



ŘEZACÍ PORTÁLY



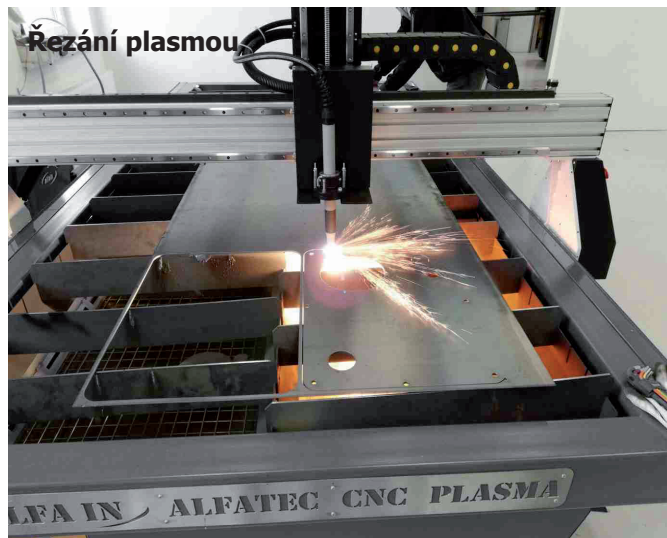
ŘEZACÍ PORTÁLY ALFATEC

ALFATEC

CNC stoly
pro termické dělení plasmou
nebo plamenem

Řezací portály CNC ALFATEC

Naším cílem je vyrábět vysoce kvalitní a spolehlivá zařízení. Dlouholeté zkušenosti v této oblasti nám potvrzují, že vyrábět a nabízet levná zařízení s nevalnou přesností a krátkodobou životností je pro nás nepřijatelné. Vyrábíme celou řadu typů těchto zařízení, rozdělených dle velikosti a typu použití. V naší nabídce nechybí široká škála příslušenství.



Frézování - lze použít jakákoliv ruční nebo strojní frézku, případně gravírovací nebo vrtací hlavu



Seznam vyráběných typů CNC ALFATEC

Typové označení	Název	Efekt. řezná oblast mm	Typová řada	Způsob odsávání
CNC17	ALFATEC CNC 1,25x1,25	1250x1250	Ekonom	Centrální
CNC01.3	ALFATEC CNC kompaktní řezací portál 1x2 m sekční	1000x2000	Profi	Sekční
CNC01.6	ALFATEC CNC kompaktní řezací portál 1x2 m vanový	1000x2000	Ekonom	Centrální
CNC01.1	ALFATEC CNC kompaktní řezací portál 1,5x3 m 3 sekce	1500x3000	Profi	Sekční
CNC01.5	ALFATEC CNC kompaktní řezací portál 1,5x3 m vanový	1500x3000	Ekonom	Centrální
CNC01.7	ALFATEC CNC kompaktní řezací portál 2x3 m sekční	2000x3000	Profi	Sekční
CNC01.2	ALFATEC CNC kompaktní řezací portál 2x4 m sekční	2000x4000	Profi	Sekční
CNC01.4	ALFATEC CNC kompaktní řezací portál 2x6 m sekční	2000x6000	Profi	Sekční

Proč si vybrat naše řešení?

- Máme dlouholeté zkušenosti v této oblasti s mnoha referencemi
- Zajišťujeme kompletní poradenství, vývoj, výrobu, záruční i pozáruční servis
- Veškeré náhradní a spotřební díly vedeme skladem
- Vyvíjíme a vyrábíme rovněž plasmové zdroje a různá příslušenství k těmto řezacím portálům
- Naše zařízení jsou víceúčelová, jak pro dělení materiálu plasmou, tak plamenem
- Velmi robustní konstrukce, která odolává vysokým teplotám při dlouhodobém nepřetržitém provozu nebo při dělení velmi silných materiálů. Nosnost stolu 500 kg/m², sekční nebo centrální typ odsávání s přípravou k napojení na filtrační/odsávací jednotku.
- Z-ová osa je vybavena THC (adaptivním řízením výšky hořáku nad materiálem) a také bezpečnostním držákem hořáku, který automaticky chrání hořák před mechanickým poškozením, další výhodou je možnost úhlového natočení hořáku vůči materiálu.
- Zařízení je vybaveno referenčními čidly, koncovými čidly a bezpečnostními čidly.
- Pohyby ve všech osách jsou realizovány výkonnými motory se zpětnou vazbou, společně s planetovými převodovkami a přesným lineárním vedením, včetně šikmých hřebenů.
- Pro ovládání zařízení nepoužíváme žádné primitivní řízení typu MACH, ale velmi komfortní uživatelské prostředí pro snadnou obsluhu a nastavení zařízení. Součástí zařízení je ovládací pult vybavený barevným 24" grafickým monitorem.
- Algoritmy pracovního procesu jsou detailně zpracovány pro nejnáročnější požadavky s možností uživatelské modifikace celé řady parametrů.
- Nové verze zařízení disponují automatickým dálkovým řízením výstupního proudu plasmového zdroje dle síly a typu děleného materiálu.
- V režimu „pálení plamenem“ algoritmy systému zajišťují automatické zapalování/zhášení plamene, automatický přehřev atd. Systém je rovněž připraven pro integraci proporčních ventilů s možností kontinuální regulace průtoku jednotlivých plynů.
- Portály ALFATEC lze upravit například pro účely frézování, gravírování nebo sváření.
- Na zařízení poskytujeme 2 letou záruční dobu.

