

華豐科技

智慧焊接 · 高效升級

精密焊接 × 雷射加工 × 自動化整合

整合焊接、雷射加工與智慧自動化，提供完整工業加工解決方案

精準成就品質



- ✓ 數位焊接控制
- ✓ 穩定焊道品質
- ✓ 智慧製程整合

創新驅動效率



全台唯一
110/220V

- ✓ 多功能雷射加工
- ✓ 高效率低耗能
- ✓ 提升產品品質

智慧引領未來



- ✓ 自動化整合
- ✓ 穩定量產效率
- ✓ 智慧工廠應用

40+ 焊接技術深耕 華豐品牌實力

TAIWAN R&D
自主研發設計

TOTAL SOLUTIONS
焊接 × 雷射 × 自動化

GLOBAL SALES & SERVICE
全球市場·技術支援

OEM / ODM
客製化合作

HERO
POWER

ARCO

HPT
HeroPowerTech

HERO
POWER

好漢

倍利源
Braver Power

華豐科技企業股份有限公司

HERO POWER TECHNOLOGY CORP.

台灣新北市新北產業園區五工五路8號2樓

寶諾陽電源科技(上海)有限公司

POWER ARC TECHNOLOGY (Shanghai) Co.,Ltd

中國上海市松江區九亭鎮潮富路166號

官網



產品型錄



微信



操作影片



目錄

關於華豐 / 寶諾陽	5
------------	---

直流氬焊機	6
-------	---

F-20P (200A)	6
【DT 系列】	7
DT-200 (200A)	7
DT-200P (200A)	8
DT-201P (200A)	9
DT-250P (250A)	10
DT-251P (250A)	11
DT-252P (250A)	12
DT-300 (300A)	13
DT-301 (300A)	14
DT-360E (360A)	15
DT-400 (400A)	16
DT-401 (400A)	17
DT-500 (500A)	18
DT-501T(500A)	19
【BFT 系列】	20
BFT-301(300A)	20
【BET 系列】	21
BET-201(200A)	21
BET-202 (200A)	22
BET-300 (300A)	23
BET-302 (300A)	24
BET-315 (315A)	25
【FT 系列】	26
FT-320 (320A)	26
FT-402 (400A)	27
FT-500 (500A)	28
FT-501 (500A)	29

交直流氬焊機	30
--------	----

【AT 系列】	30
AT-301 (300A)	30
AT-350 (350A)	31
AT-350R (350A)	32
AT-400 (400A)	33
AT-500 (500A)	34
【AFT 系列】	35
AFT-301 (300A)	35
AFT-303 (300A)	36
AFT-400 (400A)	37
AFT-500 (500A)	38

焊接自動化設備	39
---------	----

數位自動化控制器	39
----------	----

電離子焊接機	40
--------	----

【PT 系列】	40
PT-30 (30A)	40
PT-500 (500A)	41
PT-501 (500A)	42
【PAW 系列】	43
PAW-50 (50A)	43
PAW-200 (200A)	44
PAW-500 (500A)	45
PAW-501 (500A)	46

深溶焊機	47
------	----

DC-1300 (1300A)	47
-----------------	----

CO2/MMA 焊接機	48
-------------	----

ARCO1680 (130A)	48
ARCO3000 (250A)	49

CO2/MAG 焊接機	50
-------------	----

【DM 系列】	50
DM-400R (400A)	50
DM-400RS (400A)	51
DM-400RP (400A)	52
DM-500RP (500A)	53
DM-550R (550A)	54
DM-1000 (1000A)- 潛弧焊機	55
DM-1300 (1300A)- 潛弧焊機	56
【BEM 系列】	57
BEM-350II (350A)	57
BEM-500 (500A)	58
BEM-650 (650A)	59
【BCM 系列】	60
BCM-200 (200A)	60
BCM-250EF (250A)	61
BCM-251 (250A)	62

電離子切割機	63
--------	----

【DP 系列】	63
DP-50 (50A)	63
DP-60 (60A)	64
【BEP 系列】	65
BEP-50 (50A)	65
BEP-60 (60A)	66
BEP-92 (90A)	67
BEP-120 (120A)	68
BEP-160 (160A)	69
SP-53 (50A)	70
AP-90 (90A)	71

電焊機	72
-----	----

ARCO210 (190A)	72
ARCO300 (220A)	73
BES-300II (300A)	74
DS-400 (400A)	75
BES-300 (300A)	76
BES-400 (400A)	77

數位自動焊接機	78
---------	----

DT-300C (300A)	78
DT-401C (400A)	79

HPT 雷射光學設備	80
------------	----

風冷雷射焊接機	82
---------	----

30E (680W)	82
40E (1000W)	83
50C (1300W)	84

風冷雷射清洗除鏽機	85
-----------	----

P300-5 (300W)	85
75C (1700W)	86

水冷雷射清洗除鏽機	87
-----------	----

HW2000-C (2000W)	87
------------------	----

水冷雷射焊接機	88
---------	----

HW1500 (1500W)	88
HW2000 (2000W)	94
HW2000-2 (2000W)	100
HW2000-5 (2000W)	101

焊接小車	107
------	-----

HC-5	107
HC5-1K	108
HC5-6	109

倍利源整流機	110
--------	-----

數位直流脈衝 ABD	112
數位正向脈衝整流機 ABP	113
數位正負脈衝 ABU	114

華豐科技企業股份有限公司

HERO POWER TECHNOLOGY CORP.

台灣新北市新北產業園區五工五路8號2樓
Email:sales@heropower.com.tw

TEL:+886-2-2298-3669
http://www.heropower.com.tw



寶諾陽電源科技(上海)有限公司

POWER ARC TECHNOLOGY (Shanghai) Co.,Ltd

中國上海市松江區九亭鎮潮富路166號
Email:sales@powerarc.com.cn

TEL:+86-021-54290101
http://www.powerarc.com.cn



華豐科技 源起於1986年，在電力電子設備領域，具有專業的研發技術和豐富的生產經驗。長期深耕於金屬焊接、切割設備及變頻(切換)式的工業電源。我們團隊具有研發設計的能力，能夠根據客戶的特定需求，進行產品的開發及生產製造。不斷提供更優質、智能及環保的創新產品是我們的使命。於2014年率先將產品技術轉型為數位式控制，領先業界主導改變。

華豐科技不單立足台灣，2001年起更展開全球佈局，在上海設立寶諾陽電源科技(上海)有限公司，並通過英國BSI認證機構ISO9001品質管理體系認證，提高生產效率及產品競爭力，積極拓展海外市場。我們的產品在台灣市佔率達30%以上，並外銷至中國大陸、新加坡、馬來西亞、泰國、印尼、越南、印度、澳洲等地，深獲國內外使用者的肯定。

Accumulated with abundant experience of R&D and manufacturing in Inverter Arc Weld & Cut equipment since 1986, Hero Power Technology Corp. (Taiwan) cooperated with Power Arc LLC (U.S.A) and established the second production base, Power Arc Tech. Co., Ltd (Shanghai) in 2001. HERO POWER persists in executing the quality system strictly to ensure producing excellence. All of HERO machines have been certificated by CCC (China Compulsory Certification) auditing. Depending on our high-level quality characteristics and prompt, effective service system, HREO POWER production has marketed in Taiwan, Singapore, Malaysia, Indonesia, Thailand, Vietnam, Australia, Mainland China and other countries.

We have been persisting in the point, 'Striving for Perfection', as the guide line of our actions, manufacturing is strictly in accordance with the international standards [ISO] and the state standards [GB], so as to acquire and ensure every product is in high quality.

F-20P

適用範圍

工業設備製造、不鏽鋼加工業
鈹金加工業、管道製造業
船舶修造業

功能特點

體積小、重量輕 方便攜帶外出作業
逆變設計高效節能 過溫過載保護機制
點焊效果極佳 操作簡單容易上手
具簡易脈波功能 支援焊道清潔功能
內置多種可調弧性 支援接觸起弧



規格說明

額定電壓和相數	V	110 V, 1Φ	氣體預送時間	Sec	0.1
		220 V, 1Φ	延遲送氣時間	Sec	2~10
電壓變動範圍	%	±15%	脈波電流	A	-
額定頻率	HZ	50 & 60	脈波頻率	HZ	High: 10
額定入力	KVA	7.5			-
	KW	5			Low: 1
額定出力	V	TIG: 18	脈波時間比率	%	50
		STICK: 25.2	使用率	-	200A / 60%
	A	TIG: 200			155A / 100%
		STICK: 130	水冷控制	-	-
額定輸出電流範圍	A	TIG: 5~200	焊道清潔	A	5~10
		STICK: 5~130	氣體點檢	-	-
效率	%	72	焊接控制	-	Crater / Repeat
空載電壓	V	100	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	-	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	-	外型尺寸(W*D*H)	mm	211*400*240
點焊時間	Sec	-	重量	kg	16



DT-200

適用範圍

工業設備製造、不鏽鋼加工業
鈹金加工業、管道製造業
船舶修造業

功能特點

體積小、重量輕 方便攜帶外出作業
逆變設計高效節能 過溫過載保護機制
具手工電焊功能 操作簡單容易上手
具兩段脈波及後吹調整功能
內置多種可調弧性



規格說明

額定電壓和相數	V	110 V, 1Φ	氣體預送時間	Sec	0.03, 0.04, 0.07
		220 V, 1Φ	延遲送氣時間	Sec	1.5, 3
電壓變動範圍	%	±15%	脈波電流	A	-
額定頻率	HZ	50 & 60	脈波頻率	HZ	High: 10
額定入力	KVA	6.33			-
	KW	5			Low: 1
額定出力	V	TIG: 18	脈波時間比率	%	50
		STICK: 25.6	使用率	-	200A / 20%
	A	TIG: 200			90A / 100%
		STICK: 130	水冷控制	-	-
額定輸出電流範圍	A	TIG: 5~200	清潔弧	-	-
		STICK: 5~130	氣體點檢	-	-
效率	%	72	焊接控制	-	-
空載電壓	V	100±5	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	-	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	-	外型尺寸(W*D*H)	mm	195*450*280
點焊時間	Sec	-	重量	kg	11.8



DT-200P

適用範圍

工業設備製造、不鏽鋼加工業
鈹金加工業、管道製造業
船舶修造業

功能特點

110/220V雙電壓輸入設計，電壓電流雙錶頭同時顯示，可應對各地工安要求。

逆變設計高效節能，過溫過載及VRD 保護機制，全面提升操作安全並降低意外風險。

支援手工電焊、低脈波及後吹可調功能，靈活應對多元焊接工況。

“雙錶頭
110VAC/220VAC”



規格說明

額定電壓和相數	V	110V, 1Φ	氣體預送時間	Sec	0.03, 0.04, 0.07
		220V, 1Φ	延遲送氣時間	Sec	2, 4
電壓變動範圍	%	±15%	脈波電流	A	-
額定頻率	HZ	50 & 60	脈波頻率	HZ	-
額定入力	KVA	7.84			-
	KW	4.9			Low: 1
額定出力	V	TIG: 18	脈波時間比率	%	50
		STICK: 24.8	使用率	-	200A / 20%
	A	TIG: 200			90A / 100%
		STICK: 120	水冷控制	-	-
額定輸出電流範圍	A	TIG: 5~200	清潔弧	-	-
		STICK: 5~120	氣體點檢	-	-
效率	%	72	焊接控制	-	Crater
空載電壓	V	105±5	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	-	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	-	外型尺寸(W*D*H)	mm	195*450*280
點焊時間	Sec	-	重量	kg	12.2



DT-201P

適用範圍

工業設備製造、不鏽鋼加工業
鈹金加工業、管道製造業
船舶修造業

功能特點

110/220V雙電壓輸入設計，方便攜帶外出作業。

逆變設計高效節能，過溫過載及VRD 保護機制，全面提升操作安全並降低意外風險。

支援手工電焊與高低脈波切換，並搭載後吹時間及收弧電流微調功能。透過自持與反覆焊接模式切換，能靈活滿足各類工業級的焊接需求。

“隨插即用
110VAC/220VAC”



規格說明

額定電壓和相數	V	110V, 1Φ	氣體預送時間	Sec	0.03, 0.04, 0.07
		220V, 1Φ	延遲送氣時間	Sec	2~10
電壓變動範圍	%	±15%	脈波電流	A	-
額定頻率	HZ	50 & 60	脈波頻率	HZ	High: 10
額定入力	KVA	7.84			-
	KW	4.9			Low: 1
額定出力	V	TIG: 18	脈波時間比率	%	50
		STICK: 24.8	使用率	-	200A / 20%
	A	TIG: 200			90A / 100%
		STICK: 120	水冷控制	-	-
額定輸出電流範圍	A	TIG: 5~200	清潔弧	-	-
		STICK: 5~120	氣體點檢	-	-
效率	%	72	焊接控制	-	Crater / Repeat
空載電壓	V	105±5	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	-	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	-	外型尺寸(W*D*H)	mm	195*450*280
點焊時間	Sec	-	重量	kg	12.2



DT-250P

適用範圍

工業設備製造、不鏽鋼加工業
鈹金加工業、管道製造業
船舶修造業

功能特點

110/220V雙電壓輸入設計，電壓電流雙錶頭同時顯示，可應對各地工安要求。

逆變設計高效節能，過溫過載及VRD 保護機制，全面提升操作安全並降低意外風險。

支援手工電焊、低脈波及後吹可調功能，靈活應對多元焊接工況。

“雙錶頭
110VAC/220VAC”



規格說明

額定電壓和相數	V	110V, 1Φ	氣體預送時間	Sec	0.03, 0.04, 0.07
		220V, 1Φ	延遲送氣時間	Sec	2, 4
電壓變動範圍	%	±15%	脈波電流	A	-
額定頻率	HZ	50 & 60	脈波頻率	HZ	-
額定入力	KVA	11.73			-
	KW	6.93			Low: 1
額定出力	V	TIG: 20	脈波時間比率	%	50
		STICK: 26	使用率	-	250A / 20%
	A	TIG: 250			112A / 100%
		STICK: 150	水冷控制	-	-
額定輸出電流範圍	A	TIG: 5~250	清潔弧	-	-
		STICK: 5~150	氣體點檢	-	-
效率	%	72	焊接控制	-	Crater
空載電壓	V	105±5	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	-	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	-	外型尺寸(W*D*H)	mm	195*450*280
點焊時間	Sec	-	重量	kg	12.2



DT-251P

適用範圍

工業設備製造、不鏽鋼加工業
鈹金加工業、管道製造業
船舶修造業

功能特點

110/220V雙電壓輸入設計，方便攜帶外出作業。

逆變設計高效節能，過溫過載及VRD 保護機制，全面提升操作安全並降低意外風險。

支援手工電焊與高低脈波切換，並搭載後吹時間及收弧電流微調功能。透過自持與反覆焊接模式切換，能靈活滿足各類工業級的焊接需求。

“隨插即用
110VAC/220VAC”



規格說明

額定電壓和相數	V	110V, 1Φ	氣體預送時間	Sec	0.03, 0.04, 0.07
		220V, 1Φ	延遲送氣時間	Sec	2~10
電壓變動範圍	%	±15%	脈波電流	A	-
額定頻率	HZ	50 & 60	脈波頻率	HZ	High: 10
額定入力	KVA	11.73			-
	KW	6.93			Low: 1
額定出力	V	TIG: 20	脈波時間比率	%	50
		STICK: 26	使用率	-	250A / 20%
	A	TIG: 250			112A / 100%
		STICK: 150	水冷控制	-	-
額定輸出電流範圍	A	TIG: 5~250	清潔弧	-	-
		STICK: 5~150	氣體點檢	-	-
效率	%	72	焊接控制	-	Crater / Repeat
空載電壓	V	105±5	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	-	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	-	外型尺寸(W*D*H)	mm	195*450*280
點焊時間	Sec	-	重量	kg	12.2



DT-252P

雙錶頭
工業級40%使用率

適用範圍

工業設備製造、不鏽鋼加工業
鈑金加工業、管道製造業
船舶修造業

功能特點

220V 單相電源輸入，搭載電壓 / 電流雙錶頭，參數即時監控，操作更直覺。

逆變設計高效節能，過溫過載及VRD 保護機制，全面提升操作安全並降低意外風險。

支援手工電焊與高低脈波切換，並搭載後吹時間及收弧電流微調功能。透過自持與反覆焊接模式切換，能靈活滿足各類工業級的焊接需求。



規格說明

額定電壓和相數	V	220V	氣體預送時間	Sec	0.03, 0.04, 0.07
		1 / 3Φ	延遲送氣時間	Sec	2~10
電壓變動範圍	%	±15%	脈波電流	A	-
額定頻率	HZ	50 & 60	脈波頻率	HZ	High: 10
額定入力	KVA	8.62			-
	KW	6.29			Low: 1
額定出力	V	TIG: 20	脈波時間比率	%	50
		STICK: 26	使用率	-	250A / 40%
	A	TIG: 250			158A / 100%
		STICK: 150	水冷控制	-	-
額定輸出電流範圍	A	TIG: 5~250	清潔弧	-	-
		STICK: 5~150	氣體點檢	-	-
效率	%	72	焊接控制	-	Crater / Repeat
空載電壓	V	105±5	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	-	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	-	外型尺寸(W*D*H)	mm	205*455*295
點焊時間	Sec	-	重量	kg	16



DT-300

100KHz PWM Inverter
簡易控制面板

適用範圍

工業設備製造、橋梁建築業、航太工程
不鏽鋼加工業、汽車製造業、管道製造業

功能特點

- 1.雙並聯同步輸出，100kHz高頻電弧更集中穩定，點焊快速、熔深一致。
- 2.高頻高效節能控制，可在更低電流下完成焊接，節能效果更有感。
- 3.中型300A 輕量化設計，60% 使用率，外出施作可靠又穩定。
- 4.簡易控制面板，操作更簡單。具全電流預顯調節，搭載電壓 / 電流預顯切換功能，符合工地工安檢查要求，並能精準掌握焊接狀態。
- 5.具過溫、過流、過電壓等多重保護機制，提高安全性與設備壽命。
- 6.內置 200VAC 電源輸入選項，於低電壓環境仍可保持穩定輸出。
- 7.可選購 PLC 通訊板，完美整合人機介面與自動控制系統。



規格說明

額定電壓和相數	V	220 V , 1/3Φ	氣體預送時間	Sec	0.2~5
		380/415V, 3Φ	延遲送氣時間	Sec	2~20
電壓變動範圍	%	±15%	脈波電流	A	-
額定頻率	HZ	50&60	脈波頻率	HZ	-
額定入力	KVA	11.78			-
	KW	8.25			-
額定出力	V	TIG: 22	脈波時間比率	%	-
		STICK: 26	使用率	-	300A / 60%
	A	TIG: 300			232A / 100%
		STICK: 150	水冷控制	-	✓
額定輸出電流範圍	A	TIG: 5~300	清潔弧	-	-
		STICK: 5~150	氣體點檢	-	✓
效率	%	80	焊接控制	-	Crater / Repeat
空載電壓	V	110±10	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	0.1	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	0.1	外型尺寸(W*D*H)	mm	260*595*505
點焊時間	Sec	-	重量	kg	26.5



DT-301

100KHz PWM Inverter
全功能控制面板

適用範圍

工業設備製造、橋梁建築業、航太工程
不鏽鋼加工業、汽車製造業、管道製造業

功能特點

- 1.雙並聯同步輸出，100kHz高頻電弧更集中穩定，點焊快速、熔深一致。
- 2.高頻高效節能控制，可在更低電流下完成焊接，節能效果更有感。
- 3.中型300A 輕量化設計，60% 使用率，外出施作可靠又穩定。
- 4.全功能控制面板，具全電流預顯調節，搭載電壓 / 電流預顯切換功能，符合工地工安檢查要求，並能精準掌握焊接狀態。
- 5.內建特殊焊接控制模式，可用單段操作完成複雜的自動熔坑收尾。
- 6.具過溫、過流、過電壓等多重保護機制，提高安全性與設備壽命。
- 7.內置 200VAC 電源輸入選項，於低電壓環境仍可保持穩定輸出。
- 8.可選購 PLC 通訊板，完美整合人機介面與自動控制系統。



規格說明

額定電壓和相數	V	220 V, 1/3Φ	氣體預送時間	Sec	0.2~5
		380/415V, 3Φ	延遲送氣時間	Sec	2~20
電壓變動範圍	%	±15%	脈波電流	A	5~300
額定頻率	HZ	50&60	脈波頻率	HZ	High: 1.3~500
額定入力	KVA	11.78			Middle: 1.2~45
	KW	8.25			Low: 0.3~13
額定出力	V	TIG: 22	脈波時間比率	%	1~99
		STICK: 26	使用率	-	300A / 60%
	A	TIG: 300			232A / 100%
		STICK: 150	水冷控制	-	✓
額定輸出電流範圍	A	TIG: 5~300	清潔弧	-	-
		STICK: 5~150	氣體點檢	-	✓
效率	%	80	焊接控制	-	Crater / Repeat Spot / Special 2T
空載電壓	V	110±10	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	0.1~10	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	0.1~10	外型尺寸(W*D*H)	mm	260*595*505
點焊時間	Sec	0.2~10	重量	kg	27.5

DT-360E

適用範圍

工業設備製造、不鏽鋼加工業
鈑金加工業、管道製造業
船舶修造業

功能特點

逆變設計高效節能 過溫過載保護機制
多種焊接模式可選 內置多種可調弧性
操作簡單容易上手
可支援接觸起弧、PLC控制接點
電流調整可支援0-10V外部控制



規格說明

額定電壓和相數	V	220 V, 1/3Φ	氣體預送時間	Sec	0.2
		380/415 V, 3Φ	延遲送氣時間	Sec	2~15
電壓變動範圍	%	±15%	脈波電流	A	-
額定頻率	HZ	50 & 60	脈波頻率	HZ	-
額定入力	KVA	15			-
	KW	11			-
額定出力	V	TIG: 24.4	脈波時間比率	%	-
		STICK: 30	使用率	-	360A / 60%
	A	TIG: 360			279A / 100%
		STICK: 250	水冷控制	-	✓
額定輸出電流範圍	A	TIG: 10~360	清潔弧	-	-
		STICK: 10~250	氣體點檢	-	✓
效率	%	80	焊接控制	-	Crater/off / Repeat
空載電壓	V	65±(10)	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	0.1	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	0.1	外型尺寸(W*D*H)	mm	306*607*490
點焊時間	Sec	-	重量	kg	38



DT-400

適用範圍

工業設備製造、不鏽鋼加工業
鈹金加工業、管道製造業
船舶修造業

功能特點

逆變設計高效節能 過溫過載保護機制
多種焊接模式可選 操作簡單容易上手
具全脈波調整功能 內置多種可調弧性
可支援接觸起弧 完善之PLC控制接點
脈波頻率提升為3段切換 具特殊2T焊接功能
電流調整可支援0-10V外部控制



規格說明

額定電壓和相數	V	220 V, 1/3Φ	氣體預送時間	Sec	0.2~5
		380/415 V, 1/3Φ	延遲送氣時間	Sec	2~20
電壓變動範圍	%	±15%	脈波電流	A	10~400
額定頻率	HZ	50 & 60	脈波頻率	HZ	High: 1.3~500
額定入力	KVA	18			Middle: 1.2~45
	KW	13.1			Low: 0.3~13
額定出力	V	TIG: 26	脈波時間比率	%	1~99
		STICK: 30	使用率	-	400A / 40%
	A	TIG: 400			300A / 100%
		STICK: 250	水冷控制	-	✓
額定輸出電流範圍	A	TIG: 10~400	清潔弧	-	-
		STICK: 10~250	氣體點檢	-	✓
效率	%	79	焊接控制	-	Crater / Repeat / Special 2T
空載電壓	V	75(±10)	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	0.1~10	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	0.1~10	外型尺寸(W*D*H)	mm	300*730*570
點焊時間	Sec	0.2~10	重量	kg	43.6



DT-401

適用範圍

工業設備製造、鈹金加工業、管道製造業
不鏽鋼加工業、船舶修造業

功能特點

逆變設計高效節能 過溫過載保護機制
支援手工電焊，提供多種焊接模式，滿足不同作需求
即時顯示輸出電壓與電流數值，方便監控與調整
氣體前吹與後吹時間可依需求調整，有效提升焊接品質
支援水冷與氣冷模式，靈活應對不同工作環境
操作簡單容易上手



規格說明

額定電壓和相數	V	220 V, 1/3Φ	氣體預送時間	Sec	0.2~5
		380/415V, 3Φ	延遲送氣時間	Sec	2~20
電壓變動範圍	%	±15%	脈波電流	A	-
額定頻率	HZ	50&60	脈波頻率	HZ	-
額定入力	KVA	15.2			-
	KW	10.4			-
額定出力	V	TIG: 26	脈波時間比率	%	-
		STICK: 30	使用率	-	400A / 40%
	A	TIG: 400			253A / 100%
		STICK: 250	水冷控制	-	✓
額定輸出電流範圍	A	TIG: 10~400	清潔弧	-	-
		STICK: 10~250	氣體點檢	-	✓
效率	%	80	焊接控制	-	Crater / Repeat
空載電壓	V	110	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	0.1	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	0.1	外型尺寸(W*D*H)	mm	310*600*650
點焊時間	Sec	-	重量	kg	39.2



