



精细空气等离子电源 Ordinary Plasma Power							
项目 Project		空气等离子 Air Plasma					
型号 Model		105A	120A	160A	200A/200AH	300A	400A
碳钢 Carbon steel	生产穿孔/最大穿孔 Production piercing/ Max piercing	12mm/16mm	16mm/18mm	20mm/22mm	20mm/25mm	30mm/35mm	40mm/45mm
	质量切割 QualityCutting	16mm 以下	18mm 以下	20mm 以下	25mm 以下	35mm 以下	45mm 以下
	边缘切割 Edge Cutting	18mm 以下	22mm 以下	25mm 以下	30mm 以下	40mm 以下	50mm 以下
不锈钢 Stainless steel	生产穿孔/最大穿孔 Production piercing/ Max piercing	10mm/12mm	12mm/14mm	18mm/20mm	20mm/25mm	25mm/30mm	30mm/35mm
	质量切割 QualityCutting	12mm 以下	16mm 以下	18mm 以下	22mm 以下	32mm 以下	35mm 以下
	边缘切割 Edge Cutting	16mm 以下	18mm 以下	20mm 以下	25mm 以下	35mm 以下	38mm 以下
铝 Aluminum	生产穿孔/最大穿孔 Production piercing/ Max piercing	12mm/16mm	16mm/18mm	20mm/22mm	25mm/30mm	30mm/35mm	40mm/45mm
	质量切割 QualityCutting	18mm	16mm	20mm	25mm	30mm	40mm
	边缘切割 Edge Cutting	20mm	25mm	30mm	35mm	40mm	50mm
注：以上参数切割速度为 1000mm/min 实测参数							
功率 Power		18.4KVA	22.4KVA	32.2KVA	46.5 KVA	65.4 KVA	92 KVA
电流 Current		30~105A	30~120A	30~160A	40~200A	40~300A	40~400A



MISNCO 米森机用精细离子电源（供电参数）表/ Power supply parameters



规格说明	LGK-105IGBT	LGK-120IGBT	LGK-160IGBT	LGK-200IGBT	LGK-300IGBT	LGK-400IGBT
供电规格 standards of power supply	300~380v/50Hz ±10%	300~380v/50Hz ±10%	300~380v/50Hz ±10%	300~380v/50Hz ±10%	300~380v/50Hz ±10%	300~380v/50Hz ±10%
输入功率	18.4KVA	22.4KVA	32.2KVA	46.5 KVA	65.4 KVA	92 KVA
额定输出电流	105A	120A	160A	200A	300A	400A
额定输出电压	123V	128V	140V	150V	170V	190V
额定负载持续率	100%	100%	100%	100%	100%	100%
空载电压	300VDC	300VDC	315VDC	315VDC	380VDC	380VDC
电流调节范围	30~105A	30~120A	30~160A	40~200A	40~300A	40~400A
输入铜芯电线截面积(mm ²)	≥6	≥6	≥10	≥16	≥20	≥25
熔断器 (A)	60	60	80	125	150	200
开关容量	60	63	80	125	150	200
质量穿孔厚度 (钢材)	0.3~12mm	0.3~16mm	0.3~20mm	0.3~25mm	0.3~30mm	0.3~40mm
最大穿孔厚度 (钢材)	16mm	19mm	25mm	30mm	35mm	45mm
使用等离子气体	压缩空气	压缩空气	压缩空气	压缩空气	压缩空气	压缩空气
工作等离子气体压力	0.4~0.6MPa	0.4~0.6MPa	0.4~0.6MPa	0.4~0.6MPa	0.4~0.6MPa	0.4~0.6MPa
割炬冷却方式	气冷	气冷	水冷	水冷	水冷	水冷
引弧方式	非接触引燃					
绝缘等级	F级					
外壳防护等级	IP21S					
净重	56kg	56kg	108kg	110kg	155kg	160 kg
外形尺寸 mm 长*宽*高	680*320*580	680*320*580	785*385*770	785*385*770	890*430*875	890*430*875
包装尺寸 mm 长*宽*高	725*330*700	725*330*700	980*450*970	980*450*970	980*450*970	980*450*970

切割机所采用的标准

※GB 15579.1	弧焊设备第 1 部分：焊接电源
-------------	-----------------

MISNCO 米森机用精细离子电源（切割参数设置）对照表/ Cutting parameter setting



LGK-105IGBT/ LGK-120IGBT 实测参数（气源：空气）气压：0.45-0.5Mpa								
材质	材质厚度	割枪穿孔高度	割枪切割高度	切割电流	穿孔时间	切割速度	电极	喷嘴孔径(mm)
碳钢	6mm	5mm	4mm	105A	0.2 秒	2600mm/min	130	Ø1.6 Ø1.8
碳钢	8mm	5mm	4mm	105A	0.3 秒	2000 mm/min	130	Ø1.6 Ø1.8
碳钢	10mm	5mm	5mm	105A	0.5 秒	1500 mm/min	130	Ø1.6 Ø1.8
碳钢	16mm	8mm	6mm	120A	0.6 秒	800 mm/min	130	Ø1.6 Ø1.8
LGK-160IGBT/ LGK-200IGBT 实测参数（气源：空气）气压：0.45-0.5Mpa								
材质	材质厚度	割枪穿孔高度	割枪切割高度	切割电流	穿孔时间	切割速度	电极	喷嘴孔径(mm)
碳钢	8mm	6mm	5mm	120A	0.2 秒	2000mm/min	140	Ø1.8
碳钢	10mm	6mm	5mm	120A	0.3 秒	1800mm/min	200	Ø1.8
碳钢	15mm	8mm	6mm	160A	0.5 秒	1600mm/min	200	Ø2.3
碳钢	20mm	10mm	6.5mm	200A	0.6 秒	1200mm/min	200	Ø2.3
碳钢	25 mm	12mm	7mm	200A	0.8 秒	1000mm/min	200	Ø2.3
LGK-300IGBT 实测参数（气源：空气）气压：0.5-0.55Mpa								
材质	材质厚度	割枪穿孔高度	割枪切割高度	切割电流	穿孔时间	切割速度	电极	喷嘴孔径(mm)
碳钢	10mm	5mm	4mm	120A	0.2 秒	1600mm/min	140	Ø1.8
碳钢	15mm	5mm	4mm	150A	0.6 秒	1200mm/min	200	Ø2.0
碳钢	20mm	8mm	6mm	200A	0.8 秒	1300mm/min	200	Ø2.3
碳钢	25mm	10mm	6mm	250A	0.8 秒	1200mm/min	200	Ø2.5
碳钢	30mm	12mm	6mm	300A	0.8 秒	1000mm/min	300	Ø2.8
碳钢	35mm	12mm	7mm	300A	1.0 秒	800 mm/min	300	Ø2.8
LGK-400IGBT 实测参数（气源：空气）气压：0.5-0.55Mpa								
材质	材质厚度	割枪穿孔高度	割枪切割高度	切割电流	穿孔时间	切割速度	电极	喷嘴孔径(mm)
碳钢	20mm	8mm	6mm	200A	0.8 秒	1500mm/min	200	Ø2.3
碳钢	25mm	10mm	6mm	250A	0.8 秒	1200mm/min	200	Ø2.5
碳钢	30mm	12mm	6mm	300A	0.8 秒	1000mm/min	300	Ø2.8
碳钢	35mm	12mm	6mm	300A	1.0 秒	800mm/min	300	Ø2.8
碳钢	40mm	12mm	7mm	400A	1.0 秒	750mm/min	400	Ø3.0

