华远焊机®

止於至善

产品目录

通用电弧焊设备　至善系列

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

主板5年免费维修

Ver2604.1

关于华远股份


武侯科技园生产基地


西南航空港经济开发区生产基地


天府智能制造产业园生产基地

华远股份是一家专注于电弧焊机、自动焊割设备的研发、生产、销售、服务为一体的高新技术企业，是国家首批专精特新小巨人企业、中国电焊机标准GB/T 15579.1起草单位、四川省企业技术中心、成都市院士（专家）创新工作站、QES国际管理体系认证企业。

公司创立于1993年，总部坐落于成都西南航空港经济开发区，占地45000平方米，员工400余人。

我们拥有完备的研发试验、生产制造和品质控制设备，公司产品覆盖埋弧焊、手工电弧焊、气保焊、氩弧焊、等离子切割、特种焊割设备和各类定制智能化成套焊割专机。

目前，在国内工业城市建立了100多家销售和服务机构，与东南亚、中东、美洲、非洲、欧洲等地区的焊接设备专业经销商建立了长期合作关系，产品出口至80多个国家和地区。

华远股份的宗旨是以止於至善的工匠精神，始终精益求精，专注焊接事业，通过全体华远员工的汗水与智慧为客户和社会创造价值，提升人们的生活质量，让中国创造改善世界。

未来，我们将一如既往地秉承创新传统，洞悉科技前沿，专注行业应用，为全球制造业提供更加优异的焊割产品和服务，助力客户发展。

产品目录

一、手工电弧焊机选型表 01

1.1 ZX7-400M 逆变式直流弧焊机 03
1.2 ZX7-400MB 逆变式直流弧焊机 03
1.3 ZX7-400HD 逆变式直流弧焊机 04
1.4 ZX7-400/500/630HA 逆变式直流弧焊机 04
1.5 ZX7-1000/1250HA 逆变式直流弧焊机 04
1.6 ZX7-400IGBTx3 逆变式直流弧焊机 05

二、氩弧焊机选型表 06

2.1 WS-315/400IGBT 逆变式手工电弧/氩弧两用焊机 08
2.2 WS-400HD 逆变式手工电弧/氩弧两用焊机 08
2.3 WSM-315IGBT 逆变式直流脉冲氩弧焊机 09
2.4 WSM-400/500HD 逆变式直流脉冲氩弧焊机 09
2.5 WSE-400/500/630HA 逆变式交直流脉冲氩弧焊机 10

三、气保焊机选型表 11

3.1 NB-315MT/LB 逆变式气体保护焊机 13
3.2 NB-350/500MK 逆变式气体保护焊机 14
3.3 NB-500/630HK 逆变式气体保护焊机 14
3.4 NB-500HK pro 逆变式气体保护焊机 15
3.5 NB-350/500/630HD pro 逆变式气体保护焊机 16
3.6 NZ-5 自动气体保护焊小车 17

四、埋弧焊机选型表 18

4.1 ZD7-630/1000/1250/1600/2000HA pro/1250HB pro 逆变式多功能弧焊电源 20
4.2 ZDE7-1200HD 逆变式交直流弧焊电源 21
4.3 MZ-1000/1250R 逆变式自动埋弧焊机 22
4.4 MZ-1/1A 通用型埋弧焊小车 23
4.5 MZ-3 箱型梁埋弧焊小车 24
4.6 MZS-5 双弧双丝埋弧焊小车 25
4.7 HR-3熔嘴式电渣焊小车 26
4.8 HS-A1 丝极电渣焊机 27

五、等离子切割机选型表 28

5.1 LGK-120/160LT 逆变式空气等离子切割机 30
5.2 LGK-100/160/200/300/400MA 逆变式空气等离子切割机 31
5.3 LGK-63/100/120/160/200IGBT 逆变式空气等离子切割机 32
5.4 LGK-120/200/300/400/630HD 逆变式空气等离子切割机 33
5.5 LG-125/200HA 逆变式机用等离子切割机 34
5.6 SLG-300/400HT/FLG-400HD 逆变式精细等离子切割机 35

六、螺柱焊机选型表 36

6.1 RSR-2500 电容螺柱焊机 38
6.2 RSN-2500/3150HA 电弧螺柱焊机 39

七、液体冷却机选型表 40

7.1 HYW-8/20A 液体冷却机 40
7.2 HYW-200F/400D 液体冷却机 41

八、术语和释义 42

手工电弧焊机选型表

序号	产品型号 （产品序列号）	电流输出范围	额定负载持续率 环境温度40℃时	适用 焊条类型	适用焊条直径 (mm)	划擦起弧 氩弧焊	碳弧气刨 碳棒直径（mm）	适应发电机功率	防护等级	能效等级	应用领域	工业强度等级
1	ZX7-400M （ZX7-400Ms）	25～270A	30%	酸性、碱性 不锈钢等	≤ϕ5	√	×	≥30kW	IP21S	3级	建筑工地、轻工业生产、室内外装修、五金制造、小型钢结构安装、零部件维修等	★★
2	ZX7-400MB (ZX7-400MB neo)	20～400A	35%		≤ϕ6	√	×	≥35kW （另购发电机模组）	IP23S	3级	钢结构、压力容器制造、机械制造、管道安装、设备维修等	★★
3	ZX7-400HD (ZX7-400HD pro)	20～400A	60%		≤ϕ6	√	×	≥55kW	IP23S	3级	工业设备安装、电力建设、化工建设、油田建设、建筑施工、机械零部件制造、汽车制造、压力容器制造等	★★★
4	ZX7-400HA (ZX7-400HA pro)	20～400A	60%		≤ϕ6	√	×	≥60kW	IP23S	2级	锅炉、压力容器制造、造船、工业设备安装、电力建设、化工建设、机械零部件制造等	★★★
5	ZX7-500HA (ZX7-500HA pro)	20～500A	60%		≤ϕ6	√	×	≥75kW	IP23S	2级	锅炉、压力容器制造、造船、工业设备安装、电力建设、化工建设、机械零部件制造等	★★★
6	ZX7-630HA (ZX7-630HA pro)	20～630A	100%		≤ϕ6	√	≤ϕ10	≥105kW	IP23S	3级	锅炉、压力容器制造、造船、工业设备安装、电力建设、化工建设、机械零部件制造等	★★★
7	ZX7-1000HA （ZX7-1000HA pro）	40～1000A	100%		≤ϕ6	√	≤ϕ14	≥170kW	IP23S	3级	工业设备安装、电力建设、化工建设、油田建设、钢结构、机械零部件制造、压力容器制造等	★★★
8	ZX7-1250HA （ZX7-1250HA pro）	40～1250A	100%		≤ϕ6	√	≤ϕ16	≥210kW	IP23S	3级	工业设备安装、电力建设、化工建设、油田建设、钢结构、机械零部件制造、压力容器制造等	★★★
9	ZX7-400IGBTx3	20～400Ax3	60%		≤ϕ6	√	×	≥170kW	IP23S	3级	造船、港机、水电建设、钢结构制造安装等	★★★

“√”表示有此项,”×”表示无此项



ZX7-400M、ZX7-400MB
逆变式直流弧焊机

产品特点

- ZX7-400M 体积小、重量轻
- ZX7-400M 自带发电机模组，ZX7-400MB 需另购发电机模组
- ZX7-400M 支持单相220V或单相380V输入
- ZX7-400MB 搭载智能风机



ZX7-400M　　ZX7-400MB

主要技术参数

产品型号	-	ZX7-400M		ZX7-400MB
产品序列号	-	ZX7-400MS		ZX7-400MB neo
输入电源	V/Hz	220±15%　50/60	380±15%　50/60	3～380±15%　50/60
额定输入容量	kVA	12.5	14.4	17.4
额定输入电流	A	56.5	32.1	25
额定空载电压	V	82	72	80
额定负载持续率	-	30%（40℃）		35%（40℃）
效率	-	85%	87%	88.6%
功率因数	-	0.70		0.94
输出电流调节范围	A	25～270		20～400
推力电流调节范围	A	0～60		0～150
引弧电流调节范围	A	-		0～120
适用焊条直径	mm	≤ø5		≤ø6
电源冷却方式	-	风冷		风冷
绝缘等级	-	F级		F级
外壳防护等级	-	IP21S		IP23S
外形尺寸（长×宽×高）	mm	455×215×390		425×215×445
电源净重	kg	12		18

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

ZX7-400HD、ZX7-400/500/630/1000/1250HA
逆变式直流弧焊机

产品特点

- ZX7-400HD 采用数字化面板，具有存储、调用、设置拐点电压等功能；可定制远控或RS485通讯接口
- 引弧电流、推力电流独立可调
- 搭载智能风机
- ZX7-1000/1250HA 采用移相并联发明专利技术（ZL2016111660042.8），具有80kHz输出频率，输出纹波系数小，焊接电流和电压更稳定，焊缝和刨缝更均匀
- ZX7-1000/1250HA 可定制远控接口，实现远程调节焊接电流功能
- ZX7-400HD、ZX7-400HA、ZX7-500HA 能效等级为2级



主要技术参数

产品型号	-	ZX7-400HD	ZX7-400HA	ZX7-500HA	ZX7-630HA	ZX7-1000HA	ZX7-1250HA
产品序列号	-	ZX7-400HD pro	ZX7-400HA pro	ZX7-500HA pro	ZX7-630HA pro	ZX7-1000HA pro	ZX7-1250HA pro
输入电源	V/Hz	3～380±15% 50/60					
额定输入容量	kVA	17.8	19.6	25	35	55.8	70.1
额定输入电流	A	27	28.7	40	53	77	100
额定空载电压	V	75	80	90	92	102	
额定负载持续率	-	60%（40℃）			100%（40℃）		
效率	-	88%	86.8%	88.4%	89.9%	92.5%	91.4%
功率因数	-	0.92	0.93	0.92	0.89	0.85	0.86
输出电流调节范围	A	20～400		20～500	20～630	40～1000	40～1250
推力电流调节范围	A	0～200	0～150			0～120	
引弧电流调节范围	A	0～200	0～120				
适用焊条直径	mm	≤ϕ6					
电源冷却方式	-	风冷					
绝缘等级	-	F级	H级	F级			
外壳防护等级	-	IP23S					
外形尺寸（长×宽×高）	mm	530×290×560	455×250×480	570×295×555	640×295×590	705×315×885	
电源净重	kg	28	23	31	37	76	78

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

ZX7-400IGBTx3
三头逆变式直流弧焊机

产品特点

- 3头手工电弧焊机，内置3台主机，占地面积小，集中管理
- 3台主机独立控制，焊接、引弧和推力电流均可独立调节
- 3台主机焊接和开关机互不影响
- 共用电源输入线，接线迅速
- 底盘支脚预留安装孔，方便固定安装和管理



主要技术参数

产品型号	-	ZX7-400IGBT×3
产品序列号	-	-
输入电源	V/Hz	3～380±15% 50/60
额定输入容量	kVA	56.6
额定输入电流	A	86
额定空载电压	V	75
额定负载持续率	-	60%（40℃）
效率	-	89%
功率因数	-	0.86
输出电流调节范围	A	20~400
推力电流调节范围	A	0~150
引弧电流调节范围	A	0~120
适用焊条直径	mm	≤ϕ6
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	830×430×890
电源净重	kg	100