DT-500

適用範圍

工業設備製造、不鏽鋼加工業
鈑金加工業、管道製造業
船舶修造業

功能特點

逆變設計高效節能 過溫過載保護機制
多種焊接模式可選 操作簡單容易上手
具全脈波調整功能 內置多種可調弧性
可支援接觸起弧 完善之PLC控制接點
脈波頻率提升為3段切換 具特殊2T焊接功能
電流調整可支援0-10V外部控制



規格說明

額定電壓和相數	V	220 V, 1/3 Φ	氣體預送時間	Sec	0.2~5
		380/415 V, 3 Φ	延遲送氣時間	Sec	2~20
電壓變動範圍	%	$\pm 15\%$	脈波電流	A	10~500
額定頻率	HZ	50&60	脈波頻率	HZ	High: 1.3~500
額定入力	KVA	23.9			Middle: 1.2~45
	KW	19.15			Low: 0.3~13
額定出力	V	TIG: 30	脈波時間比率	%	1~99
		STICK: 36	使用率	-	500A / 60%
	A	TIG: 500			387A / 100%
		STICK: 400	水冷控制	-	✓
額定輸出電流範圍	A	TIG: 10~500	清潔弧	-	-
		STICK: 10~400	氣體點檢	-	✓
效率	%	79	焊接控制	-	Crater / Repeat / Special 2T
空載電壓	V	75(± 10)	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	0.1~10	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	0.1~10	外型尺寸(W*D*H)	mm	300*730*570
點焊時間	Sec	0.2~10	重量	kg	56.6



DT-501T

適用範圍

航太工程、壓力容器製造
管道製造業、醫療器械、真空設備

功能特點

逆變設計高效節能
過溫超載保護機制
具特殊焊接功能
完善之PLC控制接點
電流調整可支援0-10V外部控制



規格說明

額定電壓和相數	V	380V, 3 Φ	空載電壓	V	窄弧 72 ± 5 V
電壓變動範圍	%	$\pm 15\%$			寬弧 150 ± 5 V
額定頻率	HZ	50&60	使用率	-	70%
額定入力	KVA	21.9	焊接控制	-	本機、遠端
	KW	17.5			
額定出力	V	30	絕緣等級	-	H
	A	500	防護等級	-	IP21S
額定輸出電流範圍	A	5~500A	外型尺寸(W*D*H)	mm	720*420*830
效率	%	86	重量	kg	70.1



BFT-301

適用範圍

工業設備製造、不鏽鋼加工業
鈹金加工業、管道製造業
船舶修造業

功能特點

方便攜帶外出作業 操作簡單容易上手
逆變設計高效節能 過溫過載保護機制
多種焊接模式可選 具全脈波調整功能
內置多種可調弧性 支援接觸起弧
支援焊接電流遠端控制



規格說明

額定電壓和相數	V	220 V, 1/3 Φ	氣體預送時間	Sec	0.2~5
		-	延遲送氣時間	Sec	2~13
電壓變動範圍	%	$\pm 15\%$	脈波電流	A	5~300
額定頻率	HZ	50 & 60	脈波頻率	HZ	High: 14~500
額定入力	KVA	12.5			-
	KW	10			Low: 0.7~27
額定出力	V	TIG: 22	脈波時間比率	%	6~75
		STICK: 30	使用率	-	300A / 60%
	A	TIG: 300			190A / 100%
		STICK: 250	水冷控制	-	✓
額定輸出電流範圍	A	TIG: 5~300	清潔弧	-	-
		STICK: 5~250	氣體點檢	-	✓
效率	%	80	焊接控制	-	Crater / Repeat
空載電壓	V	100	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	0.1~7	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	0.1~7	外型尺寸(W*D*H)	mm	235*545*375
點焊時間(搭配線控盒)	Sec	0.1~5	重量	kg	27



BET-201

適用範圍

工業設備製造、不鏽鋼加工業
鈹金加工業、管道製造業
船舶修造業

功能特點

體積小、重量輕 方便攜帶外出作業
逆變設計高效節能 過溫過載保護機制
點焊效果極佳 操作簡單容易上手
具簡易脈波功能 支援焊道清潔功能
內置多種可調弧性 支援接觸起弧



規格說明

額定電壓和相數	V	110 V, 1 Φ	氣體預送時間	Sec	0.03, 0.04, 0.07
		220 V, 1 Φ	延遲送氣時間	Sec	1.5, 3
電壓變動範圍	%	$\pm 15\%$	脈波電流	A	-
額定頻率	HZ	50 & 60	脈波頻率	HZ	High: 10
額定入力	KVA	6.33			-
	KW	4.9			Low: 1
額定出力	V	TIG: 18	脈波時間比率	%	50
		STICK: 25.6	使用率	-	200A / 20%
	A	TIG: 200			90A / 100%
		STICK: 140	水冷控制	-	-
額定輸出電流範圍	A	TIG: 5~200	焊道清潔	A	5~10
		STICK: 5~140	氣體點檢	-	-
效率	%	72	焊接控制	-	Crater / Repeat
空載電壓	V	100	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	-	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	-	外型尺寸(W*D*H)	mm	175*388*240
點焊時間	Sec	-	重量	kg	12.5



BET-202

適用範圍

工業設備製造、不鏽鋼加工業
鈹金加工業、管道製造業
船舶修造業

功能特點

體積小、重量輕 方便攜帶外出作業
逆變設計高效節能 過溫超載保護機制
點焊效果極佳 操作簡單容易上手
具簡易脈波功能 可搭配自動化焊接
內置多種可調弧性 支援接觸起弧&自動收弧功能



規格說明

額定電壓和相數	V	-	氣體預送時間	Sec	-
		220 V, 1 Φ	延遲送氣時間	Sec	2~10
電壓變動範圍	%	$\pm 15\%$	脈波電流	A	-
額定頻率	HZ	50&60	脈波頻率	HZ	High: 10
額定入力	KVA	6			-
	KW	4.73			Low: 1
額定出力	V	18	脈波時間比率	%	50
			使用率	-	200A / 40% 126A / 100%
	A	200	水冷控制	-	-
			焊道清潔	A	-
額定輸出電流範圍	A	3~200	氣體點檢	-	-
			焊接控制	-	Crater
效率	%	72	絕緣等級	-	H
空載電壓	V	100	防護等級	-	IP21S
電流緩升時間	Sec	-	外型尺寸(W*D*H)	mm	430*225*360
電流緩降時間	Sec	0.1~5			
點焊時間	Sec	-	重量	kg	16



BET-300

適用範圍

工業設備製造、不鏽鋼加工業
鈹金加工業、管道製造業
船舶修造業

功能特點

方便攜帶外出作業 操作簡單容易上手
逆變設計高效節能 過溫過載保護機制
多種焊接模式可選 具簡易脈波調整功能
內置多種可調弧性 支援接觸起弧



規格說明

額定電壓和相數	V	220 V, 1/3 Φ	氣體預送時間	Sec	0.1
		-	延遲送氣時間	Sec	2~10
電壓變動範圍	%	$\pm 18\%$	脈波電流	A	-
額定頻率	HZ	50 & 60	脈波頻率	HZ	High: 10
額定入力	KVA	9.73			-
	KW	8.68			Low: 1
額定出力	V	TIG: 22	脈波時間比率	%	50
		STICK: 28	使用率	-	300A / 30% 165A / 100%
	A	TIG: 300	水冷控制	-	$\checkmark$
		STICK: 190	清潔弧	-	-
額定輸出電流範圍	A	TIG: 10~300	氣體點檢	-	-
		STICK: 10~190	焊接控制	-	Crater / Repeat
效率	%	76	絕緣等級	-	H
空載電壓	V	100	防護等級	-	IP21S
電流緩升時間	Sec	-	外型尺寸(W*D*H)	mm	232*500*368
電流緩降時間	Sec	-			
點焊時間	Sec	-	重量	kg	24



BET-302

適用範圍

工業設備製造、不鏽鋼加工業
鈹金加工業、管道製造業
船舶修造業

功能特點

方便攜帶外出作業 操作簡單容易上手
逆變設計高效節能 過溫過載保護機制
多種焊接模式可選 具全脈波調整功能
內置多種可調弧性 支援接觸起弧
支援焊接電流遠端控制



規格說明

額定電壓和相數	V	220 V, 1/3Φ	氣體預送時間	Sec	0.2~5
		380/415V, 3Φ	延遲送氣時間	Sec	2~15
電壓變動範圍	%	±15%	脈波電流	A	5~300
額定頻率	HZ	50 & 60	脈波頻率	HZ	High: 14~500
額定入力	KVA	12.5			-
	KW	10			Low: 0.7~27
額定出力	V	TIG: 22	脈波時間比率	%	6~75
		STICK: 30	使用率	-	300A / 40%
	A	TIG: 300			190A / 100%
		STICK: 250	水冷控制	-	✓
額定輸出電流範圍	A	TIG: 5~300	清潔弧	-	-
		STICK: 5~250	氣體點檢	-	✓
效率	%	80	焊接控制	-	Crater / Repeat
空載電壓	V	62	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	0.1~7	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	0.1~7	外型尺寸(W*D*H)	mm	275*490*395
點焊時間	Sec	0.1~5	重量	kg	27



BET-315

適用範圍

可搭配自動化焊接
工業設備製造、不鏽鋼加工業
鈹金加工業、管道製造業、船舶修造業

功能特點

逆變設計高效節能 過溫過載保護機制
多種焊接模式可選 操作簡單容易上手
具全脈波調整功能 內置多種可調弧性
支援接觸起弧及焊接電流遠端控制



規格說明

額定電壓和相數	V	-	氣體預送時間	Sec	0.2~5
		380 V, 3Φ	延遲送氣時間	Sec	4~15
電壓變動範圍	%	±15%	脈波電流	A	5~315
額定頻率	HZ	50 & 60	脈波頻率	HZ	High: 14~500
額定入力	KVA	12.5			-
	KW	10			Low: 0.7~27
額定出力	V	TIG: 22.6	脈波時間比率	%	6~75
		STICK: 30	使用率	-	315A / 60%
	A	TIG: 315			232A / 100%
		STICK: 250	水冷控制	-	✓
額定輸出電流範圍	A	TIG: 5~315	清潔弧	-	-
		STICK: 5~250	氣體點檢	-	✓
效率	%	80	焊接控制	-	Crater / Repeat
空載電壓	V	65	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	0.1~5	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	0.1~7	外型尺寸(W*D*H)	mm	304*630*540
點焊時間	Sec	0.1~5	重量	kg	31



FT-320

適用範圍

可搭配自動化焊接
工業設備製造、不鏽鋼加工業
鈹金加工業、管道製造業、船舶修造業

功能特點

逆變設計高效節能 過溫過載保護機制
多種焊接模式可選 操作簡單容易上手
具全脈波調整功能 內置多種可調弧性
支援接觸起弧及焊接電流遠端控制



規格說明

額定電壓和相數	V	-	氣體預送時間	Sec	0.2~5
		380V, 3Φ	延遲送氣時間	Sec	2~15
電壓變動範圍	%	±15%	脈波電流	A	5~320
額定頻率	HZ	50 & 60	脈波頻率	HZ	High: 14~500
額定入力	KVA	12.5			-
	KW	10			Low: 0.4~14
額定出力	V	TIG: 22.8	脈波時間比率	%	20~80
		STICK: 29.2	使用率	-	320A / 50%
	A	TIG: 320			226A / 100%
		STICK: 230	水冷控制	-	✓
額定輸出電流範圍	A	TIG: 5~320	清潔弧	-	-
		STICK: 5~230	氣體點檢	-	✓
效率	%	78	焊接控制	-	Crater / Repeat
空載電壓	V	62	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	0.1~5	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	0.1~7	外型尺寸(W*D*H)	mm	270*580*480
點焊時間	Sec	0.1~5	重量	kg	32.6



FT-402

適用範圍

工業設備製造、不鏽鋼加工業
鈹金加工業、管道製造業
船舶修造業

功能特點

逆變設計高效節能 過溫過載保護機制
多種焊接模式可選 操作簡單容易上手
具全脈波調整功能 內置多種可調弧性
支援接觸起弧及焊接電流遠端控制



規格說明

額定電壓和相數	V	220V, 1/3Φ	氣體預送時間	Sec	0.2~5
		380/415V, 3Φ	延遲送氣時間	Sec	2~15
電壓變動範圍	%	±15%	脈波電流	A	10~400
額定頻率	HZ	50 & 60	脈波頻率	HZ	High: 14~500
額定入力	KVA	13.3			-
	KW	12.3			Low: 0.4~14
額定出力	V	TIG: 26	脈波時間比率	%	20~80
		STICK: 30	使用率	-	400A / 80%
	A	TIG: 400			360A / 100%
		STICK: 250	水冷控制	-	✓
額定輸出電流範圍	A	TIG: 10~400	清潔弧	-	-
		STICK: 10~250	氣體點檢	-	✓
效率	%	85	焊接控制	-	Crater / Repeat
空載電壓	V	62	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	0.1~5	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	0.1~5	外型尺寸(W*D*H)	mm	410*510*620
點焊時間	Sec	0.1~5	重量	kg	54.6



FT- 500

適用範圍

工業設備製造、不鏽鋼加工業
鈑金加工業、管道製造業
船舶修造業

功能特點

逆變設計高效節能 過溫過載保護機制
多種焊接模式可選 操作簡單容易上手
具全脈波調整功能 內置多種可調弧性
支援接觸起弧及焊接電流遠端控制



規格說明

額定電壓和相數	V	220 V, 1/3 Φ	氣體預送時間	Sec	0.2~5
		380/415 V, 3 Φ	延遲送氣時間	Sec	2~25
電壓變動範圍	%	$\pm 15\%$	脈波電流	A	10~500
額定頻率	HZ	50&60	脈波頻率	HZ	High: 14~500
額定入力	KVA	21			-
	KW	18.9			Low: 0.4~14
額定出力	V	TIG: 30	脈波時間比率	%	20~80
		STICK: 36	使用率	-	500A / 60%
	A	TIG: 500			420A / 100%
		STICK: 400	水冷控制	-	✓
額定輸出電流範圍	A	TIG: 10~500	清潔弧	-	-
		STICK: 10~400	氣體點檢	-	✓
效率	%	85	焊接控制	-	Crater / Repeat
空載電壓	V	72	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	0.1~5	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	0.1~5	外型尺寸(W*D*H)	mm	410*510*620
點焊時間	Sec	0.1~5	重量	kg	62.6



FT- 501

適用範圍

航太工程、壓力容器製造
管道製造業、醫療器械、真空設備

功能特點

逆變設計高效節能
過溫超載保護機制
具特殊焊接功能
完善之PLC控制接點
電流調整可支援0-10V外部控制



規格說明

額定電壓和相數	V	380V, 3 Φ	空載電壓	V	窄弧 75V
電壓變動範圍	%	$\pm 15\%$			寬弧 150V
額定頻率	HZ	50&60	使用率	-	500A/70%
額定入力	KVA	19			418A/100%
	KW	17.7	水冷控制	-	✓
額定出力	V	30	絕緣等級	-	H
	A	500	防護等級	-	IP21S
額定輸出電流範圍	A	10~500A	外型尺寸(W*D*H)	mm	600*540*1120
效率	%	85	重量	kg	78.4



AT-301

適用範圍

工業設備製造、鋁合金加工業
鈑金加工業、管道製造業
船舶修造業

功能特點

方便攜帶外出作業 逆變設計高效節能
過溫過載保護機制 操作簡單容易上手
內置多種可調弧性 完整焊接時序控制
具交流頻率可調功能 完善之PLC控制接點
電流調整可支援0-10V外部控制
脈波頻率提升為3段切換
具特殊2T焊接功能



規格說明

額定電壓和相數	V	220 V, 1/3Φ	氣體預送時間	Sec	0.2~5
		380 V, 3Φ	延遲送氣時間	Sec	2.0~20(±25%)
電壓變動範圍	%	±15%	脈波電流	A	10~300
額定頻率	HZ	50&60	脈波頻率	HZ	High: 1.3~500
額定入力	KVA	12.7			Middle: 1.2~45
	KW	8.9			Low: 0.3~13
額定出力	V	TIG: 22	脈波時間比率	%	1~99
		STICK: 30	使用率	-	300A / 40%
	A	TIG: 300			190A / 100%
		STICK: 250	水冷控制	-	✓
額定輸出電流範圍	A	TIG: 10~300	清潔弧	%	20~50
		STICK: 10~250	氣體點檢	-	✓
效率	%	74	焊接控制	-	Crater / Repeat/Spot /Special 2T
空載電壓	Vdc	DC:70 / AC:-65	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	0.1(±20%)~10(±20%)	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	0.1(±20%)~10(±20%)	外型尺寸(W*D*H)	mm	305*635*565
點焊時間	Sec	0.2~10	重量	kg	49



AT-350

適用範圍

工業設備製造、鋁合金加工業
鈑金加工業、管道製造業
船舶修造業

功能特點

方便攜帶外出作業 逆變設計高效節能
過溫過載保護機制 操作簡單容易上手
內置多種可調弧性 完整焊接時序控制
具交流頻率可調功能 完善之PLC控制接點
電流調整可支援0-10V外部控制
脈波頻率提升為3段切換
具特殊2T焊接功能



規格說明

額定電壓和相數	V	220 V, 1/3Φ	氣體預送時間	Sec	0.2~5
		380/415 V, 3Φ	延遲送氣時間	Sec	2.0~20(±25%)
電壓變動範圍	%	±15%	脈波電流	A	10~350
額定頻率	HZ	50&60	脈波頻率	HZ	High: 1.3~500
額定入力	KVA	13.9			Middle: 1.2~45
	KW	9.98			Low: 0.3~13
額定出力	V	TIG: 24	脈波時間比率	%	1~99
		STICK: 30	使用率	-	350A / 50%
	A	TIG: 350			250A / 100%
		STICK: 250	水冷控制	-	✓
額定輸出電流範圍	A	TIG: 10~350	清潔弧	%	20~50
		STICK: 10~250	氣體點檢	-	✓
效率	%	84	焊接控制	-	Crater/ Repeat/ Special 2T
空載電壓	Vdc	70DC / -65AC	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	0.1(±20%)~10(±20%)	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	0.1(±20%)~10(±20%)	外型尺寸(W*D*H)	mm	300*730*570
點焊時間	Sec	0.2~10	重量	kg	56.6



AT- 350R

適用範圍

工業設備製造、鋁合金加工業
鈹金加工業、管道製造業
船舶修造業

功能特點

方便攜帶外出作業 逆變設計高效節能
過溫過載保護機制 操作簡單容易上手
內置多種可調弧性 完整焊接時序控制
具交流頻率可調功能 完善之PLC控制接點
具特殊2T焊接功能 脈波頻率提升為3段切換
電流調整可支援0-10V外部控制



規格說明

額定電壓和相數	V	220 V, 1/3 Φ	氣體預送時間	Sec	0.05~5
		380/415 V, 3 Φ	延遲送氣時間	Sec	0.1~20
電壓變動範圍	%	$\pm 20\%$	脈波電流	A	10~350
額定頻率	HZ	50&60	脈波頻率	HZ	DC: 0.5~2K
額定入力	KVA	12.5			AC: 0.1~100
	KW	11.5			-
額定出力	V	TIG: 24	脈波時間比率	%	10~90
		STICK: 30	使用率	-	350A / 50%
	A	TIG: 350			221A / 100%
		STICK: 300	水冷控制	-	✓
額定輸出電流範圍	A	TIG: 10~350	清潔弧	%	5~50
		STICK: 10~300	氣體點檢	-	✓
效率	%	83	焊接控制	-	Crater / Repeat
空載電壓	V	66DC / 160AC	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	0~10	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	0~10	外型尺寸(W*D*H)	mm	300*565*670
點焊時間	Sec	0.01~5	重量	kg	54



AT- 400

適用範圍

工業設備製造、鋁合金加工業
鈹金加工業、管道製造業
船舶修造業

功能特點

方便攜帶外出作業 逆變設計高效節能
過溫過載保護機制 操作簡單容易上手
內置多種可調弧性 完整焊接時序控制
具交流頻率可調功能 完善之PLC控制接點
電流調整可支援0-10V外部控制
脈波頻率提升為3段切換
具特殊2T焊接功能



規格說明

額定電壓和相數	V	220 V, 1/3 Φ	氣體預送時間	Sec	0.2~5
		380 V, 3 Φ	延遲送氣時間	Sec	2.0~20($\pm 25\%$)
電壓變動範圍	%	$\pm 15\%$	脈波電流	A	10~400
額定頻率	HZ	50&60	脈波頻率	HZ	High: 1.3~500
額定入力	KVA	18			Middle: 1.2~45
	KW	13.1			Low: 0.3~13
額定出力	V	TIG: 26	脈波時間比率	%	1~99
		STICK: 30	使用率	-	400A / 50%
	A	TIG: 400~405			283A / 100%
		STICK: 300	水冷控制	-	✓
額定輸出電流範圍	A	TIG: 10~405	清潔弧	%	20~50
		STICK: 10~300	氣體點檢	-	✓
效率	%	80	焊接控制	-	Crater / Repeat/Spot /Special 2T
空載電壓	V	70DC / -65AC	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	0.1($\pm 20\%$)~10($\pm 20\%$)	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	0.1($\pm 20\%$)~10($\pm 20\%$)	外型尺寸(W*D*H)	mm	300*730*570
點焊時間	Sec	0.2~10	重量	kg	56.6



AT-500

適用範圍

工業設備製造、鋁合金加工業
鈑金加工業、管道製造業
船舶修造業

功能特點

方便攜帶外出作業 逆變設計高效節能
過溫過載保護機制 操作簡單容易上手
內置多種可調弧性 完整焊接時序控制
具交流頻率可調功能 完善之PLC控制接點
電流調整可支援0-10V外部控制
脈波頻率提升為3段切換
具特殊2T焊接功能



規格說明

額定電壓和相數	V	220 V, 1/3Φ	氣體預送時間	Sec	0.2~5
		380 V, 3Φ	延遲送氣時間	Sec	2.0~20(±25%)
電壓變動範圍	%	±15%	脈波電流	A	10~500
額定頻率	HZ	50&60	脈波頻率	HZ	High: 1.3~500
額定入力	KVA	23.35			Middle: 1.2~45
	KW	17.54			Low: 0.3~13
額定出力	V	TIG: 30	脈波時間比率	%	1~99
		STICK: 36	使用率	-	500A / 60%
	A	TIG: 500~505			387A / 100%
		STICK: 400	水冷控制	-	✓
額定輸出電流範圍	A	TIG: 10~505	清潔弧	%	20~50
		STICK: 10~400	氣體點檢	-	✓
效率	%	85	焊接控制	-	Crater / Repeat/Spot /Special 2T
空載電壓	Vdc	70DC / -65AC	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	0.1(±20%)~10(±20%)	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	0.1(±20%)~10(±20%)	外型尺寸(W*D*H)	mm	300*735*670
點焊時間	Sec	0.2~10	重量	kg	74.6



AFT-301

適用範圍

工業設備製造、鋁合金加工業
鈑金加工業、管道製造業
船舶修造業

功能特點

方便攜帶外出作業 逆變設計高效節能
過溫過載保護機制 操作簡單容易上手
內置多種可調弧性 完整焊接時序控制
交流頻率可調功能 完善之PLC控制接點
具特殊2T焊接功能 脈波頻率提升為3段切換
電流調整可支援0-10V外部控制



規格說明

額定電壓和相數	V	220 V, 1/3Φ	氣體預送時間	Sec	0.2~5
		380/415 V, 3Φ	延遲送氣時間	Sec	2~20
電壓變動範圍	%	±15%	脈波電流	A	10~300
額定頻率	HZ	50&60	脈波頻率	HZ	High: 7~500
額定入力	KVA	9.4			-
	KW	8.7			Low: 0.4~27
額定出力	V	TIG: 22	脈波時間比率	%	20~80
		STICK: 30	使用率	-	300A / 40%
	A	TIG: 300			190A / 100%
		STICK: 250	水冷控制	-	✓
額定輸出電流範圍	A	TIG: 5~300	清潔弧	%	20~50
		STICK: 5~250	氣體點檢	-	✓
效率	%	76	焊接控制	-	Crater / Repeat
空載電壓	V	80DC / 150AC	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	0.1~5	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	0.1~5	外型尺寸(W*D*H)	mm	305*660*565
點焊時間	Sec	0.1~5	重量	kg	48.6