等离子切割机

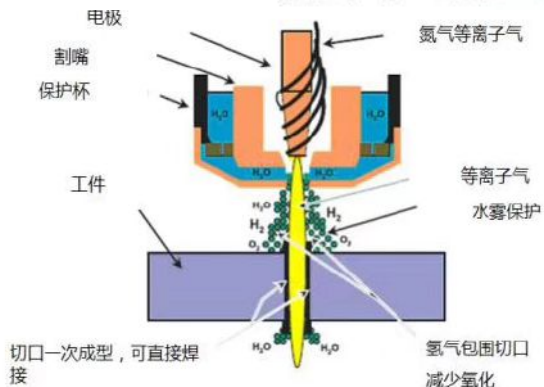


清洁空气

智能水箱

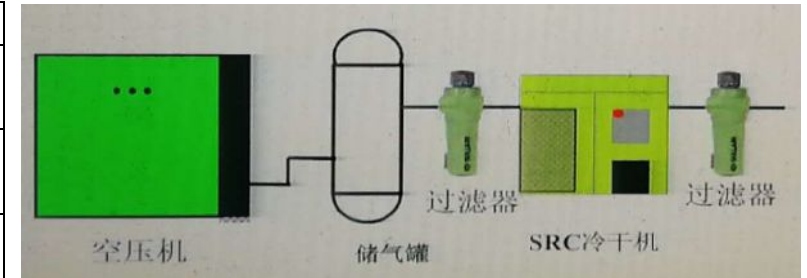


等离子气源正确的安装规范



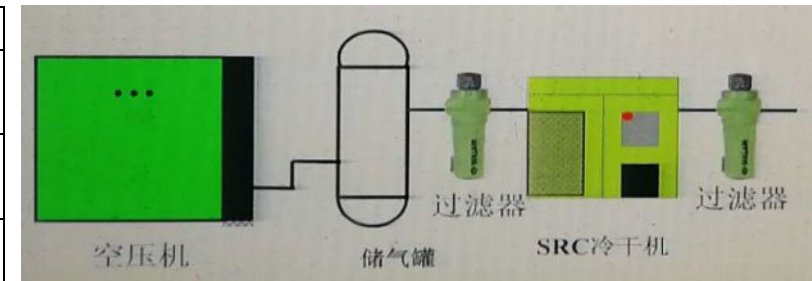
Machine plasma cutting machine: LGK-400IGBT (使用冷水机 1.0~1.5p) 招标样版

型号 Model	LGK-400IGBT	
切割能力 (不锈钢) Cutting ability (Stainless steel)	质量切割 High quality cutting	40mm (Cutting thickness)
	穿孔切割 Perforation cutting	40mm (Cutting thickness)
	最大切割 Maximum cutting	45mm(Cutting thickness)
切割能力(碳钢) Cutting ability (carbon steel)	质量切割 High quality cutting	45mm (Cutting thickness)
	穿孔切割 Perforation cutting	45mm (Cutting thickness)
	最大切割 Maximum cutting	50mm(Cutting thickness)
切割电流 Cutting current	40A~400A	
负载持续率 Load persistence rate	100% (环境温度 40 度) 100% (ambient temperature 40°)	
切割参数 (不锈钢) 实测案例 Cutting parameters(Stainless steel) actual measurement	切割厚 35mm, 切割速度 1000mm/min Cutting thicknessCutting speed	
切割参数 (碳钢) 实测案例 Cutting parameters(carbon steel)) actual measurement	切割厚 35mm, 切割速度 1200mm/min uttingthicknessCutting speed	
技术参数 technical parameter	供电电源 Power supply	3~380V,
	额定功率 Rated power	92 KVA
	空载电压 No-load voltage	380V
	主机重量 Host weight	160KG
	外形尺寸 Shape size	长*宽*高 890*430*875mm
产品认证	CCC CE	
等离子气体 Plasma gas	空气 (无油、无水) 建议按右图连接	
等离子底座安装孔距		
智能水箱底座安装孔距 20L(意大利 FOT 160 米扬程)	前宽孔距 295mm 后宽孔距 275mm	
地线: ≥50 平方 电源线: ≥35 平方 (国标)	长孔距 360mm	
包装尺寸 (木箱) 长*宽*高 mm	980*450*970	



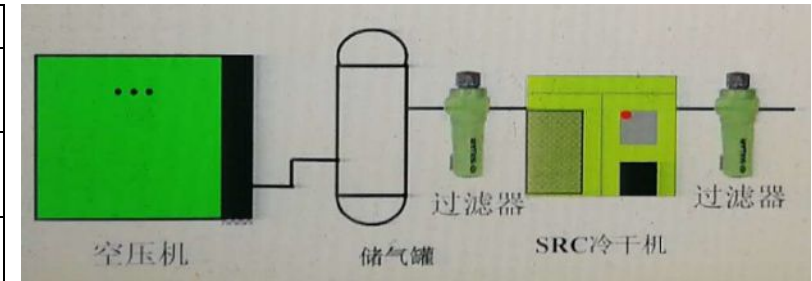
Machine plasma cutting machine: LGK-300IGBT 招标样版

型号 Model		LGK-300IGBT
切割能力 (不锈钢) Cutting ability (Stainless steel)	质量切割 High quality cutting	30mm (Cutting thickness)
	穿孔切割 Perforation cutting	30mm (Cutting thickness)
	最大切割 Maximum cutting	40mm(Cutting thickness)
切割能力(碳钢) Cutting ability (carbon steel)	质量切割 High quality cutting	35mm (Cutting thickness)
	穿孔切割 Perforation cutting	35mm (Cutting thickness)
	最大切割 Maximum cutting	40mm(Cutting thickness)
切割电流 Cutting current		40A~300A
负载持续率 Load persistence rate		100% (环境温度 40 度) 100% (ambient temperature 40°)
切割参数 (不锈钢) 实测案例 Cutting parameters(Stainless steel) actual measurement		切割厚 30mm, 切割速度 1000mm/min Cutting thicknessCutting speed
切割参数 (碳钢) 实测案例 Cutting parameters(carbon steel)) actual measurement		切割厚 30mm, 切割速度 1200mm/min uttingthicknessCutting speed
技术参数 technical parameter	供电电源 Power supply	3~380V,
	额定功率 Rated power	65.4 KVA
	空载电压 No-load voltage	380V
	主机重量 Host weight	155KG
	外形尺寸 Shape size	长*宽*高 890*430*875mm
产品认证		CCC CE
等离子气体 Plasma gas		空气 (无油、无水) 建议按右图连接
等离子底座安装孔距		
智能水箱底座安装孔距 20L(意大利 FOT 160 米扬程)		前宽孔距 295mm 后宽孔距 275mm
地线: ≥50 平方 电源线: ≥25 平方 (国标)		长孔距 360mm
包装尺寸 (木箱) 长*宽*高 mm		980*450*970



Machine plasma cutting machine: LGK-200AH(Pro) 内置水箱/前端电流调节 招标样版

型号 Model	LGK-200AH(pro)	
切割能力 (不锈钢) Cutting ability (Stainless steel)	质量切割 High quality cutting	22mm (Cutting thickness)
	穿孔切割 Perforation cutting	22mm (Cutting thickness)
	最大切割 Maximum cutting	25mm(Cutting thickness)
切割能力(碳钢) Cutting ability (carbon steel)	质量切割 High quality cutting	25mm (Cutting thickness)
	穿孔切割 Perforation cutting	25mm (Cutting thickness)
	最大切割 Maximum cutting	30mm(Cutting thickness)
切割电流 Cutting current	40A~200A	
负载持续率 Load persistence rate	100% (环境温度 40 度) 100% (ambient temperature 40°)	
切割参数 (不锈钢) 实测案例 Cutting parameters(Stainless steel) actual measurement	切割厚 25mm, 切割速度 1000mm/min Cutting thicknessCutting speed	
切割参数 (碳钢) 实测案例 Cutting parameters(carbon steel)) actual measurement	切割厚 25mm, 切割速度 1200mm/min uttingthicknessCutting speed	
技术参数 technical parameter	供电电源 Power supply	3~380V,
	额定功率 Rated power	46.5 KVA
	空载电压 No-load voltage	380V
	主机重量 Host weight	150KG
	外形尺寸 Shape size	长*宽*高 785*385*770mm
产品认证	CCC CE	
等离子气体 Plasma gas	空气 (无油、无水) 建议按右图连接	
等离子底座安装孔距 (意大利 FOT 160 米扬程)		
地线: ≥35 平方 电源线: ≥16 平方 (国标)		
包装尺寸 (木箱) 长*宽*高 mm	980*450*970	

