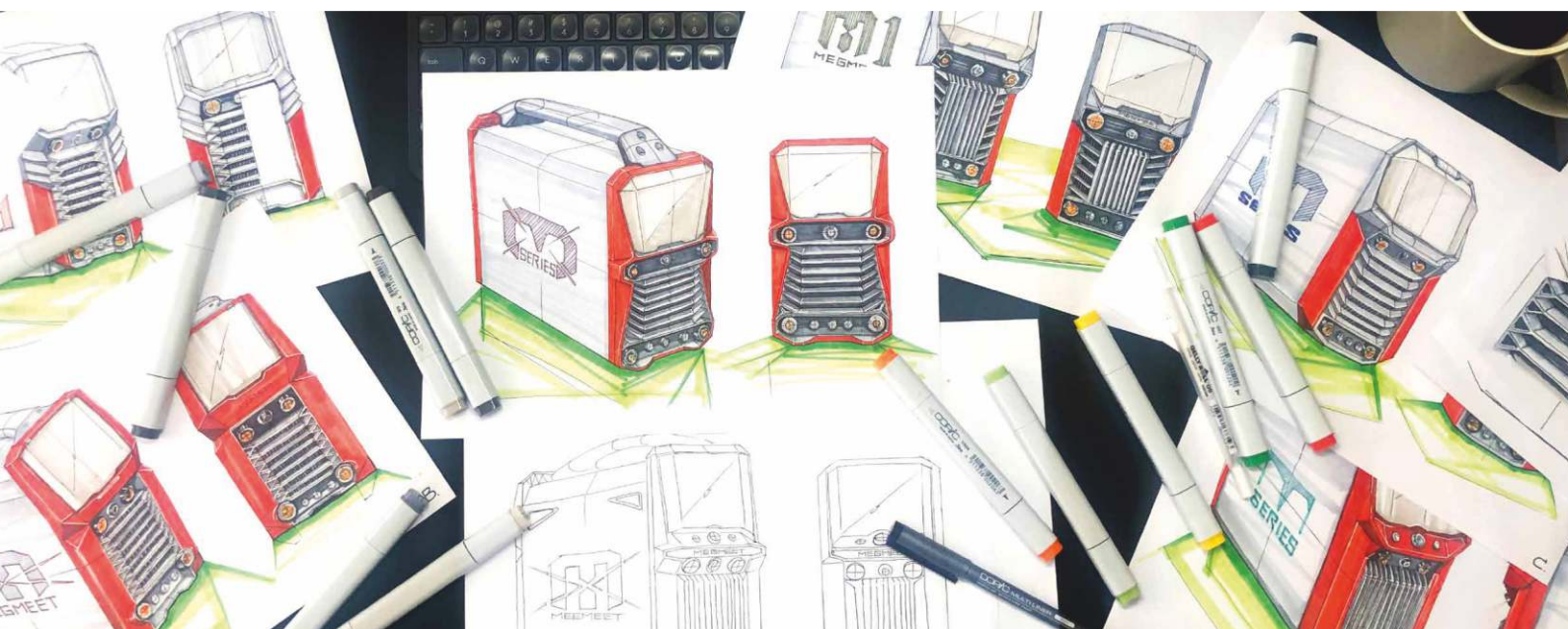


Промышленное сварочное оборудование для тяжёлых нагрузок  
с полностью цифровым управлением Сварочные технологии MEGMEET

# MEGMEET Welding Technology

## Энергия будущего

[www.megmeet-welding.ru](http://www.megmeet-welding.ru)



# СОДЕРЖАНИЕ

## 01

### Предприятие

- 05 Профиль компании
- 03 Глобальный след
- 05 Основной бизнес
- 07 Исследования и разработки
- 09 Производственные мощности
- 11 Премии и награды
- 13 Философия продукта

## 02

### Продукты и решения

- 15 Применение для профессиональной сварки
- 17 Представление товарного рынка
- 19 Список для выбора
- 21 Сварка SMARC (Интернет вещей)
- 25 Artsen II
- 33 Artsen Plus
- 43 Artsen Pro
- 49 Dex
- 55 Artsen CM500C
- 59 Ehave
- 65 Роботизированная и автоматическая сварка
- 69 Блоки жидкостного охлаждения
- 71 Конкурентоспособность продукции

## 03

### Применение и примеры

- 81 Строительная техника
- 83 Горнодобывающее оборудование
- 85 Судостроение и морская техника
- 87 Транспортные контейнеры
- 89 Автомобилестроение
- 91 Строительство
- 93 Коммерческие автомобили
- 95 Ёмкости и цистерны
- 97 Железнодорожная техника



# Профиль Компании

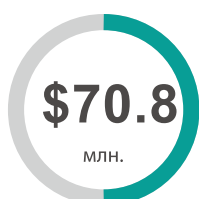
Новаторство

Сотрудничество

Открытость

Инновационность

Основанная в 2003 году, компания MEGMEET Electrical Co. Ltd. (биржевой код: 002851.sz) – высокотехнологичное национальное китайское предприятие, специализирующееся на силовой электронике и технологиях промышленного управления и занимающееся исследованиями и разработками, производством, продажей и обслуживанием оборудования и программного обеспечения и системными решениями в области электроэнергетики и промышленной автоматизации. Штаб-квартира компании находится в Шэньчжэне, Китай. Компания работает в более чем 40 странах и насчитывает более 5200 сотрудников. Мы стремимся повышать энергоэффективность с целью дать миру возможность повысить производительность при одновременном снижении воздействия на окружающую среду и, таким образом, изменить жизнь людей и окружающую среду к лучшему.



Оплаченного капитала



Сотрудников



Инженеров-исследователей

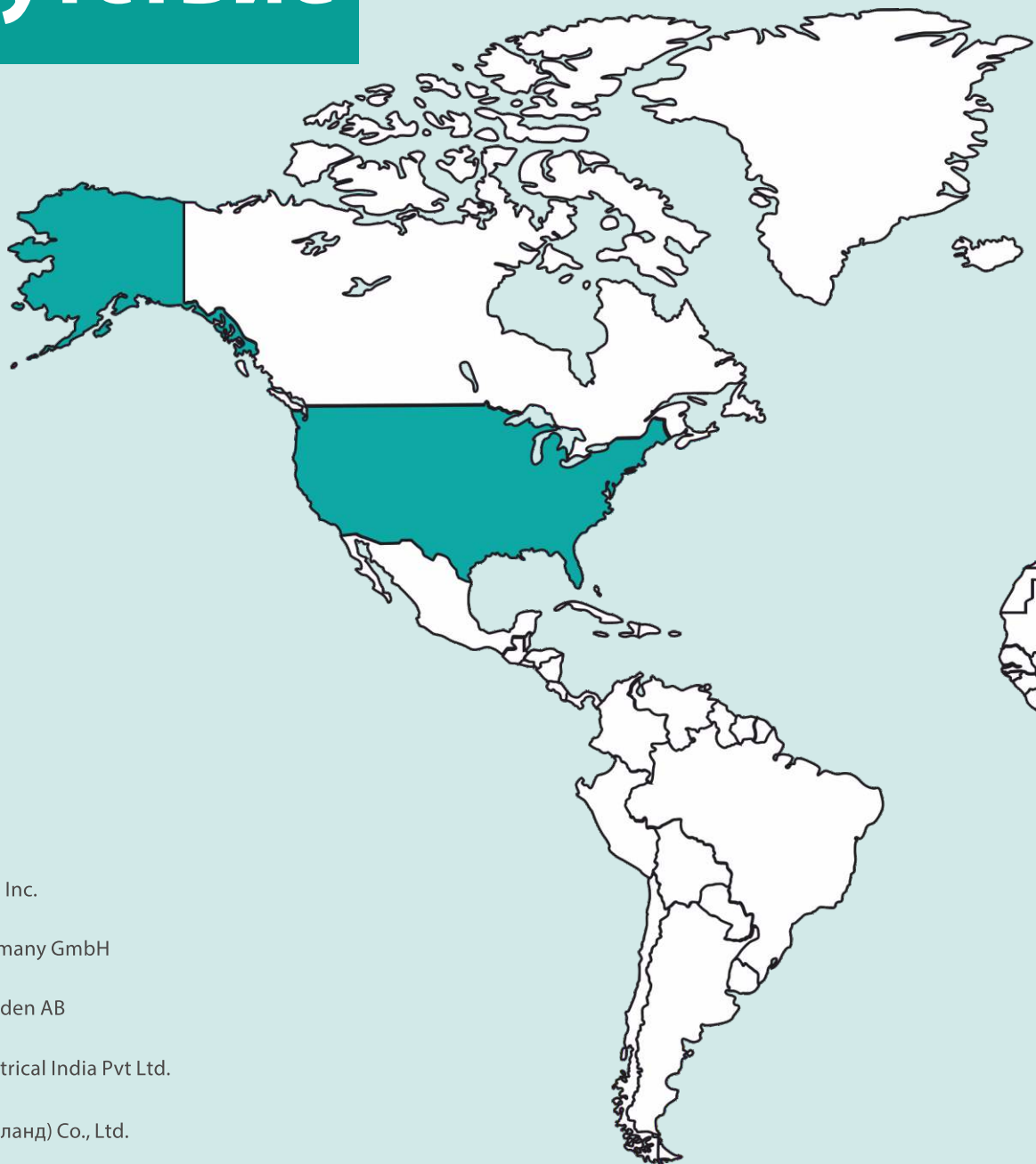


MEGMEET работает в таких бизнес-сегментах, как промышленная автоматизация, электромобили и железнодорожный транспорт, интеллектуальная бытовая техника и высокотехнологичное интеллектуальное производство. Мы обслуживаем различные отрасли, включая, помимо прочего, здравоохранение, телекоммуникации, информационные технологии, электроэнергетику, транспорт, фотогальванику, разведку нефти, полицейское оборудование, промышленную сварку, промышленные микроволновые печи, инверторное кондиционирование воздуха, инверторные микроволновые печи, коммерческие дисплеи и интеллектуальные инженерные системы и т.д. Наша продукция продается в более чем 40 странах по всему миру, включая страны с высокими технологическими критериями, такие как - Россия, США, Германия, Япония, Швеция, Южная Корея и др.

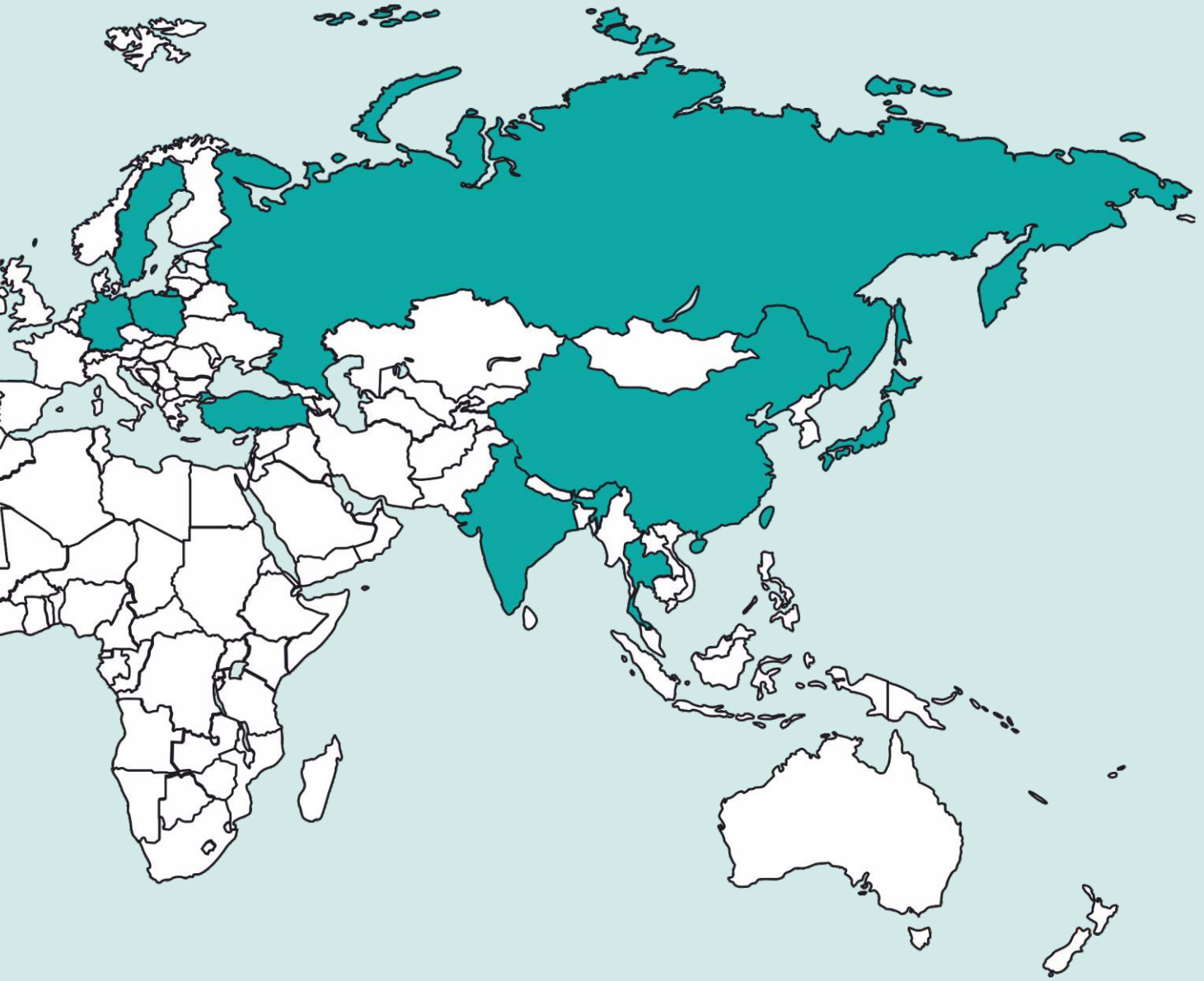
Технологические инновации с момента основания MEGMEET были в центре его внимания и способствовали росту компании. MEGMEET вкладывает значительные средства в НИОКР, ежегодно расходуя на них более 10% годового дохода от продаж. В компании работает более 1000 инженеров-исследователей, которые создают комплексные и хорошо оснащенные программные и аппаратные платформы для разработки, тестирования и производства продуктов. К концу 2020 года MEGMEET имеет 597 патентных грантов. Компания создала глобальную сеть исследований и разработок с офисами в Швеции, Германии и китайских городах Шэньчжэнь, Сиань, Ухань, Чанша, Чжучжоу и Тайчжоу. Производственные мощности расположены внутри городов Чжучжоу, Тайчжоу, Цзыбо, Хэюань и за рубежом – в Индии и Таиланде.

Стремясь предоставлять нашим клиентам более качественные продукты и услуги, MEGMEET реструктурировал свое подразделение сварочного оборудования и преобразовал его в дочернюю компанию под названием MEGMEET Welding Technology Co. Ltd. Обладая большой совокупностью междисциплинарных знаний и технологиями, MEGMEET пересматривает стандарты надёжности и стабильности инверторного сварочного оборудования, чтобы предоставлять нашим клиентам более эффективные, надёжные, энергосберегающие и интеллектуальные сварочные аппараты. MEGMEET заработал репутацию надёжного поставщика качественной продукции и услуг, став одним из предпочтительных брендов промышленного сварочного оборудования на рынке.

# Глобальное присутствие



-  MEGMEET USA Inc.
-  MEGMEET Germany GmbH
-  MEGMEET Sweden AB
-  MEGMEET Electrical India Pvt Ltd.
-  MEGMEET (Таиланд) Co., Ltd.
-  MEGMEET Турция
-  MEGMEET Польша
-  MEGMEET Япония
-  MEGMEET Россия



## Основной бизнес

### MEGMEET

“  
Мощная многопрофильная платформа MEGMEET, интегрированная с технологиями и разработками, позволяет нам обслуживать наших клиентов по всему миру, используя отраслевой опыт, качественную продукцию и оптимальные решения.”

# Инновации для будущего

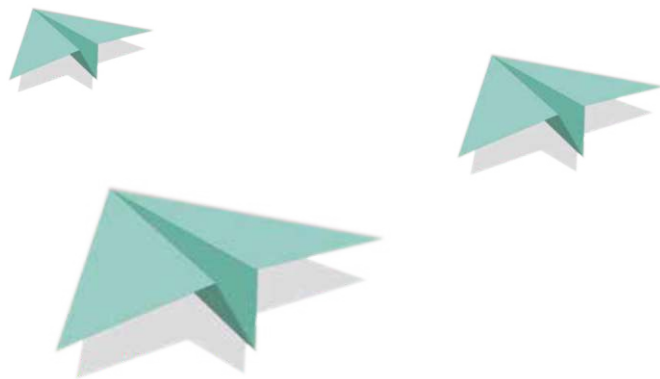
## Умное производство

- © Промышленное сварочное оборудование с полностью цифровым управлением
- © Промышленные микроволновые системы
- © Электрические погружные системы перекачки нефти
- © Гибкие оптоволоконные датчики изгиба

## Промышленные источники питания

- © Блоки питания для информационно-коммуникационных технологических устройств
- © Электроснабжение
- © Блоки питания для медицинских устройств
- © Блоки питания для промышленных СВЧ устройств
- © Индивидуальные блоки питания для промышленности





## Блоки питания для умной бытовой техники

- ⦿ Визуальный дисплей
- ⦿ Отопление, вентиляция и кондиционирование воздуха
- ⦿ Кухонная техника
- ⦿ Умная сантехника

## Промышленная автоматизация

- ⦿ Инверторы
- ⦿ Сервоприводы
- ⦿ Программируемые логические контроллеры
- ⦿ Контроллеры для термопластавтоматов и систем ЧПУ
- ⦿ Блоки питания рамы
- ⦿ Встроенные приводы для лифтов

## Электромобили и железная дорога

- ⦿ Модули привода и управления для электромобилей
- ⦿ Модули зарядных станций
- ⦿ Приводы, модули управления и переменного тока для железных дорог



# Исследования и разработки

Неустанное стремление MEGMEET к инновациям лучше всего отражено в усилиях нашего отдела исследований и разработок. Компания имеет ведущие лаборатории и команды специалистов отрасли по всему миру, ежегодно инвестирует в исследования и разработки более 10% от выручки от продаж и разработала инновационные передовые технологии. Вооружённая уникальными взглядами на перспективы отрасли и глубоким пониманием потребностей клиентов, компания MEGMEET быстро и точно адресно решает потребности клиентов своей конкурентоспособной продукцией.