Základní sestava



Ovládací panel – řídicí a ovládací jednotka

Pohonné jednotky – osy XYZ (krokové motory + převodovky, lineární vedení, hřebeny)

Sekčně nebo centrálně odsávaný stůl, včetně pálicího roštu

Volitelné příslušenství

Strojní hořáky



Koaxiální kabely



Plasmové zdroje / inventory



Odsávání/filtrace



Autogen



Rotační osa ALFATUBECUT



Frézka



Zde můžete shlédnout video z naší instalace řezacího stolu



Typová řada Profi

Stoly se vyrábí v pěti různých velikostech.

Kód	Název
CNC01.3	ALFATEC CNC kompaktní řezací portál 1x2 m 2 sekce
CNC01.1	ALFATEC CNC kompaktní řezací portál 1,5x3 m 3 sekce
CNC01.7	ALFATEC CNC kompaktní řezací portál 2x3 m 3 sekce
CNC01.2	ALFATEC CNC kompaktní řezací portál 2x4 m 4 sekce
CNC01.4	ALFATEC CNC kompaktní řezací portál 2x6 m 6 sekcí



Řezací portály ALFATEC řady PROFI se sekčním typem odsávání jsou charakteristické velmi kvalitní, robustní konstrukcí. Způsob odsávání škodlivých zplodin je řešen pomocí speciálního sekčně odsávaného stolu (s 2 až 6 nezávislými sekcemi, dle velikosti stolu, vybavené pneumatickým otevíráním klapek) s velmi vysokou účinností odsávání. Stoly jsou připravené k napojení na filtrační a odsávací jednotku nebo výkonný ventilátor (na přání můžeme nabídnout).

Pohyby v osách XYZ jsou realizovány prostřednictvím 4 výkonných motorů se zpětnou vazbou, doplněných o planetové převodovky, v kombinaci s přesným lineárním vedením a (šikmými) hřebenovými převody. Celá konstrukce je navržena s důrazem na jednoduchou údržbu a snadnou, intuitivní obsluhu. Tyto řezací portály jsou primárně určeny pro dělení materiálu plazmovou technologií, ale lze ho doplnit například sadou pro dělení plamenem nebo přidavným zařízením pro práci s potrubím.

System je vybaven adaptivním řízením výšky hořáku nad materiálem (THC), aktivním během procesu pálení.

Nedílnou součástí těchto zařízení je bezpečné uchycení hořáku pomocí speciálního držáku, který zajistí ochranu hořáku vůči jeho mechanickému poškození

(například při vzpříčení páleného materiálu). Pomocí stavěcího šroubu lze korigovat úhlové natočení hořáku vůči dělenému materiálu.

Maximální zatížení stolu je 550 kg/m².



Můžete shlédnout video na YouTube



Typová řada Ekonom

Stoly se vyrábí ve třech různých velikostech.

Kód	Název
CNC17	ALFATEC CNC kompaktní řezná plocha 1,25x1,25 m, vanový
CNC01.6	ALFATEC CNC kompaktní řezací portál 1x2 m vanový
CNC01.5	ALFATEC CNC kompaktní řezací portál 1,5x3 m vanový

Jedná se o ekonomickou variantu řezacích portálů ALFATEC. Oproti typové řadě PROFI jsou projektovány pro centrální (nikoliv sekční) způsob odsávání škodlivých zplodin s nižší účinností a méně robustní konstrukcí.

Maximální zatížení stolu je 400 kg/m².

Ostatní parametry resp. vybavení této řady je shodné s řadou PROFI.



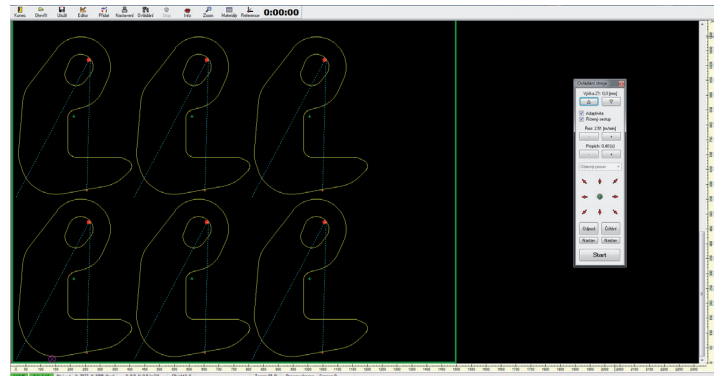
CNC01.6 ALFATEC CNC kompaktní řezací portál 1x2 m vanový
Vanový stůl s centrálním způsobem odsávání.



CNC17 ALFATEC CNC
kompaktní řezná plocha 1,25x1,25 m
Vanový stůl s centrálním způsobem odsávání.



Součástí každého zařízení ALFATEC je ergonomicky řešený **ovládací pult**, vybavený monitorem s vysokým rozlišením a úhlopříčkou 24" (na přání s dotykovým displejem) pro maximální komfort obsluhy. Ovládací pult obsahuje výkonné miniPC, bezpečnostní relé, napájecí zdroje a ovládací prvky. Připojení k počítačové síti je realizováno prostřednictvím Wi-Fi nebo kabelem. Počítač pracuje pod operačním systémem Windows 7/8/10. Předinstalovaný software: CutComp, WRYKRYS.