AFT-303

適用範圍

工業設備製造、鋁合金加工業
鈑金加工業、管道製造業
船舶修造業

功能特點

逆變設計高效節能 過溫過載保護機制
操作簡單容易上手 內置多種可調弧性
完整焊接時序控制
可支援焊接電流遠端控制



規格說明

額定電壓和相數	V	220 V ,1/3Φ	氣體預送時間	Sec	0.2~5
		380/415 V ,3Φ	延遲送氣時間	Sec	2~20
電壓變動範圍	%	±15%	脈波電流	A	10~300
額定頻率	HZ	50&60	脈波頻率	HZ	High: 7.5~500
額定入力	KVA	9.4			-
	KW	8.7			Low: 0.4~27
額定出力	V	TIG: 22	脈波時間比率	%	20~80
		STICK: 30	使用率	-	300A / 70%
	A	TIG: 300			250A / 100%
		STICK: 250	水冷控制	-	✓
額定輸出電流範圍	A	TIG: 5~300	清潔弧	%	20~50
		STICK: 5~250	氣體點檢	-	✓
效率	%	76	焊接控制	-	Crater / Repeat
空載電壓	V	75DC / 135AC	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	0.1~5	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	0.1~5	外型尺寸(W*D*H)	mm	410*510*620
點焊時間	Sec	0.1~5	重量	kg	65.6



AFT-400

適用範圍

工業設備製造、鋁合金加工業
鈑金加工業、管道製造業
船舶修造業

功能特點

逆變設計高效節能 過溫過載保護機制
操作簡單容易上手 內置多種可調弧性
完整焊接時序控制
可支援焊接電流遠端控制



規格說明

額定電壓和相數	V	220 V ,1/3Φ	氣體預送時間	Sec	0.2~5
		380/415 V ,3Φ	延遲送氣時間	Sec	2~15
電壓變動範圍	%	±15%	脈波電流	A	10~400
額定頻率	HZ	50&60	脈波頻率	HZ	High: 7.5~500
額定入力	KVA	14.2			-
	KW	13.3			Low: 0.4~27
額定出力	V	TIG: 26	脈波時間比率	%	20~80
		STICK: 30	使用率	-	400A / 80%
	A	TIG: 400			350A / 100%
		STICK: 250	水冷控制	-	✓
額定輸出電流範圍	A	TIG: 10~400	清潔弧	%	10~50
		STICK: 10~250	氣體點檢	-	✓
效率	%	78	焊接控制	-	Crater / Repeat
空載電壓	V	75DC / 145AC	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	0.1~5	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	0.1~5	外型尺寸(W*D*H)	mm	410*510*620
點焊時間	Sec	0.1~5	重量	kg	62.6



AFT-500

適用範圍

工業設備製造、鋁合金加工業
鈹金加工業、管道製造業
船舶修造業

功能特點

逆變設計高效節能
過溫過載保護機制
操作簡單容易上手
內置多種可調弧性
完整焊接時序控制
可支援焊接電流遠端控制



規格說明

額定電壓和相數	V	220V, 1/3Φ	氣體預送時間	Sec	0.2~5
		380/415V, 3Φ	延遲送氣時間	Sec	2~15
電壓變動範圍	%	±15%	脈波電流	A	10~500
額定頻率	HZ	50&60	脈波頻率	HZ	High: 7.5~500
額定入力	KVA	22.91			-
	KW	21.33			Low: 0.4~27
額定出力	V	TIG: 30	脈波時間比率	%	20~80
		STICK: 36	使用率	-	500A / 60%
	A	TIG: 500			390A / 100%
		STICK: 400	水冷控制	-	✓
額定輸出電流範圍	A	TIG: 10~500	清潔弧	%	20~50
		STICK: 10~400	氣體點檢	-	✓
效率	%	70	焊接控制	-	Crater / Repeat
空載電壓	V	67DC / 120AC	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	0.1~5	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	0.1~5	外型尺寸(W*D*H)	mm	445*610*550
點焊時間	Sec	0.1~5	重量	kg	80

數位自動化控制器

適用範圍

工業設備製造、鈹金加工業、管道製造業
航空業、電子產業、汽車產業

功能特點

RS485-Modbus通訊
四組類比控制脈波參數設定
強化TIG與自動化設備的連接
提升點焊功能達到冷焊效果等級
控制參數數據化，簡化現場調整流程



本自動化控制器專為焊接設備整合設計，
可相容市面上 99% 的焊機，實現遠端精
準操控，大幅提升焊接品質與效率。

規格說明

名稱	數位自動化控制器
型號	冷焊控制
電壓	AC 100~220V - 50/60HZ
功率	15W
頻率	1~20HZ
適用	所有氬焊機
工作模式	氬焊-點焊-連續點焊
時間模式	ON 時間：1~1000mS
	OFF 時間：1~1000mS
頻率模式	脈衝頻率：1~20HZ
	脈衝占空比：5~95%
尺寸(W*D*H)	215*60*115mm
重量	430g



●PC BASE

RS485-Modbus通訊
視窗化操作軟體



→●任一品牌焊機

冷焊
連續點焊

→●HERO
AT / DT 系列

冷焊
連續點焊
類比控制脈波參數設定



PT- 30

適用範圍

航太工程、壓力容器製造

管道製造業、醫療器械

功能特點

逆變設計高效節能 過溫過載保護機制

多種焊接模式可選 具全脈波調整功能

脈波頻率提升為3段切換 具特殊2T焊接功能

完善之PLC控制接點 完整的中心氣體時序控制

導弧電流可調 電流調整可支援0-10V外部控制

豐富的異常訊號警示設計



規格說明

額定電壓和相數	V	220 V, 1/3 Φ	氣體預送時間	Sec	0.2~5
		380/415 V, 3 Φ	延遲送氣時間	Sec	2~15
電壓變動範圍	%	$\pm 15\%$	脈波電流	A	0~30
額定頻率	HZ	50&60	脈波頻率	HZ	High: 1.3~500
額定入力	KVA	11.42			Middle: 1.2~47
	KW	9.71			Low: 0.7~27
額定出力	V	DC ARC: 21.2	脈波時間比率	%	1~99
		DC TIG: 21.2	使用率	-	30A / 100%
	A	DC ARC: 30			-
		DC TIG: 30	水冷控制	-	✓
額定輸出電流範圍	A	DC ARC: 0~10	清潔弧	-	-
		DC TIG: 0~30	氣體點檢	-	✓
效率	%	85	焊接控制	-	Crater/ Repeat
空載電壓	V	75 $\pm$ 10	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	0.2~10	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	0.2~10	外型尺寸(W*D*H)	mm	386*716*643
點焊時間	Sec	0.2~10	重量	kg	55



PT- 500

適用範圍

航太工程、壓力容器製造

管道製造業、醫療器械、真空設備

功能特點

逆變設計高效節能 過溫過載保護機制

多種焊接模式可選 具全脈波調整功能

脈波頻率提升為3段切換 具特殊2T焊接功能

完善之PLC控制接點 完整的中心氣體時序控制

導弧電流1-30A可調

電流調整可支援0-10V外部控制

豐富的異常訊號警示設計



規格說明

額定電壓和相數	V	220 V, 3 Φ	脈波頻率	HZ	High: 1.3~500
		380/415 V, 3 Φ			Middle: 1.2~45
電壓變動範圍	%	$\pm 15\%$	脈波時間比率	%	Low: 0.3~13
額定頻率	HZ	50&60			1~99
額定入力	KVA	29.47	使用率	-	500A / 70%
	KW	23.28			420A / 100%
額定出力	V	TIG: 40	導弧電流選擇	-	單段/連續
		ARC: 21.2	脈波電流	A	10~500
	A	TIG: 500	冷卻液供給流量	LPM	1.2~12
		ARC: 30	電離子氣流量量程	LPM	0.1~1.0
額定輸出電流範圍	A	TIG: 10~500	保護氣流量量程	LPM	2~25
		ARC: 0~30	氣體點檢	-	✓
效率	%	85	焊接控制	-	Crater/ Repeat / Spot / Special 2T
空載電壓	V	75 $\pm$ 10	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	0.2~10	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	0.2~10	外型尺寸(W*D*H)	mm	506*716*923
點焊時間	Sec	0.2~10	重量	kg	95



PT-501

適用範圍

航太工程、壓力容器製造
管道製造業、醫療器械
真空設備

功能特點

逆變設計高效節能 過溫超載保護機制
完善之PLC控制接點 導弧電流1-30A可調
電流調整可支援0-10V外部控制
豐富的異常訊號警示設計



規格說明

額定電壓和相數	V	380 V, 3 Φ	保護氣體預送時間	Sec	-
		-	保護氣體延遲送氣時間	Sec	-
電壓變動範圍	%	$\pm 15\%$	點焊時間	Sec	-
額定頻率	HZ	50&60	脈波電流	A	-
額定入力	KVA	25.2	脈波頻率	HZ	-
	KW	31			-
額定出力	V	主弧 45	脈波時間比率	%	-
		導弧 11.2			-
	A	主弧 500	使用率	-	70%
		導弧 30			
額定輸出電流範圍	A	主弧 5~500	導弧電流選擇	-	✓
		導弧 2~30	氣體點檢	-	-
效率	%	91	焊接控制	-	本機、遠端
空載電壓	V	主弧 72 $\pm$ 5	絕緣等級	-	H
		導弧 120 $\pm$ 5	防護等級	-	IP21S
電流緩升時間	Sec	-	外型尺寸(W*D*H)	mm	720*420*830
電流緩降時間	Sec	-	重量	kg	78.1



PAW-50

適用範圍

航太工程、壓力容器製造
管道製造業、醫療器械、真空設備

功能特點

逆變設計高效節能、過溫超載保護機制
多種焊接模式可選、具全脈波調整功能
脈波頻率提升為2段切換
具特殊焊接功能、完善之PLC控制接點
電流調整可支援0-10V外部控制
完整的中心氣體時序控制
導弧電流0.2-25A可調
豐富的異常訊號警示設計



規格說明

額定電壓和相數	V	220 V, 1 Φ	保護氣體預送時間	Sec	0.1~2.5
		-	保護氣體延遲送氣時間	Sec	2~25
電壓變動範圍	%	$\pm 15\%$	點焊時間	Sec	0.1~5
額定頻率	HZ	50&60	脈波電流	A	1~50
額定入力	KVA	1.26	脈波頻率	HZ	High: 0.4~14
	KW	0.87			-
額定出力	V	12	脈波時間比率	%	Low: 14~500
	A	50			20~80
額定輸出電流範圍	A	主弧 0.2~50	使用率	-	50A / 100%
		導弧 0.2~25			-
效率	%	68.7	水冷控制	-	✓
空載電壓	V	主弧 65	氣體點檢	-	✓
		導弧 120	焊接控制	-	Crater/ Repeat/SPOT
電流緩升時間	Sec	0.1~5	絕緣等級	-	H
電流緩降時間	Sec	0.1~5	防護等級	-	IP21S
中心氣體預送時間	Sec	0.1~2.5	外型尺寸(W*D*H)	mm	550*395*760
中心氣體延遲送氣時間	Sec	0.5~12	重量	kg	55.6



PAW-200

適用範圍

航太工程、壓力容器製造
管道製造業、醫療器械、真空設備

功能特點

逆變設計高效節能、過溫超載保護機制
多種焊接模式可選、具全脈波調整功能
脈波頻率提升為2段切換
具特殊焊接功能、完善之PLC控制接點
電流調整可支援0-10V外部控制
完整的中心氣體時序控制
導弧電流1-25A可調
豐富的異常訊號警示設計



規格說明

額定電壓和相數	V	220 V, 1/3 Φ	保護氣體預送時間	Sec	0.1~2.5
		-	保護氣體延遲送氣時間	Sec	2~25
電壓變動範圍	%	$\pm 15\%$	點焊時間	Sec	0.1~5
額定頻率	HZ	50&60	脈波電流	A	4~200
額定入力	KVA	5	脈波頻率	HZ	High: 0.4~14
	KW	4			-
額定出力	V	18	脈波時間比率	%	Low: 14~500
	A	200			20~80
額定輸出電流範圍	A	主弧 4~200	使用率	-	200A / 100%
		導弧 1~25			-
效率	%	-	水冷控制	-	✓
空載電壓	V	主弧 155	氣體點檢	-	✓
		導弧 120	焊接控制	-	Crater/ Repeat/SPOT
電流緩升時間	Sec	0.2~5	絕緣等級	-	H
電流緩降時間	Sec	0.2~5	防護等級	-	IP21S
中心氣體預送時間	Sec	0.1~2.5	外型尺寸(W*D*H)	mm	550*395*760
中心氣體延遲送氣時間	Sec	0.5~12	重量	kg	68.6



PAW-500

適用範圍

航太工程、壓力容器製造
管道製造業、醫療器械、真空設備

功能特點

逆變設計高效節能、過溫超載保護機制
多種焊接模式可選、具全脈波調整功能
脈波頻率提升為2段切換
具特殊焊接功能、完善之PLC控制接點
電流調整可支援0-10V外部控制
完整的中心氣體時序控制
導弧電流1-30A可調
豐富的異常訊號警示設計



規格說明

額定電壓和相數	V	380 V, 3 Φ	保護氣體預送時間	Sec	0.1~2.5
		-	保護氣體延遲送氣時間	Sec	2~25
電壓變動範圍	%	$\pm 15\%$	點焊時間	Sec	0.1~5
額定頻率	HZ	50&60	脈波電流	A	5~500
額定入力	KVA	18.5	脈波頻率	HZ	High: 0.4~14
	KW	17.2			-
額定出力	V	30	脈波時間比率	%	Low: 14~500
	A	500			20~80
額定輸出電流範圍	A	主弧 5~500	使用率	-	500A / 100%
		導弧 1~30			-
效率	%	87	水冷控制	-	✓
空載電壓	V	主弧 143	氣體點檢	-	✓
		導弧 103	焊接控制	-	Crater/ Repeat/SPOT
電流緩升時間	Sec	0.1~5	絕緣等級	-	H
電流緩降時間	Sec	0.1~5	防護等級	-	IP21S
中心氣體預送時間	Sec	0.1~2.5	外型尺寸(W*D*H)	mm	600*540*1120
中心氣體延遲送氣時間	Sec	0.5~12	重量	kg	121.6



PAW-501

適用範圍

航太工程、壓力容器製造
管道製造業、醫療器械
真空設備

功能特點

逆變設計高效節能 過溫超載保護機制
完善之PLC控制接點 導弧電流1-30A可調
電流調整可支援0-10V外部控制
豐富的異常訊號警示設計



規格說明

額定電壓和相數	V	380 V, 3Φ	保護氣體預送時間	Sec	-
		-	保護氣體延遲送氣時間	Sec	-
電壓變動範圍	%	±15%	點焊時間	Sec	-
額定頻率	HZ	50&60	脈波電流	A	-
額定入力	KVA	19	脈波頻率	HZ	-
	KW	17.7			-
額定出力	V	30	脈波時間比率	%	-
	A	500			-
額定輸出電流範圍	A	主弧 1~500	使用率	-	500A / 70%
		導弧 1~30			418A / 100%
效率	%	85	水冷控制	-	✓
空載電壓	V	主弧 143	氣體點檢	-	-
		導弧 103	焊接控制	-	Crater
電流緩升時間	Sec	-	絕緣等級	-	H
電流緩降時間	Sec	-	防護等級	-	IP21S
中心氣體預送時間	Sec	-	外型尺寸(W*D*H)	mm	600*540*1120
中心氣體延遲送氣時間	Sec	-	重量	kg	89.6



DC-1300

適用範圍

航太工程、壓力容器製造
管道製造業、醫療器械
真空設備

功能特點

逆變設計高效節能
過溫超載保護機制
具特殊焊接功能
完善之PLC控制接點
電流調整可支援0-10V外部控制



規格說明

額定電壓和相數	V	380V, 3Φ	額定輸出電流範圍	V	10~34
電壓變動範圍	%	±15%		A	0~1000
額定頻率	HZ	50&60	效率	%	89
額定入力	KVA	42	使用率	-	1000A/100%
	KW	38.2	絕緣等級	-	H
額定出力	V	34	防護等級	-	IP21S
	A	1000	外型尺寸(W*D*H)	mm	1050*595*820
空載電壓	V	90	重量	kg	160



ARCO 1680

適用範圍

DIY 外出維修
薄板加工
廣告招牌業

功能特點

體積小、重量輕，方便外出作業
逆變式設計，高效節能，內建過溫/過載保護機制
操作簡單，容易上手，送線調速均勻穩定
支援CC/CV 控制模式，可兼容CO2及手工電焊作業
電感控制可調，薄板高效焊接
低飛濺，有效提高生產效率

5KG專用
薄板高效焊接



規格說明

額定電壓和相數	V	220V	使用率	-	130A / 60%
		1Φ			101A / 100%
電壓變動範圍	%	±15%	氣體預送時間	Sec	-
額定頻率	HZ	50&60	延遲送氣時間	Sec	-
額定入力	KVA	5.64	適用焊絲	mm	Φ0.6
	KW	3.16			Φ0.9
額定出力	V	16~20.5	推薦焊接厚度	mm	0.5<
額定輸出電流範圍	A	MIG :40~130	絕緣等級	-	F
		MMA:20~130	防護等級	-	IP21S
效率	%	84	外型尺寸(W*D*H)	mm	230*475*391
空載電壓	V	50±5	重量	Kg	14.5



ARCO 3000

適用範圍

鈑金加工業 廣告招牌業
汽車製造業 家具製造業

功能特點

內建送線系統及後置式氣瓶底座車架，移動自如
逆變式設計，高效節能，內建過溫/過載保護機制
操作簡單，容易上手，送線調速均勻穩定
支援CC/CV 控制模式，可兼容CO2及手工電焊作業
電感控制可調，薄板高效焊接
低飛濺，有效提高生產效率

汽修專用
一機整合 即裝即用



規格說明

額定電壓和相數	V	220V	使用率	-	250A / 60%
		1Φ			194A / 100%
電壓變動範圍	%	±15%	氣體預送時間	Sec	-
額定頻率	HZ	50&60	延遲送氣時間	Sec	-
額定入力	KVA	12.26	適用焊絲	mm	Φ0.9
	KW	7.85			Φ1.0
額定出力	V	16~26.5	推薦焊接厚度	mm	0.8<
額定輸出電流範圍	A	MIG :40~250	絕緣等級	-	F
		MMA:20~250	防護等級	-	IP21S
效率	%	84	外型尺寸(W*D*H)	mm	400*803*685
空載電壓	V	50±5	重量	Kg	38



DM-400R

適用範圍

鈹金加工業、橋梁建築業
建築業、汽車製造業
造船業、鋼結構加工業

功能特點

一機多功能：脈衝、雙脈衝、CO2氣保焊，
恒流、脈衝氬弧焊，手工焊。

可焊接0.8mm、1.0mm、1.2mm、1.6mm線徑的
碳鋼、鋁矽、鋁鎂、不銹鋼、銅等材料。

採用數位化控制，帶參數預置，可預置焊接電流、
電壓、焊材、線徑等。

可儲存10套焊接規範，方便儲存和調用。

焊接方式分為兩步、四步及特殊四步。

可選配仿真通訊模組，整合於自動焊接或機器人焊接設備。



規格說明

額定電壓和相數	V	220V, 3Φ	使用率	-	400A / 60%
		380/415V, 3Φ			310A / 100%
電壓變動範圍	%	±15%	氣體預送時間	Sec	0~3.0
額定頻率	HZ	50&60	延遲送氣時間	Sec	0~20.0
額定入力	KVA	20.5	適用焊絲	mm	Φ0.8, Φ1.0
	KW	16			Φ1.2, Φ1.6
額定出力	V	34	推薦焊接厚度	mm	0.8<
	A	400	絕緣等級	-	H
額定輸出電流範圍	A	50~400	防護等級	-	IP21S
效率	%	86	外型尺寸(W*D*H)	mm	300*610*535
空載電壓	V	70(+5,-2)	重量	Kg	45



DM-400RS

適用範圍

鈹金加工業、橋梁建築業
建築業、汽車製造業
造船業、鋼結構加工業

功能特點

一機多功能：脈衝、雙脈衝、CO2氣保焊，恒流、脈衝氬弧焊，
手工焊。

本機可焊接0.8mm、1.0mm、1.2mm、1.6mm線徑的碳鋼、
鋁矽、鋁鎂、不銹鋼、銅等材料。本機更優化碳鋼的焊接性能。

採用數位化控制，帶參數預置，可預置焊接電流、電壓、
焊材、線徑等。

可儲存10套焊接規範，方便儲存和調用。

焊接方式分為兩步、四步及特殊四步。

可選配仿真通訊模組，整合於自動焊接或機器人焊接設備。



規格說明

額定電壓和相數	V	220V, 3Φ	使用率	-	400A / 60%
		380/415V, 3Φ			310A / 100%
電壓變動範圍	%	±15%	氣體預送時間	Sec	0~3.0
額定頻率	HZ	50&60	延遲送氣時間	Sec	0~20.0
額定入力	KVA	20.5	適用焊絲	mm	Φ0.8, Φ1.0
	KW	16			Φ1.2, Φ1.6
額定出力	V	34	推薦焊接厚度	mm	0.8<
	A	400	絕緣等級	-	H
額定輸出電流範圍	A	50~400	防護等級	-	IP21S
效率	%	86	外型尺寸(W*D*H)	mm	300*610*535
空載電壓	V	70(+5,-2)	重量	Kg	45



DM-400RP

低噴渣 超高速 多材質
一機焊遍鋁鋼板材

適用範圍

鈹金加工業、造船業、風力發電
橋梁建築業、建築業
汽車製造業、鋼結構加工業

功能特點

先進 IGBT 逆變技術：節能省電，降低銅鐵損耗
多材質銲接：一機搞定鋁合金、不鏽鋼與碳鋼
極低噴濺：全數位精控溶滴過渡，焊道穩定、幾乎無噴濺，節省研磨成本
多工藝整合：支援直流/脈衝/雙脈衝，滿足鈹金多變需求
10 組參數儲存：快速切換板厚與線徑，作業效率倍增
閉環回授控制：長焊槍作業電弧穩定不飄移
完美根焊：精準打底與縫隙銲接
超威弧：中厚板強效穿透，高速焊接熔深更深更穩
全功能數位面板：送線機端直覺調參，操作更簡單



規格說明

額定電壓和相數	V	220V, 3Φ	使用率	-	400A / 60%
		380/415V, 3Φ			310A / 100%
電壓變動範圍	%	±15%	氣體預送時間	Sec	0.00~9.99
額定頻率	HZ	50&60	延遲送氣時間	Sec	0.00~9.99
額定入力	KVA	23	適用焊絲	mm	Φ0.8, Φ1.0
	KW	17.4			Φ1.2, Φ1.6
額定出力	V	34	推薦焊接厚度	mm	0.8<
	A	400	絕緣等級	-	H
額定輸出電流範圍	A	20~400	防護等級	-	IP21S
效率	%	80	外型尺寸(W*D*H)	mm	307*590*600
空載電壓	V	70	重量	Kg	52.5



DM-500RP

低噴渣 超高速 多材質
一機焊遍鋁鋼板材

適用範圍

鈹金加工業、造船業、風力發電
橋梁建築業、建築業
汽車製造業、鋼結構加工業

功能特點

先進 IGBT 逆變技術：節能省電，降低銅鐵損耗
多材質銲接：一機搞定鋁合金、不鏽鋼與碳鋼
極低噴濺：全數位精控溶滴過渡，焊道穩定、幾乎無噴濺，節省研磨成本
多工藝整合：支援直流/脈衝/雙脈衝，滿足鈹金多變需求
10 組參數儲存：快速切換板厚與線徑，作業效率倍增
閉環回授控制：長焊槍作業電弧穩定不飄移
完美根焊：精準打底與縫隙銲接
超威弧：中厚板強效穿透，高速焊接熔深更深更穩
全功能數位面板：送線機端直覺調參，操作更簡單



規格說明

額定電壓和相數	V	220V, 3Φ	使用率	-	500A / 60%
		380/415V, 3Φ			385A / 100%
電壓變動範圍	%	±15%	氣體預送時間	Sec	0.00~9.99
額定頻率	HZ	50&60	延遲送氣時間	Sec	0.00~9.99
額定入力	KVA	28	適用焊絲	mm	Φ0.8, Φ1.0
	KW	22.6			Φ1.2, Φ1.6
額定出力	V	39	推薦焊接厚度	mm	0.8<
	A	500	絕緣等級	-	H
額定輸出電流範圍	A	20~500	防護等級	-	IP21S
效率	%	82	外型尺寸(W*D*H)	mm	307*590*600
空載電壓	V	70	重量	Kg	50.6



