



切断能力达170mm
专为厚板切割打造

LGK-630HD

逆变式空气等离子切割机

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



产品概述

LGK-630HD是华远焊机“至善系列”旗下一款专为切割厚板金属材料而专门研发的大功率空气等离子切割机，额定输出电流 $>630A$ ，手持切断厚度达170mm。相比工频变压器式大功率等离子切割机，该电源重量更轻、体积更小、效率更高、能耗更低。同时具备强大的控制、监测、保护功能，整机稳定可靠。可选配模拟和RS485数字通讯接口，与自动切割设备配套，满足机用切割使用。

产品应用

适用于碳钢、合金钢、有色金属等各种金属材料的手持/机用切割。
适合锅炉压力容器制造、化学容器制造、工业电站安装、冶金、铸造浇冒口清除、金属回收等金属切割的行业。

切割厚度

额定输出电流 $>630A$ ，手持质量切割达100mm，切断能力可达170mm（根据华远等离子切割试验室手持水冷割炬YX-630测试数据）；

环境温度 $40^{\circ}C$ ，在630A输出电流时，负载持续率达60%，可满足高强度切割作业。

环境温度 $40^{\circ}C$ ，在 $\leq 500A$ 输出电流时，负载持续率达100%，可满足不间断切割作业。

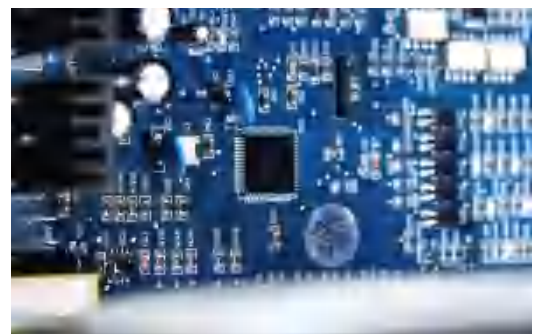
功能丰富

基于成熟数字化控制技术，为该产品赋予了丰富的实用功能。

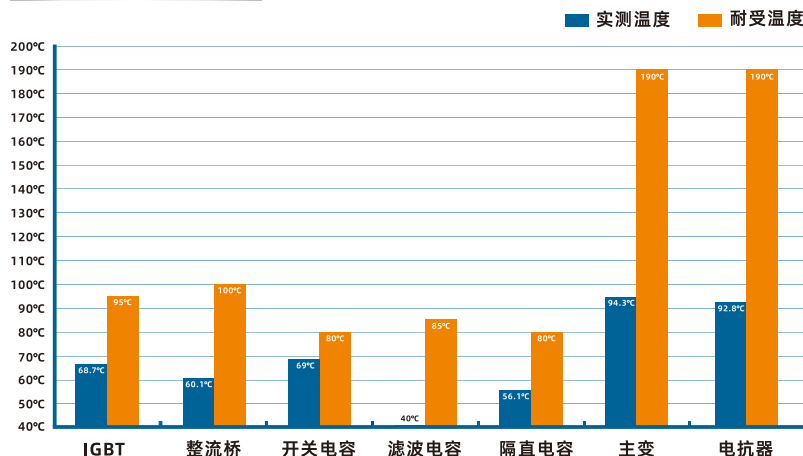
- 提前送气时间、延时断气时间可根据不同长度的割炬分别设定，保护割炬的同时，提高效率。
- 具有消耗件寿命监控功能，消耗件寿命终结时，通过报警提醒或强制停止输出更换割炬消耗件，保证割炬不被异常烧毁。
- 当选择气冷割炬使用的状态下，电源会自动限制最大输出电流不超过160A，避免大电流烧毁气冷割炬。
- 实时监测冷却液状态，液流量不足时，电源提示故障代码，不输出，及时保护冷却系统和割炬。
- 具有过热、气体压力不足、冷却液流量不足、供电缺相、过压和欠压保护功能。
- 数显表显示电源自动判断的对应故障代码，对照说明书，可快捷判断和处理故障问题。
- 还可长按5秒“操作键”进入二级菜单设置其他功能，满足更多需求。



YX-630手持水冷割炬



适合重载工业



▲环境温度40°C，输出630A/240V，稳定工作4小时，部分关键元器件实测温度数据

机芯 (3组)

内部3组独立运行的机芯，其中1组有故障时，其他机芯仍然能正常工作。

智能风机 (3组)

在切割启动后工作，停止切割5分钟后自动停转，减少机内积尘，提高风机使用寿命，降低电源故障率。



信号输出接口

适用机用切割：LGK-630HD 具有自动切割设备需要的全部信号输出接口。

- 弧压输出接口：切割电源弧压信号输出比例为1:1，1脚为正，2脚为负。
- 控制讯号接口：用于连接自动切割设备。
1、2脚为引弧成功信号输出；3、4脚为启动信号输入。
- 液体冷却机智能通讯接口：与HYW-400D液体冷却机连接。
- 模拟信号接口 (选配) / RS485数字通信接口 (选配)：连接自动控制设备，提供含电流给定、试气、启动、暂停、转角、起弧成功、状态量、异常报警等信号。



