产品参数表

● 标配 ○ 选配

手工款	Ehave2 PM500N	Ehave2 PM400N	Ehave2 PM500A	Ehave2 PM400A
机器人款*	Ehave2 PM500NR	Ehave2 PM400NR	Ehave2 PM500AR	Ehave2 PM400AR
工艺				
直流	●	●	-	-
碳钢、不锈钢 (单双脉冲、DP协同)	●	●	-	-
铝、铝镁、铝硅 (单双脉冲)	-	-	●	●
简易TIG	●	●	-	-
MMA	●	●	-	-
扩展功能				
群控	○	○	○	○
USB升级	●	●	●	●
技术参数				
控制方式	数字IGBT控制			
送丝传动控制方式	码盘反馈/高频反电动势控制			
输入电压	三相AC 380V（±25%）	三相AC 380V（±25%）	三相AC 380V（±25%）	三相AC 380V（±25%）
输入频率	50~60Hz	50~60Hz	50~60Hz	50~60Hz
输入容量	23.1KVA/21.7KW	16.2KVA/15.2KW	23.1KVA/21.7KW	16.2KVA/15.2KW
功率因素	0.94	0.94	0.94	0.94
效率	0.89	0.89	0.89	0.89
额定空载电压	76V	76V	76V	76V
额度输出电流	500A	400A	500A	400A
额定输出电压	39V	34V	39V	34V
给定电流范围	30～500A	30～400A	30～500A	30～400A
给定电压范围	12～45V	12～38V	12～45V	12～38V
额定暂载率	500A@100%	400A@100%	500A@100%	400A@100%
防雷等级	D级	D级	D级	D级
焊机参数通道存储	99	99	99	99
绝缘等级	F（电抗器H）	F（电抗器H）	F（电抗器H）	F（电抗器H）
防护等级	IP23	IP23	IP23	IP23
主机环境	−10℃～+40℃	−10℃～+40℃	−10℃～+40℃	−10℃～+40℃
体积(长×宽×高)	684×320×580mm	684×320×580mm	684×320×580mm	684×320×580mm
重量	38kg	38kg	38kg	38kg

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

2024-07



Ehave2 PM 系列

全数字IGBT逆变多功能气保焊机

股票代码：sz.002851

www.megmeet-welding.com

MEGMEET
WELDING TECHNOLOGY

Ehave2 PM 系列

CO_2/MAG/MIG/TIG/MMA
多合一机型

PM

DC | 380 3PH | 50~60 Hz | CV CC | Class D 6000V/3000A



产品特点

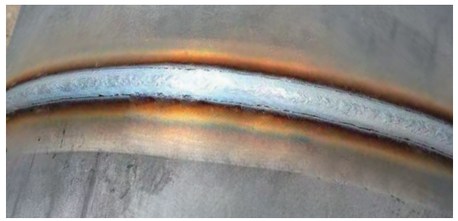
- 具有直流柔性过渡、脉冲混合过渡、TIG、MMA等工艺，可焊接碳钢、不锈钢及铝合金等多种材料
- 独特的混合控制脉冲工艺,完美整合了脉冲和直流短路的优点，相比标准脉冲焊接速度提高20%以上
- 庞大的专家焊接数据库，高达99组焊接参数储存/调用通道，一键调用，方便操作
- 具有输入过/欠压保护，缺相保护，过热保护，短路保护等多种保护功能
- 具有焊接电压和焊接电流补偿功能，保证长线缆焊接的稳定性，确保实际参数与预设值的一致性
- 智能风扇控制,保证优秀的散热效果，降低噪音和整体功耗
- 全系列100%额定暂载率，适合工业重载严酷恶劣环境使用
- 主机与送丝机采用高压CAN通讯、高压码盘采样，信号传输抗干扰能力强，更适合长线、电磁干扰大场合使用
- 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
- 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

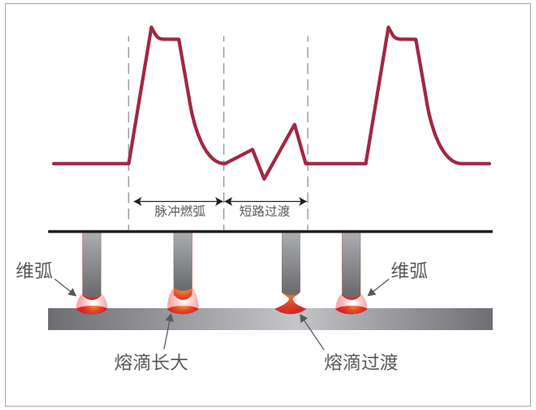
混合控制脉冲

独特的混合控制脉冲焊接工艺，在脉冲电弧的基础上增了短路过渡工艺算法。通过软件和硬件的完美结合，使电弧变得更低、更集中，抗干扰能力更强，焊接速度相比传统脉冲更快，焊缝成型更好，更迎合机器人自动化焊接的实际需求。