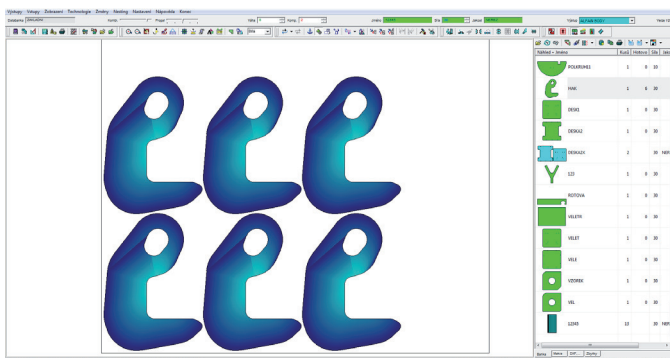
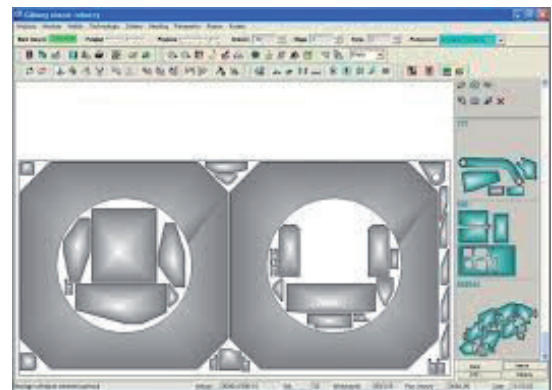
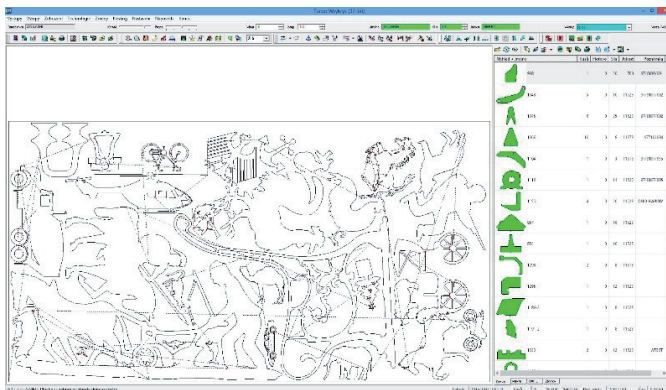


Ovládací program CutCOMP

Ovládací program CutComp je softwarová část řídicího systému, která má za úkol poskytnout rozhraní mezi celým systémem stroje a operátorem. Program pracuje na platformě OS Windows XP/7/8/10. Obsluha ovládá zařízení pomocí bezdrátové klávesnice a myši. Uživatelské rozhraní je velmi komfortní a intuitivní s širokými možnostmi optimalizace celého procesu.

Všechna zařízení ALFATEC lze integrovat (prostřednictvím WIFI nebo kabelem) do počítačové sítě a díky tomu například sdílet podkladové (DWG, DXF) soubory nebo dálkově diagnostikovat chování celého systému atd.

Softwarová část lze rozšířit o technologický **program WRYKRYS** pro snadnou přípravu pálicích plánů.



Technologický program WRYKRYS

Technická data ALFATEC	Typová řada PROFI	Typová řada EKONOM
Technologie	Plazma/Plamen/Graviování	
Pohony pro osy XYZ	4x výkonné motory s enkodéry	
Převodovky	Planetové	
Ovládací software	CutComp	
Technologický software	WRYKRYŠ	
Pohyb v ose X,Y	Šikmé hřebeny, lineární vedení	
Pohyb v ose Z	Šroubovice, lineární vedení	
Přesnost přejezdu	0,01 mm/krok	
Rychlost přejezdu (XY)	0-18000 mm /min	
Řezná rychlost	0-12000 mm/min	
Přesnost polohování	±0.1 mm	
Napájení	230 V 50 Hz	
Hlídní kolize hořáku	Ano	
Automatické řízení výšky hořáku	Ano	
Možnost automatického řízení výkonu plasmového zdroje	Ano	
Počet ind. čidel/koncových spínačů	6/3	
Počet bezpečnostních tlačítek	3	
Způsob odsávání	Sekční	Centrální
Maximální zatížení stolu	550 kg/m ²	400 kg/m ²
Elektrický příkon celkový	Dle velikosti	

Volitelná příslušenství

Doporučené plasmové zdroje

Kód	Název
5.0281-1.1	PEGAS 101 plazma CNC plasmový zdroj vhodný pro produktivní strojní řezání materiálu do tloušťky cca 15 mm
5.0288-1.1	PEGAS 121 plazma CNC plasmový zdroj vhodný pro produktivní strojní řezání materiálu do tloušťky cca 25 mm
5.0238	SVAROG 105 PLAZMA CNC plasmový zdroj vhodný pro produktivní strojní řezání materiálu do tloušťky cca 32 mm

Technická data plasmových zdrojů

	Pegas 101 plazma CNC	Pegas 121 plazma CNC	Svarog 105 plazma plazma CNC
Sítové napětí	3 x 400V	3 x 400V	3 x 400V
Rozsah řezacího proudu	20 - 100 A	20 - 120 A	20 - 105 A
Jištění	32 @	32 @	@ 40 (@32)
Řezací proud (DZ=100%) I ₂	100 A	100 A	105 (95)
Řezací proud (DZ=60%) I ₂	100 A	120 A	105 (105)
Produktivní propich/řez (I ₂ max)	12	20	22
Produktivní propich/řez (I ₂ @DZ=100%)	12	12	22
Maximální propich/řez (I ₂ max)	15	25	32
Boční start/řez (I ₂ max)	30	45	50
Max. vstupní tlak vzduchu	8,5 barů	8,5 barů	8,5 barů
Pracovní tlak	5,0 barů	5,0 barů	5,0 barů
Spotřeba vzduchu	240 l/min	295 l/min	240 l/min
Zapalování oblouku	pneu-mechanic	pneu-mechanic	pneu-mechanic
Regulace proudu	plynulá	plynulá	plynulá
Hmotnost	32,4 kg	32,4 kg	46,7 kg