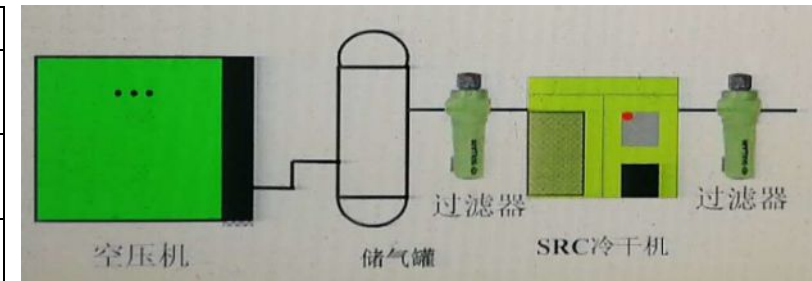


机用等离子割炬
HY101801-HAPRO



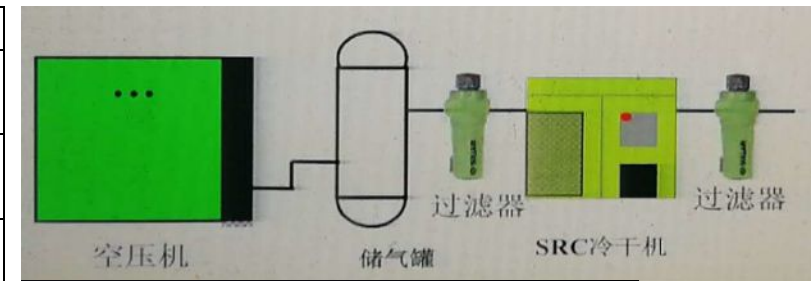
Machine plasma cutting machine: LGK-200IGBT 招标样版

型号 Model	LGK-200IGBT	
切割能力 (不锈钢) Cutting ability (Stainless steel)	质量切割 High quality cutting	22mm (Cutting thickness)
	穿孔切割 Perforation cutting	22mm (Cutting thickness)
	最大切割 Maximum cutting	25mm(Cutting thickness)
切割能力(碳钢) Cutting ability (carbon steel)	质量切割 High quality cutting	25mm (Cutting thickness)
	穿孔切割 Perforation cutting	25mm (Cutting thickness)
	最大切割 Maximum cutting	30mm(Cutting thickness)
切割电流 Cutting current	40A~200A	
负载持续率 Load persistence rate	100% (环境温度 40 度) 100% (ambient temperature 40°)	
切割参数 (不锈钢) 实测案例 Cutting parameters(Stainless steel) actual measurement	切割厚 25mm, 切割速度 1000mm/min Cutting thicknessCutting speed	
切割参数 (碳钢) 实测案例 Cutting parameters(carbon steel)) actual measurement	切割厚 25mm, 切割速度 1200mm/min uttingthicknessCutting speed	
技术参数 technical parameter	供电电源 Power supply	3~380V,
	额定功率 Rated power	46.5 KVA
	空载电压 No-load voltage	380V
	主机重量 Host weight	110KG
	外形尺寸 Shape size	长*宽*高 785*385*770mm
产品认证	CCC CE	
等离子气体 Plasma gas	空气 (无油、无水) 建议按右图连接	
等离子底座安装孔距	宽孔距 327mm 长孔距 593mm	
智能水箱底座安装孔距 10L	前宽孔距 295mm 后宽孔距 275mm	
地线: ≥35 平方 电源线: ≥16 平方 (国标)	长孔距 380mm	
包装尺寸 (木箱) 长*宽*高 mm	980*450*970	



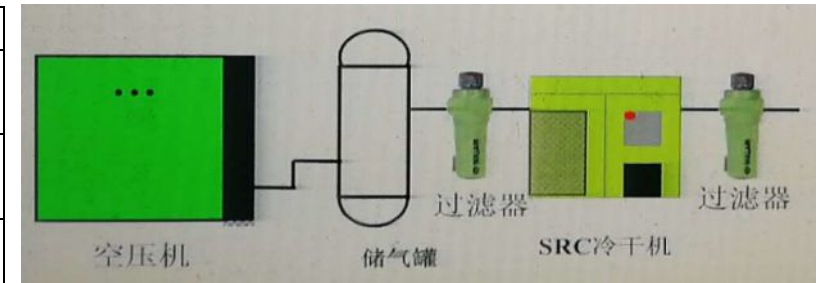
Machine plasma cutting machine: LGK-160IGBT 招标样版

型号 Model	LGK-160IGBT	
切割能力 (不锈钢) Cutting ability (Stainless steel)	质量切割 High quality cutting	20mm (Cutting thickness)
	穿孔切割 Perforation cutting	20mm (Cutting thickness)
	最大切割 Maximum cutting	22mm(Cutting thickness)
切割能力(碳钢) Cutting ability (carbon steel)	质量切割 High quality cutting	22mm (Cutting thickness)
	穿孔切割 Perforation cutting	22mm (Cutting thickness)
	最大切割 Maximum cutting	25mm(Cutting thickness)
切割电流 Cutting current	30A~160A	
负载持续率 Load persistence rate	100% (环境温度 40 度) 100% (ambient temperature 40°)	
切割参数 (不锈钢) 实测案例 Cutting parameters(Stainless steel) actual measurement	切割厚 20mm, 切割速度 1000mm/min Cutting thicknessCutting speed	
切割参数 (碳钢) 实测案例 Cutting parameters(carbon steel)) actual measurement	切割厚 20mm, 切割速度 1200mm/min uttingthicknessCutting speed	
技术参数 technical parameter	供电电源 Power supply	3~380V,
	额定功率 Rated power	32.2 KVA
	空载电压 No-load voltage	380V
	主机重量 Host weight	110KG
	外形尺寸 Shape size	长*宽*高 785*385*770mm
产品认证	CCC CE	
等离子气体 Plasma gas	空气 (无油、无水) 建议按右图连接	
等离子底座安装孔距	宽孔距 327mm 长孔距 593mm	
智能水箱底座安装孔距 10L	前宽孔距 295mm 后宽孔距 275mm	
地线: ≥35 平方 电源线: ≥16 平方 (国标)	长孔距 380mm	
包装尺寸 (木箱) 长*宽*高 mm	980*450*970	



Machine plasma cutting machine: LGK-120IGBT 招标样版

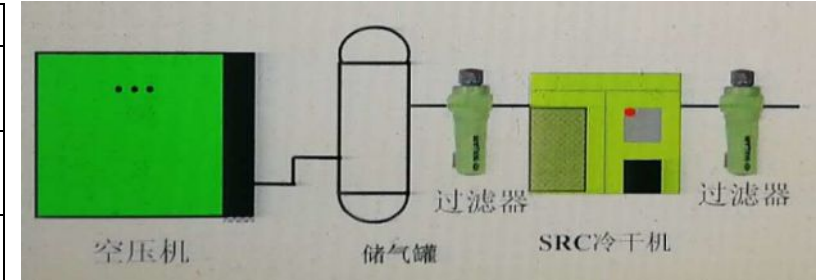
型号 Model	LGK-120GBT	
切割能力 (不锈钢) Cutting ability (Stainless steel)	质量切割 High quality cutting	16mm (Cutting thickness)
	穿孔切割 Perforation cutting	16mm (Cutting thickness)
	最大切割 Maximum cutting	18mm(Cutting thickness)
切割能力(碳钢) Cutting ability (carbon steel)	质量切割 High quality cutting	18mm (Cutting thickness)
	穿孔切割 Perforation cutting	18mm (Cutting thickness)
	最大切割 Maximum cutting	20mm(Cutting thickness)
切割电流 Cutting current	30A~120A	
负载持续率 Load persistence rate	100% (环境温度 40 度) 100% (ambient temperature 40°)	
切割参数 (不锈钢) 实测案例 Cutting parameters(Stainless steel) actual measurement	切割厚 16mm, 切割速度 1000mm/min Cutting thicknessCutting speed	
切割参数 (碳钢) 实测案例 Cutting parameters(carbon steel)) actual measurement	切割厚 18mm, 切割速度 1200mm/min uttingthicknessCutting speed	
技术参数 technical parameter	供电电源 Power supply	3~380V,
	额定功率 Rated power	22.4KVA
	空载电压 No-load voltage	380V
	主机重量 Host weight	56KG
	外形尺寸 Shape size	长*宽*高 680*320*580mm
产品认证	CCC CE	
等离子气体 Plasma gas	空气 (无油、无水) 建议按右图连接	
等离子底座安装孔距	宽孔距 250mm 长孔距 400mm	
包装尺寸 (木箱) 长*宽*高 mm	725*330*700	



