



Katalog



PLASMASCHNEIDGERÄT

PLASMASCHNEIDGERÄT

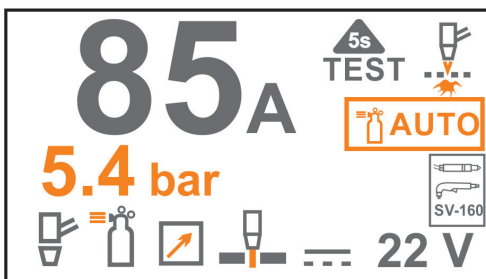
SVAROG 85 PLASMA SYN SVAROG 105 PLASMA SYN SVAROG 125 PLASMA SYN

Plasma cutting machine

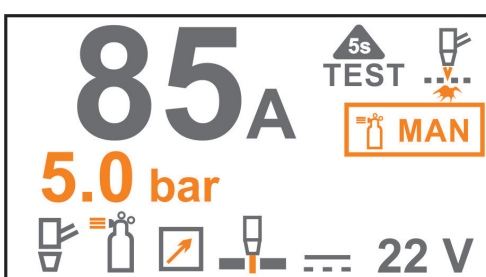
SVAROG PLASMA-Schneidmaschinen sind für das Schneiden von Metallen auf der Grundlage der modernen Schneidtechnologie eines dünnen Plasmastrahls konzipiert. Diese Technologie hat mehrere Vorteile gegenüber anderen Methoden:

- Hohe Schnittgeschwindigkeit
- Qualitätsschnitt mit einem Minimum an Verformung in der Materialstruktur.
- Geringere thermische Verformung des geschnittenen Materials.
- Möglichkeit des Schneidens von Kohlenstoffstahl, hochlegiertem Stahl, rostfreiem Stahl und Nichteisenmetallen.
- Diese Methode erfordert keine speziellen Gase.
- Niedrige Kosten.

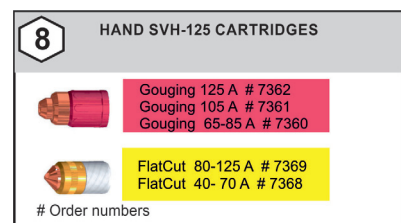
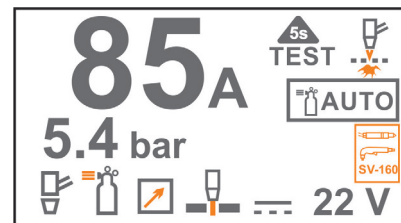
1. die SVAROG PLASMA-Schneidmaschinen sind mit Proportionalventilen ausgestattet, die eine präzise automatische und synergetische Einstellung des erforderlichen Arbeitsdrucks des Schneidgas (je nach Schneidmodus und Schneidstrom) ermöglichen.



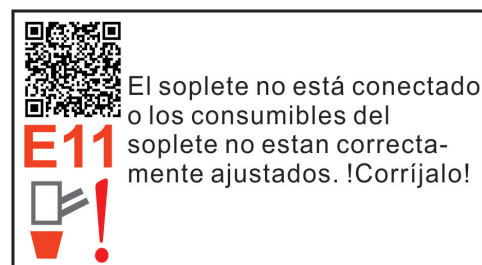
2. Auch die manuelle Einstellung des Schneidgasdrucks kann über das Bedienfeld vorgenommen werden.



3. Das Gerät erkennt automatisch das Modell des angeschlossenen Brenners. Sie können auch eine Bibliothek mit geeigneten Verbrauchsmaterialien anzeigen.



4. Es kann in bis zu 7 Sprachen konfiguriert werden. Dann werden die Fehlercodes, ihre Ursachen und Lösungen in der entsprechenden Sprache angezeigt. Andere Sprachen können über einen QR-Code aufgerufen werden.

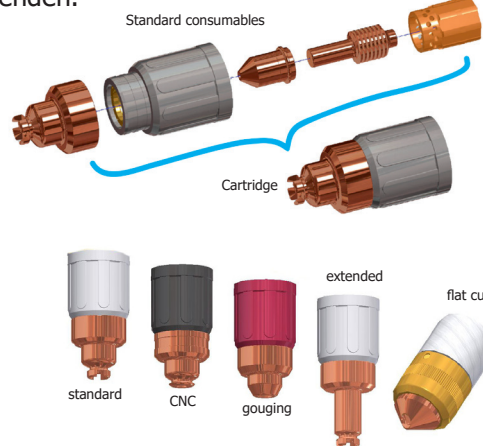


Das SV-FIT-System ermöglicht die Wahl zwischen verschiedenen Brennerköpfen (15, 75, 90 Grad) und sparsamer Leistung (der SVH-105-Brenner spart im Vergleich zum SVH-125-Brenner viel Druckluft).

Die Brennergriffe können mit einem verlängerten Griff (bis zu 130 Zentimeter lang) leicht gewechselt werden. Wenn Sie ein Verlängerungskabel kaufen, können Sie die Taschenlampe leicht auf 6 Meter verlängern.



SV-Brenner verwenden traditionelle Verbrauchsmaterialien oder können auch ein Kartuschensystem verwenden.