Strojní plasmové hořáky

Technická data strojních hořáků

7103 Kabel koax. 9,0 m 6 PIN
7088 Kabel koax. prodlužovací 6,0 m 6 PIN



6990-2 Hořák Plasma
 SVS-105 0,2 m strojní



7179 Hořák Plasma
 SVS-125 0,2 m strojní



QR kod pro katalogový list hořáku
 včetně spotřebních dílů



Chlazení	plynem chlazený	plynem chlazený
Zatěžovatel	60% = 105A	60% = 125A
Plyn	Air/N2	Air/N2
Tlak	5,0-5,5 bar	5,0-6,0 bar
Průtok plynu	240 l/min	295 l/min
Zapalování	bez HF	bez HF

Plasmové zdroje technologie Ultra-Cut

Jedná se o vysoce přesné plasmové systémy s vynikající kvalitou řezu, zejména pro nerez materiály, kde je využit unikátní systém sekundární vodní mlhy. Systém je vybaven vodou chlazeným vysoce kvalitním strojním hořákem.

Automatické řízení plynu
 Digitální řízení průtoku pro optimalizované a snadné nastavení při četných změnách mezi materiály a tloušťkami. Nulnost v případě značení argonem a rychlém přechodu mezi řezáním a značením.

Hořák XT
 Nejrychlejší výměny spotřebního materiálu s technologií SpeedLock pro snížení prostoje.

Ruční řízení plynu
 Nabízí spolehlivý výkon se stabilním průtokem plynu a řízením tlaku.

Elektronický spouštěč oblouku
 Pro snížení vysokofrekvenčních emisí a eliminaci vzniku elektrického rušení.

- Mikroprocesorové řízení pro optimalizovanou kvalitu řezání a životnost součástí.
- StepUP™ Bloky svařovacího invertoru mohou být snadno přidány, aby se tak zvýšila kapacita řezání.

QR kod pro katalogový list
 plasmových zdrojů ULTRA-CUT



Technická data

		Ultra-CUT 100 XT	Ultra-CUT 200 XT	Ultra-CUT 300 XT	Ultra-CUT 400 XT
Měkká ocel	produkční děrování	15 mm	25 mm	40 mm	50 mm
	max. kapacita děrování	15 mm	40 mm	45 mm	50 mm
	Edge start	20 mm	65 mm	75 mm	90 mm
Nerezová ocel	produkční děrování	15 mm	25 mm	25 mm	50 mm
	max. kapacita děrování	15 mm	25 mm	30 mm	50 mm
	Edge start	20 mm	50 mm	50 mm	100 mm
Hliník	produkční děrování	15 mm	20 mm	25 mm	50 mm
	max. kapacita děrování	15 mm	25 mm	30 mm	60 mm
	Edge start	20 mm	50 mm	50 mm	90 mm

PEGAS 101 plasma CNC PEGAS 121 plasma CNC

IGBT PFC inverter
malý rozměry, velký výkonem
těžká strojírenská výroba
průmyslová výroba

Tyto invertory jsou vhodné pro produktivní strojní řezání materiálu do tloušťky cca 12 mm (Pegas 101 plasma CNC) nebo 20 mm (Pegas 121 plasma CNC).

Technická data

Parametr	Pegas 101	Pegas 121
Síťové napětí	3 x 400V	3 x 400V
Rozsah řezacího proudu	20 - 100 A	20 - 120 A
Jištění	32 @	32 @
Řezací proud (DZ=100%) I_2	100 A	100 A
Řezací proud (DZ=60%) I_2	100 A	120 A
Jemnozrná ocel		
Produktivní propich/řez ($I_{2,max}$)	12	20
Produktivní propich/řez ($I_{2,DZ=100\%}$)	12	12
Maximální propich/řez ($I_{2,max}$)	15	25
Boční start/řez ($I_{2,max}$)	30	45
Max. vstupní tlak vzduchu	8,5 barů	8,5 barů
Pracovní tlak	5,0 barů	5,0 barů
Spotřeba vzduchu	295 l/min	295 l/min
Zapalování oblouku	pneu-mechanic	pneu-mechanic
Regulace proudu	plynulá	plynulá
Hmotnost	32,4 kg	32,4 kg



Díky madlu je snadno přenosný

Hodnota řezacího proudu

Kontrolka zapnutí - zelená LED

Kontrolka přehřátí - žlutá LED

Potenciometr nastavení řezacího proudu

Centrální konektor hořáku

Konektor CNC

Manometr

LED porucha dodávky vzduchu nebo chyba stavu hořáku

LED hoření oblouku

Přepínač CUT – režim řezání/AIR režim nastavení tlaku vzduchu/řezání děrovacích plechů

Zemnicí kabel



Informace pro objednání

Ilustrace	Obj. číslo	Popis
	5.0281-1.1	PEGAS 101 PLASMA CNC+zemnicí kabeli
	5.0288-1.1	PEGAS 121 PLASMA CNC+zemnicí kabel
	6990-2	Hořák Plasma SVS-105 0,2 m strojní
	7179	Hořák Plasma SVS-125 0,2 m strojní
	7103	Kabel koax. 9,0 m SV-105, SV-125 6 PIN PIN
	5302	Filter vzduchový AT 1000
	5303	Vložka filtrační AT 1000
	5304	Sada pro filtr Plasma

