

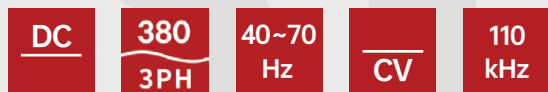


Dex2 L系列

全数字IGBT逆变多功能超低飞溅气保焊机

Dex2 L系列

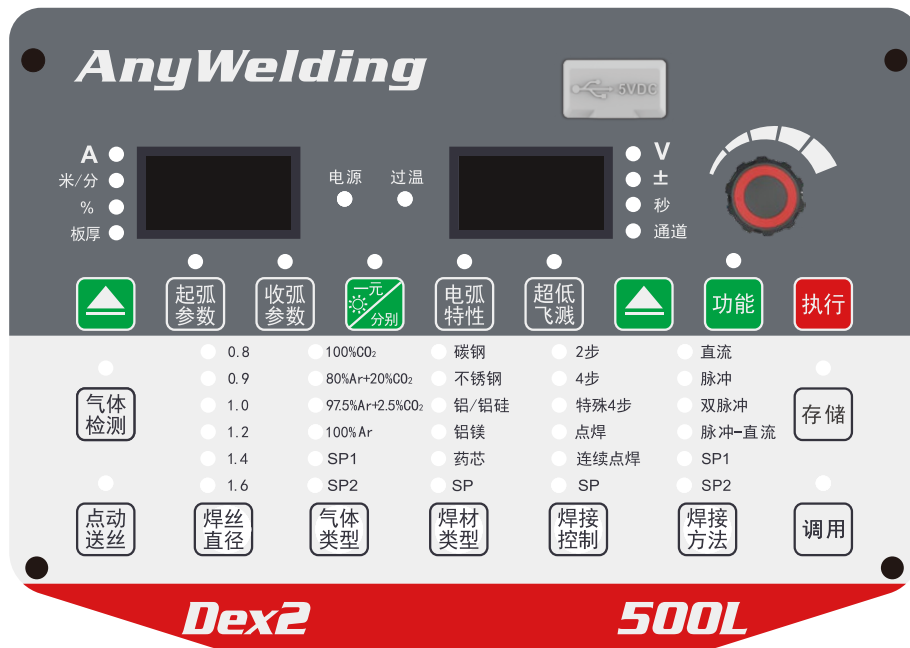
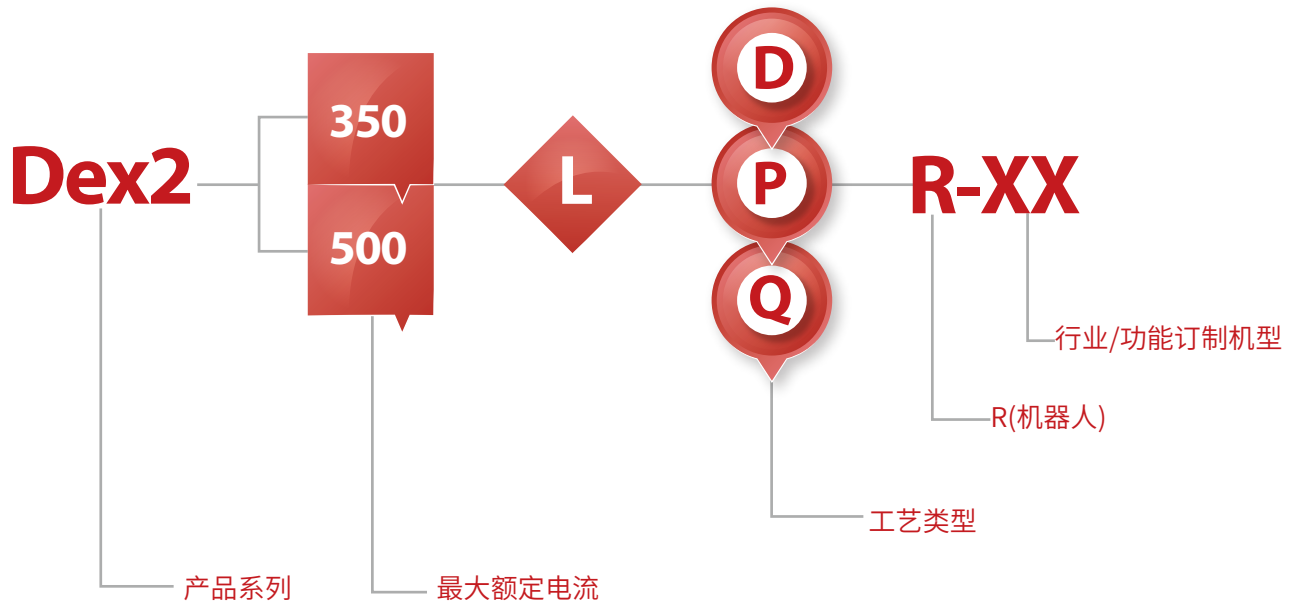
(全数字IGBT逆变多功能超低飞溅气保焊机)