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



氩弧焊机选型表

序号	产品型号 （产品序列号）	电流输出范围	额定负载持续率 环境温度40℃时	焊接材质	适用钨极直径 (mm)	支持 水冷焊枪	手工电弧焊 焊条直径（mm）	选配模拟 通讯接口	数字 通讯接口	配套 远控盒	推荐 液体冷却机	防护 等级	能效 等级	应用领域	工业强度等级
1	WS-315IGBT （WS-315IGBT2pro）	5～315A	35%	不锈钢、高强钢、铜及铜合金、钛合金、碳钢	≤ϕ3.2	×	≤ϕ5	×	×	YKH-ST01	HYW-8A 分体	IP21S	3级	石油化工、压力容器、管道、电力建设、 不锈钢制品、装修、钢家具等	★★
2	WS-400IGBT （WS-400IGBT2pro）	5～400A	35%		≤ϕ3.2	×	≤ϕ6	×	×	YKH-ST01	HYW-8A 分体	IP21S	3级	石油化工、压力容器、管道、电力建设、 不锈钢制品、装修、钢家具等	★★
3	WS-400HD （WS-400HD2pro）	5～400A	60%		≤ϕ3.2	√	≤ϕ6	×	×	YKH-ST01	HYW-7D 一体	IP23S	2级	机车、船舶、石油化工、压力容器、 管道、核电、火电、水电等	★★★
4	WSM-315IGBT （WSM-315IGBT2pro）	5～315A	35%		≤ϕ3.2	×	≤ϕ5	×	×	×	HYW-8A 分体	IP21S	3级	石油化工、压力容器、管道、电力建设、 不锈钢制品、装修、钢家具等	★★
5	WSM-400HD (WSM-400HD2pro)	5～400A	60%		≤ϕ3.2	√	≤ϕ6	√	√	×	HYW-7D 一体	IP23S	2级	机车、船舶、石油化工、压力容器、 管道、核电、火电、水电等	★★★
6	WSM-500HD (WSM-500HD2pro)	5～500A	60%		≤ϕ4	√	≤ϕ6	√	√	×	HYW-7D 一体	IP23S	2级	机车、船舶、石油化工、压力容器、 管道、核电、火电、水电等	★★★
7	WSE-400HA (WSE-400HA1N)	AC:10～400A	35%	铝及铝合金、镁合金、铝青铜、不锈钢、高强钢、铜及铜合金、钛合金、碳钢等几乎所有可焊金属的焊接	≤ϕ3.2	√	≤ϕ6	√	√	×	HYW-8A 分体	IP23S	3级	航空航天、机车、船舶、压力容器、管道、空分、 换热器、石油化工、变电站、汽车、摩托等	★★
		DC:8～400A	25%												
8	WSE-500HA (WSE-500HA1N)	AC:10～500A	60%		≤ϕ4	√	≤ϕ6	√	√	×	HYW-20A 分体	IP23S	3级	航空航天、机车、船舶、压力容器、管道、空分、 换热器、石油化工、变电站、汽车、摩托等	★★★
		DC:8～500A	35%												
9	WSE-630HA (WSE-630HA1N)	AC:10～630A	60%		≤ϕ5	√	≤ϕ6	√	√	×	HYW-20A 分体	IP23S	3级	航空航天、机车、船舶、压力容器、管道、空分、 换热器、石油化工、变电站、汽车、摩托等	★★★
		DC:8～630A	35%												

“√” 表示有此项,” ×” 表示无此项



WS-315IGBT　WS-400IGBT　WS-400HD　WSM-315IGBT　WSM-400HD　WSM-500HD　WSE-400HA　WSE-500HA　WSE-630HA

WS-315IGBT、WS-400IGBT、WS-400HD
逆变式手工电弧/氩弧两用焊机

产品特点

- 选用较上代芯片工作频率提高4.2倍的高速芯片，焊接波形控制速度20000次/秒，焊接控制更精细、响应速度更快
- 直流手工电弧/氩弧两用焊机
- 手工电弧焊时，可使用各种酸性、碱性、不锈钢焊条，可调节引弧和推力电流
- 可采用高频引弧或提升引弧，在高频禁止场合也适用
- 支持9组焊接参数的存储和调用
- 采用智能风机设计
- 标配远控接口，可选购远控盒，实现远程调节焊接和推力电流
- WS-400HD 为2级能效
- WS-400HD支持外接液体冷却机和水冷焊枪，也可选购将焊机、液体冷却机和气瓶整合到推车上的一体机



WS-315IGBT　　WS-400IGBT　　WS-400HD

主要技术参数

产品型号	-	WS-315IGBT		WS-400IGBT		WS-400HD	
产品序列号	-	WS-315IGBT2pro		WS-400IGBT2pro		WS-400HD2pro	
焊接方法	-	氩弧焊	手工电弧焊	氩弧焊	手工电弧焊	氩弧焊	手工电弧焊
输入电源	V/Hz	3～380±15% 50/60					
额定输入容量	kVA	11.3	14.7	14.7	19.5	13.8	17.1
额定输入电流	A	17	22	22	31	21	26
额定输出电压	V	22.6	32.6	26	36	26	36
额定空载电压	V	64		73		74	
额定负载持续率	-	35%（40℃）				60%（40℃）	
效率	-	81%	85%	89%	91%	85%	89%
功率因数	-	0.77	0.81	0.79	0.81	0.89	0.82
引弧电流调节范围	A	-	0~200	-	0~200	-	0~200
推力电流调节范围	A	-	0~200	-	0~200	-	0~200
电流缓升时间调节范围	S	0.0~10.0	-	0.0~10.0	-	0.0~10.0	-
电流缓降时间调节范围	S	0.0~10.0	-	0.0~10.0	-	0.0~10.0	-
预气时间调节范围	S	0.0~10.0	-	0.0~10.0	-	0.0~10.0	-
延时断气时间	S	0.0~20.0	-	0.0~20.0	-	0.0~20.0	-
起弧电流调节范围	A	5～315	-	5～400	-	5～400	-
输出电流调节范围	A	5～315		5～400			
收弧电流调节范围	A	5～315	-	5～400	-	5～400	-
电源冷却方式	-	风冷					
绝缘等级	-	F 级					
外壳防护等级	-	IP21S				IP23S	
外形尺寸(长×宽×高)	mm	520×260×495				570×295×555	
电源净重	kg	23		26		33	

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

WSM-315IGBT、WSM-400HD、WSM-500HD
逆变式直流脉冲氩弧焊机

产品特点

- 选用较上代芯片工作频率提高4.2倍的高速芯片，焊接波形控制速度20000次/秒，焊接控制更精细、输出脉冲频率可达500Hz
- 可采用高频引弧或提升引弧，在高频禁止场合也适用
- 支持9组焊接参数的存储和调用
- 采用智能风机设计
- 标配RS485通讯接口，可选配模拟通讯接口，可配套大部分自动焊设备（WSM-315IGBT 不支持）
- 二级菜单设置其它实用功能
- 支持外接液体冷却机和水冷焊枪，也可选购将焊机、液体冷却机和气瓶整合到推车上的一体机（WSM-315IGBT 不支持）



WSM-315IGBT　　WSM-400HD　　WSM-500HD

主要技术参数

产品型号	-	WSM-315IGBT		WSM-400HD		WSM-500HD	
产品序列号	-	WSM-315IGBT2pro		WSM-400HD2pro		WSM-500HD2pro	
焊接方法	-	氩弧焊	手工电弧焊	氩弧焊	手工电弧焊	氩弧焊	手工电弧焊
输入电源	V/Hz	3～380±15% 50/60					
额定输入容量	kVA	11.3	14.7	13.8	17.1	18.7	24
额定输入电流	A	17	22	21	26	28.4	36.5
额定输出电压	V	22.6	32.6	26	36	30	40
额定空载电压	V	64		74		83	
额定负载持续率	-	35%（40℃）		60%（40℃）			
效率	-	81%	85%	85%	89%	86%	88%
功率因数	-	0.77	0.81	0.89	0.82	0.93	0.93
引弧电流调节范围	A	-	0~200	-	0~200	-	0~200
推力电流调节范围	A	-	0~200	-	0~200	-	0~200
电流缓升时间调节范围	S	0.0~10.0	-	0.0~10.0	-	0.0~10.0	-
电流缓降时间调节范围	S	0.0~10.0	-	0.0~10.0	-	0.0~10.0	-
预气时间调节范围	S	0.0~10.0	-	0.0~10.0	-	0.0~10.0	-
延时断气时间	S	0.0~20.0	-	0.0~20.0	-	0.0~20.0	-
起弧电流调节范围	A	5～315	-	5～400	-	5～500	-
输出电流调节范围	A	5～315		5～400		5～500	
脉冲峰值电流调节范围	A	5～315	-	5～400	-	5～500	-
脉冲基值电流调节范围	A	5～315	-	5～400	-	5～500	-
脉冲频率	Hz	0.2～500	-	0.2～500	-	0.2～500	-
脉冲占空比	-	5~95%	-	5~95%	-	5~95%	-
收弧电流调节范围	A	5～315	-	5～400	-	5～500	-
电源冷却方式	-	风冷					
绝缘等级	-	F 级					
外壳防护等级	-	IP21S		IP23S			
外形尺寸(长×宽×高)	mm	520×260×495		570×295×555			
电源净重	kg	23		33		34	

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

WSE-400HA、WSE-500HA、WSE-630HA
逆变式交直流脉冲弧焊机

产品特点

- 选用较上代芯片工作频率提高4.2倍的高速芯片，焊接波形控制速度20000次/秒，焊接控制更精细、响应速度更快
- 交流频率是华远上代WSE系列产品的2倍，可达400Hz，电弧集中，抑制母材热变形焊缝更平滑
- 可选交互输出交流和直流的混合模式，电弧集中，可获得更深熔深，降低钨极的耗损
- 支持9组焊接参数的存储和调用
- 采用智能风机设计
- 具有脚踏控制器接口和双机同步通讯接口
- 标配RS485通讯接口，可选配模拟通讯接口，可配套大部分自动焊设备
- 二级菜单设置其它实用功能
- 支持外接华远HYW系列液体冷却机，满足水冷焊枪焊接需求



WSE-400 HA　　WSE-500 HA　　WSE-630 HA

主要技术参数

产品型号		-	WSE-400HA	WSE-500HA	WSE-630HA
产品序列号		-	WSE-400HA1N	WSE-500HA1N	WSE-630HA1N
输入电源		V/Hz		3~ 380±15%　50/60	
额定输入容量		kVA	16.3	23.4	34.3
额定输入电流		A	24.7	35.6	52.1
额定输出电压		V	26	30	35.2
额定空载电压		V	76	66	72
额定负载持续率		-	35%（40℃）	60%（40℃）	
效率		-	74%	78%	75%
功率因数		-	0.87	0.77	0.71
起弧电流调节范围	交流	A	10~400	10~500	10~630
	直流	A	8~400	8~500	8~630
焊接电流调节范围	交流	A	10~400	10~500	10~630
	直流	A	8~400	8~500	8~630
峰值电流调节范围	交流	A	10~400	10~500	10~630
	直流	A	8~400	8~500	8~630
基值电流调节范围	交流	A	10~400	10~500	10~630
	直流	A	8~400	8~500	8~630
收弧电流调节范围	交流	A	10~400	10~500	10~630
	直流	A	8~400	8~500	8~630
脉冲频率调节范围		Hz	0.2~500		
脉冲占空比调节范围		%	10%~90%		
交流频率调节范围		Hz	20~400		
清洁宽度调节范围		-	10%~50%		
电流缓升时间调节范围		S	0.0~50.0		
电流缓降时间调节范围		S	0.0~50.0		
预气时间调节范围		S	0.0~10.0		
延时断气时间调节范围		S	0.0~50.0		
外形尺寸（长×宽×高）		mm	640×345×630	695×345×685	750×345×690
电源净重		kg	49	59	68