Эффективная и стабильная команда исследований и разработок



Инженеров по исследованиям и разработкам (НИОКР)



Технологических инноваций под руководством сотрудников со степенью магистра и доктора наук



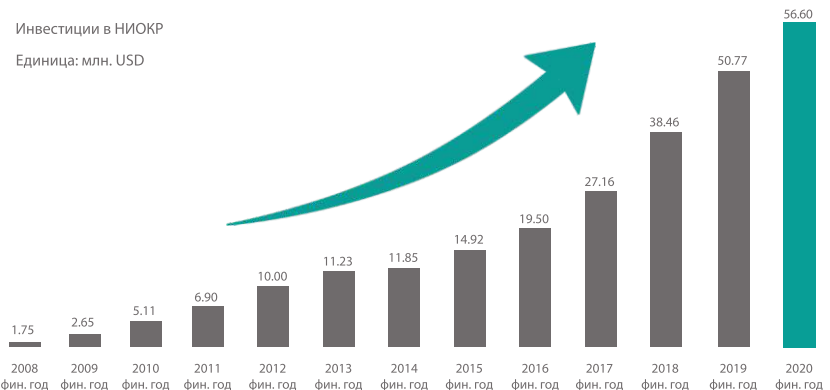
Центров исследований и разработок

## Научно-исследовательские центры и институты

- ◎ Шэньчжэньский научно-исследовательский центр
- ◎ Центр исследований и разработок Чжучжоу
- ◎ Институт Чанша
- ◎ Уханьский институт
- ◎ Сианьский институт
- ◎ Центр исследований и разработок Ханчжоу
- ◎ Центр исследований и разработок Тайчжоу
- ◎ Институт Германии
- ◎ Шведский институт

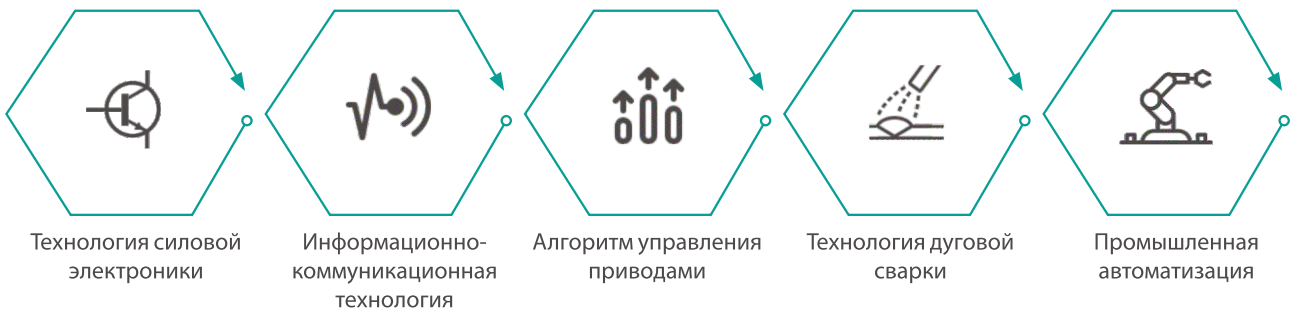


## Инвестиции в исследования и разработки (НИОКР) эквивалентны 10% нашей выручки от продаж





Ведущая технологическая платформа



● Профессиональные испытательные лаборатории ●



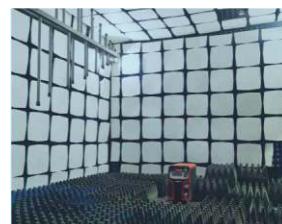
- ⊙ Лаборатория экологических испытаний
- ⊙ Лаборатория IPX1-9K
- ⊙ Лаборатория разности энтальпий 15P



- ⊙ Лаборатория верификации конструкций
- ⊙ Лаборатория силовых испытаний электромобилей
- ⊙ Лаборатория освещения и импульсных испытаний



- ⊙ Лаборатория электромагнитных помех
- ⊙ Камера выдержки / Камера старения
- ⊙ Лаборатория испытаний в солевом тумане



- ⊙ Лаборатория моделирования электрических сетей
- ⊙ Лаборатория температуры и влажности
- ⊙ Лаборатория вибрационных испытаний .....

# Производственные мощности



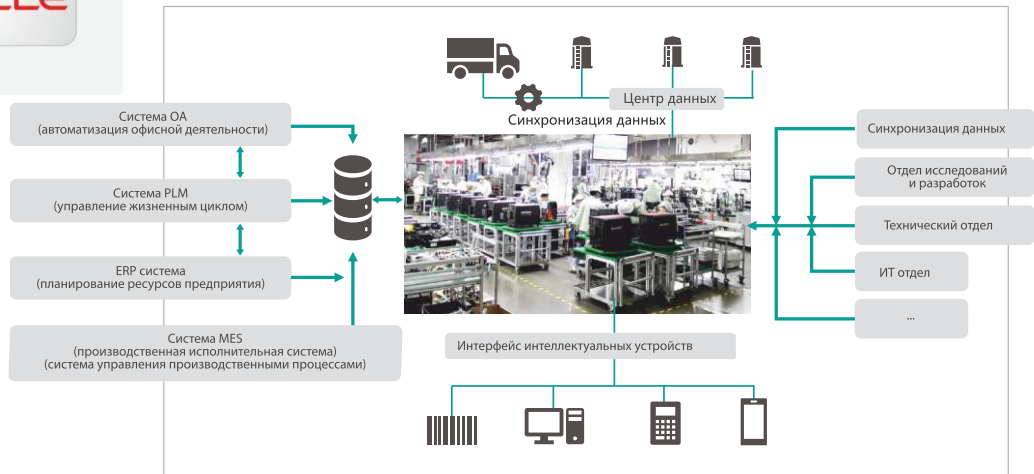
Производственные мощности до 1,5 миллиарда долларов США



## Цифровизация предприятия

MEGMEET владеет несколькими производственными предприятиями по всему миру, среди которых - промышленный парк Чжучжоу. Он является глобальным центром производства электронных продуктов компании.

## Интерфейс интеллектуальных устройств



## Производственный процесс





## Производственное оборудование

Для повышения качества обслуживания клиентов в разных странах были созданы производственные мощности.





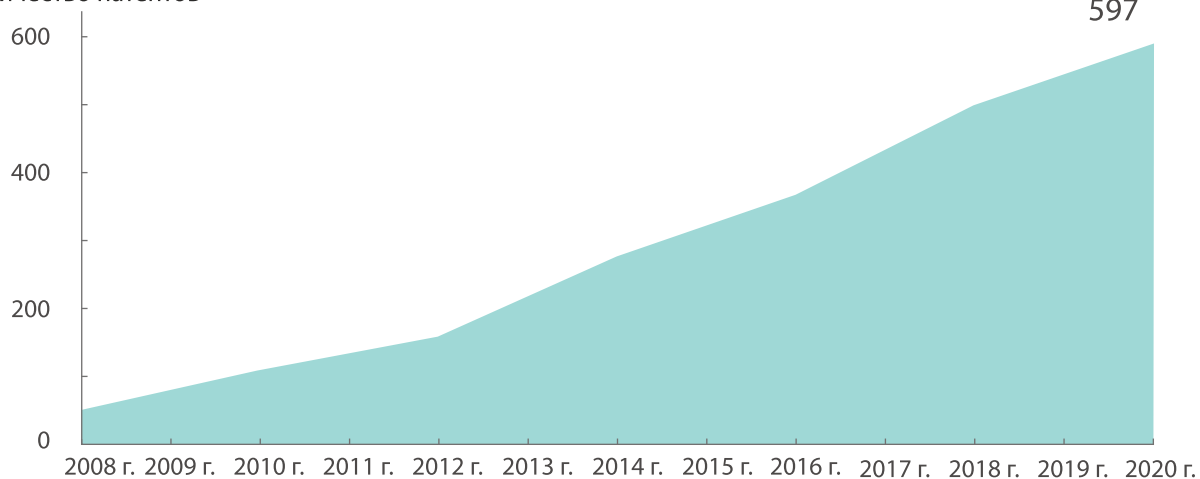
# Премии и награды

- ◎ Китайское национальное высокотехнологичное предприятие
- ◎ Гуандунский технологический центр интеллектуальной энергетики
- ◎ Городской научно-исследовательский центр Шэньчжэна (технологии)
- ◎ Совместные лаборатории MEGMEET и Texas Instrument
- ◎ Шэньчжэньская лаборатория технологии сварки в узкощелевую разделку
- ◎ Первый азиатский Центр сертификации роботизированной дуговой сварки, назначенный AWS (Американское сварочное общество)
- ◎ Пилотные предприятия в провинции Гуандун по промышленным и информационным управляющим системам
- ◎ Предприятия с преимуществами в области интеллектуальной собственности в Шэньчжэне
- ◎ Совместные лаборатории MEGMEET и Onsemi Semiconductor
- ◎ ТОП-100 налогоплательщиков Шэньчжэнь Наньшань
- ◎ Центр обучения инновационных талантов высокого уровня в Шэньчжэнь Наньшань

“ MEGMEET стремится постоянно соответствовать и превосходить ожидания клиентов, неуклонно увеличивать инвестиции в исследования и разработки, а также постоянно внедрять инновации, чтобы опережать своих конкурентов. ”



Количество патентов



### Международная сертификация стандарта управления

- ◎ Сертификация качества: по ISO 9001
- ◎ Сертификация воздействия на окружающую среду: по ISO 14001
- ◎ Медицинская сертификация: по ISO 13485
- ◎ Сертификация для автомобильной промышленности: по IATF 16949
- ◎ Сертификация для отрасли связи: по TL 9000

### Три фазы верификации

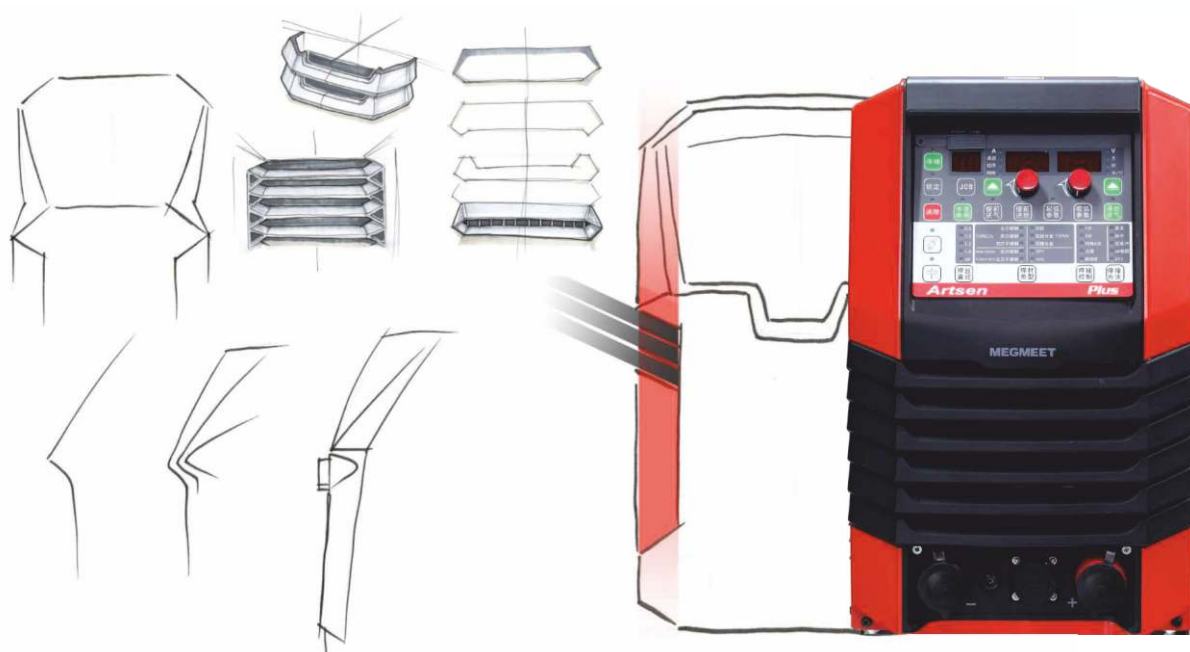
- ◎ Верификация (Подтверждение) источников поставок
- ◎ Валидация (Проверка) при разработке продукта
- ◎ Проверка материалов в массовом производстве

### Сертификация продукции для различных рынков



# Философия бизнеса

Мы стремимся стать надежным и предпочтительным партнером для наших клиентов, представляя им надежные продукты и решения по сварке.





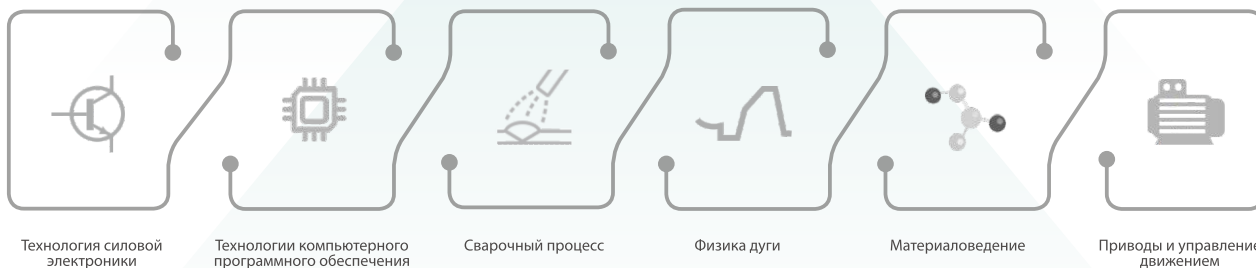


## Высокопроизводительное сварочное оборудование с цифровым управлением

Специальные применения сварки  
в различных отраслях промышленности

Экспертная база данных по сварке

Моделирование сварочного процесса



## Трансграничная интеграция междисциплинарных и инженерных технологий MEGMEET



## Применение в профессиональной сварке и ключевых отраслях промышленности



### Автомобильный и железнодорожный транспорт

- CRRC
- BYD Auto
- Wuling Faurecia
- Yutong
- CIMC
- Fuwa
- SAIC
- JBM (India)
- DIT Holding
- NANFU Aluminum
- Q J MOTOR
- Loncin
- Sheng Run Automobile
- Sunhunk
- Hong Tai
- Yate Auto



### Строительное и горнодобывающее оборудование

- SANY
- XCMG
- ZOOMLION
- Sunward
- LIUGONG
- ZMJ
- CRCHI (CRRC)
- NFLG
- Schwing Stetter
- SD-Gold
- MESDA



### Судостроение и морское машиностроение

- CSSC
- CNOOC
- CIMC Raes
- DAMEN
- ZPMC
- COSCO
- Yangzijiang
- New Times Shipbuilding
- New Dayang Shipbuilding (SUMEC)
- Xiang Yu
- CSE (Chiwan Sembaowang Engineering)



### Тяжёлые строительные металлоконструкции

- CSCEC
- Hong Lu Steel Structure
- BSB (Broad Sustainable Building)
- Bo Rui Heavy Trac Equipment
- Fu Huang
- Jing Gong
- Hang Xiao Steel Structure
- Dong Fang Steel Structure



### Транспортные контейнеры и прочее

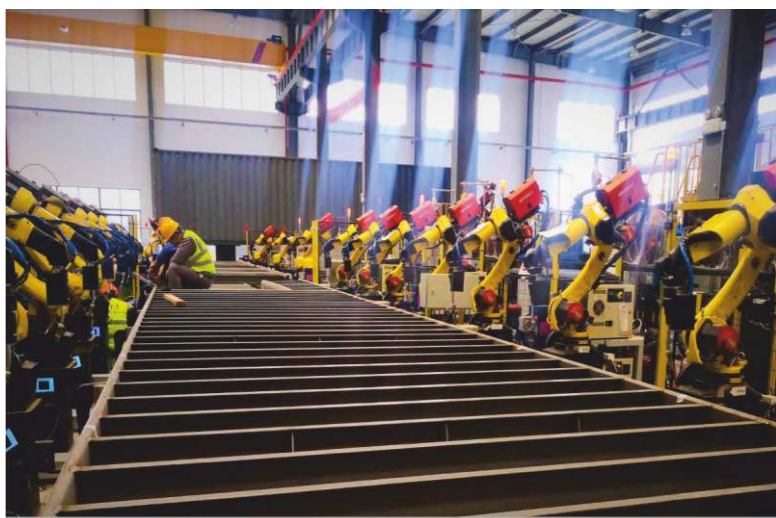
- CIMC
- FUWA
- OCCL
- Midea
- TBEA
- State Grid Corporation of China
- CXIC
- Hangyang
- JZNEE
- Zhongwang
- CHINALCO (CSCEC)
- China Southern Power Grid
- BTW Electric

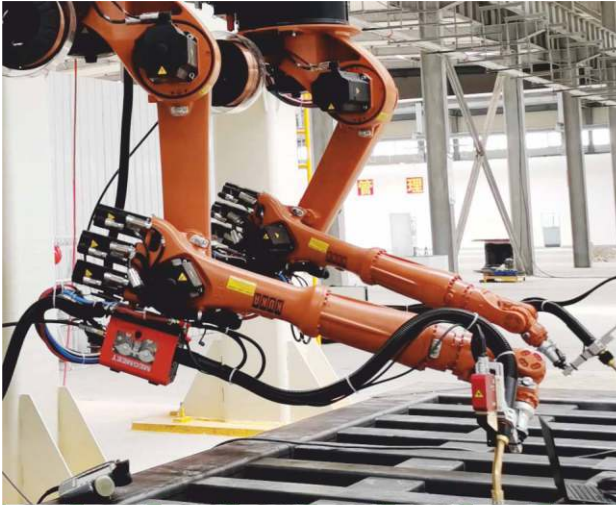
## Производительность продукта на рынке

Ведущий производитель сварочных систем MIG/MAG для роботизированной сварки в Китае в течение 6 лет подряд.

Доля рынка достигает

**30%.**





## Список для выбора

Серия продуктов	Стр. №	Основной металл/Сварочные материалы					Сварочный процесс				Оptionальный сварочный процесс					
		Сталь/сплошная проволока	Нерж. стали	Al сплавы	AlSi CuSi (1.2мм)	Металлопорошковая	MAG / CO2	FCAW	Pulse MIG / MAG	MMA	Спокойное проплавление	Ударное проплавление	Ступенчатое проплавление	DP* Fusion	LSA* [3]	QPT* [3]
Artsen II CM 500 / 400 / 350	25	●					●	●		●						
Artsen II PM 500 / 400 F	25	●			○		●	●	●	●						
Artsen II PM 500 / 400 N	25	●	●		○		●	●	●	●						
Artsen II PM 500 / 400 AS	25	●	●	●	○		●	●	● <sup>[1]</sup>	●						
Artsen II PM 500 / 400 AD	25	●	●	●	○		●	●	●	●						
Artsen Plus 500 / 400 / 350 D	33	●	●				●	●			●		○	○		
Artsen Plus 500 / 400 / 350 P	33	●	●				●	●	●		●	●	○	○		
Artsen Plus 500 / 400 / 350 Q	33	●	●	●			●	●	●		●	●	○	○		
Artsen Pro 500 H / 500 / 400 D	43	●	●				●	●								●
Artsen Pro 500 H / 500 / 400 P	43	●	●				●	●	●			●				●
Artsen Pro 500 H / 500 / 400 Q	43	●	●	●			●	●	●			●				●
Dex DM 3000 / DM3000 S	49	●	●				●				●					●
Dex PM3000 / PM3000 S	49	●	●	●			●		●	●						●
Dex PM3000 Q / PM3000 QS	49	●	●	●		●	●		●	●						● ●
Artsen CM500 C	55	●					●	●			●					
Ehave CM500 H / 500 / 400 / 350	59	●					●	●			●					

DP Fusion - импульсная сварка с низким разбрызгиванием

LSA - сварка с низким разбрызгиванием

QPT - сварка короткой дугой с быстрыми импульсами

[1] : MIG/MAG сварка с двойным импульсом для алюминиевых сплавов недоступна для Artsen II PM500/400 AS;

[2] : Промежуточный механизм подачи проволоки и горелки типа Push-Pull применимы только с евроразъёмом

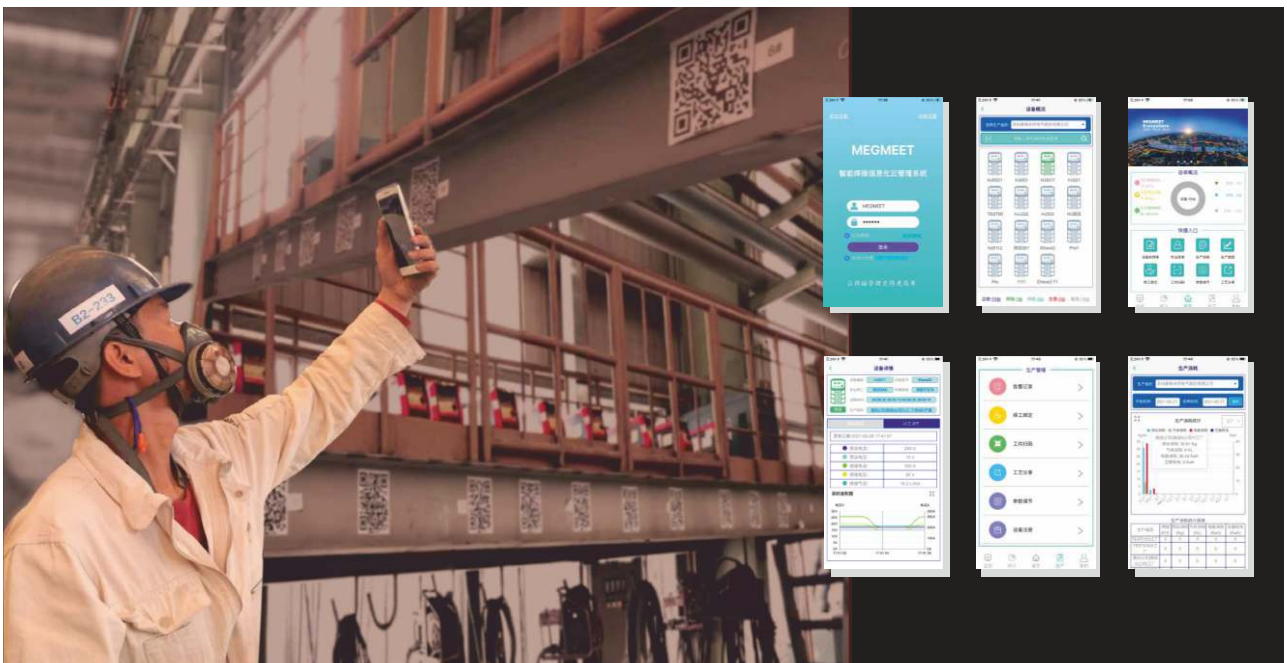
[3] : QPT: Quick Power Technology. Скорость импульсной MIG/MAG сварки в 2 раза превышает скорость стандартной импульсной сварки MIG/MAG. Это снижает чувствительность к защитному газу при сварке нержавеющей стали.

