

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. 42 mm uhlíkaté oceli. Produktivní řezání uhlíkaté oceli je možné do tloušťky 35 mm. Při nižších nárocích na kvalitu řezu lze proříznout (oddělit) materiál tloušťky až 55 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 42 mm thick carbon steel. Productive cutting of carbon steel can be to the thickness of 35 mm. At lower demands on the quality of the cut can be cut through (separate) the material thickness to 55 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.









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 inclusive earthing cable with clamp
	7039	Hořák Plasma SVH-125 ruční 75° / Torch Plasma SVH-125 hand 75°
	7040	Hořák Plasma SVH-125 ruční 15° / Torch Plasma SVH-125 hand 15°
	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

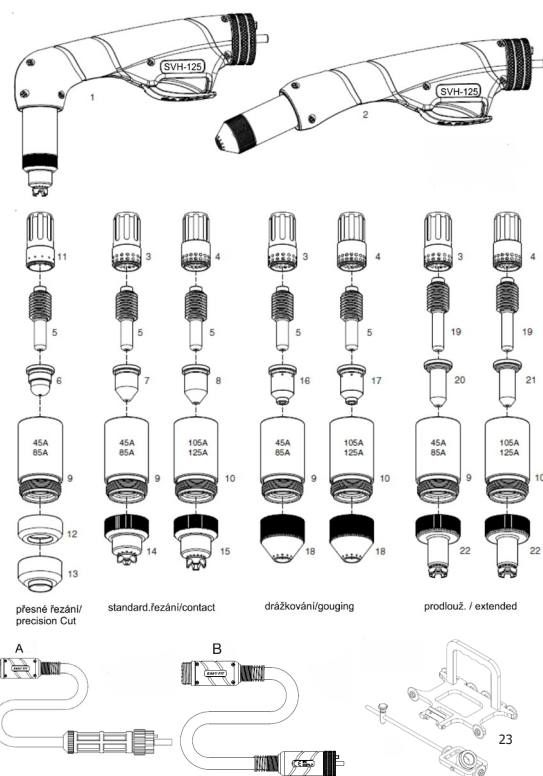
Informace pro objednání / Ordering Information

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
Zažhovávací 60% / Duty cycle 60%	125A	Průtok plynu / Gas Flow	295 l/min
Plyn / Gas	Air/N2	Doba / Post Flow Time	45s
Tlak / Gas pressure	řezání/cutting 5,0-5,5 bar drážkování / gouging 3,5-4,3 bar	Zapalování / Ignition	bez HF / without HF

Poz.	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	Rozdávlač 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)
	5967	Rozdávlač plynu 45-85A (bal.2)
4*	5968	Rozdávlač 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)
8	5799	Dýza 105A (bal.10)
	5800*	Dýza 125A (bal.10)
9	7080	Hubice-tělo 45-85A
10	7081*	Hubice-tělo 100-125A
11	7082	Deflektor (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)
19	5919	Hubice drážkovací
20	7147	Elektroda prodloužená (bal.10)
21	7148	Dýza prodloužená 65A (bal.10)
	7149	Dýza prodloužená 85A (bal.10)
	7150	Dýza prodloužená 105A (bal.10)
	7151	Dýza prodloužená 125A (bal.10)
22	7152	Hubice prodloužená 65-125A
23	5872	Přípravek na úkosování Bevel Tools
bez poz./n.s	7175	Kružidlo - sada SVH-105,125

* Standardní vybavení hořáku / Standard Layout

Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	J./Units	SVAROG 105 plasma	
Sítové 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	40 @	
Max. efektivní proud I_{1eff}	Max. effective current I_{1eff}	A	36,7	
Řezací proud (DZ=100%) I_2	Cutting current (DC=100%) I_2	A	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%=105	
Max. produktivní řez uhl.oceli při ručním (strojním) řezání	Max. productive cut. thickness-carbon steel by hand (by machine)	mm	35	
Max. řez uhlíkaté oceli při ručním (strojním) řezání	Max. Cutting thickness - carbon steel by hand (by machine)	mm	55	
	Uhlíkatá ocel	Carbon steel	mm	42
Kvalitní řez při ručním (strojním) řezání	Quality cutting thickness by hand (by machine)	mm	35	
	Nerez	Stainless steel	mm	30
	Hliník	Aluminium	mm	25
	Měď	Copper	mm	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	Current 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	377 x 802 x 621	
Hmotnost	Weight	kg	46,9	