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



气保焊机选型表

序号	产品型号 （产品序列号）	电流输出范围	额定负载持续率 环境温度40℃时	焊接材质	适用焊丝直径 (mm)	适配自动 焊接小车	手工电弧焊 焊条直径（mm）	数字 通讯接口	数字化机型 二级菜单	防护等级	能效等级	应用领域	工业强度等级
1	NB-315MT	60～315A	35%	碳钢	ø0.8、ø1.0	×	×	×	×	IP21S	1级	汽车、摩托车、钢家具、文件柜、防盗门、防护栏、健身器械等	★
2	NB-315LB	60～315A	35%		ø0.8、ø1.0	×	×	×	×	IP21S	2级	汽车、摩托车、钢家具、文件柜、防盗门、防护栏、健身器械等	★
3	NB-350MK (NB-350MK pro)	40～350A	60%		ø0.8、ø1.0、ø1.2	√	≤ϕ6	×	×	IP23S	3级	建筑钢结构、桥梁钢结构、工程机械、汽车改装、零件制造等	★★
4	NB-500MK (NB-500MK pro)	60～500A	60%		ø1.0、ø1.2、ø1.6	√	≤ϕ6	×	×	IP23S	3级	建筑钢结构、桥梁钢结构、工程机械、汽车改装、零件制造等	★★
5	NB-500HK pro	60～500A	100%		ø1.0、ø1.2、ø1.6	√	≤ϕ6	×	×	IP23S	1级	造船、海工、钢结构、户外施工等	★★★
6	NB-500HK	60～500A	100%		ø1.0、ø1.2、ø1.6	√	≤ϕ6	×	×	IP23S	2级	建筑钢结构、桥梁钢结构、工程机械、汽车改装、零件制造等	★★★
7	NB-630HK (NB-630HK pro)	60～630A	100%		ø1.0、ø1.2、ø1.6	√	≤ϕ6	×	×	IP23S	3级	建筑钢结构、桥梁钢结构、工程机械、汽车改装、零件制造等	★★★
8	NB-350HD pro (NB-350HDpro2N)	40～350A	100%		ø0.8、ø1.0、ø1.2	√	≤ϕ6	√	√	IP23S	3级	造船、建筑钢结构、桥梁钢结构、冶金建设、工程机械、石油化工、水利水电、机车制造等	★★★
9	NB-500HD pro (NB-500HDpro2N)	60～500A	100%		ø1.0、ø1.2、ø1.6	√	≤ϕ6	√	√	IP23S	2级	造船、建筑钢结构、桥梁钢结构、冶金建设、工程机械、石油化工、水利水电、机车制造等	★★★
10	NB-630HD pro (NB-630HDpro2N)	60～630A	100%		ø1.0、ø1.2、ø1.6	√	≤ϕ6	√	√	IP23S	3级	造船、建筑钢结构、桥梁钢结构、冶金建设、工程机械、石油化工、水利水电、机车制造等	★★★

“√”表示有此项,”×”表示无此项



NB-315MT　NB-315LB　NB-350MK　NB-500MK　NB-500HK pro　NB-500HK　NB-630HK　NB-350HD pro　NB-500HD pro　NB-630HD pro

NB-315MT、NB-315LB
逆变式气体保护焊机

产品特点

- 专业薄板焊接的工业级气保焊机
- 无级调节电弧特性从“软”到“硬”
- 自主研发的弧压和电流反馈控制电路，干伸长变化适应性强
- 优异的收弧去小球功能，保证下次起弧可靠
- 送丝速度最快可达28m/min
- 电弧特性控制功能，可对电弧软硬形态进行调节
- NB-315MT采用智能风机设计
- NB-315MT为1级能效，NB-315LB为2级能效
- NB-315MT送丝机内置，适宜固定工位，占地面积小
- NB-315LB送丝机外置，适宜远距离大范围焊接



NB-315 MT



NB-315LB

主要技术参数

产品型号	-	NB-315MT	NB-315LB
产品序列号	-	–	–
输入电源	V／Hz	3～380±15% 50／60	
额定输入容量	kVA	12	13.2
额定输入电流	A	17	20
额定输出电压	V	29.8	29.8
额定空载电压	V	60	68
额定负载持续率	-	35%（40℃）	
效率	-	87%	84%
功率因数	-	0.92	0.89
输出电流调节范围	A	60～315	60～315
输出电压调节范围	V	14～32	15～32
送丝速度调节范围	m/min	1.5～28	
适用焊丝直径	mm	ø0.8、ø1.0	
电源冷却方式	-	风冷	
绝缘等级	-	F级	
外壳防护等级	-	IP21S	
外形尺寸(长×宽×高)	mm	482×281×512	520×260×495
电源净重	kg	26	21

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

NB-350MK、500MK、NB-500HK、NB-630HK
逆变式气体保护焊机

产品特点

- 采用四轮双驱送丝机，送丝推力更大、更平稳，焊接更稳定
- 高速送丝机最快送丝速度可达22m/min，NB-630HK达到26m/min，适应高速、大电流焊接需求
- 直流手工电弧/气保焊两用机
- 电弧特性控制功能，可对电弧软硬形态进行调节
- 收弧电流、收弧电压独立可调，2步4步
- 高额定负载持续率满足大电流、高强度焊接要求



NB-350MK　NB-500MK　NB-500HK　NB-630HK

主要技术参数

产品型号	-	NB-350MK	NB-500MK	NB-500HK	NB-630HK
产品序列号	-	NB-350MK pro	NB-500MK pro	-	NB-630HK pro
输入电源	V/Hz	3～380±15% 50/60			
额定输入容量	kVA	17.8	29.6	26	36
额定输入电流	A	27	45	40	55
额定输出电流	A	350	500	500	630
额定输出电压	V	31.5	39	39	44
额定空载电压	V	69	83	82	85
额定负载持续率	-	60%（40℃）		100%（40℃）	
效率	-	87%	89%		90%
功率因数	-	0.73	0.85	0.92	0.86
输出电流调节范围	A	60～350	60～500		60～630
输出电压调节范围	V	14～40	14～50		15～55
送丝速度调节范围	m/min	1～22			1.5～26
适用焊丝直径	mm	ø0.8、ø1.0、ø1.2	ø1.0、ø1.2、ø1.6		
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	490×250×460	560×295×575	640×295×580	
电源净重	kg	25	32	37	39

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

NB-500HK pro
逆变式气体保护焊机

产品特点

- 基于造船、海工行业特点设计，将开关前置，加厚钣金，增强了PCB板和机芯三防（防尘、防潮、防腐）处理
- 采用四轮双驱送丝机，送丝推力更大、更平稳，送丝速度可达22m/min
- 其IGBT等功率器件容裕量在NB-500HK的基础上增加50%
- 直流手工电弧/气保两用焊机
- 电弧特性控制功能，可对电弧软硬形态进行调节
- 收弧电流、收弧电压独立可调，2步4步
- 能效等级为1级
- 绝缘等级为H级
- 防护等级为IP23S



主要技术参数

产品型号	-	NB-500HK pro
产品序列号	-	-
输入电源	V/Hz	3～380±15% 50/60
额定输入容量	kVA	23.7
额定输入电流	A	36
额定输出电流	A	500
额定输出电压	V	39
额定空载电压	V	82
额定负载持续率	-	100%（40℃）
效率	-	89%
功率因数	-	0.92
输出电流调节范围	A	60～500
输出电压调节范围	V	14～50
送丝速度调节范围	m/min	1～22
适用焊丝直径	mm	ø1.0、ø1.2、ø1.6
电源冷却方式	-	风冷
绝缘等级	-	H 级
外壳防护等级	-	IP23S
外形尺寸(长×宽×高)	mm	545×295×575
电源净重	kg	37

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

NB-350HD pro、NB-500HD pro、NB-630HD pro
逆变式气体保护焊机

产品特点

- 自适应控制，电弧特性可根据焊丝的类型和丝径自动匹配
- 一元化参数调节功能，焊接参数调整更简单
- 100%（40℃）高负载持续率，适应重载高强度作业
- 配套送丝机采用四轮双驱送丝机构
- 存储、调用20组焊接参数功能
- IoT（RS485）接口可实现对电焊机进行实时控制和管理
- 可选配模拟通讯接口，满足协作机器人和自动焊接设备的配套使用
- NB-350/500HD pro 为2级能效
- NB-630HD pro电源可用作碳弧气刨
- 丰富的二级菜单功能



NB-350HD pro　NB-500HD pro　NB-630HD pro

主要技术参数

产品型号	-	NB-350HD pro	NB-500HD pro	NB-630HD pro
产品序列号	-	NB-350HDpro2N	NB-500HDpro2N	NB-630HDpro2N
输入电源	V/Hz	3～380±15% 50/60		
额定输入容量	kVA	14	26	35
额定输入电流	A	22	40	53
额定输出电流	A	350	500	630
额定输出电压	V	31.5	39	44
额定空载电压	V	74	82	88
额定负载持续率	-	100%（40℃）		
效率	-	87.7%	90.8%	86%
功率因数	-	0.89	0.89	0.86
输出电流调节范围	A	40～350	60～500	60~630
输出电压调节范围	V	14～40	14～50	14～55
送丝速度调节范围	m/min	1.5~24		1.5~27
适用焊丝直径	mm	ø0.8、ø1.0、ø1.2	ø1.0、ø1.2、ø1.6	
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	570×295×585		640×295×585
电源净重	kg	30	35	40

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

NZ-5
自动气体保护焊小车

产品特点

- 采用高性能单片机（MCU）控制，步进电机驱动
- 四轮双驱送丝机，送丝更顺畅
- 摆动速度、摆幅、停留时间、收弧时间等参数均独立调节
- 自动存储上次焊接参数
- 收弧功能可填补弧坑
- 焊枪对缝功能实现快速对缝的准备工作
- 根据预置参数模拟行走、模拟摆动
- 具有快速手动送丝功能
- 提供9组焊接参数存储、调用通道