Связь с роботом и автоматикой						SMARC IoT	Оptionальные функции				
EtherNetIP	EtherCAT	ProNet	Аналоговые и автоматические	DeviceNet	CANOpen		Постоянное проплавление	Горелка Up/Down	Промежуточный механизм подачи проволоки	Горелка Push-Pull	Цифровой дисплей на механизме подачи проволоки
○	○	○	○	○	○	○		○	○	●	●
○	○	○	○	○	○	○	●	○	○	●	●
○	○	○	○	○	○	○	●	○	○	●	●
○	○	○	○	○	○	○	●	○	○	●	●
○	○	○	○	○	○	○	●	○	○	●	●
○	○	○	○	○	○	○				●	●
○	○	○	○	○	○	○	●			●	●
○	○	○	○	○	○	○	●			●	●
○	○	○	○	○	○	○				●	●
○	○	○	○	○	○	○	●			●	●
○	○	○	○	○	○	○	●			●	●
○	○	○	○	○	○	○				●	●
○	○	○	○	○	○	○	●			●	●
○	○	○	○	○	○	○				●	●
○	○	○	○	○	○	○					●
○	○	○	○	○	○	○					●
						○					●
			○			○					



# SMARC™

Информатизация и Интернет вещей для интеллектуального сварочного производства





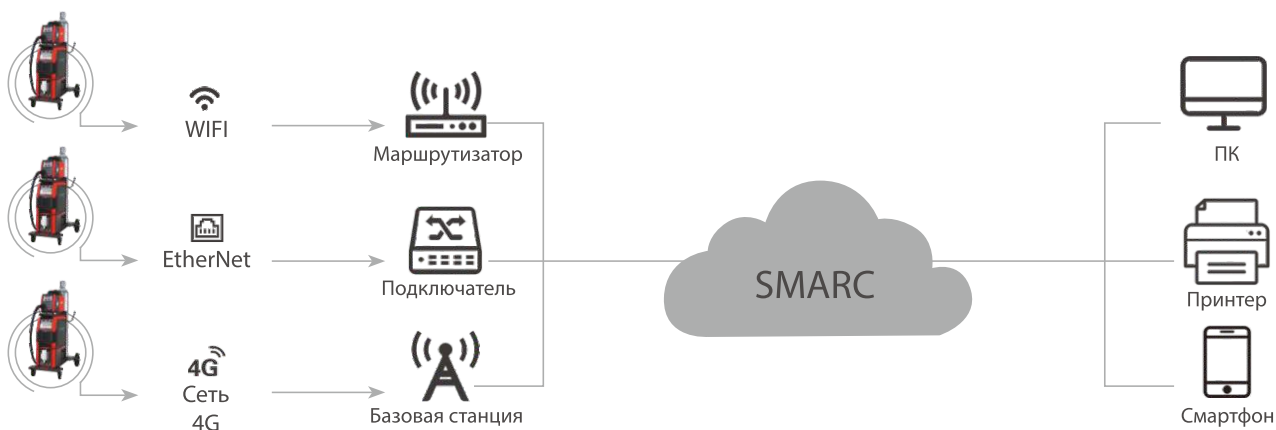
# SMARC

## Информационная облачная платформа для интеллектуальной сварки

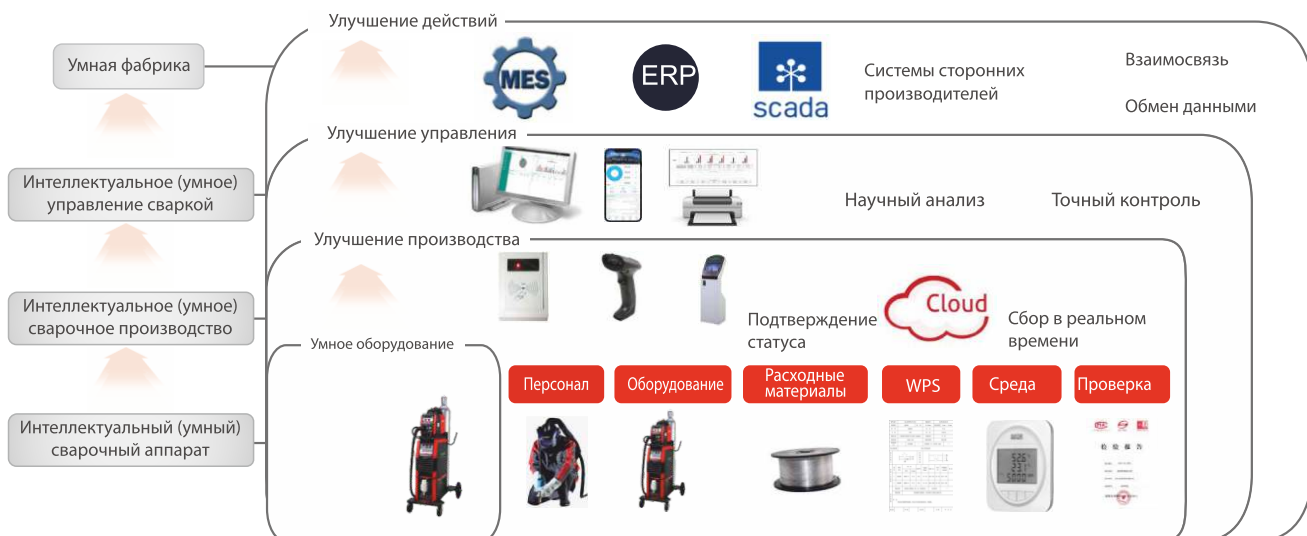
Поддержка интеллектуального производства в промышленности.



Базовая структура



Производство и решения интеллектуальной (умной) сварки

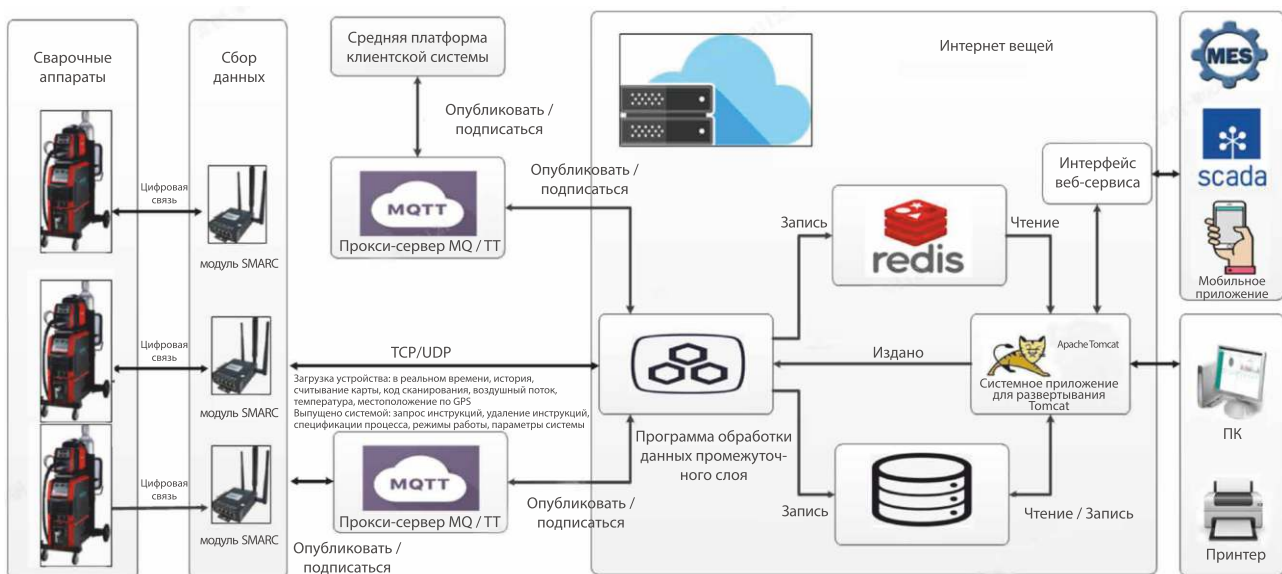




## Информатизация и Интернет вещей для интеллектуального (умного) сварочного производства

### Дружественная открытость

Система MEGMEET SMARC имеет открытый интерфейс данных, который может быть взаимосвязан с MES (автоматизированной системой управления производством), ERP (планирование ресурсов предприятия) и другими системами, и поддерживает сварочные аппараты различных производителей для подключения к системе для реализации всеобщей взаимосвязи.



### Безопасность данных

В эру информатизации забота о безопасности данных клиента становится все более и более важной. Для обеспечения безопасности информации о клиентах MEGMEET применяет всестороннюю технологию шифрования на стороне системы и может подписывать с клиентами соглашения о конфиденциальности.





Серия Artsen II CM/PM





# Серия Artsen II CM/PM



## Особенности продукта

- Инверторная технология с цифровым микропроцессорным управлением.
- Синергетическое управление процессами MIG/MAG/CO<sub>2</sub>, импульсная сварка MIG/MAG, сварка MIG/MAG с двойным импульсом.
- Стабильная сварка с вылетом проволоки до 30 мм.
- Стандартная функция блокировки для блокировки как передней панели, так и для защиты диапазона параметров.
- Стандартные функции сохранения сварочных заданий (до 50 заданий).
- Поддержка системы SMARC для работы в сети.
- Поддержка горелок типа "Up/Down".
- Поддержка горелок типа "Push-pull".
- Функция MIG-пайки в качестве дополнительной опции.
- Удобны для построения многопользовательской системы.
- На рынке тяжёлой промышленности с 2014 года
- Высокая устойчивость к колебаниям входного напряжения (до  $\pm 25\%$ ).
- Превосходная надёжность благодаря самозащите конструкции и отображению кода ошибки для облегчения обслуживания.

## Отличные сварочные характеристики

Эта серия сварочных аппаратов оснащена процессом управления «специальное энергетическое управление переходом короткого замыкания», управлением процессом переноса капель «регулировкой энергии импульса» и процессом управления энергией синергетического импульса, основанным на различных скоростях подачи проволоки, что применяется для сварки углеродистых сталей, нержавеющей сталей, алюминиевых сплавов и другой высококачественной сварки и т.д.



- Стандарт
- По желанию за дополнительную плату
- Неприменимо

## Artsen II PM500 / 400 AD

- Синергетическая / импульсная сварка MAG / сварка MAG с двойным импульсом для углеродистой и нержавеющей стали  
 - Импульсная сварка MAG / сварка MAG с двойным импульсом для алюминия и алюминиевых сплавов

- Сварка DC CO<sub>2</sub>/MAG
- Стандартная импульсная сварка
- Сталь
- Нержавеющая сталь
- Алюминий / алюминиевые сплавы
- Алюминиевая бронза
- Кремниевая бронза
- Подключение сварочной горелки "Push-pull"
- Постоянное проплавление
- Подключение промежуточного блока подачи проволоки

## Artsen II PM500 / 400 N

- Синергетическая / импульсная сварка MAG / сварка MAG с двойным импульсом для углеродистой и нержавеющей стали

- Сварка DC CO<sub>2</sub>/MAG
- Стандартная импульсная сварка
- Сталь
- Нержавеющая сталь
- Алюминиевая бронза
- Кремниевая бронза
- Алюминий / алюминиевые сплавы
- Подключение сварочной горелки "Push-pull"
- Подключение промежуточного блока подачи проволоки
- Постоянное проплавление

## Artsen II PM500 / 400 AS

- Синергетическая / импульсная сварка MAG / сварка MAG с двойным импульсом для углеродистой и нержавеющей стали  
 - Импульсная сварка MIG для алюминия и алюминиевых сплавов

- Сварка DC CO<sub>2</sub>/MAG
- Стандартная импульсная сварка
- Сталь
- Нержавеющая сталь
- Алюминий / алюминиевые сплавы
- Алюминиевая бронза
- Кремниевая бронза
- Подключение сварочной горелки "Push-pull"
- Подключение промежуточного блока подачи проволоки
- Постоянное проплавление

## Artsen II PM500 / 400 F

- Синергетическая и импульсная сварка MAG для углеродистой стали

- Сварка DC CO<sub>2</sub>/MAG
- Стандартная импульсная сварка
- Сталь
- Нержавеющая сталь
- Алюминиевая бронза
- Кремниевая бронза
- Алюминий / алюминиевые сплавы
- Подключение сварочной горелки "Push-pull"
- Подключение промежуточного блока подачи проволоки
- Постоянное проплавление

## Artsen II CM500 / 400 / 350

- Синергетическая и импульсная сварка MAG для углеродистой стали

- Сварка DC CO<sub>2</sub>/MAG
- Стандартная импульсная сварка
- Сталь
- Нержавеющая сталь
- Алюминиевая бронза
- Кремниевая бронза
- Алюминий / алюминиевые сплавы
- Подключение сварочной горелки "Push-pull"
- Подключение промежуточного блока подачи проволоки
- Постоянное проплавление



## Спецификация

## Серия Artsen II

Ручной	Artsen II PM500 / 400 AD	Artsen II PM500 / 400 AS
Роботизированный *	Artsen II PM500 / 400 AD R	Artsen II PM500 / 400 AS R
<b>Процесс</b>		
Синергетическая сварка MAG / CO <sub>2</sub>	●	●
Сталь (одиночный и двойной импульс)	●	●
Нержавеющая сталь (одиночный и двойной импульс)	●	●
Алюминий (одиночный импульс)	●	●
Алюминий (двойной импульс)	●	-
Кремниевая бронза	○	○
Алюминиевая бронза	○	○
Постоянное проплавление	●	●
<b>Функции</b>		
Подключение горелки "Push-pull"	○	○
Подключение промежуточного блока подачи	○	○
Подключение горелки с управлением "Up/Down"	○	○
Системный интерфейс SMARC	○	○

Ручной	Artsen II PM500 AD / AS / N / F	Artsen II CM500
Роботизированный *	Artsen II PM500 AD / AS / N / F R	Artsen II CM500 R
Управление	Полностью цифровое управление	
Номинальное напряжение питания	~3×380 В ±25% / ~3×400 В ±20% (285 - 475 В)	
Частота напряжение питания	30 - 80 Гц	
Номинальная потребляемая мощность	24 кВ·А / 22,3 кВт	
Фактор мощности	0.93	
Эффективный КПД	87%	
Номинальное напряжение холостого хода	73.3 В	
Максимальный сварочный ток	500А	
Номинальное сварочное напряжение	39 В	
Диапазон сварочного напряжения	12 - 45 В	
Номинальная нагрузка (ПВ)	500 А / 39 В / ПВ 60% при +40°C 387 А / 33,5 В / ПВ 100% при +40°C	
Диаметр проволоки	0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 / 1,6 мм	
Режим управления сваркой	2 такта / 4 такта / 4 такта спец. / сварка точками / сварка интервалами	
Электромагнитная совместимость	EN 60974-10:2014	
Защита от молнии	Класс D (6000 В/3000 А)	
Класс изоляции	H	
Степень защиты	IP23 S	
Рабочая температура	от -39°C до +40°C	
Габаритные размеры (Д×Ш×В)	620×300×480 мм	
Масса	52 кг	

● Стандарт ○ Опция

\* : Данные по роботизированной и автоматической сварке представлены на страницах 56-64





## Серия Artsen II

Ручной	II PM500 / 400 N	Artsen II PM500 / 400 F	Artsen II CM500 / 400 / 350
Роботизированный *	II PM500 / 400 N R	Artsen II PM500 / 400 F R	Artsen II CM500 / 400 / 350 R
<b>Процесс</b>			
Синергетическая сварка MAG / CO <sub>2</sub>	●	●	●
Сталь (одиночный и двойной импульс)	●	●	-
Нержавеющая сталь (одиночный и двойной импульс)	●	-	-
Алюминий (одиночный импульс)	-	-	-
Алюминий (двойной импульс)	-	-	-
Кремниевая бронза	○	○	-
Алюминиевая бронза	○	○	-
Постоянное проплавление	●	●	-
<b>Функции</b>			
Подключение горелки "Push-pull"	○	○	○
Подключение промежуточного блока подачи	○	○	○
Подключение горелки с управлением "Up/Down"	○	○	○
Системный интерфейс SMARC	○	○	○

Manual	Artsen II PM400 AD / AS / N / F	Artsen II CM400	Artsen II CM350
Роботизированный *	Artsen II PM400 AD / AS / N / F R	Artsen II CM400 R	Artsen II CM350 R
Управление	Полностью цифровое управление		
Номинальное напряжение питания	~3×380 В ±25% / ~3×400 В ±20% (285 - 475 В)		
Частота напряжение питания	30 - 80 Гц		
Номинальная потребляемая мощность	24 кВ-А / 22,3 кВт	15 кВ-А / 12,7 кВт	15 кВ-А / 12,7 кВт
Фактор мощности	0,94	0,93	0,93
Эффективный КПД	87%	87%	87%
Номинальное напряжение холостого хода	73,3 В	73,3 В	73,3 В
Максимальный сварочный ток	500А	500А	500А
Номинальное сварочное напряжение	34 В	31,5 В	31,5 В
Диапазон сварочного напряжения	12 ~ 45 В	12 ~ 45 В	12 ~ 45 В
Номинальная нагрузка (ПВ)	400 А / ПВ 100% при +40°C	350 А / ПВ 100% при +40°C	350 А / ПВ 100% при +40°C
Диаметр проволоки	0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 / 1,6 мм		
Режим управления сваркой	2 такта / 4 такта / 4 такта спец. / сварка точками / сварка интервалами		
Электромагнитная совместимость	EN 60974-10: 2014.		
Защита от молнии	Класс D (6000 В/3000 А)		
Класс изоляции	H		
Степень защиты	IP23 S		
Рабочая температура	от -39°C до +40°C		
Габаритные размеры (Д×Ш×В)	620×300×480 мм		
Масса	52 кг		

● Стандарт ○ Опция

## Сварочная горелка "Push-pull"

Исключительная стабильность благодаря тянущему приводу подачи проволоки

### Особенности оборудования:

- Возможность работы с горелками типа "Push-pull" основных производителей горелок с простым подключением и выбором функции одной кнопкой во внутреннем меню.
- Сварочный ток (скорость подачи проволоки) и напряжение (коррекция длины дуги) регулируются на корпусе горелки "Push-pull".
- Широко используется при сварке протяженных деталей из алюминиевых сплавов.



