



Huayuan Welder[®]
— 止於至善 —

高性价比 · 大电流气冷割炬

160A气冷切割
适配华远各类气冷高频等离子电源



HYC-160CK/160CS
机用/手持等离子割炬



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



Huayuan Welder®

— 止於至善 —

割炬简介

HYC-160CK/160CS系列是成都华远专为等离子切割机配套研发的大功率机用/手持气冷割炬，适配切割电流在160A及以下的高频等离子切割机。HYC-160C割炬分为机用和手持，几乎满足所有类型的气冷高频等离子电源的配套使用。该系列割炬优化了气路布局，可替换市面上常见的P80割炬，具有消耗件使用寿命长、节约成本、维护简单、气流稳定、电弧集中、切割厚度大、切割速度快、切口光滑等特点。

割炬亮点

① 适配气冷高频等离子电源

适配63~160A高频引弧等离子电源
性能卓越

③ 适用范围广

适宜高频机用、手持等离子切割电源，拥有内置气泵等离子专用割炬

⑤ 可等离子气刨功能

可气刨，优化气刨效率，工作持久平稳

② 原P80耗材不浪费

库存的P80电极、喷嘴、陶瓷套仍然可以安装到割炬枪体上继续使用，并延长P80电极和喷嘴寿命

④ 寿命长、成本低

经久耐用，成本低廉，性价比高，是气冷割炬理想之选



割炬细分 机用/手持

HYC-160C割炬分两大类：HYC-160CK机用气冷割炬和HYC-160CS手持气冷割炬，手持割炬不仅支持外供气源等离子电源，还特别推出内置气泵等离子电源专用割炬。适配不同切割电源，满足不同电源需求，提升切割质量和效率；加长把壳的480mm款式手持割炬适用作业范围更强。



HYC-160CS
手持等离子割炬



HYC-160CK
机用等离子割炬



手持加长把壳割炬



割炬特点

适配常见P80消耗件



HYC-160C割炬枪体



P80割炬枪体

注意：更换P80配件时拆除气芯！

更换方式：将 HYC-160C 消耗件（电极、喷嘴、保护罩、气芯）取下后，整套更换成 P80 割炬消耗件（电极、喷嘴、陶瓷套）即可。

①HYC-160C割炬通用市面上常见P80消耗件，原有P80消耗件可继续使用，并延长P80消耗件的使用寿命，减少改变枪体浪费。

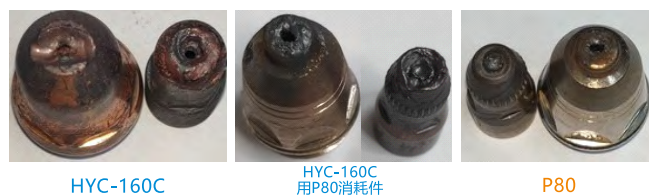
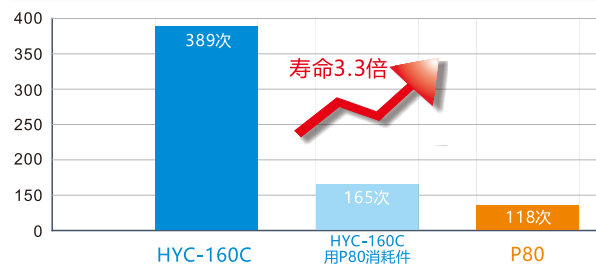
②新气路布局优化了气体使用效率，避免了气体加热，提升了电极喷嘴冷却效果，延长了配件寿命。

③HYC-160C割炬气压设计为0.4~0.45MPa，较其他割炬0.5~0.6MPa的要求更低，适应性广。更能确保适配内置气泵等离子电源时仍稳定切割，保证切口质量。