产品应用

- 配合气体保护焊机电源使用，适用于中厚板平、角焊缝的高质量、高效率焊接
- 广泛应用于钢结构、造船、压力容器、管道、水电等行业

主要技术参数

项目名称	单位	型号
		NZ-5
输入电源	V/Hz	1～380±15% 50/60
适用焊丝直径	mm	ø1.0、ø1.2、ø1.6
送丝方式	-	等速
送丝速度调节范围	m/min	1~18
焊接速度调节范围	cm/min	0~230
焊枪垂直调节范围	mm	100
焊枪水平调节范围	mm	100
焊枪前后倾斜角	-	±45°
焊枪左右倾斜角	-	±55°
摆动速度	-	焊枪摆动的角速度，范围0~360rad/min，0~100档线性可调
摆动幅度调节范围	-	±10°
左停时间调节范围	S	0~5.0
中停时间调节范围	S	0~5.0
右停时间调节范围	S	0~5.0
收弧时间调节范围	S	0.1~5.0
通道选择	-	提供9组参数通道选择
可配用焊接电源型号	-	NB-LB、NB-IGBT、NB-MA、NB-MK、NB-HK、NB-HD等系列
小车轮距	mm	300
小车轴距	mm	350
最大外形尺寸(长×宽×高)	mm	720×670×1100
小车净重	kg	38

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



埋弧焊机选型表

序号	产品型号 （产品序列号）	电流输出范围	额定负载持续率 环境温度40℃时	焊接材质	适用焊丝直径 (mm)	手工电弧焊 焊条直径	碳弧气刨 碳棒直径（mm）	配套 自动焊设备	防护等级	能效等级	应用领域	工业强度等级
1	ZD7-630HA pro (ZD7-630HApro2N)	60～630A	100%	碳钢、 不锈钢、 合金钢	ϕ1.6、ϕ2.0、 ϕ2.5、ϕ3.2	≤ϕ6	≤ϕ10	埋弧焊小车、 操作机、龙门焊机、 机器人、专用自动焊设备、	IP23S	3级	钢结构、机车船舶、石油化工、压力容器、锅炉、 电力、轧辊、机械制造等领域	★★
2	ZD7-1000HA pro (ZD7-1000HApro2N)	100～1000A	100%		ϕ2.0、ϕ2.5、ϕ3.2 ϕ4.0、ϕ5.0	≤ϕ6	≤ϕ14	埋弧焊小车、 操作机、龙门焊机、 机器人、专用自动焊设备、	IP23S	3级	钢结构、机车船舶、石油化工、压力容器、锅炉、 电力、机械制造等领域	★★★
3	ZD7-1250HA pro (ZD7-1250HApro2N)	100～1250A	100%		ϕ2.0、ϕ2.5、ϕ3.2、 ϕ4.0、ϕ5.0、ϕ6.0	≤ϕ6	≤ϕ16	埋弧焊小车、 操作机、龙门焊机、 机器人、专用自动焊设备、	IP23S	3级	钢结构、机车船舶、石油化工、压力容器、锅炉、 电力、机械制造等领域	★★★
4	ZD7-1600HA pro (ZD7-1600HApro2N)	100～1600A	100%		ϕ2.5、ϕ3.2、ϕ4.0、 ϕ5.0、ϕ6.0	≤ϕ6	≤ϕ19	埋弧焊小车、 操作机、龙门焊机、 机器人、专用自动焊设备、	IP21S	3级	钢结构、机车船舶、石油化工、压力容器、锅炉、 电力、机械制造、螺旋钢管等领域	★★★
5	ZD7-2000HA pro (ZD7-2000HApro2N)	100～2000A	100%		ϕ2.5、ϕ3.2、ϕ4.0、 ϕ5.0、ϕ6.0	≤ϕ6	≤ϕ25	埋弧焊小车、 操作机、龙门焊机、 机器人、专用自动焊设备、	IP23S	3级	钢结构、机车船舶、石油化工、压力容器、锅炉、 电力、机械制造、螺旋钢管等领域	★★★
6	ZD7-1250HB pro (ZD7-1250HBpro2N)	100～1250A	100%		ϕ2.0、ϕ2.5、ϕ3.2、 ϕ4.0、ϕ5.0、ϕ6.0	≤ϕ6	≤ϕ16	埋弧焊小车、 操作机、龙门焊机、 机器人、专用自动焊设备、	IP23S	2级	钢结构、机车船舶、石油化工、压力容器、锅炉、 电力、机械制造等领域	★★★
7	ZDE7-1200HD (ZDE7-1200HD2N)	100～1200A	100%		ϕ2.5、ϕ3.2、ϕ4.0、 ϕ5.0、ϕ6.0	≤ϕ6	≤ϕ13	埋弧焊小车、 操作机、龙门焊机、 机器人、专用自动焊设备、	IP21S	3级	钢结构、机车船舶、石油化工、压力容器、锅炉、 电力、机械制造、螺旋钢等领域	★★★
8	MZ-1000R	100～1000A	100%		ϕ1.6、ϕ2.0、ϕ2.5、 ϕ3.2、ϕ4.0、ϕ5.0 ϕ6.0	≤ϕ6	≤ϕ14	操作机、龙门焊机、 机器人、专用自动焊设备、	IP23S	3级	钢结构、机车船舶、石油化工、压力容器、锅炉、 电力、机械制造等领域	★★★
9	MZ-1250R	100～1250A	100%		ϕ1.6、ϕ2.0、ϕ2.5、 ϕ3.2、ϕ4.0、ϕ5.0 ϕ6.0	≤ϕ6	≤ϕ16	操作机、龙门焊机、 机器人、专用自动焊设备、	IP23S	3级	钢结构、机车船舶、石油化工、压力容器、锅炉、 电力、机械制造等领域	★★★


ZD7-630HA pro


ZD7-1000HA pro


ZD7-1250HA pro


ZD7-1250HB pro


ZD7-1600HA pro


ZD7-2000HA pro


ZDE7-1200HD


MZ-1000R


MZ-1250R

ZD7-630/1000/1250/1600/2000HA pro/1250HB pro
逆变式多功能弧焊电源

产品特点

- 采用熔深增强发明专利技术（专利号：ZL201310180908.0），三档波控开关调节熔深
- 采用移相并联发明专利（专利号：ZL201611166042.8），直流脉动频率输出达80kHz，输出电流和电压纹波小，电弧更稳定
- 额定负载持续率100%（40℃）的技术指标，使之胜任高强度、严苛环境的工况要求
- 缩短从起弧至稳定焊接状态的时间，ZD7-HA pro系列从起弧到稳定输出的速度是华远上一代机型ZD7-IGBT的1.7倍
- 全系列产品防护等级为IP23S
- 智能风机设计
- ZD7-1250HB pro 能效等级为2级

ZD7-630HA pro未采用本系列产品特点的专利技术



ZD7-630HA pro　ZD7-1000HA pro　ZD7-1250HA pro　ZD7-1250HB pro　ZD7-1600HA pro　ZD7-2000HA pro

主要技术参数

产品型号	-	ZD7-630HA pro	ZD7-1000HA pro	ZD7-1250HA pro	ZD7-1250HB pro	ZD7-1600HA pro	ZD7-2000HA pro
产品序列号	-	ZD7-630HApro2N	ZD7-1000HApro2N	ZD7-1250HApro2N	ZD7-1250HBpro2N	ZD7-1600HApro2N	ZD7-2000HApro2N
输入电源	V/Hz	3～380±10% 50/60					
额定输入容量	kVA	35.3	54.4	70.5	65	105	123
额定输入电流	A	53	77	100	96	150	178
额定输出电流	A	630	1000	1250	1250	1600	2000
额定输出电压	V	44					
额定空载电压	V	80	84				97
额定负载持续率	-	100%（40℃）					
效率	-	90.6%	91.7%	91.4%	92.1%	90.9%	90.6%
功率因数	-	0.87	0.89	0.86	0.92	0.74	0.8
输出电流范围	A	60～630	100～1000	100～1250	100～1250	100～1600	100～2000
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			850×395×1050	900×395×1050
电源净重	kg	40	76	78		140	154

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

ZDE7-1200HD
逆变式交直流弧焊电源

产品特点

- 具有交流、直流反接和直流正接切换功能，不改变接线实现一键式切换
- 采用交流方波控制技术，起弧成功率高，电弧燃烧稳定
- 频率、波形平衡、直流偏置三种交流输出参数独立可调，实现熔深、熔宽、熔敷率的准确控制
- 采用了电源并联控制技术，可2台并联使用，输出能力成倍扩大
- 多台电源多丝多弧焊接时，运用交流相位控制技术，减少电弧间的相互影响
- 100%（40℃）高负载持续率，适应重载工业高强度作业
- 智能风机设计
- 可用于单弧单丝、双弧双丝、三弧三丝等多种埋弧焊工艺
- 还可用于碳弧气刨、手工电弧焊



主要技术参数

产品型号	-	ZDE7-1200HD	
产品序列号	-	ZDE7-1200HD2N	
输出方式	-	交流	直流
输入电源	V/Hz	3~380±10% 50/60	
额定输入容量	kVA	74.5	55.3
额定输入电流	A	113	84
额定输出电流	A	1200	900
额定输出电压	V	44	
额定空载电压	V	87（近控）	
		66（远控）	
额定负载持续率	-	100%（40℃）	
效率	-	83%	86%
功率因数	-	0.85	0.82
输出交流频率调节范围	Hz	10-60	-
波形平衡	-	25%-75%	-
直流偏置	-	25%-75%	-
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x宽x高）	mm	940x475x1245	
电源净重	kg	210	

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

MZ-1000R、MZ-1250R
逆变式自动埋弧焊机

产品特点

- 采用埋弧焊工艺配套自动成套设备研发的专用埋弧焊机，实现常见的5种应用的控制方式
- 具有RS485数字通信和模拟接口，可与不同通讯需求的自动成套设备匹配
- 数字化控制，二级菜单有更实用的功能设置
- 支持20组通道存储和调用焊接参数
- 0~4级熔深可调
- 全系列产品防护等级为IP23S
- 智能风机设计
- 也可作为电渣焊、碳弧气刨、手工电弧焊电源



MZ-1000R　MZ-1250R

主要技术参数

产品型号	-	MZ-1000R	MZ-1250R
产品序列号	-	-	-
输入电源	V/Hz	3～380±10%　50／60	
额定输入容量	kVA	54.5	70.5
额定输入电流	A	77	100
额定输出电流	A	1000	1250
额定输出电压	V	44	
额定空载电压	V	84	
额定负载持续率	-	100%（40℃）	
效率	-	91.7%	91.4%
功率因数	-	0.88	0.86
输出电流调节范围	A	100~1000	100~1250
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	705×315×885	
电源净重	kg	77	79

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

MZ-1、MZ-1A
通用型埋弧焊小车

产品特点

- 用于单丝埋弧焊
- 配套的自动埋弧焊机控制器MZ-D2采用数字化控制技术，功能完善、控制准确、响应迅速
  - 手工送丝时，焊丝接触工件自动停止
  - 二级菜单有多项功能独立调节
  - 具有焊接参数设限功能，工艺管理员在二级菜单设定电流/电压/焊接速度调节范围
  - 具有丝径选择功能，调用内置专家库焊接参数
  - 标配RS485通信接口
  - 具有粘丝检测功能
  - 具有9组参数存储/调用功能
- 小车采用离合器结构，具有手动/自动行走功能，行走速度可调
- MZ-1A小车采用四驱同步行走轮，适应有一定变形的工件上焊接，行走不受影响
- MZ-1A小车增加了送丝横向调节机构，横向调节距离地面高
- 选配小车轨道让小车行走更稳定可靠