Machine plasma cutting machine: LGK-105IGBT 招标样版

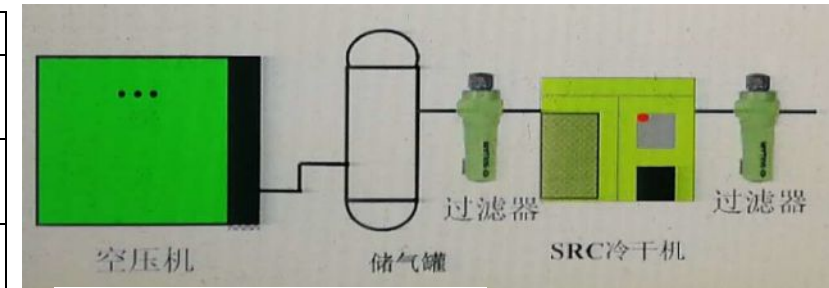
型号 Model		LGK-105GBT
切割能力 (不锈钢) Cutting ability (Stainless steel)	质量切割 High quality cutting	12mm (Cutting thickness)
	穿孔切割 Perforation cutting	12mm (Cutting thickness)
	最大切割 Maximum cutting	14mm(Cutting thickness)
切割能力(碳钢) Cutting ability (carbon steel)	质量切割 High quality cutting	16mm (Cutting thickness)
	穿孔切割 Perforation cutting	16mm (Cutting thickness)
	最大切割 Maximum cutting	18mm(Cutting thickness)
切割电流 Cutting current		30A~105A
负载持续率 Load persistence rate		100% (环境温度 40 度) 100% (ambient temperature 40°)
切割参数 (不锈钢) 实测案例 Cutting parameters(Stainless steel) actual measurement		切割厚 12mm, 切割速度 1000mm/min Cutting thicknessCutting speed
切割参数 (碳钢) 实测案例 Cutting parameters(carbon steel)) actual measurement		切割厚 16mm, 切割速度 1200mm/min uttingthicknessCutting speed
技术参数 technical parameter	供电电源 Power supply	3~380V,
	额定功率 Rated power	18.4KVA
	空载电压 No-load voltage	380V
	主机重量 Host weight	56KG
外形尺寸 Shape size		长*宽*高 680*320*580mm
产品认证		CCC CE
等离子气体 Plasma gas		空气 (无油、无水) 建议按右图连接
等离子底座安装孔距		宽孔距 250mm 长孔距 400mm
包装尺寸 (木箱) 长*宽*高 mm		725*330*700

www.misnco.com 010-61805655



Machine plasma cutting machine: LGK-60IGBT 招标样版

型号 Model	LGK-60IGBT	
切割能力 (不锈钢) Cutting ability (Stainless steel)	质量切割 High quality cutting	8mm (Cutting thickness)
	穿孔切割 Perforation cutting	8mm (Cutting thickness)
	最大切割 Maximum cutting	10mm(Cutting thickness)
切割能力(碳钢) Cutting ability (carbon steel)	质量切割 High quality cutting	12mm (Cutting thickness)
	穿孔切割 Perforation cutting	12mm (Cutting thickness)
	最大切割 Maximum cutting	14mm(Cutting thickness)
切割电流 Cutting current	40A~60A	
负载持续率 Load persistence rate	100% (环境温度 40 度) 100% (ambient temperature 40°)	
切割参数 (不锈钢) 实测案例 Cutting parameters(Stainless steel) actual measurement	切割厚 8mm, 切割速度 900mm/min Cutting thicknessCutting speed	
切割参数 (碳钢) 实测案例 Cutting parameters(carbon steel)) actual measurement	切割厚 10mm, 切割速度 1200mm/min uttingthicknessCutting speed	
技术参数 technical parameter	供电电源 Power supply	三相~380V 单相~220V (出口)
	额定功率 Rated power	15.6KVA
	空载电压 No-load voltage	380V
	主机重量 Host weight	36KG
	外形尺寸 Shape size	长*宽*高 590*260*480mm
产品认证	CCC CE	
等离子气体 Plasma gas	空气 (无油、无水) 建议按右图连接	
等离子底座安装孔距		
包装尺寸 (木箱) 长*宽*高 mm	长*宽*高 615*300*500mm	



Machine plasma cutting machine: LGK-105AL(低频引弧零干扰)

型号 Model	LGK-105AL	
切割能力(不锈钢) Cutting ability (Stainless steel)	质量切割 High quality cutting	16mm (Cutting thickness)
	穿孔切割 Perforation cutting	16mm (Cutting thickness)
	最大切割 Maximum cutting	18mm(Cutting thickness)
切割能力(碳钢) Cutting ability (carbon steel)	质量切割 High quality cutting	16mm (Cutting thickness)
	穿孔切割 Perforation cutting	16mm (Cutting thickness)
	最大切割 Maximum cutting	18mm(Cutting thickness)
切割电流 Cutting current	30A~105A	
负载持续率 Load persistence rate	100% (环境温度 40 度) 100% (ambient temperature 40°)	
切割参数(不锈钢) 实测案例 Cutting parameters(Stainless steel) actual measurement	切割厚 18mm, 切割速度 1000mm/min Cutting thicknessCutting speed	
切割参数(碳钢) 实测案例 Cutting parameters(carbon steel)) actual measurement	切割厚 18mm, 切割速度 1100mm/min uttingthicknessCutting speed	
技术参数 technical parameter	供电电源 Power supply	3~380V, 50/60HZ
	额定功率 Rated power	18.4 KVA
	空载电压 No-load voltage	380V
	主机重量 Host weight	52KG
	外形尺寸 Shape size	长*宽*高 680*320*580mm
	割枪直径 Handle diameter	34.5mm
产品认证	CCC CE	
等离子气体	空气(无油、无水)	
等离子底座安装孔距	宽孔距 250mm 长孔距 400mm	
包装尺寸(纸箱)长*宽*高 mm	725*330*700	



国内割枪



进口割枪



Machine plasma cutting machine: LGK-125AL (低频引弧零干扰)

型号 Model	LGK-125AL	
切割能力 (不锈钢) Cutting ability (Stainless steel)	质量切割 High quality cutting	18mm (Cutting thickness)
	穿孔切割 Perforation cutting	18mm (Cutting thickness)
	最大切割 Maximum cutting	20mm(Cutting thickness)
切割能力(碳钢) Cutting ability (carbon steel)	质量切割 High quality cutting	18mm (Cutting thickness)
	穿孔切割 Perforation cutting	18mm (Cutting thickness)
	最大切割 Maximum cutting	20mm(Cutting thickness)
切割电流 Cutting current	30A~125A	
负载持续率 Load persistence rate	100% (环境温度 40 度) 100% (ambient temperature 40°)	
切割参数 (不锈钢) 实测案例 Cutting parameters(Stainless steel) actual measurement	切割厚 20mm, 切割速度 1000mm/min Cutting thicknessCutting speed	
切割参数 (碳钢) 实测案例 Cutting parameters(carbon steel)) actual measurement	切割厚 20mm, 切割速度 1100mm/min uttingthicknessCutting speed	
技术参数 technical parameter	供电电源 Power supply	3~380V, 50/60HZ
	额定功率 Rated power	21.9 KVA
	空载电压 No-load voltage	380V
	主机重量 Host weight	56KG
	外形尺寸 Shape size	长*宽*高 680*320*580mm
	割枪直径 Handle diameter	44mm
产品认证	CCC CE	
等离子气体 Plasma gas	空气 (无油、无水)	
等离子底座安装孔距	宽孔距 250mm 长孔距 400mm	
包装尺寸 (纸箱) 长*宽*高 mm	725*330*700	



国内割枪

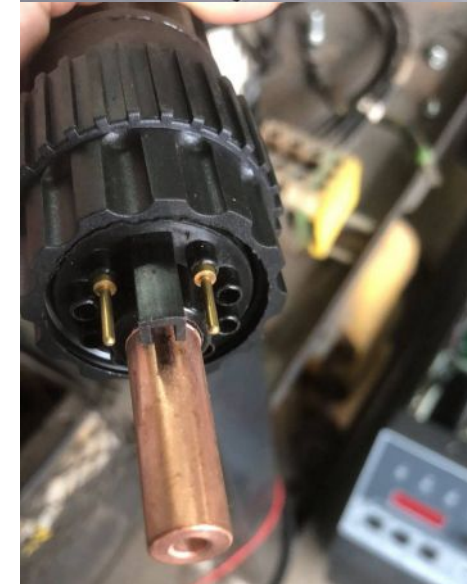


进口割枪

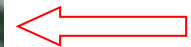


Machine plasma cutting machine: LGK-151AL (低频引弧零干扰)