DM- 550R

適用範圍

鈑金加工業、橋梁建築業、建築業
汽車製造業、造船業、鋼結構加工業

功能特點

一機多功能：脈衝氣保焊，雙脈衝氣保焊，CO2氣保焊，
恒流氬弧焊，脈衝氬弧焊，手工焊。
可焊接0.8mm、1.0mm、1.2mm、1.6mm絲徑的碳鋼、
鋁矽、鋁鎂、不銹鋼、銅等材料。
採用數位化控制，帶參數預置，可預置焊接電流，電壓、
焊材、線徑等。
可儲存10套焊接規範，方便儲存和調用。焊接方式分為
兩步、四步及特殊四步。
可選配仿真通訊模組，整合於自動焊接或機器人焊接設備。



規格說明

額定電壓和相數	V	220, 3Φ	使用率	-	550A / 60%
		380/415, 3Φ			426A / 100%
電壓變動範圍	%	±15%	氣體預送時間	Sec	0~3.0
額定頻率	HZ	50&60	延遲送氣時間	Sec	0~20.0
額定入力	KVA	32	適用焊絲	mm	Φ0.8, Φ1.0
	KW	26			Φ1.2, Φ1.6
額定出力	V	41.5	推薦焊接厚度	mm	0.8<
	A	550	絕緣等級	-	H
額定輸出電流範圍	A	50~550	防護等級	-	IP21S
效率	%	88	外型尺寸(W*D*H)	mm	300*760*670
空載電壓	V	70	重量	Kg	60



DM- 1000

適用範圍

鈑金加工業、造船業
橋梁建築業、建築業
汽車製造業、鋼結構加工業

功能特點

逆變設計高效節能 過溫過載保護機制
操作簡單容易上手 送線調速均勻穩定
電感控制調整溶深 具手工電焊功能
具碳弧氣刨功能 低飛濺提高生產效率



規格說明

額定電壓和相數	V	220V, 3Φ	使用率	-	1000A / 80%
		380/415V, 3Φ			800A / 100%
電壓變動範圍	%	±15%	氣體預送時間	Sec	-
額定頻率	HZ	60	延遲送氣時間	Sec	-
額定入力	KVA	52.85	適用焊絲	mm	-
	KW	50.21			-
額定出力	V	44	推薦焊接厚度	mm	-
	A	1000	絕緣等級	-	H
額定輸出電流範圍	A	100~1000	防護等級	-	IP21S
效率	%	88	外型尺寸(W*D*H)	mm	510*860*970
空載電壓	V	75±5	重量	Kg	132



DM-1300

適用範圍

造船業、橋梁建築業、鋼結構加工業
鍋爐製造業、壓力容器製造業
風電設備、核電設備

功能特點

逆變設計高效節能
過溫過載保護機制
操作簡單容易上手
電感控制調整溶深
整合林肯SUBMERGED ARC之控制接點
整合米勒SUBMERGED ARC之控制接點
機構設計採用風道隔離



規格說明

額定電壓和相數	V	380/415V, 3Φ	使用率	-	1300A / 50%
電壓變動範圍	%	±15%			1000A / 100%
額定頻率	HZ	50&60	氣體預送時間	Sec	-
額定入力	KVA	70.7	延遲送氣時間	Sec	-
	KW	60.2	適用焊絲	mm	-
額定出力	V	44			-
	A	1300	推薦焊接厚度	mm	-
額定輸出電流範圍	A	10~60V	絕緣等級	-	H
		100~1300A	防護等級	-	IP23S
效率	%	95	外型尺寸(W*D*H)	mm	590*960*820
空載電壓	V	90	重量	Kg	185

BEM-350II

適用範圍

鈑金加工業、造船業
橋梁建築業、建築業
汽車製造業、鋼結構加工業

功能特點

方便攜帶外出作業 操作簡單容易上手
逆變設計高效節能 過溫過載保護機制
送線調速均勻穩定 電感控制調整溶深
具手工電焊功能 低飛濺提高生產效率



規格說明

額定電壓和相數	V	-	使用率	-	350A / 60%
		380V, 3Φ			270A / 100%
電壓變動範圍	%	±15%	氣體預送時間	Sec	0.005
額定頻率	HZ	50&60	延遲送氣時間	Sec	0.07
額定入力	KVA	13	適用焊絲	mm	Φ0.8, Φ1.0
	KW	11.6			Φ1.2
額定出力	V	31.5	推薦焊接厚度	mm	0.8<
	A	350	絕緣等級	-	H
額定輸出電流範圍	A	50~350	防護等級	-	IP21S
效率	%	95	外型尺寸(W*D*H)	mm	315*620*630
空載電壓	V	70	重量	Kg	38.4



BEM- 500

適用範圍

鈹金加工業、造船業

橋梁建築業、建築業

汽車製造業、鋼結構加工業

功能特點

逆變設計高效節能 過溫過載保護機制

操作簡單容易上手 送線調速均勻穩定

電感控制調整溶深 具手工電焊功能

具破弧氣刨功能，適用於重工業拆除、修補等高強度作業

低飛濺減少後續清理，有效節省時間與成本提高生產效率



規格說明

額定電壓和相數	V	220V, 3Φ	使用率	-	500A / 70%
		380/415V, 3Φ			420A / 100%
電壓變動範圍	%	±15%	氣體預送時間	Sec	0.005
額定頻率	HZ	50&60	延遲送氣時間	Sec	0.07
額定入力	KVA	29.4	適用焊絲	mm	Φ0.8, Φ1.0
	KW	21.5			Φ1.2, Φ1.6
額定出力	V	39	推薦焊接厚度	mm	0.8<
	A	500	絕緣等級	-	H
額定輸出電流範圍	A	50~500	防護等級	-	IP21S
效率	%	88.8	外型尺寸(W*D*H)	mm	420*650*580
空載電壓	V	70	重量	Kg	61



BEM- 650

適用範圍

鈹金加工業、造船業

橋梁建築業、建築業

汽車製造業、鋼結構加工業

功能特點

逆變設計高效節能 過溫過載保護機制

操作簡單容易上手 送線調速均勻穩定

電感控制調整溶深 具手工電焊功能

具破弧氣刨功能，適用於重工業拆除、修補等高強度作業

低飛濺減少後續清理，有效節省時間與成本提高生產效率



規格說明

額定電壓和相數	V	220V, 3Φ	使用率	-	650A / 80%
		380/415V, 3Φ			580A / 100%
電壓變動範圍	%	±15%	氣體預送時間	Sec	0.005
額定頻率	HZ	50&60	延遲送氣時間	Sec	0.07
額定入力	KVA	44.8	適用焊絲	mm	Φ1.0, Φ1.2
	KW	33.6			Φ1.6, Φ2.0
額定出力	V	44	推薦焊接厚度	mm	0.8<
	A	650	絕緣等級	-	H
額定輸出電流範圍	A	50~650	防護等級	-	IP21S
效率	%	80	外型尺寸(W*D*H)	mm	420*650*580
空載電壓	V	80	重量	Kg	67



BCM-200

適用範圍

鈹金加工業、造船業
橋梁建築業、建築業
汽車製造業、鋼結構加工業

功能特點

體積小、重量輕 方便攜帶外出作業
逆變設計高效節能 過溫過載保護機制
操作簡單容易上手
機器內附設送線機 送線調速均勻穩定
電感控制調整溶深 低飛濺提高生產效率



規格說明

額定電壓和相數	V	220V, 1Φ	使用率	-	200A / 60%
		-			-
電壓變動範圍	%	±15%	氣體預送時間	Sec	-
額定頻率	HZ	50&60	延遲送氣時間	Sec	-
額定入力	KVA	8.86	適用焊絲	mm	Φ0.8, Φ1.0
	KW	5.62			-
額定出力	V	24	推薦焊接厚度	mm	≥0.8
	A	200	絕緣等級	-	F
額定輸出電流範圍	A	50~200	防護等級	-	IP21S
效率	%	85	外型尺寸(W*D*H)	mm	264*500*430
空載電壓	V	51	重量	Kg	26

BCM-250EF

適用範圍

鈹金加工業、造船業
橋梁建築業、建築業
汽車製造業、鋼結構加工業

功能特點

體積小、重量輕 方便攜帶外出作業
逆變設計高效節能 過溫過載保護機制
操作簡單容易上手 送線調速均勻穩定
電感控制調整溶深 低飛濺提高生產效率



規格說明

額定電壓和相數	V	220V, 1/3Φ	使用率	-	250A / 60%
		380/415V, 3Φ			190A / 100%
電壓變動範圍	%	±15%	氣體預送時間	Sec	-
額定頻率	HZ	50&60	延遲送氣時間	Sec	-
額定入力	KVA	10.4	適用焊絲	mm	Φ0.8, Φ1.0
	KW	7.8			Φ1.2
額定出力	V	26.5	推薦焊接厚度	mm	0.8<
	A	250	絕緣等級	-	F
額定輸出電流範圍	A	50~250	防護等級	-	IP21S
效率	%	85	外型尺寸(W*D*H)	mm	230*505*245
空載電壓	V	51	重量	Kg	18



BCM-251

適用範圍

鈹金加工業、造船業
橋梁建築業、建築業
汽車製造業、鋼結構加工業

功能特點

方便攜帶外出作業 操作簡單容易上手
逆變設計高效節能 過溫過載保護機制
送線調速均勻穩定 電感控制調整溶深
具手工電焊功能 低飛濺提高生產效率



規格說明

額定電壓和相數	V	-	使用率	-	250A / 60%
		380V, 3Φ			190A / 100%
電壓變動範圍	%	±15%	氣體預送時間	Sec	-
額定頻率	HZ	50&60	延遲送氣時間	Sec	-
額定入力	KVA	10.4	適用焊絲	mm	Φ0.8, Φ1.0
	KW	7.8			Φ1.2
額定出力	V	26.5	推薦焊接厚度	mm	0.8<
	A	250	絕緣等級	-	H
額定輸出電流範圍	A	50~250	防護等級	-	IP21S
效率	%	85	外型尺寸(W*D*H)	mm	380*700*800
空載電壓	V	51	重量	Kg	39

DP-50

適用範圍

造船業、橋梁建築業、建築業
汽車製造業、鋼結構加工業

功能特點

體積小、重量輕 方便攜帶外出作業
逆變設計高效節能 過溫過載保護機制
切割速度快



規格說明

額定電壓和相數	V	220V, 1Φ	使用率	-	50A / 40%
		-			32A / 100%
電壓變動範圍	%	±15%	氣體預送時間	Sec	1 (+1, -0.05)
額定頻率	HZ	50&60	延遲送氣時間	Sec	13 (±2)
額定入力	KVA	10.6	切割厚度	mm	最大 20
	KW	6.8			最推薦 15
額定出力	V	100	氣體點檢	-	✓
	A	50	前導弧	-	-
額定輸出電流範圍	A	20~50	絕緣等級	-	H
效率	%	82	防護等級	-	IP21S
空載電壓	V	266	外型尺寸(W*D*H)	mm	195*450*280
水冷	-	-	重量	kg	17



DP- 60

適用範圍

造船業、橋梁建築業、建築業
汽車製造業、鋼結構加工業

功能特點

體積小、重量輕 方便攜帶外出作業
逆變設計高效節能 過溫過載保護機制
切割速度快 具前導弧功能



規格說明

額定電壓和相數	V	220V, 1/3Φ	使用率	-	60A / 40%
		380/415V, 3Φ			40A / 100%
電壓變動範圍	%	±15%	氣體預送時間	Sec	0.5
額定頻率	HZ	50&60	延遲送氣時間	Sec	20
額定入力	KVA	14.1	切割厚度	mm	最大 30
	KW	9.25			最推薦 <15
額定出力	V	104	氣體點檢	-	✓
	A	60	前導弧	-	✓
額定輸出電流範圍	A	20~60	絕緣等級	-	H
效率	%	82	防護等級	-	IP21S
空載電壓	V	300	外型尺寸(W*D*H)	mm	235*555*365
水冷	-	-	重量	kg	22



BEP- 50

適用範圍

造船業、橋梁建築業、建築業
汽車製造業、鋼結構加工業

功能特點

體積小、重量輕 方便攜帶外出作業
逆變設計高效節能 過溫過載保護機制
切割速度快 具前導弧功能



規格說明

額定電壓和相數	V	220V, 1Φ	使用率	-	50A / 40%
		-			32A / 100%
電壓變動範圍	%	±15%	氣體預送時間	Sec	1 (+1, -0.05)
額定頻率	HZ	50&60	延遲送氣時間	Sec	13 (±2)
額定入力	KVA	10.6	切割厚度	mm	最大 20
	KW	6.8			最推薦 15
額定出力	V	100	氣體點檢	-	✓
	A	50	前導弧	-	✓
額定輸出電流範圍	A	20~50	絕緣等級	-	H
效率	%	82	防護等級	-	IP21S
空載電壓	V	266	外型尺寸(W*D*H)	mm	212*400*244
水冷	-	-	重量	kg	15



BEP- 60

適用範圍

造船業、橋梁建築業、建築業
汽車製造業、鋼結構加工業

功能特點

體積小、重量輕 方便攜帶外出作業
逆變設計高效節能 過溫過載保護機制
切割速度快 具前導弧功能



規格說明

額定電壓和相數	V	220V, 1/3Φ	使用率	-	60A / 40%
		380/415V,3Φ			40A / 100%
電壓變動範圍	%	±15%	氣體預送時間	Sec	0.5
額定頻率	HZ	50&60	延遲送氣時間	Sec	20
額定入力	KVA	14.1	切割厚度	mm	最大 30
	KW	9.25			最推薦 20
額定出力	V	104	氣體點檢	-	✓
	A	60	前導弧	-	✓
額定輸出電流範圍	A	20~60	絕緣等級	-	H
效率	%	82	防護等級	-	IP21S
空載電壓	V	266	外型尺寸(W*D*H)	mm	500*230*330
水冷	-	-	重量	kg	22



BEP- 92

適用範圍

造船業、橋梁建築業、建築業
汽車製造業、鋼結構加工業

功能特點

方便攜帶外出作業
逆變設計高效節能 過溫過載保護機制
切割速度快 具前導弧功能



規格說明

額定電壓和相數	V	220V, 1/3Φ	使用率	-	90A / 60%
		380/415V,3Φ			70A / 100%
電壓變動範圍	%	±15%	氣體預送時間	Sec	0.5
額定頻率	HZ	50&60	延遲送氣時間	Sec	20
額定入力	KVA	19.94	切割厚度	mm	最大 40
	KW	15.48			最推薦 20
額定出力	V	116	氣體點檢	-	✓
	A	90	前導弧	-	✓
額定輸出電流範圍	A	20~90	絕緣等級	-	H
效率	%	87	防護等級	-	IP21S
空載電壓	V	264	外型尺寸(W*D*H)	mm	598*300*570
水冷	-	-	重量	kg	43.6



BEP-120

適用範圍

造船業、橋梁建築業、建築業

汽車製造業、鋼結構加工業

功能特點

逆變設計高效節能 過溫過載保護機制

具前導弧功能 切割速度快

支援水冷切割槍



規格說明

額定電壓和相數	V	220V, 1/3Φ	使用率	-	120A / 60%
		380/415V,3Φ			90A / 100%
電壓變動範圍	%	±15%	氣體預送時間	Sec	0.5
額定頻率	HZ	50&60	延遲送氣時間	Sec	20
額定入力	KVA	28.3	切割厚度	mm	最大 45
	KW	21.8			最推薦 35
額定出力	V	160	氣體點檢	-	✓
	A	120	前導弧	-	✓
額定輸出電流範圍	A	20~120	絕緣等級	-	H
效率	%	88	防護等級	-	IP21S
空載電壓	V	290	外型尺寸(W*D*H)	mm	420*650*580
水冷	-	✓	重量	kg	61



BEP-160

適用範圍

造船業、橋梁建築業、建築業

汽車製造業、鋼結構加工業

功能特點

逆變設計高效節能 過溫過載保護機制

具前導弧及弧壓回授控制功能

切割速度快 支援水冷切割槍

PLC訊號接口



規格說明

額定電壓和相數	V	220V, 1/3Φ	使用率	-	160A / 60%
		380/415V,3Φ			-
電壓變動範圍	%	±15%	氣體預送時間	Sec	0.5
額定頻率	HZ	50&60	延遲送氣時間	Sec	20
額定入力	KVA	41.7	切割厚度	mm	最大 50
	KW	32			最推薦 35
額定出力	V	180	氣體點檢	-	✓
	A	160	前導弧	-	✓
額定輸出電流範圍	A	20~160	絕緣等級	-	H
效率	%	92	防護等級	-	IP21S
空載電壓	V	310	外型尺寸(W*D*H)	mm	755*430*730
水冷	-	✓	重量	kg	94



SP- 53

適用範圍

造船業、橋梁建築業、建築業
汽車製造業、鋼結構加工業

功能特點

體積小、重量輕 方便攜帶外出作業
逆變設計高效節能 過溫過載保護機制
切割速度快 具前導弧功能



規格說明

額定電壓和相數	V	220V, 1Φ	使用率	-	50A / 40%
		-			32A / 100%
電壓變動範圍	%	±15%	氣體預送時間	Sec	1 ~1.5
額定頻率	HZ	50&60	延遲送氣時間	Sec	12 (+3)
額定入力	KVA	9.2	切割厚度	mm	最大 15
	KW	6.2			最推薦 10
額定出力	V	100	氣體點檢	-	✓
	A	50	前導弧	-	✓
額定輸出電流範圍	A	10~50	絕緣等級	-	H
效率	%		防護等級	-	IP21S
空載電壓	V	270	外型尺寸(W*D*H)	mm	215*424*305
水冷	-	-	重量	kg	15



AP- 90

適用範圍

造船業、橋梁建築業、建築業
汽車製造業、鋼結構加工業

功能特點

方便攜帶外出作業
逆變設計高效節能 過溫過載保護機制
切割速度快 具前導弧功能



規格說明

額定電壓和相數	V	220V, 1/3Φ	使用率	-	90A / 100%
		380/415V,3Φ			-
電壓變動範圍	%	+19%,-18%	氣體預送時間	Sec	3
額定頻率	HZ	50&60	延遲送氣時間	Sec	20
額定入力	KVA	16.9	切割厚度	mm	最大 50
	KW	15.08			最推薦 25
額定出力	V	116	氣體點檢	-	✓
	A	90	前導弧	-	✓
額定輸出電流範圍	A	20~90	絕緣等級	-	H
效率	%	90	防護等級	-	IP21S
空載電壓	V	265	外型尺寸(W*D*H)	mm	430*495*630
水冷	-	-	重量	kg	55.6



ARCO 210

適用範圍

碳鋼產品製造、管道製造業
工業設備製造、DIY輕加工

功能特點

體積小、重量輕，方便攜帶外出作業。

110V / 220V雙電壓自動切換，適用外出輕加工的各種作業環境。

具備電流預顯示功能，可準確掌握輸出電流，調整更精準。

內建防電擊功能，有效提升操作安全性。

適用3.2mm以下焊條長時間焊接，4.0mm焊條可點焊使用，效率大幅提升。

“ 3.2 M M
110VAC/220VAC ”



規格說明

額定電壓和相數	V	110V,1Φ	效率	%	85
		220V,1Φ	空載電壓	V	VRD<20V
電壓變動範圍	%	±15%	使用率	-	190A / 25%
額定頻率	HZ	50&60			95A / 100%
額定入力	KVA	7.8	適用焊條	mm	2.6~4.0
	KW	6.3	絕緣等級	-	B
額定出力	V	24.4 (110V) 27.6 (220V)	防護等級	-	IP21S
	A	40~110 (110V) 20~190 (220V)	外型尺寸(W*D*H)	mm	185*400*310
額定輸出電流範圍	A	40~110 (110V) 20~190 (220V)	重量	kg	6.7

ARCO 300

適用範圍

碳鋼產品製造、橋梁製造業
管道製造業、工業設備製造
建築業、鋼結構加工業

功能特點

體積小、重量輕，方便攜帶外出作業。

支援 220V / 380V / 440V 自動切換，避免誤接電源，適用廠內及外出工地加工等各種作業環境。

搭載 VRD 防電擊功能，有效降低待機電壓，確保作業安全。

配載電壓錶與電流錶預顯，符合工地工安檢查要求，並可精準掌握焊接狀態。

內置起弧電流設計，起弧更容易。外置推力電流調整功能，適用高張力鋼焊條與垂直向下焊接，能穩定各種焊接應用需求。

適用 4.0mm 以下焊條長時間焊接，5.0mm 焊條可點焊，應對重負載作業高效穩定。

“ 4.0 M M
220VAC/380VAC/440VAC ”



規格說明

額定電壓和相數	V	220/380/440V,1Φ	效率	%	85
電壓變動範圍	%	±15%	空載電壓	V	65V/VRD<20V
額定頻率	HZ	50&60	使用率	-	220A / 25%
額定入力	KVA	9.2			110A / 100%
	KW	7.5	適用鐸條	mm	2.6~5.0
額定出力	V	28.8	絕緣等級	-	F
	A	20~220	防護等級	-	IP21S
額定輸出電流範圍	A	20~220	外型尺寸(W*D*H)	mm	190*400*350
推力輸出電流範圍	A	0~100	重量	kg	7.7



BES-300II

專業
Professional

適用範圍

碳鋼產品製造、橋梁製造業
管道製造業、工業設備製造

功能特點

變頻高效節能設計，過溫過載保護機制，可靠有保障。
具VRD防電擊安全設計、電壓與電流預顯切換及防沾黏降電流功能，可精準掌握焊接狀態，同時符合工地工安檢查要求。
三種起弧模式(起弧可調、脈波起弧、無起弧電流)、外置起弧電流調整及軟/硬電弧切換功能，能對應薄厚板及各種焊條焊接需求。
外置推力電流調整及精準推力電流演算，推力電流能適用高張力鋼等特殊焊條及垂直向下焊接，能穩定各種焊接應用需求。
適用5.0mm以下焊條長時間焊接，6.0mm焊條可點焊使用，效率大幅提升，特別適用於專業鋼構、壓力容器及管道等焊接作業。



規格說明

額定電壓和相數	V	220V, 1/3Φ	效率	%	86
		380/415V, 3Φ	空載電壓	V	75
電壓變動範圍	%	±15%	使用率	-	300A / 60%
額定頻率	HZ	50&60			230A / 100%
額定入力	KVA	15.06	適用焊條	mm	2.6~5.0
	KW	11.14	絕緣等級	-	H
額定出力	V	32	防護等級	-	IP21S
	A	300	外型尺寸(W*D*H)	mm	215*504*300
額定輸出電流範圍	A	20~300	重量	kg	20



DS-400

專業
Professional

適用範圍

碳鋼產品製造、橋梁製造業
管道製造業、工業設備製造

功能特點

變頻高效節能設計，過溫過載保護機制，可靠有保障。
具VRD防電擊安全設計、電壓與電流預顯切換及防沾黏降電流功能，可精準掌握焊接狀態，同時符合工地工安檢查要求。
三種起弧模式(起弧可調、脈波起弧、無起弧電流)、外置起弧電流調整及軟/硬電弧切換功能，能對應薄厚板及各種焊條焊接需求。
外置推力電流調整及精準推力電流演算，推力電流能適用高張力鋼等特殊焊條及垂直向下焊接，能穩定各種焊接應用需求。
適用6.0mm以下焊條長時間焊接，效率大幅提升，特別適用於專業鋼構、壓力容器及管道等焊接作業。



規格說明

額定電壓和相數	V	220V, 1/3Φ	效率	%	85
		380 / 415V, 3Φ	空載電壓	V	75
電壓變動範圍	%	±15%	使用率	-	400A / 60%
額定頻率	HZ	50&60			310A / 100%
額定入力	KVA	21.99	適用焊條	mm	2.6~6.0
	KW	16.93	絕緣等級	-	H
額定出力	V	36	防護等級	-	IP21S
	A	300 (1Φ) 400 (3Φ)	外型尺寸(W*D*H)	mm	300*613*463
額定輸出電流範圍	A	20~400	重量	kg	32



BES- 300

適用範圍

碳鋼產品製造、橋梁製造業
管道製造業、工業設備製造

功能特點

體積小、重量輕 方便攜帶外出作業
逆變設計高效節能 過溫過載保護機制
具有推力電流功能
焊接飛濺非常少



規格說明

額定電壓和相數	V	220V, 1/3Φ	效率	%	80
		380/415V, 3Φ	空載電壓	V	75
電壓變動範圍	%	±15%	使用率	-	300A / 60%
額定頻率	HZ	50&60			230A / 100%
額定入力	KVA	16.16	適用焊條	mm	2.6~5.0
	KW	12.01	絕緣等級	-	H
額定出力	V	32	防護等級	-	IP21S
	A	300	外型尺寸(W*D*H)	mm	230*505*280
額定輸出電流範圍	A	20~300	重量	kg	18