产品应用

- 主要用于焊接各种钢板结构的有坡口或无坡口的焊缝，此类焊缝位于水平面或倾斜角≤10°的倾斜面上



MZ-1



MZ-1A

主要技术参数

项目名称	单位	型号	
		MZ-1	MZ-1A
输入电源	V/Hz	1～110 50/60	
送丝方式	-	等速送丝 / 弧压反馈变速送丝	
适用焊丝直径	mm	ø2.0、ø2.5、ø3.2、ø4.0、ø5.0	
焊接速度调节范围	cm/min	20~155	20~150
送丝速度调节范围	cm/min	25~300（55～600）	
立柱升降调节范围	mm	140	90
机头垂直调节范围	mm	98	120
立柱左右调节范围	mm	-	65
机头左右调节范围	mm	60	120
横臂绕立柱回转角度	-	±90°	
机头前后倾斜角度	-	±30°	±45°
机头左右倾斜角度	-	±30°	±45°
小车轮距	mm	300	
小车轴距	mm	350	
焊剂容量	L	10	8
外形尺寸(长×宽×高)	mm	1010x580x930	950×380×730
小车净重	kg	52	48

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

MZ-3
箱型梁埋弧焊小车

产品特点

- 较大型自动龙门焊机采购成本低、占地面积小、操作轻便灵活
- 可选配行走更稳定、驱动力更大的四驱型
- 双机头设计，可同时对两条平行焊缝施焊接
- 满足双电源双控制箱、双电源单控制箱匹配安装
- 特别适合于中厚板工件的焊接
- 送丝机可前、后、左、右角度调整，快速左右机头换位，左右送丝机整体平移，焊丝盘水平角度调节等操作优点
- 具有手动送丝/手动退丝功能

产品应用

- 主要用于低碳钢、低合金钢、中碳钢、耐热钢等材料的箱型梁、H型钢等两条平行焊缝同时焊接的结构
- 广泛应用于钢结构、桥梁等领域



主要技术参数

项目名称	单位	型号
		MZ-3
小车额定输入电压	V	伺服电机 DC110V 永磁
送丝机构额定输入电压	V	伺服电机 DC110V 永磁
焊接速度调节范围	m/min	20~150
送丝速度调节范围	m/min	25~300
适用焊接电流额定值	A	630、1000、1250
适用焊丝直径	mm	ø2～ø5
横梁可升降高度	mm	90
两机头横向可调节距离	mm	200~1200
横梁绕立柱回转角度	-	±90°
横梁水平向移动调节	mm	80
立柱水平横向移动调节	mm	65
导电嘴升降范围	mm	120
机头回转角度	-	±45°
焊枪偏转角度	-	±45°
外形尺寸	mm	1030×950×1150
小车净重	kg	108

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

MZS-5
中型双弧双丝埋弧焊小车

产品特点

- 移动方便，运行平稳，焊缝成形美观
- 机头灵活，调节简单，焊接范围广
- 双驱送丝机构，送丝平稳、推力大
- 控制器采用数字化控制技术，响应迅速
- 控制器手动送/退丝功能，手动送丝时，焊丝接触工件自动停止
- 整机重心低，平衡性好
- 选配小车轨道让小车行走更稳定可靠
- 钢制行走轮

产品应用

- 主要用于碳钢及其合金、不锈钢等金属材料的焊接
- 广泛应用于钢结构建筑、桥梁、机车、船舶、锅炉、工业炉等领域



主要技术参数

项目名称	单位	型号
		MZS-5
适用焊丝直径	mm	ø2~ø5
送丝速度调节范围	cm/min	25-300
焊接速度调节范围	cm/min	20~155
机头垂直调节距离	mm	100
机头横向可调节距离	mm	200
横梁绕立柱回转角度	-	±90°
机头回转角度	-	±45°
焊枪偏转角度	-	±45°
小车轴距	mm	342
小车轮距	mm	300
双焊丝端部间距	mm	10-80
焊剂容量	L	6×2
焊丝盘容量	kg	25×2
外形尺寸（长×宽×高）	mm	1100x850x940（不含推杆）
小车净重	kg	71

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

HR-3
熔嘴式电渣焊小车

产品特点

- 手动送丝时，焊丝接触工件自动停止，定点引弧成功率非常高
- 重量轻，移动方便
- 焊缝处于垂直位置焊接，焊缝金属中不易产生气孔及夹渣
- 特别适合于中厚板工件的焊接
- 焊件可不开坡口，只留一定尺寸的装配间隙便可一次焊接成形
- 送丝机构运行平稳
- 多方位调节便捷，利于快速对缝
- 具有手动送丝/手动退丝功能



产品应用

- 主要用于低碳钢、低合金钢、中碳钢等材料的中厚板对接焊缝、T字型焊缝、大断面结构、曲面结构、圆筒形结构等焊接结构
- 广泛应用于钢结构、桥梁等领域

主要技术参数

项目名称	单位	型号
		HR-3
额定焊接电流	A	1250
额定焊接电压	V	44
送丝方式	-	等速
送丝速度调节范围	cm/min	35～600
适用焊丝直径	mm	ø2～ø3.2
适用熔嘴直径	mm	ø8～ø14
机头升降调节距离	mm	93
立拄升降调节距离	mm	140
机头水平调节距离	mm	±30
机头侧摆角	-	30°
机头仰角	-	±15°
机头绕焊车回转角	-	±90°
熔嘴微调机构调节角度	-	±5°
可配用焊接电源型号	-	ZD5、ZD7系列直流弧焊电源
外形尺寸(长×宽×高)	-	1010×580×790
小车净重	kg	50

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

HS-A1
丝极电渣焊机

产品特点

- 采用直径ø1.6mm焊丝，较高的电流密度使熔敷率高达140g/min，且焊缝可一次成形
- 电渣焊枪在焊接过程中根据设定参数自动提升，操作简单
- 使用成本低，焊接时仅用焊丝作为焊缝的填充材料
- 机头焊接位置调节功能完备，由前、后、左、右、上、下调整机构；水平旋转、前后角度倾斜和左右角度倾斜调整机构组成的六自由度座标调节系统
- 具有焊丝十字校直调节功能，盘装焊丝和桶装焊丝均可使用
- 本丝极电渣焊机大多数情况下应悬挂于门架机构组成焊接系统



产品应用

- 主要用于低碳钢、低合金钢、中碳钢等材料的T型和对接垂直焊缝的焊接
- 广泛应用于钢结构、桥梁、锅炉等领域

主要技术参数

项目名称	单位	型号
		HS-A1
配套电源额定输出电流	A	1000
配套电源额定输出电压	V	44
额定负载持续率	-	100%（40℃）
焊接电源电流调节范围	A	200~1000
焊接电源电压调节范围	V	28~44
送丝速度调节范围	cm/min	0~200
电渣焊枪垂直调节范围	mm	0~160
电渣焊枪前后调节范围	mm	0~70
电渣焊枪左右调节范围	mm	0~70
提升机头旋转角度	-	180°
电渣焊枪提升速度调节范围	mm/min	0~260
电渣焊枪前后倾斜调节	-	±5°
电渣焊枪左右倾斜调节	-	±5°
适用电渣焊枪长度	mm	1000、1200、1400、1600、1800、2000
适用焊丝直径	mm	ø1.6
可焊钢板厚度	mm	16~100
可焊焊缝最大长度	mm	1280

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

等离子切割机选型表

序号	产品型号 （产品序列号）	电流输出范围	额定负载持续率 环境温度40℃时	手持 切割	机用 切割	自带 气泵	自带 液体冷却机	质量切割 碳钢（mm）	切断能力 碳钢（mm）	切割材质	推荐 适配割炬	防护等级	能效等级	应用领域	工业强度等级
1	LGK-120LT	30～120A	45%	√	×	√	×	30	45	碳钢、 合金钢、 有色金属	（手持）HYC-160C	IP21S	3级	管道、钢结构和电站安装、户外机电设备维修、 建筑装饰、金属破拆及回收等领域	★★
2	LGK-160LT	40～160A	45%	√	×	√	×	35	60		（手持）HYC-160C	IP21S	3级	管道、钢结构和电站安装、户外机电设备维修、 建筑装饰、金属破拆及回收等领域	★★
3	LGK-100MA （LGK-100MA2N）	30～100A	60%	√	√	×	×	25（手持）	42（手持）		（手持/机用）HYC-80P	IP21S	3级	压力容器、锅炉、工业电站安装、石油化工、冶金、 汽车制造及维修、建筑装饰、金属回收等领域	★★
4	LGK-160MA	40～160A	60%	√	√	×	×	35（手持）	60（手持）		（手持/机用）HYC-160C	IP21S	3级	压力容器、锅炉、工业电站安装、石油化工、冶金、 汽车制造及维修、建筑装饰、金属回收等领域	★★
5	LGK-200MA	40～200A	60%	√	√	×	√	50（手持）	70（手持）		（手持）HYC-400DS	IP21S	3级	压力容器、锅炉、工业电站安装、石油化工、冶金、 汽车制造及维修、建筑装饰、金属回收等领域	★★
6	LGK-300MA	60～300A	60%	√	√	×	√	60（手持）	100（手持）		（手持）HYC-400DS	IP21S	3级	压力容器、锅炉、工业电站安装、石油化工、冶金、 汽车制造及维修、建筑装饰、金属回收等领域	★★
7	LGK-400MA	60～400A	60%	√	√	×	√	70（手持）	120（手持）		（手持）HYC-400DS	IP21S	3级	压力容器、锅炉、工业电站安装、石油化工、冶金、 汽车制造及维修、建筑装饰、金属回收等领域	★★
8	LGK-63IGBT (LGK-63IGBT2N)	30～63A	60%	√	√	×	×	15（手持）	25（手持）		（手持/机用）HYC-80P	IP21S	3级	压力容器、锅炉、工业电站安装、石油化工、冶金、 汽车制造及维修、钢结构、建筑装饰等领域	★★
9	LGK-100IGBT	30～100A	100%	√	√	×	×	25（手持）	42（手持）		（手持/机用）HYC-160C	IP21S	3级	压力容器、锅炉、工业电站安装、石油化工、冶金、 汽车制造及维修、钢结构、建筑装饰等领域	★★★
10	LGK-120IGBT	30～120A	100%	√	√	×	×	30（手持）	45（手持）		（手持/机用）HYC-160C	IP21S	3级	压力容器、锅炉、工业电站安装、石油化工、冶金、 汽车制造及维修、钢结构、建筑装饰等领域	★★★
11	LGK-120IGBT (LGK-120IGBT-B)	30～120A	100%	√	√	×	×	30（手持）	45（手持）		（手持/机用）HYC-160C	IP21S	3级	压力容器、水电、冶金、化工、船舶、工程机械、 钢结构、零件加工等领域	★★★
12	LGK-160IGBT	40～160A	100%	√	√	×	×	35（手持）	60（手持）		（机用）HYC-300B	IP21S	3级	压力容器、锅炉、工业电站安装、石油化工、冶金、 汽车制造及维修、钢结构、建筑装饰等领域	★★★
13	LGK-200IGBT	40～200A	100%	√	√	×	×	25（机用）	50（机用）		（机用）HYC-300B	IP21S	3级	压力容器、锅炉、工业电站安装、石油化工、冶金、 汽车制造及维修、钢结构、建筑装饰等领域	★★★
14	LGK-200IGBT (LGK-200IGBT-B)	40～200A	100%	√	√	×	×	25（机用）	50（机用）		（机用）HYC-300B	IP21S	3级	压力容器、水电、冶金、化工、船舶、工程机械、 钢结构、零件加工等领域	★★★
15	LGK-120HD	30～120A	100%	√	√	×	×	20（机用）	32（机用）		（机用/手持）HYC-160C	IP21S	3级	压力容器、锅炉、工业电站安装、石油化工、船舶、 工程机械、钢结构等领域	★★★
16	LGK-200HD	40～200A	100%	√	√	×	×	25（机用）	50（机用）		（机用）HYC-300B	IP21S	3级	压力容器、锅炉、工业电站安装、石油化工、船舶、 工程机械、钢结构等领域	★★★
17	LGK-300HD （LGK-300HD pro）	60～300A	100%	√	√	×	×	32（机用）	55（机用）		（机用）HYC-300B	IP21S	3级	压力容器、锅炉、工业电站安装、石油化工、船舶、 工程机械、钢结构等领域	★★★
18	LGK-400HD	60～400A	100%	√	√	×	×	40（机用）	70（机用）		（机用）HYC-300B	IP21S	2级	压力容器、锅炉、工业电站安装、石油化工、船舶、 工程机械、钢结构等领域	★★★
19	LGK-630HD	60～630A	100%	√	√	×	×	100（手持）	170（手持）		（手持）YX-630	IP21S	3级	压力容器、锅炉、工业电站安装、冶金、铸造 浇冒口清理、金属回收等领域	★★★
20	LG-125HA	30～125A	100%	×	√	×	×	20	32		（机用）HYC-160C	IP21S	3级	压力容器、水电、冶金、化工、船舶、工程机械、 钢结构、零件加工等领域	★★★
21	LG-200HA	40～200A	100%	×	√	×	√	25	50		（机用）HYC-300B	IP21S	3级	压力容器、水电、冶金、化工、船舶、工程机械、 钢结构、零件加工等领域	★★★
22	SLG-300HT	60～300A	100%	×	√	×	√	38	70		（机用）HYC-400H或HYC-400S	IP21S	3级	压力容器、水电、冶金、化工、船舶、特种及商用 汽车改装、钢结构、零件加工等领域	★★★
23	SLG-400HT	60～400A	100%	×	√	×	√	50	80		（机用）HYC-400H或HYC-400S	IP21S	3级	压力容器、水电、冶金、化工、船舶、特种及商用 汽车改装、钢结构、零件加工等领域	★★★
24	FLG-400HD	15～400A	100%	×	√	×	√	50	80		（机用）HYC-400H	IP21S	3级	压力容器、水电、冶金、化工、船舶、特种及商用 汽车改装、钢结构、零件加工等领域	★★★

