85V	85V	85V	85V	85V	85V	85V	85V
额定输出电流	500A	400A	350A	500A	400A	350A	500A	400A	350A
给定电流范围	30 ~ 500 A	30 ~ 400 A	30 ~ 350 A	30 ~ 500 A	30 ~ 400 A	30 ~ 350 A	30 ~ 500 A	30 ~ 400 A	30 ~ 350 A
给定电压范围	12 ~ 45 V	12 ~ 45 V	12 ~ 45 V	12 ~ 45 V	12 ~ 45 V	12 ~ 45 V	12 ~ 45 V	12 ~ 45 V	12 ~ 45 V
额定暂载率 40℃	60%	100%	60%	60%	100%	60%	60%	100%	60%
额定暂载率 25℃	100%	100%	100%	100%	100%	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.	EN 60974-10: 2014.	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)	Class D (6000V/3000A)	Class D (6000V/3000A)	Class D (6000V/3000A)	Class D (6000V/3000A)	Class D (6000V/3000A)
绝缘等级	H	H	H	H	H	H	H	H	H
防护等级	IP23 S	IP23 S	IP23 S	IP23 S	IP23 S	IP23 S	IP23 S	IP23 S	IP23 S
主机环境	-39℃ ~ +40℃	-39℃ ~ +40℃	-39℃ ~ +40℃	-39℃ ~ +40℃	-39℃ ~ +40℃	-39℃ ~ +40℃	-39℃ ~ +40℃	-39℃ ~ +40℃	-39℃ ~ +40℃
体积	620*300*480	620*300*480	620*300*480	620*300*480	620*300*480	620*300*480	620*300*480	620*300*480	620*300*480
重量	57.5Kg	57.5Kg	53Kg	57.5Kg	57.5Kg	53Kg	57.5Kg	57.5Kg	53Kg

*  ： 焊机适配机器人详见 P56-P64。

Artsen Plus 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	
Artsen Plus	○	○				○	○	●	●	●

● 标配　○ 多选一

- 2022 年度弧焊机器人焊机出货超过 10000 套——中国弧焊市场“八连冠”!
- 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





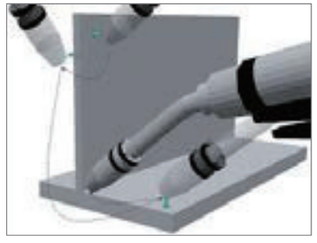


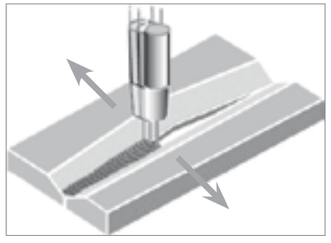
“嵌入式”通讯盒设计，
多种通讯方式灵活选用。

Analog　DeviceNet　EtherNet/IP　PROFINET
EtherCAT　CANopen　MEGMEET CAN

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

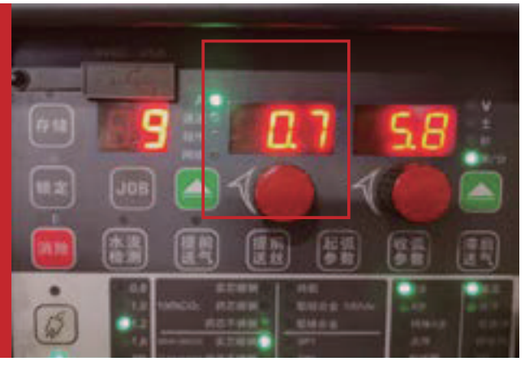


- 具备参数补偿功能 P23（on）
- 调节程序菜单 P24（电阻补偿）
- 调节程序菜单 P25（电感补偿）
- 进行智能补偿，使焊接更稳定
- 特别适合超大工件焊接场合