Hořák strojní

Hořák a kabely

Poz.	Kód	Název
	6990-2	Hořák Plasma SVS-105 0,2 m strojní
A	7076	Kabel koax. 6,7 m SV-105/125 6 PIN
	7103	Kabel koax. 9,0 m SV-105, SV-125 6 PIN
B	7088	Kabel koax. prodlužovací 6,0 m SV-105/125 6 PIN

Technická data hořáku

Rozsah proudu	40 - 105A	Chlazení	plynem
Zatěžovací 60%	105A	Průtok plynu	240 l/min
Plyn	Ar/N2	Dofuk	45s
Tlak	řídící 5,0-5,5 bar dřáblovací 3,5-4,5 bar	Zapalování	bez HF

Pos.	Kód	Název	ks v sadě
7195 Sada START k hořáku SVS-105			
Sada obsahuje:			
7	5832	Dýza 20-50A	5
7	5937	Dýza 60-70A	5
8	7000	Dýza 80-90A	5
8*	7001	Dýza 95-105A	5
4*	5830	Elektroda 20-105A	20
9	7193	Hubice tělo 20-70A eco	1
13	5833	Hubice strojní 20-70A	1
5	5936	Rozdělovač plynu 20-70A eco	1

Spotřební díly

Poz.	Kód	Název
1*	5934	Hlava hořáku automat
1a*	5790	O-kroužek
4*	5830	Elektroda 20-105A
5	5936	Rozdělovač plynu 20-70A eco (bal.2)
5	5831	Rozdělovač plynu 20-70A Long Life (bal.2)
6*	6998	Rozdělovač plynu 85-105A eco
6	6999	Rozdělovač plynu 85-105A (bal.2)
7	5832	Dýza 20-50A
7	5937	Dýza 70A
8	7000	Dýza 85A
8*	7001	Dýza 105A
9	7193	Hubice tělo 20-70A eco
9	5834	Hubice tělo 20-70A Long Life
10*	7194	Hubice tělo 85-105A eco
10	7002	Hubice tělo 80-105A Long Life
13	5833	Hubice strojní 20-70A
14*	7003	Hubice strojní 85-105A

Hořák strojní

Hořák a kabely

Poz.	Kód	Název
	7179	Hořák Plasma SVS-125 0,2 m strojní
A	7076	Kabel koax. 6,7 m SV-105/125 6 PIN
	7103	Kabel koax. 9,0 m SV-105, SV-125 6 PIN
B	7088	Kabel koax. prodlužovací 6,0 m SV-105/125 6 PIN

Technická data hořáku

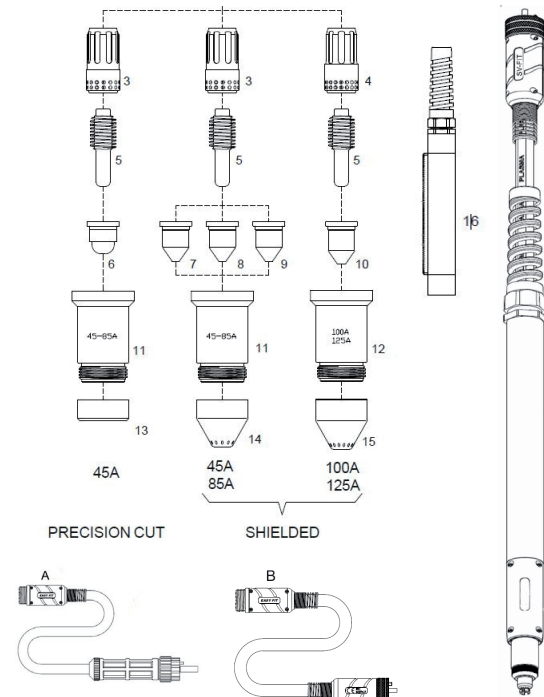
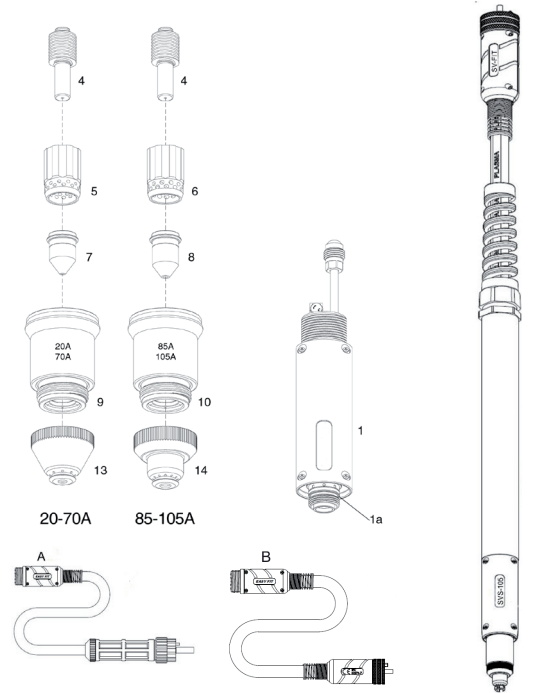
Rozsah proudu	40 - 125A	Chlazení	plynem
Zatěžovací 60%	125A	Průtok plynu	255 l/min
Plyn	Ar/N2	Dofuk	45s
Tlak	řídící 5,0-5,0 bar dřáblovací 4-4,5 bar	Zapalování	bez HF