## Управление горелкой "Up/Down" и подключение



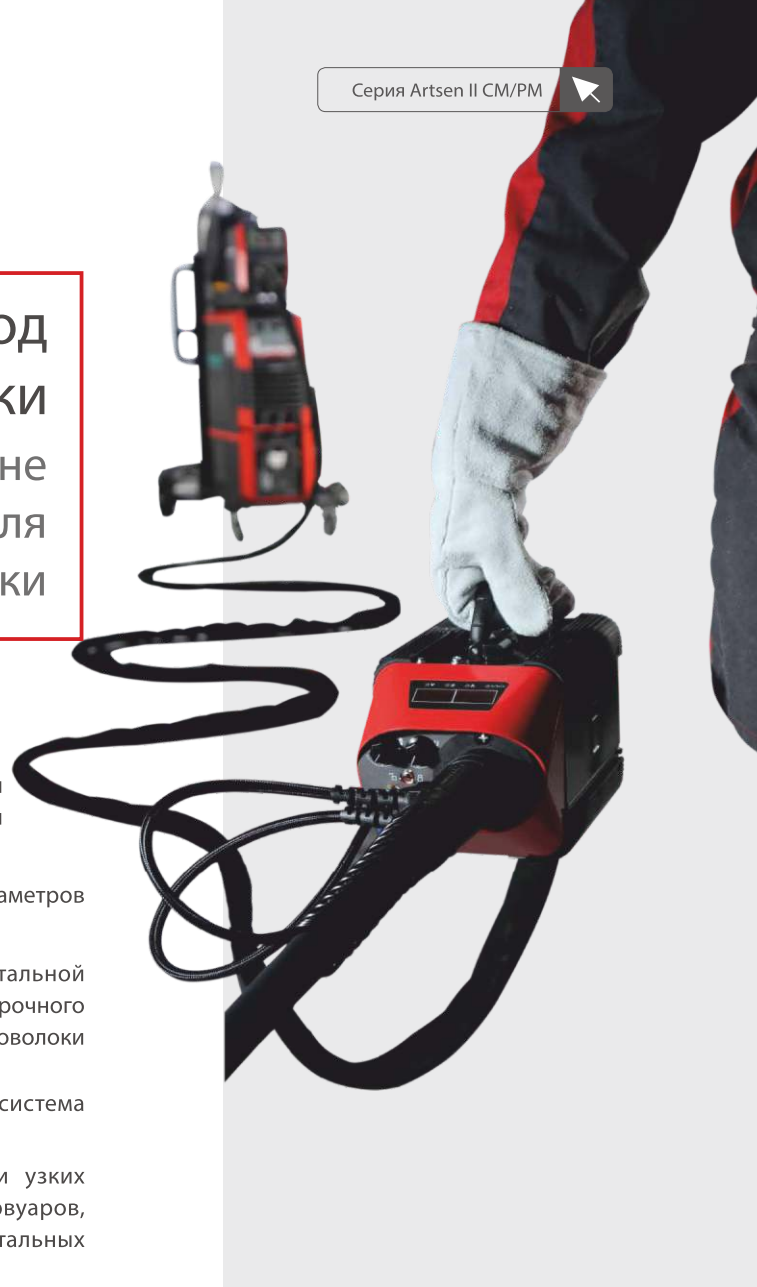
- Управление "Up/Down" по току
- Управление "Up/Down" по напряжению

## Промежуточный привод подачи проволоки

### Усиленный блок подачи в середине рабочей дистанции для сверхдальней подачи проволоки

#### Особенности оборудования:

- Лёгкий и компактный, весит всего 4,3 кг, прочный и долговечный, с металлической рамой, обтекаемый дизайн для максимальной мобильности.
- Цифровой дисплей для удобного контроля и настройки параметров сварки.
- Достижение рабочего диапазона до 58 м для сплошной стальной проволоки, в том числе 30 м для блока подачи проволоки сварочного полуавтомата, 25 м для промежуточного устройства подачи проволоки и 3 м для горелки.
- Низкая стоимость расходных материалов горелки, так как система работает со стандартной сварочной горелкой.
- Широко применяется в условиях больших расстояний и узких пространств, например, при сварке больших резервуаров, в судостроение и производстве крупногабаритных стальных конструкций.



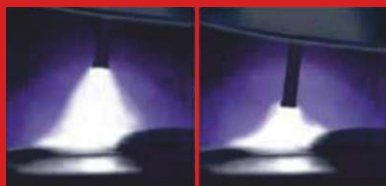
#### Технические характеристики

Спецификация		
Комплект поставки	Кабель питания; кабель управления (10 контактов); газовый шланг, водяной шланг, канал подачи проволоки	
Сечение кабеля питания	Стандартно: 50 мм <sup>2</sup> ; Индивидуально: 70 мм <sup>2</sup>	
Сварочный ток (кабель 50 мм <sup>2</sup> )	ПВ 60% при 380 А, ПВ 100% при 300 А	
Максимальная длина кабеля промежуточного привода подачи проволоки	Сплошная проволока из углеродистой стали	25м
	Сплошная проволока из нержавеющей стали	25м
	Порошковая проволока из углеродистой стали	15м
	Алюминий и алюминиевые сплавы	10м
Напряжение питания привода подачи	24 В постоянного тока	
Скорость подачи проволоки	1,5 - 24 м/мин	
Масса промежуточного привода подачи проволоки	4,3 кг	
Цифровой ампервольтметр	Да	
Конфигурируемость функций	Да	
Функция блокировки	Да	



Серия Artsen Plus

Интеллектуальная платформа сварочного процесса MIG/MAG





# Серия Artsen Plus

## Интеллектуальная платформа сварочного процесса MIG/MAG

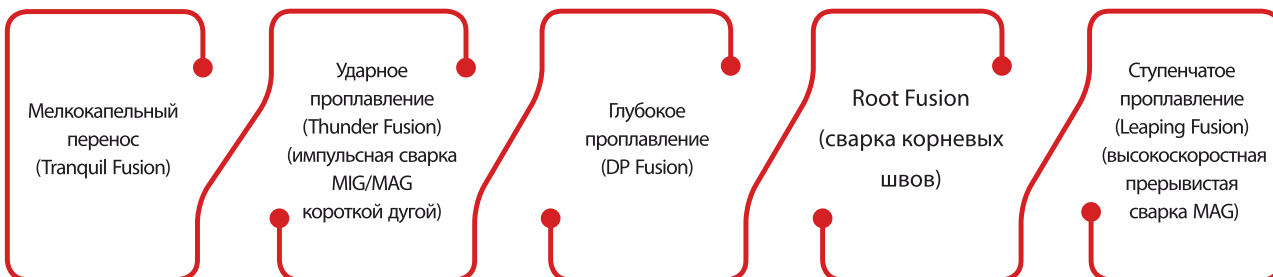


### Интеллектуальная платформа сварочного процесса MIG/MAG

- Основанный на надёжной серии Artsen, аппарат Artsen Plus имеет повышенную до 100 кГц частоту инвертирования, сверхвысокую скорость реакции и высокоточное управление.
- Применены червячный мотор-редуктор с высоким крутящим моментом и малой инерцией, высокоточный 120-линейный шаговый двигатель и высокочастотная система управления приводом. Запуск, торможение и отвод проволоки достигаются с точностью до миллисекунды. Отвод проволоки производится как на стадии зажигания дуги, так и на стадии завершения сварки. Благодаря контролю параметров сварки достигается оптимальное зажигание дуги и характеристики заварки кратера.
- Стабильная комплексная высокоскоростная аппаратная платформа. Система с открытым программным обеспечением позволяет расширять программу управления процессом для различных условий сварки и собирать экспертную базу данных, удовлетворяя постоянно обновляемые требования заказчиков.
- Возможность использования нескольких сварочных процессов, а также комбинирования и переключения между различными процессами для решения меняющихся задач сварки.
- Оснащён портом USB для обновления, обеспечивая доступ к самому передовому в процессах сварки, разработанных MEGMEET, и наиболее подходящему программному обеспечению для сварки в различных условиях.
- Возможность работы с несколькими промышленными роботами через несколько роботизированных протоколов.

### Продвинутые сварочные процессы для серии Artsen Plus

Сварочные полуавтоматы Artsen Plus поддерживают несколько режимов сварки и предлагают наиболее подходящие решения для сварки с более высокой эффективностью, сварки тонколистовых деталей, сварки деталей больших толщин и сварки различных металлических материалов.



## Серия Artsen Plus

### Artsen Plus 500Q / 400Q / 350Q

- Сварка с мелкокапельным переносом для углеродистой и нержавеющей сталей
- Сварка со струйным переносом для алюминия, углеродистой и нержавеющей сталей

- Мелкокапельный перенос
- Синергетическая сварка CO2/MAG
- Ударное проплавление
- Нержавеющая сталь
- Глубокое проплавление
- Сталь
- Нержавеющая Сталь
- Алюминий
- Постоянное проплавление
- USB-порт
- Подключение горелки "Push-pull"

### Artsen Plus 500P / 400P / 350P

- Сварка с мелкокапельным переносом для углеродистой и нержавеющей сталей
- Сварка со струйным переносом для алюминия, углеродистой и нержавеющей сталей

- Мелкокапельный перенос
- Синергетическая сварка CO2/MAG
- Ударное проплавление
- Нержавеющая сталь
- Глубокое проплавление
- Сталь
- Нержавеющая Сталь
- Алюминий
- Постоянное проплавление
- USB-порт
- Подключение горелки "Push-pull"

### Artsen Plus 500D / 400D / 350D

- Сварка с мелкокапельным переносом для углеродистой и нержавеющей сталей

- Мелкокапельный перенос
- Синергетическая сварка CO2/MAG
- Ударное проплавление
- Нержавеющая сталь
- Глубокое проплавление
- Сталь
- Нержавеющая Сталь
- Алюминий
- Постоянное проплавление
- USB-порт
- Подключение горелки "Push-pull"



- Стандарт
- По желанию за дополнительную плату
- Неприменимо



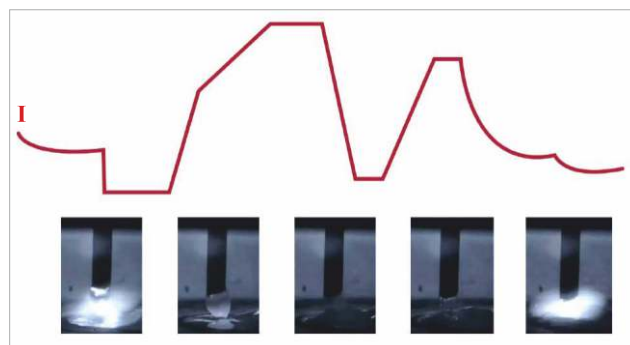
## Мелкокапельный перенос (Tranquil Fusion)

Для обеспечения точного контроля за образованием и переносом капли MEGMEET использует запатентованную технологию контроля и управления образованием капель с высокочувствительным модулем Tranquil Fusion и технологией высвобождения энергии источника питания. В момент переноса каждой капли сварочный ток устанавливается на очень низком уровне. В результате капля спокойно перемещается в сварочную ванну без разбрызгивания при отделении от проволоки. Форма волны тока также существенно снижает тепловложения в металл.



### Особенности сварочного процесса:

- Мягкая сварочная дуга со спокойной сварочной ванной и исключительно низким разбрызгиванием.
- Энергия сварки может регулироваться, что позволяет эффективно снизить тепловложения.
- Качественный сварной шов с уменьшенными дефектами в виде непроваров и несплавлений, подходит для сварки качественного корневого шва во всех положениях сварки.
- Скорость сварки значительно увеличена.



#### Автомобильные компоненты

Отсутствие разбрызгивания  
и низкое тепловложение



#### Автомобильные компоненты

Нержавеющая сталь



#### Детали для двухколесных транспортных средств

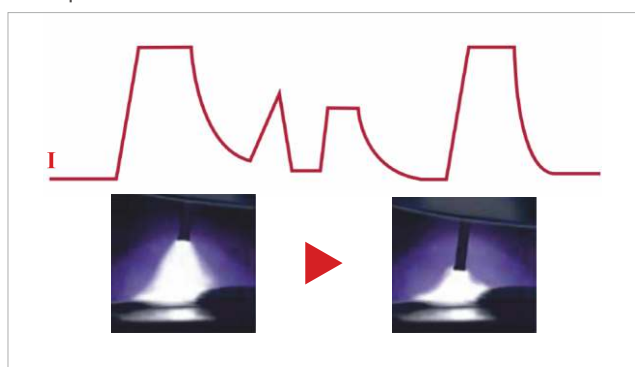
Низкое тепловложение  
и хорошее заполнение зазоров

## Ударное проплавление

Перенос капли короткими замыканиями был добавлен в форму волны стандартного импульсного процесса. Это превосходное сочетание синергетического и импульсного сварочного процесса вместе с их преимуществами, а также достижение лучших результатов с короткой сварочной дугой.

### Особенности сварочного процесса:

- Сварка при пониженном напряжении для получения красивых результатов без брызг с помощью импульсного процесса.
- Короткая дуга переноса, более высокая частота переноса, более сильная защита от помех.
- Более удобно для роботизированной сварки с высокой жёсткостью дуги и остронаправленной дугой.
- Снижение тепловложений для того, чтобы избежать таких дефектов как подрез.
- Увеличенная скорость наплавки.
- Исключение брызг при сварке, контроль процесса сварки.



Стандартная импульсная дуга

Ударное проплавление



### Тяжелая строительная техника

Сварка без брызг с ударным проплавлением



### Тяжелые металлоконструкции

Высокоскоростная сварка несколькими горелками



### Сварка алюминия и сплавов

Повышение качества сварки алюминия



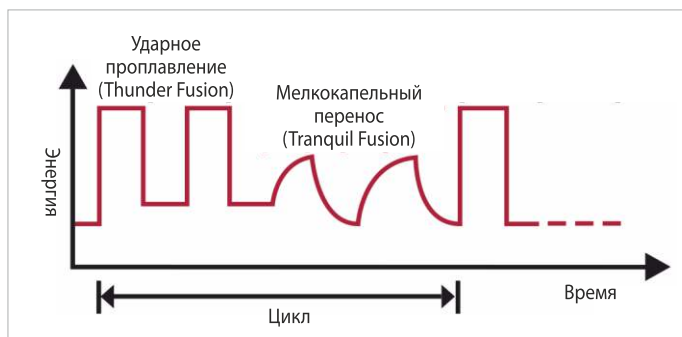


## Глубокое проплавление (DP Fusion)

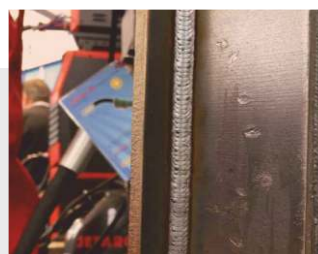
Совместное использование формы волны сварки с короткими замыканиями и импульсной сварки, но с высокочастотным и стабильным попеременным переключением. Сварочная дуга периодически нагревает и охлаждает основной материал и эффективно снижает тепловложения. Это метод сварки, сочетающий в себе короткое замыкание и передачу импульсов, что требует точного контроля источника сварочного тока и формы волны тока.

### Особенности сварочного процесса:

- Отлично подходит для сварки вертикальных швов снизу вверх без колебаний.
- Отлично подходит для сварки листов толщиной более 2,5 мм во всех положениях, особенно с использованием робототехники и автоматизации сварки.
- Более точный контроль тепловложения и формирования шва.
- Внутреннее экспертное меню открыто для настройки и позволяет точно контролировать такие параметры, как переменная частота, рабочий цикл, пиковое и базовое значения тока.
- Очевидные изменения энергии. Быстрый цикл сварки. Чистый мелкокапельный перенос даже при работе с углеродистой и нержавеющей сталью.



Сварка во всех положениях



Вертикальная сварка снизу вверх без колебаний

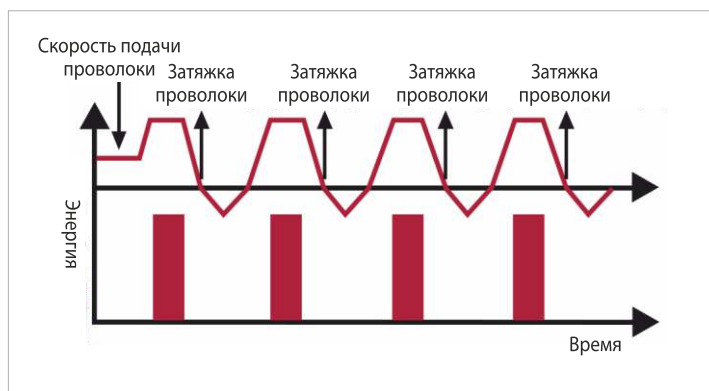


## Ступенчатое проплавление (Leaping Fusion)

Процесс сварки, идеально сочетающий физику дуги, технологию источников питания с высокой динамической характеристикой и технологию управления приводом подачи. Каждый раз, когда в процессе сварки образуется макроскопическая ванна расплава, сварочная проволока отводится назад с высокой частотой, в то время как ток резко снижается до значения быстрого завершения сварки точки. Затем цикл повторяется более эффективно, чем при традиционной сварке точек.

### Особенности сварочного процесса:

- Сварочная дуга быстро начинается и заканчивается резко. Расплавление сварочной ванны может быть выполнено быстро, с чрезвычайно низким подводом тепла и деформациями.
- В 2-3 раза быстрее, чем при традиционной сварке точками, с получением шва с мелкочешуйчатым внешним видом.
- Высокая устойчивость к непостоянным результатам резки. Очень подходит для сварки с зазором во всех пространственных положениях.
- Подходит для сварки велосипедов, где для углеродистой стали требуется получение мелкочешуйчатых швов.





## USB-порт

Упрощает работу сварщика, обеспечивая быстрый доступ к новейшим или любым индивидуализированным сварочным процессам от MEGMEET. Процесс сварки можно использовать совместно и загружать из сети на USB-накопитель и использовать через порт для обновления.



## Последовательное проплавление


Когда основной материал неровный и длина вылета проволоки изменяется, источник питания автоматически регулирует скорость подачи проволоки и предотвращает изменение глубины проплавления из-за изменения длины вылета, улучшая тем самым качество сварки.

### Характеристики процесса:

- Сварочная дуга обладает высокими динамическими характеристиками и стабильностью, стабильным проплавлением и высоким качеством сварки.
- Подходит для автоматизированной сварки роботами и специальными машинами.