“√”表示有此项,”×”表示无此项

LGK-120LT、LGK-160LT
逆变式空气等离子切割机

产品特点

- 机架、切割电源与气泵分体式设计（实用新型专利号：ZL202130417368.9），维修更方便
- 采用自主研发的压缩空气冷却技术技术专利（实用新型专利号：ZL202121345976.4），可使割炬电极、喷嘴寿命延长近3倍
- 分别选用1500W/1800W大功率高压气泵
- 气泵采用四级低速电机驱动，相同产气量气泵活塞寿命更长
- 主电路使用2只大容量滤波电容（2200μF/400V），适应发电机供电
- 配备华远自研专用割炬HYC-160CS，切口更光滑，电极、喷嘴寿命进一步延长
- 可外接气源
- 具有试气功能，便于调节气压



LGK-120LT　　LGK-160LT

主要技术参数

产品型号	-	LGK-120LT	LGK-160LT
产品序列号	-	-	-
输入电源	V/Hz	3～380±15% 50/60	
额定输入容量	kVA	23	36.5
额定输入电流	A	35	55
额定空载电压	V	292	300
额定负载持续率	-	45%（40℃）	
效率	-	90.5%	92.7%
功率因数	-	0.7	0.68
输出电流调节范围	A	30～120	40～160
手持质量切割能力（碳钢）	mm	30	35
手持切断能力（碳钢）	mm	45	60
引弧方式	-	非接触引弧	
等离子气体	-	空气	
工作等离子气体压力	Mpa	0.3～0.5	
割炬冷却方式	-	气冷	
电源冷却方式	-	风冷	
绝缘等级	-	F级	F级(电抗器H级)
外壳防护等级	-	IP21S	
电源净重	kg	30	34
重量（含车架）	kg	61	66
外形尺寸（含车架）（长×宽×高）	mm	560×490×650	560×490×650

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

LGK-100/160/200/300/400MA
逆变式空气等离子切割机

产品特点

- 手工等离子切割专用
- 60%（40℃）负载持续率，满足高强度切割作业
- 具有连续引导弧功能，适合切割栅格板类工件
- 配备华远自研割炬HYC-160CS（≤160A）和HYC-400DS（≥160A），切口更光滑，电极、喷嘴寿命长
- LGK-200/300/400MA内置20L水箱，切割系统搭建更简单
- LGK-200/300/400MA具有更多实用功能的二级菜单设置
- 具有试气功能，便于调节气压
- 具有过热、欠压保护功能，出现其他异常时自动保护显示故障代码



LGK-100MA　LGK-160MA　LGK-200MA　LGK-300MA　LGK-400MA

主要技术参数

产品型号	-	LGK-100MA	LGK-160MA	LGK-200MA	LGK-300MA	LGK-400MA
产品序列号	-	LGK-100MA2N	-	-	-	-
输入电源	V/Hz	3～380±15% 50/60				
额定输入容量	kVA	15.8	32.2	44.1	56.6	84.9
额定输入电流	A	24	49	67	86	129
额定空载电压	V	290	316	370		
额定负载持续率	-	60%（40℃）				
效率	-	89%	93%		92%	
功率因数	-	0.85	0.78	0.79	0.91	
输出电流调节范围	A	30~100	40~160	40~200	60~300	60~400
手持质量切割能力（碳钢）	mm	25	35	50	60	70
手持切断能力（碳钢）	mm	42	60	70	100	120
引弧方式	-	非接触引弧				
等离子气体	-	空气				
供气压力	MPa	0.5~0.8				
割炬冷却方式	-	气冷		水冷		
电源冷却方式	-	风冷				
绝缘等级	-	F级				
外壳防护等级	-	IP21S				
外形尺寸(长×宽×高)	mm	530×280×485	675x320x605	1040x415x1010	1130x480x1050	
电源净重	kg	30	48	115	150	

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

LGK-63/100/120/160/200IGBT
逆变式空气等离子切割机

产品特点

- 主要用于手持切割，兼备机用切割
- 高负载持续率，适合重工业
- 具有等离子气体压力检测、指示功能
- 具有试气功能，便于调节适宜的工作气压
- 自锁/非自锁切换功能，满足不同切割需求
- 推荐使用华远HYC系列配套割炬，才能充分发挥该等离子切割机的使用效能
- 具有过热、过压、欠压、气压、水压等保护功能
- 序列号LGK-120/200IGBT-B与自动气刨装置配合使用，可实现自动气刨功能，刨槽更均匀，一致性好



LGK-63IGBT（LGK-63IGBT2N）　**LGK-100IGBT**（LGK-100IGBT2N）　**LGK-120IGBT**　**LGK-120IGBT**（LGK-120IGBT-B）　**LGK-160IGBT**　**LGK-200IGBT**（LGK-200IGBT-B）　**LGK-200IGBT**

主要技术参数

产品型号	-	LGK-63IGBT	LGK-100IGBT	LGK-120IGBT			LGK-160IGBT	LGK-200IGBT		
产品序列号	-	LGK-63IGBT2N	LGK-100IGBT2N	-	LGK-120IGBT-B		-	-	LGK-200IGBT-B	
工艺	-	切割	切割	切割	气刨	切割	切割	切割	气刨	切割
输入电源	V/Hz	3～380±15% 50/60								
额定输入容量	kVA	9.5	16.1	22.4	34.4	22.4	32.2	46.7	55	46.7
额定输入电流	A	14.5	24	34	52.3	34	49	71	83.6	71
额定输出电流	A	63	100	120			160	200		
额定输出电压	V	106	120	128	200	128	144	160	200	160
额定空载电压	V	300	300	300	380		315	380		
额定负载持续率	-	60%（40℃）	100%（40℃）							
输出电流调节范围	A	30~63	30~100	30~120			40~160	40~200		
弧压信号输出比例	-	1:1		1:1/1:20/1:50/1:100（系统默认1:1）			1:1	1:1/1:20/1:50/1:100（系统默认1:1）		
手持质量切割能力(碳钢)	mm	15	25	30	8(刨缝深度)	30	35	25(机用)	10(刨缝深度)	25(机用)
手持切断能力(碳钢)	mm	25	42	45	10(刨缝宽度)	45	60	50(机用)	11.5(刨缝宽度)	50(机用)
等离子气体	-	压缩空气								
供气压力	MPa	0.5~0.8								
割炬冷却方式	-	气冷					气冷、水冷			
电源冷却方式	-	风冷								
绝缘等级	-	F级								
外壳防护等级	-	IP21S								
外形尺寸(长×宽×高)	mm	585×280×485	565×285×540	675×320×605			800x380x650	800x380x810		
电源净重	kg	26	32	46			65	76	83	

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

LGK-120/200/300/400/630HD
逆变式空气等离子切割机

产品特点

- 主要用于机用切割，兼备手持切割
- 采用数字化控制技术，控制准确
- 100%（40℃）负载持续率，适合重工业
- 割炬消耗件寿命监控功能
- 气体压力和冷却液流量采用传感器检测，精度高
- 支持提前送气、延时断气时间独立设置等更多实用的二级菜单功能
- LGK-120HD具有连续引导弧功能，适合切割栅格板类工件
- 推荐使用华远HYC系列配套割炬，才能充分发挥该等离子切割机的使用效能
- 具有试气功能，气体压力调节阀置于前面板，便于调节气压
- 具备过热、欠压、气压、水压、液流量等保护功能，出现其他异常时自动保护，主机提示或者停止工作