型号 Model	LGK-151AL	
切割能力 (不锈钢) Cutting ability (Stainless steel)	质量切割 High quality cutting	20mm (Cutting thickness)
	穿孔切割 Perforation cutting	20mm (Cutting thickness)
	最大切割 Maximum cutting	23mm(Cutting thickness)
切割能力(碳钢) Cutting ability (carbon steel)	质量切割 High quality cutting	20mm (Cutting thickness)
	穿孔切割 Perforation cutting	20mm (Cutting thickness)
	最大切割 Maximum cutting	25mm(Cutting thickness)
切割电流 Cutting current	30A~151A	
负载持续率 Load persistence rate	100% (环境温度 40 度) 100% (ambient temperature 40°)	
切割参数 (不锈钢) 实测案例 Cutting parameters(Stainless steel) actual measurement	切割厚 20mm, 切割速度 850mm/min Cutting thicknessCutting speed	
切割参数 (碳钢) 实测案例 Cutting parameters(carbon steel)) actual measurement	切割厚 20mm, 切割速度 1000mm/min uttingthicknessCutting speed	
技术参数 technical parameter	供电电源 Power supply	3~380V, 50/60HZ
	额定功率 Rated power	32.2 KVA
	空载电压 No-load voltage	380V
	主机重量 Host weight	69KG
	外形尺寸 Shape size	长*宽*高 790*370*710mm
	割枪直径 Handle diameter	44mm
产品认证	CCC CE	
等离子气体 Plasma gas	空气 (无油、无水)	
等离子底座安装孔距	宽孔距 327mm 长孔距 593mm	
包装尺寸 (纸箱) 长*宽*高 mm	860*460*870	



国内割枪

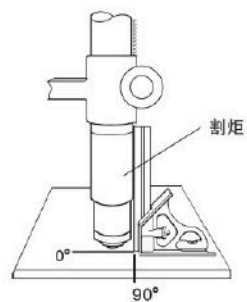


机用割炬安装



调整割炬的位置

将机用割炬安放在与工件垂直的位置，以便垂直切割。用直角规将割炬调整到 0° 和 90° 。



105A 枪径 34.5mm 125A 枪径 44mm

注意：下列切割表涉及的所有切割的割炬与工件距离均为 1.5 mm。

低碳钢

电弧电流	电弧电压	穿孔延时	材料厚度		建议切割速度		最大切割速度	
			in	mm	ipm	mm/min	ipm	mm/min
105A	132	0.25	3/16	4.8	140	3556	216	5486
	134	0.50	1/4	6.4	105	2667	161	4089
	137		3/8	9.5	61	1549	94	2388
	140	1.0	1/2	12.7	39	991	60	1524
	145		5/8	15.9	26	660	40	1016
	148		3/4	19.0	20	508	31	787
	150		不适用	7/8	22.2	15	381	23
	156	1		25.4	10	254	16	406



不锈钢

电弧电流	电弧电压	穿孔延时	材料厚度		建议切割速度		最大切割速度	
			in	mm	ipm	mm/min	ipm	mm/min
105A	134	0.25	3/16	4.8	140	3556	216	5486
	136	0.50	1/4	6.4	103	2616	158	4013
	139	0.75	3/8	9.5	54	1372	83	2108
	142		1/2	12.7	33	838	50	1270
	145	1.0	5/8	15.9	22	559	34	864
	150	不适用	3/4	19.0	16	406	24	610
	153		1	25.4	9	229	14	356



铝

电弧电流	电弧电压	穿孔延时	材料厚度		建议切割速度		最大切割速度	
			in	mm	ipm	mm/min	ipm	mm/min
105A	134	0.25	1/8	3.2	295	7493	454	11532
	139		1/4	6.4	114	2896	176	4470
	143	0.75	3/8	9.5	60	1524	121	3073
	146		1/2	12.7	37	940	75	1905
	154	不适用	3/4	19.0	19	483	37	940

注意：下列切割表涉及的所有切割的割炬与工件距离均为 3.2 mm。

低碳钢

电弧电流	电弧电压	穿孔延时	材料厚度		建议切割速度		最大切割速度	
			in	mm	ipm	mm/min	ipm	mm/min
125A	153	0.5	1/4	6.4	135	3429	208	5283
	155	0.5	3/8	9.5	77	1955	119	3022
	159	1.0	1/2	12.7	57	1447	88	2235
	160	1.0	5/8	15.9	40	1016	61	1549
	161	1.5	3/4	19.0	26	660	47	1193
	163	不适用	1	25.4	18	457	28	711
	167		1 1/4	31.8	12	305	19	482

不锈钢

电弧电流	电弧电压	穿孔延时	材料厚度		建议切割速度		最大切割速度	
			in	mm	ipm	mm/min	ipm	mm/min
125A	154	0.5	1/4	6.4	150	3810	231	5867
	156	0.5	3/8	9.5	79	2006	122	3099
	161	1.0	1/2	12.7	52	1320	79	2006
	162	1.0	5/8	15.9	34	863	52	1320
	164	1.5	3/4	19.0	25	635	39	990
	166	不适用	1	25.4	15	381	23	584
	169		1 1/4	31.8	9	228	14	355

铝

电弧电流	电弧电压	穿孔延时	材料厚度		建议切割速度		最大切割速度	
			in	mm	ipm	mm/min	ipm	mm/min
125A	154	0.5	1/4	6.4	164	4165	253	6426
	157	0.5	3/8	9.5	92	2336	142	3606
	160	1.0	1/2	12.7	70	1778	108	2743
	161	1.0	5/8	15.9	50	1270	77	1955
	162	1.5	3/4	19.0	33	838	57	1447
	165	不适用	1	25.4	21	533	33	838



注意：下列切割表涉及的所有切割的割炬与工件距离均为 3.2 mm。

低碳钢

电弧电流	电弧电压	穿孔延时	材料厚度		建议切割速度		最大切割速度	
			in	mm	ipm	mm/min	ipm	mm/min
151A	153	0.5	1/4	6.4	135	3429	208	5283
	155	0.5	3/8	9.5	77	1955	119	3022
	159	1.0	1/2	12.7	57	1447	88	2235
	160	1.0	5/8	15.9	40	1016	61	1549
	161	1.5	3/4	19.0	26	660	47	1193
	163	不适用	1	25.4	18	457	28	711
	167		1 1/4	31.8	12	305	19	482

不锈钢

电弧电流	电弧电压	穿孔延时	材料厚度		建议切割速度		最大切割速度	
			in	mm	ipm	mm/min	ipm	mm/min
151A	154	0.5	1/4	6.4	150	3810	231	5867
	156	0.5	3/8	9.5	79	2006	122	3099
	161	1.0	1/2	12.7	52	1320	79	2006
	162	1.0	5/8	15.9	34	863	52	1320
	164	1.5	3/4	19.0	25	635	39	990
	166	不适用	1	25.4	15	381	23	584
	169		1 1/4	31.8	9	228	14	355

铝

电弧电流	电弧电压	穿孔延时	材料厚度		建议切割速度		最大切割速度	
			in	mm	ipm	mm/min	ipm	mm/min
151A	154	0.5	1/4	6.4	164	4165	253	6426
	157	0.5	3/8	9.5	92	2336	142	3606
	160	1.0	1/2	12.7	70	1778	108	2743
	161	1.0	5/8	15.9	50	1270	77	1955
	162	1.5	3/4	19.0	33	838	57	1447
	165	不适用	1	25.4	21	533	33	838



<p>产品型号</p>	<p>LGK-400IGBT+ (冷水机)</p>	<p>配枪 MS-400A 精细 枪经 51mm</p>	<p>冷水机 1.5HP / 1台 60KG 20L 水箱扬程 160 米</p>	<p>碳钢切割 45mm 效果切割</p>
	 <p>①水芯 ②电极 ③滤波环 ④喷嘴 ⑤内保护帽 ⑥大固定盖 ⑦外保护帽 ⑧小固定盖</p>			
<p>产品型号</p>	<p>LGK-300IGBT</p>	<p>配枪 MS-300A 精细 枪经 51mm</p>	<p>智能温控水箱 20L 扬程 160 米</p>	<p>碳钢切割 35mm 效果切割</p>
		<p>意大利 FOT 外形尺寸: 515*355*470 (mm) 包装尺寸: 720*380*520 (mm) 35KG</p> 		

