MEGMEET
WELDING TECHNOLOGY



MetaTig DC

全数字IGBT逆变多功能直流氩弧焊机

股票代码：sz.002851

www.megmeet-welding.com

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。

2026-11

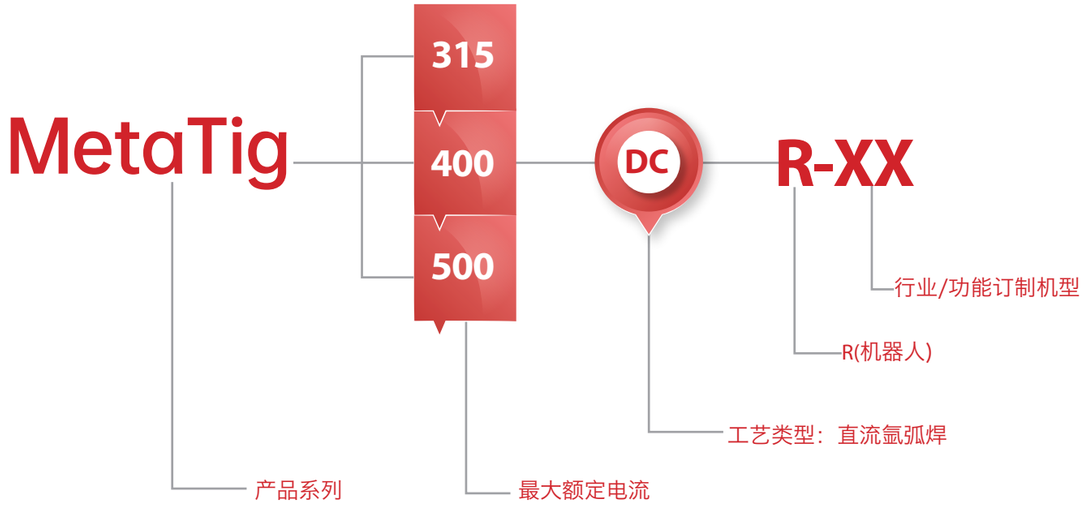
MEGMEET
WELDING TECHNOLOGY

MetaTig 315/400/500 DC

(全数字IGBT逆变多功能直流氩弧焊机)

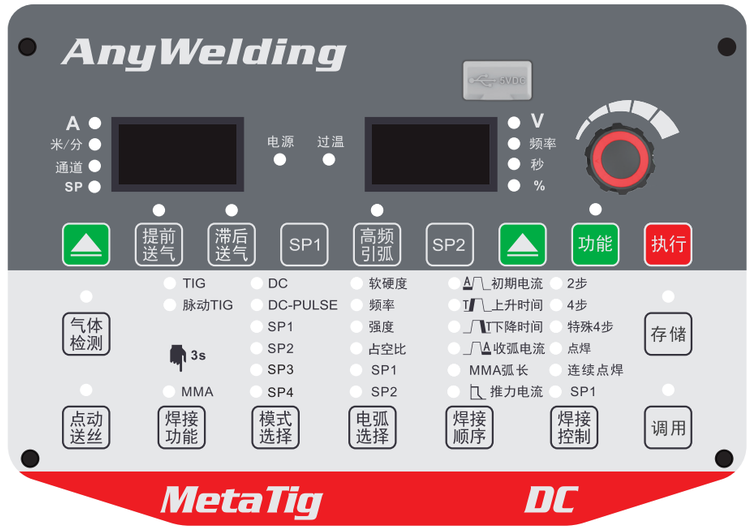
DC | 380 3PH | 40~70 Hz | CC | Class D 600V/300A





产品特点

- 焊接范围广泛：可焊接碳钢、不锈钢、合金钢等多种金属材料
- 功能丰富，具有脉冲DC TIG、高速TIG点焊、手工电弧焊等多种功能
- 采用全数字化智能控制，内部菜单开放，可调功能齐全，更好的满足各种工况的功能和工艺需求
- 具有VRD防触电保护功能，MMA模式时可调节电弧推力，电弧挺度好
- 预留了IOT接口，可快捷接入麦格米特SMARC群控系统与第三方焊接数据管理平台，实现高效焊接互联
- 预留了通讯接口，可选配多种机器人通讯模块连接不同品牌的机器人与自动化专机
- 具有USB接口，可便捷享受麦格米特最前沿的焊接工艺及特殊工艺订制
- 可选配脚踏开关、水冷箱及水冷焊枪、一体化小推车等