工艺特点

- 电弧更低且熔覆效率高，焊接速度相比标准脉冲提高 20%
- 电弧更集中，穿透力更强，熔深更深，坡口根部熔合更好
- 飞溅更低，不易产生咬边、气孔等缺陷
- 熔滴过渡距离短、抗干扰能力极强
- 易损件受热小，使用寿命更长，使用成本低
- 热影响区小，焊接接头机械性能更好



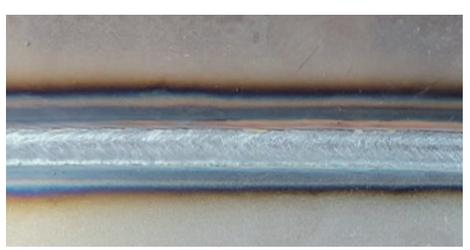


柔性短路过渡

利用熔滴缩颈检测与斩波控制技术，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。

工艺特点

- 电弧更柔和，熔池平静，焊缝成型细腻美观
- 飞溅量低，相比普通直流能够降低70%以上，不黏着工件，几乎不用清理
- 热输入低，工件变形小
- 搭桥能力强，特别适合有间隙的场合或打底焊





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



智能升级

- 人工焊机加装机器人配件包可拓展为机器人专用焊机，避免重复投资



循环式冷却水箱（选配）

循环式冷却水箱 Anycool-101	
水箱供电	由焊机主机供电
额定功率	370W
额定电压	380V AC
冷却水容量	6.5L
冷却水流量	3.5L/min
冷却水最大扬程	38m
流量报警	有



中继送丝器

中继接力，超长送丝

产品特点

- 远距离焊接时，无需携带沉重的焊丝和送丝机一起移动，中继送丝器仅 4.3kg，轻便小巧，大幅降低焊工劳动强度。金属外壳，结实耐用
- 中继送丝器内置电机与送丝机电机同步送丝，插上普通焊枪即可使用，经济实惠
- 中继送丝器带操作与显示面板，可就近查看和调节参数，使用便捷
- 广泛适用于罐车、船舱、钢构等长距离、空间狭窄等焊接场合。

中继送丝器参数

管线总成	功率电缆 + 控制电缆 + 气管 + 导丝管 + 水冷焊枪水管
送丝速度	1.5~24 米 / 分钟
参数显示	有
参数调节	有
参数锁定	有
重量	4.3kg
长度	默认 10 米，其他长度可定制

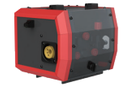


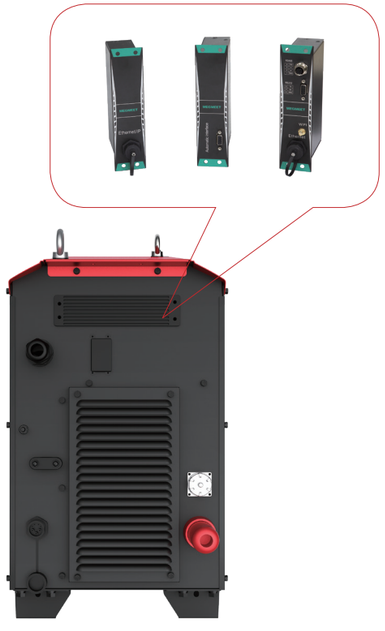
Artsen3 系列焊机与机器人通讯方式

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

● 标配　⊛ 定制

机器人送丝机参数表

	型号	送丝传动控制方式	外形尺寸（长×宽×高）	焊枪接口	重量	
推拉丝	WF1-50MEP-16E	印刷电机	250×205×215mm	欧式	7.4kg	



“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

手工送丝机参数表

	推拉丝	非推拉丝
	欧式送丝机	亚式送丝机
		
型号	WF22-50MEP-16E	WF2-50PWR-MD-DP7
数码显示	有	有
送丝传动控制方式	码盘控制/反电动式控制	反电动式控制
送丝机额定电压	24V	24V
送丝速度	0.5～28m/min	0.5～28m/min
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	亚式接口
外形尺寸（长×宽×高）	640×240×390mm	519×200×370mm
重量	13.3kg	10.5kg