



katalog



SVAROG 85 PLASMA SYN
SVAROG 105 PLASMA SYN
SVAROG 125 PLASMA SYN

SVAROG 85 PLASMA SYN SVAROG 105 PLASMA SYN SVAROG 125 PLASMA SYN

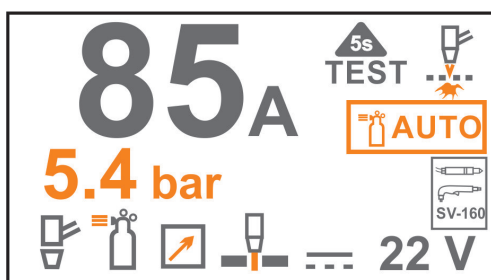
Plasmový řezací stroj

Stroj SVAROG PLASMA je určen pro řezání kovů na základě moderní technologie dělení materiálu prostřednictvím tenkého paprsku plazmového plynu.

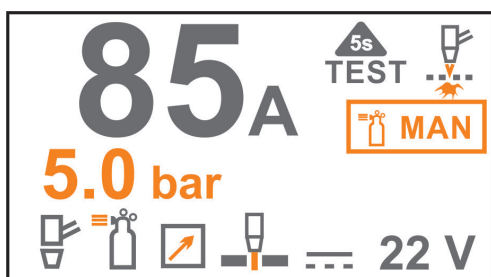
Tato technologie má oproti jiným metodám

- několik předností:
- Vysoká rychlost řezání
- Kvalitní řez s minimální oblastí změněné struktury materiálu
- Menší tepelné deformace řezaného materiálu
- Možnost řezání uhlíkových a vysoce legovaných, nerezových ocelí a neželezných kovů
- Metoda nevyžaduje žádné speciální plyny
- Menší náklady

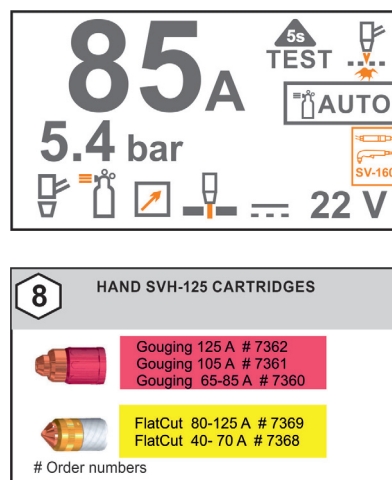
1. SVAROG PLASMA je vybaven proporcionální ventilem, který umožní přesné nastavení požadovaného pracovního tlaku plynu a zobrazení hodnoty tlaku na displeji. Proporční ventil umožňuje přesně nastavit potřebný tlak, respektive průtok plynu a umožní vysokou přesnost řezání.



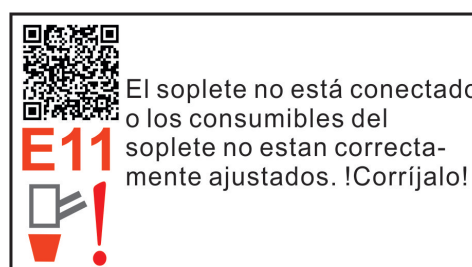
2. Také ruční nastavení tlaku řezného plynu lze upravit přímo z ovládacího panelu.



3. Invertory jsou schopné samy detekovat typ připojeného hořáku a zobrazit seznam vhodného spotřebního materiálu.



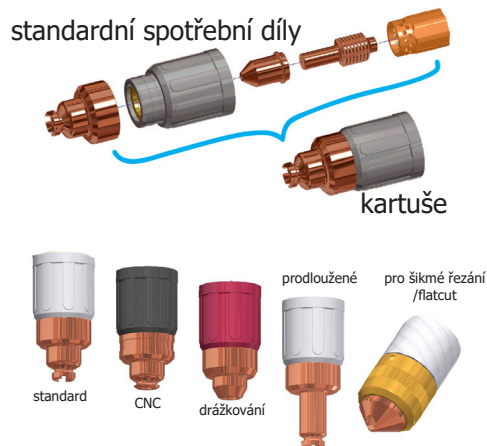
4. Můžete si vybrat ze 7 jazyků ovládání. Poté se i chybové kódy a řešení zobrazí v příslušném jazyku. Další jazyky jsou dostupné pomocí QR kódu.



Originální systém SV-FIT umožňuje s malými náklady si vybírat mezi různými těly hořáku (15, 75 nebo 90 stupňů), různými výkony (hořák SVH-105 ušetří spoustu tlakového vzduchu oproti hořáku SVH-125). Snadným odmontováním můžete hořák se standardní krátkou rukojetí nahradit hořákem s prodlouženou rukojetí dlouhou až 130 cm. Pořízením prodloužovacího kabelu můžete hořák snadno prodloužit o 6 m.



Hořáky SV používají tradiční spotřební materiál nebo mohou používat kartušový systém.



