



katalog
catalogue



PLASMOVÉ RUČNÍ INVERTORY / PLASMA HAND INVERTERS

PLASMOVÉ RUČNÍ INVERTORY PLASMA HAND INVERTERS

Obsah / Content:

PERUN 40 PLASMA PFC	4
PEGAS 60 PLASMA	6
PEGAS 101 PLASMA	8
PEGAS 121 PLASMA	10
SVAROG 85 PLASMA	12
SVAROG 105 PLASMA	14
SVAROG 125 PLASMA	16
PRODLOUŽENÍ PRO HOŘÁKY SVH / EXTENDED VERSION SVH	18

PERUN 40 PLASMA PFC

Plasmový řezací stroj

Je určen pro kvalitní řezání materiálů do tloušťky max. 15 mm uhlíkaté oceli. Produktivní řezání uhlíkaté oceli je možné do tloušťky 10 mm. Při nižších nárocích na kvalitu řezu lze proříznout (oddělit) materiál tloušťky až 20 mm.

Jaké jsou přednosti této plasmové řezačky?

Řízení ventilátoru, pokud není třeba, úplně se vypne.
Dokonale kryté ovládací prvky.
Sklopné madlo, které nepřekáží.
Možnost připojit ke zdroji 110-230V.
Vysoká rychlost řezání.
Řezání prakticky jakéhokoliv elektricky vodivého materiálu.
Režim pro řezání děrovaných plechů.
Originál PARKER nebo BINZEL hořák.
Moderní konstrukce zdroje, z které plyne nízká a hmotnost.

Plasma cutting machine

This inverter Pegas Plasma cutting machine is possible productively to cut carbon steel up to 10 mm material thickness, to cut up to 15 mm in a very good quality (but slower) and simply to separate material of 20 mm thickness.

What are the main advantages of this plasma cutter?

The fan switches off completely, when not needed. Perfect protection of the control panel. Folding handle that does not interfere. Power supply voltage 110-230V. High cutting speed. Suitable for cutting of any materials with electric conductivity. Special mode for cutting of perforated sheets. Original PARKER or BINZEL torches available. Modern construction of the plasma source ensuring low weight of the plasma cutter.



LED porucha dodávky vzduchu
nebo chyba stavu hořáku
Error LED cutting gun improper installation
or low air pressure

Kontrolka zapnutí - zelená LED
Power on indicator - Green LED

Kontrolka přehřátí - žlutá LED
Over temperature indicator - Yellow LED

Potenciometr
nastavení řezacího proudu
Cutting current regulator

Centrální konektor hořáku
Cutting gun connector



Filtr regulátoru
Gas fitting

Díky madlu a nízké hmotnosti
je snadno přenosný
Easy to carry with handrail

Manometr
Pressure gauge

LED hoření oblouku
Voltage pilot lamp

Přepínač:
Nastavení průtoku vzduch
Plynulé řezání
Řezání materiálu s mezerami

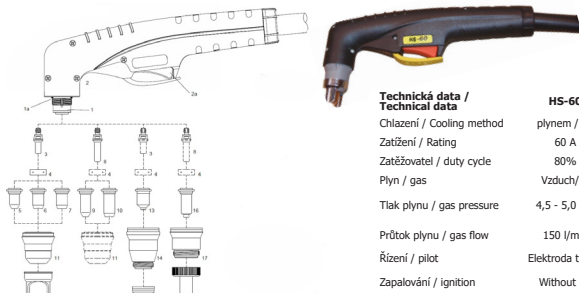
Switch:
Setting of gas flow
Continuous cutting
Cutting material with gaps

Připojení zemního kabelu (kabel
je součástí dodávky)
Earthing Cable (part of delivery)

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo/Part No	Popis / Description
	5.0308	PERUN 40 PLASMA PFC+zem.kabel inclusive of earthing cable with clamp
	381.0001.1	Hořák ABICUT 45 PEGAS 6 m / Torch ABICUT 45
	742.D121.1	Kružídlo ABICUT 45 / Circular Cutting Attachment ABICUT 45
	5048	Hořák Plasma HS-60 6 m PEGAS vysoko-odolný ruční / Torch HS-60 6m Hand HD Traf. Centr. Con.
	VM0303	Kabel zemnicí 3m 200A 25 mm2 rychl. 35-50 / Earthing cable with clamp 3m 200A 25 mm2 35-50
	5302	Filtr vzduchový AT 1000 / Air Filter AT 1000
	5303	Vložka filtrační AT 1000 / Air Filter cartridge AT 1000
	5304	Sada pro filtr Pegas Plasma / Adapter for Pegas Plasma

5048 Hořák Plasma HS-60 6 m PEGAS vysoko-odolný ruční / Torch HS-60 6m Hand HD Traf. Centr. Con.



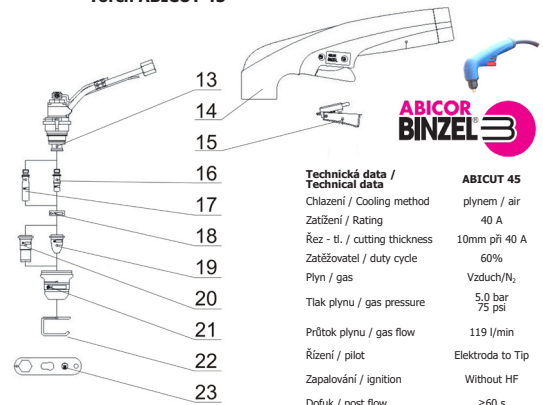
Technická data / Technical data		HS-60
Chlazení / Cooling method		plynem / air
Zatížení / Rating		60 A
Zatěžovatel / duty cycle		80%
Plyn / gas		Vzduch/N ₂
Tlak plynu / gas pressure		4,5 - 5,0 bar
Průtok plynu / gas flow		150 l/min
Řízení / pilot		Elektroda to Tip
Zapalování / ignition		Without HF

Kód/Code	Název / Description	ks/pc
5085-1	Sada START k hořáku HS-60 PEGAS / Starting Kit (obsahuje položky viz níže/ contains items see below)	
5057 (SCP2520-06)	Dýza 0,65 10/20 A 60 / Tip, Contact Cutting	1
5058* (SCP2520-08)	Dýza 0,8 20/30 A 60 / Tip, Contact Cutting	1
5060 (SCP2522-09)	Dýza 0,9 30/40 A 60 pos 6 / Tip, Contact Cutting	2
5061 (SCP2524-10)	Dýza 1,0 40/50 A flat 60 / Tip, Contact Cutting	2
5066 (SCP2522-09E)	Dýza dlouhá 0,9 30/40 A 60 / Tip, Contact Cutting	1
5063 (SCP2504E)	Elektroda dlouhá 60 / Extended Electrode, Back Striking	1
5055* (SCP2504)	Elektroda standard 60 / Electrode, Back Striking	4
5069 (SCP2540)	Vedení-vozík 60 / Double pointed Spacer	1

Poz./pos.	Kód/Code	Název / Description
1	5050	Hlava hořáku HS-60 ruční / HS-60 Hand Torch Head 70deg
1a	5052	O-Kroužek HS-60 / O-Ring
2	5053	Rukojeť HS-60 / Hand Handle with Switch
2a	5011	Vypínač PT-100 / Switch
3	5055*	Elektroda standard HS-60 / Electrode, Back Striking
4	5056	Diffúzer HS-60 / Swirl Ring
5	5058	Dýza 0,8 20/30 A HS-60 / Tip, Contact Cutting, Ø 0,8 (20-30A), Back Striking
5	5057	Dýza 0,65 10/20 A HS-60 / Tip, Contact Cutting, Ø 0,65 (10-20A), Back Striking
6	5060	Dýza 0,9 30/40 A HS-60 pos 6 / Tip, Contact Cutting, Ø 0,9 (30-40A), Back Striking
7	5061	Dýza 1,0 40/50 A flat HS-60 / Tip, Contact Cutting, Ø 1,0 (20-30A), Back Striking
7	5062*	Dýza 1,1 50/60 A flat HS-60 / Flat Tip, Cutting, Ø 1,1 (50-60A), Back Striking
8	5063	Elektroda dlouhá HS-60 / Extended Electrode, Back Striking
9	5064	Dýza dlouhá 0,65 10/20 A HS-60 / Extended Tip, Contact Cutting, Ø 0,65 (10-20A), Back Striking
9	5065	Dýza dlouhá 0,8 20/30 A HS-60 / Extended Tip, Contact Cutting, Ø 0,8 (20-30A), Back Striking
10	5066	Dýza dlouhá 0,9 30/40 A HS-60 / Extended Tip, Contact Cutting, Ø 0,9 BackStriking
11	5068*	Hubice 6 díř Max Life HS-60 / Retaining Cap, 6 holes, Maximum Life
12	5069	Nástavec vodič HS-60 / Double pointed Spacer
N/S	5025	Klíč na elektrodu HS-60, 100 / Wrench for Electrode
13	5070	Dýza 0,9 30/40 A HS-60 pos 13 / Contact Tip, Ø 0,9 (30-40A), Back Striking
13	5071	Dýza 1,0 40/50 A HS-60 pos 13 / Contact Tip, Ø 1,0 (40-50A), Back Striking
13	5072	Dýza 1,1 50/60 A HS-60 pos 13 / Contact Tip, Ø 1,1 (50-60A), Back Striking
14	5073	Hubice HS-60 pos 14 / Shield Cup Body
15	5074	Hubice HS-60 pos 15 / Shield Cap, Hand
16	5076	Dýza dlouhá 0,9 40 A HS-60 pos16 / Extended Shielded Tip, Ø 0,9 (40A), Back Striking
16	5077	Dýza dlouhá 1,0 50 A HS-60 pos16 / Extended Shielded Tip, Ø 1,0 (50A), Back Striking
16	5078	Dýza dlouhá 1,1 60 A HS-60 pos16 / Extended Shielded Tip, Ø 1,1 (60A), Back Striking
17	5131	Hubice HS-60 pos 17 / Shield Cup Body pos.17
18	5132	Nástavec 40-60A HS-60 pos18 / Extended Shielded 40-60A HS-60 pos18
N/S	5081	Kružídlo - sada HS-60 / Circle Cutting Attachment