## Блоки подачи проволоки Artsen Plus

	Закрытый тип	Облегчённый (открытый) тип
		
Режим управления приводом	Обратная связь от фотоэлектрического энкодера / Противоведущая электродвижущая сила	Противоведущая электродвижущая сила
Номинальный ток	4,5 А	4,5 А
Номинальное напряжение	24 В	24 В
Скорость подачи проволоки	0,8 - 24 м/мин	0,8 - 24 м/мин
Диаметр проволоки	0,8 - 1,6 мм	0,8 - 1,6 мм
Катушка с проволокой	Все стандартные катушки с проволокой	
Привод и ролики	4 ролика	4 ролика
Разъёмы горелки	Евро (стандарт) / Японский (опция)	Японский (опция) / Евро
Габаритные размеры (Д×Ш×В)	630×250×400 мм	519×200×370 мм
Общая масса	14,5 кг	9,6 кг

## Спецификация

## Серия Artsen Plus

Ручной	Artsen Plus 500 / 400 / 350 Q	Artsen Plus 500 / 400 / 350 P	Artsen Plus 500 / 400 / 350 D
Роботизированный	Artsen Plus 500 / 400 / 350 Q R	Artsen Plus 500 / 400 / 350 P R	Artsen Plus 500 / 400 / 350 D R
<b>Сварочные процессы</b>			
Синергетика	●	●	●
Мелкокапельный перенос (Tranquil Fusion)	●	●	●
Ударное проплавление (Thunder Fusion)	●	●	-
Ступенчатое проплавление (Leaping Fusion)	●	○	○
Глубокое проплавление (DP Fusion)	●	○	-
<b>Материалы</b>			
Сталь	●	●	●
Нержавеющая сталь	●	●	●
Алюминий	●	-	-
<b>Избранные функции</b>			
USB-порт	●	●	●
Последовательное проплавление	●	●	-
Подключение горелки "Push-pull"	●	●	●
Переходник блока подачи проволоки для бочки	○	○	○
SMARC / Интернет вещей	○	○	○
A / V дисплей в ручном блоке подачи проволоки	●	●	●

Ручной	Artsen Plus 500 D / P / Q	Artsen Plus 400 D / P / Q	Artsen Plus 350 D / P / Q
Роботизированный	Artsen Plus 500 D / P / Q R	Artsen Plus 400 D / P / Q R	Artsen Plus 350 D / P / Q R
Управление	Полностью цифровое управление		
Номинальное напряжение питания	~3×380 В ±25% (285 - 475 В)		~3×380 В ±25% (285 - 475 В) ~1×220 В ±15% (187 - 254 В)
Частота напряжение питания	45 - 65 Гц		
Номинальная потребляемая мощность	24 кВ-А	22,3 кВ-А	16,8 кВ-А
Фактор мощности	0,94	0,94	0,94
Эффективный КПД	87%		
Номинальное напряжение холостого хода	85 В		
Максимальный сварочный ток	500 А	400 А	500 А
Диапазон сварочного тока	30 - 350 А	30 - 400 А	30 - 350 А
Диапазон сварочного напряжения	12 - 45 В (шаг 0,1 В)		
Номинальная нагрузка (ПВ) при +40°C	500 А / 39 В / ПВ 60% 387 А / 33,5 В / ПВ 100%	400 А / 34 В / ПВ 100%	350 А / 33,5 В / ПВ 60% 270 А / 27,5 В / ПВ 100%
Диаметр проволоки	0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 / 1,6 мм		
Режим управления сваркой	2 такта / 4 такта / 4 такта спец. / Сварка точками / Сварка интервалами		
Электромагнитная совместимость	EN 60974-10 EMC		
Защита от молнии	Класс D (6000 В/3000 А)		
Класс изоляции	H		
Степень защиты	IP23S		
Рабочая температура	от -39°C до +50°C / влажность ≤ 95%		
Габаритные размеры (Д×Ш×В)	620×300×480 мм		
Общая масса	57.5 кг	57.5 кг	53 кг

\* : См. стр. 56-64 для роботизированной и автоматической сварки.

● Стандарт ○ Опция

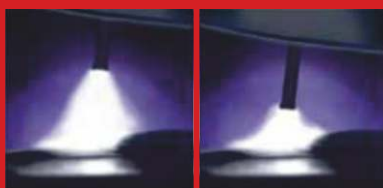


P



Серия Artsen Pro

Интеллектуальная платформа процесса сварки  
MIG/MAG





# Серия Artsen Pro

## Интеллектуальная платформа процесса сварки MIG/MAG



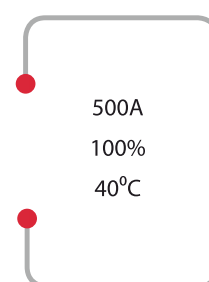
### Интеллектуальная платформа сварочного процесса MIG/MAG

- Серия полуавтоматов Artsen Pro была разработана на основе полуавтоматов Artsen Plus. Полуавтоматы Artsen Pro отвечают требованиям высокоэффективной сварки, особенно для толстых листов.
- Для серии полуавтоматов Artsen Pro используется источник питания 500 A / ПВ100%.
- Благодаря применению технологии инвертирования с частотой до 100 кГц и высокоскоростной контролю режима, полуавтоматы Artsen Pro обеспечивают точное управление и гибкость параметров при различных сварочных характеристиках.
- В пакет программ Artsen Pro в стандартной комплектации входит режим LSA – процесс сварки с малым разбрызгиванием. Также доступен режим Thunder Fusion – режим усовершенствованной импульсной сварки короткой дугой и сварки MIG/MAG с двойным импульсом.
- Серия полуавтоматов Artsen Pro соответствует высокому качеству сварки углеродистой стали, нержавеющей стали и алюминиевых сплавов.
- Полуавтоматы Artsen Pro оснащены функцией Constant Fusion, которая позволяет автоматически изменять скорость подачи проволоки в импульсном режиме в зависимости от длины вылета проволоки и обеспечивает стабилизацию проплавления.
- Возможность работы с несколькими типами промышленных роботов через несколько протоколов связи.
- Защита от помех, особенно удобная для автоматизации сварки несколькими горелками.
- Полуавтоматы Artsen Pro оснащены USB-портом для обновления программ, что обеспечивает доступ к самым передовым процессам сварки, разработанным MEGMEET, и наиболее подходящему сварочному программному обеспечению для работы в различных условиях сварки.
- Серия Artsen Pro предполагает использование различных блоков подачи проволоки для решения различных задач сварки на различных рынках с разными уровнями затрат.

### Усовершенствованный сварочный процесс для серии Artsen Pro



### Мощный источник питания



# Серия Artsen Pro

## Artsen Pro 500H Q / 500Q / 400Q / 350Q

- Сварка с низким разбрызгиванием для углеродистой и нержавеющей сталей
- Сварка импульсной короткой дугой алюминия, углеродистой и нержавеющей стали

Сварка с низким разбрызгиванием

Синергетическая сварка CO2/MAG

Ударное проплавление

Сталь

Нержавеющая Сталь

Алюминий

Постоянное проплавление

USB-порт

Подключение горелки "Push-pull"

## Artsen Pro 500H P / 500P / 400P / 350P

- Сварка с низким разбрызгиванием для углеродистой и нержавеющей сталей
- Сварка импульсной короткой дугой углеродистой и нержавеющей стали

Сварка с низким разбрызгиванием

Синергетическая сварка CO2/MAG

Ударное проплавление

Сталь

Нержавеющая Сталь

Алюминий

Постоянное проплавление

USB-порт

Подключение горелки "Push-pull"

## Artsen Pro 500H D / 500D / 400D / 350D

- Сварка с низким разбрызгиванием для углеродистой и нержавеющей сталей

Сварка с низким разбрызгиванием

Синергетическая сварка CO2/MAG

Ударное проплавление

Сталь

Нержавеющая Сталь

Алюминий

Постоянное проплавление

USB-порт

Подключение горелки "Push-pull"

Стандарт

\* По желанию за дополнительную плату

Неприменимо





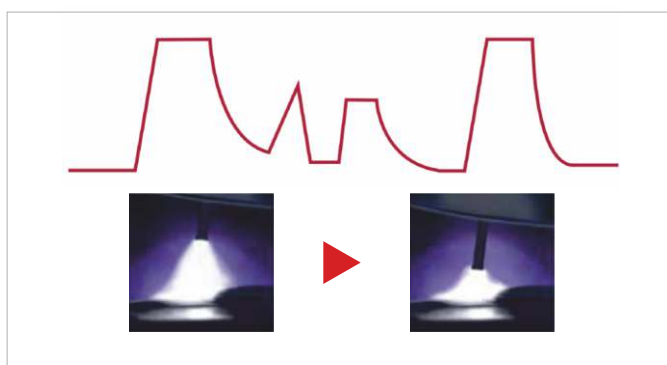


## Ударное проплавление (Thunder Fusion)

Перенос капли короткими замыканиями был добавлен в форму волны стандартного импульсного процесса. Это превосходное сочетание синергетического и импульсного сварочного процесса вместе с их преимуществами, а также достижение лучших результатов с короткой сварочной дугой.

### Особенности сварочного процесса:

- Сварка при пониженном напряжении для получения красивых результатов без брызг с помощью импульсного процесса.
- Короткая дуга переноса, более высокая частота переноса, более сильная защита от помех.
- Более удобно для роботизированной сварки с высокой жёсткостью дуги и остронаправленной дугой.
- Снижение тепловложений для того, чтобы избежать таких дефектов как подрез.
- Увеличенная скорость наплавки.
- Исключение брызг при сварке, контроль процесса сварки.



Стандартная  
импульсная дуга

Ударное  
проплавление



### Тяжелая строительная техника

Сварка без брызг с ударным проплавлением



### Тяжелые металлоконструкции

Высокоскоростная сварка несколькими горелками



### Сварка алюминия и сплавов

Повышение качества сварки алюминия

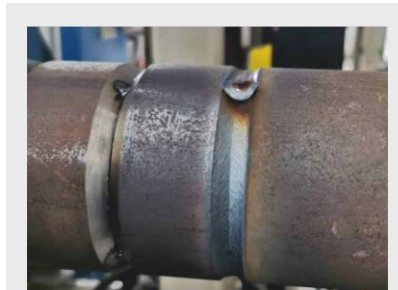


## LSA (дуга с низким разбрызгиванием для сварки MAG/CO<sub>2</sub>)

Оптимизированный и модернизированный процесс на основе стандартной синергетической сварки MIG/MAG. Благодаря точному управлению процессом на основе специально разработанного программного обеспечения расплавленная капля при коротком замыкании дугового промежутка отсоединяется мягко, так что уменьшается разбрызгивание, вызванное традиционным взрывом жидкого мостика и электромагнитным отталкиванием капли. Расплавленная сварочная ванна более спокойная, а образование сварного шва более красивое.

### Характеристики оборудования:

- Точное программное управление для высокочастотной передачи тока короткого замыкания, низкое разбрызгивание и тепловложения, отлично подходит для сварки листового металла.
- Более мягкая сварочная дуга, нет разбрызгивающихся капель, на заготовке остаётся меньше брызг; уменьшается необходимость в последующей обработке шва, такой как зачистка и шлифовка, повышается эффективность сварки.
- Скорость сварки выше, деформации ниже, так что качество продукции улучшается.



## USB-порт

Упрощает работу сварщика, обеспечивая быстрый доступ к новейшим или любым индивидуализированным сварочным процессам от MEGMEET. Процесс сварки можно использовать совместно и загружать из сети на USB-накопитель и использовать через порт для обновления.



## Последовательное плавление

Когда основной материал неровный и длина вылета проволоки изменяется, источник питания автоматически регулирует скорость подачи проволоки и предотвращает изменение глубины проплавления из-за изменения длины вылета, улучшая тем самым качество сварки.

### Характеристики процесса:

- Сварочная дуга обладает высокими динамическими характеристиками и стабильностью, стабильным проплавлением и высоким качеством сварки.
- Подходит для автоматизированной сварки роботами и специальными машинами.





# Спецификация

# Серия Artsen Pro

Ручной	Artsen Pro 500H / 500 / 400 / 350 Q	Artsen Pro 500H / 500 / 400 / 350 P	Artsen Pro 500H / 500 / 400 / 350 D
Роботизированный	Artsen Pro 500H / 500 / 400 / 350 Q R	Artsen Pro 500H / 500 / 400 / 350 R	Artsen Pro 500H / 500 / 400 / 350 D R
<b>Сварочные процессы</b>			
Синергетика	●	●	●
Сварка MAG без разбрызгивания (LSA)	●	●	●
Ударное проплавление (Thunder Fusion)	●	●	-
Ступенчатое проплавление (Leaping Fusion)	-	-	-
Глубокое проплавление (DP Fusion)	-	-	-
<b>Материалы</b>			
Сталь	●	●	●
Нержавеющая сталь	●	●	●
Алюминий	●	-	-
<b>Избранные функции</b>			
USB-порт	●	●	●
Последовательное проплавление	●	●	-
Подключение горелки "Push-pull"	●	●	●
Переходник блока подачи проволоки для бочки	○	○	○
SMARC / Интернет вещей	○	○	○
A / V дисплей в ручном блоке подачи проволоки	●	●	●

Ручной	Artsen Pro 500H D / P / Q	Artsen Pro 500 D / P / Q	Artsen Pro 400 D / P / Q	Artsen Pro 350 D / P / Q
Роботизированный	Artsen Pro 500H D / P / Q R	Artsen Pro 500 D / P / Q R	Artsen Pro 400 D / P / Q R	Artsen Pro 350 D / P / Q R
Управление	Полностью цифровое управление			
Номинальное напряжение питания 1	~3×380 В ±25% (285 - 475 В)			
Номинальное напряжение питания 2				~1×220В ±15% (187 - 254 В)
Частота напряжение питания	45-65Гц			
Номинальная потребляемая мощность	24 кВт-А	22,3 кВт-А	19,7 кВт-А	15 кВт-А
Фактор мощности	0,93	0,94	0,94	0,94
Эффективный КПД	87%			
Номинальное напряжение холостого хода	85V			
Максимальный сварочный ток	500 А	500 А	400 А	350 А
Диапазон сварочного тока	30 - 500 А	30 - 500 А	30 - 400 А	30 - 350 А
Диапазон сварочного напряжения	12 - 45 В (шаг 0,1 В)			
Номинальная нагрузка (ПВ) при +40°C	500 А / 39 В / ПВ 100%	500 А / 39 В / ПВ 60% 387 А / 33,5 В / ПВ 100%	400 А / 34 В / ПВ 100%	350 А / 33,5 В / ПВ 60% 270 А / 27,5 В / ПВ 100%
Диаметр проволоки	0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 / 1,6 мм			
Режим управления сваркой	2 такта / 4 такта / 4 такта спец. / Сварка точками / Сварка интервалами			
Электромагнитная совместимость	EN 60974-10 EMC			
Защита от молнии	Класс D (6000 В/3000 А)			
Класс изоляции	H			
Степень защиты	IP23S			
Рабочая температура	от -39°C до +50°C / влажность ≤ 95%			
Габаритные размеры (Д×Ш×В)	620×300×480 мм			
Общая масса	57,5 кг			

\* : См. стр. 56-64 для роботизированной и автоматической сварки.

● Стандарт ○ Опция



Серия Dex  
(модульный)



Серия Dex  
(компактный)

Компактный,  
мощный,  
профессиональный.



# Серия DEX

Создана для сварки листового металла



## Интеллектуальная платформа сварочного процесса MIG/MAG

- Дуга с малым разбрызгиванием для сварки углеродистой стали в синергетическом режиме MAG.
- Лучшая производительность для сварки SUS в синергетическом режиме.
- Импульсная сварка MIG/MAG с короткой дугой (QPT) с превосходными характеристиками для SUS.
- Очень простые в использовании аппараты с обширной базой экспертных данных и синергетическим управлением.
- Энергосбережение с КПД до 90%.
- Контроль формы волны тока на новом уровне с частотой выходного тока 180 кГц.
- Лучшая устойчивость к незначительным изменениям сварочного напряжения.
- Стандартные функции сохранения сварочных заданий (до 50 заданий).
- Соединительный кабель-пакет длиной до 15 м для большей гибкости в работе.
- Высокая адаптивность к автоматизации с точным управлением подачей проволоки.
- Более длительный срок службы и меньшее количество брака благодаря лучшей механической конструкции



\*: Требования CE и RCM применимы только к аппаратам Dex DM3000, Dex PM3000 и Dex PM3000 Q.

- Стандарт
- \* По желанию за дополнительную плату
- Неприменимо

## Dex PM3000 (компактный) Dex PM3000S (модульный)

- Сварка MAG без разбрызгивания с синергетическим управлением, в импульсном режиме и режиме с двойными импульсами для углеродистой и нержавеющей стали  
- Сварка MIG в импульсном режиме и режиме с двойными импульсами для алюминия и алюминиевых сплавов

- Синергетическая сварка CO2/MAG
- Импульсная сварка MIG/MAG  Сварка MMA
- \* Импульсная сварка MIG/MAG короткой дугой
- Синергетическая сварка MAG порошковой проволокой
- Импульсная сварка MAG металл-порошковой проволокой
- Сталь  Нержавеющая Сталь  Алюминий

## Dex DM3000 (компактный) Dex DM3000S (модульный)

- Сварка MAG без разбрызгивания с синергетическим управлением для углеродистой и нержавеющей стали

- Синергетическая сварка CO2/MAG
- Импульсная сварка MIG/MAG  Сварка MMA
- Импульсная сварка MIG/MAG короткой дугой
- Синергетическая сварка MAG порошковой проволокой
- Импульсная сварка MAG металл-порошковой проволокой
- Сталь  Нержавеющая Сталь  Алюминий



Модульный

Компактный

## Dex PM3000Q (компактный) Dex PM3000Q (модульный)

- Сварка MAG без разбрызгивания с синергетическим управлением, в импульсном режиме и режиме с двойными импульсами для углеродистой и нержавеющей стали  
- Сварка короткой дугой в импульсном режиме и режиме с двойными импульсами для алюминия и алюминиевых сплавов

- Синергетическая сварка CO2/MAG
- Импульсная сварка MIG/MAG  Сварка MMA
- Импульсная сварка MIG/MAG короткой дугой
- Синергетическая сварка MAG порошковой проволокой
- Импульсная сварка MAG металл-порошковой проволокой
- Сталь  Нержавеющая Сталь  Алюминий

- Стандарт
- \* По желанию за дополнительную плату
- Неприменимо



## LSA (дуга с низким разбрызгиванием для сварки MAG/CO<sub>2</sub>)

Оптимизированный и модернизированный процесс на основе стандартной синергетической сварки MIG/MAG. Благодаря точному управлению процессом на основе специально разработанного программного обеспечения расплавленная капля при коротком замыкании дугового промежутка отсоединяется мягко, так что уменьшается разбрызгивание, вызванное традиционным взрывом жидкого мостика и электромагнитным отталкиванием капли. Расплавленная сварочная ванна более спокойная, а образование сварного шва более красивое.

### Характеристики процесса:

- Точное программное управление для высокочастотной передачи тока короткого замыкания, низкое разбрызгивание и тепловложения, отлично подходит для сварки листового металла.
- Более мягкая сварочная дуга, нет разбрызгивающихся капель, на заготовке остаётся меньше брызг; уменьшается необходимость в последующей обработке шва, такой как зачистка и шлифовка, повышается эффективность сварки.
- Скорость сварки выше, деформации ниже, так что качество продукции улучшается.



## QPT (импульсная короткая дуга)

Лидирующий в отрасли силовой инвертор с несущей частотой 180 кГц имеет преимущества в виде высокой скорости замеров параметров сварки и управления дугой. Полуавтомат Dex может осуществлять управление в критических точках между короткими замыканиями капель и струйным переносом и достигает более высокой скорости передачи данных.

### Характеристики процесса:

- Низкое разбрызгивание, низкие тепловложения, подходит для высокоскоростной сварки листового металла. На 50 - 100% быстрее, чем стандартный импульсный процесс сварки MIG/MAG.
- Менее чувствителен к составу защитного газа. Подходит для сварки нержавеющей проволокой сплошного сечения в газовых смесях 80% Ar / 20% CO<sub>2</sub>.



Нержавеющая сталь



Алюминиевый сплав



## Несколько сварочных процессов



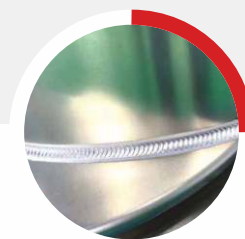
### Высокоскоростная сварка точками

Более высокая вероятность зажигания дуги. Лёгкость управления. Создание круглой и полноразмерной сварной точки за 0,3 секунды.



