MEGMEET
WELDING TECHNOLOGY



Artsen Nova 350DR

全数字低飞溅气保焊 CO_2/MAG

股票代码：sz.002851

www.megmeet-welding.com

Artsen Nova350DR

全数字低飞溅气保焊
CO_2/MAG

DC | 380 3PH | 45~65 Hz | CV

产品特点

- 高端软硬件与多种焊接专家数据库的结合，可实现冷弧短路过渡、超低飞溅等高端焊接工艺
- 具备 USB接口，确保客户便捷享受麦格米特最前沿的焊接工艺、面对不同母材的焊接需求可搭载不同的选配工艺软件
- 丰富的自动化焊接通讯接口类型，可与不同品牌机器人、智能工装快捷连接

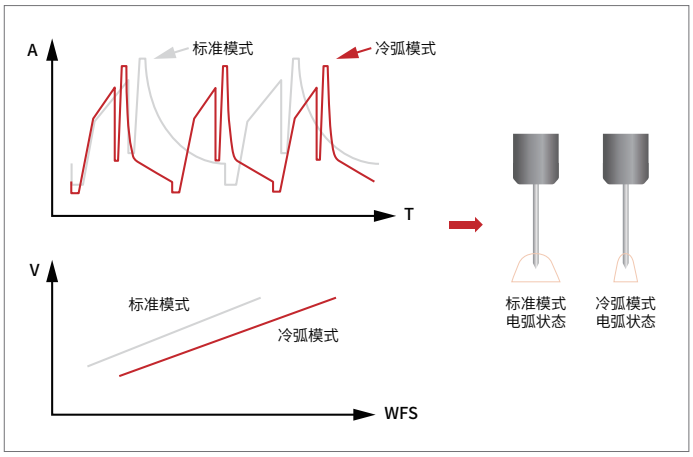


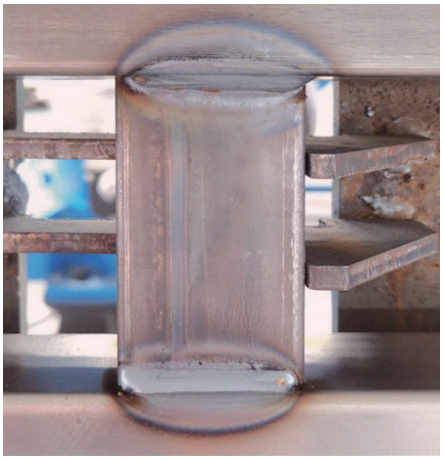
冷弧短路过渡
Cold Arc Short Circuit Transfer

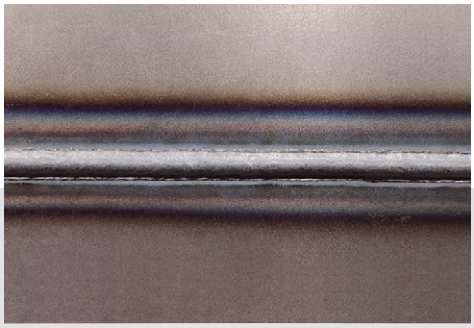
冷弧短路过渡是一项旨在稳定实现较低热输入的气体保护焊接控制方法，通过精密控制熔滴短路过渡的缩颈过程和重燃弧电流值，将熔滴过渡频率提高为普通模式的 1.5~2 倍，以实现减小熔滴尺寸、增加电弧挺度、减小热输入的效果。

工艺特点

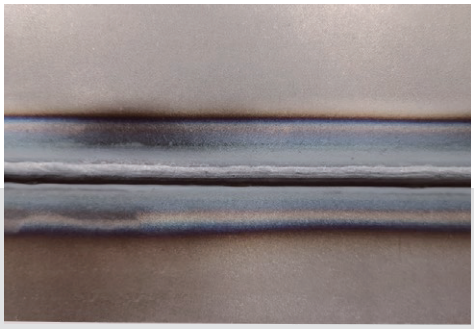
- 高速电弧响应，电弧挺度好
- 电压适应范围宽，在电压较低的情况下也能保持电弧稳定
- 焊接热输入低，减少工件变形，薄板不易焊穿，间隙容忍度高
- 在焊接电流混合过渡段，无大颗粒飞溅；
- 干伸长不敏感，在干伸长变化较大的情况下，也能保持电弧稳定
- 电弧搭桥能力强，薄板大间隙容错率高，且适合全位置高质量打底







- 板材类型：碳钢
- 板厚：下板 2mm，上板 2mm
- 电流：218A
- 电压：16.8V
- 气体：80%AR+20%CO_2
- 焊接速度：15mm/s
- 焊丝直径：1.2mm
- 焊缝形式：搭接