LGK-120HD　LGK-200HD　LGK-300HD (LGK-300HD pro)　LGK-400HD　LGK-630HD

主要技术参数

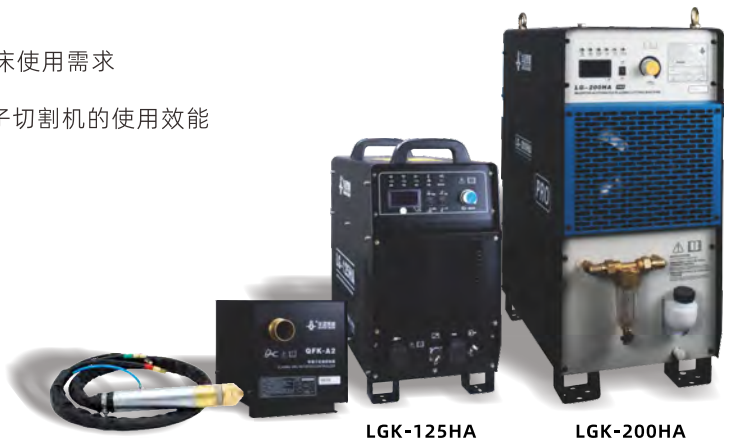
产品型号	-	LGK-120HD	LGK-200HD	LGK-300HD	LGK-400HD	LGK-630HD
产品序列号	-	-	-	LGK-300HD pro	-	-
输入电源	V/Hz	3～380±15% 50/60				
额定输入容量	kVA	21.2	46.5	70.4	92.3	174.4
额定输入电流	A	32.5	70.9	100	142	265
额定输出电流	A	120	200	300	400	630
额定输出电压	V	128	160	200	200	240
额定空载电压	V	308	360	370	370	475
额定负载持续率	-	100%（40℃）				60%（40℃）
效率	-	92%			93%	
功率因素	-	0.78		0.92		
输出电流调节范围	A	30~120	40~200	60~300	60~400	60~630
弧压信号输出比例	-	1:1/1:20/1:50/1:100（系统默认1:1）				
机用质量切割能力（碳钢）	mm	20	25	32	40	100（手持）
机用切断能力（碳钢）	mm	32	50	55	70	170（手持）
等离子气体	-	压缩空气				
供气压力	MPa	0.5~0.8				
冷却液工作流量	L/min	-	≥2.7			
割炬冷却方式	-	气冷	气冷、水冷			
引弧方式	-	非接触引弧				
电源冷却方式	-	风冷				
绝缘等级	-	F级				
外壳防护等级	-	IP21S				
外形尺寸(长×宽×高)	mm	675×320×605	863×385×800	945×420×950	1015×445×910	1100×480×1570
电源净重	kg	46	86	119	148	275

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

LG-125HA、LG-200HA
逆变式机用等离子切割机

产品特点

- 专为机器人、数控切割机等自动化切割设备配套
- 通讯信号采用隔离技术，通讯稳定，抗干扰能力强
- 等离子起弧控制器与电源分离，割炬线缆短，干扰小
- 100%（40℃）高负载持续率，适应重载工业高强度作业
- 具有气体压力检测、指示和试气功能
- LG-200HA 自带割炬冷却系统。大流量，高扬程水泵，大功率散热结构
- 具有冷却液流量、温度检测功能，防止割枪意外损坏
- 具备模拟信号接口，满足市面上大部分机器人和数控机床使用需求
- 推荐使用华远HYC系列配套割炬，才能充分发挥该等离子切割机的使用效能
- 具有过热、过压、欠压、缺相保护功能



LGK-125HA　　LGK-200HA

主要技术参数

产品型号	-	LG-125HA	LG-200HA
产品序列号	-	-	-
输入电源	V／Hz	3～380V±15% 50/60	
额定输入容量	KVA	21.7	52.3
额定输入电流	A	33	78
额定空载电压	V	310	360
功率因数	-	0.82	0.83
效率	-	0.9	0.92
额定负载持续率	-	100%（40℃）	
额定切割电流电压	A/V	125/130	200/200
电流调节范围	A	30～125	40～200
引弧方式	-	非接触引弧	
等离子气体	-	Air	Air/N_2
保护气体	-	-	Air/N_2
供气压力	Mpa	0.5～0.8	
机用质量切割能力（碳钢）	mm	20	25
机用切断能力（碳钢）		32	50
绝缘等级	-	F级	
冷却方式	-	风冷	
外壳防护等级	-	IP21S	
外形尺寸（长×宽×高）	mm	670×320×600	875×410×935
起弧控制器净重	kg	4.5	7.8
重量	kg	49	116

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

SLG-300HT、SLG-400HT、FLG-400HD
逆变式精细等离子切割机

产品特点

- 配备气体操作台，离子气和保护气独立调节，多种气体输入接口的设计，自动分配所需要的气体流量，适应多种气体切割工艺，实现各类金属材料的高质量切口
- 气体操作台支持2路气体输入接口；FLG-400HD可选择支持4路气体输入接口的气体操作台，方便快速改变切割工艺改变气体
- 源于精细等离子切割机内核，输出电流和电压纹波系数小，切割质量较普通等离子切割机更胜一筹
- 独立的高频起弧控制器，减少了高频对数控和机器人系统的干扰，缩短了割炬线缆，提升了割炬的冷却效果，提高了起弧可靠性
- 量身设计的割炬冷却系统，配置大流量、高扬程水泵和大功率散热结构
- 严谨的气路控制逻辑，特别适合“氧气离子气/空气保护气”切割碳钢，相比普通空气等离子切割质量更高，搭配华远品牌的割炬，其切割效率可提高20%以上
- SLG具有模拟和RS485数字通讯接口，方便扩展功能，易与多种智能数控系统配套
- 具有丰富的二级菜单功能及监视和控制功能
- 具有过热、欠压、气压、液流量等自动保护功能，且具有20多种故障提示



SLG-300/400HT



FLG-400HD

主要技术参数

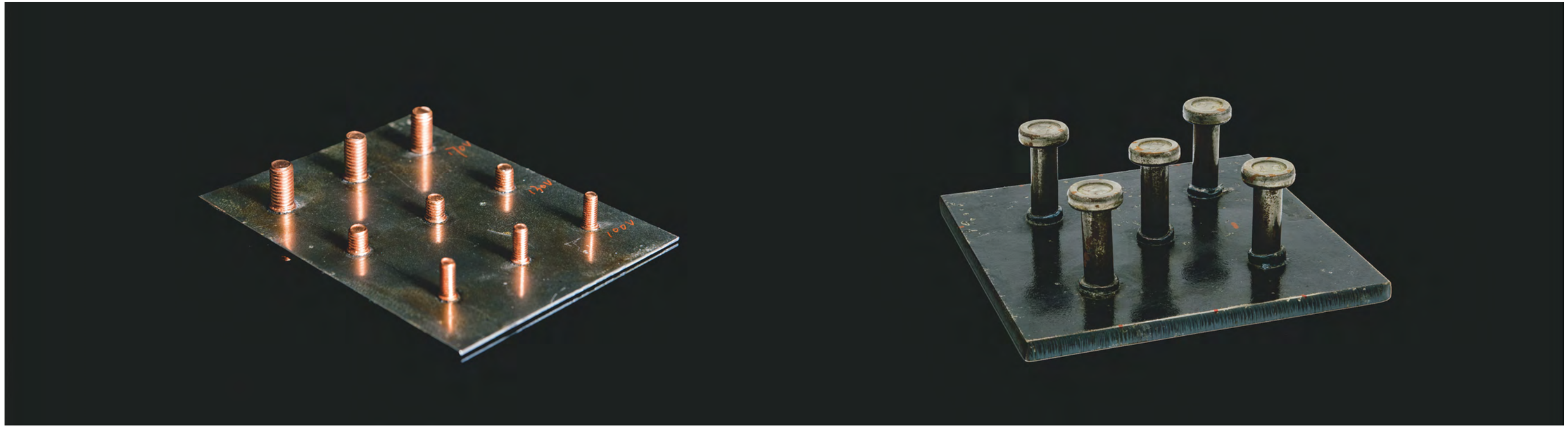
产品型号	-	SLG-300HT	SLG-400HT	FLG-400HD
产品序列号	-	-	-	-
输入电源	V/Hz	3~380±15% 50/60		
额定输入容量	kVA	72	93	
额定输入电流	A	110	140	
额定输出电流电压	A/V	300/200	400/200	
额定空载电压	V	370		
额定负载持续率	-	100%（40℃）		
效率	-	93%	94%	
功率因数	-	0.89	0.91	
输出电流调节范围	A	60～300	60～400	15～400
弧压信号输出比例	-	1:1		
引弧方式	-	非接触引弧		
等离子气体	-	Air、O_2、N_2		Air、O_2、N_2/Ar、H35/F5
保护气体	-	Air、N_2		Air、O_2、N_2/Ar
供气压力	MPa	.	0.5～0.8	
机用质量切割能力（碳钢）	mm	38	50	
机用切断能力（碳钢）		70	80	
绝缘等级	-	F级		
电源冷却方式	-	风冷		
外壳防护等级	-	IP21S		
外形尺寸（长x宽x高）	mm	1050x480x1275	1050x480x1335	1060x480x1335
手动气体操作台净重	kg	8		22
起弧控制器净重	kg	8		14
电源净重	kg	200	216	

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

螺柱焊机选型表

序号	产品型号 （产品序列号）	输入电源	额定存储容量 电流输出范围	栓钉材质	适应栓钉直径	防护等级	手工电弧焊 焊条直径mm	应用领域	工业强度等级
1	RSR-2500	1～220±10% 50/60	2500 J	碳钢、不锈钢、 铜及铜合金、铝及铝合金等	ø4~ø10 ø3~ø8	IP21S	×	建筑装饰、电控开关设备、通信设备、轻化机械、家用电器及机车制造等	★★
2	RSN-2500HA	3～380±15% 50/60	250～2500A	碳钢、不锈钢等	ø6~ø25	IP23S	≤ø6	建筑钢结构、桥梁、机车、船舶、锅炉、工业炉等	★★★
3	RSN-3150HA	3～380±15% 50/60	315～3150A	碳钢、不锈钢等	ø6~ø30	IP23S	≤ø6	建筑钢结构、桥梁、机车、船舶、锅炉、工业炉等	★★★

"×"表示无此项



电容螺柱焊样件

电弧螺柱焊样件

RSR-2500
电容螺柱焊机

产品特点

- 毫秒级焊接时间，热变形小，适合薄板焊接
- 采用限流充电技术，减小对电网的冲击
- 电容器的充电电压稳定，贮存能量一致性好
- 体积小，重量轻，移动方便
- 充、放电互锁，具有电容器过压保护功能



主要技术参数

产品型号		-	RSR-2500
产品序列号		-	-
输入电源		V/Hz	1～220±10% 50
额定存储能量		J	2500
电源容量		VA	≤1000
输出电压调节范围		V	60~190
适用栓钉直径	钢	mm	ø4~ø10
	铜铝	mm	ø3~ø8
焊接生产率		n/min	10~5
电源冷却方式		-	风冷
绝缘等级		-	F 级
外壳防护等级		-	IP21S
外形尺寸(长×宽×高)		mm	490×260×405
电源净重		kg	36

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

RSN-2500HA、RSN-3150HA
电弧螺柱焊机

产品特点

- 数字化逆变式电弧螺柱焊机，0.01秒级别的时间控制和响应精度，能满足焊接的精细控制
- 严谨的元器件布局辅以科学的风道设计，功率元器件长期工作在适宜的温度，整机稳定可靠
- 电源机芯较华远上代产品RSN-2500/3150HD体积更小，重量更轻，使得施工移动更轻松便捷
- 采用大脚轮设计，增强其通过能力
- 专有的面板防护结构在施工或转运中尽可能保护面板不被损坏
- 自动和手动焊接方式，切换为手动焊接模式可实现超限尺寸栓钉、特殊穿透焊等焊接场景
- 兼备手工电弧焊功能，增强施工现场的应急能力
- IP23S防护等级，环境适应性更强



