

性能提升 精益求精
创名优头筹



近控
PANEL



远控
REMOTE

平特性
CONST.VOLT.



降特性
CONST.CUR.

熔深 深
P.C. DEEP



常规
NORMAL

浅
SHALLOW

*

pro

Penetration Control Technology

ZD7-630/1000/1250/1600HA pro
逆变式多功能弧焊电源

成都华远焊接设备股份有限公司
成都华远电器设备有限公司

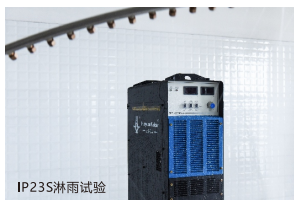


— 产品概述 —

ZD7-HA pro系列基于“华远焊机”多年成熟的埋弧焊研发技术和制造水准，历经用户对ZD7-1000/1250HA原型机超过一年的实际使用，重磅定型的全新一代逆变式多功能弧焊电源。该电源应用熔深增强技术（发明专利：ZL201310180908.0），在线能量不增加的情况下增大熔深，三档熔深调节控制，满足不同焊接工艺需求。应用移相并联技术（发明专利：ZL201611166042.8），具有80kHz输出频率，输出电流和电压纹波小，电弧更稳定，焊缝成形更美观。高达100%（40℃）负载持续率，不惧埋弧焊、电渣焊、碳弧气刨、手工焊的持续高强度工作。

— 可靠性提升 —

- 1. 体积大幅减小：**较华远上一代电源占地面积减小32%，节约工作场所使用空间；
- 2. IP23S防护等级：**适应更严苛的工作环境，整机可靠耐用；
- 3. 智能风机：**焊接启动后工作，机内降温达标后自动停止，减少机内积尘，降低电源故障率。

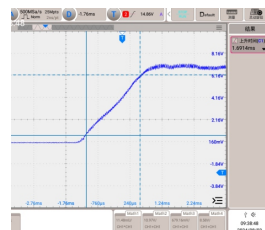


— 熔深控制优势 —

- 在堆焊时，为了提高焊缝的塑性和韧性，防止产生裂纹，减少母材成分对堆焊层性能的影响，应尽量减少熔合比，所以ZD7-1000/1250HA Pro的熔深控制的“浅”档更适合埋弧堆焊。
- 中厚板焊接需要增加熔深时
 - 2.1 减少坡口尺寸和填充焊丝，节约加工成本；
 - 2.2 降低热量输入，细化焊缝晶粒，提高强度；
 - 2.3 提高焊接速度，缩短焊接时间；
 - 2.4 减少焊道数量，提高生产效率；
 - 2.5 更能适应不开坡口双面焊的全熔透焊接方式。

— 快速起弧优势 —

设计缩短了从起弧至稳定焊接电流状态的时间。

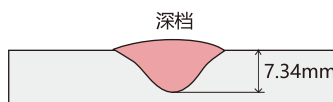
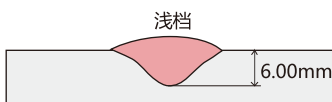


ZD7-1250HA pro 输出1000A时 上升时间为 1.6914ms
ZD7-1250IGBT 输出1000A时 上升时间为 2.8617ms
结论：ZD7-HA pro系列从起弧到稳定输出1000A的速度是ZD7-IGBT的1.7倍

— 熔深分档控制 —

3档熔深调节控制，能确保参数的重复精度

焊接条件：焊丝直径：Ø4.0，干伸长：30mm
电流：600A，电压：32V，速度：300mm/min

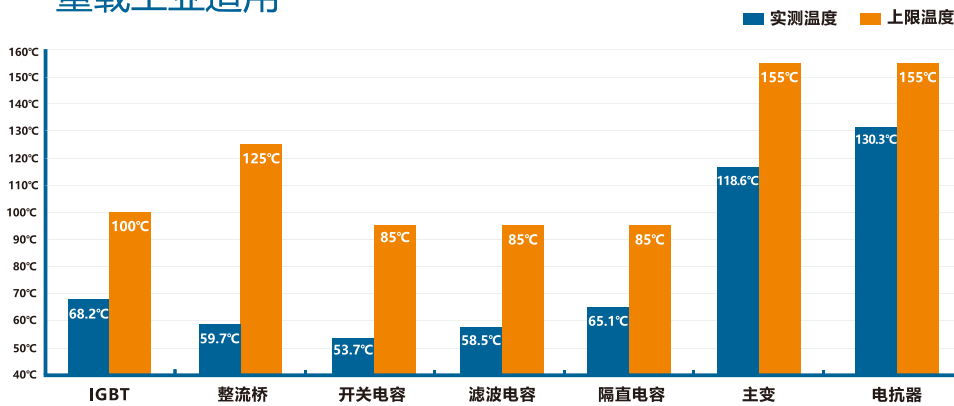


*焊接电流/电压最小规范表 >>>

焊丝直径	φ 3.0	φ 4.0	φ 5.0
档位			
浅档 (SHALLOW)	300A/25V	350A/27V	400A/25V
常规 (NORMOL)	300A/25V	350A/26V	400A/26V
深档 (DEEP)	300A/30V	500A/28V	530A/30V