BES- 400

適用範圍

碳鋼產品製造、橋梁製造業
管道製造業、工業設備製造

功能特點

方便攜帶外出作業
逆變設計高效節能 過溫過載保護機制
具有推力電流功能 焊接飛濺非常少



規格說明

額定電壓和相數	V	220V, 1/3Φ	效率	%	86
		380/415V, 3Φ	空載電壓	V	70
電壓變動範圍	%	±15%	使用率	-	400A / 70%
額定頻率	HZ	50&60			335A / 100%
額定入力	KVA	24.5	適用焊條	mm	2.6~6.0
	KW	16.7	絕緣等級	-	H
額定出力	V	36	防護等級	-	IP21S
	A	400	外型尺寸(W*D*H)	mm	305*610*350
額定輸出電流範圍	A	20~400	重量	kg	27.6



DT-300C

適用範圍

自動化焊接設備
工業設備製造、鈹金加工業、管道製造業
不鏽鋼加工業、船舶修造業

功能特點

強化TIG與自動化設備的連接
具氬焊、點焊及連續點焊模式可切換
點焊時間1~1000mS可設定調整
提升點焊功能達到冷焊效果等級
支援RS485-Modbus通訊 控制參數數據化
四組類比控制脈波參數設定
逆變設計高效節能 過溫過載保護機制



規格說明

額定電壓和相數	V	220 V, 1/3Φ	氣體預送時間	Sec	0.2~5
		380/415V, 3Φ	延遲送氣時間	Sec	2~20
電壓變動範圍	%	±15%	脈波電流	A	10~300
額定頻率	HZ	50&60	脈波頻率	HZ	1~20
額定入力	KVA	11.46			
	KW	8.23	脈波時間比率	%	5~95
額定出力	V	TIG: 22			
	A	TIG: 300	使用率	-	300A / 40%
			水冷控制	-	✓
額定輸出電流範圍	A	TIG: 10~300	清潔弧	-	-
			氣體點檢	-	✓
效率	%	80	焊接控制	-	Spot / Stitch Welding
空載電壓	V	70	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	-	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	-	外型尺寸(W*D*H)	mm	260*577*503
點焊時間	mS	1~1000mS	重量	kg	25



DT-401C

適用範圍

自動化焊接設備
工業設備製造、鈹金加工業、管道製造業
不鏽鋼加工業、船舶修造業

功能特點

強化TIG與自動化設備的連接
具氬鐸、點鐸及連續點焊模式可切換
點焊時間1~1000mS可設定調整
提升點焊功能達到冷焊效果等級
支援RS485-Modbus通訊 控制參數數據化
四組類比控制脈波參數設定
逆變設計高效節能 過溫過載過壓欠相保護機制



規格說明

額定電壓和相數	V	220 V, 1/3Φ	氣體預送時間	Sec	0.2~5
		380/415V, 3Φ	延遲送氣時間	Sec	2~20
電壓變動範圍	%	±15%	脈波電流	A	10~400
額定頻率	HZ	50&60	脈波頻率	HZ	1~20
額定入力	KVA	15.2			
	KW	10.4	脈波時間比率	%	5~95
額定出力	V	TIG: 26			
	A	TIG: 400	使用率	-	400A / 70%
			水冷控制	-	✓
額定輸出電流範圍	A	TIG: 10~400	清潔弧	-	-
			氣體點檢	-	✓
效率	%	80	焊接控制	-	Spot / Stitch Welding
空載電壓	V	110	絕緣等級	-	H
電流緩升時間	Sec	-	防護等級	-	IP21S
電流緩降時間	Sec	-	外型尺寸(W*D*H)	mm	310*600*650
點焊時間	mS	1~1000mS	重量	kg	39.4



風冷系列 | 輕量部署 × 靈活施工 專為現場施工、設備維修及中小型加工打造

30E 外出加工利器
(680W)

- ✓ 雙電壓設計 | 110V / 220V 隨插即用
- ✓ 輕量機身 | 單人搬運更便利
- ✓ 現場施工 | 狹小空間也能靈活操作
- ✓ 維修保養 | 設備搶修更有效率



**全台唯一
110/220V**

40E 高效加工主力 (1000W)

- ✓ 穩定輸出 | 滿足多數加工需求
- ✓ 多材質應用 | 不鏽鋼、碳鋼、鋁材皆適用



金屬加工 | 設備製造 | 鈹金加工 | 中小型量產

50C 風冷旗艦機型
(1300W)

- ✓ 一體化設計 | 移動部署更靈活
- ✓ 480g 輕量焊槍 | 操作省力更順手
- ✓ 高效風冷散熱 | 免預熱即開即用
- ✓ 7吋智慧觸控 | 快速設定操作直覺
- ✓ 5.0mm深熔 | 支援多種金屬材質



金屬加工 | 設備製造 | 設備維修 | 現場施工 | 汽車零組件

水冷系列 | 工業量產 × 高功率輸出

專為工廠量產、自動化整合及高品質加工而設計

HW2000-5 (2000W)
五效合一旗艦機

- ✓ 五合一加工 | 一機整合多元應用
- ✓ 工業級核心 | 高效穩定耐用可靠
- ✓ 雙溫控水冷 | 長時間穩定輸出
- ✓ 多元材質 | 薄板至中厚板適用
- ✓ 智慧送線 | 焊道均勻強度提升



重工 | 厚板 | 自動化產線 | 連續量產 | 鋼構 | 船舶 | 大型設備

儲能焊接

- ✓ 低熱輸入，降低熱影響區
- ✓ 有效減少工件變形與變色
- ✓ 多樣掃描工藝，提升焊接品質



掃描觀看 **YouTube**
儲能焊接實測影片

挑戰 1.2 鍍鋅板+0.6 鏡面不鏽鋼
正面水、背面完全無痕

精密脈衝式清洗除鏽

MOPA

P300-5 (300W) **精密清洗 × 無損加工**

- ✓ 脈衝清洗 | 低熱無損加工
- ✓ 精密加工 | 適用精密零件
- ✓ 保護表面 | 不傷基材材質



半導體 | 醫療器材 | 航太 | 汽車零件 | 精密模具.....萬物皆可洗

300mm連續式清洗除鏽

75C (1700W)

輕量機動 × 高效除鏽

- ✓ 輕量機動 | 施工維護便利
- ✓ 高效清洗 | 快速除鏽除漆
- ✓ 多元應用 | 設備保養維護
- ✓ 一體式風冷 | 免接冷水機



HW2000-C (2000W)

智慧雙擺 × 高效清洗

- ✓ 高功率輸出 | 高速大面積清洗
- ✓ 智慧雙擺 | 均勻穩定加工
- ✓ 智慧控制 | 多模式工藝應用
- ✓ 長效運轉 | 工業級水冷散熱



五金建材 | 金屬加工 | 鋼構 | 造船 | 汽車 | 橋梁 | 建築 | 管線工程

提供1500W~2000W 多種配置，可依板厚、加工效率及自動化需求選擇最適合機型。

HW1500

(1500W) (單送線)



HW2000

(2000W) (單送線)



HW2000-2

(2000W) (雙送線)



HPT
HeroPowerTech

40+專業設備研發製造商

選擇 HPT，不只是買設備
更買得到安心服務

四大安心承諾

- ✓ 在地服務 | 快速回應，降低停機風險
- ✓ 技術支援 | 專業培訓，快速導入生產
- ✓ 原廠供應 | 零件充足，品質穩定可靠
- ✓ 完善保固 | 即時維修，生產安心無憂

風冷	30E	40E	50C	75C	P300-5
雷射功率	680W	1000W	1300W	1700W	300W
擺動類型	單擺	單擺	單擺	單擺	雙擺
送線/模式	單送線	單送線	單送線	連續式	脈衝式
焊槍重量	<0.48kg	<0.48kg	<0.48kg	<0.65kg	<0.72kg
線纜長度	5M	5M	5M	10M	5M
輸入電壓	110/220V	220V	220V	220V	110/220V
主機尺寸WDH	230*507*349mm	230*507*349mm	286*654*574mm	286*654*574mm	304*570*450mm
主機重量	<21kg	<22kg	<46kg	<43kg	<25kg
加工應用	焊接 4合1	焊接 4合1	焊接 4合1	清洗 除鏽	清洗 除鏽

水冷	HW 1500	HW 2000	HW 2000-2	HW 2000-5	HW 2000-C
雷射功率	1500W	2000W	2000W	2000W	2000W
擺動類型	單擺	雙擺	雙擺	雙擺	雙擺
送線/模式	單送線	單送線	雙送線	單送線	連續式
焊槍重量	<0.75kg	≤1.0kg	≤1.0kg	≤1.0kg	≤1.0kg
線纜長度	10M	10M	10M	10M	10M
輸入電壓	220V	220V	220V	220V	220V
主機尺寸WDH	530*1040*860mm	530*1040*860mm	530*1040*860mm	530*1040*860mm	530*1040*860mm
主機重量	≤90kg	≤90kg	≤90kg	≤90kg	≤90kg
加工應用	焊接 4合1	焊接 4合1	焊接 4合1	5合1儲能	清洗 除鏽

OD8+雷射護目鏡



- ✓ OD8+防護 | 高效阻隔
- ✓ CE認證 | 安全可靠
- ✓ 輕量鏡框 | 舒適配戴
- ✓ 抗衝擊鏡片 | 耐用防護

HPT官網



產品型錄



操作影片



掃描觀看影片 **YouTube**
雷射焊接不可忽視的失明風險

30E

“110/220V 雙電壓
2.5mm 熔透 3分鐘上手”

適用範圍

基礎工業：五金建材、門窗廚衛、家具家電、建築工程
精密科技：電子通訊、醫療設備、精密儀器、新能源產業
交通重工：汽車產業、船舶製造、航太業及其零配件製造

產品特色

雙電壓設計 | 隨插即用：免設定110V/220V自動切換。
21kg輕量機身 × 480g智慧焊槍 | 輕巧高效：單人易攜，槍端遠控調參，操作更輕鬆
開機即用 | 24H不停機：免預熱、不超溫，全天候穩定輸出
智慧介面 | 3分鐘上手：內建參數，新手也能一次成型
一機四用 | 效率翻倍：整合焊接、切割、除鏽與清洗功能
2.5mm強力熔透 | 省氣省材 20%+：焊縫平整，節能省材
十大防護 | 國際認證：通過 CE、FCC、MD及 PL-E認證，多重機制守護作業安全



規格說明

系統與電源	額定輸入電壓	110/220V 單相, 60Hz	焊接性能	擺動掃描類型	單馬達擺動
	額定輸入功率	2.3kW		擺動類型	線型
	整機最大功耗	3.0kW		掃描幅度	0~4.0mm
	功能模式	焊接 / 切割 / 表面清潔 / 焊道清潔		最大焊接厚度	220V:不鏽鋼 / 碳鋼 2.5mm / 鋁1.0mm / 黃銅 1.5mm
	操控介面	7 吋觸控螢幕			110V:不鏽鋼 / 碳鋼 2.0mm
	主機尺寸(W*D*H)	230*507*349mm		線纜長度	5M
	主機重量	< 21kg		槍體重量	< 0.48kg
雷射性能	光纖接口	QBH	送線性能	適用焊線直徑	0.8/ 1.0/ 1.2mm
	峰值功率	110V : 540W / 220V : 680W		送線盤規格	最大直徑 300mm
	額定輸出雷射功率	110V : 440W / 220V : 580W		送線盤承重	15kg (不鏽鋼) / 20kg (碳鋼)
	輸出雷射波長	1080nm		送線裝置	單送線
	工作模式	連續 / 脈波 / 點焊	冷卻與氣體	冷卻方式	風冷
	安全認證	CE, FCC, MD, PL-E		輔助氣體	氮氣、氬氣
	雷射危險等級	Class 4		氣體輸入壓力	0.3~0.8MPa



40E

“22Kg 主機 +480g 焊槍
3.5mm 熔透 3分鐘上手”

適用範圍

基礎工業：五金建材、門窗廚衛、家具家電、建築工程
精密科技：電子通訊、醫療設備、精密儀器、新能源產業
交通重工：汽車產業、船舶製造、航太業及其零配件製造

產品特色

22kg輕盈機身 | 隨帶隨用：體積如電腦，單手即可移動
480g專業焊槍 | 槍端遠控：輕量化人體工學設計，功率 / 擺幅 / 送線不用走回主機，槍端即時操控，焊接不累效率全開
開機即用 | 24H不停機：免預熱、不超溫，全天候穩定輸出
智慧介面 | 3分鐘上手：內建參數，新手也能一次成型
一機四用 | 效率翻倍：整合焊接、切割、除鏽與清洗功能
3.5mm強力熔透 | 省氣省材 20%+：焊縫平整，節能省材
十大防護 | 國際認證：通過 CE、FCC、MD及 PL-E認證，多重機制守護作業安全



規格說明

系統與電源	額定輸入電壓	220V 單相, 60Hz	焊接性能	擺動掃描類型	單馬達擺動
	額定輸入功率	2.5kW		擺動類型	線型
	整機最大功耗	3.0kW		掃描幅度	0~4.0mm
	功能模式	焊接 / 切割 / 表面清潔 / 焊道清潔		最大焊接厚度	不鏽鋼 / 碳鋼 3.5mm
	操控介面	7 吋觸控螢幕			鋁 / 黃銅 2.5mm
	主機尺寸(W*D*H)	230*507*349mm		線纜長度	5M
	主機重量	< 22kg		槍體重量	< 0.48kg
雷射性能	光纖接口	QBH	送線性能	適用焊線直徑	0.8/ 1.0/ 1.2/ 1.6mm
	峰值功率	1000W		送線盤規格	最大直徑 300mm
	額定輸出雷射功率	900W ±50		送線盤承重	15kg (不鏽鋼) / 20kg (碳鋼)
	輸出雷射波長	1080nm		送線裝置	單送線
	工作模式	連續 / 脈波 / 點焊	冷卻與氣體	冷卻方式	風冷
	安全認證	CE, FCC, MD, PL-E		輔助氣體	氮氣、氬氣
	雷射危險等級	Class 4		氣體輸入壓力	0.3~0.8MPa



50C

適用範圍

基礎工業：五金建材、門窗廚衛、家具家電、建築工程
精密科技：電子通訊、醫療設備、精密儀器、新能源產業
交通重工：汽車產業、船舶製造、航太業及其零配件製造

產品特色

一體設計 | 移動超順手：主機整合焊槍、送線與氣瓶*，移動方便，現場作業更靈活 *需另選購「氣瓶支架」
480g專業焊槍 | 槍端遠控：輕量化人體工學設計，功率 / 擺幅 / 送線不用走回主機，槍端即時操控，焊接不累效率全開
開機即用 | 24H不停機：免預熱、不超溫，全天候穩定輸出
智慧介面 | 3分鐘上手：內建參數，新手也能一次成型
一機四用 | 效率翻倍：整合焊接、切割、除鏽與清洗功能
5.0mm強力熔透 | 省氣省材 20%+：焊縫平整，節能省材
十大防護 | 國際認證：通過 CE、FCC、MD及 PL-E認證，多重機制守護作業安全



“一體設計+480g焊槍
5.0mm熔透 3分鐘上手”

P300-5

適用範圍

精密科技：電子通訊、半導體、醫療設備、精密儀器
精密製造：模具製造、精密零件、治具維護、五金加工
高端工業：汽車零件、航太零組件、新能源、科研應用

產品特色

輕巧便攜 | 整機 < 25kg：輕量小巧，移動施工更便利。
MOPA 脈衝 | 精密無損：低熱影響，完整保護基材。
綠色清洗 | 免耗材：免化學藥劑、免研磨，更環保省成本。
多元應用 | 11 種掃描模式：除鏽、除漆、除油、模具清洗一次滿足。
精密加工 | 細節清洗更到位：適用模具、精密零件及高品質表面處理。
十大防護 | 國際認證：通過 CE、FDA及FCC認證，多重機制守護作業安全。



“< 25kg 極致便攜
MOPA脈衝 萬物皆可洗”

規格說明

系統與電源	額定輸入電壓	220V 單相, 60Hz	焊接性能	擺動掃描類型	單馬達擺動
	額定輸入功率	4.5kW		擺動類型	線型
	整機最大功耗	5.0kW		掃描幅度	0~5.5mm
	功能模式	焊接 / 切割 / 表面清潔 / 焊道清潔		最大焊接厚度	不鏽鋼/碳鋼 5mm、鋁3.5mm
	操控介面	7 吋觸控螢幕			黃銅 4mm、紅銅 1mm
	主機尺寸(W*D*H)	286*654*574mm		線纜長度	5M
	主機重量	< 46kg		槍體重量	< 0.48kg
雷射性能	光纖接口	QBH	送線性能	適用焊線直徑	0.8/ 1.0/ 1.2/ 1.6mm
	峰值功率	1300W		送線盤規格	最大直徑 300mm
	額定輸出雷射功率	1200W ±50		送線盤承重	15kg (不鏽鋼) / 20kg (碳鋼)
	輸出雷射波長	1080nm		送線裝置	單送線
	工作模式	連續 / 脈波 / 點焊	冷卻與氣體	冷卻方式	風冷
	安全認證	, FCC, MD, PL-E		輔助氣體	氮氣、氬氣
	雷射危險等級	Class 4		氣體輸入壓力	0.3~0.8MPa

規格說明

系統與電源	額定輸入電壓	110/220V 單相, 60Hz	清洗性能	擺動掃描類型	雙馬達擺動
	額定輸入功率	1.0kW		擺動類型	線型 / 平面圖型
	整機最大功耗	2.0kW		適用材質	金屬 (不鏽鋼/鋁/鈦/銅)
	功能模式	脈衝清洗			精密模具、電路板 (PCB)
	操控介面	7 吋觸控螢幕		木材、皮革、鞋材.....	
	主機尺寸(W*D*H)	570*304*450mm		掃描寬度	0~220mm
	主機重量	< 25kg		擺動頻率	0~130Hz
雷射性能	光纖接口	QCS	冷卻與氣體	清洗速度	≤ 4m ² / H
	峰值功率	300W		聚焦鏡尺寸	F254
	額定輸出雷射功率	300W ±10		線纜長度	5M
	輸出雷射波長	1064nm		槍體重量	< 0.72kg
	工作模式	脈衝		冷卻方式	風冷
	安全認證	CE, FDA, FCC,		輔助氣體	氮氣、氬氣、壓縮空氣
	雷射危險等級	Class 4		氣體輸入壓力	0.3~0.8MPa



75C

適用範圍

基礎工業：五金建材、設備維修、建築工程、金屬加工
交通重工：鋼構工程、船舶製造、工程機械、汽車維修
設備維護：橋梁維護、管線工程、壓力容器、儲槽維護

產品特色

非接觸式智慧清洗 | 超音波測距，全面保護基材：即時顯示清洗距離，有效保護基材，提升清洗品質與施工一致性。
300mm 寬幅 | 高效大面積作業：快速拔除鏽蝕、漆層與表面污垢，大幅縮短工時、提升作業效率。
高效風冷 | 24h 長效穩定運轉：免預熱、免冷卻水，支援長時間連續作業。
低噪節能 | 舒適施工環境：結合主動降噪技術與低能耗設計，打造舒適安全的作業環境，極適合高強度運作。
十大防護 | 國際認證：通過 CE、FCC、MD 及 PL-E 認證，多重機制守護作業安全。

300mm大面積
輕量機動 高效除鏽



規格說明

系統與電源	額定輸入電壓	220V 單相, 60Hz	清洗性能	擺動掃描類型	單馬達擺動
	額定輸入功率	5.5kW		擺動類型	線型
	整機最大功耗	5.4kW		清洗對象	鏽層、漆層、氧化層
	功能模式	連續清洗		適用材質	各類工業金屬基材
	操控介面	7 吋觸控螢幕			五金建材、重工組件
	主機尺寸(W*D*H)	653*286*574mm		掃描寬度	0~300mm
	主機重量	< 43kg		擺動頻率	0~100Hz
雷射性能	光纖接口	QBH	冷卻與氣體	超音波測距	300 ~ 800mm
	峰值功率	1700W		聚焦鏡尺寸	F300 / F400 / F600 / F800
	額定輸出雷射功率	1600W		線纜長度	10M
	輸出雷射波長	1080nm		槍體重量	< 0.65kg
	工作模式	連續 / 脈衝		冷卻方式	風冷
	安全認證	CE, FCC, MD, PL-E		輔助氣體	氮氣、氬氣、壓縮空氣
	雷射危險等級	Class 4		氣體輸入壓力	0.3~0.8MPa



HW2000-C

適用範圍

基礎工業：鈹金加工、金屬加工、鋼構工程、重型機械
精密科技：電子製造、半導體設備、精密模具、自動化設備
交通重工：汽車製造、船舶修造、軌道運輸、能源設備

產品特色

智慧雙擺 | 9 種掃描模式：多樣波形自由切換，針對不同污垢提供最佳清洗路徑，處理細節更到位。
300mm 寬幅 | 高速大面積清洗：最大 300mm 清洗寬幅，快速去除鏽層、漆層、氧化層及表面污染物，大幅提升作業效率。
工業水冷 | 長效穩定運轉：全機水冷散熱設計，適合高功率連續作業。
多重防護 | 作業更安心：多重安全連鎖與保護機制，提升設備與操作安全。

300mm大面積
智慧雙擺 高效清洗



規格說明

系統與電源	額定輸入電壓	220V 單相, 50/60Hz	清洗性能	擺動掃描類型	雙馬達擺動
	額定輸入功率	16kW		擺動類型	線型、9種波型模式
	整機最大功耗	< 8.5kW		清洗對象	鏽層、塗層、氧化層
	功能模式	連續清洗		適用材質	各類工業金屬基材
	操控介面	7 吋觸控螢幕			五金建材、重工組件
	主機尺寸(W*D*H)	530*1040*860mm		掃描寬度	300*300mm
	主機重量	≤ 90kg		掃描速度	20000mm/s
雷射性能	雷射品牌	Raycus 銳科	冷卻與氣體	有效通光孔徑	Φ10
	光纖接口	QBH		聚焦鏡尺寸	F800
	額定輸出雷射功率	2000W ± 50		線纜長度	10M
	輸出雷射波長	1080 ± 5nm		槍體重量	< 1.0kg
	工作模式	連續		冷卻方式	水冷
	安全認證	CE		輔助氣體	氮氣、氬氣、壓縮空氣
	雷射危險等級	Class 4		氣體輸入壓力	≥0.5~0.8MPa



HW1500

適用範圍

基礎工業：鈑金機箱、衛浴廚具、建築工程、五金工具

精密科技：電子、醫療、模具、新能源產業

交通重工：汽車、航太、軌道設備

產品特色

品牌核心：Raycus 雷射器 + 超強偉業焊槍 + 特域雙溫控冷水機，高效輸出、長效穩定，確保工業級可靠性。

四效合一：焊接 / 切割/表面清潔(除鏽) / 焊道清潔，一機整合快速切換，大幅提升產線彈性與效率。

高精度焊接：熱影響區小、焊道平整，減少打磨拋光與後續加工時間。

多材質適用：不鏽鋼、碳鋼、鋁合金，薄板到中厚板穩定焊。

智慧送線：送線補料均勻，焊道紮實牢固。

節能安全：低耗電、觸控操作，多重防護穩定可靠。

規格說明

系統與電源	額定輸入電壓	220V 單相, 50/60Hz	焊接性能	焊槍品牌	超強偉業
	額定輸入功率	9kW		擺動掃描類型	單電機掃描擺動
	整機最大功耗	< 4.5kW		擺動類型	線型
	控制系統	超強偉業系統		擺動長度 / 寬度	焊接：0~8mm
	功能模式	焊接/切割/表面清潔/焊道清潔			清洗：0~120mm
	操控介面	7 吋觸控螢幕		線纜長度	10M
				槍體重量	0.75kg
雷射性能	雷射器品牌	Raycus 銳科	送線性能	送線裝置	單送線
	光纖接口	QBH		適用焊線直徑	0.8/1.0/1.2/1.6mm
	額定輸出雷射功率	1500W ±50	冷卻與氣體	冷水機品牌	S&A 特域
	輸出雷射波長	1080 ±5nm		冷卻方式	雙溫雙控循環水冷
	工作模式	連續 / 脈波 / 點焊		輔助氣體	氬氣、氮氣
	安全認證	CE		氣體輸入壓力	≤1.5MPa
	雷射危險等級	Class 4			