* Standardní vybavení hořáku
* Denotes torch package standard wear part set up

381.0001.1 Hořák ABICUT 45 PEGAS 6 m ALFA IN Torch ABICUT 45



Technická data / Technical data		ABICUT 45
Chlazení / Cooling method		plynem / air
Zatížení / Rating		40 A
Řez - tl. / cutting thickness		10mm při 40 A
Zatěžovatel / duty cycle		60%
Plyn / gas		Vzduch/N ₂
Tlak plynu / gas pressure		5,0 bar 75 psi
Průtok plynu / gas flow		119 l/min
Řízení / pilot		Elektroda to Tip
Zapalování / ignition		Without HF
Dofuk / post flow		≥60 s

Poz./Pos.	Kód / Code	Název / Description	ks / pc
	748.START	Sada START / Start kit (obsahuje položky viz níže/ contains items see below)	
16	748.0032.10	Elektroda standard / Elektrode ABI25/45	2
17	748.0048.10	Elektroda dlouhá / Elektrode ABI25/45	1
19	748.0035.10	Dýza 0,8 standard / Cutting tip 0,8	4
19	748.0061.10	Dýza 1,0 standard / Cutting tip 1,0	2
20	748.0049.10	Dýza 0,9 dlouhá / Cutting tip 0,9	2
21	748.0043.2	Hubice / Nozzle ABI45 45A	1
22	748.0050.5	Pružina vodič / Lead ABI25/45	1

Poz./Pos.	Kód/Code	Název/Description
13	748.0020.1	Tělo hořáku / Torch body ABI25/45
14	748.0053.1	Rukojeť / Handle ABI25/45
15	185.0005	Vypínač tlak. 2-polohový / Trigger
16	748.0032.10	Elektroda standard / Elektrode ABI25/45
17	748.0048.10	Elektroda dlouhá / Elektrode ABI25/45
18	748.0033.2	Rozdělovač vzduchu / Diffuser ABI25/45
19	748.0035.10	Dýza 0,8 standard / Cutting tip 0,8
19	748.0061.10	Dýza 1,0 standard / Cutting tip 1,0
19	748.0034.10	Dýza 0,65 standard / Cutting Tip 0,65 Standard ABI25/45
20	748.0049.10	Dýza 0,9 dlouhá / Cutting tip 0,9
21	748.0052.2	Hubice / Nozzle ABI45 35A
21	748.0043.2	Hubice / Nozzle ABI45 45A
22	748.0050.5	Pružina vodič / Lead ABI25/45
23	748.0059.1	Multi klíč / Multi key ABI25/45
	748.0057.1	Kabelový svazek / Bundle ABI45

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./Units	PERUN 40 PLASMA PFC	
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1 x 110/50-60	1x230/50-60
Rozsah řezacího proudu	Cutting current range	A	20 - 30	20 - 40
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V		320
Jištění	Mains protection	A	25 @	16 @
Max. efektivní proud I _{eff}	Max. effective current I _{eff}	A	20,4	15,4
Řezací proud (DZ=100%) I ₂	Cutting current (DC=100%) I ₂	A	20	28
Řezací proud (DZ=60%) I ₂	Cutting current (DC=60%) I ₂	A	22	33
Řezací proud (DZ=x%) I ₂	Cutting current (DC=x%) I ₂	A	35%=30	50%=40
Max. produktivní řez uhl. oceli	Max. productive cut. thickness-carbon steel	mm	8	10
Max. řez uhlíkaté oceli	Max. Cutting thickness - carbon steel	mm	15	20
	Uhlíkatá ocel	mm	10	15
	Nerez	mm	8	12
	Hliník	mm	6	10
	Měď	mm	3	4
Kvalitní řez	Quality cutting thickness	mm		
Pracovní tlak (hořák HS-60/ABICUT 45)	Working pressure (torch HS-60/ABICUT 45)	bar	4,5 / 5,0	
Max. vstupní tlak vzduchu	Max. Input pressure	bar	8,5	
Spotřeba vzduchu (hořák HS-60/ABICUT 45)	Air consumption (torch HS-60/ABICUT 45)	l/min	110 / 119	
Zapalování oblouku	Arc ignition		pneu-mechanic	
Regulace proudu	Current regulation		continuous	
Krytí	Protection		IP 23S	
Normy	Standards		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A	
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	160 x 505 x 310	
Hmotnost	Weight	kg	8,0	

PEGAS 60 PLASMA

Plasmový řezací stroj

IGBT PFC inverter
malý rozměr, velký výkonem
těžká strojírenská výroba
průmyslová výroba
možnost připojení na automat

Touto inverterovou plasmou je možno produktivně
řezat uhlíkatou ocel do tloušťky materiálu 20 mm,
kvalitně (ale pomaleji) do tloušťky 25 mm a oddělí-
te materiál o tloušťce 30 mm.

Plasma cutting machine

IGBT inverter
small in dimensions, big in power
Heavy industry
Automat interface on request

This inverter Pegas Plasma cutting machine is possible productively to cut carbon steel up to 20 mm material thickne-
ss, to cut up to 25 mm in a very good quality (but slower) and simply to separate material of 30 mm thickness.



LED porucha dodávky vzduchu
nebo chyba stavu hořáku
Error LED cutting gun improper installation
or low air pressure

Kontrolka zapnutí - zelená LED
Power on indicator - Green LED

Kontrolka přehřátí - žlutá LED
Over temperature indicator - Yellow LED

Potenciometr
nastavení řezacího proudu
Cutting current regulator

Centrální konektor hořáku
Cutting gun connector

Konektor ovládání hořáku
Torch connector

Díky madlu je snadno přenosný
Easy to carry with shoulder strap

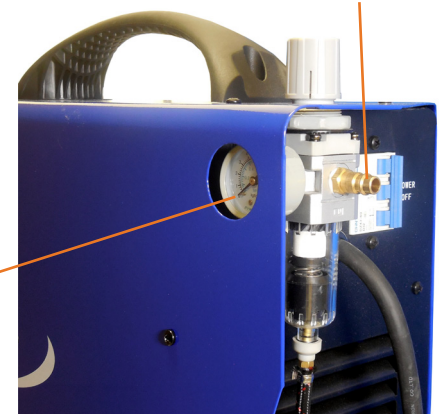
LED hoření oblouku
Voltage pilot lamp

Přepínač CUT – režim řezání/AIR režim
nastavení tlaku vzduchu
Switch for selection AIR/SET

Zemnicí kabel
Earthing Cable

Přívod tlakového vzduchu, odkalovač
Air inlet

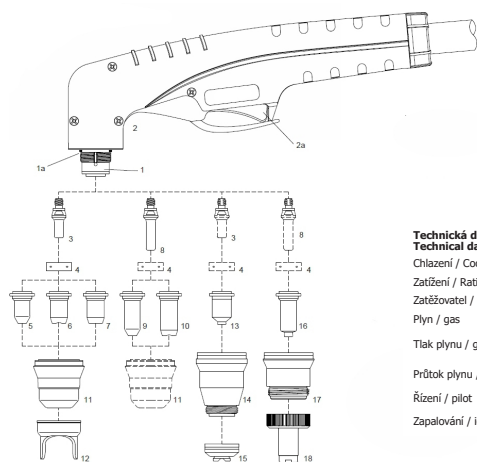
Manometr
Pressure gauge



Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. č./Part No	Popis / Description
	5.0514-2	PEGAS 60 PLASMA+zemnicí kabel inclusive of earthing cable with clamp
	5048	Hořák Plasma HS-60 6 m PEGAS vysoko-odolný ruční / Torch HS-60 6m Hand HD Traf. Centr. Con.
	VM0518	Kabel zemnicí 3m 200A 16 mm ² rychl. 35-50 / Earthing cable with clamp 3m 200A 16 mm ² 35-50
	5302	Filtr vzduchový AT 1000 / Air Filter AT 1000
	5303	Vložka filtrační AT 1000 / Air Filter cartridge AT 1000
	5304	Sada pro filtr Pegas Plasma / Adapter for Pegas Plasma

5048 Hořák Plasma HS-60 6 m PEGAS vysoko-odolný ruční / Torch HS-60 6m Hand HD Traf. Centr. Con.



Technická data / Technical data

	HS-60
Chlazení / Cooling method	plynem / air
Zatížení / Rating	60 A
Zatěžovací cyklus / duty cycle	80%
Plyn / gas	Vzduch/N ₂
Tlak plynu / gas pressure	4,5 - 5,0 bar
Průtok plynu / gas flow	150 l/min
Rízení / pilot	Elektroda to Tip
Zapalování / Ignition	Without HF