* 在对应熔深调节档位和焊丝直径下，焊接电流/电压的实际值应大于表格中的规范值。该数据来自华远实验室。

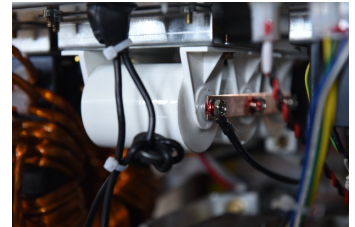
— 重载工业适用 —



▲实验数据来源：ZD7-1250HA pro在环境温度40℃，输出1250A/44V，稳定工作4小时的条件下，部分关键元器件实测温度数据。

◀应用计算机仿真热管理技术

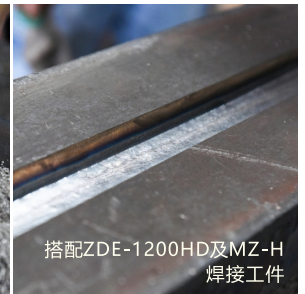
重要部件散热效率高，工作温度更低，整机更稳定。



▲搭载足标滤波电容：电流输出更稳定，适应重载工业高强度作业。

— 焊缝成形好 —

基于多年的研发经验，运用移相并联技术，较上代产品具有更高的80kHz输出频率，输出的电流纹波系数更小，输出电弧更平稳，焊缝成形更均匀、更平滑。



搭配ZDE-1200HD及MZ-H焊接工件

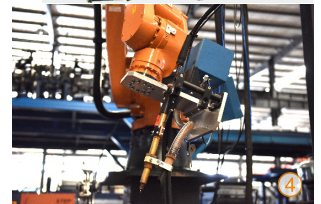
— 产品配套用途广 —

可配套①龙门式自动焊、②自动焊接中心、③自动埋弧焊小车、④智能机器人等辅助设备实现自动埋弧焊，也可配套交流方波电源实现双丝双弧或多丝焊接系统。12芯航空插座可满足自动焊接设备的信息交互功能。

具有平特性和降特性选择，除供埋弧自动焊、带极堆焊使用外，可用作手工焊、碳弧气刨、电渣焊等焊接电源。

1.平特性：恒压焊接，主要用于细丝埋弧焊（焊丝直径 $\leq \phi 3$ ）和电渣焊；

2.降特性：恒流焊接，主要用于粗丝埋弧焊（焊丝直径 $\geq \phi 3$ ）、碳弧气刨、手工焊。



— 产品应用 —

主要用于碳钢及其合金、不锈钢等材料的焊接；

广泛应用于钢结构建筑、桥梁、机车船舶、压力容器、发电设备、螺旋钢管、大型锻件等领域。

— 标准配置 —

名称	电源主机	冷压接头	六角螺钉	平垫	弹垫	六角螺母	保险管	资料
型号 (数量)	ZD7-630HA pro (1台)	OT6-6(4个)	M10x35(2个)	Ø10(4个)	Ø10(2个)	M10(2个)	3A (2只)	说明书 合格证 保修条例 (各1份)
	ZD7-1000/1250HA pro (1台)	OT25-6(3个)、OT25-8(1个)	M12x35(2个)	Ø12(4个)	Ø12(2个)	M12(2个)		
	ZD7-1600HA pro (1台)	OT70-10(3个)、OT35-8(1个) OT2.5-5(1个)	M12x35(4个)	Ø12(8个)	Ø12(4个)	M12(4个)		

— 主要技术参数 —

项目名称	单位	型 号			
		ZD7-630HA pro	ZD7-1000HA pro	ZD7-1250HA pro	ZD7-1600HA pro
输入电源	V/Hz	3 ~ 380±15% 50/60			
额定输入容量	kVA	35.3	54.4	70.5	84
额定输入电流	A	53.7	77	100	127
额定输出电流	A	630	1000	1250	1600
额定输出电压	V	44			
额定空载电压	V	80	84		80
额定负载持续率	-	100% (40℃)			
效率	-	90.6%	91.7%	91.4%	90%
功率因数	-	0.87	0.89	0.86	0.93
输出电流范围	A	100 ~ 630	100 ~ 1000	100 ~ 1250	100 ~ 1600
电源冷却方式	-	风冷			
绝缘等级	-	F级			
外壳防护等级	-	IP23S			
外形尺寸(长×宽×高)	mm	640×290×590	705×315×885		930×385×1140
电源净重	kg	40	76	78	176



注意

● 使用前请仔细阅读使用说明书，以便正确使用！

制 造 地：四川省成都市双流西南航空港经济开发区空港二路1299号

商务咨询：028-85752828

售后服务：028-85805050

网 址：www.hwayuan.com

华远公司保留此宣传册修改权，此宣传册中图片、文字及规格参数等不作验收依据

如需进一步咨询，请联系您最近的分销商或区域经理

授权经销商