

HYC-80P

气冷等离子割炬

订购信息

名称	订货号	描述
手持割炬总成	HYC-80PS1	≤63A适配，推荐配置8m（接触引弧）
	HYC-80PS2	≤63A适配，推荐配置8m（非接触引弧）
	HYC-80PS3	≤45A适配，推荐配置5m（非接触引弧）
	HYC-80PS5	≤80A适配，推荐配置10m（非接触引弧）
	HYC-80PS7	≤100A适配，推荐配置10m（非接触引弧）
机用割炬总成	HYC-80PK1	机用≤63A适配，推荐配置8m（非接触引弧）
	HYC-80PK8	机用≤100A适配，推荐配置8m（非接触引弧）
机用割炬头总成	HY06041	
手持割炬头总成	HY06042	
机用割炬枪体	HY06031	
手持割炬枪体	HY06032	
电极	HY060200	使用电流30A~100A
喷嘴	HY06411	额定使用电流 40A (Φ1.1)
	HY06413	额定使用电流 60A (Φ1.3)
	HY06415	额定使用电流 80/100A (Φ1.5)
瓷保护罩	HY08600	
导向轮	HY06901	

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

注：其他配件信息请咨询相关人员！



成都华远电器设备有限公司

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
网 址：www.hwayuan.com



HYC-80P

气冷等离子割炬

通用电弧焊设备 · Ver 2026.1

Plasma Torch



选型概述

额定工作气压：0.45MPa
冷却方式：气冷
枪体净重：0.35kg（手持式）
额定切割电流：100A
额定负载持续率：100%(40C°)

- HYC-80P割炬通用市面上常见P80消耗件，原P80电极、喷嘴可继续使用。
- 新气路布局优化了气路分配比例，提升了电极喷嘴冷却效果，延长了配件寿命。
- HYC-80P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。

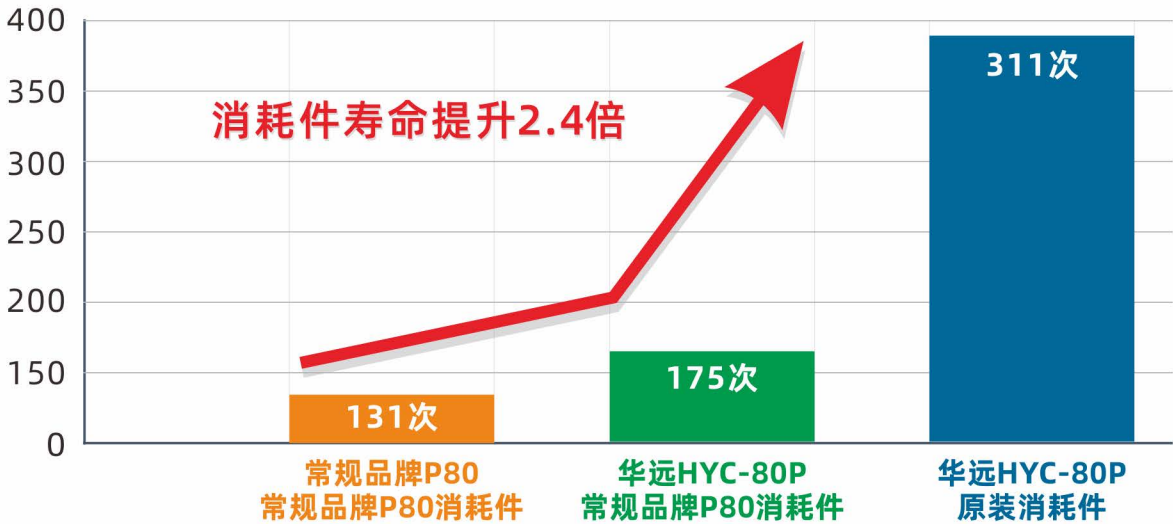
割炬型号	额定工作电流
HYC-80PS1	≤60A(接触引弧)
HYC-80PS2	≤60A(非接触引弧)
HYC-80PS3	≤40A(非接触引弧)
HYC-80PS5	≤80A(非接触引弧)
HYC-80PS7	≤100A(非接触引弧)
HYC-80PK1	≤60A(非接触引弧)
HYC-80PK8	≤100A(非接触引弧)



注：接口相同的其他品牌等离子电源可适用

HYC-80PS 手持等离子割炬

消耗件寿命提升(下表数据来源于华远等离子创新实验室)