選擇 HPT，不只買設備 | 更買得到安心服務

從交機、培訓到售後支援，**四大承諾**守護每一道焊接工序

一、在地即時服務 | 快速回應，降低停機風險

全台服務網絡與官方 LINE 即時支援，快速回應、縮短處理時程，全面降低停機風險。

二、專業技術支援 | 參數優化，快速上手

提供焊接測試、參數優化與操作培訓，協助快速導入並發揮最佳效能。

三、原廠零件供應 | 庫存充足，供貨無虞

原廠零件與耗材常備庫存、供貨迅速，確保設備長期穩定運作，生產不中斷。

四、完善保固維修 | 售後保障，安心無憂

提供產品資訊與異常狀況，即可獲得專業技術支援，快速協助排除問題，降低設備停機時間。

開箱即用·全套標配

不只交付設備，更交付生產力

全套配件一次到位，開箱即可投入生產

■ 核心精密耗材

	品 名	數量	料 號
銅嘴套盒	銅嘴 AS-12	1 PCS	MW010403319
	銅嘴 ES-12	1 PCS	MW010403322
	銅嘴 CS-12	1 PCS	MW010403321
	銅嘴 BS-16	1 PCS	MW010403320
	銅嘴 FS-16	1 PCS	MW010403323
	銅嘴 C	1 PCS	MW010403324
	銅嘴 S	1 PCS	
	銅嘴 H	1 PCS	
	銅嘴 AS-20D	1 PCS	
	刻度管 FT-80	1 PCS	
鏡片	保護鏡 (出廠預裝槍體1PCS+備品5PCS)	6 PCS	MW010403219
	聚焦鏡(焊接) (出廠預裝槍體)	1 PCS	MW010403202
	反射鏡 (出廠預裝槍體)	1 PCS	MW010403206
	准直鏡 (出廠預裝槍體)	1 PCS	MW010403205
送線配件	導線管 60mm	1 PCS	MW010402306
	導線管 100mm	1 PCS	MW010402307
	導線嘴 0.8mm	1 PCS	MW010403324
	導線嘴 1.0mm	1 PCS	MW010403325
	導線嘴 1.2mm	1 PCS	MW010403326
	導線嘴 1.6mm	1 PCS	MW010403327
	送線管	5 M	MW010402139
	送線輪V0.8/V1.0 (出廠預裝送線機)	2 PCS	MV970900105
	送線輪V1.2/V1.6	2 PCS	MV970900106

■ 雷射防護配件

品名	數量	料號
OD8+雷射護目鏡	1 PCS	MW010600108
防護手套	1 雙	

■ 電纜與管路

- 5M送線機電源線
- 7M送線機訊號線
- 4M氣管
- 10M安全回路線

■ 清潔與維護工具

- 槍組防塵套 1 個
- QBH防塵套 1 組
- 槍架 1個
- 槍組線纜托架 1個
- 送線機底輪 4 個
- 棉花棒 1 包
- 止洩帶 1 卷
- 內六角板手 1 組
- 開口板手 12/14及14/17各 1 個

附料號產品常備現貨庫存

供應穩定迅速

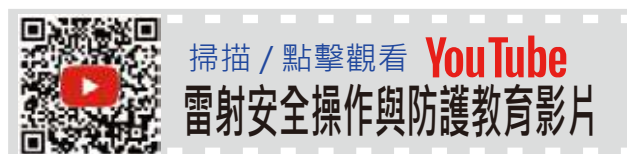


Class 4 雷射安全警示

本設備屬 Class 4 高功率雷射產品，光束能量極高，直接或間接暴露可能造成皮膚灼傷及永久視力損傷。操作時，務必全程佩戴符合 EN 207:2017 (OD8+，900–1100 nm) 防護等級之HPT-OD8+雷射護目鏡，以確保作業安全。

高規光學防護 X 強化結構設計

構築雷射安全防線，守護您的靈魂之窗



▲MW010600108 OD8+雷射護目鏡

適用法規與標準	EN 207:2017 (依據歐盟個人防護裝備法規 (EU) 2016/425)
材質	鏡片：聚碳酸酯 (Polycarbonate)
	鏡框：TR90
雷射防護等級	在 900nm – 1100nm 波段下提供卓越的 OD 8+ 光學密度防護
增加強度等級	符合等級 S (Increased Robustness) ，具備優異的機械強度與耐用性。

雷射電源

Raycus 銳科激光：全球領先的光纖雷射品牌，電光轉換效率高達 35%以上，有效降低能耗。優異抗高反射保護機制，能有效保護雷射核心，加工鋁合金、黃銅等高反射材質依然穩定輸出，提升核心模組壽命，降低維護風險。



▲ZA010000010 1500W雷射電源

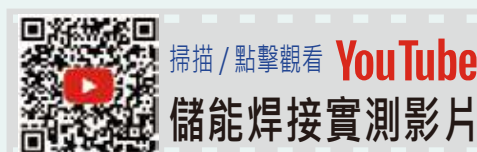
HW2000-5 五合一 | 專屬儲能焊接模式，歡迎參考比較選購

儲能控制技術 | 低熱高效成型

採用低平均功率 + 瞬間高峰輸出，短時間釋放能量，縮小熱影響區並加速冷卻。實現低變形、低變色、成型細緻，適用薄板與高外觀工件。

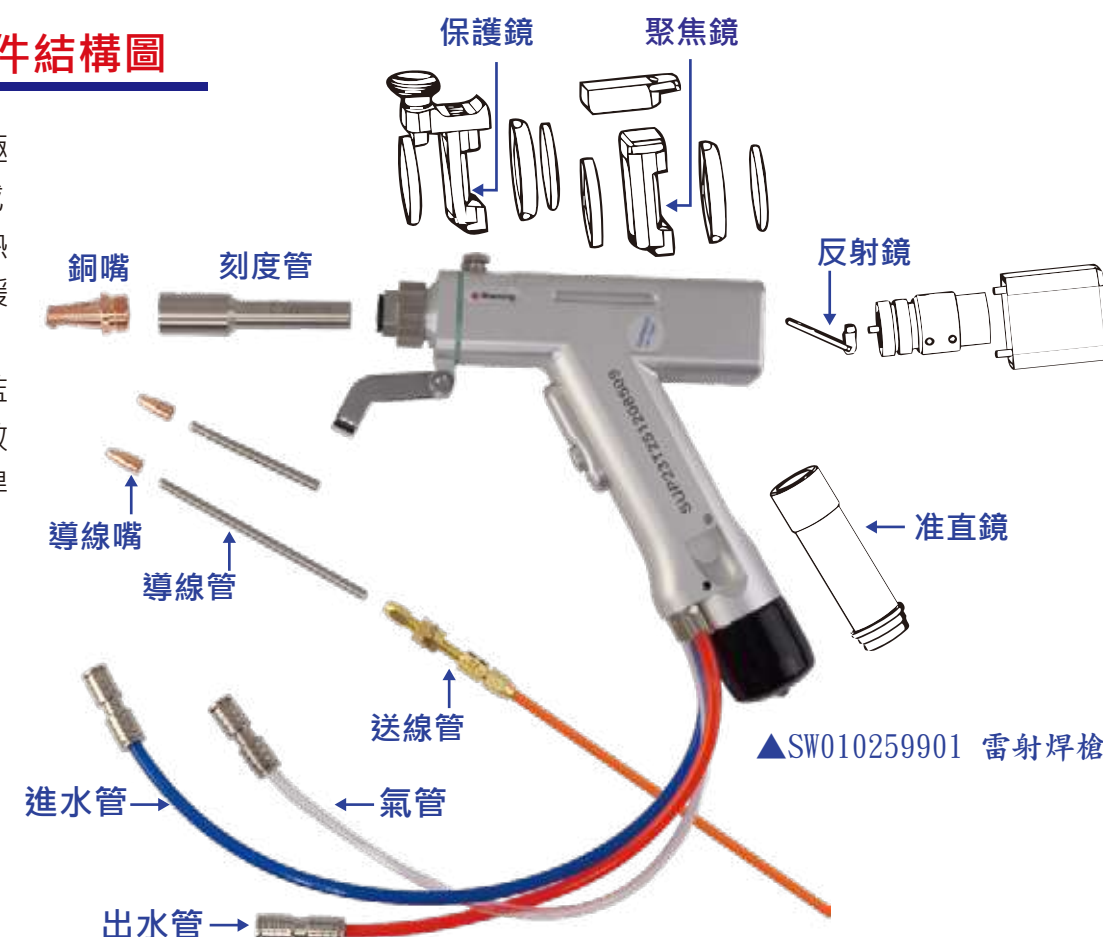
多樣掃描工藝 | 精準控制熱輸入

內建圓形、矩形、直線等8種掃描類型，透過4種異化的線性模式，可自由組合多樣掃描波形，並支援掃描次數與循環設定，有效提升焊道成形品質與穩定性。



雷射焊槍及配件結構圖

超強偉業雷射焊槍極致輕量 750g 一體成型設計，搭載高效熱管理系統，穩定支援 1500W 滿載輸出與寬幅清洗，在智能監控下實現安全、高效且精準復現的極致焊接。



▲SW010259901 雷射焊槍

雷射焊槍專用 | 鏡片

雷射光學鏡片是決定焊接與清洗品質的關鍵指標。原廠鏡片具備卓越的高損傷閾值與優異熱穩定性，確保您的設備在長時間運轉下，依然維持精準的焦斑與穩定的能量輸出。

品名 / 產品編號	規格 / 數量(盒)	用途
保護鏡 MW010403219	D18*T2 / 5PCS / 5PCS	【標配】第一道防護防線，阻隔噴濺物
聚焦鏡 (焊接專用) MW010403202	D20*4.5*F150 / 1PCS	【標配】精準聚焦，確保深熔焊品質穩定
聚焦鏡 (清洗專用) MW010403203	D20*4.5*F400*寬60mm / 1PCS	【選配】適用 60mm 寬度清洗，兼顧效率與精度
聚焦鏡 (清洗專用) MW010403204	D20*4.5*F800*寬120mm / 1PCS	【選配】120mm 大面積清洗專用
反射鏡 MW010403206	M30*14*T2 / 1PCS	【標配】高反射率設計，降低能量衰減
准直鏡 MW010403205	D16*T5*F60 / 1PCS	【標配】光路校準，維持輸出高品質

規格單位：D=直徑，T=厚度，F=焦距 / 單位：mm



銅嘴套盒(單枚選購) 原廠高品質紅銅鍛造：極致導電、優異散熱、抗噴濺附著

噴嘴的精度直接影響輔助氣體流向與送線順暢度。使用原廠紅銅鍛造銅嘴，是維持穩定電弧與美觀焊縫的唯一保證，能有效避免因副廠規格誤差導致的焊接瑕疵。

套盒組件	用途說明	適用線徑	支援單枚選購 / 產品編號
① 銅嘴 AS-12	平角/內角/外角焊接	0.8 / 1.0 / 1.2	可單購 / MW010403319
② 銅嘴 ES-12	薄板外角焊接	0.8 / 1.0 / 1.2	可單購 / MW010403322
③ 銅嘴 CS-12	外角焊接	0.8 / 1.0 / 1.2	可單購 / MW010403321
④ 銅嘴 BS-16	平角/內角/外角焊接	1.6	可單購 / MW010403320
⑤ 銅嘴 FS-16	外角焊接	1.6	可單購 / MW010403323
⑥ 銅嘴 C	外角焊接，不添加焊線	N/A	可單購 / MW010403324
⑦ 銅嘴 S	切割轉接筒	N/A	N/A
⑧ 銅嘴 H	切割/單層1.5mm	N/A	N/A
⑨ 銅嘴 AS-20D	焊道清洗/雙送線	2.0	N/A
⑩ FT-80	刻度管	N/A	N/A

標準配置 × 升級選配
靈活對應不同工況需求

項目	標準銅嘴	防飛濺銅嘴
飛濺附著	易產生堆積	不易附著
氣流穩定	較易受影響	穩定均勻
焊道品質	表現穩定	更平整一致
使用壽命	標準壽命	顯著提升
維護頻率	需定期清潔	維護需求低



▲ SJ010000137雷射焊接銅嘴套盒

提供銅嘴套盒供新手快速配齊工具，高頻率消耗品項提供「單枚選購」服務，後續維護更具彈性且更省成本。

防飛濺升級款銅嘴



先進結構：採用「嵌入式端蓋設計」，大幅提升物理遮蔽效果。

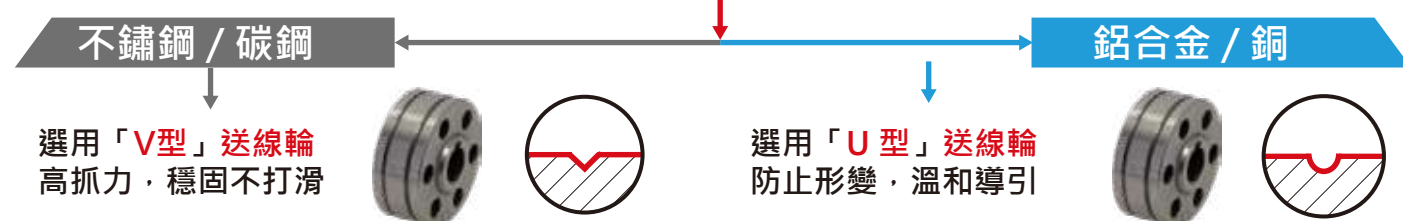
氣體防護：中心孔兩側設有6個專屬導氣孔，確保焊接過程氣流穩定，降低焊縫氧化機率。

雙重保護：結合端蓋遮蔽與氣流導引，有效防止飛濺堵塞，延長保護鏡片壽命。

產品編號	品名	用途說明	適用線徑
MW010403343	防飛濺銅嘴 AS-12	平角/內角/外角焊接	0.8 / 1.0 / 1.2
MW010403346	防飛濺銅嘴 ES-12	薄板外角焊接	0.8 / 1.0 / 1.2
MW010403344	防飛濺銅嘴 CS-12	外角焊接	0.8 / 1.0 / 1.2
MW010403345	防飛濺銅嘴 C	外角焊接，不添加焊線	-

送線機專用 | 耗材

焊接需求



品名 / 產品編號	規格	適用焊線
V型送線輪 MV970900105	Ø37*Ø10*V0.8/1.0	0.8 / 1.0mm
V型送線輪 MV970900106	Ø37*Ø10*V1.2/1.6	1.2 / 1.6mm

品名 / 產品編號	規格	適用焊線
U型送線輪 MV970900107	Ø37*Ø10*U0.8/1.0	0.8 / 1.0mm
U型送線輪 MV970900108	Ø37*Ø10*U1.2/1.6	1.2 / 1.6mm

紅色鋼絲送線管

石墨送線管

品名	產品編號	規格
紅色鋼絲送線管	MW010402138	1.6mm*3M
紅色鋼絲送線管	MW010402139	1.6mm*5M

品名	產品編號	規格
石墨送線管	MW010402136	1.6mm*5M
石墨送線管	MW010402137	2.0mm*5M

依據焊接作業的深淺需求，選擇60mm / 100mm的導線管長度

適用焊接作業	品名 / 規格	產品編號
標準作業，靈活通用，適用 90% 以上焊接作業	導線管 60mm	MW010402306
專攻深孔、窄縫等受限空間，提高作業精準度	導線管 100mm	MW010402307

依焊線 線徑選擇匹配的導線嘴



品名 / 規格	產品編號
導線嘴 / 0.8mm	MW010403324
導線嘴 / 1.0mm	MW010403325
導線嘴 / 1.2mm	MW010403326
導線嘴 / 1.6mm	MW010403327

原廠零件供應：穩定、精準、高效

選用 HPT 原廠零件，是確保設備長期穩定運轉的最佳投資。我們提供與原機百分之百相容的規格，維持加工品質一致，有效延長核心雷射組件壽命。

零件選購及技術諮詢

歡迎來電或加 LINE 洽詢，由專人為您匹配最適合的焊接配置。



HW2000

適用範圍

基礎工業：鈹金機箱、衛浴廚具、建築工程、五金工具

精密科技：電子、醫療、模具、新能源產業

交通重工：汽車、航太、軌道設備

產品特色

品牌核心：Raycus 雷射器 + 睿法智能焊槍 + 特域雙溫控冷水機，高效輸出、長效穩定，確保工業級可靠性。

四效合一：焊接 / 切割 / 表面清潔(除鏽) / 焊道清潔，一機整合快速切換，大幅提升產線彈性與效率。

高精度焊接：熱影響區小、焊道平整，減少打磨拋光與後續加工時間。

多材質適用：不鏽鋼、碳鋼、鋁合金，薄板到中厚板穩定焊。

智慧送線：送線補料均勻，焊道紮實牢固。

節能安全：低耗電、觸控操作，多重防護穩定可靠。

規格說明

系統與電源	額定輸入電壓	220V 單相, 50/60Hz	焊接性能	焊槍品牌	睿法智能
	額定輸入功率	16kW		擺動掃描類型	雙擺焊頭
	整機最大功耗	< 8.5kW		擺動類型	— ○ ∞ ∂ ⊙ △
	控制系統	睿法智能系統		儲能焊接模式	-
	功能模式	焊接/切割/表面清潔(除鏽)/焊道清潔		擺動長度 / 寬度	0~5mm
	操控介面	7 吋觸控螢幕		線纜長度	10M
				槍體重量	≤ 1.0kg
雷射性能	雷射器品牌	Raycus 銳科	送線性能	送線裝置	單送線
	光纖接口	QBH		適用焊線直徑	0.8/1.0/1.2/1.6mm
	額定輸出雷射功率	2000W ±50		冷水機品牌	S&A 特域
	輸出雷射波長	1080 ±5nm	冷卻與氣體	冷卻方式	雙溫雙控循環水冷
	工作模式	連續 / 脈波 / 點焊		輔助氣體	氬氣、氮氣
	安全認證	CE		氣體輸入壓力	≤ 1.0MPa
	雷射危險等級	Class 4			



選擇 HPT，不只買設備 | 更買得到安心服務

從交機、培訓到售後支援，**四大承諾**守護每一道焊接工序

一、**在地即時服務** | 快速回應，降低停機風險

全台服務網絡與官方 LINE 即時支援，快速回應、縮短處理時程，全面降低停機風險。

二、**專業技術支援** | 參數優化，快速上手

提供焊接測試、參數優化與操作培訓，協助快速導入並發揮最佳效能。

三、**原廠零件供應** | 庫存充足，供貨無虞

原廠零件與耗材常備庫存、供貨迅速，確保設備長期穩定運作，生產不中斷。

四、**完善保固維修** | 售後保障，安心無憂

提供產品資訊與異常狀況，即可獲得專業技術支援，快速協助排除問題，降低設備停機時間。

開箱即用·全套標配

不只交付設備，更交付生產力

全套配件一次到位，開箱即可投入生產

■ 核心精密耗材

	品 名	數量	料 號
銅嘴套盒	銅嘴 FAS-08	1 PCS	MW010403331
	銅嘴 FAS-10	1 PCS	MW010403332
	銅嘴 FAS-12	1 PCS	MW010403333
	銅嘴 FAS-16	1 PCS	MW010403334
	銅嘴 FC-20	1 PCS	MW010403337
	銅嘴 FS-01(出廠預裝槍體)	1 PCS	MW010403336
	刻度管(出廠預裝槍體)	1 PCS	
	導線管	1 PCS	MW010402308
	導線嘴 0.8mm	1 PCS	MW010403338
	導線嘴 1.0mm	1 PCS	MW010403339
清洗	導線嘴 1.2mm	1 PCS	MW010403340
	導線嘴 1.6mm	1 PCS	MW010403341
	焊道清潔噴管 F150	1 PCS	MW010402140
	清洗組件(清洗氣環+清洗專用聚焦鏡)	1 SET	MW010402141
鏡片	保護鏡(出廠預裝槍體1PCS+備品4PCS)	5 PCS	MW010403220
	聚焦鏡(焊接)(出廠預裝槍體)	1 PCS	MW010403208
	聚焦鏡(清洗)(附於清洗組件內)	1 PCS	MW010403209
	反射鏡(出廠預裝槍體)	1 PCS	MW010403211
送線	准直鏡(出廠預裝槍體)	1 PCS	MW010403210
	送線輪V0.8/V1.0(出廠預裝送線機)	2 PCS	MV970900105
	送線輪V1.2/V1.6	2 PCS	MV970900106

■ 雷射防護配件

品名	數量	料號
OD8+雷射護目鏡	1 PCS	MW010600108
防護手套	1 雙	

■ 電纜與管路

- 3M送線機電源線
- 5M送線機訊號線
- 5M送線管(料號MW010402144)
- 4M氣管
- 10M安全回路線

■ 清潔與維護工具

- 槍組防塵套1套
- QBH防塵套1組
- 槍架1個
- 槍組線纜托架1個
- 棉花棒1包
- 止洩帶1卷
- 內六角板手1組

附料號產品常備現貨庫存

供應穩定迅速

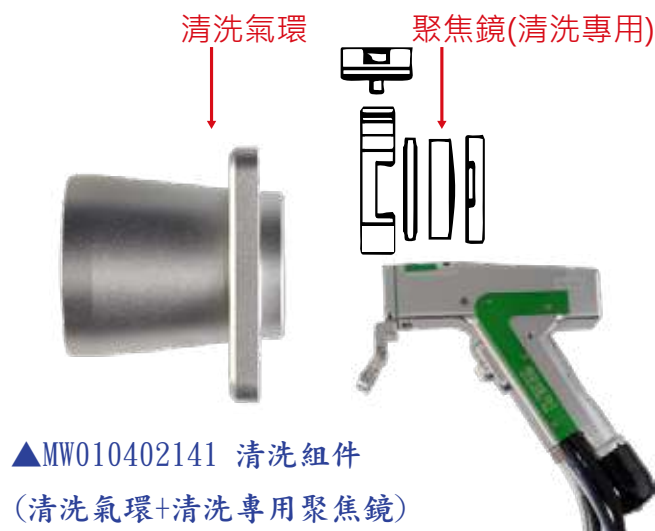


表面清潔 (除鏽)



瞬間除鏽去污
還原金屬純淨本色

- **無損高效淨化**：能瞬間無損地清除金屬表面的頑固鏽跡、油污與油漆等雜質，讓母材露出最乾淨的原始表面，大幅提升後續加工的精準度與附著力。
- **超寬幅掃描域**：內建大範圍清潔模式 (最大支援100mm)，針對大面積工件提供極致的清潔效率。
- **極速模組切換**：硬體改裝化繁為簡！只需在斷電狀態下更換「**清洗專用聚焦鏡**」與「**清洗氣環**」，並於系統介面輸入密碼一鍵授權切換，即可快速啟動表面清潔功能。



▲MW010402141 清洗組件
(清洗氣環+清洗專用聚焦鏡)

焊道清潔



無損去除氧化層
完美提升鐸道工藝



▲MW010402140 焊道清潔噴管(F150)

- **高頻精準清潔**：利用雷射高頻脈衝能量，精準清除焊後氧化層與熱變色 (燒痕)。全程無損母材，有效提升焊道外觀的平滑度與一致性。
- **12mm 完美覆蓋**：專為焊道設計，最大清洗寬度可達 12 mm，能完美覆蓋絕大多數的常規焊道，精準處理接合處而不傷及周邊母材表面。
- **極速秒切換**：操作極度簡便！只需卸下原有的焊接噴嘴，換上「**專用焊道清潔噴管**」，並透過系統介面直接切換，即可快速展開高效的焊道清洗作業。

HW2000-5 五合一 | 專屬儲能焊接模式，歡迎參考比較選購

採用低平均功率 + 瞬間高峰輸出，短時間釋放能量，縮小熱影響區並加速冷卻。實現低變形、低變色、成型細緻，適用薄板與高外觀工件。



掃描 / 點擊觀看 **YouTube**
儲能焊接實測影片



Class 4 雷射安全警示

本設備屬 Class 4 高功率雷射產品，光束能量極高，直接或間接暴露可能造成皮膚灼傷及永久視力損傷。操作時，務必全程佩戴符合 EN 207:2017 (OD8+，900-1100 nm) 防護等級之HPT-OD8+雷射護目鏡，以確保作業安全。