产品特点

- 具有直流超低飞溅、临界脉冲、高速焊等工艺，可焊接碳钢、不锈钢、铝合金等多种材料
- 软硬件结合“斩波”控制技术，对熔滴进行精确控制，实现直流超低飞溅焊接，飞溅量降低90%以上
- 独特的临界脉冲工艺，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
- 电压匹配范围宽，大电流低电压，热输入更低、熔覆效率更高，薄板焊接可媲美抽头机
- 自适应起弧焊丝回抽技术，起弧成功率近100%
- 采用三电平主功率拓扑结构，逆变频率高达110KHz,采样延时低，控制精度更高，电弧更稳定
- 丰富的通讯接口，可与不同品牌机器人进行通讯
- 可选寻位功能，寻位电压80-400V，更容易击穿工件表面的锈迹
- 预留IoT接口，可接入麦格米特SMARC群控系统
- 具有USB升级功能，可享受麦格米特最前沿的焊接技术
- 应用行业：工程机械、钢结构、专用车、汽车零部件、两/三轮车、集装箱、石油石化等行业使用





Dex2 500LD/350LD

- 硬件超低飞溅CO₂/MAG
- 脉冲MAG/MIG 临界脉冲MAG/MIG
- 碳钢 不锈钢 铝合金
- USB接口 群控IOT
- 其它工艺定制

Dex2 500LP/350LP

- 硬件超低飞溅CO₂/MAG
- 脉冲MAG/MIG 临界脉冲MAG/MIG
- 碳钢 不锈钢 铝合金
- USB接口 群控IOT
- 其它工艺定制

Dex2 500LQ/350LQ

- 硬件超低飞溅CO₂/MAG
- 脉冲MAG/MIG 临界脉冲MAG/MIG
- 碳钢 不锈钢 铝合金
- USB接口 群控IOT
- 其它工艺定制



标配有 无 定制开通

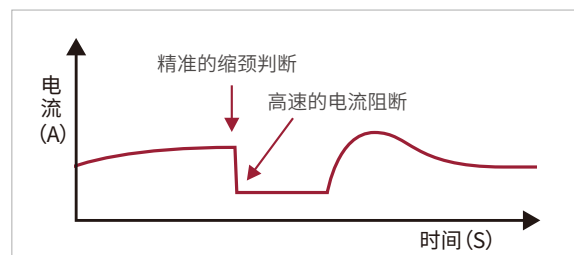
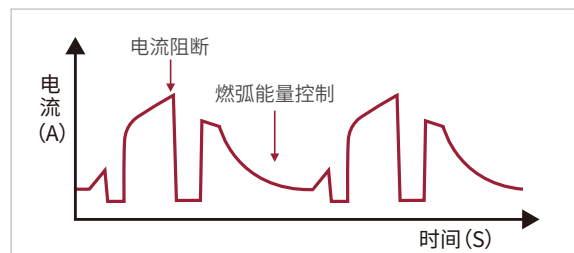
超低飞溅