Poz./pos.	Kód/Code	Název / Description
1	5050	Hlava hořáku HS-60 ruční / HS-60 Hand Torch Head 70deg
1a	5052	O-Kroužek HS-60 / O-Ring
2	5053	Rukojeť HS-60 / Hand Handle with Switch
2a	5011	Vypínač PT-100 / Switch
3	5055*	Elektroda standard HS-60 / Electrode, Back Striking
4	5056	Difúzér HS-60 / Swirl Ring
5	5058	Dýza 0,8 20/30 A HS-60 / Tip, Contact Cutting, Ø 0.8 (20-30A), Back Striking
5	5057	Dýza 0,65 10/20 A HS-60 / Tip, Contact Cutting, Ø 0.65 (10-20A), Back Striking
6	5060	Dýza 0,9 30/40 A HS-60 pos 6 / Tip, Contact Cutting, Ø 0.9 (30-40A), Back Striking
7	5061	Dýza 1,0 40/50 A flat HS-60 / Tip, Contact Cutting, Ø 1.0 (20-30A), Back Striking
7	5062*	Dýza 1,1 50/60 A flat HS-60 / Flat Tip, Cutting, Ø 1.1 (50-60A), Back Striking
8	5063	Elektroda dlouhá HS-60 / Extended Electrode, Back Striking
9	5064	Dýza dlouhá 0,65 10/20 A HS-60 / Extended Tip, Contact Cutting, Ø 0.65 (10-20A), Back Striking
9	5065	Dýza dlouhá 0,8 20/30 A HS-60 / Extended Tip, Contact Cutting, Ø 0.8 (20-30A), Back Striking
10	5066	Dýza dlouhá 0,9 30/40 A HS-60 / Extended Tip, Contact Cutting, Ø 0.9 BackStriking
11	5068*	Hubice 6 děr Max Life HS-60 / Retaining Cap, 6 holes, Maximum Life
12	5069	Nástavec vodící HS-60 / Double pointed Spacer
N/S	5025	Klíč na elektrodu HS-60, 100 / Wrench for Electrode
13	5070	Dýza 0,9 30/40 A HS-60 pos 13 / Contact Tip, Ø 0.9 (30-40A), Back Striking
13	5071	Dýza 1,0 40/50 A HS-60 pos 13 / Contact Tip, Ø 1.0 (40-50A), Back Striking
13	5072	Dýza 1,1 50/60 A HS-60 pos 13 / Contact Tip, Ø 1.1 (50-60A), Back Striking
14	5073	Hubice HS-60 pos 14 / Shield Cup Body
15	5074	Hubice HS-60 pos 15 / Shield Cap, Hand
16	5076	Dýza dlouhá 0,9 40 A HS-60 pos16 / Extended Shielded Tip, Ø 0.9 (40A), Back Striking
16	5077	Dýza dlouhá 1,0 50 A HS-60 pos16 / Extended Shielded Tip, Ø 1.0 (50A), Back Striking
16	5078	Dýza dlouhá 1,1 60 A HS-60 pos16 / Extended Shielded Tip, Ø 1.1 (60A), Back Striking
17	5131	Hubice HS-60 pos 17 / Shield Cup Body pos.17
18	5132	Nástavec 40-60A HS-60 pos18 / Extended Shielded 40-60A HS-60 pos18
N/S	5081	Kružidlo - sada HS-60 / Circle Cutting Attachment

Kód/Code	Název / Description	ks/pc
5085-1	Sada START k hořáku HS-60 PEGAS / Starting Kit (obsahuje položky viz níže / contains items see below)	
5057 (SCP2520-06)	Dýza 0,65 10/20 A 60 / Tip, Contact Cutting	1
5058* (SCP2520-08)	Dýza 0,8 20/30 A 60 / Tip, Contact Cutting	1
5060 (SCP2522-09)	Dýza 0,9 30/40 A 60 pos 6 / Tip, Contact Cutting	2
5061 (SCP2524-10)	Dýza 1,0 40/50 A flat 60 / Tip, Contact Cutting	2
5066 (SCP2522-09E)	Dýza dlouhá 0,9 30/40 A 60 / Tip, Contact Cutting	1
5063 (SCP2504E)	Elektroda dlouhá 60 / Extended Electrode, Back Striking	1
5055* (SCP2504)	Elektroda standard 60 / Electrode, Back Striking	4
5069 (SCP2540)	Vedení-vozik 60 / Double pointed Spacer	1

* Standardní vybavení hořáku

* Denotes torch package standard wear part set up

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./Units	Pegas 60 plasma	
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3 x 400/50-60	
Rozsah řezacího proudu	Cutting current range	A	20 - 65	
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V	310	
Jištění	Mains protection	A	16 @	
Max. efektivní proud I _{1eff}	Max. effective current I _{1eff}	A	15,6	
Řezací proud (DZ=100%) I ₂	Cutting current (DC=100%) I ₂	A	60	
Řezací proud (DZ=60%) I ₂	Cutting current (DC=60%) I ₂	A	65	
Řezací proud (DZ=x%) I ₂	Cutting current (DC=x%) I ₂	A	90%=65	
Max. produktivní řez uhl. oceli	Max. productive cut. thickness-carbon steel	mm	20	
Max. řez uhlíkaté oceli	Max. Cutting thickness - carbon steel	mm	30	
	Uhlíkatá ocel	Carbon steel	mm	25
	Nerez	Stainless steel	mm	18
Kvalitní řez	Hliník	Aluminium	mm	15
	Měď	Copper	mm	10
Max. vstupní tlak vzduchu	Max. Input pressure	bar	8,5	
Pracovní tlak	Working pressure	bar	5,0	
Spotřeba vzduchu	Air consumption	l/min	200	
Zapalování oblouku	Arc ignition		pneu-mechanic	
Regulace proudu	Curent regulation		continuous	
Krytí	Protection		IP 23 S	
Normy	Standards		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A	
Rozměry (š x d (s a bez regulátoru tlaku vzduchu) x v)	Dimensions (w x l (with and without Pressure regulator) x h)	mm	240 x 433 x 595	
Hmotnost	Weight	kg	24,0	

PEGAS 101 PLASMA

Plasmový řezací stroj

IGBT PFC inverter
malý rozměry, velký výkonem
těžká strojírenská výroba
průmyslová výroba
možnost připojení na automat

PEGAS 101 PLASMA je určena pro kvalitní řezání materiálů do tloušťky max. 40 mm uhlíkaté oceli. Produktivní řezání uhlíkaté oceli je možné do tloušťky 25 mm. Při nižších nárocích na kvalitu řezu lze proříznout (oddělit) materiál tloušťky až 50 mm.

Plasma cutting machine

IGBT inverter
small in dimensions, big in power
Heavy industry
Automat interface on request

This inverter Pegas 101 Plasma cutting machine is possible productively to cut carbon steel up to 25 mm material thickness, to cut up to 40 mm in a very good quality (but slower) and simply to separate material of 50 mm thickness.



Díky madlu je snadno přenosný
Easy to carry with shoulder strap

Hodnota řezacího proudu
Cutting current value

Kontrolka zapnutí - zelená LED
Power on indicator - Green LED

Kontrolka přehřátí - žlutá LED
Over temperature indicator - Yellow LED

Potenciometr nastavení řezacího proudu
Cutting current regulator

Centrální konektor hořáku
Cutting gun connector

Konektor CNC
CNC connector

Manometr
Manometer

LED porucha dodávky vzduchu nebo chyba stavu hořáku
Error LED cutting gun improper installation or low air pressure

LED hoření oblouku
Voltage pilot lamp







Přepínač CUT – režim řezání/AIR režim nastavení tlaku vzduchu/řezání děrovaných plechů
Switch for selection AIR/SET/perforated sheets

Zemnicí kabel
Earthing Cable



Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration Obj. číslo/Part No Popis / Description

	5.0281.1	PEGAS 101 PLASMA+zemnicí kabel inclusive of earthing cable with clamp
	7037-1	Hořák Plasma SVH-105 ruční 75° / Torch Plasma SVH-105 hand 75°
	V9030038	Kabel zemnicí 3m 10-25 150A / Earthing cable with clamp 3m 10-25 150A
	5302	Filtr vzduchový AT 1000 / Air Filter AT 1000
	5303	Vložka filtrační AT 1000 / Air Filter cartridge AT 1000
	5304	Sada pro filtr Pegas Plasma / Adapter for Pegas Plasma

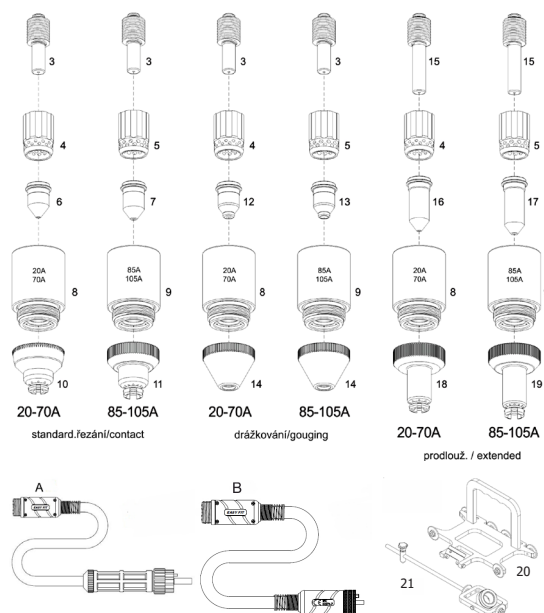
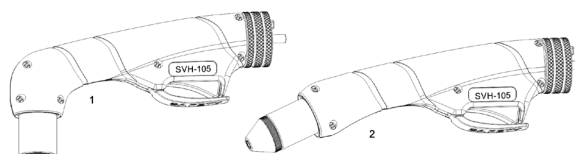
Informace pro objednání / Ordering Information

Poz./pos.	Kód/Code	Název / Description
1	7037-1	Hořák Plasma SVH-105 ruční 75° Torch Plasma SVH-105 hand 75°
2	7038-1	Hořák Plasma SVH-105 ruční úhel 15° Torch Plasma SVH-105 hand angle of 15°
A	7076	Kabel koax. 6,7 m SV-105/125 6 PIN Cable Package 6,7 m SVH/SVM-105/125 6 PIN
	7103	Kabel koax. 9,0 m SV-125 6 PIN Cable Package 9,0 m SV-125 6 PIN
B	7088	Kabel koax. prodlužovací 6,0 m SV-105/125 6 PIN Cable Package Extension 6,0 m SV-105/125 6 PIN

Technická data hořáku / technical data torch

Rozsah proudu / Current	40 - 105A	Chlazení / cooling	plynem / gas
Zažehlostel 60% / Duty cycle 60%	105A	Přítok plynu / Gas Flow	240 l/min
Plyn / Gas	Air/N2	Dožuk / Post Flow Time	45s
Tlak / Gas pressure	řezání/cutting 5,0-5,5 bar drážkování / gouging 3,5-4,5 bar	Zapalování / Ignition	bez HF / without HF