<p>产品型号</p>	<p>LGK-200IGBT</p>	<p>配枪 MS-200A 精细 /经济型 200AK/ 200pro 枪经 51mm</p>	<p>智能温控水箱 10L 扬程 50 米</p>	<p>碳钢切割 25mm 效果切割</p>
		<p>外形尺寸：515*355*440 (mm) 包装尺寸：720*380*520 (mm) 25KG</p>		
	<p>枪经 40mm</p> 			
	<p>机用等离子割炬 HY101801-HAPRO</p> 			
<p>产品型号</p>	<p>LGK-200AHPRO</p>	<p>200pro / MAX200</p>	<p>智能温控内置水箱 10L 扬程 160 米 意大利 FOT</p>	<p>碳钢切割 25mm 效果切割</p>
	<p>机用等离子割炬 HY101801-HAPRO</p> 			
	<p>意大利 FOT</p> 			

产品型号	LGK-160IGBT	配枪 MS-200A 精细 /经济型 200AK		智能温控水箱 10L 扬程 50 米	碳钢切割 20mm 效果切割
		枪经 51mm			
		枪经 40mm			
产品型号	智能水箱 20L	扬程 48 米	扬程 160 米	产品特性	
			意大利(FTO)进口 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 超大铜制冷凝器 2. 单片机控制系统 3. 进口过滤滤芯 4. 温度精准显示 5. 液位不足 3/4 报警 6. 流量不足报警 7. 水温 65 度报警低于 0 度报警 8. 风机与水泵电机分开设计更利于散热 9. 水温低于 16 度风机停止工作避免冬季冻坏冷凝器, 水温高于 29 度启动降温 10. 大功率直流无刷水泵电机高寿命 11. 智能模式与普通模式一键切换 12. 满足 160A /200A/300A 等离子使用 	
产品型号	智能水箱 10L	扬程 38 米 (2020 年 8 月停产)		产品特性	

			<ul style="list-style-type: none"> 13. 超大铜制冷凝器 14. 单片机控制系统 15. 进口过滤滤芯 16. 温度精准显示 17. 液位不足 3/4 报警 18. 流量不足报警 19. 水温 65 度报警低于 0 度报警 	<ul style="list-style-type: none"> 20. 风机与水泵电机分开设计更利于散热 21. 水温低于 16 度风机停止工作避免冬季冻坏冷凝器，水温高于 29 度启动降温 22. 大功率直流无刷水泵电机高寿命 23. 智能模式与普通模式一键切换满足 160A /200A 等离子使用
<p>产品型号</p>	<p>LGK-120IGBT</p>	<p>配枪 p80</p>	<p>产品特性</p>	<p>碳钢切割 18mm 效果切割</p>
		<p>直柄割枪总成</p> 	<ul style="list-style-type: none"> 1. 网格切割 2. 拐角电流调节（防止过烧）本功能需要定制 	
<p>产品型号</p>	<p>LGK-105IGBT</p>	<p>配枪 p80</p>	<p>产品特性</p>	<p>碳钢切割 16mm 效果切割</p>

	 <p>直柄割枪总成</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 网格切割 2. 拐角电流调节（防止过烧） 本功能需要定制 		
<p>产品型号</p>	<p>LGK-125IAL (低频引弧)</p>	<p>创菲美/海宝</p>	<p>产品特性</p>	<p>碳钢切割 23mm 效果切割</p>
	 <p>创菲美A101方柄割枪布罩 制作精良</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 低频引弧抗干扰强 2. 切割垂直度高 		
	<ol style="list-style-type: none"> 1. 低频引弧抗干扰强 2. 切割垂直度高 3. 美观易插拔 		<p>碳钢切割 18mm 效果切割</p>	
<p>产品型号</p>	<p>LGK-105IAL (低频引弧)</p>	<p>创菲美/海宝</p>	<p>产品特性</p>	<p>碳钢切割 18mm 效果切割</p>



精细 200A/300A(配件标号) 枪径 51mm

200A 喷嘴孔径 (1.5mm 1.8mm 2.1mm 2.3mm 2.6mm 2.8mm)

300A/400A 喷嘴孔径 (1.8mm 2.1mm 2.3mm 2.5mm 2.8mm 3.2mm) 枪径 51 毫米

经济型 200AK 喷嘴孔径 (1.3mm 1.6mm 1.8mm 2.2mm 2.5mm) 枪径 40 毫米

电流	切割厚度	切割速度	电极	喷嘴	穿孔高度	弧压	工作气压	穿孔时间
100A	10mm	1500mm/min	200202-X	1.5孔	8mm	140V	0.45MPa	0.5 S
150A	15mm	1300mm/min	200202-X	1.8孔	9mm	145V	0.45MPa	1 S
180A	18mm	1300mm/min	200202	2.1孔	10mm	148V	0.45MPa	1 S
200A	20mm	1400mm/min	200202	2.3孔	10mm	150V	0.45MPa	1 S
200A	25mm	900mm/min	200202	2.3孔	12mm	153V	0.45MPa	1.5 S
200A	30mm	600mm/min	200202	2.3孔	13mm	158V	0.45MPa	2 S
260A	30mm	800mm/min	330302	2.6孔	13mm	158V	0.45Mpa	2S
300A	30mm	1000mm/min	330302	2.8孔	13mm	158V	0.45Mpa	2S
300A	35mm	700mm/min	300302	2.8孔	13mm	163V	0.45Mpa	2S

备注：等离子切割最佳外部配置---空压机+冷干机+精细油水分离器+工业冷水机

400A	35mm	1100mm/min	400402	2.8孔	13mm	168V	0.45Mpa	2S
400A	40mm	950 mm/min	400402	2.8孔	13mm	173V	0.45Mpa	2.5S
400A	45mm	700 mm/min	400402	3.2孔	13mm	178V	0.45Mpa	3S

补充表格（碳钢）



切割板材排版软件 CAM



切割材料	材料厚度 mm	穿孔高度 mm	切割高度 mm	切割电流 A	切割速度 mm/min
碳钢	6	4	4	90	2500
	10	6	5	100	1500
	15	10	5	160	1500
	20	11	5	200	1200
	25	12	6	200	700
	30	12	6	260	700

备注: 工作气压 0.4-0.45Mpa 气流量 300L/min 最大穿孔厚度: 32mm



低频 105AL 配件编号.

低频 105AL 配件编号

105A配件一览

OVERVIEW OF WELDING AND CUTTING EQUIPMENT



125A配件一览

OVERVIEW OF WELDING AND CUTTING EQUIPMENT



LGK-60IGBT(380V/220V) LGK-105IGBT LGK-120IGBT 使用 P80/100A/130A 割枪切割参数表)

割炬总成MS02081



等离子气体		保护气体		厚度	切割高度	弧压	切割速度	穿孔高度	穿孔时间
流量 L/min	压力 MPa	流量 L/min	压力 MPa	mm	mm	V	mm/min	mm	S
34	0.4	70	0.6	8	2	137	3000	5	0.5
				12	2	139	2500	5	0.8
				16	4	150	1800	8	1.0
				20	4	152	1200	8	1.2
				25	5.5	162	950	11	1.5
				30	5.5	166	650	边缘起弧	1.3
				32	6	168	500		1.8
				50	7	185	200		2.3



材料厚度 (mm)	穿孔高度 (mm)	切割高度 (mm)	切割电流 (A)	切割速度 (mm/min)	工作气压 (Mpa)
10	6	4	100	1600	0.45
15	7	5	160	1300	0.5
20	9	5	200	1200	0.55
22	10	5	220	1200	0.55
25	10	6	240	1200	0.55
30	12	6	300	900	0.55

碳钢

气体介质：压缩空气（干燥、洁净）

简易调整方法：

首先检查气体、电压、水压，保证切割机电源上的“电源、气压、水压”指示灯为常亮绿灯；再调整空压机，保证在 0.6Mp 启动。打开试气功能，割枪出气，调整等离子电源减压过滤阀，调至 0.4-0.45Mp 为了调整准确，要调大后再减小至所需气压。