消耗件寿命同P80比较

① 100A消耗件寿命

试验条件	电源型号	单次穿孔、切割时长S	电流A	弧压V	板厚mm	气体压力MPa
	LGK-120IGBT	20	100	140	20	0.45



HYC-160C

HYC-160C 用P80消耗件

P80



Huayuan Welder

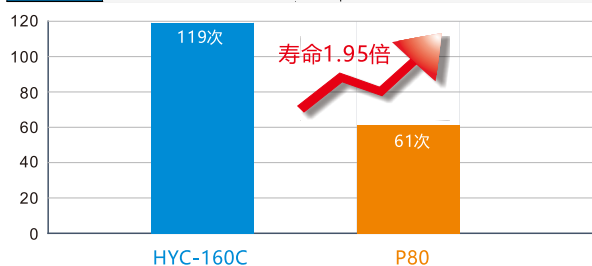
— 止於至善 —

割炬特点

消耗件寿命比较

② 120A (内置气泵) 消耗件寿命

试验条件	电源型号	单次穿孔、切割时长S	电流A	弧压V	板厚mm	气体压力MPa
	LGK-120P1	20	120	140	20	0.42



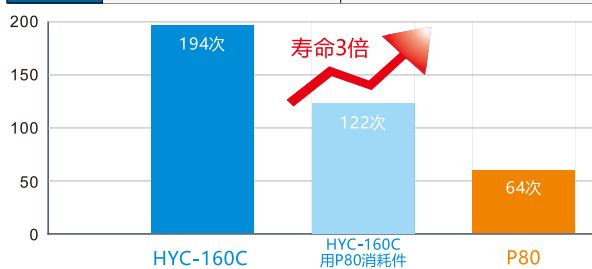
HYC-160C



P80

③ 120A消耗件寿命

试验条件	电源型号	单次穿孔、切割时长S	电流A	弧压V	板厚mm	气体压力MPa
	LGK-120IGBT	20	120	140	20	0.45



HYC-160C



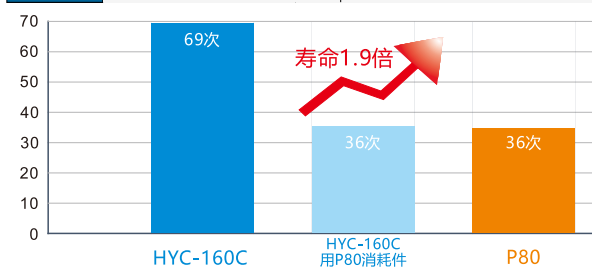
HYC-160C 用P80消耗件



P80

④ 160A消耗件寿命

试验条件	电源型号	单次穿孔、切割时长S	电流A	弧压V	板厚mm	气体压力MPa
	LGK-200IGBT	20	160	140	20	0.45



HYC-160C



HYC-160C 用P80消耗件



P80

割炬适配华远等离子切割电源

适用于低碳钢、合金钢、有色金属等各种金属材料的切割；
适配于华远160A及以下等离子切割电源和接口相同的其他品牌等离子电源切割。

适配等离子切割电源	适配割炬型号	割炬属性		
		工作电流	使用场合	标配线缆
LGK-63MA、LGK-63IGBT	HYC-160CK1	63A	机用 (直柄)	8米
LGK-100MA	HYC-160CK2	100A		
LGK-120HD、LGK-120IGBT	HYC-160CK3	120A		
LGK-160MA、LGK-160B1	HYC-160CK4	160A		
LGK-100P1、LGK-100P2	HYC-160CK5	100A	机用 (直柄) 内置气泵专用	1.6米
LGK-120P1	HYC-160CK6	120A		
LG-125HA、LG-125HA(ROB)	HYC-160CK7	120A	机用 (直柄)	1.6米
LGK-63MA、LGK-63IGBT	HYC-160CS1	63A	手持 (弯柄)	10米
LGK-100MA	HYC-160CS2	100A		
LGK-120HD、LGK-120IGBT	HYC-160CS3	120A		
LGK-160MA、LGK-160B1	HYC-160CS4	160A		
LGK-100P1、LGK-100P2	HYC-160CS5	100A	手持 (弯柄) 内置气泵专用	
LGK-120P1	HYC-160CS6	120A		
LGK-120LT	HYC-160CS7	120A		
LGK-100B1	HYC-160CS8	100A		