☑ 碳钢　☑ 直流　☑ 点焊　☑ USB接口
☑ 不锈钢　☑ 脉冲　☑ MMA　☐ 群控IOT

丰富的焊接工艺

丰富的工艺性能，广泛适用于超薄板到中厚板的多种焊接需求，实现各种材料的高效率高品质焊接

工艺选择	工艺名称	优势	材料	行业
DC TIG	直流TIG	电弧稳定，间隙适应性强， 单面焊接双面成形容易	碳钢、不锈钢、 钛合金等	石油化工，压力管道 容器打底焊等
DC PULSE TIG	直流脉冲TIG	热输入低，可形成美观的鱼鳞纹， 脉冲频率最高可达3000Hz	碳钢、不锈钢、 钛合金等	钣金、家装及对热输入和焊缝 成形纹路有明确要求的场所等
MMA	焊条电弧焊	起弧容易，不粘条， 电弧柔和 ， 飞溅量少，焊缝成型美观	碳钢、合金钢、 不锈钢等	锅炉、石油化工压力 管道、野外施工等

多种波形控制，可根据焊接需要进行最优组合

- 具有三角波、方波、正弦波、梯形波等多种波形
- 可在起弧、焊接、收弧各阶段进行不同波形的最优设置



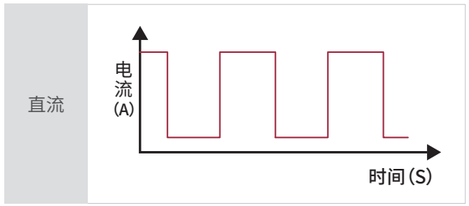
常规TIG工艺



三角波TIG工艺

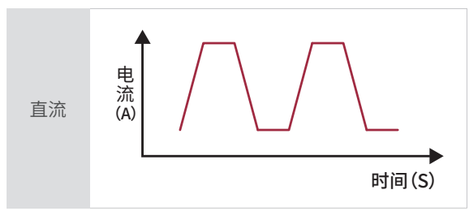
方波

可精确控制电流波形，精确调节峰值电流、基值电流、频率等参数，电弧稳定性高、动特性好，适合各类不锈钢焊接



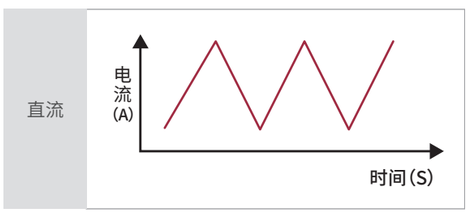
梯形波

电弧柔和，对熔池具有良好的润湿作用，适合对坡口的焊接和仰焊



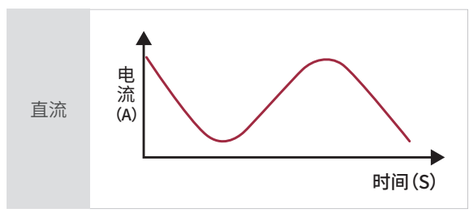
三角波

峰值时间短，热输入低，适于焊接薄板



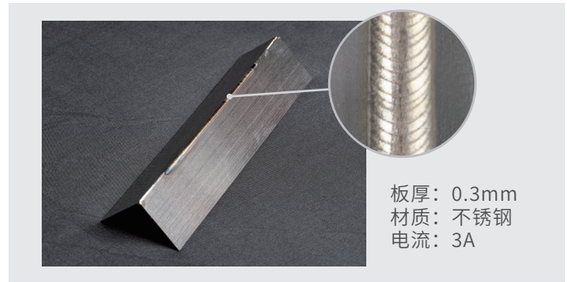
正弦波

电弧噪音小，更加柔和



直流3A起弧，3A稳弧

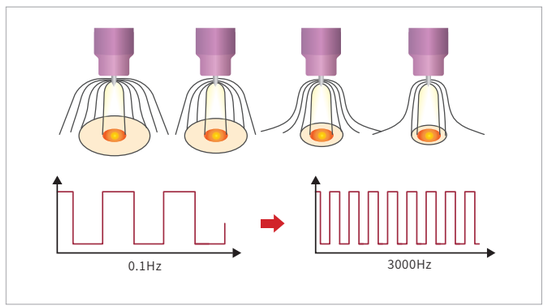
- 独特的电路设计，直流3A即可起弧，3A即可稳弧，确保小电流焊接时不断弧

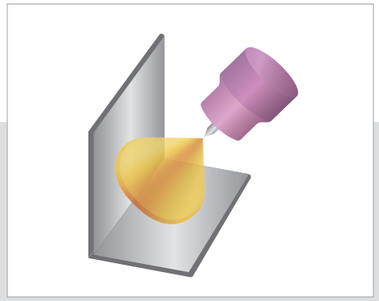


0.1Hz-3000Hz高频输出

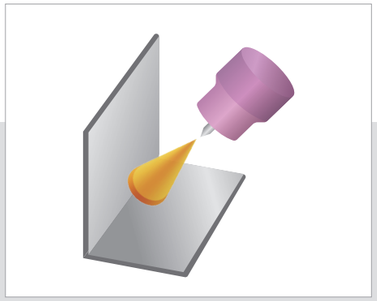
适合极薄板到中厚板的高品质焊接

- 低频脉冲（0.1-10Hz），弧柱较宽，适合全位置焊接
- 中高频脉冲（10-3000Hz），电弧指向性强，热输入量低，适合薄板高速焊、角焊





常规1.5Hz



3000Hz高频脉冲，电弧更集中

满足多种金属材料焊接



碳钢

输出电流纹波小，电弧稳定，溶池可控性好

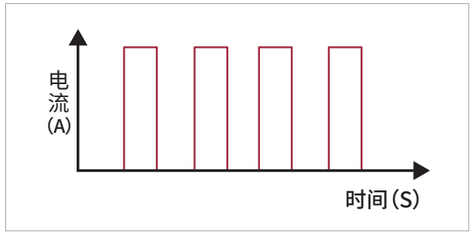


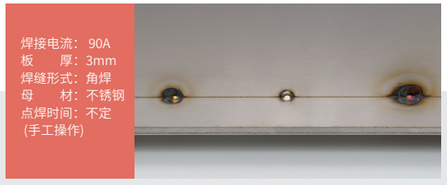
不锈钢

高频脉冲有效压缩电弧，降低热输入量，使得薄板不锈钢更易焊接、更加美观

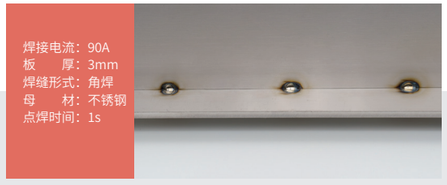
高稳定性的TIG点焊功能

- 精细化调节，适合超薄板精细化高品质焊接
- 点焊时间设定范围为0.1-30秒（调节单位为0.1秒），电弧稳定，焊点大小均匀一致