根据板厚设置电流，弧压、穿孔高度（一般不小于 5mm）穿孔时间，先设较小速度，切割过程中逐渐加大速度，达到所需要的切割效果。

板材厚度 mm	喷嘴孔径 mm	对应电流	切割速度 mm/min	弧压 V			
1-5	1.1	40A	2000-3500	100-115			
5-15	1.3	60A	800-1600	110-130			
15-20	1.5	80A	650-1500	120-150			
25-40	1.7	100A	450-1000	130-180			
注意事项	气压 5 公斤：30-40mm 时，切割面不佳，相应电流必须使用对应喷嘴						

产品展示 | PRODUCT DISPLAY



案例

Machine plasma cutting machine: LGK-300IGBT (技术参数对照表) 米森精细 MS-300A 割枪

调整/ 电流	切割厚度	切割速度	电极	喷嘴	穿孔高度	弧压	工作气压	穿孔时间
60A	6mm	1600mm/min	200202-X	1.5 孔	5mm	120V	0.45MPa	0.4S
100A	10mm	1500mm/min	200202-X	1.5 孔	6mm	140V	0.45MPa	0.5S
150A	15mm	1300mm/min	200202	1.8 孔	6mm	145V	0.45MPa	1S
180A	18mm	1300mm/min	200202	2.1 孔	6mm	148V	0.45MPa	1S
200A	20mm	1400mm/min	200202	2.1 孔	8mm	150V	0.45MPa	1S
200A	25mm	900mm/min	200202	2.3 孔	8mm	153V	0.45MPa	1.5S
200A	30mm	600mm/min	200202	2.3 孔	10mm	158V	0.45MPa	2S
260A	30mm	800mm/min	330302	2.6 孔	10mm	158V	0.45MPa	2S
290A	30mm	1000mm/min	330302	2.8 孔	10mm	158V	0.45MPa	2S
300A	35mm	700mm/min	330302	2.8 孔	12mm	163V	0.45MPa	2S

Machine plasma cutting machine: LGK-300IGBT (技术参数对照表) 米森精细 MS-300A 割枪 同电流参数值

调整/ 电流	切割厚度	切割速度	穿孔高度	切割高度	弧压	工作气压	穿孔时间
300A	6mm	4850mm/min	3mm	2mm	145V	0.45 MPa	0.3S
300A	10mm	3550mm/min	3.5mm	3mm	148 V	0.45 MPa	0.5 S
300A	15mm	2200mm/min	5mm	4mm	155 V	0.45 MPa	0.8 S
300A	18mm	2000mm/min	8mm	4.5mm	158 V	0.45 MPa	1.0 S
300A	20mm	1400mm/min	9.6mm	4.8mm	160 V	0.45 MPa	1.4 S
300A	25mm	1200 mm/min	10mm	6mm	168 V	0.45 MPa	1.5 S
300A	30mm	950mm/min	12mm	6.5mm	172 V	0.45 MPa	2.3 S
300A	32mm	780 mm/min	12mm	6.5mm	172 V	0.45 MPa	2.3 S
300A	35mm	750 mm/min	13mm	6.5mm	176 V	0.45 MPa	2.5 S



弧压输出: Arc voltage(1:1 的电弧输出, 插头 1 脚为电弧正极+, 2 脚为电弧负极-)。

控制讯号: Control signal(等离子体的起弧讯号)

成功讯号: Successful signal(弧反馈输出, 送到 CNC 的弧压使能输入端)

拐角讯号: Corner signal(CNC 拐角讯号, DC24V 高电平有效, 1 脚为正极+, 2 脚为负极, 高电平时可以切换成拐角设定电流低电平时恢复切割设定电流, 切割过程中可以反复切换(使用切割场合为比较薄的板材切割, 防止板材过烧)。

网格切割: 适用场合为连续网状板材切割, 等离子可以连续不断弧提高切割效率。

压力表调节流程:

1. 将电源都气源都打开。
2. 将面板上的调压阀以逆时针方向旋转至最小。
3. 将面板上的试气开关打开, 把气管内的余气放掉, 然后关闭试气开关。

4. 再以顺时针方向调整调压阀。让气压显示为切割需要的压力。

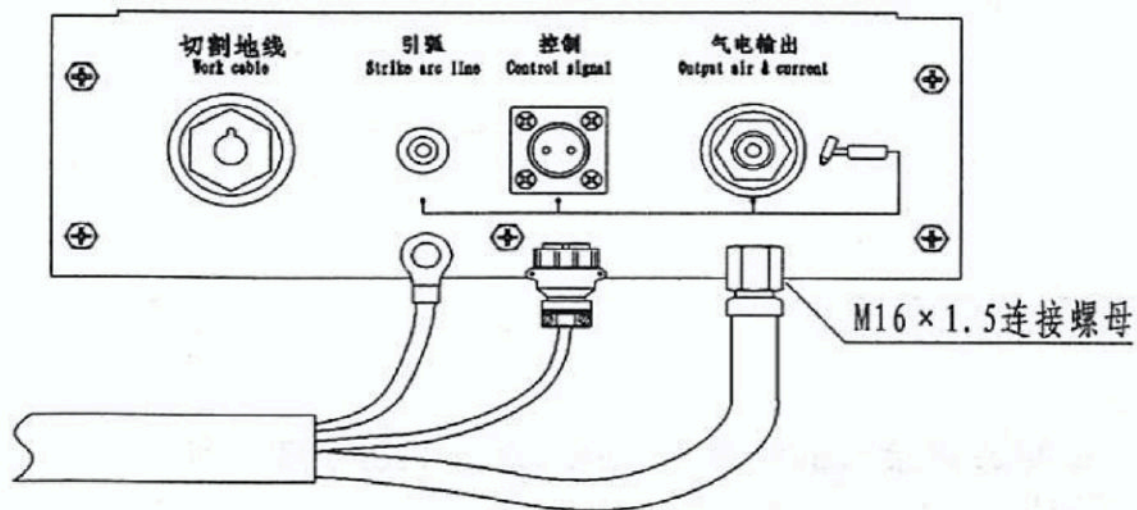
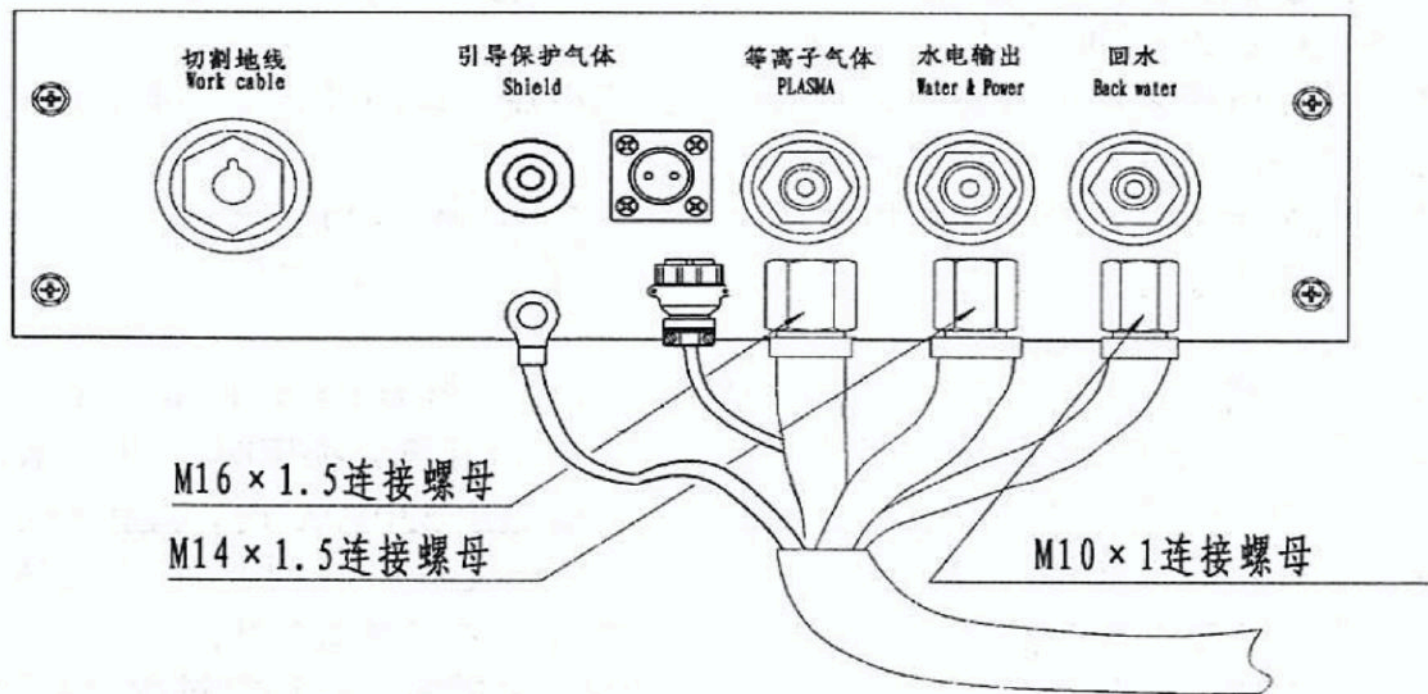
例如: 120A 等离子以下机器设置为 450kpa, 200A 等离子为 500~600kpa 调好后按下调压阀旋钮锁定即可。第二次开机以后只要开等离子电源和气源就可以了。