电极采用无氧铜材料，高尺寸精度、粗糙度加工、高纯度钎丝压配，获得大电流、长寿命的效果

实验条件	切割电流(A)	单次穿孔切割时长(s)	弧压(v)	板厚(mm)	气体压力(MPa)
	100	20	140	20	0.45



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
网 址：www.hwayuan.com

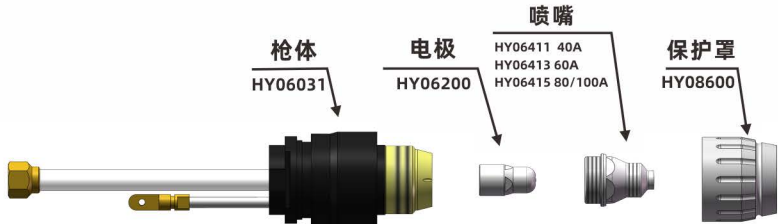
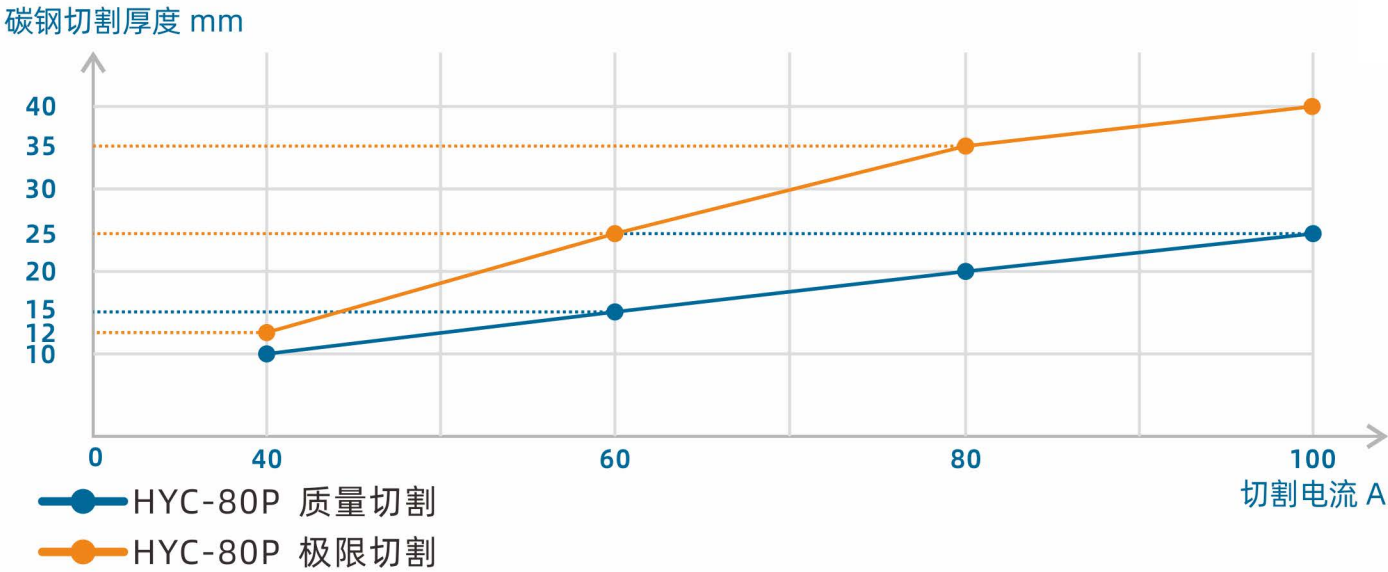


HYC-80P

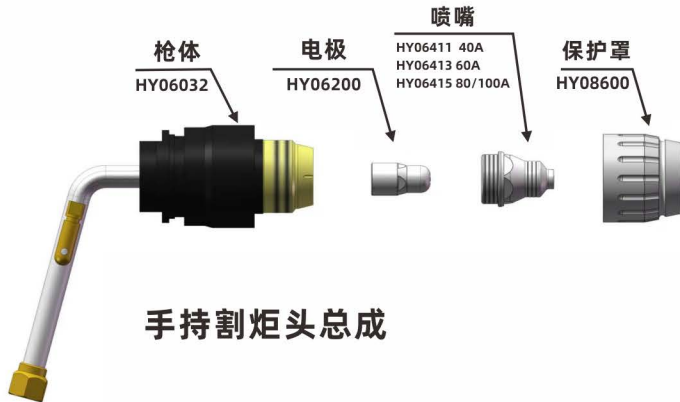
气冷等离子割炬

切割曲线

数据源于华远等离子创新实验室，基于华远HYC-80P气冷割炬实际测得。

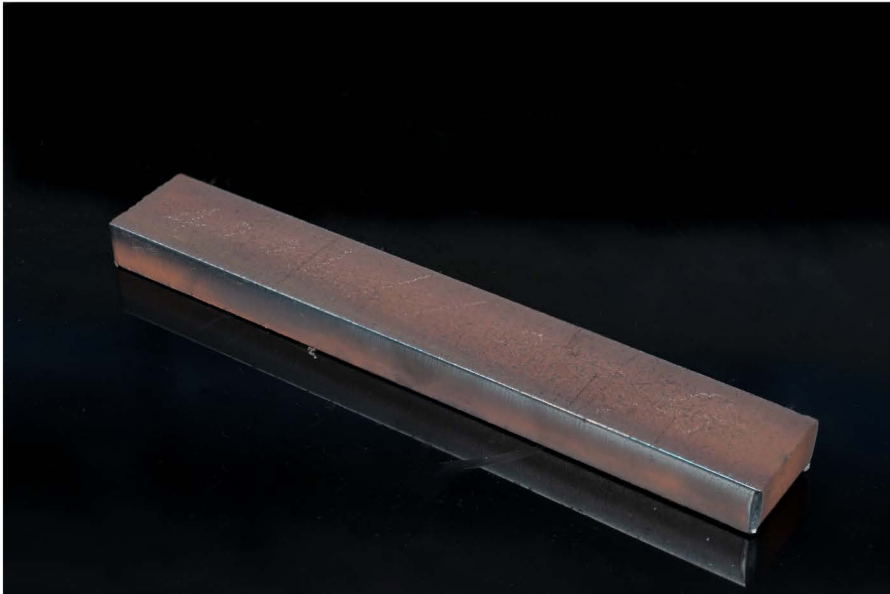


机用割炬头总成



手持割炬头总成

切割效果



割枪型号：HYC-80PS7
切割电流：100A
气体压力：0.45MPa

材料厚度：20mm碳钢
切割速度：400mm/min
弧压：142V



割枪型号：HYC-80PS7
切割电流：100A
气体压力：0.45MPa

材料厚度：30mm碳钢
切割速度：250mm/min
弧压：142V

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、高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-80P割炬在不同环境下的性能测试也很稳定。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，以防止因冷冻导致的硬化和断裂。

因试验条件限制，已测在-15℃~70℃下均能正常工作！