Pos.	Kód/Code	Název / Description	ks v sadě
7112		Sada START k hořáku SVH-105 / Starting Kit for SVH-105	
Sada obsahuje / Kit contains :			
6	5832	Dýza 20-50A / Tip 20-50A	2
7	7001	Dýza 105A / Tip 105A	2
6	5937	Dýza 70A / Tip 70A	2
7*	7000	Dýza 85A / Tip 85A	2
3*	5830	Elektroda / Electrode,	10
10	7073	Hubice 20-70A / Shield Cup 20-70A	1
8	7070	Hubice tělo 20-70A / Shield Cup body 20-70A	1
4	5936	Rozdělovač plynu 20-70A / Swirl Ring 20-70A	1



Informace pro objednání / Ordering Information

Poz./pos.	Kód/Code	Název / Description
	5790	O-kroužek (bal.2)
3*	5830	Elektroda (bal.10)
4	5936	Rozdělovač plynu 20-70A (bal.2)
5*	6998	Rozdělovač plynu 85-105A (bal.2)
6	5832	Dýza 20-50A (bal.10)
	5937	Dýza 70 (bal.10)
7*	7000	Dýza 85A (bal.10)
7	7001	Dýza 105A (bal.10)
8	7070	Hubice tělo 20-70A
9*	7071	Hubice tělo 80-105A
10	7073	Hubice 20-70A
11*	7072	Hubice 85-105A
12	7074	Dýza drážkovací 45A (bal.10)
	7075	Dýza drážkovací 70A (bal.10)
13	7153	Dýza 105A drážkovací (bal.10)
14	7154	Hubice drážkovací 20-105A
15	7155	Elektroda prodloužená 20-105A (bal.10)
16	7156	Dýza prodloužená 20-50A (bal.10)
	7157	Dýza prodloužená 70A (bal.10)
17	7158	Dýza prodloužená 85A (bal.10)
	7159	Dýza prodloužená 105A (bal.10)
18	7107	Hubice dlouhá 20-70A
19	7108	Hubice dlouhá 85-105A
20	5872	Přípravek na ukosování Bevel Tolls
21	7175	Kružidlo - sada SVH-105,125
*		Standardní vybavení hořáku / Standard Layout

Technická data / Technical data

ČESKY

Síťové napětí	Mains voltage
Rozsah řezacího proudu	Cutting current range
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀
Jištění	Mains protection
Max. efektivní proud I _{eff}	Max. effective current I _{eff}
Řezací proud (DZ=100%) I ₂	Cutting current (DC=100%) I ₂
Řezací proud (DZ=60%) I ₂	Cutting current (DC=60%) I ₂
Řezací proud (DZ=x%) I ₂	Cutting current (DC=x%) I ₂
Max. produktivní řez uhl. oceli	Max. productive cut. thickness-carbon steel
Max. řez uhlíkaté oceli	Max. Cutting thickness - carbon steel
	Uhlíkatá ocel
	Nerez
	Hliník
	Měď
Max. vstupní tlak vzduchu	Max. Input pressure
Pracovní tlak	Working pressure
Spotřeba vzduchu	Air consumption
Zapalování oblouku	Arc ignition
Regulace proudu	Current regulation
Krytí	Protection
Normy	Standards
Rozměry (š x v x d)	Dimensions (w x h x l)
Hmotnost	Weight

ENGLISH

Mains voltage	V/Hz
Cutting current range	A
Open-circuit voltage U ₂₀	V
Mains protection	A
Max. effective current I _{eff}	A
Cutting current (DC=100%) I ₂	A
Cutting current (DC=60%) I ₂	A
Cutting current (DC=x%) I ₂	A
Max. productive cut. thickness-carbon steel	mm
Max. Cutting thickness - carbon steel	mm
Carbon steel	mm
Stainless steel	mm
Aluminium	mm
Copper	mm
Max. Input pressure	bar
Working pressure	bar
Air consumption	l/min
Arc ignition	pneu-mechanic
Current regulation	continuous
Protection	IP 23 S
Standards	EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A
Dimensions (w x h x l)	mm
Weight	kg

J./Units

V/Hz	3 x 400/50-60
A	20 - 100
V	380
A	32 @
A	27,8
A	100
A	100
A	100%=100
mm	25
mm	50
mm	40
mm	30
mm	20
mm	15
bar	8,5
bar	5,0
l/min	200
pneu-mechanic	
continuous	
IP 23 S	
EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A	
mm	240 x 440 x 675
kg	32,4

Pegas 101 plasma

PEGAS 121 PLASMA

Plasmový řezací stroj

IGBT PFC inverter
malý rozměry, velký výkonem
těžká strojírenská výroba
průmyslová výroba
možnost připojení na automat

Touto inverterovou plasmou vyrobenou v ALFA IN je možno produktivně řezat uhlíkatou ocel do tloušťky materiálu 25 mm, kvalitně (ale pomaleji) do tloušťky 50 mm a oddělíte materiál o tloušťce 60 mm.



Plasma cutting machine

IGBT inverter
small in dimensions, big in power
Heavy industry
Automat interface on request

This inverter Pegas Plasma cutting machine is made in ALFA IN Czech republic. It is possible productively to cut carbon steel up to 25 mm material thickness, to cut up to 50 mm in a very good quality (but slower) and simply to separate material of 60 mm thickness.

Díky madlu je snadno přenosný
Easy to carry with shoulder strap

Hodnota řezacího proudu
Cutting current value

Kontrolka zapnutí - zelená LED
Power on indicator - Green LED

Kontrolka přehřátí - žlutá LED
Over temperature indicator - Yellow LED

Potenciometr nastavení řezacího proudu
Cutting current regulator

Centrální konektor hořáku
Cutting gun connector

Konektor CNC
CNC connector

Manometr
Manometer

LED porucha dodávky vzduchu nebo chyba stavu hořáku
Error LED cutting gun improper installation or low air pressure

LED hoření oblouku
Voltage pilot lamp







Přepínač CUT – režim řezání/AIR režim nastavení tlaku vzduchu/řezání děrovaných plechů
Switch for selection AIR/SET/perforated sheets

Zemnicí kabel
Earthing Cable



Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration Obj. číslo/Part No Popis / Description

	5.0288.1	PEGAS 121 PLASMA+zemnicí kabel inclusive earthing cable with clamp
	7039	Hořák Plasma SVH-125 ruční 75° / Torch Plasma SVH-125 hand 75°
	V9030038	Kabel zemnicí 3m 10-25 150A / Earthing cable with clamp 3m 10-25 150A
	5302	Filtr vzduchový AT 1000 / Air Filter AT 1000
	5303	Vložka filtrační AT 1000 / Air Filter cartridge AT 1000
	5304	Sada pro filtr Pegas Plasma / Adapter for Pegas Plasma

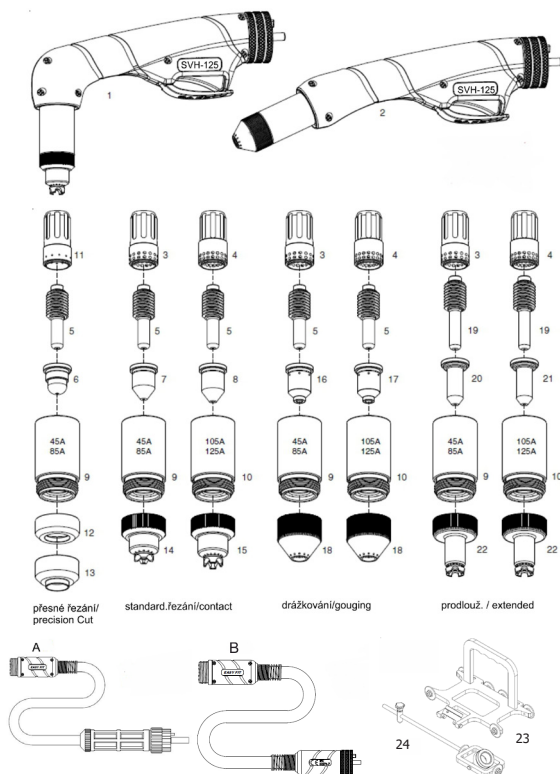
Informace pro objednání / Ordering Information

Poz./pos.	Kód/Code	Název / Description
1	7039	Hořák Plasma SVH-125 ruční Torch Plasma SVH-125 hand
2	7040	Hořák Plasma SVH-125 ruční úhel 15st. Torch Plasma SVH-125 hand angle of 15 degrees
A	7076	Kabel koax. 6,7 m SV-105/125 6 PIN Cable Package 6,7 m SVH/SVM-105/125 6 PIN
	7103	Kabel koax. 9,0 m SV-125 6 PIN Cable Package 9,0 m SV-125 6 PIN
B	7088	Kabel koax. prodlužovací 6,0 m SV-105/125 6 PIN Cable Package Extension 6,0 m SV-105/125 6 PIN

Technická data hořáku / technical data torch

Rozsah proudu / Current	40 - 150A	Chlazení / cooling	plynem / gas
Zatížitelnost 60% / Duty cycle 60%	125A	Průtok plynu / Gas Flow	295 l/min
Plyn / Gas	Ar/Ne2	Dožita / Post Flow Time	45s
	řezání/cutting 5,0-5,5 bar	Zapalování / Ignition	bez HF / without HF
Tlak / Gas pressure	odšlakování / gouging 3,5-4,5 bar		

