



Huayuan Welder
— 止於至善 —

功能完善、性能出众
质量可靠、控制灵活



熔宽可调 | 熔深可调 | 熔敷率可调

逆变式交直流弧焊电源 ZDE7-1200HD
AC/DC SAW





Huayuan Welder
— 止於至善 —

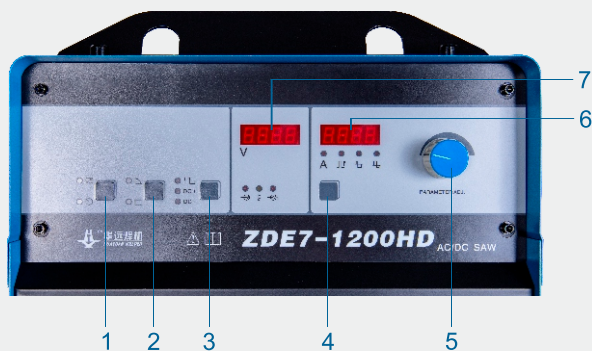
产品概述

ZDE7-1200HD采用先进的数字化控制技术，具备目前高端埋弧焊电源的主要功能，性能出众，满足各类埋弧焊工艺的需求。

产品应用

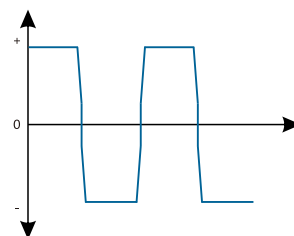
- ◆ 主要用于单弧单丝、双弧双丝和多弧多丝等埋弧焊工艺；
- ◆ 满足厚板各类钢材的大电流、高效率焊接；
- ◆ 广泛应用于钢结构建筑、重型压力容器、螺旋钢管、发电设备、机车船舶、大型铸锻件等领域。

主要功能



1. 远/近控切换
2. 平/降特性切换
3. 交流/直流反接/直流正接选择
4. 频率/波形平衡/直流偏移选择
5. 参数调节
6. 电流/频率/波形平衡/直流偏置显示
7. 电压显示

输出交流方波时，电流过零时间短，起弧成功率高，电弧燃烧稳定，焊接表现优异。



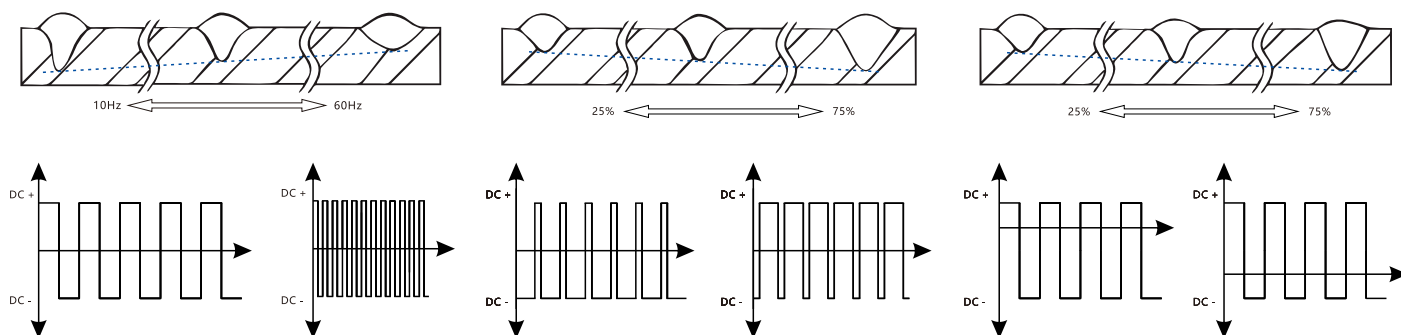
要做就做最好

频率、波形平衡、直流偏移三种交流输出参数独立可调

改变频率
熔宽和熔深变化

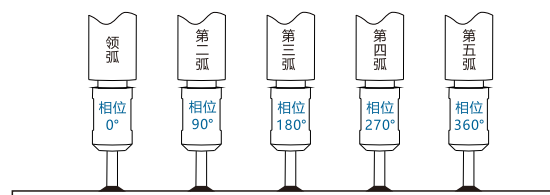
改变波形平衡
熔宽、熔深和熔敷率变化

改变直流偏移
熔宽、熔深和熔敷率变化



多弧多丝焊接时，电弧间不会相互影响

设置电源的多电弧功能，第一弧控制第二弧，第一弧控制第三弧，以此类推，第一弧最多可以控制5个弧，最后一弧的电流相位比前一弧滞后90°，避免了多弧焊接时，相邻电弧间的互相影响，达到多丝多弧的稳定焊接。



多台电源交流相位控制技术

电源并联控制技术，输出能力成倍扩大

设置电源的并联功能，第一台电源控制后面每一台电源，实现电流同步，交流输出最大电流以1200A的倍数增加，直流输出最大电流以900A的倍数增加。

N台ZDE7-1200HD并联

$AC_{MAX}: 1200A \times N$

$DC_{MAX}: 900A \times N$



Huayuan Welder
— 止於至善 —

主要技术参数

项目名称	单位	型号	
		ZDE7-1200HD	
		交流	直流
输入电源	V/Hz	3~380±10% 50/60	
额定输入容量	kVA	70.6	50.7
额定输入电流	A	107.3	76.6
额定输出电流	A	1200	800
额定输出电压	V	44	
额定空载电压	V	87	
额定输出电流电压范围	A/V	100/24-1200/44	100/24-900/44
额定负载持续率	-	100% (40℃)	
功率因数	-	0.9	
输出交流频率调节范围	Hz	10-30	-
波形平衡	-	40%-60%	-
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	-	IP21S	
外形尺寸 (长x宽x高)	mm	930x475x1245	
电源净重	kg	210	



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
传 真：028-85744095
邮 箱：hy_sales@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

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

授权代理商