

华远焊杰®

为专业碳弧气刨而生



ZX7-1250HA pro
逆变式手工焊 · 碳弧气刨电源



华远焊杰®

产品概述

华远焊杰ZX7-1250HA pro是成都华远在近一年客户实际使用验证的基础上，设计定型的一款逆变式直流弧焊电源，额定负载持续率达100%（40℃），不仅是专业的手工焊，而且碳弧气刨能力也强悍。基于发明专利（ZL2016111660042.8）的移相并联技术，具有80kHz输出频率，输出电流、电压波纹系数小，焊接电流和电压更稳定，焊缝和刨缝更均匀；推力电流、引弧电流独立调节，手工焊功能表现十分优异；防护等级提升至IP23S，更适应严苛的工作环境；较原型机ZX7-1250HA占地面积减小32%，节约现场使用空间。

全新设计

经过反复优化，较上一代同类产品碳弧气刨能力更强，手工焊功能表现更优异。

产品特色：

1. 空载电压高，输出电流达1250A，削铁如泥；
2. 整机输出频率达80kHz，电流输出纹波更小，刨缝更均匀；
3. 引弧电流、推力电流独立可调，满足不同焊接操作习惯；
4. 占地面积减小32%，节约现场占地面积；
5. 整机额定持续负载率由60%提升至100%，满足高强度作业需求。



应用领域

主要用于碳钢、低合金钢、不锈钢、铸铁、铝合金、铜合金等材料的清焊根、开坡口、清除焊接缺陷和清除铸件毛刺、浇冒口和铸造缺陷；

广泛应用于船舶制造、工业设备安装、电力建设、化工建设、油田建设、机械零部件制造、压力容器制造等领域。

产品优势

一机多用 碳弧气刨/手工焊功能

- 专为碳弧气刨设计：足额电流输出、高空载电压，强大的输出能力。
- 优异的手工焊功能：适宜不同规格的酸、碱性焊条焊接。



推力电流、引弧电流可独立调节，适用不同的焊接操作习惯。

推力电流：适当调节该参数，可减少“粘条”现象



引弧电流：适应不同焊接位置，适当调节，可使引弧更容易



更贴心的功能



过热保护

进出风口风道堵塞，风机转动异常，环境温度过高，焊机超负荷持续使用等情况可进入过热保护状态，过热指示灯亮，焊机关闭输出。



供电异常保护

供电电网低于额定电压范围时，异常指示灯点亮，焊机关闭输出。



面板可定制远控/近控功能

为适应不同使用工况，方便用户操作，操作面板可定制远控/近控功能。焊接距离较近时，选择“近控”可在焊机面板直接调节焊接电流；焊接距离较远或高空作业时，选择“远控”可在远控盒上调节焊接电流，提高工作效率。

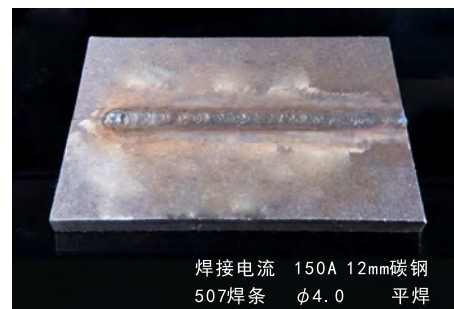
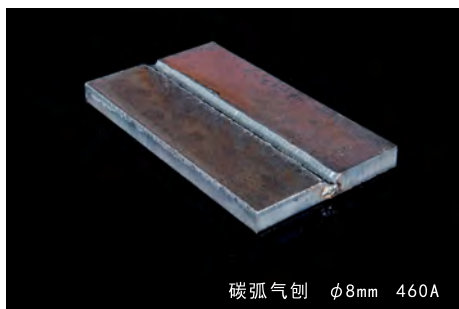
其他



采用大容量质优IGBT模块，功率裕量大，大功率输出下，整机稳定性更好。



整机采用多只大容量电容，保障焊机输出更稳定，刨缝和焊接成形更美观。



碳棒参考适用规范

数据仅作参考，请根据实际情况调整电流。

圆形碳棒	碳棒直径(mm)	$\phi 6$	$\phi 7$	$\phi 8$	$\phi 9$	$\phi 10$	$\phi 12$
	焊接电流(A)	300~350	350~400	400~450	450~500	500~550	750~850
矩形碳棒	碳棒直径(mm)	4x12	5x10	5x12	5x15	5x18	5x20
	焊接电流(A)	200~400	300~400	350~450	400~500	450~550	500~600

华远焊杰®

主要技术参数

项目名称	单位	型号
		ZX7-1250HA pro
输入电源	V/Hz	3 ~ 380 ± 15% 50/60
额定输入容量	kVA	70.1
额定输入电流	A	103
额定输出电流	A	1250
额定输出电压	V	44
额定空载电压	V	97
额定负载持续率	-	100%
电流调节范围	A	40 ~ 1250
推力电流调节范围	A	0 ~ 120
引弧电流调节范围	A	0 ~ 120
外壳防护等级	-	IP23S
绝缘等级	-	F级
外形尺寸(长×宽×高)	mm	705×315×885
电源净重	kg	78



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

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