Pos.	Kód/Code	Název / Description	ks v sadě
7113		Sada START k hořáku SVH-125 PEGAS 120/121 / Starting Kit for SVH-125	
Sada obsahuje / Kit contains :			
8	5799	Dýza 105A / Cutting Tip 105A	2
8	5800	Dýza 125A / Cutting Tip 125A	5
7	5797	Dýza 65A / Cutting Tip 65A	2
7	5798	Dýza 85A / Cutting Tip 85A	2
5	5794	Elektroda 45-125A / Electrode, 45-125A	10
14	5817	Hubice 45-85A / Shield Cap Machine 45-85A	1
9	7080	Hubice-tělo 45-85A / Shield Cup Body 45-85A	1
3	5967	Rozšl. difuzor plynu 45-85A (bal.2) / Insulating diffuser 45-85A	1



Informace pro objednání / Ordering Information

Poz./pos.	Kód/Code	Název / Description
	5935	O-kroužek (bal.2)
3	5967	Rozšl. difuzor plynu 45-85A (bal.2)
4*	5968	Rozšl. difuzor plynu 105-125A (bal.2)
5*	5794	Elektroda 45-125A (bal.10)
6	5795	Dýza 45A přesný řez (bal.10)
7	5796	Dýza 45A (bal.10)
	5797	Dýza 65A (bal.10)
	5798	Dýza 85A (bal.10)
	5799	Dýza 105A (bal.10)
	5800*	Dýza 125A (bal.10)
8	7080	Hubice-tělo 45-85A
10	7081*	Hubice-tělo 100-125A
11	7082	Difuzér (bal.2)
12	5803	Deflektor 45A
13	7146	Deflektor přesný řez
14	5817	Hubice 45-85A
15	5818*	Hubice 100-125A
16	5916	Dýza 65-80 A drážkovací (bal.10)
17	5917	Dýza 100 A drážkovací (bal.10)
18	5918	Dýza 125 A drážkovací (bal.10)
18	5919	Hubice drážkovací
19	7147	Elektroda prodloužená (bal.10)
20	7148	Dýza prodloužená 65A (bal.10)
	7149	Dýza prodloužená 85A (bal.10)
21	7150	Dýza prodloužená 105A (bal.10)
	7151	Dýza prodloužená 125A (bal.10)
22	7152	Hubice prodloužená 65-125A
23	5872	Přípravek na ukosování Bevel Tolls
24	7175	Kružidlo - sada SVH-105,125
* Standardní vybavení hořáku / Standard Layout		

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./Units	Pegas 121 plasma
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3 x 400/50-60
Rozsah řezacího proudu	Cutting current range	A	20 - 120
Napětí naprázdno U ₂₀	Open-circuit voltage U ₂₀	V	420
Jištění	Mains protection	A	32 @
Max. efektivní proud I _{1eff}	Max. effective current I _{1eff}	A	27,8
Řezací proud (DZ=100%) I ₂	Cutting current (DC=100%) I ₂	A	100
Řezací proud (DZ=60%) I ₂	Cutting current (DC=60%) I ₂	A	120
Řezací proud (DZ=x%) I ₂	Cutting current (DC=x%) I ₂	A	60%=120
Max. produktivní řez uhl. oceli při ručním (strojním) řezání	Max. productive cut. thickness-carbon steel by hand (by machine)	mm	25
Max. řez uhlíkaté oceli při ručním (strojním) řezání	Max. Cutting thickness - carbon steel by hand (by machine)	mm	60
	Uhlíkatá ocel	Carbon steel	50
Kvalitní řez při ručním (strojním) řezání	Quality cutting thickness by hand (by machine)	mm	40
	Nerez	Stainless steel	30
	Hliník	Aluminium	25
	Měď	Copper	25
Max. vstupní tlak vzduchu	Max. Input pressure	bar	8,5
Pracovní tlak	Working pressure	bar	5,5
Spotřeba vzduchu	Air consumption	l/min	295
Zapalování oblouku	Arc ignition		pneu-mechanic
Regulace proudu	Curent regulation		continuous
Krytí	Protection		IP 23 S
Normy	Standards		EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A
Rozměry (š x v x d)	Dimensions (w x h x l)	mm	240 x 440 x 675
Hmotnost	Weight	kg	32,4

SVAROG 85 PLASMA

Plasmový řezací stroj

Stroj SVAROG 85 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

SVAROG 85 PLASMA je určena pro kvalitní řezání materiálů do tloušťky max. 30 mm uhlíkaté oceli. Produktivní řezání uhlíkaté oceli je možné do tloušťky 20 mm.

Při nižších nárocích na kvalitu řezu lze proříznout (oddělit) materiál tloušťky až 35 mm.

SVAROG 85 PLASMA je vybaven proporčním 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.

Plasma cutting machine

Machine SVAROG 85 PLASMA is designed for cutting metal on the basis of modern technology cutting material through the thin beam plasma gas.

This technology has several advantages over other methods:

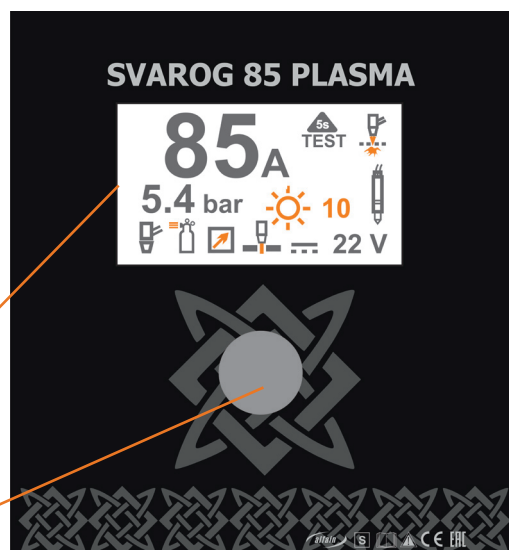
- High cutting speed
- Quality cut with minimal area of changed material structure
- Less thermal deformation of the cut material
- Possibility of cutting carbon and high-alloy, stainless steel and non-ferrous metals
- Method does not require any special gases
- Less costs

SVAROG 85 PLASMA is designed for high-quality cutting of materials up to 30 mm thick carbon steel. Productive cutting of carbon steel can be to the thickness of 20 mm. At lower demands on the quality of the cut can be cut through (separate) the material thickness to 35 mm.

SVAROG 85 PLASMA is equipped with the proportional valve that allows precise setting of the required working pressure of the gas and display of the pressure value on the display. The proportional valve makes it possible to precisely set the required pressure or gas flow and enables high cutting accuracy.

Originální systém SV-FIT umožňuje s malými náklady si vybrat 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 prodlužovacího kabelu můžete hořák snadno prodloužit o 6 m.








The original SV-FIT system allows you to choose between different torch heads (15, 75 or 90 degrees) and power at low cost (the SVH-105 burner saves a lot of compressed air compared to the SVH-125 burner). Standard torch handle can be easily replaced with an extended handles (up to 130 centimeters long). By purchasing an extension cable, you can easily extend the burner by 6 meters.







Display

Enkodér s tlačítkem
Encoder with button

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo/Part No	Popis / Description
	5.0331	SVAROG 85 PLASMA+zemnicí kabel+hořák SVH 105+podvozek inclusive earthing cable with clamp, torch SVH 105, chassis
	5.0330	SVAROG 85 PLASMA CNC+zemnicí kabel inclusive earthing cable with clamp, chassis
	7037-1	Hořák Plasma SVH-105 ruční 75° / Torch Plasma SVH-105 hand 75°
	6990-2	Hořák Plasma SVS-105 0,2 m strojní / Torch Plasma SVS-105 0,2 m CNC
	5.0542	Vozík SVAROG Plasma / Cart SVAROG Plasma
	5302	Filtr vzduchový AT 1000 / Air Filter AT 1000
	5303	Vložka filtrační AT 1000 / Air Filter cartridge AT 1000
	5304	Sada pro filtr Plasma / Adapter for Plasma

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./Units	SVAROG 85 plasma
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3 x 400/50-60
Rozsah řezacího proudu	Cutting current range	A	20 - 85
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	330
Jištění	Mains protection	A	32 @
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	26,7
Řezací proud (DZ=100%) I_2	Cutting current (DC=100%) I_2	A	85
Řezací proud (DZ=60%) I_2	Cutting current (DC=60%) I_2	A	85
Řezací proud (DZ=x%) I_2	Cutting current (DC=x%) I_2	A	100%=85
Krytí	Protection		IP 23 S
Normy	Standards		ČSN EN IEC 60974-1, ČSN EN 60974-10 cl. A
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	378 x 696 x 619
Hmotnost	Weight	kg	39,6
Účinnost	Efficiency	%	90
Příkon v klidovém stavu P10	Input power in idle mode P10	W	24
Pracovní teplota okolí	Ambient temperature	°C	-10 ÷ +40
Relativní vlhkost	Relative humidity	%	90
Nadmořská výška	Altitude above sea level	m	max. 1000 m
Hořáky	Torches		
Max. vstupní tlak vzduchu	Max. input pressure	bar	8,5
Pracovní tlak (řezání, hořák SVH/SVS 105/6,7-9m)	Working pressure (Cutting, torch SVH/SVS 105/6,7-9m)	bar	5,0 - 5,5
Pracovní tlak (drážkování, hořák SVH-105 6,7m)	Working pressure (Gauging, torch SVH-105/6,7m)	bar	3,5 - 4,5
Spotřeba vzduchu (hořák SVHSVS 105/6,7-9m)	Air consumption (torch SVH/SVS 105/6,7-9m)	l/min	205
Zapalování oblouku	Arc ignition		pneu-mechanic
Řezné parametry (jemnozrnná ocel)	Cutting parameters (mild steel)		
Produktivní propich/řez (I_{2max})*	Productive Pierce/Cut (I_{2max})*	mm	20*
Produktivní propich/řez (I_2 DZ=100%)**	Productive Pierce/Cut (I_2 DC=100%)**	mm	20**
Maximální propich/řez (I_{2max} ***)	Max. Pierce/Cut (I_{2max} ***)	mm	25***
Max. řez (oddělení) (boční start) (I_{2max})	Max. Cut (separate mat.) (Edge start) (I_{2max})	mm	35
	Jemnozrnná ocel	mm	30 ^Δ
	Nerez	mm	26 ^Δ
	Hliník	mm	20 ^Δ
	Měď	mm	16 ^Δ
Max produktivní řezná rychlost^{ΔΔ}	Max productive cut speed^{ΔΔ}		
6 mm	6 mm	m/min	5,09 ^{ΔΔ}
12 mm	12 mm	m/min	2,06 ^{ΔΔ}
25 mm	25 mm	m/min	0,58 ^{ΔΔ}
Vysvětlivky	Explanatory notes		
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.	Productive Pierce/Cut (I_{2max})* Cutting process whereby the plasma is set to the maximum cutting current and a good cut quality is achieved at a relatively good speed.		Díly na ruční hořák SVH-105 Spare Parts for hand torch SVH-105
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.	Productive Pierce/Cut (I_2 DC=100%)** Cutting process whereby the plasma is set to the current equal to 100% of duty cycle and a good cut quality is achieved at a relatively good speed.		 
Max. propich/řez (I_{2max}***) Pálící proces, kdy je plasma nastavena na maximální řezací proud, a je dosaženo uspokojivé kvality řezu.	Max. Pierce/Cut (I_{2max}***) Cutting process whereby the plasma is set to the maximum cutting current and an acceptable cut quality is achieved.		
Max. řez (oddělení) (boční start) (I_{2max}) Pálící proces, kdy je plasma nastavena na maximální řezací proud, a je dosaženo uspokojivé oddělení materiálu.	Max. cut (separate mat.) (Edge start) (I_{2max}) Cutting process whereby the plasma is set to the maximum cutting current and an acceptable separation is achieved starting the cut from the edge of the material.		Díly na strojní hořák SVS-105 Spare Parts for machine torch SVS-105
Kvalitní řez (I_{2max})^Δ Pálící proces, kdy je plasma nastavena na maximální řezací proud, a je dosaženo dobré kvality řezu.	Quality Cut (I_{2max})^Δ Cutting process whereby the plasma is set to the maximum cutting current and a good cut quality is achieved.		 
Max produktivní řezná rychlost^{ΔΔ} Max. rychlost řezu která zajistí dobrou kvalitu řezu při maximálním řezacím proudu.	Max productive cut speed^{ΔΔ} Max cutting speed with a good quality of the cut at a max. cut. current.		