### Нержавеющая сталь

Специальная программа управления для сварки нержавеющей стали. Уменьшение чувствительности к импульсной сварочной дуге. Не требуется сложного согласования параметров. Применимо с несколькими типами защитных газов для сварки сталей типа SUS только регулировкой сварочного напряжения.



### Алюминиевый сплав



Различные экспертные и специальные программы для сварки алюминия. Совершенно новая схема управления импульсной сваркой. Различие пикового и базового тока может достигать 90%, что позволяет сварщикам добиваться чистой сварки алюминия с получением мелкочешуйчатых швов.





# Спецификация

# Серия Dex DM/PM

Ручной - компактный	Dex DM3000	Dex PM3000	Dex PM3000Q	-	-	-	
Ручной - модульный	-	-	-	Dex DM3000S	Dex PM3000S	Dex PM3000QS	
Роботизированный	-	-	-	Dex DM3000R	Dex PM3000R	Dex PM3000QR	
<b>Сварочные процессы</b>							
Синергетическая сварка MAG/CO <sub>2</sub>	●	●	●	●	●	●	
Сварка с низким разбрызгиванием	●	●	●	●	●	●	
Импульсная сварка MIG/MAG	-	●	●	-	●	●	
Сварка импульсной короткой дугой	-	○	●	-	○	●	
Сварка MMA	●	●	●	●	●	●	
<b>Материалы</b>							
Сталь	●	●	●	●	●	●	
Нержавеющая сталь	●	●	●	●	●	●	
Алюминий	-	●	●	-	●	●	
Металл-порошковая проволока	-	-	●	-	-	●	
<b>Техническая спецификация</b>							
Управление	Полностью цифровое управление						
Номинальное напряжение питания	~3×380 В -15% / ~3×400 В +15% (323 - 460 В)						
Частота напряжение питания	45 - 65 Гц						
Номинальная потребляемая мощность	9,2 кВ·А / 8,7 кВт						
Фактор мощности	0,93						
Эффективный КПД	91%						
Номинальное напряжение холостого хода	54,2 В						
Диапазон сварочного тока	30 - 300 А						
Диапазон сварочного напряжения	12 - 30 В						
Каналы параметров	50						
Номинальная нагрузка (ПВ) при +40°C	207 А / 24,9 В / ПВ 100% 250 А / 28 В / ПВ 60%			217 А / 24,9 В / ПВ 100% 280 А / 28 В / ПВ 60%			
Скорость подачи проволоки	1,4 - 28 м/мин						
Класс изоляции	H						
Степень защиты	IP23S						
Защита от молнии	Класс D (6000 В/3000 А)						
Сертификация	EN60974-10:2014 EN60974-1:2012 GB/T15579.1-2013			GB/T15579.1-2013			
Рабочая температура	от -10°C до +40°C						
Габаритные размеры (Д×Ш×В)	610×260×398 мм						
Общая масса	25.4 кг			23.7 кг			
Блок подачи проволоки	встроенный		облегчённый (открытый)		закрытый		
							

● Стандарт ○ Опция



→ Artsen CM500 C

Сделан для сварки на большой  
дальности.

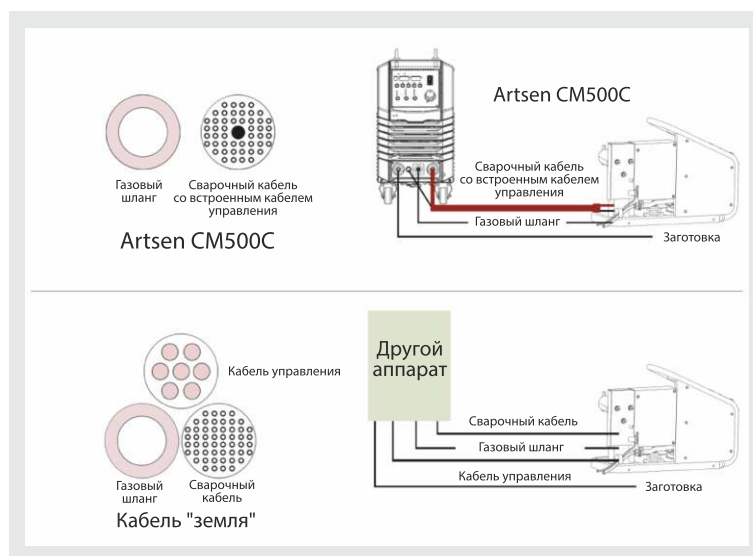
до **100** метров

# Astern CM500C

Специально разработан для монтажных условий и применения для сварки на большом удалении, например, в судостроении, строительстве морской техники и стальных конструкций.



Пионер в адаптации  
Технология двусторонней  
цифровой высокоскоростной  
СВЯЗИ

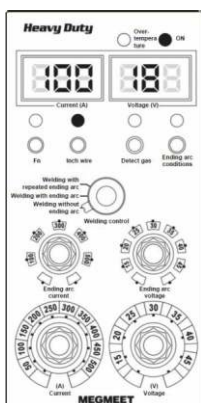


## Характеристики оборудования:

- Цифровая инверторная технология с микропроцессорным управлением.
- Более длинный и на 30% более лёгкий сварочный кабель длиной до 100 м.
- Более прочный комплект соединительных кабелей, лучшая защита, меньше повреждений кабеля, намного меньше времени простоя.
- Сварка MAG/CO<sub>2</sub> с синергетическим управлением и методом MMA в стандартной комплектации.
- Более лёгкий, но более функциональный блок подачи проволоки с большей мобильностью для упрощения работы.
- Стабильная сварка с вылетом проволоки до 30 мм.
- Обеспечение стабильной сварки вертикальных швов снизу вверх порошковой проволокой при токе 150 А и комплектом соединительных кабелей длиной 50 м.
- Защита электронных плат и блока подачи проволоки от вибрации, ударов, влаги и солёного воздуха.
- Превосходная надёжность благодаря самозащищающейся конструкции и отображению кода ошибки для облегчения поиска и устранения неисправностей.

Преимущество технологии двусторонней цифровой высокоскоростной передачи данных

	Коммуникация	Возможность защиты от помех	A / V дисплей на блоке подачи проволоки	Надёжность электронных плат блока подачи проволоки
Artsen CM500C	Технология двусторонней цифровой высокоскоростной передачи данных	высокая	Да	высокая
Традиционная технология	Односторонняя аналоговая технология передачи данных	обычная	Нет	обычная



Облегчённый блок подачи проволоки имеет цифровой дисплей для индикации сварочного тока и напряжения, обеспечивает регулировку сварочного тока и напряжения, настройку параметров для зажигания дуги и заварки кратера, что обеспечивает огромное удобство при сварке на больших расстояниях.

Отрасли и применение



Кораблестроение





# Спецификация

# Artsen CM500C

Параметр	Artsen CM500C
Управление	Полностью цифровое управление
Метод связи несущей волны	Технология двусторонней цифровой высокоскоростной связи на несущей волне
Номинальное напряжение питания	~3×380 В -15% / ~3×400 В +15% (323 - 460 В)
Частота напряжение питания	30 - 80 Гц
Номинальная потребляемая мощность	24 кВт-А (22,3 кВт)
Фактор мощности	0,93
Эффективный КПД	86%
Номинальное напряжение холостого хода	75 В
Диапазон сварочного тока	50 - 500 А
Диапазон сварочного напряжения	12 - 50 В
Номинальная нагрузка (ПВ)	500 А / 39 В / ПВ 100% / +40°C
Электромагнитная совместимость	EN 60974-10:2014
Защита от молнии	Класс D (6000 В/3000 А)
Режим управления сваркой	2 такта / 4 такта / 4 такта спец.
Характеристики дуги	от -9 до +9
Каналы параметров	10 (стандартный)
Предустановленный интерфейс связи	CAN
Метод охлаждения	Интеллектуальное воздушное охлаждение
Цифровой дисплей блока подачи проволоки	установлен, параметры сварки можно регулировать дистанционно
Скорость подачи проволоки	1,4 - 24 м/мин
Класс изоляции	H
Степень защиты	IP23S
Рабочая температура	тяжёлые промышленные условия, от -39°C до +50°C
Габаритные размеры (Д×Ш×В)	620×300×480 мм
Общая масса	52 кг

Сварочный процесс	Сварочные материалы	Диаметр сварочной проволоки (мм)	Защитный газ
Синергетическая сварка CO <sub>2</sub> /MAG	проволока сплошного сечения - углеродистая сталь	1,0 / 1,2 / 1,6	100% CO <sub>2</sub>
	проволока сплошного сечения - углеродистая сталь	1,2 / 1,6	80% Ar + 20% CO <sub>2</sub>
	порошковая проволока - углеродистая сталь	1,2 / 1,4 / 1,6	100% CO <sub>2</sub>
Сварка DC MMA	электроды	2,0 / 2,5 / 3,32 / 4,0 / 5,0 / 6,0 мм	

Блок подачи проволоки	Стандартный	Евро	Облегчённый
Разъем	Японский	Евро	Японский
Ролики	4	4	2





→ Серия Ehave CM  
Классический вариант для сварки  
углеродистой стали



# Серия Ehave CM

Классическая сварка  
углеродистой стали



## Характеристики оборудования:

- Цифровая инверторная технология с микропроцессорным управлением.
- Синергетическое управление.
- Стабильная сварка с вылетом проволоки до 30 мм.
- Набор соединительных кабелей с возможностью увеличения длины до 30 м.
- Соединительные кабели "три в одном" с высокой степенью защиты.
- Стандартная функция блокировки.
- Стандартные функции сохранения сварочных заданий (до 10 заданий).
- Поддержка технологии SMARC для работы в сети.
- Нагрузка 500 А /ПВ 100% при +25°C для тяжёлых условий эксплуатации.
- Высокая устойчивость к изменениям условий сварки.
- Применяется в тяжёлой промышленности с 2012 года.
- Высокая устойчивость к колебаниям входного напряжения (до  $\pm 25\%$ ).
- Превосходная надёжность благодаря самозащищающейся конструкции и отображению кода ошибки для лёгкого обслуживания.



## Спецификация

## серия Ehave CM

Ручной	Ehave CM500 H	Ehave CM500	Ehave CM400	Ehave CM350
Роботизированный	Ehave CM500 H AR	Ehave CM500 AR	Ehave CM400 AR	Ehave CM350 AR
Управление	Полностью цифровое управление			
Номинальное напряжение питания	~3×380 В -25% / ~3×400 В +25% (285 - 475 В)			
Частота напряжение питания	30 - 80 Гц			
Номинальная потребляемая мощность	24 кВт-А	22,3 кВт-А	16,8 кВт-А	13,5 кВт-А
Фактор мощности	0,93	0,93	0,94	0,94
Эффективный КПД	86%			
Номинальное напряжение холостого хода	75 В	73,3 В	63,7 В	63,7 В
Диапазон сварочного тока	30 - 500 А	30 - 500 А	30 - 400 А	30 - 400 А
Диапазон сварочного напряжения	12 - 45 В	12 - 45 В	12 - 38 В	12 - 38 В
Номинальная нагрузка (ПВ) +40°C	500 А / ПВ 100%	500 А / ПВ 60% 390 А / ПВ 100%	400 А / ПВ 100%	350 А / ПВ 60% 271 А / ПВ 100%
Свариваемые материалы	Углеродистые стали			
Сварочные процессы	Co <sub>2</sub> / MAG / FCAW / MMA			
Диаметр проволоки	1,0 / 1,2 / 1,6 мм		0,8 / 1,0 / 1,2 мм	
Режим управления сваркой	2 такта / 4 такта / 4 такта спец. / Сварка точками			
Каналы параметров	10 (стандартный)			
Характеристики дуги	от -9 до +9			
Связь с контроллером робота	аналоговая			
Предустановленный интерфейс связи	CAN			
Метод охлаждения	Интеллектуальное воздушное охлаждение			
Скорость подачи проволоки	1,4 - 24 м/мин			
Сертификация	EN 60974-10:2014			
Защита от молнии	Класс D (6000 В/3000 А)			
Класс изоляции	H			
Степень защиты	Ip23S			
Рабочая температура	от -39°C до +50°C; влажность ≤95%			
Габаритные размеры (Д×Ш×В)	620×300×480 мм			
Общая масса	55 кг	52 кг	48 кг	48 кг

Сварочный процесс	Сварочные материалы	Диаметр сварочной проволоки (мм)	Защитный газ
Синергетическая сварка CO <sub>2</sub> /MAG	проволока сплошного сечения - углеродистая сталь	1,0 / 1,2 / 1,6	100% CO <sub>2</sub>
	проволока сплошного сечения - углеродистая сталь	1,0 / 1,2 / 1,6	80% Ar + 20% CO <sub>2</sub>
	порошковая проволока - углеродистая сталь	1,2 / 1,4 / 1,6	100% CO <sub>2</sub>
Сварка DC MMA	электроды	2,0 / 2,5 / 3,2 / 4,0 / 5,0 / 6,0 мм	

Блок подачи проволоки	Стандартный	Облегченный	Евро
Разъем	Японский	Японский	Евро
Ролики	2	4	4



\* : См. стр. 56-64 для роботизированной и автоматической сварки.



# Роботизированная и автоматическая сварка

## Протоколы связи с промышленными роботами

Модель	Протоколы связи с промышленными роботами							Сенсоры		TAST
	Analog	DeviceNet	EtherNet/IP	EtherCAT	ProfiNet	CANOpen	MEGMEET CAN	54V	5V	
Ehave	●								●	●
Artsen II CM / PM	○	○	○	○	○	○	○	●	●	●
Artsen Plus /Pro	○	○	○	○	○	○	○	●	●	●
Dex DM /PM	○	○	○	○	○	○	○			●

● Стандарт ○ Опция

- 7 лет подряд с 2014 года MEGMEET является лидером рынка оборудования для роботизированной дуговой сварки GMAW (MIG/MAG/CO<sub>2</sub>) в Китае, крупнейшем рынке отдельных стран в мире, с самой высокой долей.
- Возможность связи с промышленными роботами и коботами почти всех международных или национальных производителей. Можно легко и удобно выбрать тип робота одним щелчком мыши во внутреннем меню.
- Высокая скорость внутренней передачи данных, способность обмениваться данными одновременно с несколькими сторонними устройствами.
- Сенсор 54 В для определения касания детали, что позволяет лучше работать с деталями с ржавчиной, грязью и маслянистой поверхностью.
- Идеально поддерживает функцию отслеживания сварного шва TAST (Thru-arc Seam Tracking) роботами различных производителей, особенно подходит для роботизированной сварки больших толщин.
- Высокая скорость обмена данными параметрами сварки между сварочным источником и контроллером робота.
- Поддержка горелки для роботизированной сварки типа "push-pull". Возможность синхронизации скорости и крутящего момента двигателей горелки и механизмом подачи проволоки без дополнительных устройств. Возможность прямого включения горелки типа "push-pull". [1]
- Переключаемый механизм подачи проволоки с синхронизацией, доступный опционально для бочек с проволокой; особенно подходит для сварки с длинным каналом подачи проволоки. [2]

[1]: Полуавтоматы серий Artsen и Artsen Plus поддерживают роботизированные горелки типа "push-pull".

[2]: Переключаемый механизм подачи проволоки является доступным только для полуавтоматов серий Artsen Plus/Pro.

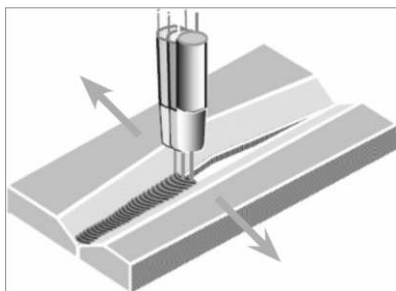
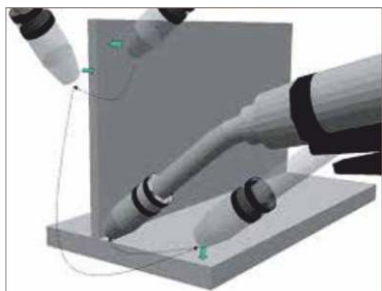
## Умная конструкция и богатый опыт в роботизированной дуговой сварке

- ABB
- Cobot
- FANUC
- KUKA
- YASKAWA
- KAWASAKI
- COMAU



## Функции роботизированной дуговой сварки

- Высоковольтный датчик касания (54 В)
- Отслеживание шва по дуге
- Многослойная и многопроходная сварка



## Умная компенсация для сверхдлинных кабелей



• Корректировка параметров сварки P23 (вкл.)

• Компенсация сопротивления

• Компенсация индуктивности

• Интеллектуальная компенсация для обеспечения более стабильной сварки

• Особенно подходит для сварки заготовок большого размера

## Мгновенное переключение между сварочными заданиями

Для быстрого переключения между различными сварочными заданиями требуется только одно зажигание дуги. Все это происходит в течение 0,08 сек. Сварочные брызги и возможные дефекты, вызванные новым зажиганием дуги, исключены. Это особенно подходит для роботизированной сварки в сложных условиях.



## Отображение сопротивления подачи проволоки

На панели аппарата может отображаться «коэффициент сопротивления подачи проволоки», чтобы напоминать клиентам о необходимости проверить, достаточно ли плавно работает система подачи проволоки, чтобы не повлиять на качество сварки.



## Механизмы подачи проволоки для роботизированной сварки



Евро-разъём  
(стандарт)

### Функции

- Доступны кнопки для быстрой подачи проволоки, извлечения проволоки и проверки газа для полуавтоматов серий Artsen Plus/Pro.
- Переключение между механизмами энкодерной обратной связи и «противодействующей обратной связи электродвигателя».
- Поддержка горелки типа "push-pull".



Японский разъём  
(опционально)

## Пульт дистанционного управления



### Особенности:

- Поддержка автоматизации сварки, удобная настройка параметров сварки в режиме реального времени, синергетическое управление.
- Длина кабеля управления до 25 м.

\* Опционально только для полуавтоматов серии Artsen Plus/Pro



### Техническая спецификация блоков подачи проволоки для роботизированной сварки

Модель	Евро-разъём	Японский разъём	Масса, кг	Водное охлаждение	Габаритные размеры (Д×Ш×В), мм
Серия Artsen II CM/PM	Стандарт	Опционально	6,8	Стандарт	303×170×205
Серия Artsen Plus/Pro	Стандарт	Опционально	6	Стандарт	230×170×170
Серия Ehave	Стандарт	Опционально	6,8	–	303×170×205
Серия Dex DM / PM	Стандарт	Опционально	6	Стандарт	230×170×170

# Блок водяного охлаждения

## Спецификация



### AnyCool-100

Для полуавтоматов серий Artsen II CM/PM и Artsen Plus/Pro

Блок водяного охлаждения AnyCool-100	
Источник питания	для сварочного источника тока
Номинальная мощность	260 Вт
Номинальное напряжение	~3×380 - 400 В
Объём бака охлаждающей воды	10 л
Расход охлаждающей воды	3,5 л/мин
Максимальный напор насоса	26 м
Сигнализация потока	Да



### AnyCool-68

Для полуавтоматов Dex PM3000 / PM3000Q / PM3000S / PM3000QS / PM3000R

Блок водяного охлаждения AnyCool-68	
Источник питания	для сварочного источника тока
Номинальная мощность	260 Вт
Номинальное напряжение	~3×380 - 400 В
Объём бака охлаждающей воды	6,8 л
Расход охлаждающей воды	3,5 л/мин
Максимальный напор насоса	20 м
Сигнализация потока	Да



# Энергия будущего

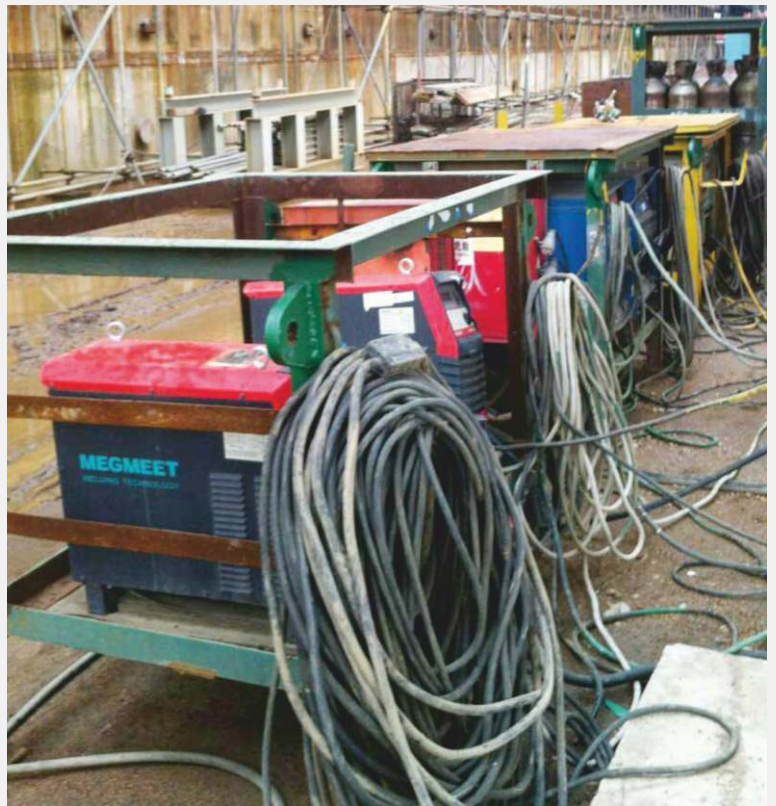


# Надёжность

Новое определение надёжности и стабильности инверторных сварочных аппаратов.