未使用点焊功能



使用点焊功能

USB接口

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



循环式冷却水箱（选配）

循环式冷却水箱 Anycool-66	
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	6.8L
冷却水流量	3.5L/min
冷却水最大扬程	20m
流量报警	有



脚踏开关

- 焊接电流调节操作便利
- 可按需设置电流，最大行程范围：5～500A
- 5芯控制线，长度2m（可加长），满足长距离焊接的现场环境
- 多种控制模式可选，按需选择通过脚踏开关或焊机来调节电流大小



产品参数表

型号	MetaTig 500DC	MetaTig 400DC	MetaTig 315DC
控制方式	全数字IGBT控制	全数字IGBT控制	全数字IGBT控制
输入电压	三相AC 380 V(±25%)	三相AC 380 V(±25%)	三相AC 380 V(±25%)
输入频率	40～70Hz	40～70Hz	40～70Hz
逆变开关频率	110KHz	110KHz	110KHz
额定输入容量	24.4KVA/22KW	17.5KVA/16KW	12.5KVA/11.4KW
额定空载电压	68V	68V	68V
额度输出电流	500A	400A	315A
额定输出电压	30V	26V	22.6V
暂载率	40%@500A	100%@400A	100%@315A
给定电流范围	直流TIG 3-500A	直流TIG 3-400A	直流TIG 3-315A
	MMA 30-500A	MMA 30-500A	MMA 30-500A
功率因数	0.95	0.95	0.95
效率	90%@500A	91%@400A	91%@315A
直流脉冲频率	0.1-3000Hz	0.1-3000Hz	0.1-3000Hz
脉冲宽度	1-99%	1-99%	1-99%
引弧方式	高频引弧/提升引弧	高频引弧/提升引弧	高频引弧/提升引弧
参数通道存储	100组	100组	100组
上升时间	0-20s连续调节（0.1s递增）	0-20s连续调节（0.1s递增）	0-20s连续调节（0.1s递增）
下降时间	0-20s连续调节（0.1s递增）	0-20s连续调节（0.1s递增）	0-20s连续调节（0.1s递增）
提前送气时间	0-25s连续调节（0.1s递增）	0-25s连续调节（0.1s递增）	0-25s连续调节（0.1s递增）
滞后停气时间	0-25s连续调节（0.1s递增）	0-25s连续调节（0.1s递增）	0-25s连续调节（0.1s递增）
输出端子	快插	快插	快插
脚踏开关（选配）	支持	支持	支持
外壳防护等级	IP23	IP23	IP23
绝缘等级	H	H	H
冷却方式	强制风冷	强制风冷	强制风冷
外形尺寸（长×宽×高）	647x291x572mm	647x291x572mm	647x291x572mm
重量	37kg	37kg	37kg
扩展功能			
群控（选配）	支持	支持	支持
USB升级	支持	支持	支持
机器人（选配）	支持	支持	支持
液晶面板（选配）	支持	支持	支持