SVAROG 105 PLASMA

Plasmový řezací stroj

Stroj SVAROG 105 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

SVAROG 105 PLASMA je určena pro kvalitní řezání materiálů do tloušťky max. 45 mm uhlíkaté oceli. Produktivní řezání uhlíkaté oceli je možné do tloušťky 22 mm. Při nižších nárocích na kvalitu řezu lze proříznout (oddělit) materiál tloušťky až 50 mm.

SVAROG 105 PLASMA je vybaven proporčním 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.

Plasma cutting machine

Machine SVAROG 105 PLASMA is designed for cutting metal on the basis of modern technology cutting material through the thin beam plasma gas.

This technology has several advantages over other methods:

- High cutting speed
- Quality cut with minimal area of changed material structure
- Less thermal deformation of the cut material
- Possibility of cutting carbon and high-alloy, stainless steel and non-ferrous metals
- Method does not require any special gases
- Less costs

SVAROG 105 PLASMA is designed for high-quality cutting of materials up to 45 mm thick carbon steel. Productive cutting of carbon steel can be to the thickness of 22 mm. At lower demands on the quality of the cut can be cut through (separate) the material thickness to 50 mm.

SVAROG 105 PLASMA is equipped with the proportional valve that allows precise setting of the required working pressure of the gas and display of the pressure value on the display. The proportional valve makes it possible to precisely set the required pressure or gas flow and enables high cutting accuracy.

Originální systém SV-FIT umožňuje s malými náklady si vybrat 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 prodlužovacího kabelu můžete hořák snadno prodloužit o 6 m.

The original SV-FIT system allows you to choose between different torch heads (15, 75 or 90 degrees) and power at low cost (the SVH-105 burner saves a lot of compressed air compared to the SVH-125 burner). Standard torch handle can be easily replaced with an extended handles (up to 130 centimeters long). By purchasing an extension cable, you can easily extend the burner by 6 meters.













Display





Enkodér s tlačítkem
Encoder with button



Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo/Part No	Popis / Description
	5.0320	SVAROG 105 PLASMA+zemnicí kabel+hořák SVH 105+podvozek inclusive earthing cable with clamp
	5.0328	SVAROG 105 PLASMA CNC+zemnicí kabel inclusive earthing cable with clamp
	7037-1	Hořák Plasma SVH-105 ruční 75° / Torch Plasma SVH-105 hand 75°
	6990-2	Hořák Plasma SVS-105 0,2 m strojní / Torch Plasma SVS-105 0,2 m CNC
	5.0542	Vozík SVAROG Plasma / Cart SVAROG Plasma
	5302	Filtr vzduchový AT 1000 / Air Filter AT 1000
	5303	Vložka filtrační AT 1000 / Air Filter cartridge AT 1000
	5304	Sada pro filtr Plasma / Adapter for Plasma
	6078	Separátor vody / Water separator
	6079	Odvaděč kondenzátů / Condensate drain

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./Units	SVAROG 105 plasma
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3 x 400/50-60
Rozsah řezacího proudu	Cutting current range	A	20 - 105
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	330
Jištění	Mains protection	A	@32 (@ 40)
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	31,9 (36,7)
Řezací proud (DZ=100%) I_2	Cutting current (DC=100%) I_2	A	95 (105)
Řezací proud (DZ=60%) I_2	Cutting current (DC=60%) I_2	A	105
Řezací proud (DZ=x%) I_2	Cutting current (DC=x%) I_2	A	100%=95 (100%=105)
Krytí	Protection		IP 23 S
Normy	Standards		ČSN EN IEC 60974-1, ČSN EN 60974-10 cl. A
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	377 x 802 x 621
Hmotnost	Weight	kg	47,7
Účinnost	Efficiency	%	87
Příkon v klidovém stavu P10	Input power in idle mode P10	W	25
Pracovní teplota okolí	Ambient temperature	°C	-10 ÷ +40
Relativní vlhkost	Relative humidity	%	90
Nadmořská výška	Altitude above sea level	m	max. 1000 m
Hořáky	Torches		
Max. vstupní tlak vzduchu	Max. Input pressure	bar	8,5
Pracovní tlak (řezání, hořák SVH/SVS 105/6,7-9m)	Working pressure (Cutting, torch SVH/SVS 105/6,7-9m)	bar	5,0 - 5,5
Pracovní tlak (drážkování, hořák SVH-105 6,7m)	Working pressure (Gauging, torch SVH-105/6,7m)	bar	4,8
Spotřeba vzduchu (hořák SVHSVS 105/6,7-9m)	Air consumption (torch SVH/SVS 105/6,7-9m)	l/min	240
Zapalování oblouku	Arc ignition		pneu-mechanic
Řezné parametry (jemnozrná ocel)	Cutting parameters (mild steel)		
Produktivní propich/řez (I_{2max})*	Productive Pierce/Cut (I_{2max})*	mm	22*
Produktivní propich/řez (I_2 , DZ=100%)**	Productive Pierce/Cut (I_2 DC=100%)**	mm	22**
Maximální propich/řez (I_{2max} ***)	Max. Pierce/Cut (I_{2max} ***)	mm	32***
Max. řez (oddělení) (boční start) (I_{2max})	Max. Cut (separate mat.) (Edge start) (I_{2max})	mm	50
	Jemnozrná ocel	Mild steel	45 ^Δ
	Nerez	Stainless steel	40 ^Δ
	Hliník	Aluminium	30 ^Δ
	Měď	Copper	25 ^Δ
Max produktivní řezná rychlost^{ΔΔ}	Max productive cut speed^{ΔΔ}		
6 mm	6 mm	m/min	5,09 ^{ΔΔ}
12 mm	12 mm	m/min	2,06 ^{ΔΔ}
25 mm	25 mm	m/min	0,58 ^{ΔΔ}
32 mm	32 mm	m/min	0,31 ^{ΔΔ}
40 mm	40 mm	m/min	0,21 ^{ΔΔ}
Vysvětlivky	Explanatory notes		
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.	Productive Pierce/Cut (I_{2max})* Cutting process whereby the plasma is set to the maximum cutting current and a good cut quality is achieved at a relatively good speed.		Díly na ruční hořák SVH-105 Spare Parts for hand torch SVH-105
Produktivní propich/řez (I_2, DZ=100%)** Pálící proces, kdy je plasma nastavena na řezací proud, který odpovídá 100 % zatěžení, a je dosaženo dobré kvality řezu při relativně vysoké rychlosti řezání.	Productive Pierce/Cut (I_2, DC=100%)** Cutting process whereby the plasma is set to the current equal to 100% of duty cycle and a good cut quality is achieved at a relatively good speed.		 
Max. propich/řez (I_{2max}***) Pálící proces, kdy je plasma nastavena na maximální řezací proud, a je dosaženo uspokojivé kvality řezu.	Max. Pierce/Cut (I_{2max}***) Cutting process whereby the plasma is set to the maximum cutting current and an acceptable cut quality is achieved.		
Max. řez (oddělení) (boční start) (I_{2max}) Pálící proces, kdy je plasma nastavena na maximální řezací proud, a je dosaženo uspokojivé oddělení materiálu.	Max. cut (separate mat.) (Edge start) (I_{2max}) Cutting process whereby the plasma is set to the maximum cutting current and an acceptable separation is achieved starting the cut from the edge of the material.		Díly na strojní hořák SVS-105 Spare Parts for machine torch SVS-105
Kvalitní řez (I_{2max})^Δ Pálící proces, kdy je plasma nastavena na maximální řezací proud, a je dosaženo dobré kvality řezu.	Quality Cut (I_{2max})^Δ Cutting process whereby the plasma is set to the maximum cutting current and a good cut quality is achieved.		 
Max produktivní řezná rychlost^{ΔΔ} Max. rychlost řezu která zajišťuje dobrou kvalitu řezu při maximálním řezacím proudu.	Max productive cut speed^{ΔΔ} Max cutting speed with a good quality of the cut at a max. cut. current.		

