

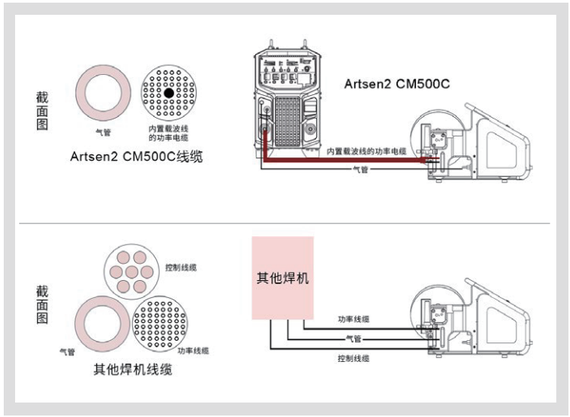
Artsen2 CM500C
全数字载波气保焊机

如何提高控制线可靠性
——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

DC | 380 3PH | 50~60 Hz | CV CC | Class D 4000W/300A

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，组合线缆整体降低30% 重量及体积，远程移动更轻便
- 业内首家高速载波双向通讯技术，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 CO_2 /MAG/MMA/ 碳弧气刨、电焊条等焊接工艺
- 一元化调节，调节电流，电压自动匹配，非常适合新手操作
- 数显送丝机，方便焊工远距离作业直观调节电流电压大小
- 高达 99 组焊接参数储存 / 调用通道，一键调用，方便操作
- 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
- 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
- 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%
- 达到国家一级能效标准，大幅降低用电成本
- 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

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：CO_2、MAG、焊条、碳弧气刨功能
- 带防触电、VRD 功能，确保人身安全

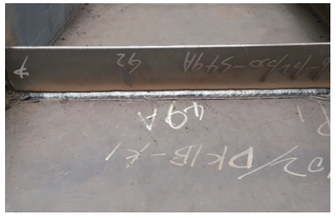






双向数字 PSK 高速载波通讯技术

- 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

CO_2/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



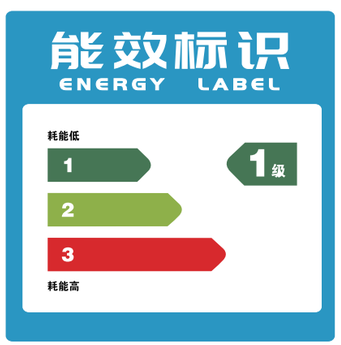
USB 接口

- 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℃
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℃～ +50℃
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	-