Technical data

Deutsch	U.	SVAROG 85 plasma	SVAROG 105 plasma	SVAROG 125 plasma
Netzspannung	V/Hz	3 x 400/50-60	3 x 400/50-60	3 x 400/50-60
Schneidstrombereich	A	20 - 85	20 - 105	20/88,0 - 125/170,0
Leerlaufspannung U ₂₀	V	330	330	400
Schutz des Netzes	A	32 @	@32 (@ 40)	32 @
Effektiver Maximalstrom I _{1eff}	A	26,7	31,9 (36,7)	44,0
Einschaltdauer bei 40 °C = 100% I ₂	A	85	95 (105)	125
Einschaltdauer bei 40 °C = 60% I ₂	A	85	105	125
Einschaltdauer bei at 40 °C = %x I ₂	A	100%=85	100%=95 (100%=105)	100%=125
Schutzklasse		IP 23 S	IP 23 S	IP 23 S
Normen		CSN EN IEC 60974-1, CSN EN 60974-10 cl. A	CSN EN IEC 60974-1, CSN EN 60974-10 cl. A	CSN EN IEC 60974-1, CSN EN 60974-10 cl. A
Abmessungen (Breite x Länge x Höhe)	mm	378 x 696 x 619	377 x 802 x 621	378 x 801 x 619
Gewicht	kg	39,6	47,7	49,0
Wirkungsgrad	%	90	87	92
Eingangsleistung im Leerlauf P10	W	24	25	37
Umgebungstemperatur	°C	-10 ÷ +40	-10 ÷ +40	-10 ÷ +40
Relative Luftfeuchtigkeit	%	90	90	90
Höhe über dem Meeresspiegel	m	max. 1000 m	max. 1000 m	max. 1000 m
Brenner				
Einlassdruck	bar	8,5	8,5	8,5
Betriebsdruck (Schneiden, 6,7m-Brenner)	bar	5,0 - 5,5 (SVH/SVS 105)	5,0 - 5,5 (SVH/SVS 105)	5,0 - 6,0 (SVH/SVS 125)
Betriebsdruck (Fugenhobeln, 6,7m-Brenner)	bar	3,5 - 4,5 (SVH/SVS 105)	4,8 (SVH/SVS 105)	4,0 - 4,5 (SVH/SVS 125)
Luftverbrauch bei 85 A (Brenner 6,7-9m)	l/min	205 (SVH/SVS 105)	240 (SVH/SVS 105)	295 (SVH/SVS 125)
Zündung des Lichtbogens		pneu-mechanic	pneu-mechanic	pneu-mechanic
Schneidparameter (Kohlenstoffstahl)				
Produktives Durchstechen/Schneiden (I _{2max})*	mm	20*	22*	25*
Produktives Durchstechen/Schneiden (I _{2 DC=100%})**	mm	20**	22**	25**
Maximales Durchstechen/Schneiden (I _{2max})* **	mm	25***	32***	35***
Max. Schnitt (Trennung) (seitlicher Start) (I _{2max})	mm	35	50	55
Schnittqualität (I _{2max}) ^Δ	Kohlenstoffstahl	30 ^Δ	45 ^Δ	50 ^Δ
	Rostfreier Stahl	26 ^Δ	40 ^Δ	45 ^Δ
	Aluminium	20 ^Δ	30 ^Δ	35 ^Δ
	Kupfer	16 ^Δ	25 ^Δ	30 ^Δ
Max. Cutting speed^{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}

Erläuterung der Begriffe

Produktives Durchstechen/Schneiden (I_{2max})*: Es handelt sich um einen Verbrennungsprozess, bei dem das Plasma auf den maximalen Schneidstrom eingestellt wird und die Schnittqualität bei einer relativ hohen Schnittgeschwindigkeit erreicht wird.

Produktives Durchstechen/Schneiden (I_{2 DC=100%}):** Dabei handelt es sich um einen Verbrennungsprozess, bei dem das Plasma auf einen Schneidstrom eingestellt wird, der einer Belastung von 100 % entspricht, und eine gute Schnittqualität bei einer relativ hohen Schnittgeschwindigkeit erreicht wird.

Max. Durchstechen/Schneiden (I_{2max})* **: Es handelt sich um einen Verbrennungsprozess, bei dem das Plasma auf den maximalen Schneidstrom eingestellt wird und eine zufriedenstellende Schnittqualität erreicht wird.

Max. Schnitt (Trennung) (seitlicher Start) (I_{2max}): Dabei handelt es sich um einen Verbrennungsprozess, bei dem das Plasma auf den maximalen Schneidstrom eingestellt wird und eine zufriedenstellende Trennung des Materials erreicht wird.

Qualitätsschnitt (I_{2max})^Δ ... bei dem das Plasma auf den maximalen Schneidstrom eingestellt und eine gute Schnittqualität erreicht wird.

Max. produktive Schnittgeschwindigkeit^{ΔΔ} Das ist die maximale Schnittgeschwindigkeit mit guter Qualität bei maximalem Schnittstrom.





Dealer:

ALFA IN a.s.
c.p. 74, 675 21 Nova Ves
Landkreis Trebic
Czech Republic

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

GPS: 49°15'10.305"N, 15°47'20.698"E

