



Huayuan Welder®

— 止於至善 —

SUPER_{系列}

精细等离子切割机



SLG-200/300/400HT 逆变式机用等离子切割机

成都华远焊接设备股份有限公司
Chengdu Huayuan Welding Equipment Co., Ltd.

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





Huayuan Welder

— 止於至善 —

产品概述

SLG-200/300/400HT是华远焊机SLG-HF系列的升级机型，专为数控机床和机器人配套，自带割炬冷却系统。配备气体操作台，离子气和保护气独立调节，提高切割精细程度，并适应多种气体切割工艺。具有独立的等离子起弧控制器，减少了高频对数控和机器人系统的干扰，缩短了割炬线缆，提升了割炬的冷却效果，提高了起弧可靠性。源于精细等离子切割机内核，切割质量较普通等离子切割机更胜一筹。

产品应用

主要用于碳钢、合金钢、不锈钢、铝等金属材料的切割。

广泛应用于压力容器、水电、冶金、化工、船舶、特种及商用汽车改装、钢结构建筑、零件加工等中厚板金属切割的行业。

气源输入接口

SLG-200/300/400HT系列配套SQK-C1手动气体操作台，离子气和保护气独立调节，能适应空气、氧气、氮气的组合使用，满足碳钢、合金钢、不锈钢、铝等金属的切割工艺要求。（输入接口一一对应，防止误连）

材料	等离子气体	保护气体	推荐与否	说明
碳钢	空气	空气		经济性好
	氧气	空气	推荐	效率更高、割缝更光滑、挂渣少
不锈钢	空气	空气		割缝发黑、表面粗糙
	氮气	空气	>200A推荐	切割面平整
	氮气	氮气	≤200A推荐	切割面平整
铝	空气	空气		表面粗糙度差
	氮气	空气		表面粗糙度略好
	氮气	氮气	推荐	表面粗糙度好



气体操作台后板气源接口

信号输出接口

X1：气体控制接口：连接等离子起弧控制器，控制电磁气阀工作。

X2：起弧控制器电源接口：连接等离子起弧控制器，为其供电。

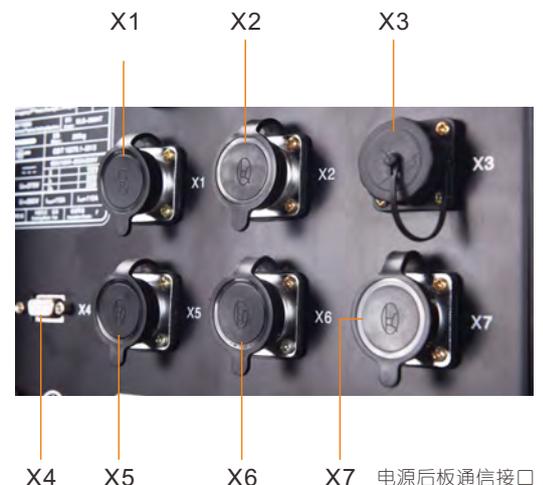
X3：弧压输出接口：连接弧压信号的自动控制器，提供 1:1 弧压。

X4：RS485数字通信接口：连接自动控制设备，提供含电流给定、试气、错误输出、启动、暂停、转角、起弧成功、状态量等信号。

X5：12芯模拟通信接口：连接自动控制设备，提供含启动、电流调节、试气、电流调节远近控识别、异常报警、起弧成功信号。

X6：9芯模拟通信接口：连接自动控制设备，提供含起弧成功、启动、转角、暂停信号。

X7：手动气体操作台控制接口：连接手动气体操作台，检测气压。



X4 X5 X6 X7 电源后板通信接口



Huayuan Welder

— 止於至善 —

自主研发的起弧控制器



重量轻，减少机器人臂或移动体附加负载



割炬线缆短，起弧性能好，提升了割炬的冷却效果



气路短，更易得到稳定的气体流量，实现准确控制送气时序，提升切割质量

自带冷却系统

自带大功率液体冷却系统，配备高压泵，额定最大压力1.4 MPa（140米扬程），实现冷却液的高速流通，带走水冷割炬中的热量。SLG-300/400HT配置的更是高达2550r/min的风机，产生风量达646m³/h，搭载5.2m²大散热面积冷凝器，保证足够的冷却效果。20升的水箱容量，冷却液温度上升更慢。在过热、液位不足时自动控制电源停止工作；更换割炬消耗件时，防止冷却液流失。



切割比较

1. 电源内核源于精细等离子切割机FLG系列，电流纹波系数更小，保证切割质量达精细切割标准；
2. 严谨的气路控制逻辑，SLG-200/300/400HT特别适合“氧气离子气/空气保护气”切割碳钢，相比普通空气等离子切割质量更高，搭配华远品牌的HYC-400S割炬，其切割效率可提高20%以上。