110KHZ高频硬件系统结合专利算法, 实现精准“斩波”控制, 极大降低了液桥爆断及电磁排斥带来的飞溅, 让熔池更平静、焊缝成型更加美观



工艺特点:

- 电弧柔和、飞溅细小, 飞溅附着少, 相比普通直流焊机飞溅量降低90%; 减少打磨, 提高生产效率
- 热输入更低, 适合薄板焊接
- 熔滴过渡平稳, 熔池平静, 热输入低, 搭桥能力强, 适合大间隙焊接
- 低飞溅区域宽: 薄板碳钢、 $\Phi 1.2\text{mm}$ 焊丝, 低飞溅区域可至210A, 高出其它同类焊机20%



临界脉冲

独特的临界脉冲焊接工艺，采用三电平主功率拓扑，逆变频率高达110KHz带来的高速采样与控制优势，可在短路及脉冲射流过渡之间找到临界状态控制，熔滴过渡距离更短，电弧更低，焊接速度更快，同比标准脉冲提高20%以上，且提高易损件的使用寿命，焊缝成型更好，更迎合人工焊接的实际需求

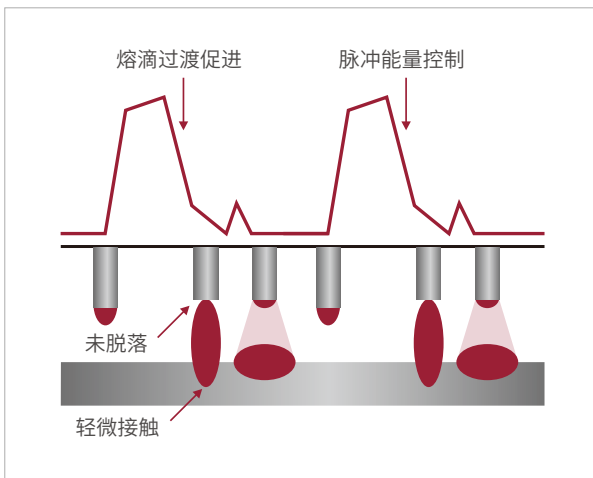
传统脉冲痛点

- 速度慢：相比直流焊机速度慢30%
- 焊缝成型不易控制：热输入高、电弧长、咬边现象严重
- 混合气体挑剔：对80/20的气体配比要求严格挑剔、成本高
- 配件损耗：电压高、电流脉冲峰值高，焊枪发热严重，配件使用成本高、寿命低

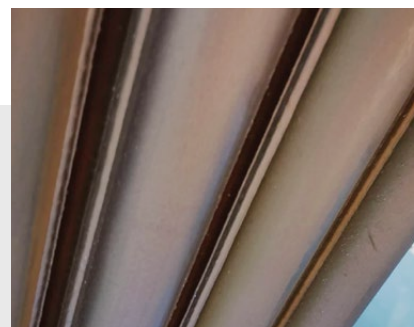
VS

麦格米特临界脉冲

- 焊接速度更快，相比普通脉冲，焊接速度提高20%
- 弧长短，挺度好，抗干扰能力强，适合中厚板高速焊接；电弧能量集中、穿透力强，熔深更深
- 电弧热输入低，提高焊接配件的使用寿命
- 电压匹配范围广，焊接适应性好，操作简单，焊工更喜欢