Pos.	Kód	Název	ks v sadě
6071 Sada START k hořáku SVS-125			
Sada obsahuje:			
3	5792	Rozdělovač plynu 45-85A Max Life	1
5*	5794	Elektroda 45-125A	20
6	5795	Dýza 45A přesný řez	2
7	5796	Dýza 65A	2
8	5797	Dýza 85A	2
9	5798	Dýza 85A	2
10	5799	Dýza 105A	2
10*	5800	Dýza 125A	5
13	5803	Deflektor přesný řez 45A	1
14	5804	Hubice strojní 45-85A	1
13	5801	Hubice tělo 45-85A	1

Spotřební díly

Poz.	Kód	Název
1*	5789	Hlava hořáku strojní
1a*	5790	O-kroužek
2*	5791	Trubka Poziční
3	5792	Rozdělovač plynu 45-85A Max Life
4*	5793	Rozdělovač plynu 105-125A Max Life
5*	5794	Elektroda 45-125A
6	5795	Dýza 45A přesný řez
7	5796	Dýza 45A
8	5797	Dýza 65A
9	5798	Dýza 85A
10	5799	Dýza 105A
10*	5800	Dýza 125A
11	5801	Hubice-tělo 45-85A
12*	5802	Hubice-Tělo 100-125A
13	5803	Deflektor přesný řez 45A
14	5804	Hubice strojní 45-85A
15*	5805	Hubice strojní 100-125A
16	5806	Trubka Poziční s hříbenem

* Standardní vybavení hořáku



SVAROG 105 PLASMA CNC

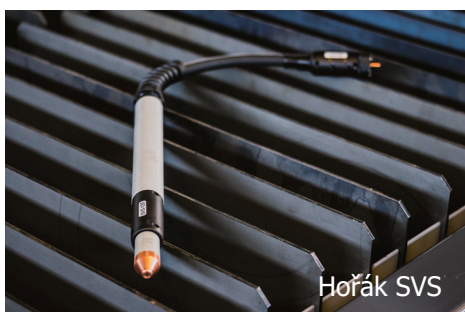
Plasmový řezací stroj

SVAROG 105 PLASMA CNC je určen pro kvalitní řezání kovových materiálů prostřednictvím tenkého paprsku plazmového plynu (vzduch nebo dusík) na CNC řezacích stolech nebo pro ruční řezání. Maximální propich (jemnozrná ocel) je 22mm. Lze řezat do tloušťky max. 40 mm uhlíkaté oceli. Produktivní řezání uhlíkaté oceli je možný do tloušťky 32 mm. Při nižších nárocích na kvalitu řezu lze řezat (oddělit) materiál tloušťky až 50 mm.

Stroj je vybaven podporou pro dálkové ovládání velikosti řezného proudu z CNC stolu.

SVAROG 105 PLASMA CNC je vybaven proporčním ventilem, který umožní přesné nastavení požadovaného pracovního tlaku plynu a zobrazení hodnoty tlaku na displeji. Proporční ventil umožňuje přesně nastavit a udržovat potřebný tlak, respektive průtok plynu a umožní vysokou přesnost a stabilitu řezání. Stroj je vybaven ekologickou funkcí „ventilátor dle potřeby“. Pokud není chlazení třeba, stroj automaticky vypne ventilátor.

CNC verze obsahuje všechny potřebné signály pro strojní řezání, včetně signálu pro dálkové ovládání velikosti řezného proudu. Součástí dodání této plasmy je hořák SVS-105 s koaxiálním kabelem 9m. Lze prodloužit pomocí prodlužovacího kabelu na délku 15 m.

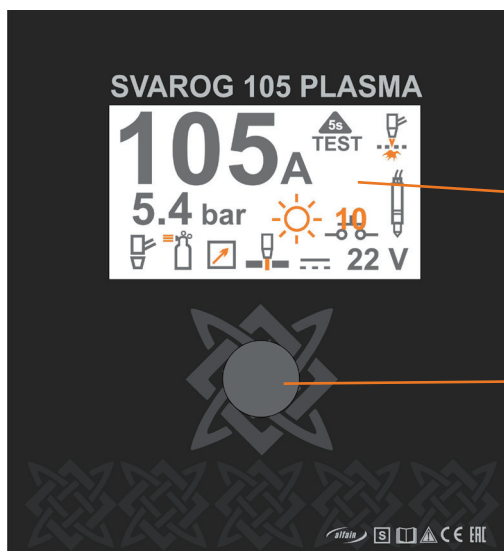
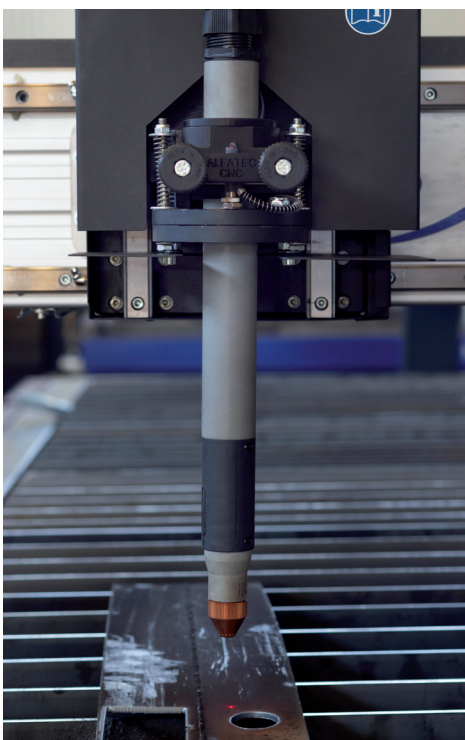


