

RDT冷过渡高速伺服弧焊技术

RDT: **R**etract **D**roplet **T**ransfer

产品特点

- 具备RDT、超低飞溅、短弧脉冲、DP协同、高速断续焊等多种焊接控制方法
- 具备直流/交流输出功能, 硬件斩波功能等
- 可选配双机协同功能
- 焊丝高速动态回抽, 频率可高达200Hz
- 具备通过LWIP远程访问焊机功能, 能够远程调整焊接参数
- 具有离线式数据管理系统, 可用U盘导出焊接数据
- 具有可编辑权限管理系统, 可创建不同的班组
- 预留IOT接口, 可接入麦格米特SMARC群控系统
- 具有USB升级功能, 可享受最前沿的焊接技术
- 适应全球电网200-600VAC



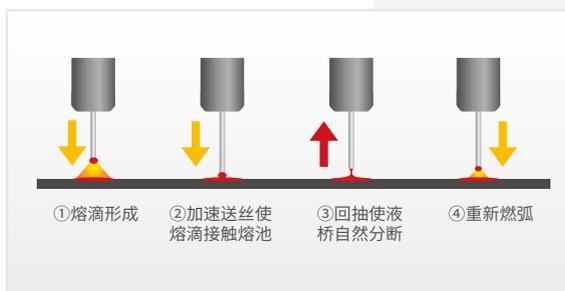
工艺优势

零飞溅焊接

与常规脉冲过渡、直流短路过渡相比, 飞溅降低99%, 焊后打磨工作量小

全程回抽送丝, 抑制飞溅

抑制液桥爆断, 杜绝飞溅产生, 回抽频率可达200Hz



大间隙、不均匀间隙搭桥能力

2mm铝合金板材的间隙容忍度最高可至2.5mm

极小的焊接变形

低热输入, 极小的焊接变形, 焊后整形工作量小

更丰富的焊接工艺

RDT、交流RDT、短弧脉冲、高速间断焊、高频能量脉动焊接, 支持单机双丝协同、多机多丝多弧协同

适应多种材料

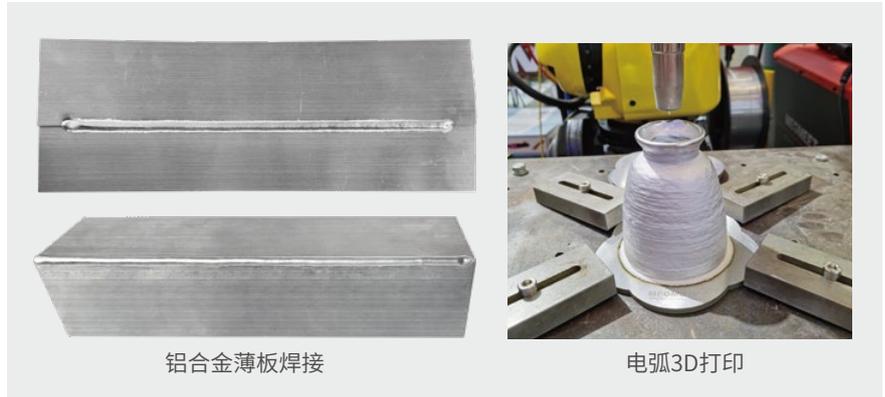
适用碳钢、不锈钢、高强钢、镍基合金、铝合金、镁合金、钛合金等多种材料, 也适合异种材料的焊接

超薄板焊接

适合0.3mm超薄板及3mm以内的中薄板焊接,成型好,变形小,焊接打磨及整形工作量小,适合高强钢、超薄铝板的高品质焊接

低热输入量

低热输入,适合快速电弧3D增材,效率高、成形好



产品参数表

● 标配 ○ 选配

型号	Artsen Max	Artsen Mate
功能		
USB接口	●	●
二级送丝助力器	○	○
群控接口	○	○
送丝机A/V数显(手工款)	●	●
双机协同功能	○	○
离线式数据管理系统	○	○
可编辑权限管理系统	●	●
技术参数		
输入电压	200VAC~600VAC	200VAC~600VAC
输入频率	45~65Hz	45~65Hz
输入容量	32.8KVA	15.3KVA
输入功率因数	0.95	0.95
额定空载电压	80V	80V
额定输出电流	630A	350A
给定电流范围	30~630A	30~350A
给定电压范围	10V~45V	10V~45V
额定暂载率40°C	60%	40%
电磁兼容性	EN 60974-10: 2014	EN 60974-10: 2014
防雷等级	Class D (6000V/3000A)	Class D (6000V/3000A)
绝缘等级	H	H
防护等级	IP23S	IP23S
主机环境	-10°C~+40°C	-10°C~+40°C
外形尺寸(L×W×H)	715×328×560mm	715×328×560mm
重量	50kg	50kg

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