

Dex 系列为薄板而生



DEX

Dex 系列

为薄板而生

DC | 380 3PH | 45~65 Hz | CV CC | Class D 6000V/3000A

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



分体式　　一体式

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

☑ 标配有　☐ 无　▣ 定制开通

软件低飞溅

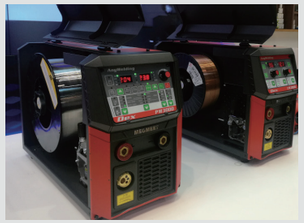
在标准直流工艺基础上进行优化升级，通过软件精密控制，使得短路过渡的熔滴柔和断开，让传统的液桥爆断及电磁排斥带来的飞溅减少、熔池更平静、焊缝成型更加美观。

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



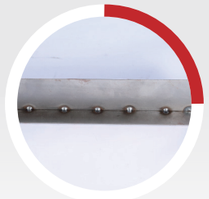
不锈钢焊接



铝合金焊接



多种焊接工艺



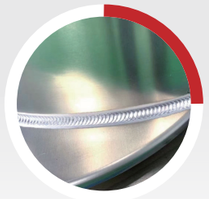
快速点焊

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。

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