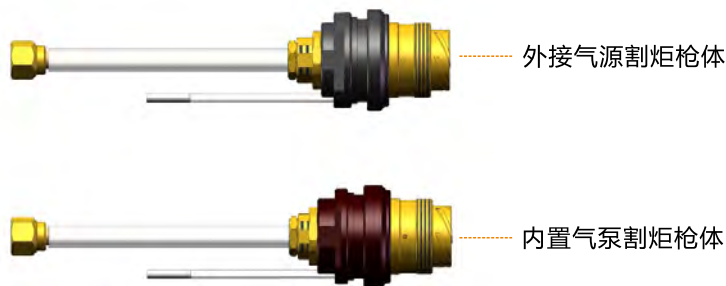
新增机型适配割炬型号详见等离子切割电源宣传资料

内置气泵专用割炬同外接气源割炬差异：

1. 内置气泵割炬气体分配比例更大

2. 可通过连接套颜色区分

3. 注意：错误使用可能导致起弧困难，
或导致消耗件寿命加剧缩短。



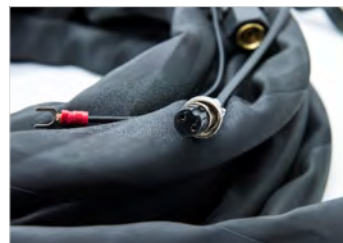
细节展示



机用割炬（直柄）



线缆保护弹簧



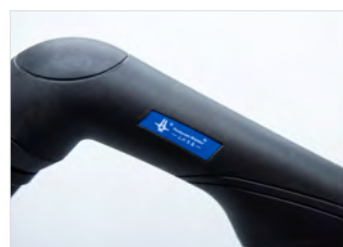
接头——对应



手持割炬（弯柄）



防误触开关



正品身份标识

割炬详解



HYC-160CK机用割炬详解



HYC-160CS手持割炬详解

关键消耗件选购



电极



喷嘴



气芯



保护罩(机用)



保护罩(手持)

★ 请使用华远品牌消耗件，才能充分发挥该割炬的使用效能！



切割效果

机用切割 >>>



割枪型号: HYC-160CK4
材料厚度: 20mm碳钢
切割电流: 160A
切割速度: 1000mm/min
气体压力: 0.45MPa
弧压: 142v

割枪型号: HYC-160CK4 ▶
材料厚度: 30mm碳钢
切割电流: 160A
切割速度: 450mm/min
气体压力: 0.45MPa
弧压: 148v

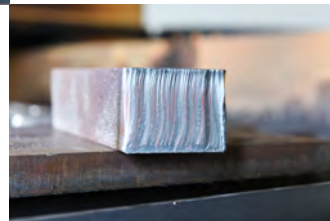


手持切割 >>>



割枪型号: HYC-160CS5
材料厚度: 20mm碳钢
切割电流: 100A
气体压力: 0.4MPa

割枪型号: HYC-160CS5 ▶
材料厚度: 40mm碳钢
切割电流: 100A
气体压力: 0.4MPa



标准配置

HYC-160CK1(适配63电源)		
电极	HY07200	2个
喷嘴	HY07413	2个
保护罩	HY07601	1个
气芯	HY07100	1个
扳手	HY07900	1个

HYC-160CK2(适配100电源)		
电极	HY07200	2个
喷嘴	HY07415	2个
保护罩	HY07601	1个
气芯	HY07100	1个
扳手	HY07900	1个

HYC-160CK3(适配120电源)		
电极	HY07200	2个
喷嘴	HY07417	2个
保护罩	HY07601	1个
气芯	HY07100	1个
扳手	HY07900	1个

HYC-160CS1(适配63A电源)		
电极	HY07200	2个
喷嘴	HY07413	2个
保护罩	HY07602	1个
气芯	HY07100	1个
扳手	HY07901	1个

