



katalog



PLASMOVÉ ŘEZACÍ INVERTORY SVAROG

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

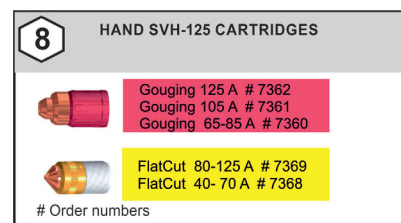
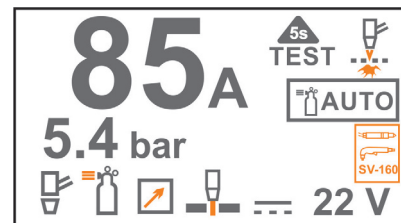
1. SVAROG PLASMA je vybaven proporcionální ventil, který umožní přesné nastavení požadovaného pracovního tlaku plynu a zobrazení hodnoty tlaku na displeji. Proporční ventil umožňuje přesně nastavit potřebný tlak, respektive průtok plynu a umožní vysokou přesnost řezání.



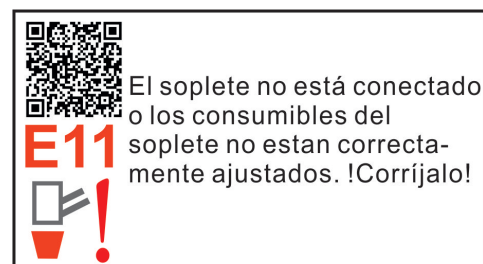
2. Také ruční nastavení tlaku řezného plynu lze upravit přímo z ovládacího panelu.



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



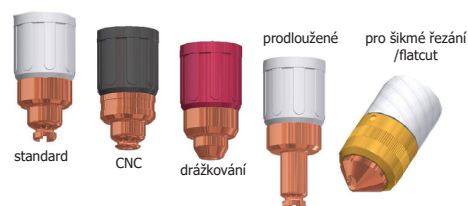
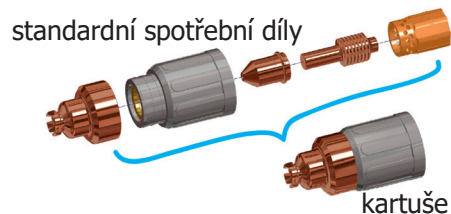
4. Můžete si vybrat ze 7 jazyků ovládání. Poté se i chybové kódy a řešení zobrazí v příslušném jazyku. Další jazyky jsou dostupné pomocí QR kódu.



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
Síťové 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 $I_{\text{eff}}$	A	26,7	31,9 (36,7)	44,0
Řezací proud (DZ=100%) $I_1$	A	85	95 (105)	125
Řezací proud (DZ=60%) $I_2$	A	85	105	125
Řezací proud (DZ=x%) $I_x$	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
<b>Hořáky</b>				
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
<b>Řezné parametry (jemnozrná ocel)</b>				
Produktivní propich/řez ( $I_{2\text{max}}$ )*	mm	20*	22*	25*
Produktivní propich/řez ( $I_2$ , DZ=100%)**	mm	20**	22**	25**
Maximální propich/řez ( $I_{2\text{max}}$ )***	mm	25***	32***	35***
Max. řez (oddělení) (boční start) ( $I_{2\text{max}}$ )	mm	35	50	55
Jemnozrná ocel	mm	30 <sup>Δ</sup>	45 <sup>Δ</sup>	50 <sup>Δ</sup>
Nerez	mm	26 <sup>Δ</sup>	40 <sup>Δ</sup>	45 <sup>Δ</sup>
Hliník	mm	20 <sup>Δ</sup>	30 <sup>Δ</sup>	35 <sup>Δ</sup>
Měď	mm	16 <sup>Δ</sup>	25 <sup>Δ</sup>	30 <sup>Δ</sup>
<b>Max produktivní řezná rychlost<sup>ΔΔ</sup></b>				
6 mm	m/min	5,09 <sup>ΔΔ</sup>	5,09 <sup>ΔΔ</sup>	7,10 <sup>ΔΔ</sup>
12 mm	m/min	2,06 <sup>ΔΔ</sup>	2,06 <sup>ΔΔ</sup>	2,51 <sup>ΔΔ</sup>
25 mm	m/min	0,58 <sup>ΔΔ</sup>	0,58 <sup>ΔΔ</sup>	0,82 <sup>ΔΔ</sup>
32 mm	m/min	-	0,31 <sup>ΔΔ</sup>	0,31 <sup>ΔΔ</sup>
40 mm	m/min	-	0,21 <sup>ΔΔ</sup>	0,37 <sup>ΔΔ</sup>

### Vysvětlivky

#### Produktivní propich/řez ( $I_{2\text{max}}$ )\*

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 ( $I_{2\text{max}}$ )\*\*\*

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

#### Max. řez (oddělení) (boční start) ( $I_{2\text{max}}$ )

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

**Kvalitní řez ( $I_{2\text{max}}$ )<sup>Δ</sup>** Pálící proces, kdy je plasma nastavena na maximální řezací proud, a je dosaženo dobré kvality řezu.

**Max produktivní řezná rychlost<sup>ΔΔ</sup>** Max. rychlost řezu která zajistí dobrou kvalitu řezu při maximálním řezacím proudu.



SVH-105



SVS-105



SVH-125



SVS-125



Váš prodejce/Your dealer:

**ALFA IN a.s.**

č.p. 74, 675 21 Nová Ves u Třebíče  
Czech Republic

**[www.alfain.eu](http://www.alfain.eu), [obchod@alfain.eu](mailto:obchod@alfain.eu)**

tel.: +420 568 840 009

GPS: 49°15'10.305"N, 15°47'20.698"E