切割效果



材 质：碳钢 厚度：40mm
 切割电流：400A 气体：O₂/Air
 切割速度：1000mm/min 弧压：158V



材 质：不锈钢 厚度：25mm
 切割电流：200A 气体：N₂/N₂
 切割速度：650mm/min 弧压：170V



材 质：铝 厚度：25mm
 切割电流：300A 气体：N₂/N₂
 切割速度：1000mm/min 弧压：168V



Huayuan Welder
— 止於至善 —

丰富的功能

基于数字化技术，实现了更丰富的功能，不仅具有试气功能、预置切割电流、显示实际切割电流、冷却液流量和冷却液温度，还可通过进入二级菜单设置其他多种功能，满足用户的不同需求。



长按“试气”键进入二级菜单功能设置

◆ 二级菜单功能

代码	功能	功能描述
P01	设置提前送气时间	起弧前出气时间
P02	设置延时停气时间	切割电弧熄灭后出气的时间
P04	设置切割时间	设置割炬消耗件的切割时间
P05	设置穿孔次数	设置割炬消耗件的穿孔次数
P06	查看剩余切割时间	查看割炬消耗件的剩余切割时长
P07	查看剩余穿孔次数	查看割炬消耗件的剩余穿孔次数
P08	设置监测控制开关	当“切割时间”或“穿孔次数”达到设定值，出现报警后可选仍然报警继续切割或强制停止切割的处理方式
P09	监测参数重置	将已计数的“切割时间”和“穿孔次数”进行清零操作
P10	设置监测报警功能	设置是否关闭“切割时间”或“穿孔次数”监控报警功能，关闭后对即使到了设置值，依然不报警
P11	设置数字通信地址	控制单台或多台电源时，设置该电源数字通讯的识别码
P12	设置数字通信开关	开启或关闭数字通讯功能



Huayuan Welder

— 止於至善 —

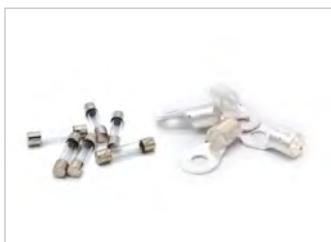
故障报警功能

操作面板有直观的气压、液位、液流量、过热、供电等异常故障灯报警，还具有更贴心的数码管显示故障报警功能，利于快速查找故障原因，解除故障，尽量减少对生产进度的影响。

◆ 另具24种异常故障报警

代码	报警故障	代码	报警故障
009	泵超时后，启动过程中，冷却液流量不正常	065	主机温度过高
024	失去主机电流	066	副机温度过高
025	失去副机电流	071	冷却液温度超温或温度传感器开路或温度传感器短路
027	缺相	085	消耗件达到设定使用寿命
032	暂停超时	093	通电后没有冷却液流量
044	等离子气压过低	108	接通电源时主机电流传感器或切割电流传感器有电流
045	等离子切割流气压过高	109	接通电源时有冷却液流量
046	欠压	110	冷却液容量不足
047	过压	116	面板和主板通信错误
050	接通电源时有启动信号或暂停信号或转角信号	139	吹扫超时
053	保护气压过低	156	接通电源时副机传感器有电流（SLG-200HT无此项报错）
060	冷却液流量低	163	等离子切割流气体压力波动异常

电源随机附件





Huayuan Welder

— 止於至善 —

主要技术参数

项目名称	单位	型号		
		SLG-200HT	SLG-300HT	SLG-400HT
输入电源	V/Hz	3~380 ± 15% 50/60		
额定输入容量	kVA	53	72	93
额定输入电流	A	80	110	140
额定输出电流电压	A/V	200/200	300/200	400/200
额定空载电压	V	360	370	
额定负载持续率	-	100% (40℃)		
效率	-	93%		94%
功率因数	-	0.79	0.89	0.91
输出电流调节范围	A	40~200	60~300	60~400
弧压输出信号比例	-	1:1		
引弧方式	-	非接触引弧		
等离子气体	-	空气/氧气/氮气		
保护气体	-	空气/氮气		
供气压力	MPa	0.5~0.8		
质量切割能力 (碳钢)	mm	25	38	50
绝缘等级	-	F 级		
电源冷却方式	-	风冷		
外壳防护等级	-	IP21S		
外形尺寸 (长x宽x高)	mm	900x410x1000	1050x480x1275	1050x480x1335
手动气体操作台净重	kg	8		
起弧控制器净重	kg	8		
电源净重	kg	116	200	216



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

传真：028-85744095

邮箱：huayuanwelder666@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