HYC-160CS2(适配100A电源)		
电极	HY07200	2个
喷嘴	HY07415	2个
保护罩	HY07602	1个
气芯	HY07100	1个
扳手	HY07901	1个

HYC-160CS3(适配120A电源)		
电极	HY07200	2个
喷嘴	HY07417	2个
保护罩	HY07602	1个
气芯	HY07100	1个
扳手	HY07901	1个

HYC-160CK4(适配160电源)		
电极	HY07200	2个
喷嘴	HY07420	2个
保护罩	HY07601	1个
气芯	HY07100	1个
扳手	HY07900	1个



HYC-160CK5(100A气泵一体)		
电极	HY07200	2个
喷嘴	HY07415	2个
保护罩	HY07601	1个
气芯	HY07100	1个
扳手	HY07900	1个

HYC-160CS4(适配160A电源)		
电极	HY07200	2个
喷嘴	HY07420	2个
保护罩	HY07602	1个
气芯	HY07100	1个
扳手	HY07901	1个



HYC-160CS5(100A气泵一体)		
电极	HY07200	2个
喷嘴	HY07415	2个
保护罩	HY07602	1个
气芯	HY07100	1个
扳手	HY07901	1个

HYC-160CK6(120A气泵一体)		
电极	HY07200	2个
喷嘴	HY07417	2个
保护罩	HY07601	1个
气芯	HY07100	1个
扳手	HY07900	1个

HYC-160CK7(适配125A电源)		
电极	HY07200	2个
喷嘴	HY07417	2个
保护罩	HY07601	1个
气芯	HY07100	1个
扳手	HY07900	1个

HYC-160CS6(LGK-120P1)		
电极	HY07200	2个
喷嘴	HY07417	2个
保护罩	HY07602	1个
气芯	HY07100	1个
扳手	HY07901	1个

HYC-160CS7(LGK-120LT)		
电极	HY07200	2个
喷嘴	HY07417	2个
保护罩	HY07602	1个
气芯	HY07100	1个
扳手	HY07901	1个

HYC-160CS8(LGK-100B1)		
电极	HY07200	2个
喷嘴	HY07415	2个
保护罩	HY07602	1个
气芯	HY07100	1个
扳手	HY07901	1个

HYC-160CS手持割炬均配置导向轮(HY07901) 1个

割炬耐候性

华远焊机虽然充分考虑到不同地域和气候的作业环境, 为在极端气候条件如低温、湿度和强紫外线照射下的性能稳定性, 甄选了质优耐候性能良好的线缆, HYC-160C割炬在不同环境下的性能测试也很稳定。但在北方严寒冬季使用时, 线缆材料的抗冻性和柔韧性尤为关键, 仍需注意割炬的防冻措施, 以防止因低温导致的硬化和断裂。

因试验条件限制, 已测在-15~70℃下均能正常工作!



主要技术参数

项目名称	单位	机用割炬		手持割炬	
		HYC-160CK		HYC-160CS	
额定工作电流	A	≤120	160	≤120	160
额定负载持续率	-	100% (40°C)	60% (40°C)	100% (40°C)	60% (40°C)
额定工作气压	MPa	0.45			
气路最大承受压力	MPa	1.0			
引弧方式	-	高频			
冷却方式	-	气冷			
使用气体	-	压缩空气			
机用夹持外径	mm	Φ35		-	
净重 (不含电缆)	kg	0.45		0.4	

温馨提示

- ★ 为保证割缝垂直度，请务必保证割炬垂直于工件切割；
- ★ 为保证切口质量，割炬应距离工件合适的高度；
- ★ 工件的材料和厚度对应的切割工艺请详见华远等离子切割机使用说明书；
- ★ 只有使用华远品牌割炬，才能充分体现华远等离子切割机优势。

工作环境条件

在使用时环境温度：-10°C ~ +40°C

在运输和存储时环境温度：-25°C ~ +55°C

湿度：在+20°C时不超过90%

在+40°C时不超过50%

授权经销商



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.hwayuam.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，请联系您最近的经销商或区域经理