



**Huayuan Welder**  
— 止於至善 —

媲美进口 割炬通用



Powercut 105  
非高频等离子切割机



Ver. 14.3032

**成都华远焊接设备股份有限公司**  
Chengdu Huayuan Welding Equipment Co.,Ltd.

**成都华远电器设备有限公司**  
Chengdu Huayuan Electric Equipment Co.,Ltd.



**Huayuan Welder**  
— 止於至善 —

### 产品简介

Powercut 105是非高频引弧空气等离子切割机，媲美进口同类，割炬接口应用实用新型专利技术（ZL202021644305.3），适配进口和同类割炬。不仅能用于手持切割，更适用于数控切割机和机器人等自动切割系统，具有数字和模拟接口，满足大部分自动切割设备通讯需求。

Powercut 105采用数字化逆变控制技术，是专业级金属等离子切割和气刨电源，对标市场现有国外质优非高频引弧空气等离子切割机电源。在充分掌握其特点并选择适宜的切割参数后，其切割效率和质量将令人满意。



### 生产效率高

100%（40℃）负载持续率能满足生产需要，不间断的持续切割。

### 面板功能及背板接口



### 切割能力

项目	单位	Powercut 105		
		碳钢	不锈钢	铝
手持切割厚度	mm	40	34	26
质量切割厚度	mm	22	20	15
建议生产穿孔厚度	mm	22	20	15
最大切割厚度	mm	40	34	26

### 连续引导弧功能

能满足金属网、栅格、含孔金属板及特殊场合切割使用。



### 方便准确地调节气压

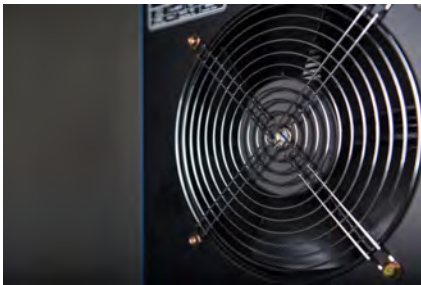
前面板设置气压调节旋钮，在LED显示屏上准确显示气压值。



### 智能风机\*

从设计上已充分考虑到能源成本，整机效率已高达93%，更利用智能风机<sup>\*</sup>节约能源，同时也能尽可能的减少机内粉尘的堆积。

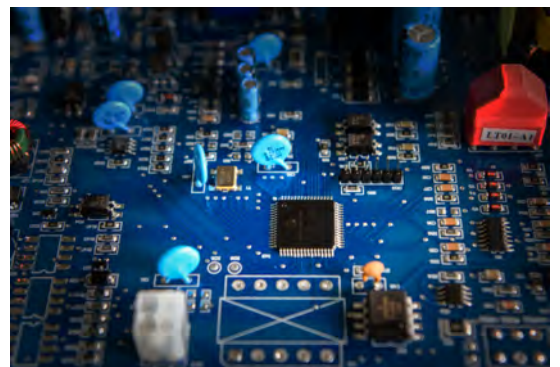
智能风机<sup>\*</sup>指机芯冷却后，风机自动停止



### 完善的监测和控制功能

源于数字化逆变技术的强大支持，具有完善的监测和控制功能。

1. 开机自检，自动检气，调取最近一次设置参数；
2. 监控气压值，低于最低警示值停止切割输出；
3. 过热报警及控制；
4. 输入电压低于280V时，自动关闭输出，保护主机，直至输入电压正常；
5. 记录消耗件切割时长及穿孔次数，可设置为到达极限使用寿命时，强制或者警示更换消耗件，借以保护割炬不受额外的损坏；
6. 自定义延时断气时间；
7. 监测参数重置；
8. 报警功能开关设置。



### 标准配置

\* 推荐进口或同类割炬配套使用

							
电源主机	快速接头	控制插头	保险管	冷压接头	喉箍	内六角扳手	随机资料



**Huayuan Welder**  
— 止於至善 —

主要技术参数

项目名称	单位	型号
		Powercut 105
输入电源	V/Hz	3~380±15% 50/60
额定输入电流	A	35.6
额定输入功率	KW	17.8
额定输入容量	kVA	23.4
额定空载电压	V	348
额定负载持续率	-	100% (40℃)
额定输出电流电压	A/V	105/160
功率因数	-	0.76
效率	-	94.3%
输出电流调节范围	A	30~105
弧压输出比例	-	1:1/1:20/1:21.1/1:30/1:40/1:50 (出厂值为1:50)
引弧方式	-	非高频引弧
质量切割能力 (碳钢)	mm	22 (*1)
生产穿孔能力 (碳钢)	mm	22 (*2)
最大切割能力	mm	40 (*3)
绝缘等级	-	F级
切割电源冷却方式	-	风冷
割炬冷却方式	-	气冷
外壳防护等级	-	IP21S
外形尺寸 (长×宽×高)	mm	675×315×605
电源净重	kg	46

\*1、\*2、\*3的切割能力数据是在公司实验室得出的。为延长消耗件使用时间，切割时，尽量从工件边缘开始切割，除非必须穿孔。



**注意**

● 使用前请仔细阅读使用说明书，以便正确使用！

授权经销商

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  
 传 真：028-85744095  
 邮 箱：huayuanwelder666@126.com  
 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