掃描 / 點擊觀看 **YouTube**
雷射安全操作與防護教育影片



▲MW010600108 OD8+雷射護目鏡



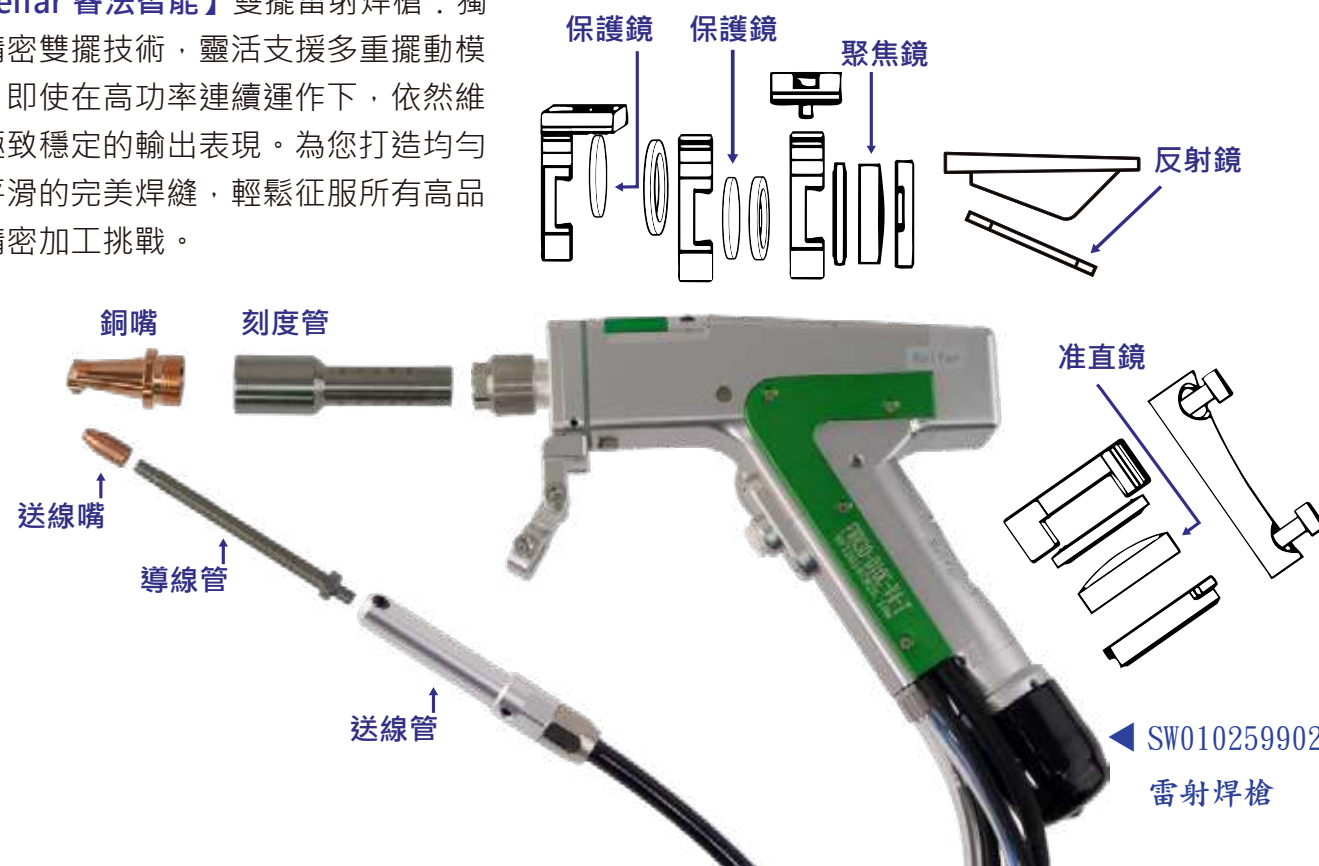
▲ZA010000011 2000W雷射電源

雷射電源

【Raycus 銳科激光】全球領先的光纖雷射品牌，電光轉換效率高達 35%以上，有效降低能耗。優異抗高反射保護機制，能有效保護雷射核心，加工鋁合金、黃銅等高反射材質依然穩定輸出，提升核心模組壽命，降低維護風險。

雷射焊槍及配件結構圖

【Relfar 睿法智能】雙擺雷射焊槍：獨家精密雙擺技術，靈活支援多重擺動模式！即使在高功率連續運作下，依然維持極致穩定的輸出表現。為您打造均勻、平滑的完美焊縫，輕鬆征服所有高品質精密加工挑戰。



◀SW010259902
雷射焊槍



雷射焊槍專用 | 銅嘴

噴嘴的精度直接影響輔助氣體流向與送線順暢度。使用原廠紅銅鍛造銅嘴，是維持穩定電弧與美觀焊縫的唯一保證，能有效避免因副廠規格誤差導致的焊接瑕疵。

產品編號	品名	用途說明	適用線徑
MW010403331	銅嘴 FAS-08	【標配】內角焊接	0.8mm
MW010403332	銅嘴 FAS-10	【標配】內角焊接	1.0mm
MW010403333	銅嘴 FAS-12	【標配】內角焊接	1.2mm
MW010403334	銅嘴 FAS-16	【標配】內角焊接	1.6mm
MW010403337	銅嘴 FC-20	【標配】專用切割銅嘴，適用各類板材裁切	-
MW010403336	銅嘴 FS-01	【標配】平角焊接，確保焊縫平整美觀	-
MW010403328	銅嘴 FCS-08	【選配】外角焊接	0.8mm
MW010403301	銅嘴 FCS-10	【選配】外角焊接	1.0mm
MW010403302	銅嘴 FCS-12	【選配】外角焊接	1.2mm
MW010403329	銅嘴 FCS-16	【選配】外角焊接	1.6mm
MW010403330	銅嘴 FCS-20	【選配】外角焊接	2.0mm
MW010403335	銅嘴 FAS-20	【選配】內角焊接	2.0mm

雷射焊槍專用 | 鏡片

雷射光學鏡片是決定焊接與清洗品質的關鍵指標。原廠鏡片具備卓越的高損傷閾值與優異熱穩定性，確保您的設備在長時間運轉下，依然維持精準的焦斑與穩定的能量輸出。

規格單位：D=直徑, T=厚度, F=焦距 / 單位: mm

料號	品名	規格 / 數量(盒)	用途
MW010403220	保護鏡	D25*T2 / 5PCS	第一道防線：阻隔噴濺與粉塵，保護核心組件
MW010403208	聚焦鏡 (焊接)	D20*F150 / 1PCS	深熔焊接：精準匯聚能量，確保焊縫細膩穩定
MW010403209	聚焦鏡 (清洗)	D20*F1000 / 1PCS	廣域清洗：擴大掃描寬度，高效除鏽去油去漆
MW010403211	反射鏡	L27*W14*T2 / 1PCS	極低損耗：高反射率介電膜，極小化光能損耗
MW010403210	准直鏡	D16*F40 / 1PCS	光路校準：維持平行光束，確保加工精度一致

另有精美套盒供選購

專業配件包內含：

焊接銅嘴：內角專用銅嘴 (0.8mm~1.6mm)
FAS-08、FAS-10、FAS-12、FAS-16

切割組件：專用切割銅嘴 (FC-20)

送線系統：導線管、導線嘴 (0.8mm~1.2mm)

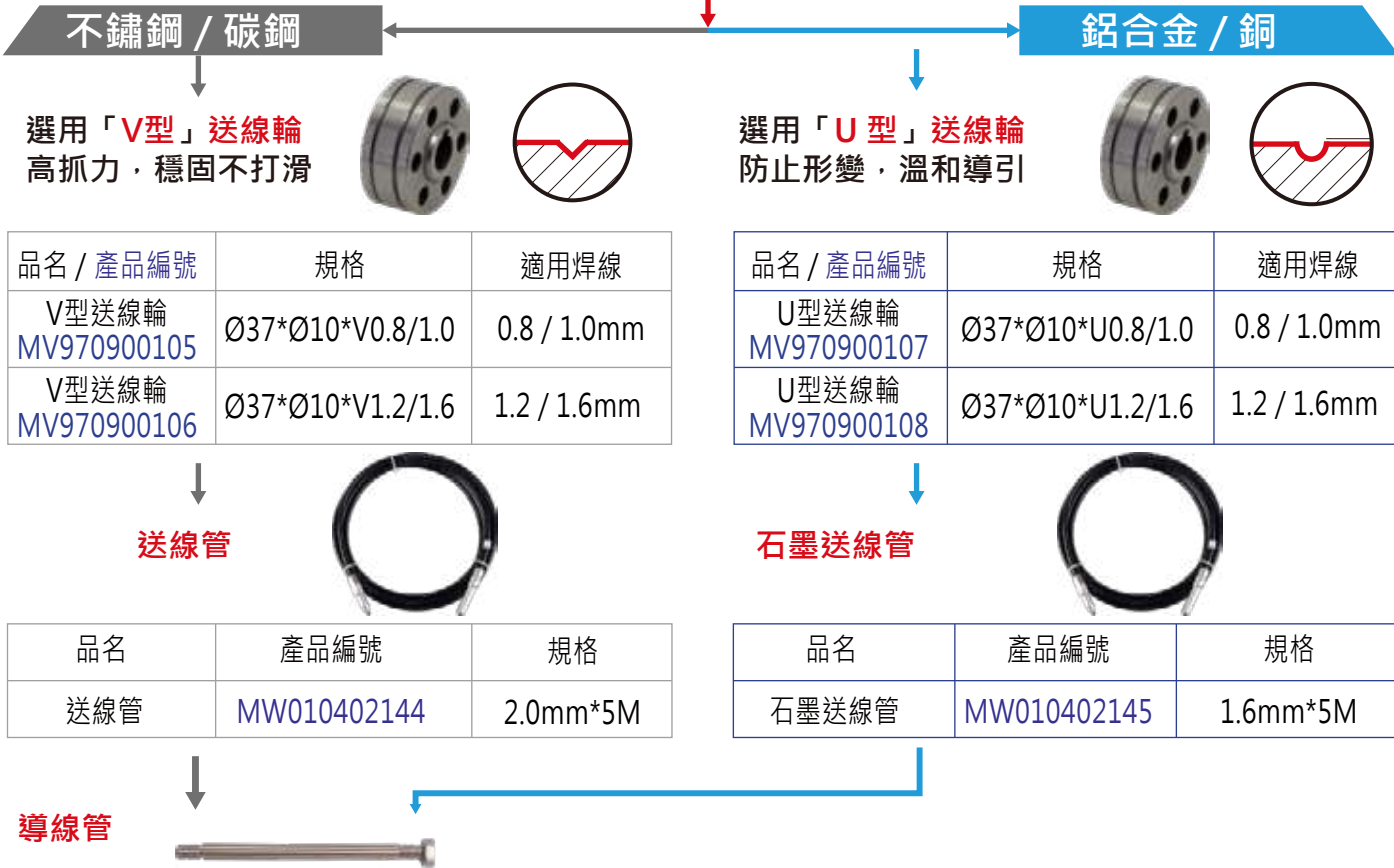
核心防護：保護鏡片 (D25*T2) *4片

► SJ010000138 雷射焊接銅嘴套盒



送線機專用 | 耗材

焊接需求



原廠零件供應與全方位技術後勤

- 原廠保障**：選用 HPT 原廠零件，是確保設備長期穩定運轉的最佳投資。我們提供與原機 100% 相容的規格，能維持加工品質一致，並有效延長核心雷射組件壽命。
- 專業技術諮詢**：由在地技術團隊提供操作設定與應用諮詢，協助您快速優化焊接參數，提升製程穩定度。
- 專業快速維修**：提供型號、序號與問題描述，在地團隊即刻協助診斷，大幅降低停機風險。
- 聯繫我們**：歡迎來電或加 LINE 洽詢，由專人為您匹配最適合的焊接配置。

導線嘴



品名 / 規格	產品編號
【標配】導線嘴 / 0.8mm	MW010403338
【標配】導線嘴 / 1.0mm	MW010403339
【標配】導線嘴 / 1.2mm	MW010403340
【標配】導線嘴 / 1.6mm	MW010403341
【選配】導線嘴 / 2.0mm	MW010403342



HW2000-2

2000W
雙線雙擺 四合一

適用範圍

基礎工業：鈑金機箱、衛浴廚具、建築工程、五金工具

精密科技：電子、醫療、模具、新能源產業

交通重工：汽車、航太、軌道設備

產品特色

品牌核心：Raycus 雷射器 + 睿法智能焊槍 + 特域雙溫控冷水機，高效輸出、長效穩定，確保工業級可靠性。

四效合一：焊接 / 切割 / 表面清潔(除鏽) / 焊道清潔，一機整合快速切換，大幅提升產線彈性與效率。

雙送線熔填效率高：同步送線，焊道更飽滿穩固。

高精度焊接：熱影響區小、焊道平整，減少打磨拋光與後續加工時間。

多材質適用：不鏽鋼、碳鋼、鋁合金，薄板到中厚板穩定焊。

節能安全：低耗電、觸控操作，多重防護穩定可靠。



規格說明

系統與電源	額定輸入電壓	220V 單相, 50/60Hz	焊接性能	焊槍品牌	睿法智能
	額定輸入功率	16kW		擺動掃描類型	雙擺焊頭
	整機最大功耗	< 8.5kW		擺動類型	— ○ ∞ ∂ ⊙ △
	控制系統	睿法智能系統		儲能焊接模式	-
	功能模式	焊接/切割/表面清潔(除鏽)/焊道清潔		擺動長度 / 寬度	0~5mm
	操控介面	7 吋觸控螢幕		線纜長度	10M
雷射性能	雷射器品牌	Raycus 銳科	送線性能	槍體重量	≤ 1.0kg
	光纖接口	QBH		送線裝置	雙送線
	額定輸出雷射功率	2000W ±50		適用焊線直徑	0.8/1.0/1.2/1.6mm
	輸出雷射波長	1080 ±5nm		冷水機品牌	S&A 特域
	工作模式	連續 / 脈波 / 點焊		冷卻方式	雙溫雙控循環水冷
	安全認證	CE		輔助氣體	氬氣、氮氣
	雷射危險等級	Class 4	冷卻與氣體	氣體輸入壓力	≤ 1.0MPa



HW2000-5

2000W
儲能五合一 全能焊接

適用範圍

基礎工業：鈑金機箱、衛浴廚具、建築工程、五金工具

精密科技：電子、醫療、模具、新能源產業

交通重工：汽車、航太、軌道設備

產品特色

品牌核心：Raycus 雷射器 + 睿法智能焊槍 + 特域雙溫控冷水機，高效輸出、長效穩定，確保工業級可靠性。

五效合一：焊接 / 切割 / 表面清潔(除鏽) / 焊道清潔 / 儲能焊接，一機整合快速切換，大幅提升產線彈性與效率。

高精度焊接：熱影響區小、焊道平整，減少打磨拋光與後續加工時間。

多材質適用：不鏽鋼、碳鋼、鋁合金，薄板到中厚板穩定焊。

智慧送線：送線補料均勻，焊道紮實牢固。

節能安全：低耗電、觸控操作，多重防護穩定可靠。



規格說明

系統與電源	額定輸入電壓	220V 單相, 50/60Hz	焊接性能	焊槍品牌	睿法智能
	額定輸入功率	16kW		擺動掃描類型	雙擺焊頭
	整機最大功耗	< 6.0kW		擺動類型	— ○ ∞ ∂ ⊙ △
	控制系統	睿法智能系統		儲能焊接模式	√
	功能模式	焊接/切割/表面清潔(除鏽)/焊道清潔/儲能焊接		擺動長度 / 寬度	0~5mm
	操控介面	7 吋觸控螢幕		線纜長度	10M
雷射性能	雷射器品牌	Raycus 銳科	送線性能	槍體重量	≤ 1.0kg
	光纖接口	QBH		送線裝置	單送線
	額定輸出雷射功率	2000W ±50		適用焊線直徑	0.8/1.0/1.2/1.6mm
	輸出雷射波長	1080 ±5nm		冷水機品牌	S&A 特域
	工作模式	連續 / 脈波 / 點焊		冷卻方式	雙溫雙控循環水冷
	安全認證	CE		輔助氣體	氬氣、氮氣
	雷射危險等級	Class 4	冷卻與氣體	氣體輸入壓力	≤ 1.0MPa



選擇 HPT，不只買設備 | 更買得到安心服務

從交機、培訓到售後支援，**四大承諾**守護每一道焊接工序

一、在地即時服務 | 快速回應，降低停機風險

全台服務網絡與官方 LINE 即時支援，快速回應、縮短處理時程，全面降低停機風險。

二、專業技術支援 | 參數優化，快速上手

提供焊接測試、參數優化與操作培訓，協助快速導入並發揮最佳效能。

三、原廠零件供應 | 庫存充足，供貨無虞

原廠零件與耗材常備庫存、供貨迅速，確保設備長期穩定運作，生產不中斷。

四、完善保固維修 | 售後保障，安心無憂

提供產品資訊與異常狀況，即可獲得專業技術支援，快速協助排除問題，降低設備停機時間。

開箱即用·全套標配

不只交付設備，更交付生產力

全套配件一次到位，開箱即可投入生產

■ 核心精密耗材

	品 名	數量	料 號
銅嘴套盒	銅嘴 FAS-08	1 PCS	MW010403331
	銅嘴 FAS-10	1 PCS	MW010403332
	銅嘴 FAS-12	1 PCS	MW010403333
	銅嘴 FAS-16	1 PCS	MW010403334
	銅嘴 FC-20	1 PCS	MW010403337
	銅嘴 FS-01(出廠預裝槍體)	1 PCS	MW010403336
	刻度管(出廠預裝槍體)	1 PCS	
	導線管	1 PCS	MW010402308
	導線嘴 0.8mm	1 PCS	MW010403338
	導線嘴 1.0mm	1 PCS	MW010403339
清洗	導線嘴 1.2mm	1 PCS	MW010403340
	導線嘴 1.6mm	1 PCS	MW010403341
	焊道清潔噴管 F150	1 PCS	MW010402140
鏡片	清洗組件(清洗氣環+清洗專用聚焦鏡)	1 SET	MW010402141
	保護鏡 (出廠預裝槍體1PCS+備品4PCS)	5 PCS	MW010403220
	聚焦鏡(焊接) (出廠預裝槍體)	1 PCS	MW010403208
	聚焦鏡(清洗) (附於清洗組件內)	1 PCS	MW010403209
	反射鏡 (出廠預裝槍體)	1 PCS	MW010403211
送線	准直鏡 (出廠預裝槍體)	1 PCS	MW010403210
	送線輪V0.8/V1.0 (出廠預裝送線機)	2 PCS	MV970900105
	送線輪V1.2/V1.6	2 PCS	MV970900106

■ 雷射防護配件

品名	數量	料號
OD8+雷射護目鏡	1 PCS	MW010600108
防護手套	1 雙	

■ 儲能焊接銅嘴組件

品名	數量	料號
儲能焊接噴管	1 PCS	
儲能焊接銅嘴方形	1 PCS	MW010403303
儲能焊接銅嘴圓形	1 PCS	MW010403304

■ 電纜與管路

- 3M送線機電源線
- 5M送線機訊號線
- 5M送線管 (料號MW010402144)
- 4M氣管
- 10M安全回路線

■ 清潔與維護工具

- 槍組防塵套1套 / QBH防塵套1組
- 槍架1個 / 槍組線纜托架1個
- 棉花棒1包 / 止洩帶1卷
- 內六角板手1組

附料號產品常備現貨庫存

供應穩定迅速

五合一雷射系統再進化 | 儲能焊接模式

儲能控制技術 | 低熱高效成型

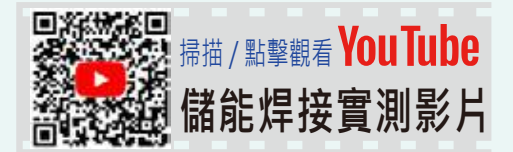
採用低平均功率 + 瞬間高峰輸出，短時間釋放能量，縮小熱影響區並加速冷卻。實現低變形、低變色、成型細緻，適用薄板與高外觀工件。

多樣掃描工藝 | 精準控制熱輸入

內建圓形、矩形、直線等8種掃描類型，透過4種異化的線性模式，可自由組合多樣掃描波形，並支援掃描次數與循環設定，有效提升焊道成形品質與穩定性。

快速切換設計 | 操作簡單高效

更換「**儲能焊接銅嘴組件**」後，即可快速進入儲能焊接模式，靈活實現多工應用並提升作業效率。



掃描 / 點擊觀看 YouTube

儲能焊接實測影片



儲能焊接銅嘴組件

► 提供2種銅嘴樣式

產品編號	品名
MW010403303	儲能焊接銅嘴方形
MW010403304	儲能焊接銅嘴圓形

表面清潔 (除鏽)

瞬間除鏽去污，還原金屬純淨本色

無損高效表面清潔，快速去除鏽蝕、油污與塗層，還原金屬原始表面，提升加工精度與附著力。支援最大 100mm 寬幅掃描，適用 大面積工件，清潔效率更高。操作上只需在斷電狀態下更換「**清洗專用聚焦鏡**」與「**清洗氣環**」，並於系統介面輸入密碼一鍵授權切換，即可快速啟動表面清潔功能。

焊道清潔

無損去除氧化層，完美提升焊道工藝

利用精準可控的雷射高頻脈衝能量，高效去除焊後氧化層與熱變色，不傷母材，全面提升焊道外觀的一致性。清洗範圍精準可控，最大寬度達 12 mm，完美覆蓋常規焊道並精細處理接縫。在操作上只需更換「**專用焊道清洗噴嘴**」並透過介面直接切換，即可無縫接軌，快速進行精密的焊道清潔作業。

清洗氣環 聚焦鏡(清洗專用)



▲MW010402141 清洗組件

(清洗氣環+清洗專用聚焦鏡)



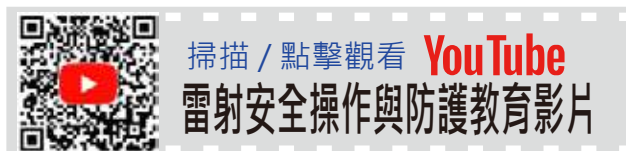
▲MW010402140

焊道清潔噴管(F150)



Class 4 雷射安全警示

本設備屬 Class 4 高功率雷射產品，光束能量極高，直接或間接暴露可能造成皮膚灼傷及永久視力損傷。操作時，務必全程佩戴符合 EN 207:2017 (OD8+ , 900-1100 nm) 防護等級之HPT-OD8+雷射護目鏡，以確保作業安全。



雷射電源

【Raycus 銳科激光】全球領先的光纖雷射品牌，電光轉換效率高達 35%以上，有效降低能耗。優異抗高反射保護機制，能有效保護雷射核心，加工鋁合金、黃銅等高反射材質依然穩定輸出，提升核心模組壽命，降低維護風險。



▲MW010600108 OD8+雷射護目鏡



▲ZA010000011 2000W雷射電源

雷射焊槍及配件結構圖

【Relfar 睿法智能】雙擺雷射焊槍：獨家精密雙擺技術，靈活支援多重擺動模式！即使在高功率連續運作下，依然維持極致穩定的輸出表現。為您打造均勻、平滑的完美焊縫，輕鬆征服所有高品質精密加工挑戰。



雷射焊槍專用 | 銅嘴

噴嘴的精度直接影響輔助氣體流向與送線順暢度。使用原廠紅銅鍛造銅嘴，是維持穩定電弧與美觀焊縫的唯一保證，能有效避免因副廠規格誤差導致的焊接瑕疵。

產品編號	品名	用途說明	適用線徑
MW010403331	銅嘴 FAS-08	【標配】內角焊接	0.8mm
MW010403332	銅嘴 FAS-10	【標配】內角焊接	1.0mm
MW010403333	銅嘴 FAS-12	【標配】內角焊接	1.2mm
MW010403334	銅嘴 FAS-16	【標配】內角焊接	1.6mm
MW010403337	銅嘴 FC-20	【標配】專用切割銅嘴，適用各類板材裁切	-
MW010403336	銅嘴 FS-01	【標配】平角焊接，確保焊縫平整美觀	-
MW010403328	銅嘴 FCS-08	【選配】外角焊接	0.8mm
MW010403301	銅嘴 FCS-10	【選配】外角焊接	1.0mm
MW010403302	銅嘴 FCS-12	【選配】外角焊接	1.2mm
MW010403329	銅嘴 FCS-16	【選配】外角焊接	1.6mm
MW010403330	銅嘴 FCS-20	【選配】外角焊接	2.0mm
MW010403335	銅嘴 FAS-20	【選配】內角焊接	2.0mm

雷射焊槍專用 | 鏡片

雷射光學鏡片是決定焊接與清洗品質的關鍵指標。原廠鏡片具備卓越的高損傷閾值與優異熱穩定性，確保您的設備在長時間運轉下，依然維持精準的焦斑與穩定的能量輸出。

規格單位：D=直徑, T=厚度, F=焦距 / 單位: mm

產品編號	品名	規格 / 數量(盒)	用途
MW010403220	保護鏡	D25*T2 / 5PCS	第一道防線：阻隔噴濺與粉塵，保護核心組件
MW010403208	聚焦鏡 (焊接)	D20*F150 / 1PCS	深熔焊接：精準匯聚能量，確保焊縫細膩穩定
MW010403209	聚焦鏡 (清洗)	D20*F1000 / 1PCS	廣域清洗：擴大掃描寬度，高效除鏽去油去漆
MW010403211	反射鏡	L27*W14*T2 / 1PCS	極低損耗：高反射率介電膜，極小化光能損耗
MW010403210	准直鏡	D16*F40 / 1PCS	光路校準：維持平行光束，確保加工精度一致

另有精美套盒供選購

專業配件包內含：

- 焊接銅嘴：內角專用銅嘴 (0.8mm~1.6mm)
FAS-08、FAS-10、FAS-12、FAS-16
- 切割組件：專用切割銅嘴 (FC-20)
- 送線系統：導線管、導線嘴 (0.8mm~1.2mm)
- 核心防護：保護鏡片 (D25*T2) *4片