- 板材类型：碳钢
- 板厚：下板 1.5mm，上板 0.8mm
- 电流：112A
- 电压：13.4V
- 焊缝形式：搭接
- 气体：80%AR+20%CO_2
- 焊接速度：6mm/s
- 间隙：1.8mm
- 焊丝直径：1.0mm

平滑短路过渡
Tranquil Fusion

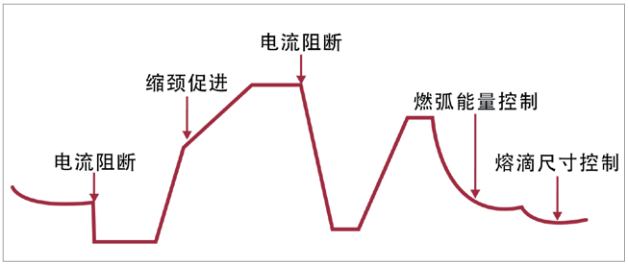
利用麦格米特熔滴缩颈检测与控制专利，通过硬件模块及独特的电源能量泄放技术，对短路熔滴过渡进行精确控制，使得每一滴熔滴在过渡瞬间电流骤降到仅维弧状态，使熔滴平静进入熔池，减小了液桥爆断带来的主要飞溅，同时整个波形控制极大降低热输入。

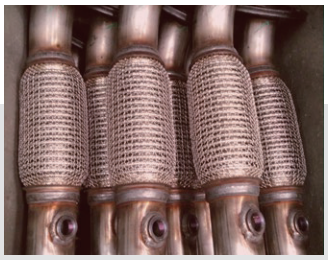


板材类型：碳钢　板厚：1.2-1.5mm　气体：混合气
焊接速度：8-10mm/s　焊丝直径：1.0mm

工艺特点：

- 电弧柔和，熔池平静，飞溅极低，且不沾工件
- 燃弧能量可调，电压下限范围大，热输入极低
- 电弧搭桥能力强，薄板大间隙容错率高，且适合全位置高质量打底
- 同等热输入情况下，大幅提高焊接行走速度，该特点可用于高速焊





汽车零部件
低飞溅、低热输入



汽车零部件
不锈钢焊接



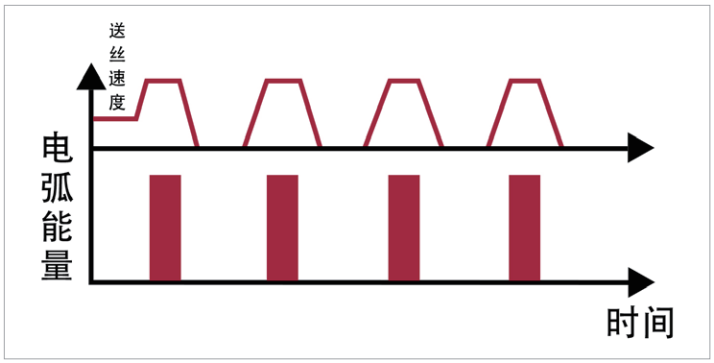
车架焊接
低热输入、搭桥能力强

高速间断焊 DD
Leaping Fusion

完美将焊接工艺、电弧物理、高动态响应电源技术及电机控制技术融为一体，在焊接过程中每形成一个宏观熔池，电流陡降，快速完成一个点焊周期，周而复始，相比传统的重复点焊模式效率更高。

