



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





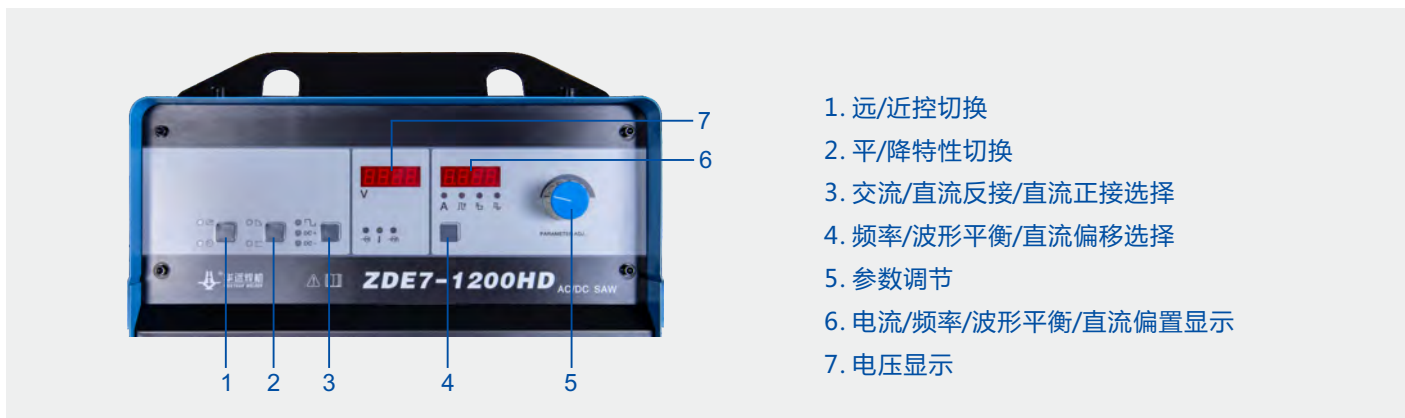
产品概述

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。

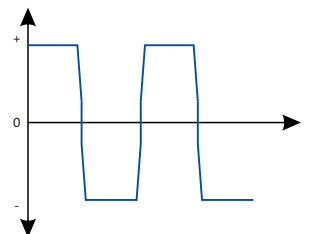
产品应用

- ◆ 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



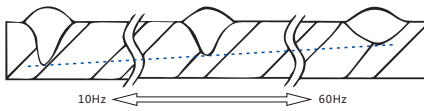
输出交流方波时，电流过零时间短，起弧成功率高，电弧燃烧稳定，焊接表现优异。



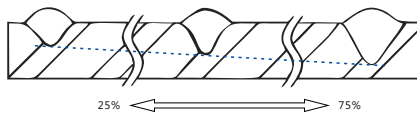
要做就做最好

频率、波形平衡、直流偏移三种交流输出参数独立可调

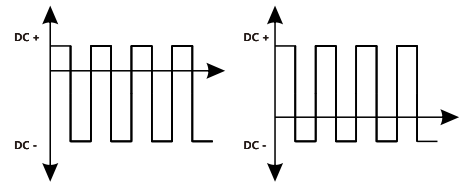
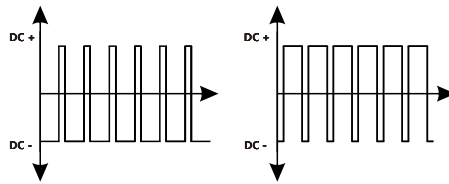
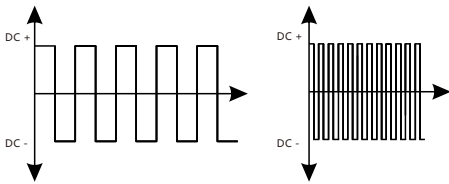
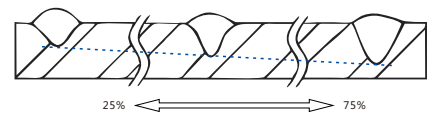
改变频率
熔宽和熔深变化



改变波形平衡
熔宽、熔深和熔敷率变化

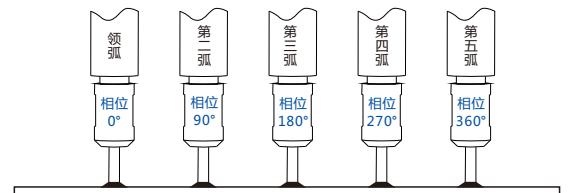


改变直流偏移
熔宽、熔深和熔敷率变化



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，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

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

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



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 | 50.6 |
| 额定输入电流 | A | 107.3 | 76.6 |
| 额定输出电流 | A | 1200 | 900 |
| 额定输出电压 | V | 44 | |
| 额定空载电压 | V | 92 | |
| 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°C) | |
| 功率因数 | - | 0.88 | 0.91 |
| 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 | - | 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.hwuyuan.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