主要配置

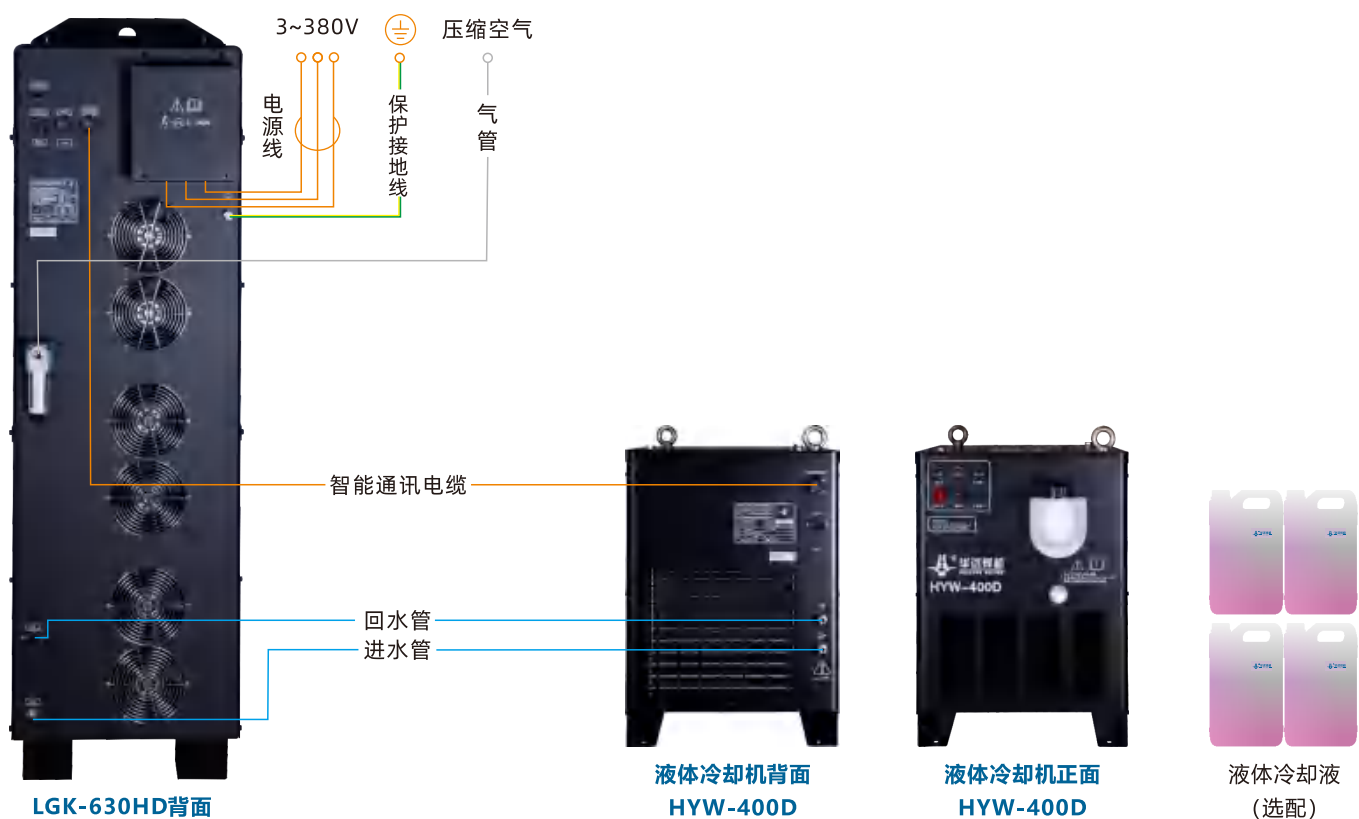
因产品配置不断升级，主要配置请以随机装箱单为准！

				
主机1台	HYW-400D 液体冷却机1台	YX-630 手持水冷割炬 10米 1把	95mm² 接地电缆 3.5米 1根	电子说明书 产品合格证、保修卡各1份
				
电极10个	500A喷嘴 5个 630A喷嘴 5个	水芯1个	保护罩1个	靠轮1个、扳手1个

设备构成图

产品成套组成：

LGK-630HD电源*1台、HYW-400D液体冷却机*1台、YX-630手持水冷割炬*1把。
(推荐使用华远专用冷却液，以便发挥该等离子切割机的最佳使用效能)



主要技术参数

项目名称	单位	型 号
		LGK-630HD
输入电源	V/Hz	3~380±15% 50/60
额定输入容量	kVA	174.4
额定输入电流	A	265
额定输出电流	A	630
额定输出电压	V	240
额定空载电压	V	475
额定负载持续率	-	60% (40℃)
输出电流调节范围	A	60~630
手持质量切割能力（碳钢）	mm	100
手持切断能力（碳钢）	mm	170
引弧方式	-	非接触引弧
使用等离子气体	-	压缩空气
工作等离子气体压力	MPa	0.4~0.6
割炬冷却方式	-	气冷/水冷
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×宽×高)	mm	1100x480x1570
电源净重	kg	275

名词释义：

- ▶ **手持质量切割能力：**华远公司指手持切割方式实现光滑切口的工件切割厚度能力。在符合该产品额定电流值切割工艺的前提下，切割速度在200mm/min，手持割炬均匀移动进行切割操作，达到光滑切口所能实现的切割厚度。建议用户以此参数来选择手持等离子切割机。
- ▶ **手持切断能力：**华远公司指手持切割方式不考虑工作效率和切口质量所能实现切断工件的厚度能力。在符合该产品额定电流值切割工艺的前提下，手持割炬不考虑切割速度，均匀移动进行切割操作所能达到的切割厚度。



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

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