Technická data

ČESKY	U.	SVAROG 85 plasma	SVAROG 105 plasma	SVAROG 125 plasma
Sítové napětí	V/Hz	3 x 400/50-60	3 x 400/50-60	3 x 400/50-60
Rozsah řezacího proudu	A	20 - 85	20 - 105	20/88,0 - 125/170,0
Napětí naprázdno U_{20}	V	330	330	400
Jištění	A	32 @	@32 (@ 40)	32 @
Max. efektivní proud I_{eff}	A	26,7	31,9 (36,7)	44,0
Řezací proud (DZ=100%) I_2	A	85	95 (105)	125
Řezací proud (DZ=60%) I_2	A	85	105	125
Řezací proud (DZ=x%) I_2	A	100%=85	100%=95 (100%=105)	100%=125
Krytí		IP 23 S	IP 23 S	IP 23 S
Normy		ČSN EN IEC 60974-1, ČSN EN 60974-10 cl. A	ČSN EN IEC 60974-1, ČSN EN 60974-10 cl. A	ČSN EN IEC 60974-1, ČSN EN 60974-10 cl. A
Rozměry (š x d x v)	mm	378 x 696 x 619	377 x 802 x 621	378 x 801 x 619
Hmotnost	kg	39,6	47,7	49,0
Účinnost	%	90	87	92
Příkon v klidovém stavu P10	W	24	25	37
Pracovní teplota okolí	°C	-10 ÷ +40	-10 ÷ +40	-10 ÷ +40
Relativní vlhkost	%	90	90	90
Nadmořská výška	m	max. 1000 m	max. 1000 m	max. 1000 m
Hořáky				
Max. vstupní tlak vzduchu	bar	8,5	8,5	8,5
Pracovní tlak (řezání, hořák SVH/SVS 125/6,7-9m)	bar	5,0 - 5,5 (SVH/SVS 105)	5,0 - 5,5 (SVH/SVS 105)	5,0 - 6,0 (SVH/SVS 125)
Pracovní tlak (drážkování, hořák SVH-125 6,7m)	bar	3,5 - 4,5 (SVH/SVS 105)	4,8 (SVH/SVS 105)	4,0 - 4,5 (SVH/SVS 125)
Spotřeba vzduchu při 125 A (hořák SVH/SVS 125/6,7-9m)	l/min	205 (SVH/SVS 105)	240 (SVH/SVS 105)	295 (SVH/SVS 125)
Zapalování oblouku		pneu-mechanic	pneu-mechanic	pneu-mechanic
Řezné parametry (jemnozrná ocel)				
Produktivní propich/řez (I_{2max})*	mm	20*	22*	25*
Produktivní propich/řez (I_2 DZ=100%)**	mm	20**	22**	25**
Maximální propich/řez (I_{2max} ***)	mm	25***	32***	35***
Max. řez (oddělení) (boční start) (I_{2max})	mm	35	50	55
Kvalitní řez (I_{2max}) ^Δ	Jemnozrná ocel	mm	30 ^Δ	50 ^Δ
	Nerez	mm	26 ^Δ	45 ^Δ
	Hliník	mm	20 ^Δ	35 ^Δ
	Měď	mm	16 ^Δ	30 ^Δ
Max produktivní řezná rychlost^{ΔΔ}				
6 mm	m/min	5,09 ^{ΔΔ}	5,09 ^{ΔΔ}	7,10 ^{ΔΔ}
12 mm	m/min	2,06 ^{ΔΔ}	2,06 ^{ΔΔ}	2,51 ^{ΔΔ}
25 mm	m/min	0,58 ^{ΔΔ}	0,58 ^{ΔΔ}	0,82 ^{ΔΔ}
32 mm	m/min	-	0,31 ^{ΔΔ}	0,31 ^{ΔΔ}
40 mm	m/min	-	0,21 ^{ΔΔ}	0,37 ^{ΔΔ}

Vysvětlivky

Produktivní propich/řez (I_{2max})*

Pálící proces, kdy je plasma nastavena na maximální řezací proud, a je dosaženo dobré kvality řezu při relativně vysoké rychlosti řezání.

Produktivní propich/řez (I_2 DZ=100%)**

Pálící proces, kdy je plasma nastavena na řezací proud, který odpovídá 100 % zatěžovateli, a je dosaženo dobré kvality řezu při relativně vysoké rychlosti řezání.

Max. propich/řez (I_{2max} ***)

Pálící proces, kdy je plasma nastavena na maximální řezací proud, a je dosaženo uspokojivé kvality řezu.

Max. řez (oddělení) (boční start) (I_{2max})

Pálící proces, kdy je plasma nastavena na maximální řezací proud, a je dosaženo uspokojivé oddělení materiálu.

Kvalitní řez (I_{2max})^Δ Pálící proces, kdy je plasma nastavena na maximální řezací proud, a je dosaženo dobré kvality řezu.

Max produktivní řezná rychlost^{ΔΔ} Max. rychlost řezu která zajistí dobrou kvalitu řezu při maximálním řezacím proudu.





Váš prodejce/Your dealer:

ALFA IN a.s.
č.p. 74, 675 21 Nová Ves u Třebíče
Czech Republic

www.alfain.eu, obchod@alfain.eu
tel.: +420 568 840 009

GPS: 49°15'10.305"N, 15°47'20.698"E