Надёжный и крепкий, как скала





# Качественный

## Высокоускоренный жизненный тест (HALT)



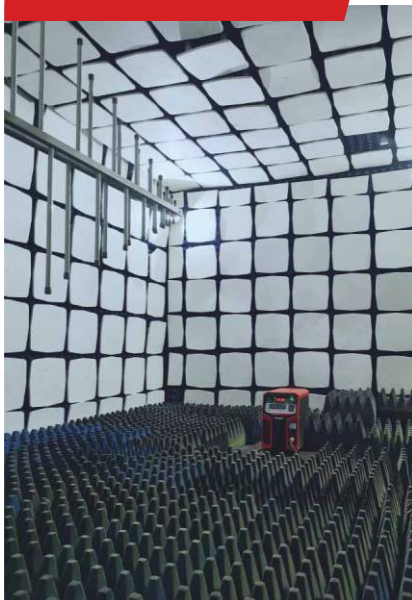
Все мыслимые жёсткие условия добавляются при испытаниях сварочного аппарата одновременно. Уровни серьёзности испытаний постепенно увеличиваются, пока сварочный аппарат не ломается. После этого выполняется краткий анализ, и конструкция непрерывно оптимизируется. Процесс испытаний повторяется снова и снова. Условия испытаний включают в себя (но не ограничиваясь ими) проверку полной нагрузки, тесты на вибрацию, высокую температуру и влажность, низкую температуру, солевой туман, токопроводящую пыль, скачки напряжения, падение напряжения, ESD, EFT, и т.д. Срок службы продукта после тестирования HALT достигает десяти лет. Это самый высокий срок для сварочного оборудования на базе инверторного источника.

## Молниезащита



Уникальное для отрасли устройство защиты от импульсных перенапряжений класса D (6000 В / 3000 А) используется для проведения экстремальных испытаний сварочного аппарата. Для обеспечения стабильной и надёжной работы в условиях грозы и ударов молнии, а также при больших колебаниях сетевого напряжения на заводе заказчика. Позволяет избежать «мягкого ущерба» для сварочного аппарата и значительно продлить срок службы сварочных аппаратов.

## Испытание на ЭМС



Прохождение теста на ЭМС гарантирует, что источник сварочного тока не будет мешать работе другого оборудования, находящегося поблизости. Это особенно необходимо для сложных производственных линий роботизированной сварки и других интеллектуальных предприятий.

## Тест на токопроводящую пыль



В качестве условий испытаний используются взвешенные в воздухе частицы железа и графита, чтобы гарантировать высокую надёжность сварочных аппаратов в аналогичных тяжёлых условиях работы.



### Испытание на удар при высоких и низких температурах



Цель данного испытания - обеспечить проверку стабильности и надёжности сварочных аппаратов для продуктов MEGMEET, работающих внутри и вне помещений в разных странах. Проверка максимальных и минимальных выходных параметров при низких рабочих температурах

### Испытание соляным туманом



Испытание соляным туманом может проверить коррозионную стойкость сварочного аппарата. Пройдя это испытание, сварочный аппарат может лучше подходить для работы в среде с высокой солёностью и высокой влажностью, например, в судостроении.

### Испытание водяным туманом



Позволяет убедиться, что сварочный аппарат может надёжно работать под дождём.

### Механическая вибрация



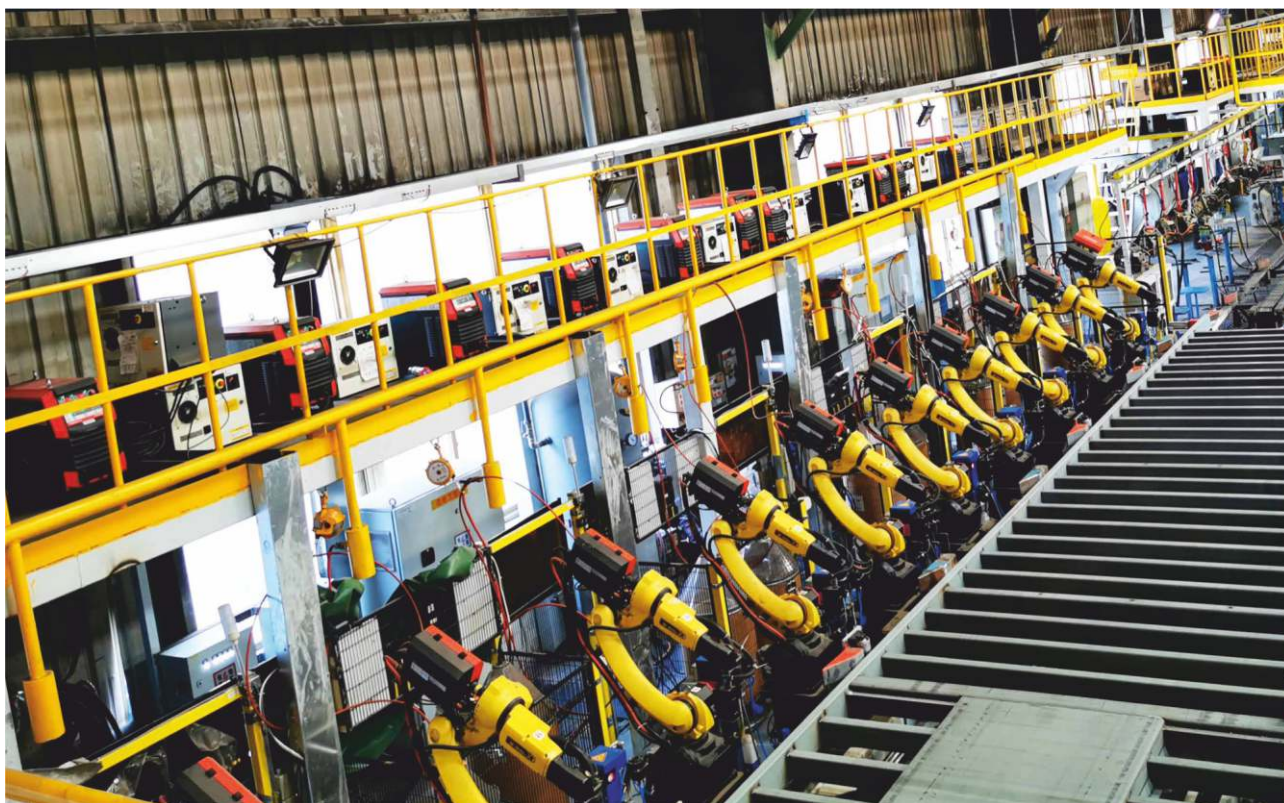
### Испытания на свободное падение под разными углами



Эти тесты проверяют надёжность всей конструкции сварочного аппарата, крепление его компонентов, а также качество окончательной сборки. Обеспечивается качество и работоспособность после транспортировки и возможных падений.

# Постоянство

Стабильная производительность на любом сварочном аппарате, в любое время и в любом месте



5 В								
№ платы	1	2	3	4	5	6	7	8
Ток (А)	173,28	172,08	169,84	172,16	173,92	173,12	172,88	171,04
Реальное выходное напряжение	5	4,97	4,91	4,97	5,01	5	5	4,94
Отклонение выходного напряжения	0	-0,03	-0,09	-0,03	0,01	0	0	-0,06
Отображаемое отклонение напряжения	0	0,0706	0,0106	0,0706	0,1106	0,1006	0,1006	0,0406

20 В								
№ платы	1	2	3	4	5	6	7	8
Ток (А)	197,2	196,96	198	196,72	196,96	196,64	197,12	196,88
Реальное выходное напряжение	20,06	20,03	20,15	20,01	20,02	19,97	20,04	20,02
Отклонение выходного напряжения	0,06	0,03	0,15	0,01	0,02	-0,03	0,04	0,02
Отображаемое отклонение напряжения	0,06	0,03	0,15	0,01	0,02	-0,03	0,04	0,02

30 В								
№ платы	1	2	3	4	5	6	7	8
Ток (А)	295,44	295,12	295,28	294,88	295,44	295,2	295,28	295,12
Реальное выходное напряжение	30,09	30,06	30,07	30,02	30,08	30,03	30,06	30,05
Отклонение выходного напряжения	0,09	0,06	0,07	0,02	0,08	0,03	0,06	0,05
Отображаемое отклонение напряжения	0,09	0,06	0,07	0,02	0,08	0,03	0,06	0,05

30 В								
№ платы	1	2	3	4	5	6	7	8
Ток (А)	545,36	544,8	541,28	544,24	545,6	544,8	544,88	546,24
Реальное выходное напряжение	45,08	45,06	44,77	44,98	45,09	45,02	45,05	45,12
Отклонение выходного напряжения	0,08	0,06	-0,23	-0,02	0,09	0,02	0,05	0,12
Отображаемое отклонение напряжения	0,08	0,06	-0,23	0,0806	0,09	0,1206	0,05	0,12

- Благодаря конструкции высокочастотного инвертора и превосходному полностью цифровому управлению значительно снижается зависимость от точности аппаратных параметров и обеспечивается стабильная работа каждого источника сварочного тока даже при больших колебаниях входной сети.
- Благодаря использованию компонентов с низким температурным дрейфом и высокой точностью, выходные характеристики сохраняются стабильными от включения до длительной работы и при рабочей температуре от  $-10^{\circ}\text{C}$  до  $+50^{\circ}\text{C}$ .
- Множественные компенсации и автоматические регулировки предназначены для компонентов в секции отбора проб и контроля, что обеспечивает постоянство производительности каждого сварочного источника.



# Стабильность и надёжность

Стабильность – краеугольный камень интеллектуального сварочного аппарата



## Всегда стабильный

Благодаря передовым технологиям силовой электроники и программного обеспечения, высокочастотной цифровой выборке и корректировке силовой цепи, сварочный аппарат так же стабилен, как новый, будь то через год, пять лет или десять лет.

## Интеллектуальная регулировка

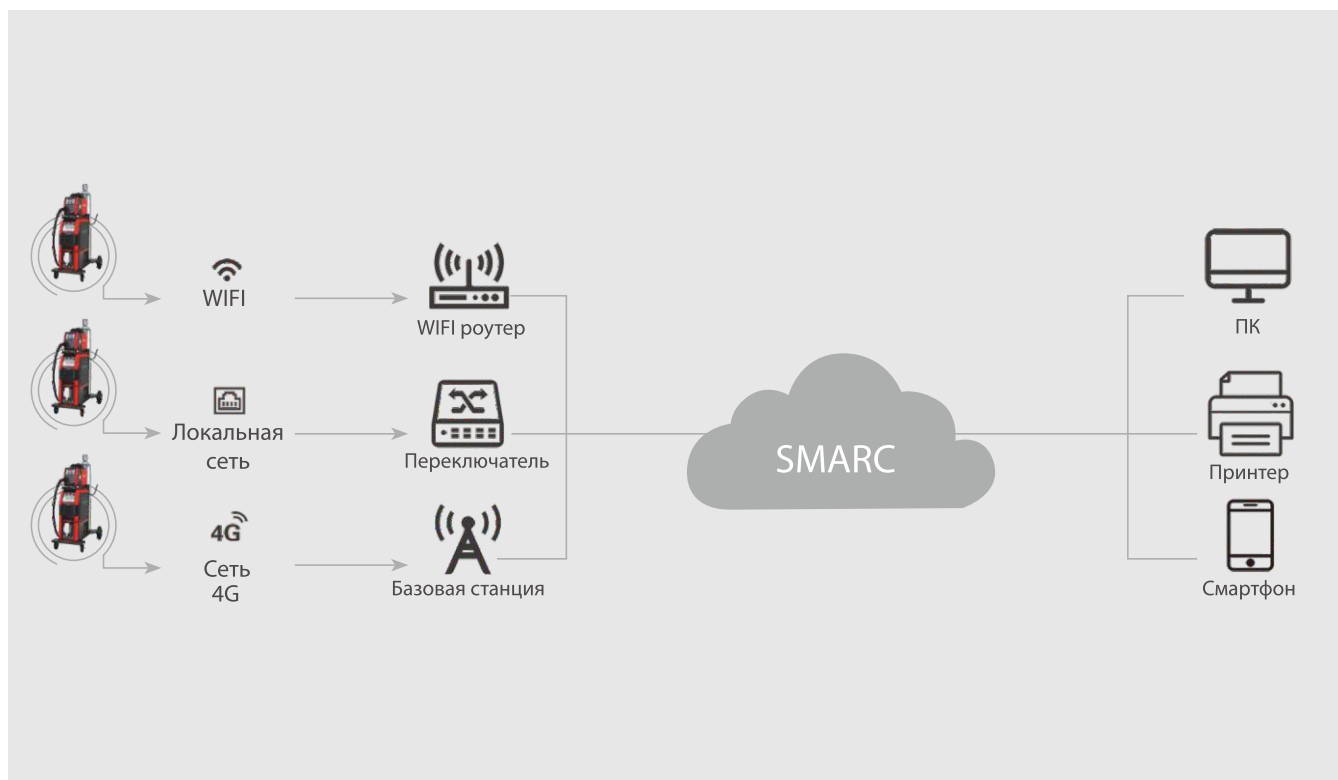
Длину вылета проволоки можно изменять, если сварочная дуга изменяет своё положение. Используя уникальную технологию компенсации микроколебаний сварочного напряжения и постоянного контроля длины дуги, источник питания MEGMEET может обеспечить стабильность сварочной дуги и сварочной ванны.

## Умная компенсация

Используя технологию компенсации макроколебаний сварочного напряжения, источник питания MEGMEET может предотвратить падение напряжения дуги при работе с соединительным кабелем длиной от 5 м и до 50 м.

# Возможности Интернета вещей и информатизация

Готовность к Индустрии 4.0 и эпохе Интернета вещей



## Внешние коммуникации

Система сварки MEGMEET имеет в качестве вариантов много различных интерфейсов связи и хорошо подготовлена для беспроводной цифровой связи с контроллером робота и автоматических сварочных систем.



## Рабочая сеть

Используя для реализации информатизации сварки систему управления MEGMEET smarc group, сварочный аппарат может работать с подключением через Wi-Fi или 4G или сетевой кабель, а также может быть подключен к MES, ERP и другим системам.



## Обновление программного обеспечения

Сварочный аппарат представляет собой интеллектуальную аппаратную платформу, которая позволяет модернизировать процесс сварки и настраивать функции путём обновления программного обеспечения, чтобы сэкономить на покупке нового аппарата.





## Удобный дизайн

Как начинающему сварщику справиться с проблемами?

Как начинающим сварщикам обеспечить качество сварки?



### Удобство для начинающих сварщиков

Функция защиты от колебаний дуги (стабилизация дуги): компенсация напряжения дуги и технология постоянного контроля длины дуги облегчают работу начинающим сварщикам.

Синергетическое управление: Сварочный аппарат имеет обширную встроенную экспертную базу данных. Сварщику нужно ввести только ток, и параметры сварки могут быть установлены автоматически.



### Функция блокировки

На передней панели без каких-либо внешних устройств может быть установлен пароль блокировки. Это может гарантировать сварщикам использование только запрошенной WPS. Стоимость управления и тестирования снизится, а качество сварки может быть улучшено. («L» обозначает блокировку, это означает, что параметр может быть изменен только в разрешенной области.)



### Быстрое восстановление производства

Внутренняя модульная конструкция повышают надёжность. В то же время разборка и повторная сборка аппарата выполняются быстрее. Сварочный аппарат сам распознает и быстро обнаруживает неисправности, а также отображает коды ошибок или сигнал тревоги.

“

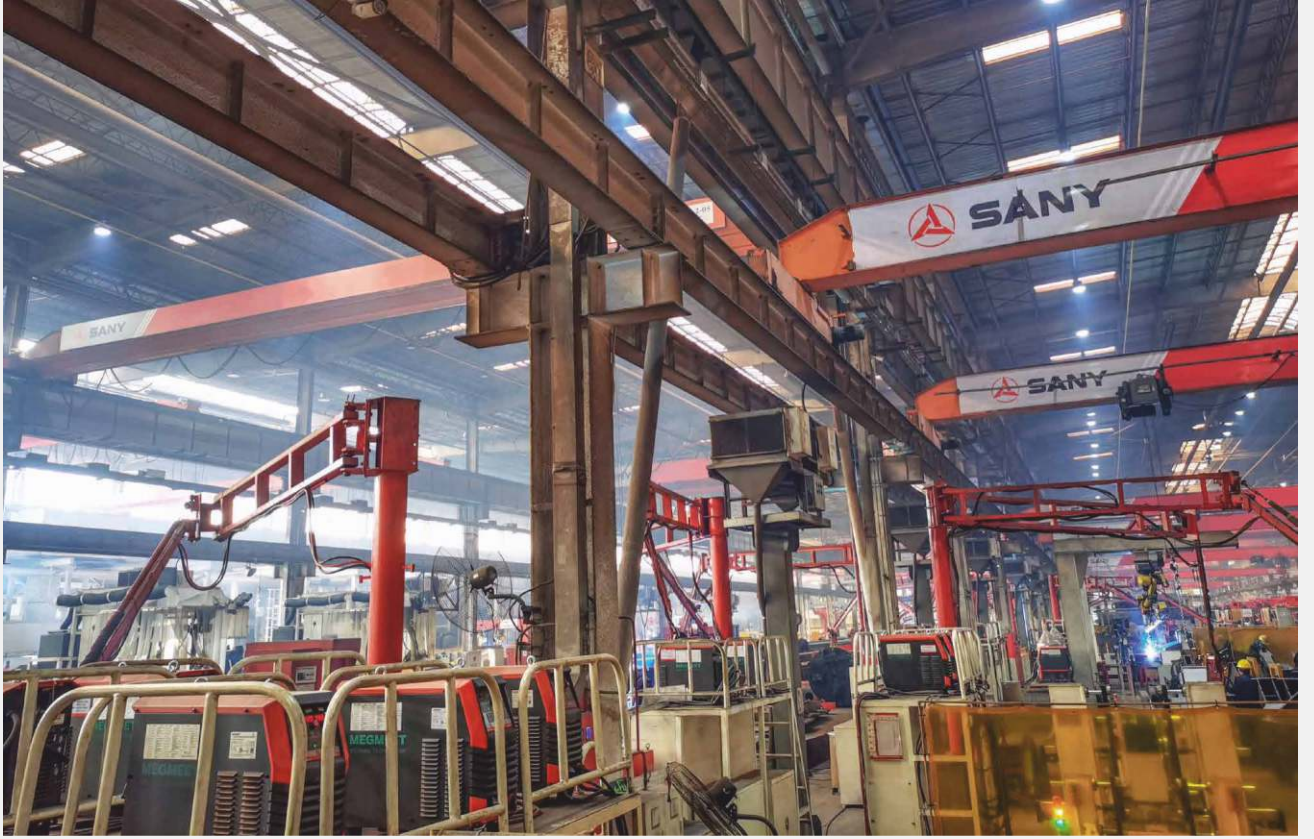
Более десяти лет были посвящены исследованиям основных дисциплин дуговой сварки и инженерного применения сварочных технологий. Сегодня мы широко признаны в отрасли. Это происходит из-за сильной многопрофильной технической команды MEGMEET, исследовательской платформы (R&D) и корпоративного духа инновации. Мы твёрдо верим, что мы можем помочь нашим клиентам преодолеть свои проблемы в выполнении сварочных процессов, а также обеспечить сосредоточенность клиентов на своей основной работе, кроме сварки.

