

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.

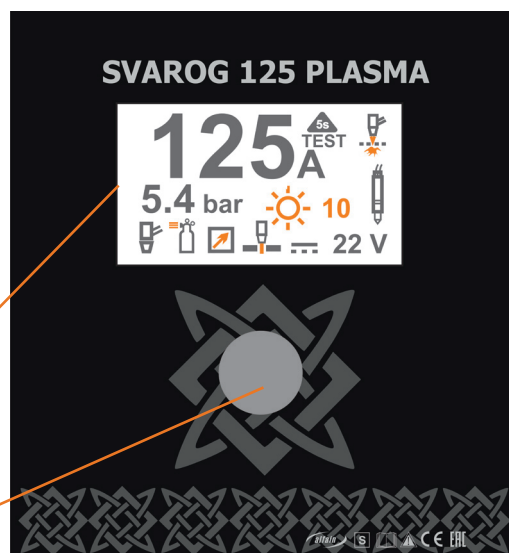
SVAROG 125 PLASMA is equipped with the proportional valve that allows precise setting of the required working pressure of the gas and display of the pressure value on the display.

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. Pořízení prodloužovacího 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 $I_{1\text{eff}}$ | Max. effective current $I_{1\text{eff}}$ | 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 ($I_{2\text{max}}$)* | Productive Pierce/Cut ($I_{2\text{max}}$)* | mm | 25* |
| Produktivní propich/řez (I_2 DZ=100%)** | Productive Pierce/Cut (I_2 DC=100%)** | mm | 25** |
| Maximální propich/řez ($I_{2\text{max}}$ ***) | Max. Pierce/Cut ($I_{2\text{max}}$ ***) | mm | 35*** |
| Max. řez (oddělení) (boční start) ($I_{2\text{max}}$) | Max. Cut (separate mat.) (Edge start) ($I_{2\text{max}}$) | 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 ($I_{2\text{max}}$)* Pálící proces, kdy je plasma nastavena na maximální řezací proud, a je dosaženo dobré kvality řezu při relativně vysoké rychlosti řezání. | Productive Pierce/Cut ($I_{2\text{max}}$)* 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 % 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 ($I_{2\text{max}}$***) Pálící proces, kdy je plasma nastavena na maximální řezací proud, a je dosaženo uspokojivé kvality řezu. | Max. Pierce/Cut ($I_{2\text{max}}$***) Cutting process whereby the plasma is set to the maximum cutting current and an acceptable cut quality is achieved. | | |
| Max. řez (oddělení) (boční start) ($I_{2\text{max}}$) Pálící proces, kdy je plasma nastavena na maximální řezací proud, a je dosaženo uspokojivé oddělení materiálu. | Max. cut (separate mat.) (Edge start) ($I_{2\text{max}}$) 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 ($I_{2\text{max}}$) ^Δ Pálící proces, kdy je plasma nastavena na maximální řezací proud, a je dosaženo dobré kvality řezu. | Quality Cut ($I_{2\text{max}}$) ^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. | | |