RSN-2500HA　　RSN-3150HA

主要技术参数

产品型号		-	RSN-2500HA	RSN-3150HA
产品序列号		-	-	-
输入电源		V/Hz	3～380±15% 50/60	
额定输入容量		kVA	108	142
额定输入功率		kW	95	123
额定输入电流		A	160	210
额定输出电压		V	32	
效率		-	84%	82%
功率因数		-	0.88	0.87
焊接电流调节范围	螺柱焊	A	250~2500	315~3150
	手工电弧焊	A	50~420	50~420
焊接时间调节范围		S	0.01~9.99	
适用螺柱直径		mm	ø6~ø25	ø6~ø30
适用螺柱长度		mm	≤400	
焊接生产率		n/min	7~25	
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	805×485×780	
电源净重		kg	83	85

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

液体冷却机选型表

序号	产品型号 （产品序列号）	输入电源	储液箱容量	冷却功率	额定最大压力	智能通讯接口	防护等级	适用电源推荐 额定输出电流	适配机型	工业强度等级
1	HYW-8A	1～220±10% 50/60	8L	1.8kW	0.3MPa	×	IP21S	＜500A	WS、WSM、WSE、NB系列，水冷焊枪适配	★★
2	HYW-20A	1～220±10% 50/60	20L	1.8kW	0.3MPa	×	IP23S	≥500A	WS、WSM、WSE、NB系列，水冷焊枪适配	★★★
3	HYW-200F	1～220±10% 50/60	20L	1.8kW	1.4MPa	×	IP23S	≤200A	LGK系列，水冷割炬适配	★★★
4	HYW-400D	1～220±10% 50/60	20L	2.7kW	1.4MPa	√	IP23S	＞200A	LGK-HD系列，水冷割炬适配	★★★

“√”表示有此项,”×”表示无此项

HYW-8A、HYW-20A
液体冷却机

产品特点

- 采用旋涡泵，额定输出0.3MPa（扬程30m），冷却效果显著
- 独立大功率冷却风机和冷凝器，散热效果好
- 循环系统采用耐压、耐温、耐腐蚀材料
- 具有注液、排液、液位观测功能
- 体积小，重量轻，移动、存储便利
- 模块化组装生产，维护简单
- 拥有泄压回路，输出的液流量稳定，延长水泵使用寿命



HYW-8A　　HYW-20A

主要技术参数

产品型号	-	HYW-8A	HYW-20A	HYW-200F	HYW-400D
产品序列号	-	-	-	-	-
输入电源	V/Hz	1~220±10% 50/60			
额定输入电流	A	1.2		1.5	1.6
额定输入容量	kVA	0.26		0.33	0.35
额定冷却功率	kW	1.8			2.7
额定最大压力	MPa	0.3		1.4	
储液箱容量	L	8	20		
冷却方式	-	散热器强制风冷			
外壳防护等级	-	IP21S			
外形尺寸（长×宽×高）	mm	530×300×423	700×450×665		
重量（不含冷却液）	kg	20	32		43

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

HYW-200F、HYW-400D
液体冷却机

产品特点

- 配置高压泵，额定输出1.4MPa（扬程140m），冷却效果显著
- 具备防漏液功能，更换割炬消耗件时冷却液不泄漏
- HYW-400D和华远LGK-160IGBT、LGK-200/300/400/630HD等离子切割机配套，具有相互通讯的功能，当出现过热或液位不足时，自动强制关闭等离子切割机输出，防止割炬意外损坏
- 循环冷却系统采用耐压、耐温、耐腐蚀材料
- 具有注液、排液、液位观测功能
- 只有使用液体冷却机才能充分发挥LGK系列等离子切割机的使用效能
- 具备液位不足报警和保护功能



HYW-200F　　HYW-400D

液体冷却机配套专用冷却液

请根据使用环境选择-15℃冷却液（适用于环境温度＞-15℃）
或者-30℃冷却液（适用于环境温度＞-30℃）



净含量：5L



术语和释义

1. 弧焊电源	提供电流和电压，并具有适合于弧焊和类似工艺所需特性的设备。弧焊电源也可以为其他设备和辅机提供辅助电源、冷却液、熔化电极及保护电弧和焊接区的气体等。等离子切割电源也属于弧焊电源。
2. 额定值	制造厂为了明确部件、装置或设备的运行条件而规定的值。
3. 输入电源	基于此供电条件下的设计，超限的电压或频率不能保证弧焊电源能否正常运行，应该保证此供电条件范围内使用。例如：3～380V±15% 50/60Hz，表示该弧焊电源的供电范围。
4. 功率因数	弧焊电源的有功功率与视在功率的比值称为功率因数。是表示弧焊电源的用电效率，功率因数越大，表示用电效率越高。
5. 额定输入容量	在额定输入电压和额定输出电流电压条件下，供电电源输入的容量，又称为额定输入视在功率，是有功功率和无功功率两者之和，单位为kVA。输入容量乘以功率因数等于有功功率，也就是输入功率，单位为kW，有功功率就是用来计算耗电量的，用电量的单位是度，1kW有功功率连续工作1小时就是1度电。
6. 额定输入电流	在额定的约定焊接状态下，也就是在额定输入电压和额定输出条件下，弧焊电源输入电流的有效值。
7. 额定输出	弧焊电源的输出额定值，包含额定输出电流和额定输出电压。
8. 额定最大焊接电流	在约定焊接状态下，弧焊电源在最大调节位置时所能获得的约定输出电流最大值。
9. 空载电压	不同技术和应用的弧焊电源均有一个合理的取值，并非越高或越低越好。
10. 负载持续率	给定的负载持续时间与全周期时间之比，一个全周期时间为10分钟。测试条件为40℃的环境温度下，对新的、干燥的、安装完整的弧焊电源进行试验，额定电流和电压输出达到稳态后，其能持续正常工作不出现热保护的时间，如能持续负载6分钟，即其额定负载持续率为60%。如使用环境低于40℃时，其实际负载持续率大于额定负载持续率，华远公司生产的产品实际负载持续率均大于额定负载持续率。 该参数是弧焊电源一个非常重要的指标，它影响弧焊电源的制造成本、持续负载的能力，是产品选型的重要依据。
11. 效率	由于能量在转换和传递过程中不可避免地有各种损耗，使输出功率总是小于输入功率。为了衡量能量在转换和传递过程中的损耗程度，把输出功率与输入功率之比定义为用电设备的效率，用希腊字母η表示，该比值衡量了弧焊电源电能转换的能力，比值越大，有效转换能力越强，也就是越节能。
12. 外壳防护等级	按标准规定的检验方法，确定外壳对人接近危险部件、防止固体异物进入或水进入所提供的保护程度。专门为室内使用而设计的焊接电源的最低防护等级应达到IEC60529规定的IP21S。专门为户外使用而设计的焊接电源的最低防护等级应达到IEC60529规定的IP23S。防护等级为IP23S的焊接电源可在户外存放，但不应在雨雪中无遮蔽的地方使用，外壳应能充足排水，残留的水不应影响设备的正常运行或降低安全性能。
13. 绝缘等级	是指变压器、电抗器等零部件绕组所采用绝缘材料的耐热等级。绝缘等级由低到高分为A、E、B、F、H等级，分别允许的最高工作温度为105℃、120℃、130℃、155℃、180℃。F级是指弧焊电源中绕组所用绝缘材料的耐热等级为F级,允许工作温度为155℃，是一个较高绝缘等级。既是技术又是成本参数，对客户来讲，耐温允许值并非越高越好。
14. 外形尺寸	约定图例中弧焊电源长宽高分别为：300x140x270mm，右图注明的是该弧焊电源的外形尺寸。 

术语和释义

15. 重量	通常指弧焊电源的净重量，不包括附件和其他附属部件。
16. 手持质量切割能力	华远公司指手持切割方式实现光滑切口的工件切割厚度能力。在符合该产品额定电流值切割工艺的前提下，切割速度在200mm/min左右，手持割炬均匀移动进行切割操作，达到光滑切口所能实现的切割厚度。建议用户以此参数来选择手持等离子切割机。
17. 手持切断能力	华远公司指手持切割方式不考虑工作效率和切口质量所能实现切断工件的厚度能力。在符合该产品额定电流值切割工艺的前提下，手持割炬不考虑切割速度，均匀移动进行切割操作所能达到的切割厚度。
18. 机用质量切割能力	华远公司指机用穿孔切割方式实现光滑切口的工件切割厚度能力。在符合该产品额定电流值切割工艺的前提下，穿孔切割并能持续满足生产需求的切割能力。建议用户以此参数来选择机用等离子切割机。
19. 机用切断能力	华远公司指机用边缘切割方式不考虑工作效率和切口质量所能实现切断工件的厚度能力。在符合该产品额定电流值切割工艺的前提下，切割速度在100～200mm/min范围内所能达到切断工件的能力。
20. CCC认证	中国强制性产品认证简称CCC认证或3C认证。是一种法定的强制性安全认证制度，也是国际上广泛采用的保护消费者权益、维护消费者人身财产安全的基本做法。产品类别包含手工电弧焊机、氩弧焊机、气保焊机、等离子切割机。
21. CE认证	CE标志是产品进入欧盟国家及欧盟自有贸易协会国家市场的“通行证”。任何规定的产品无论是欧盟以外还是欧盟成员国生产的产品，要在欧盟市场上自由流通，在投放欧盟市场前，都必须符合该标准的要求，并且加贴CE标志。
22. 能效等级	弧焊电源必须满足不低于3级能效国家强制性技术要求，未达到标准严禁出厂和销售。弧焊电源分为1级、2级和3级能效，1级能效考核空载电流占额定输入电流的百分比、功率因数和效率3个指标；2级能效考核功率因数和效率指标；3级能效仅考核效率指标。能效等级的规定不包含交直流氩弧焊机。 理论上能效等级不同耗电量不同，能效1级最省电，3级相对最耗电。实际上，不同能效等级，效率相同情况下，用户耗电量不会增加，用户需付电费是相同的。

关于商标：

成都华远焊接设备股份有限公司和成都华远电器设备有限公司拥有多个注册商标，公司根据产品和使用场所对商标进行了一些组合应用，常见的商标组合有且不止于以下几种使用形式：

泛用：		华远焊机 HUAYUAN WELDER
华远焊机至善系列：	Huayuan Welder 止於至善	华远焊机 止於至善
华远焊机美好系列：	Huayuan Welder 让生活更美好	华远焊机 让生活更美好
华远焊机華焊系列：	華焊	華焊
华远焊机国际标识：	Huayuan Welder Do the best	Huayuan Welder Do the best

企业实景



电控板全自动贴片生产线



钣金件全自动冲切加工中心



自动静电喷粉生产线



产品装配生产线



产品展示体验厅



产品装配生产线

企业实景



恒温测试试验



高低温交变湿热试验



模拟运输振动试验



盐雾试验



雨淋滴水试验



跌落倾斜试验

华远焊机®

止於至善



无合格证或无出厂编号的产品，不排除假冒的可能，
将影响正常的售后服务。

商务咨询：028-85752828
售后服务：028-85805050
网　　址：www.hwayuan.com
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

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