Hořák SVS

Podívejte se na video



Koaxiální kabel



Display

Enkodér s tlačítkem

Informace pro objednání

Ilustrace	Obj. číslo	Popis
	5.0328	SVAROG 105 PLASMA CNC+zemnicí kabel
	6990-2	Hořák Plasma SVS-105 0,2 m strojní
	7103	Kabel coax. 9,0 m SV-105, SV-125 6 PIN
	5302	Filtr vzduchový AT 1000
	5303	Vložka filtrační AT 1000
	5304	Sada pro filtr Plasma

Hořák a kabely

Poz. Kód Název

6990-2	Hořák Plasma SVS-105 0,2 m strojní
A	7076 Kabel coax. 6,7 m SV-105/125 6 PIN
	7103 Kabel coax. 9,0 m SV-125 6 PIN
B	7088 Kabel coax. prodlužovací 6,0 m SV-105/125 6 PIN

Technická data hořáku

Rozsah proudu	40 - 105A	Chlazení	plynem
Zetlívateľnosť 60%	105A	Prítok plynu	240 l/min
Plyn	Air/N2	Dotuk	45s
Tlak	řezání 5,0-5,5 bar drážkování 3,5-4,5 bar	Zapalování	bez HF

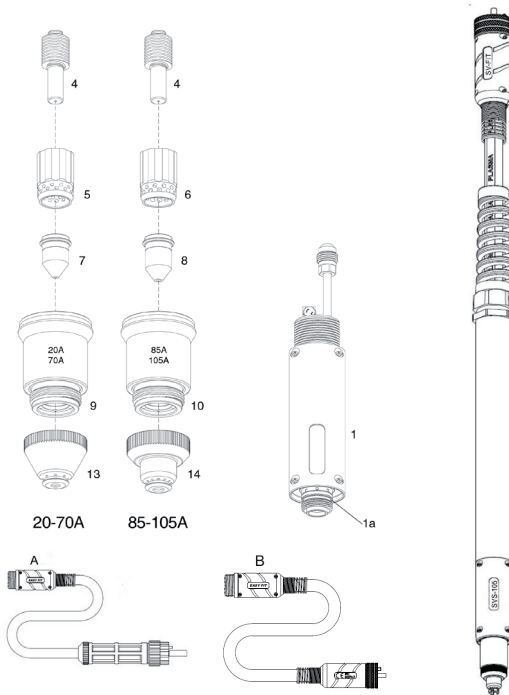
Pos.	Kód	Název	ks v sadě
7195		Sada START k hořáku SVS-105	
Sada obsahuje / Kit contains :			
7	5832	Dýza 20-50A	5
7	5937	Dýza 60-70A	5
8	7000	Dýza 80-90A	5
8*	7001	Dýza 95-105A	5
4*	5830	Elektroda 20-105A	20
9	7193	Hubice tělo 20-70A eco	1
13	5833	Hubice strojní 20-70A	1
5	5936	Rozdělovač plynu 20-70A eco	1

Spotřební díly

Poz. Kód Název

1*	5934	Hlava hořáku automat
1a*	5790	O-kroužek
4*	5830	Elektroda 20-105A
5	5936	Rozdělovač plynu 20-70A eco (bal.2)
5	5831	Rozdělovač plynu 20-70A Long Life (bal.2)
6*	6998	Rozdělovač plynu 85-105A eco
6	6999	Rozdělovač plynu 85-105A (bal.2)
7	5832	Dýza 20-50A
7	5937	Dýza 70A
8	7000	Dýza 85A
8*	7001	Dýza 105A
9	7193	Hubice tělo 20-70A eco
9	5834	Hubice tělo 20-70A Long Life
10*	7194	Hubice tělo 85-105A eco
10	7002	Hubice tělo 80-105A Long Life
13	5833	Hubice strojní 20-70A
14*	7003	Hubice strojní 85-105A

* Standardní vybavení hořáku



Technická data

ČESKY

J./Units

SVAROG 105 plasma CNC

Síťové napětí	V/Hz	3 x 400/50-60
Rozsah řezacího proudu	A	20 - 105
Napětí naprázdno U_{20}	V	330
Jištění	A	@ 40 (@32)*
Max. efektivní proud I_{eff}	A	36,7
Řezací proud (DZ=100%) I_2	A	105 (95)*
Řezací proud (DZ=60%) I_2	A	105 (105)*
Max. vstupní tlak vzduchu	bar	8,5
Pracovní tlak	bar	5 - 5,5
Spotřeba vzduchu	l/min	240
Zapalování oblouku		pneu-mechanic
Regulace proudu		continuous
Krytí		IP 23 S
Normy		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A
Rozměry (š x v x d)	mm	377 x 802 x 621
Hmotnost	kg	46,7

*Parametry v závorce jsou pro 32 A jištění

Řezné parametry strojního řezání

Max. propich (jemnozrná ocel)	mm	22
Max. možný řez-oddělení (jemnozrná ocel)	mm	50

Řezná rychlost (jemnozrná ocel)

Tloušťka mat.	Max. rychlost*	Produktivní řez*	Vysoká kvalita řezu*
6 mm	5,6 m/min	5,09 m/min	4,14 m/min
12 mm	2,4 m/min	2,06 m/min	1,69 m/min
20 mm	1,3 m/min	0,94 m/min	0,78 m/min
25 mm	0,8 m/min	0,58 m/min	0,55 m/min
32 mm	0,5 m/min	0,37 m/min	0,35 m/min

*Parametry byly změřeny v testovacích podmínkách na stolech CNC ALFATEC, nemusí se nutně jednat o hodnoty maximální.