► SJ010000138 雷射焊接銅嘴套盒

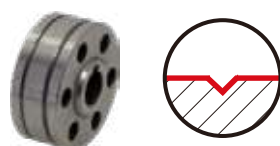


送線機專用 | 耗材

焊接需求

不鏽鋼 / 碳鋼

選用「V型」送線輪
高抓力，穩固不打滑



品名 / 產品編號	規格	適用焊線
V型送線輪 MV970900105	Ø37*Ø10*V0.8/1.0	0.8 / 1.0mm
V型送線輪 MV970900106	Ø37*Ø10*V1.2/1.6	1.2 / 1.6mm

送線管



品名	產品編號	規格
送線管	MW010402144	2.0mm*5M

導線管



品名 / 規格	產品編號
導線管	MW010402308

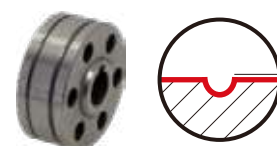
導線嘴



品名 / 規格	產品編號
【標配】導線嘴 / 0.8mm	MW010403338
【標配】導線嘴 / 1.0mm	MW010403339
【標配】導線嘴 / 1.2mm	MW010403340
【標配】導線嘴 / 1.6mm	MW010403341
【選配】導線嘴 / 2.0mm	MW010403342

鋁合金 / 銅

選用「U型」送線輪
防止形變，溫和導引



品名 / 產品編號	規格	適用焊線
U型送線輪 MV970900107	Ø37*Ø10*U0.8/1.0	0.8 / 1.0mm
U型送線輪 MV970900108	Ø37*Ø10*U1.2/1.6	1.2 / 1.6mm

石墨送線管



品名	產品編號	規格
石墨送線管	MW010402145	1.6mm*5M

原廠零件供應與全方位技術後勤

- 原廠保障：**選用 HPT 原廠零件，是確保設備長期穩定運轉的最佳投資。我們提供與原機 100% 相容的規格，能維持加工品質一致，並有效延長核心雷射組件壽命。
- 專業技術諮詢：**由在地技術團隊提供操作設定與應用諮詢，協助您快速優化焊接參數，提升製程穩定度。
- 專業快速維修：**提供型號、序號與問題描述，在地團隊即刻協助診斷，大幅降低停機風險。
- 聯繫我們：**歡迎來電或加 LINE 洽詢，由專人為您匹配最適合的焊接配置。

HC-5

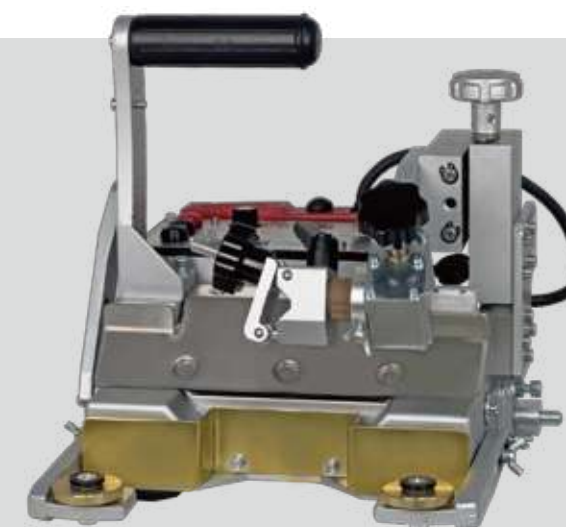
直流無刷變頻馬達 PWM+Encoder精準控制
低壓直流供電 無漏電工安隱患
鋰電池經久耐用 沒電源尾線走到哪用到哪

適用範圍

自動化焊接設備、造船業、橋梁建築業
機/汽車製造業、鋼結構加工業、石油化工業

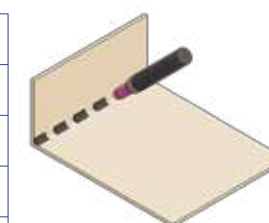
功能特點

體積小、重心低，操作簡單、移動方便
採用磁吸附離合手柄，方便調整及安裝使用
高性能強磁設計，確保仿形焊接的可靠性及行走平穩度
具有自動停止功能，便於同時操作多台裝置
焊接距離和非焊接距離0~999mm可設定調整
配置軌道及導輪部件，可作為**平板對接**焊接使用



規格說明

輸入電壓	24V / 3AH 鋰電池
驅動方式	四輪驅動
吸附力	>20kg
行走速度	25~930(mm/min)
行走距離	焊接距離0~999mm、非焊接距離0~999mm
收弧時間	0~2.5s
跟蹤方式	導輪型
導輪高度	三種高度選擇(10、20、38mm)
適用焊槍	彎柄槍、直柄槍
焊槍調整範圍	水平角度40°~55°、上下移動40mm、左右移動40mm
未焊接長度	前端137mm、後端137mm
自動停止功能	前後兩端限位裝置
外型尺寸(W*D*H)	300*320*265mm
重量	9 kg



▲斷續焊



HC5- 1K

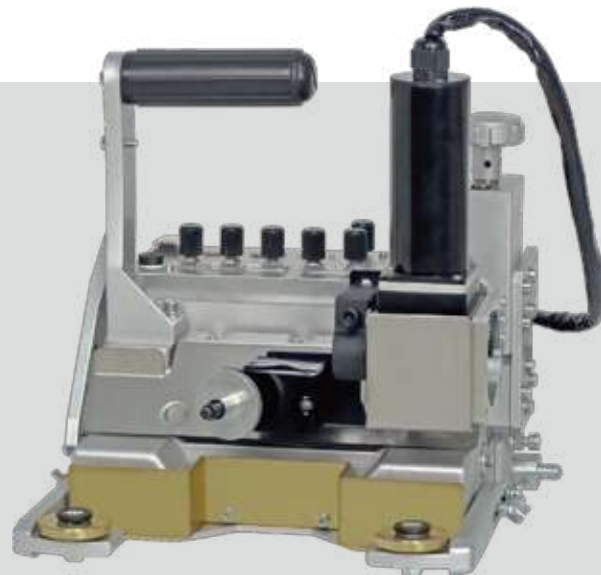
直流無刷變頻馬達 PWM+Encoder精準控制
低壓直流供電 無漏電工安隱患
鋰電池經久耐用 沒電源尾線走到哪用到哪

適用範圍

自動化焊接設備、造船業、橋梁建築業
機/汽車製造業、鋼結構加工業、石油化工業

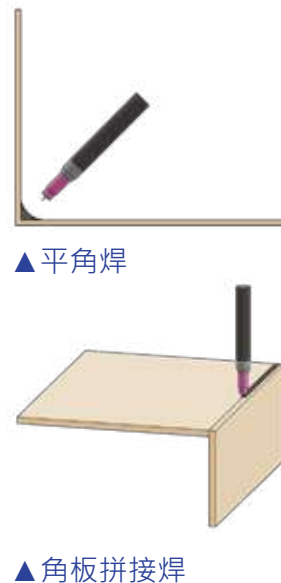
功能特點

車體採用鋁合金，堅固耐用、重量輕巧，方便攜帶
採用磁吸附離合手柄，方便調整及安裝使用
擺動器部件，採用無刷馬達驅動，精準度高，壽命長
焊槍收弧時間範圍可調0~2.5秒
磁體吸附，導輪仿形行走，可作為平角焊接、厚板坡口多道角焊接使用
配置軌道及導輪部件，可作為平板對接擺動焊接使用



規格說明

輸入電壓	24V / 4AH 鋰電池
擺動器電壓	DC24V
驅動方式	四輪驅動
吸附力	20kg
行走速度	35~930(mm/min)
擺動參數	擺動角度 $\pm 8^\circ$ 擺動速度 0~40(周/分) 左右停留時間 0~2.5s
擺動模式	
跟蹤方式	導輪型 / 鈎輪型
導輪高度	三種高度選擇(10、20、38mm)
適用焊槍	彎柄槍、直柄槍
焊槍調整範圍	水平角度 $40^\circ \sim 55^\circ$ 、上下移動40mm、左右移動40mm
未焊接長度	前端160mm、後端160mm
自動停止功能	前後兩端限位開關
外型尺寸(W*D*H)	300*350*290mm
重量	11kg(含擺動器)



HC5- 6

直流無刷變頻馬達 PWM+Encoder精準控制
低壓直流供電 無漏電工安隱患
鋰電池經久耐用 沒電源尾線走到哪用到哪

適用範圍

自動化焊接設備、造船業、橋梁建築業
機/汽車製造業、鋼結構加工業、石油化工業

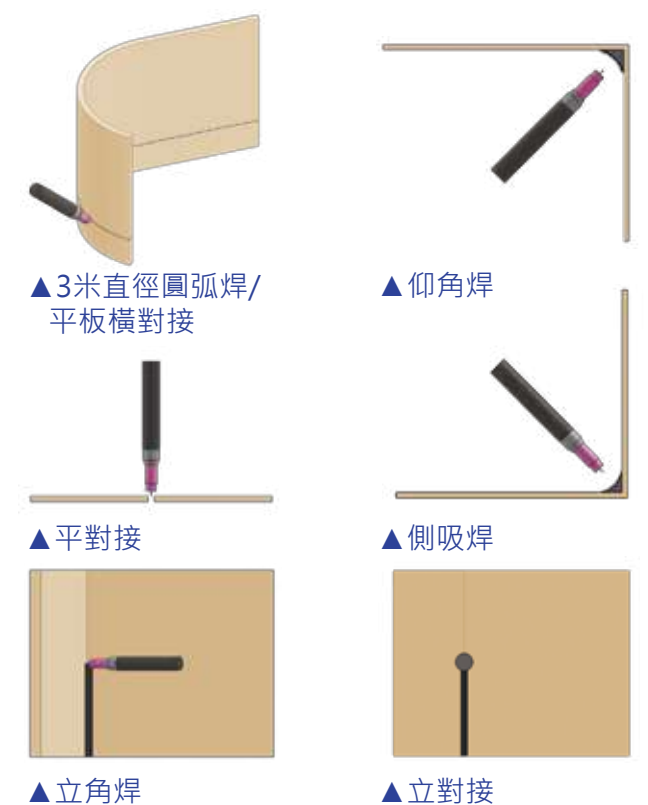
功能特點

本車可作為平面角焊、垂直角焊、平對接、橫對接、立對接及仰焊使用
具行進角度調整功能，能滿足堆焊或拉焊的需求
擺動器傳動無間隙，確保焊槍擺動的精確性
採用磁吸附離合手柄，方便調整及安裝使用
高性能強磁吸附，導輪仿形行走，確保依形焊接的可靠性及行走平穩度
配置軌道及導輪部件，可作垂直行走、側吸橫向行走、曲面行走和平板對接焊接使用

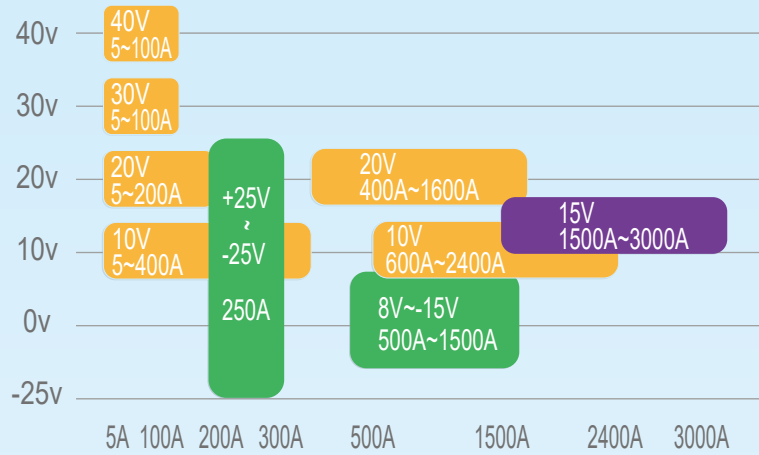


規格說明

輸入電壓	24V / 4AH 鋰電池
驅動方式	四輪驅動
吸附力	$\geq 32\text{kg}$
行走速度	35~930(mm/min)
跟蹤方式	導輪型/軌道型
適用焊槍	彎柄槍、直柄槍
焊槍調整範圍	繞X軸轉動 $\pm 45^\circ$ 繞Y軸轉動 $\pm 30^\circ$ 橫向移動40mm+110mm 垂直移動40mm
擺動參數	擺動角度 $0 \sim \pm 8^\circ$ 擺度速度0~40周/分 左右停留時間0~2.5s
未焊接長度	前端150mm、後端146mm
外型尺寸(W*D*H)	320*455*250mm
重量	11.5kg



Specification



- ABD 直流脈衝整流機 Pulse Rectifier
- ABP 正向脈衝整流機 Forward Pulse Rectifier
- ABU 正負脈衝整流機 Pulse-Reverse Rectifier
- FBD 單機大電流 High Current

● 高電流製程全面滿足
supports high-current processes

整流機採模組化設計，ABD、ABP系列可實現多機並聯輸出，並連結HMI與PLC整合控制，電流輸出最高可擴展至2400A，滿足高電流製程需求。

The modular ABD and ABP series support multi-unit parallel operation with HMI/PLC integration, delivering up to 2400A for high-current applications.



● 直流與正負脈衝電鍍
Pulse and Pulse-Reverse Plating

直流脈衝整流機
Pulse- Rectifier

一般鍍層
General Plating

▲通孔 Plating Through Hole

▲盲孔 Blind Via Hole

正負脈衝整流機
Pulse-Reverse Rectifier

均勻鍍層
Uniform Plating

▲通孔 Plating Through Hole

▲盲孔 Blind Via Hole

機型 Model	電壓 Voltage		電流 Current	冷卻方式 Cooling
ABD ABP	單機 Single Unit	10V	5~400A	氣冷 Air cooling
		20V	5~200A	
		30V	5~100A	
		40V	5~100A	
	多機 並聯 Parallel Units	10V	600~2400A	
		20V	400~1600A	
ABU	+25~-25V		250A	氣冷 Air cooling
	+8~-15V		500~1500A	水冷 Water cooling
FBD	15V		1500~3000A	水冷 Water cooling

● 脈衝波形示意圖
Pulse Waveform diagram

● 正向脈衝
Forward Pulse

● 高低脈衝
High-Low Pulse

● 正向雙脈衝
Positive Double Pulse

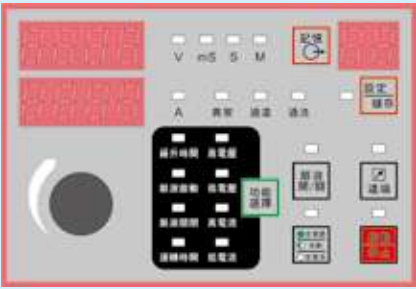
● 正負脈衝
Pulse-Reverse

● 正負雙脈衝
Bi-polar Double Pulse

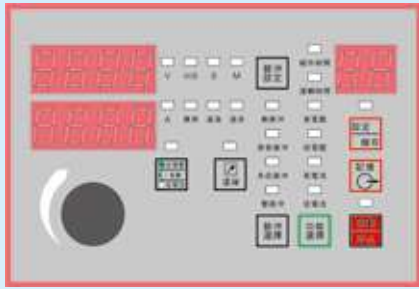
● 可編程電流波形
Programmable Current Waveform

可靈活設定電流高低與時間寬度。adjustable amplitude and width.

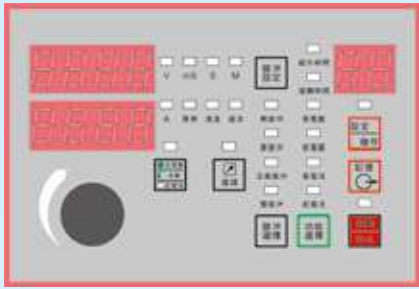
ABD系列



ABP系列



ABU系列



系列 Series	ABD Series	ABP Series	ABU Series
定格入力電壓 Rated input voltage	220V ,1/3Φ 380V/440V ,3Φ	220V ,1/3Φ 380V/440V ,3Φ	220V ,1/3Φ 380V/440V ,3Φ
電壓變動範圍 Input voltage range	±15%	±15%	±15%
入力頻率 Input frequency	47~63Hz	47~63Hz	47~63Hz
輸出電壓範圍 Output voltage range	10V ,20V ,30V ,40V	10V ,20V ,30V ,40V	0~25V
輸出電流範圍 Output current range	5~400A	5~400A	0~250A
正負極電流 / 時間 Positive and Negative Current / Time	-	-	+ : 250A/1~200ms - : 250A/1~200ms
出力電壓雜訊與漣波 Output voltage noise and ripple	< 0.1%	< 0.1%	-
出力電流漣波 Output current ripple	< 1%	< 1%	-
線上調整率/負載調整率 Line & Load regulation rate	最大出力電壓/電流的0.1% 1% of maximum output voltage/current		
計量器準確度 Meter accuracy	最大出力電壓/電流的±(1%+1計數) ±(1%+1 digit) of maximum output voltage / current		
類比程序設定準確度 Analog program setting accuracy	最大出力電壓/電流的1% 1% of maximum output voltage/current		
正向脈衝 Forward pulse	√	√	√
高低脈衝 High - Low pulse	-	√	√
正向雙脈衝 Positive Double Pulse	-	√	√
正負脈衝 Pulse-Reverse	-	-	√
正負雙脈衝 Bi-polar Double Pulse	-	-	√
可編程電流波形 Programmable Current Waveform	-	√	√
連結系統 Link System	Analog / Modbus RTU (standard)	Analog / Modbus RTU (standard / Customizable)	Analog / Modbus RTU (standard / Customizable)
標準機箱尺寸多款可選，亦可依需求尺寸客製化 Standard chassis sizes available, also customizable upon request	1 3U機箱 3U Cabinet 2 3U+加高 3U+High 3 直立式 Upright		
尺寸 Sizes :	1 3U機箱 : 620 × 450 × 135 mm 3U Cabinet 2 3U+加高 : 555 × 405 × 225 mm 3U+High 3 直立式 : 200 × 500 × 530 mm Upright		

倍利源

Braver Power

特色說明

體積小重量輕
精準度高
軟啟動設計
反應速度快
電源效率高
強制風冷散熱
電流漣波小
智能自動化控制
可連結電腦RS485/PLC

產品功能

異常燈號顯示
過溫過流顯示
高低電壓、電流顯示
99組記憶模式
脈波模式功能
定電壓、定電流
自動模式

產品應用

貴金屬電鍍
精密電鍍
端子連續電鍍
被動元件電鍍
印刷電路板
金屬電鍍
實驗室電源供應器

規格繁多,歡迎洽詢



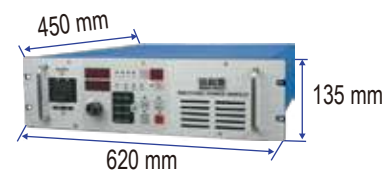
數位直流脈衝ABD

標準規格	10V	5A~400A
	20V	5A~200A
	30V	5A~100A
	40V	5A~100A
客製化規格	10V	300A~2400A
	20V	200A~1600A

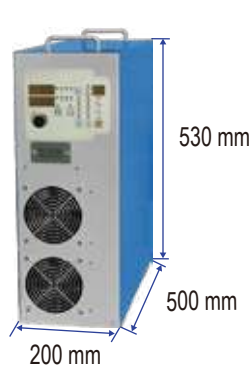
定格入力電壓	220V,1/3Φ 380V/440V,3Φ
入力頻率	47~63HZ
出力電壓雜迅與漣波	<0.1%
出力電流漣波	<1%
線上調整率	最大出力電壓/電流的0.1%
負載調整率	最大出力電壓/電流的0.1%
計量器準確度	最大出力電壓/電流的±(1%+1計數)
類比程序設定準確度	最大出力電壓/電流的1%

標準機箱尺寸多款可選，亦可依需求客製化

1 3U機箱



3 直立式



2 3U+加高



倍利源

Braver Power

特色說明

體積小重量輕
軟啟動設計
智能自動化控制
反應速度快、精準度高
強制風冷散熱
電源效率高
電流漣波小
可二台連動做A B面電流設定
可連結電腦RS422/RS485/PLC

產品功能

異常燈號顯示
過溫過流顯示
定電壓、定電流
高低電壓、電流顯示
安培小時計（可做藥水自動添加）
99組記憶模式
多種脈波模式功能
C.C / C.V切換
獨立電流訊號輸出

產品應用

貴金屬電鍍
精密電鍍
端子連續電鍍
被動元件電鍍
印刷電路板
金屬電鍍
實驗室電源供應器

規格繁多,歡迎洽詢



數位正向脈衝整流機 ABP

標準規格	10V	5A~400A
	20V	5A~200A
	30V	5A~100A
	40V	5A~100A
客製化規格	10V	300A~2400A
	20V	200A~1600A

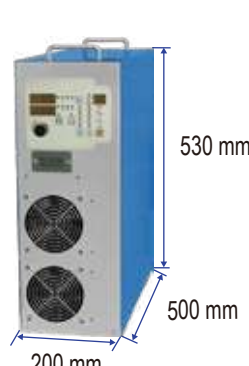
定格入力電壓	220V,1/3Φ 380V/440V,3Φ
入力頻率	47~63HZ
出力電壓雜迅與漣波	<0.1%
出力電流漣波	<1%
線上調整率	最大出力電壓/電流的0.1%
負載調整率	最大出力電壓/電流的0.1%
計量器準確度	最大出力電壓/電流的±(1%+1計數)
類比程序設定準確度	最大出力電壓/電流的1%

標準機箱尺寸多款可選，亦可依需求客製化

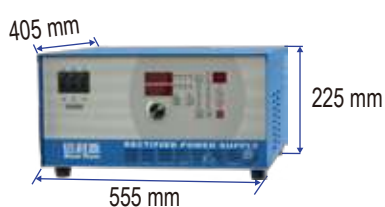
1 3U機箱



3 直立式



2 3U+加高



倍利源

Braver Power

特色說明

體積小重量輕
智能自動化控制
軟啟動設計
電流時段可調
電源效率高
電流漣波小
反應速度快、精準度高
可連結電腦Analog / RS422
/ RS485 / PLC
多機同步作業

產品功能

異常燈號顯示
過溫過流顯示
高低電壓、電流顯示
99組記憶模式
脈波模式功能
正負脈衝功能
定電壓、定電流
自動模式

產品應用

貴金屬電鍍
精密電鍍
端子連續電鍍
被動元件電鍍
印刷電路板
金屬電鍍
實驗室電源供應器

規格繁多,歡迎洽詢

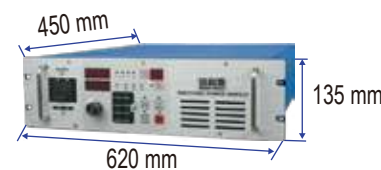


數位正負脈衝 ABU

定格入力電壓	220V,1/3Φ; 380/440V,3Φ ±15%
相數	3Φ
頻率	47~63HZ
定格入力功率	8.75 KVA
平均定格入力電流	28 Aac (+15%,-10%)
輸出電壓範圍	0~25 Vdc
輸出電流範圍	0~250 Adc
正極電流 / 時間	250A / 1~200ms
負極電流 / 時間	250A / 1~200ms
定電流制御精度	±3.0%
脈衝模式	正向脈衝、高低脈衝、正向雙脈衝 正負脈衝、正負雙脈衝

標準機箱尺寸多款可選，亦可依需求客製化

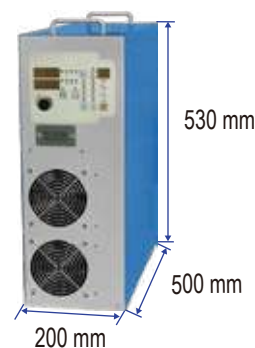
1 3U機箱



2 3U+加高



3 直立式



倍利源整流機輕鬆接軌您的產線

跨品牌相容運行 省時省力省成本



產品應用

Application

貴金屬電鍍
Precious metals materials electroplating
精密電鍍
Precision electroplating
端子連續電鍍
Terminal continuous electroplating
被動元件電鍍
Passive element electroplating
印刷電路板
Printed circuit board
實驗室電源供應器
Laboratory power supply

產品特色

Features

體積小、重量輕
Small size and light weight
軟啟動設計
Soft-Start Design
電源效率高
High efficiency power supply
電流漣波小
Low ripple current
高精準度、反應速度快
High precision and Quick response
可連結RS-422/RS-485/PLC
Can be connected to RS-422/RS-485/PLC

產品功能

Functions

脈波模式功能
Pulse wave mode function
C.C / C.V切換
C.C & C.V design
99組記憶模式
99 group memory mode
安培小時計算
Ampere-hour calculation
電壓電流異常警示/保護
Voltage & Current Abnormal Warning/Protection
過溫過流顯示
Overtemperature and overcurrent display

華豐科技企業股份有限公司
HERO POWER TECHNOLOGY CORP.

新北市新北產業園區五工五路8號2樓

2F,NO.8, WU-KUNG 5 RD., NEW TAIPEI INDUSTRIAL PARK TAIPEI 242 TAIWAN

TEL : +886-2-2298-3669 E-mail : sales@heropower.com.tw