SVAROG 125 PLASMA

Plasmový řezací stroj

Stroj SVAROG 125 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

SVAROG 125 PLASMA je určena pro kvalitní řezání materiálů do tloušťky max. 50 mm uhlíkaté oceli. Produktivní řezání uhlíkaté oceli je možné do tloušťky 25 mm.

Při nižších nárocích na kvalitu řezu lze proříznout (oddělit) materiál tloušťky až 55 mm.

SVAROG 125 PLASMA je vybaven proporčním 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.

Plasma cutting machine

Machine SVAROG 125 PLASMA is designed for cutting metal on the basis of modern technology cutting material through the thin beam plasma gas.

This technology has several advantages over other methods:

- High cutting speed
- Quality cut with minimal area of changed material structure
- Less thermal deformation of the cut material
- Possibility of cutting carbon and high-alloy, stainless steel and non-ferrous metals
- Method does not require any special gases
- Less costs

SVAROG 125 PLASMA is designed for high-quality cutting of materials up to 50 mm thick carbon steel. Productive cutting of carbon steel can be to the thickness of 25 mm. At lower demands on the quality of the cut can be cut through (separate) the material thickness to 55 mm.

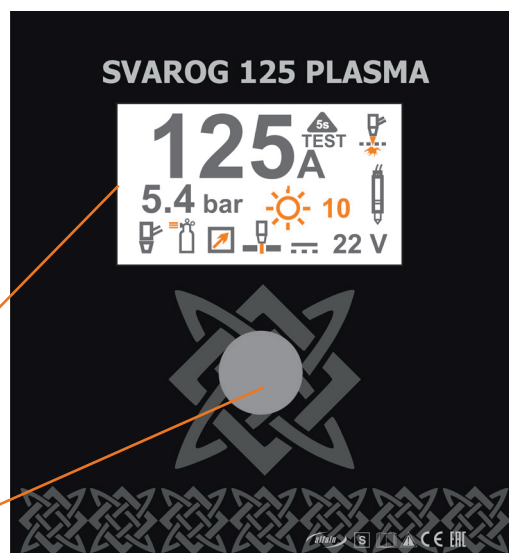
SVAROG 125 PLASMA is equipped with the proportional valve that allows precise setting of the required working pressure of the gas and display of the pressure value on the display.

The proportional valve makes it possible to precisely set the required pressure or gas flow and enables high cutting accuracy.



Originální systém SV-FIT umožňuje s malými náklady si vybrat 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 prodlužovacího kabelu můžete hořák snadno prodloužit o 6 m.

The original SV-FIT system allows you to choose between different torch heads (15, 75 or 90 degrees) and power at low cost (the SVH-105 burner saves a lot of compressed air compared to the SVH-125 burner). Standard torch handle can be easily replaced with an extended handles (up to 130 centimeters long). By purchasing an extension cable, you can easily extend the burner by 6 meters.







Display

Enkodér s tlačítkem
Encoder with button

Informace pro objednání / Ordering Information

Ilustrace / Illustration	Obj. číslo/Part No	Popis / Description
	5.0324	SVAROG 125 PLASMA+zemnicí kabel+hořák SVH 125+podvozek inclusive earthing cable with clamp, torch SVH 105, chassis
	5.0329	SVAROG 125 PLASMA CNC+zemnicí kabel inclusive earthing cable with clamp, chassis
	7039	Hořák Plasma SVH-125 ruční 75° / Torch Plasma SVH-125 hand 75°
	7179	Hořák Plasma SVS-125 0,2 m strojní coax / Torch Plasma SVS-125 0,2 m CNC
	5.0542	Vozík SVAROG Plasma / Cart SVAROG Plasma
	5302	Filtr vzduchový AT 1000 / Air Filter AT 1000
	5303	Vložka filtrační AT 1000 / Air Filter cartridge AT 1000
	5304	Sada pro filtr Plasma / Adapter for Plasma
	6078	Separátor vody / Water separator
	6079	Odvaděč kondenzátů / Condensate drain

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./Units	SVAROG 125 plasma
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3 x 400/50-60
Rozsah řezacího proudu	Cutting current range	A	20/88,0 - 125/170,0
Napětí naprázdno U_{20}	Open-circuit voltage U_{20}	V	400
Jištění	Mains protection	A	32 @
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	44,0
Řezací proud (DZ=100%) I_2	Cutting current (DC=100%) I_2	A	125
Řezací proud (DZ=60%) I_2	Cutting current (DC=60%) I_2	A	125
Řezací proud (DZ=x%) I_2	Cutting current (DC=x%) I_2	A	100%=125
Krytí	Protection		IP 23 S
Normy	Standards		ČSN EN IEC 60974-1, ČSN EN 60974-10 cl. A
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	378 x 801 x 619
Hmotnost	Weight	kg	49,0
Účinnost	Efficiency	%	92
Příkon v klidovém stavu P10	Input power in idle mode P10	W	37
Pracovní teplota okolí	Ambient temperature	°C	-10 ÷ +40
Relativní vlhkost	Relative humidity	%	90
Nadmořská výška	Altitude above sea level	m	max. 1000 m
Hořáky	Torches		
Max. vstupní tlak vzduchu	Max. Input pressure	bar	8,5
Pracovní tlak (řezání, hořák SVH/SVS 125/6,7-9m)	Working pressure (Cutting, torch SVH/SVS 125/6,7-9m)	bar	5,0 - 6,0
Pracovní tlak (drážkování, hořák SVH-125 6,7m)	Working pressure (Gauging, torch SVH-125/6,7m)	bar	4,0 - 4,5
Spotřeba vzduchu při 125 A (hořák SVH/SVS 125/6,7-9m)	Air consumption at 125 A (torch SVH/SVS 125/6,7-9m)	l/min	295
Zapalování oblouku	Arc ignition		pneu-mechanic
Řezné parametry (jemnozrná ocel)	Cutting parameters (mild steel)		
Produktivní propich/řez (I_{2max})*	Productive Pierce/Cut (I_{2max})*	mm	25*
Produktivní propich/řez (I_2 DZ=100%)**	Productive Pierce/Cut (I_2 DC=100%)**	mm	25**
Maximální propich/řez (I_{2max} ***)	Max. Pierce/Cut (I_{2max} ***)	mm	35***
Max. řez (oddělení) (boční start) (I_{2max})	Max. Cut (separate mat.) (Edge start) (I_{2max})	mm	55
Jemnozrná ocel	Mild steel	mm	50 ^Δ
Nerez	Stainless steel	mm	45 ^Δ
Hliník	Aluminium	mm	35 ^Δ
Měď	Copper	mm	30 ^Δ
Max produktivní řezná rychlost^{ΔΔ}	Max productive cut speed^{ΔΔ}		
6 mm	6 mm	m/min	7,10 ^{ΔΔ}
12 mm	12 mm	m/min	2,51 ^{ΔΔ}
25 mm	25 mm	m/min	0,82 ^{ΔΔ}
32 mm	32 mm	m/min	0,31 ^{ΔΔ}
40 mm	40 mm	m/min	0,37 ^{ΔΔ}
Vysvětlivky	Explanatory notes		
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.	Productive Pierce/Cut (I_{2max})* Cutting process whereby the plasma is set to the maximum cutting current and a good cut quality is achieved at a relatively good speed.		Díly na ruční hořák SVH-125 Spare Parts for hand torch SVH-125
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.	Productive Pierce/Cut (I_2 DC=100%)** Cutting process whereby the plasma is set to the current equal to 100% of duty cycle and a good cut quality is achieved at a relatively good speed.		 
Max. propich/řez (I_{2max}***) Pálící proces, kdy je plasma nastavena na maximální řezací proud, a je dosaženo uspokojivé kvality řezu.	Max. Pierce/Cut (I_{2max}***) Cutting process whereby the plasma is set to the maximum cutting current and an acceptable cut quality is achieved.		
Max. řez (oddělení) (boční start) (I_{2max}) Pálící proces, kdy je plasma nastavena na maximální řezací proud, a je dosaženo uspokojivé oddělení materiálu.	Max. cut (separate mat.) (Edge start) (I_{2max}) Cutting process whereby the plasma is set to the maximum cutting current and an acceptable separation is achieved starting the cut from the edge of the material.		Díly na strojní hořák SVS-125 Spare Parts for machine torch SVS-125
Kvalitní řez (I_{2max})^Δ Pálící proces, kdy je plasma nastavena na maximální řezací proud, a je dosaženo dobré kvality řezu.	Quality Cut (I_{2max})^Δ Cutting process whereby the plasma is set to the maximum cutting current and a good cut quality is achieved.		 
Max produktivní řezná rychlost^{ΔΔ} Max. rychlost řezu která zajistí dobrou kvalitu řezu při maximálním řezacím proudu.	Max productive cut speed^{ΔΔ} Max cutting speed with a good quality of the cut at a max. cut. current.		