”

# Приложения и примеры

# Строительная техника





# Горное оборудование

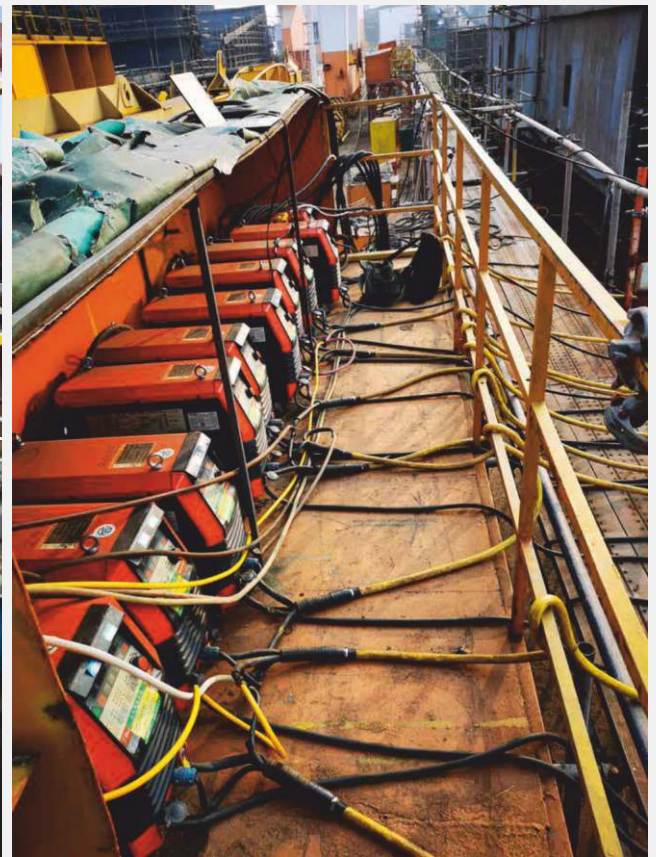




# Судостроение и морское машиностроение

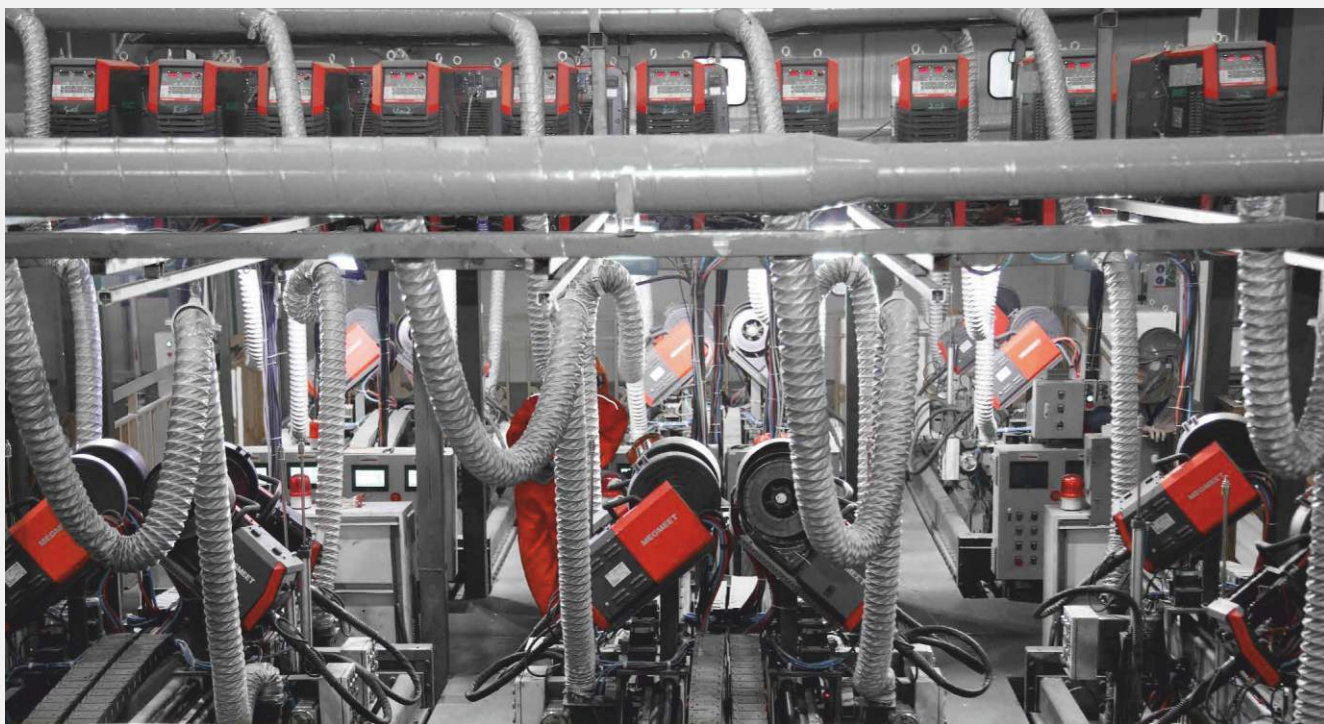




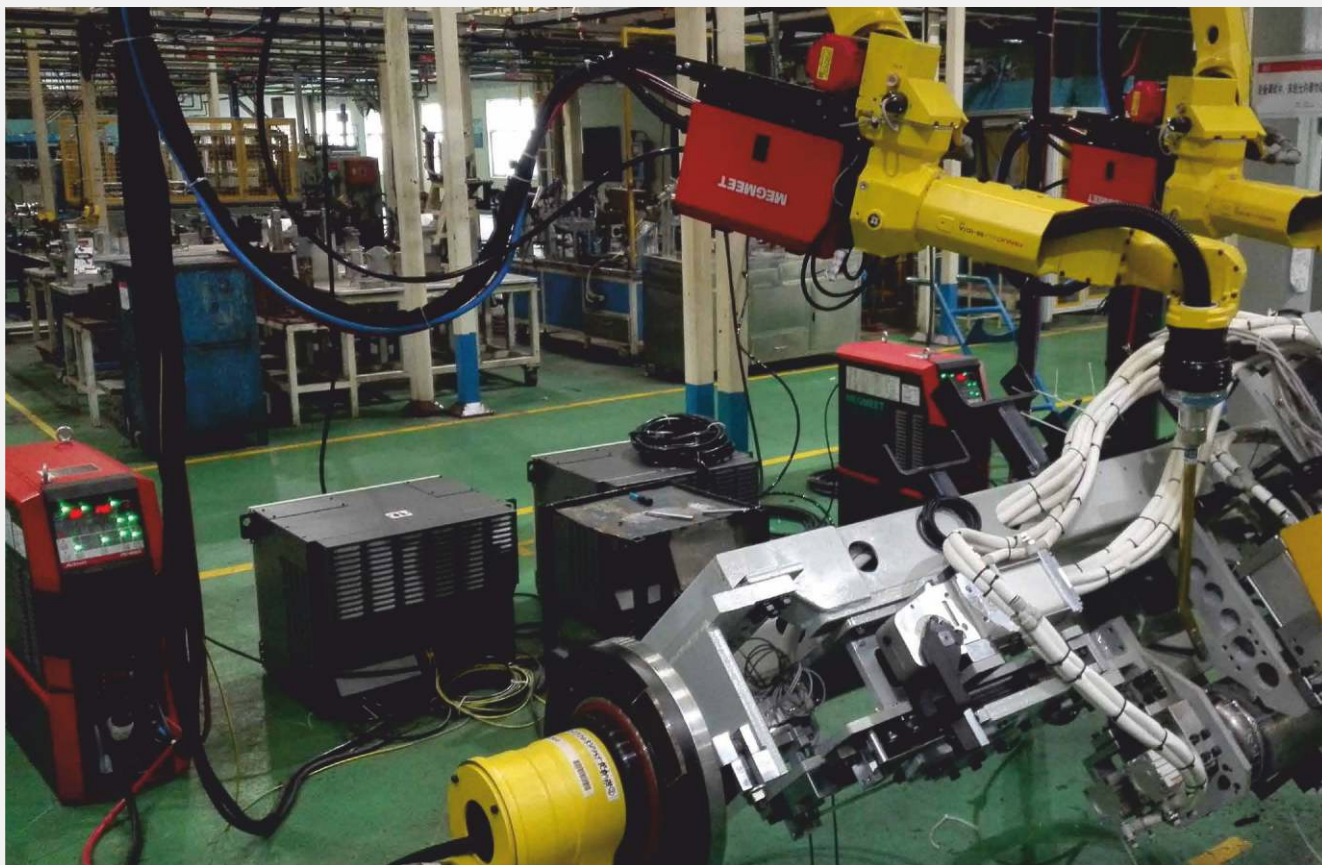


# Производство контейнеров





# Автомобильная промышленность



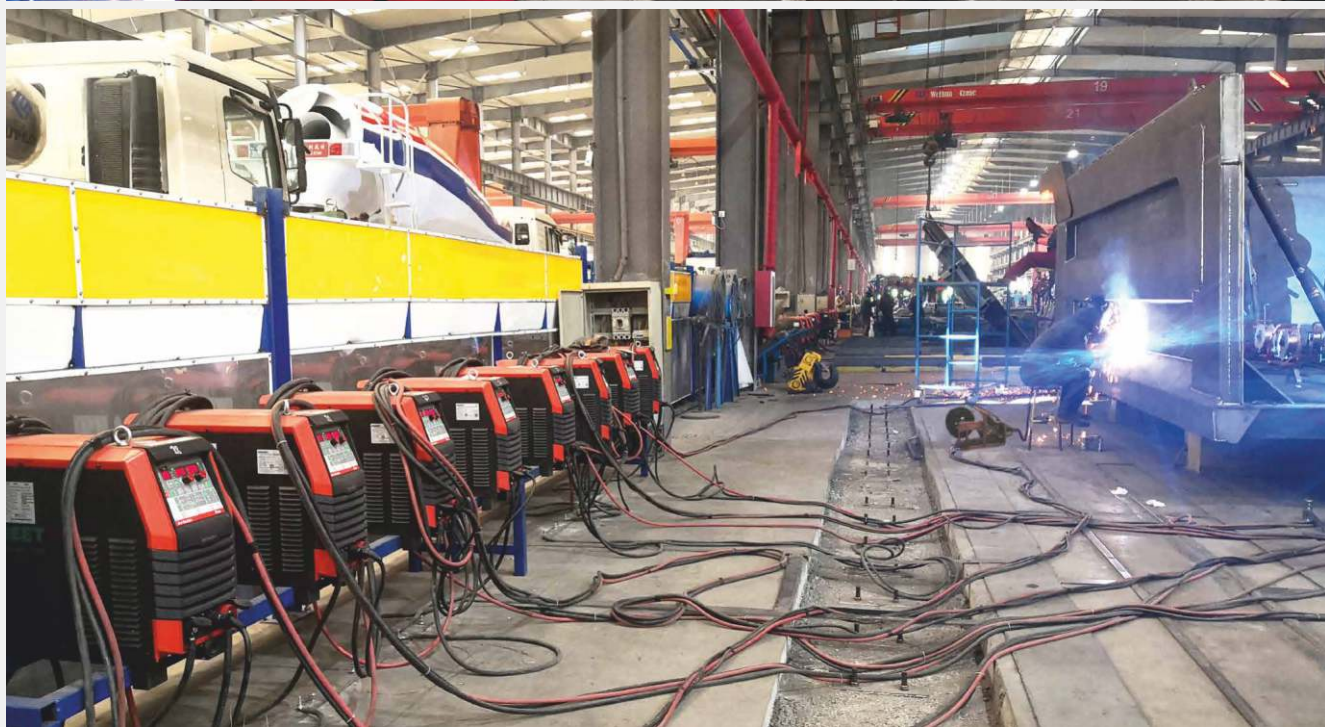


# Строительство

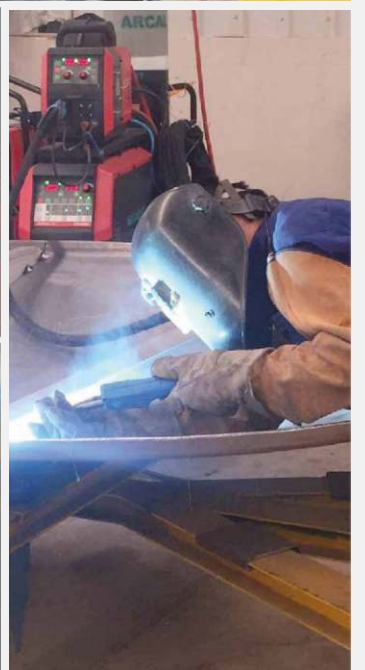
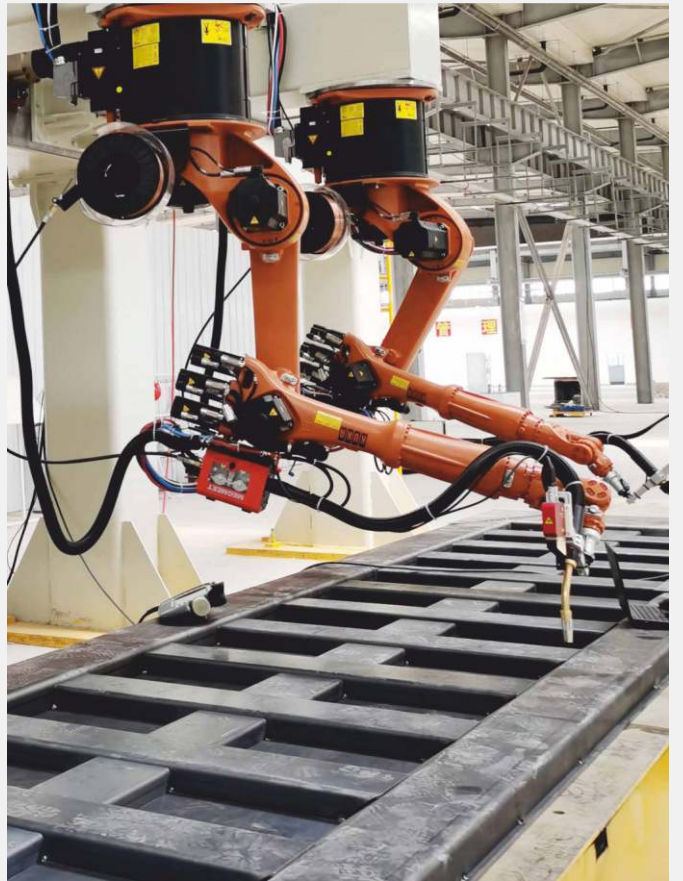




# Коммерческие автомобили

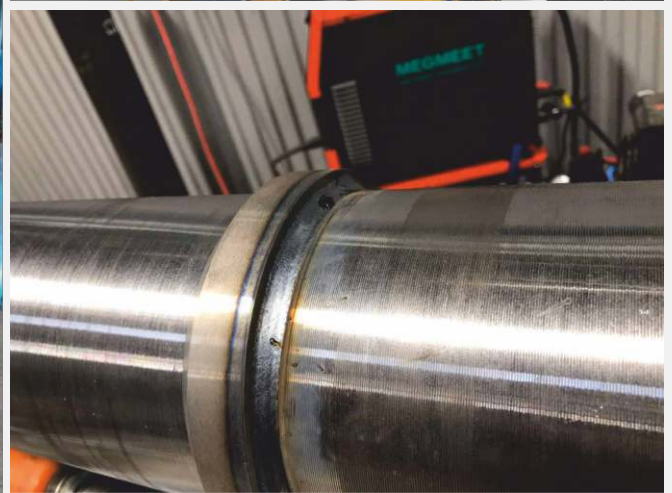




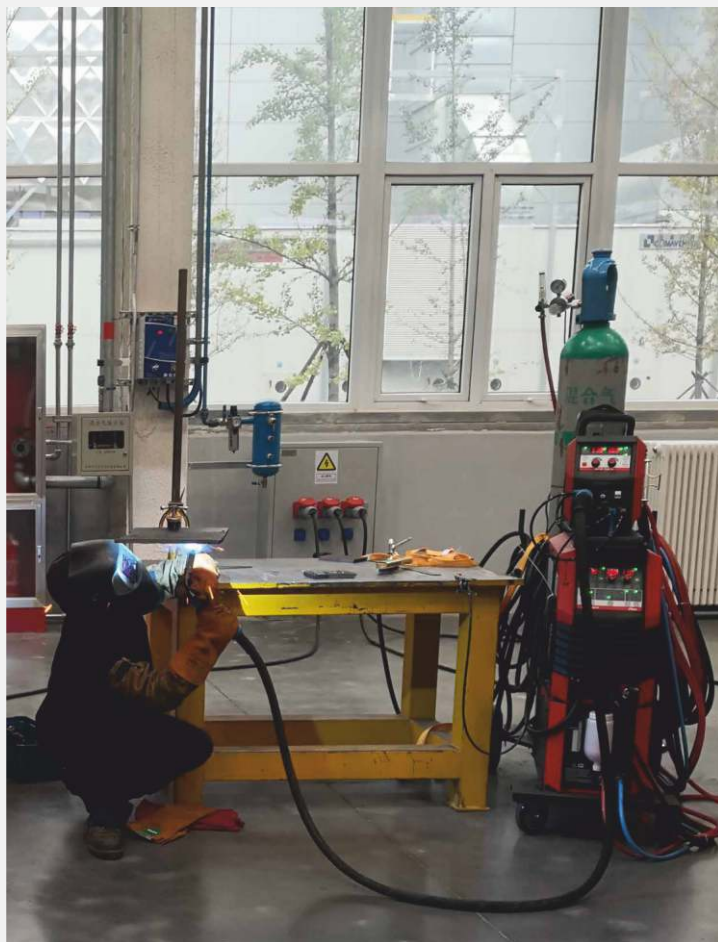


## Емкости и цистерны





# Железнодорожная техника







## КОНТАКТЫ

---

ООО «МегмитВелдинг»



105094, г. Москва,  
ул. Большая Семеновская, д. 42

Метро: Семеновская, Электrozаводская



Работаем:  
с 9:00 до 18:00 (по мск. времени)

Выходные: суббота, воскресенье



8 (495) 108-06-75  
8 (903) 525-63-34

Факс: 8 (495) 108-06-75



Электронная почта:  
[info@megmeet.ru](mailto:info@megmeet.ru)

WhatsApp, Viber: 8 (903) 525-63-34