

WCM2

350/500/630

CO₂/MAG/MMA碳弧气刨/多功能机型

MEGMEET | 股票代码
WELDING TECHNOLOGY | 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：深圳市南山区朗山路28号通产新材料产业园2栋4-5楼

麦格米特电气：www.megmeet.com

麦格米特焊接：www.megmeet-welding.com

邮箱：welding@megmeet.com

电话：+86-755-86600500

传真：+86-755-86600840

邮编：518057



麦格米特焊机



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。

©2025深圳市麦格米特焊接技术有限公司版权所有。

2026-03

产品特点

- 多功能机型：支持CO₂/MAG/MMA/碳弧气刨
- 采用熔滴缩颈检测与控制技术，收弧自动削球，提高收弧质量与起弧成功率
- 拥有起弧软过渡控制等超过二十项的自主专利技术，工艺性能更优秀
- 干伸长适应性强，在干伸长达40-50mm左右时仍可稳定焊接
- 全系列达100%负载持续率，功率强劲；适合24小时、大电流焊接作业
- 防雷等级达Class D、输入电压范围380V±25%、更适应恶劣电网
- 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
- 具有故障代码数字报警功能，便于快速定位故障点，迅速排查并恢复生产
- 具有输出电压远端采样及主动补偿功能，适合长距离稳定焊接作业
- 具有USB接口，可远程升级，便捷享受麦格米特最前沿的焊接工艺及特殊工艺订制
- 具有RFID刷卡绑定功能，可与SMARC群控系统无缝对接

CO₂/MAG功能

- 支持Φ0.8、1.0、1.2、1.4、1.6mm焊丝
- 可定制Φ0.9、2.0、2.4、2.8mm焊丝焊接工艺(SP)
- 支持MAG药芯碳钢工艺

MMA功能

- 可快捷切换到“焊条”MMA功能，直径最大支持Φ6.0mm的焊条，适用各种酸性和碱性焊条
- 具有起弧电流和推力电流调节功能，适合长线缆作业

碳弧气刨功能

- 可稳定使用10mm直径碳棒
- 适合快速清理焊根和返修焊缝刨削



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



产品参数表

型号	WCM2-350	WCM2-500	WCM2-630
控制方式	全数字	全数字	全数字
送丝传动控制方式	高频反电动势控制	高频反电动势控制	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%)
输入频率	50~60Hz	50~60Hz	50~60Hz
额定输入容量	13.1/12.4	23.1/21.7	32.4/30.4
能效（节能）	一级	一级	一级
额定空载电压	67V	77V	77V
额定输出电流	350A	500A	630A
额定输出电压	31.5V	39V	44V
给定电流范围	30 ~ 400A	30 ~ 500A	30 ~ 630A
给定电压范围	12 ~ 38V	12 ~ 45V	12 ~ 50V
额定暂载率	350A@100%	500A@100%	630A@100%
电磁兼容性	Class A	Class A	Class A
防雷等级	D级	D级	D级
绝缘等级	F(电抗器H)	F(电抗器H)	F(电抗器H)
防护等级	IP23	IP23	IP23
主机环境	-10℃ ~ 40℃	-10℃ ~ 40℃	-10℃ ~ 40℃
体积(长×宽×高)	522×264×511mm	665×295×553mm	665×295×553mm
重量	31kg	35kg	36.5kg
扩展功能			
群控（选配）	支持	支持	支持
USB升级	支持	支持	支持



手工送丝机参数表

型号	WF2-50ZPR-MD
电机类型	双驱动型
送丝传动控制方式	反电动势控制
送丝机额定电压	24V
送丝速度	1.5~20m/min
送丝轮直径范围	φ0.8 ~ 1.6 mm
焊丝盘类型	标准
驱动装置	双驱四轮
送丝机焊枪接口	日式接口
焊丝盘重量	20kg
重量	10kg
尺寸	500mm×195mm×356mm