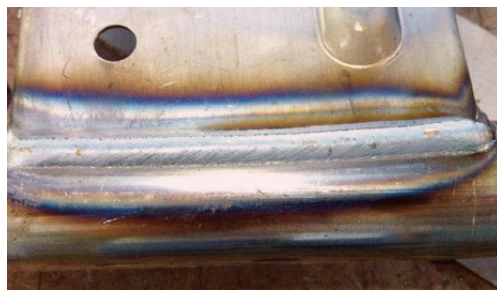
工程机械



锅炉膜式壁

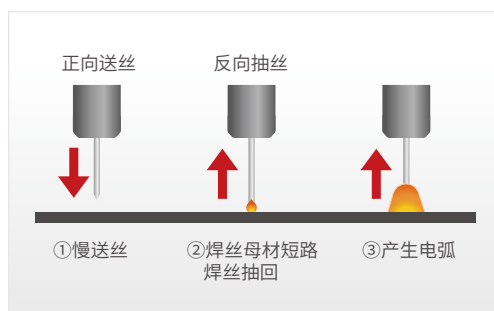
直流高速焊

- 电压匹配范围更宽, 同样电流可以匹配更低的电压, 相比友商低10%
- 热输入更低, 熔覆效率更高, 薄板焊接可媲美抽头机



起弧焊丝回抽功能

- 当焊机检测到起弧信号时, 焊丝高速回抽, 极大的提高了起弧质量和起弧成功率, 大幅度降低了起弧顶丝、炸丝、起弧失败的问题



可调式焊枪 (选配)

- 适配可调式焊枪, 焊枪上可调节电流电压, 操作更方便
- 铝合金焊接时, 送丝更顺畅稳定, 提高焊接质量



高可靠性



强大的环境适应能力, 适合各种工况条件下使用



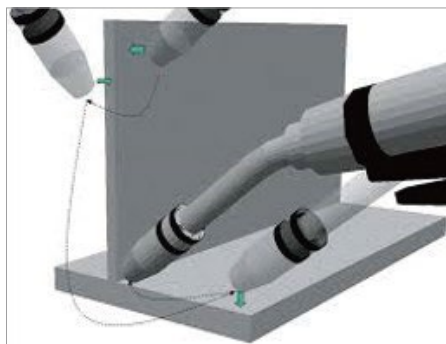
稳定可靠: 稳定性是智能焊机的基石!



一致性: 无论哪一台、无论何时何地、我们始终如一!

400V高压寻位功能(选配)

- 内置高压寻位功能, 可调范围80-400V, 无需另配高压寻位箱
- 可靠性高, 有效击穿油污、锈迹、水迹等, 寻位快、精度高、与机器人的适配能力强
- 内部限流设计, 确保在安全电流范围内工作, 保障人身安全及焊接设备的安全