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



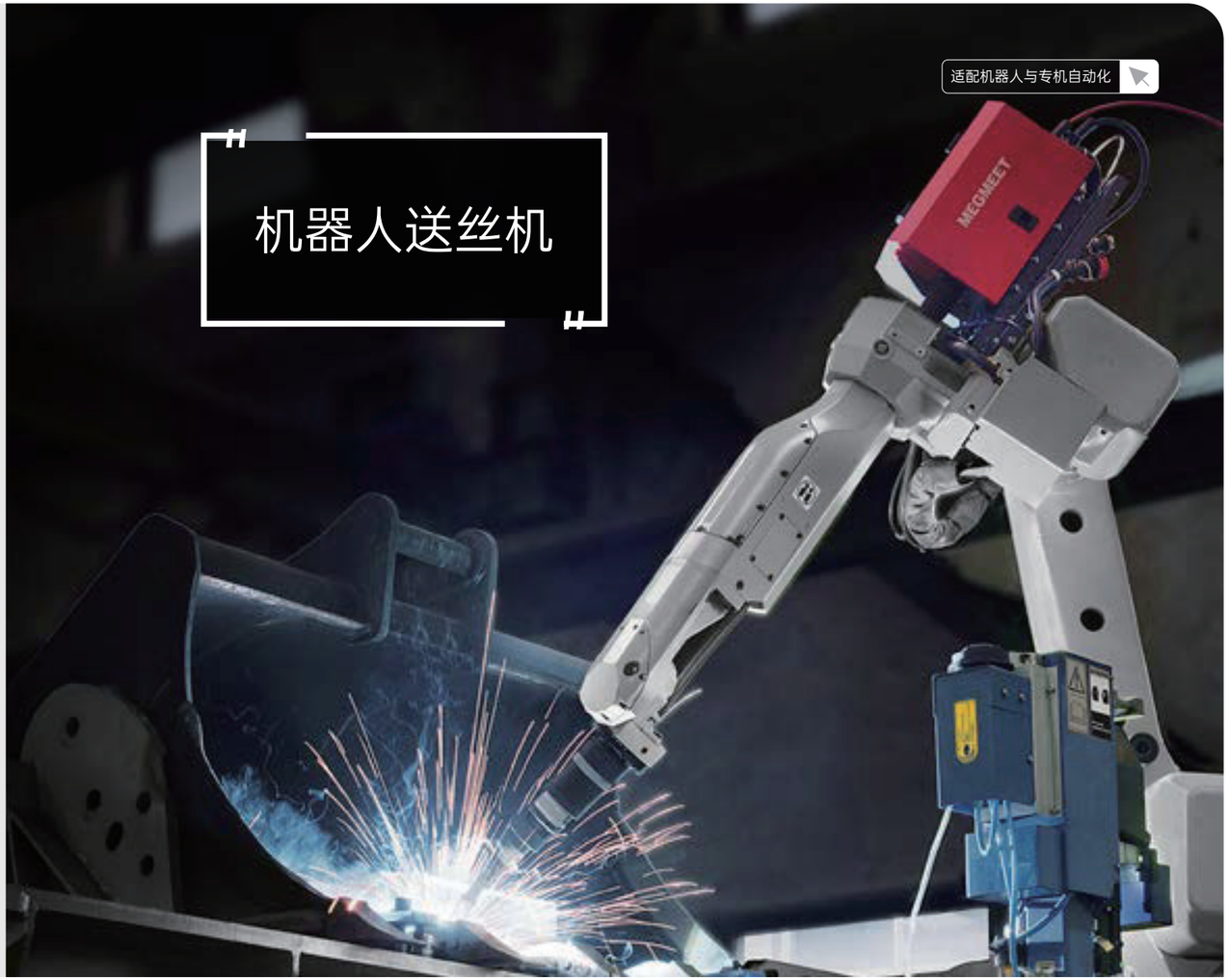
欧式焊枪接口（默认）

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：

n 配套专机焊接，可实时调节焊接相关参数，操作方便

n 控制线缆长度最大 25m

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 Plus 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。

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：深圳市南山区科技园北区朗山路紫光信息港
麦格米特电气：www.megmeet.com
麦格米特焊接：www.megmeet-welding.com
邮箱：weld4s@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。
©2026 深圳市麦格米特焊接技术有限公司版权所有。

2026-08