Rotační osa ALFATUBECUT - doplňkové zařízení k CNC stolům pro pálení trubek

Jedná se o příslušenství k CNC portálům ALFATEC, nelze ho provozovat samostatně. Zařízení je navrženo s důrazem na jednoduchou obsluhu a údržbu (HW i SW) lze použít technologii plazmového řezání i řezání plamenem.

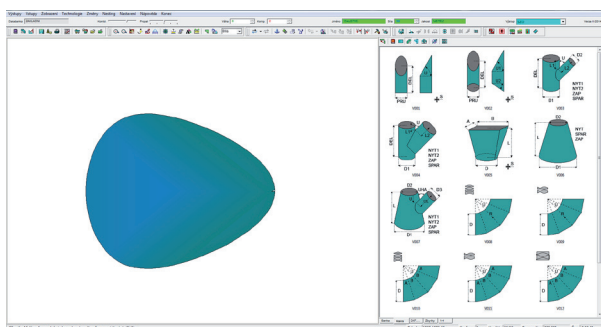
Ovládání je realizováno pomocí programu CutComp (společně s ovládáním portálu).

Hořák je vybaven hlídáním kolize s materiálem. Stavěcí šroubovice a pojezdy pro přizpůsobení různým průměrům trubky.

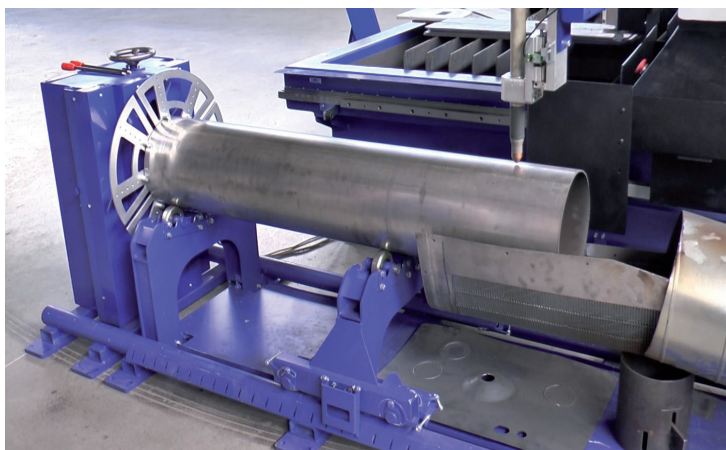


Technická data

Parametr	CNC15-1 CNC ALFATUBECUT
Průřez trubky	80 – 600 mm
Technologie	Plasma, plamen, gravírování
SW pro řízení	CutComp
Operační systém	MS Windows
Technologický SW	WRYKRYŠ nebo FASTCAM
Počet motorů	1
Rotační pohyb	Krokový motor s převodovkou
Řízení výšky hořáku	Ano
Bezpečnostní tlačítka	Dle použitého stolu (3 na stole)
Referenční čidla/koncové spínače	1/0 (koncový spínač je na stole)
Hlídání kolize hořáku	Ano
Řezná rychlost	0 - 12000 mm/min
Přejezdová rychlost	0 - 18000 mm/min
Přesnost polohování	+/-0,1 mm
Napájení	DC 35V/4A (napájení z nohy)
Hmotnost	cca 250 kg
Celkové rozměry (D x Š x V)	2200* x 820 x 900 mm *dle velikosti stolu



Pálicí plán - software WRYKRYŠ



Sada pro termické dělení materiálu plamenem

Řezací portály ALFATEC se převážně používají pro termické dělení materiálu plasmovou technologií, lze je však rozšířit nebo nahradit o variantu dělení materiálu plamenem (acetylen/kyslík) a to zejména pro účely dělení materiálu o síle cca 25 – 50 mm.

Ovládací program CutComp je standardně vybaven algoritmy, které zajišťují automatické zapalování/zhášení plamene, automatický předehřev, časové sekvence, hlídání výšky nad materiálem atd. Systém je rovněž připraven pro integraci proporcionálních ventilů s možností kontinuální regulace průtoku jednotlivých plynů.



Odsávací a filtrační jednotky

Pracoviště pro termické dělení materiálu může být vybaveno také odsávací a filtrační jednotkou.

Odsávací a filtrační jednotka je určena pro odsávání emisí, vznikajících při procesu pálení.

Kvalita použitého filtračního materiálu umožňuje přefiltrovanou vzdušninu vracet zpět do prostoru výrobní haly. Systém čištění filtračních patron je automaticky ovládán vlastní řídicí jednotkou na základě velikosti tlakové ztráty mezi špinavou a čistou částí filtrační patrony.

Celkový odsávaný objem vzdušnin je 1250 - 4850 m³/hod, v závislosti na typu jednotky.





Váš prodejce/Your dealer:

ALFA IN a.s.

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

cnc.alfain.eu, www.alfain.eu, cnc@alfain.eu
tel.: +420 603 541 473, +420 568 840 009

GPS: 49°15'10.305"N, 15°47'20.698"E