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

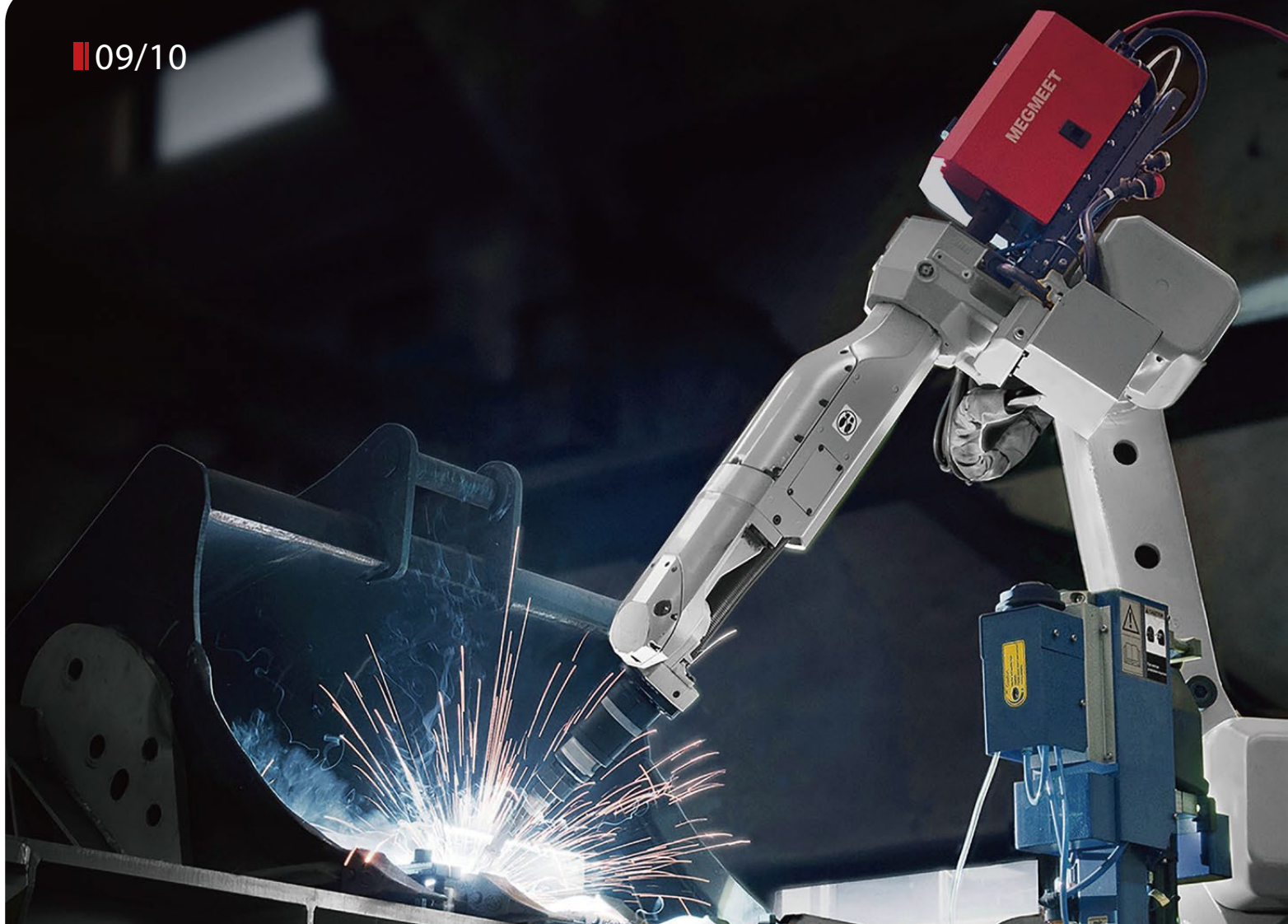
- 人工焊机加装机器人配件包可拓展为机器人专用焊机, 避免重复投资



循环式冷却水箱 (选配)

循环式冷却水箱 Anycool-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





“嵌入式” 通讯盒设计，
多种通讯方式灵活选用。



Dex2 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
	●	⊗	○	○	○	○	⊗	⊗	⊗

● 标配 ○ 多选一 ⊗ 定制开通

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	
非推拉丝	WF1-50ZE	印刷电机	230×170×170mm	欧式	6kg	
	WF1-50ZER	印刷电机	230×170×170mm	亚式	6kg	
	WF1-50PW-7	蜗轮蜗杆	223×152×221mm	欧式	7kg	
	WF1-50PWR-7	蜗轮蜗杆	223×152×221mm	亚式	7kg	
推拉丝	WF1-50PW-T7	蜗轮蜗杆	277×191×223mm	欧式	8kg	

手工送丝机参数表

	推拉丝		非推拉丝	
	欧式送丝机	欧式送丝机	亚式送丝机	
				
型号	WF22-50PW-T7	WF22-50PW-D7D	WF2-50PW-D7D	WF2-50PWR-MD-7
数码显示	有	有	有	无
送丝传动控制方式	码盘控制/反电动式控制	反电动式控制	反电动式控制	反电动式控制
送丝机额定电压	24V	24V	24V	24V
送丝速度	0.5~28m/min	0.5~28m/min	0.5~28m/min	0.5~28m/min
送丝轮槽直径	φ0.8~1.6mm	φ0.8~1.6mm	φ0.8~1.6mm	φ0.8~1.6mm
焊丝盘类型	标准焊丝盘	标准焊丝盘	标准焊丝盘	标准焊丝盘
驱动装置	双驱四轮	双驱四轮	双驱四轮	双驱四轮
送丝机焊枪接口	欧式接口	欧式接口	亚式接口	亚式接口
外形尺寸 (长×宽×高)	680×300×400mm	680×300×400mm	500×215×357mm	500×215×357mm
重量	19kg	19kg	9kg	9kg

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

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。

©2024 深圳市麦格米特焊接技术有限公司版权所有。