弧压输出 (1+, 2-) ===接调高器的弧压输入 (弧压值 1: 1)

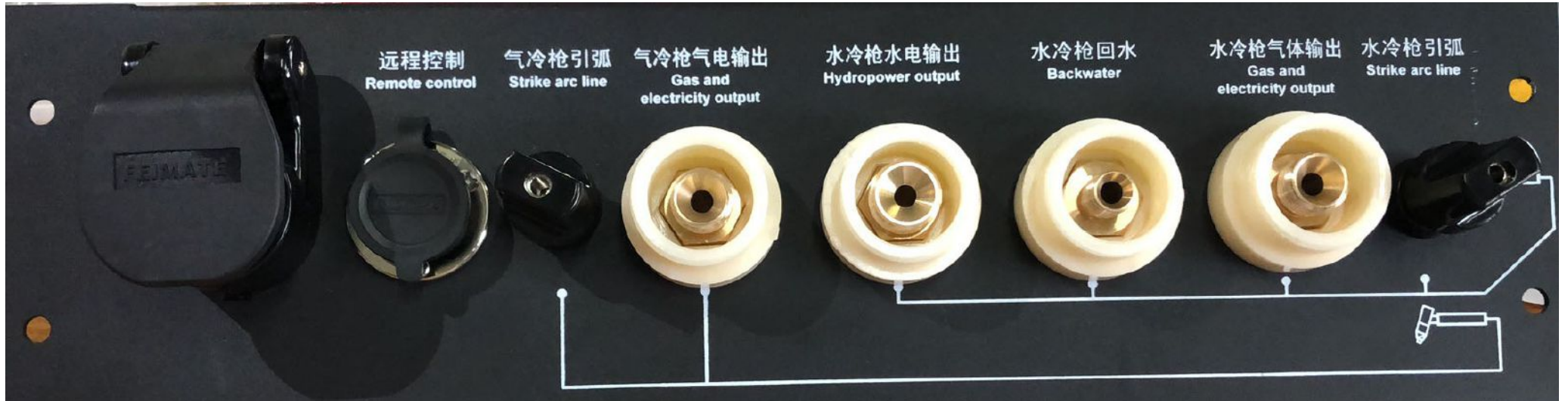
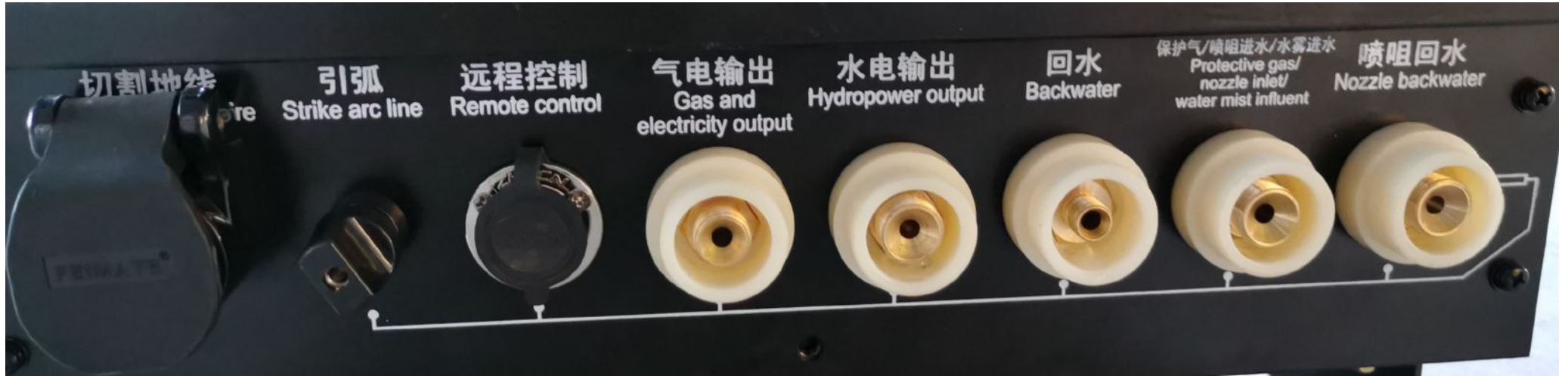
控制讯号 (起弧开关) ===接系统或调高器起弧

成功讯号 =====接系统或起弧成功反馈

拐角讯号 =====接系统拐角 (定制功能适用于薄板切割)

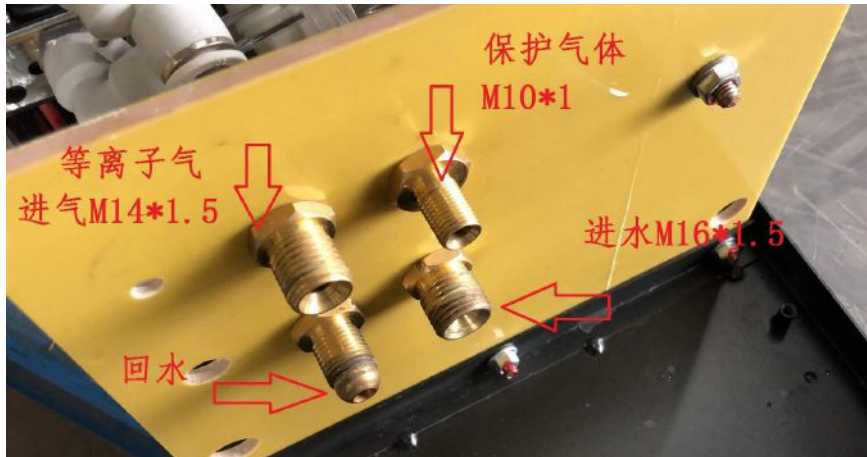


LGK-XXX 系列切割机外部电气连接示意图



空气割枪/水冷割枪双用模块

LGK-200AH (pro) 高频箱气电接头 (双路气源空气/氧气)



- M16*1.5 进水同时也是主电缆 16 平方
- M14*1.5 进气
- M10*1.0 保护气体同时也是高频引弧线

智能冷水机（意大利 FOT 进口水泵高扬程，快速降温冷却耗材，提高耗材使用寿命 30%-50%）



米森等离子割枪冷却+安全管理系统：

1. 超大铜质冷凝器
2. 单片机芯片控制系统
3. 进口过滤滤芯
4. 温度精准显示液位不足3/4报警
5. 流量不足报警
6. 水温超65度报警 水温低于0度也会报警
7. 风机与水泵电机分开设计
8. 水温低于16度风机停止工作避免冬天冻坏冷凝器
9. 水温高于29度风机启动工作
10. 大功率直流无刷水泵电机寿命超长
11. 智能与普通模式选择另加输出接口
12. 水箱实测足够满足160A 200A 300A大功率等离子割枪冷却循环


型号：10L(扬程42米)
20L(扬程160米) 同样耗材节省2/3



水箱通讯
Water tank communication

Intelligent communication

水箱通讯1#-智能水箱1#
水箱通讯3#-智能水箱3#

为用户节省30%-50%
耗材成本

我们只关心用户体验



我们只关心用户体验！