Hořáky ruční SVH - prodloužené verze rukojetí Torches hand SVH - extended version



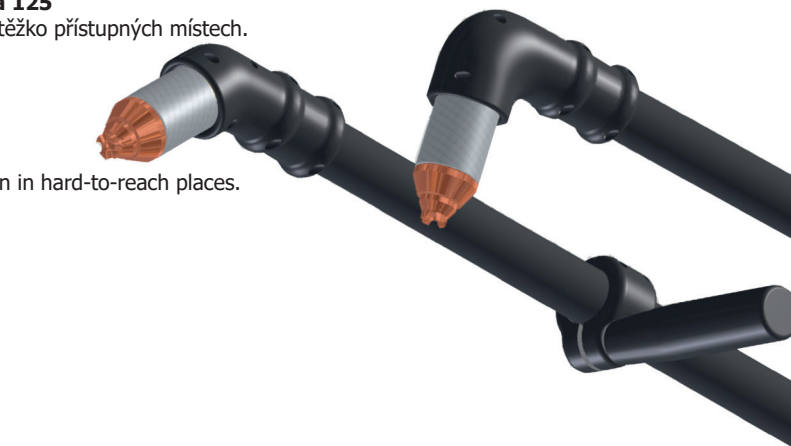
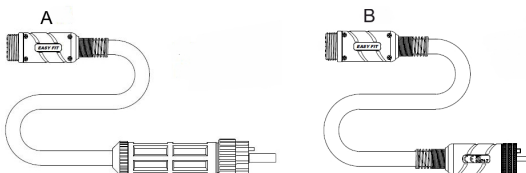
Revoluční systém prodloužených verzí hořáků SVH 105 a 125

Vhodné pro řezání plasmou svislých i vodorovných konstrukcí v těžko přístupných místech.



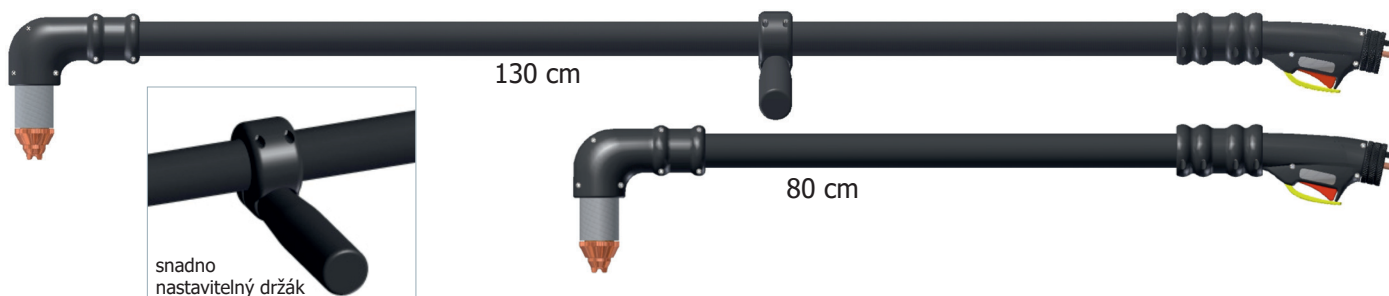
Revolutionary system of extended versions of torches SVH 105 and 125

Suitable for plasma cutting of vertical and horizontal construction in hard-to-reach places.



Informace pro objednání Ordering Information

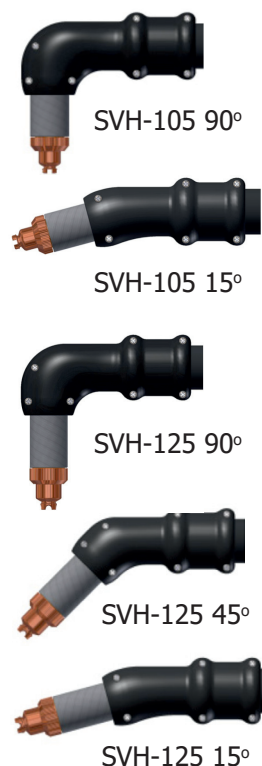
Poz./ pos.	Kód/ Code	Název / Description
A	7076	Kabel koax. 6,7 m SV-105/125 6 PIN Cable Package 6,7 m SV/SV-105/125 6 PIN
B	7088	Kabel koax. prodlužovací 6,0 m SV-105/125 6 PIN Cable Package Extension 6,0 m SV-105/125 6 PIN



Technická data hořáků SVH viz prospekt SVH 105 a SVH 125.
Technical data of SVH see the SVH 105 and 125 leaflets.

Informace pro objednání/ Ordering Information

Kód/ Code	Název	Description
7094	Hořák Plasma SVH-105 ruční, rukojeť 80 cm 90°	Torch Plasma SVH-105 handle 80 cm 90°
7095	Hořák Plasma SVH-105 ruční, rukojeť 130 cm 90°	Torch Plasma SVH-105 handle 130 cm 90°
7096	Hořák Plasma SVH-105 ruční, rukojeť 80 cm 15°	Torch Plasma SVH-105 handle 80 cm 15°
7097	Hořák Plasma SVH-105 ruční, rukojeť 130 cm 15°	Torch Plasma SVH-105 handle 130 cm 15°
7087	Hořák Plasma SVH-125 ruční, rukojeť 80 cm 90°	Torch Plasma SVH-125 handle 80 cm 90°
7089	Hořák Plasma SVH-125 ruční, rukojeť 130 cm 90°	Torch Plasma SVH-125 handle 130 cm 90°
7090	Hořák Plasma SVH-125 ruční, rukojeť 130 cm 45°	Torch Plasma SVH-125 handle 130 cm 45°
7091	Hořák Plasma SVH-125 ruční, rukojeť 80 cm 45°	Torch Plasma SVH-125 handle 80 cm 45°
7092	Hořák Plasma SVH-125 ruční, rukojeť 80 cm 15°	Torch Plasma SVH-125 handle 80 cm 15°
7093	Hořák Plasma SVH-125 ruční, rukojeť 130 cm 15°	Torch Plasma SVH-125 handle 130 cm 15°



Hořáky mají standardní spotřební díly, viz prospekty k hořákům SVH 105 a 125.
Torches with standard spare parts. See the SVH 105 and 125 leaflets.

SUPERDLOUHÉ HUBICE SVH SUPER LONG SVH SHIELD CUPS SVH

Nový systém superdlouhých spotřebních dílů pro hořáky SVH-105 a SVH-125 New high visibility consumable system for torches SVH-105 a SVH-125



Revoluční systém superdlouhých spotřebních dílů pro řezání nepřístupných částí
Obzvláště vhodné pro demolic, řezání karoserií osobních a nákladních vozidel, do loděnic apod.

Snadné použití

Výměna mezi standardním spotřebním materiálem a superdlouhým spotřebním materiálem je rychlé a snadné.

Kvalita řezu

Se superdlouhými spotřebními díly dosáhnete stejně vynikající kvalitu řezu jako se standardním spotřebním materiálem.



Great visibility in the cut

Particularly suitable for metal carpentry, demolition, car and truck bodywork, shipyards, etc.

Easy to use

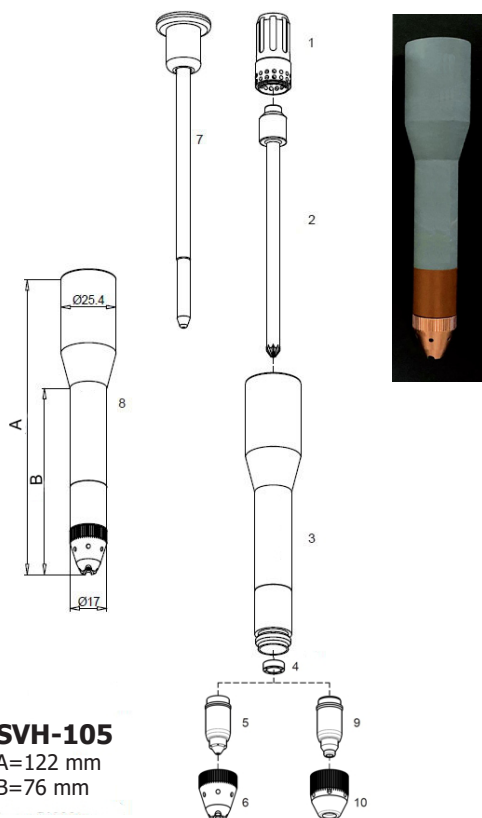
Switching between standard consumables and superlong consumables is quick and easy.

Cutting quality

Superlong consumables the same excellent cut quality as standard shielded consumables.

45A maximální řez/Max Thickness 8mm

70A maximální řez/Max Thickness 12.5mm



SVH-105

A=122 mm
B=76 mm



Podívejte se na video:

Watch the video:

SVH-125

A=131 mm

B=82 mm



Informace pro objednání SVH-105 Ordering Information SVH-105

Poz./ pos.	Kód/ Code	Název / Description
1	5936	Rozdělovač plynu (bal.2) Swirl Ring (pkg.2)
2	7160	Elektroda superdlouhá Electrode long
3	7161	Hubice superdlouhá tělo Shield Cup Body superlong
4	7162	Kroužek A SVH Vortex Ring A
5	7163	Dýza 15-30A Tip 15-30A
	7164	Dýza 45A Tip 45A
	7165	Dýza 70A Tip 70A
6	7166	Hubice 20-70A Shield Cup 20-70A
7	7167	Vyhazovač dýz Extractor for tip
8	7168	Sada kompletní superdlouhé 70A SVH-105 Complete Kit 70A SVH-105
9	7209	Dýza drážkovací 40-70A Tip 40-70A gouging
10	7210	Hubice drážkovací Shield Cup gouging

Informace pro objednání SVH-125 Ordering Information SVH-125

Poz./ pos.	Kód/ Code	Název / Description
1	5967	Rozdělovač plynu 45-85A (bal.2) Insulating diffuser 45-85A (pkg.2)
2	7172	Elektroda superdlouhá Electrode long
3	7173	Hubice superdlouhá tělo Shield Cup Body superlong
4	7162	Kroužek A SVH Vortex Ring A
5	7163	Dýza 15-30A Tip 15-30A
	7164	Dýza 45A Tip 45A
	7165	Dýza 70A Tip 70A
6	7166	Hubice 20-70A Shield Cup 20-70A
7	7167	Vyhazovač dýz Extractor for tip
8	7174	Sada kompletní superdlouhé 70A SVH-125 Complete Kit 70A SVH-125
9	7209	Dýza drážkovací 40-70A Tip 40-70A gouging
10	7210	Hubice drážkovací Shield Cup gouging



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