工艺特点：

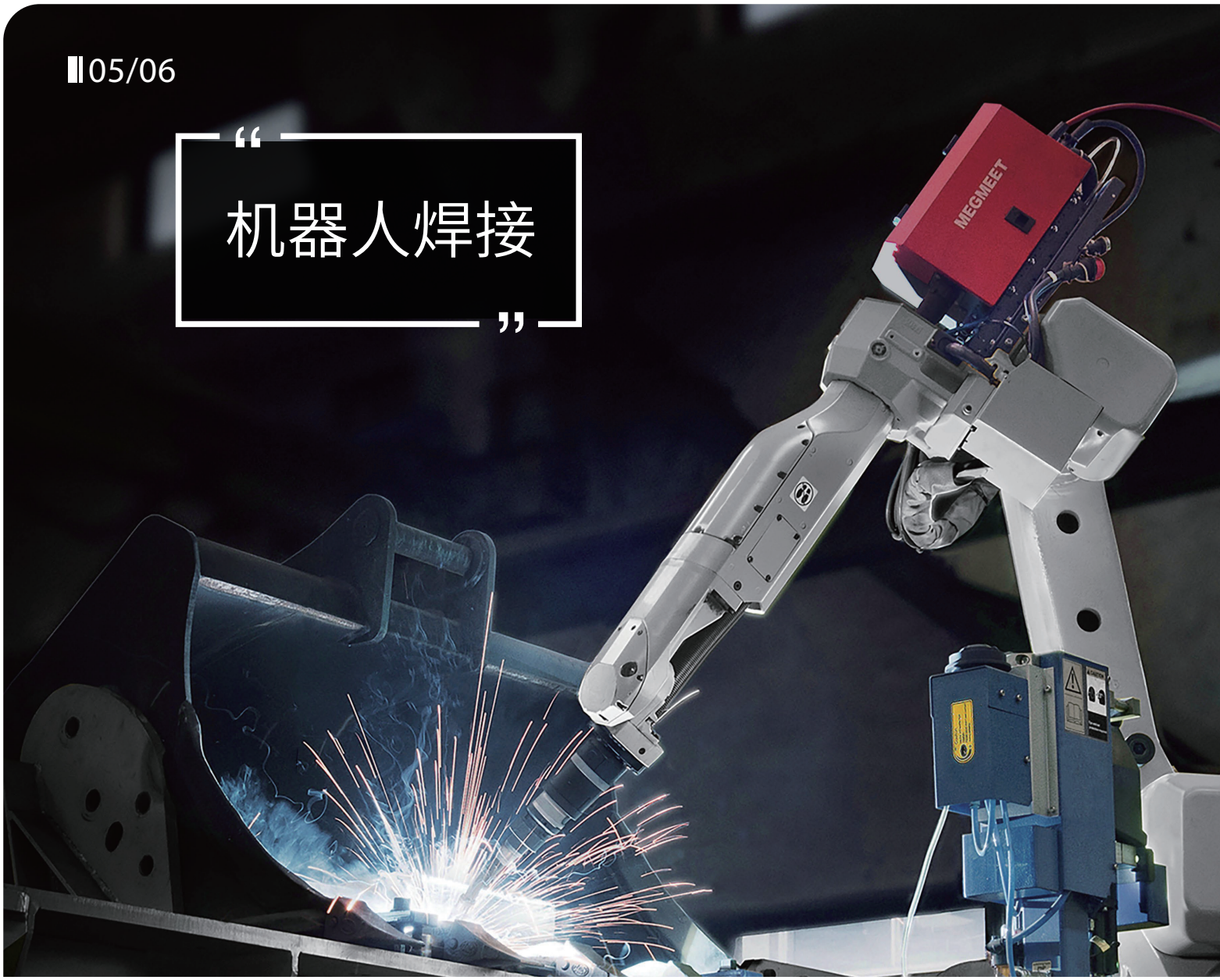
- 起弧迅速，收弧干脆，能迅速形成熔池，热输入、热变形量极低
- 鱼鳞纹清晰，焊接节拍较快，是传统重复熄弧点焊的 2~3 倍速度
- 间隙容忍度高 ，非常适合大间隙和全位置焊接
- 满足即使碳钢仍需要鱼鳞纹硬性要求的自行车行业
- 通过调整燃弧电流、燃弧时间、间断时间，精准控制鱼鳞纹外观
- 机器人无需停顿即可实现连续高速点焊，大幅提升机器人使用寿命







机器人焊接



Nova系列焊机与机器人通讯方式

功能	焊机与机器人通讯方式						
	模拟	DeviceNet	CANopen	MEGMEET CAN	EtherNet/IP	EtherCAT	Profinet
	○	●	●	●	○	○	○

● 标配 ○ 选配

机器人送丝机参数

型号	外形尺寸（L×W×H）mm	焊枪接口（默认）	重量（kg）	产品示意图
WF1-35PW	210×160×120	日式	6	

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。



产品参数表

● 标配　○ 选配

机器人款 *	Artsen Nova 350DR
焊接工艺	
直流	●
冷弧短路过渡	●
平滑短路过渡	●
高速间断焊	○
碳钢	●
不锈钢	●
恒熔深	●
焊机功能	
USB接口	●
群控接口	○
技术参数	
控制方式	全数字
输入电压	三相 380V
输入频率（宽广）	45 ～ 65Hz
输入容量	15KVA/12.7KW
输入功率因数	0.94
额定输出电压	31.5V
额定空载电压	49V
额定输出电流	350A
给定电流范围	30 ～ 350 A
给定电压范围	12 ～ 33.5 V
额定暂载率	直流60%@350A
绝缘等级	H
防护等级	IP23 S
主机环境	-10°C～ +40°C
体积 (长 × 宽 × 高)	620×300×480mm
重量	57.5kg

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。

2026-08