

## APC-IN 35, 45 APC 30-75

### **Plasmové řezací stroje**

vysoká rychlost řezání  
kvalitní řez s minimální oblastí změněné struktury materiálu  
menší tepelné deformace řezaného materiálu  
řezání prakticky jakéhokoliv elektricky vodivého materiálu  
nízké provozní náklady



### **Plasma cutting machines**

high cutting speed  
high quality cut with minimal extent of altered material structure  
lower thermal deformation of the cut material  
cuts all electrically conductive materials  
low operating costs



Váš prodejce/Your dealer:

## Informace pro objednání / Ordering Information

Hořák S45



Hořák A 81



KUKLA



FILTR

Kód	Název	Name	Poznámka
9.0002	APC-IN 35 (1x220 V)	APC-IN 35 (1x220 V)	invertorový stroj / inverter cutting machine
9.0003	APC-IN 45 (3x400 V)	APC-IN 45 (3x400 V)	invertorový stroj / inverter cutting machine
9.0001	APC 30-75	APC 30-75	odbočkový stroj / Secondary inverter (chopper) cutting machine
PA0167	Hořák S45 4m Plasma G1/4 s odděl. nap.	Torch S45 4m Plasma G1/4	vybavení APC-IN 35, 45 / equipment APC-IN 35,45
PA1404	Hořák A 81 6m ERGOCUT G1/4	Torch A 81 6m ERGOCUT G1/4	vybavení APC 30-75 / equipment APC 30-75
V9030053	Kabel zemnicí APC-IN 35,45	Earthing Cable APC-IN 35,45	k APC-IN 35,45 / Cable APC-IN 35,45
VM0013	Kabel zemnicí ABC 155-180,APC	Earthing Cable ABC 155-180,APC	k APC 30-75 / Cable APC 30-75
2411	Filtr DV670 D 640 289	Filter DV670 D 640 289	k APC-IN 35,45, 30-75 / equipment APC-IN 35,45, 30-75
2416	Vložka filtru DV 670-plasma	Filter Inlet DV 670-plasma	k APC-IN 35,45, 30-75 / equipment APC-IN 35,45, 30-75
PR0106	Elektroda dlouhá S54, S45	Electrode Long S54, S45	vybavení hořáku S45 / torch equipment S45
PR0105	Elektroda krátká A53,S54,S45	Electrode Short A53,S54,S45	vybavení hořáku S45 / torch equipment S45
PR0110	Elektroda S45 plasma	Electrode S45 plasma	vybavení hořáku S45 / torch equipment S45
PE0106	Rozdělovač vzduchu pro S54,30,S45	Diffuser pro S54,30,S45	vybavení hořáku S45 / torch equipment S45
P00103-09	Tryska dlouhá S54, S45	Cutting Tip Long S54, S45	vybavení hořáku S45 / torch equipment S45
P00102-10	Tryska krátká S54, A53, S45	Cutting Tip Short S54, A53, S45	vybavení hořáku S45 / torch equipment S45
P00116-08	Tryska dlouhá S45	Cutting Tip Long S45	vybavení hořáku S45 / torch equipment S45
PC0116	Hubice venkovní S30, S45	Nozzle Retaining Cup S30, S45	vybavení hořáku S45 / torch equipment S45
CV0010	Pružina vodící S45	Stand Off Guide S45	vybavení hořáku S45 / torch equipment S45
CV0024	Vozík vodící - S45	Trolley Guide S45	vybavení hořáku S45 / torch equipment S45
FH0560	Trubička vzduchová pro krátkou elektrodu PR0109	Air tube for short electrode A80 plasma	vybavení hořáku A 81 / torch equipment A 81
PR0109	Elektroda A,P80 plasma	Electrode A,P80 plasma	vybavení hořáku A 81 / torch equipment A 81
PE0107	Rozdělovač vzduchu P/80/A	Diffuser P/80/A	vybavení hořáku A 81 / torch equipment A 81
PD105-10	Tryska plasmová P/80/A (50A)	Cutting Tip P/80/A (50A)	vybavení hořáku A 81 / torch equipment A 81
PD105-12	Tryska plasmová P/80/A (80A)	Cutting Tip P/80/A (80A)	vybavení hořáku A 81 / torch equipment A 81
PC0115	Hubice venkovní A80,S53	Nozzle Retaining Cup A80,S53	vybavení hořáku A 81 / torch equipment A 81
CV0028	Pružina vodící A81	Stand Off Guide A81	vybavení hořáku A 81 / torch equipment A 81
CV0051	Vozík vodící - S54/S74/A81	Trolley Guide S54/S74/A81	vybavení hořáku A 81 / torch equipment A 81
S777	Kukla samostmívací ALFA IN	Light Reactive Welding Helmet	

## Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISCH	Jedn./ Units	APC-IN 35	APC-IN 45	APC 30-75		
Metoda	Method		Plasma cutting	Plasma cutting	Plasma cutting		
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1x230/50-60	3 x 400/50-60	3 x 400/50		
Jištění	Mains protection	A	20 T	10 T	25 T		
Max. síťový proud $I_1$	Max. input power $I_1$	A	24,0	11,5	23,0		
Max. efektivní proud $I_{eff}$	Max. effective current $I_{eff}$	A	18,6	8,9	12,6		
Rozsah řezacího proudu	Cutting current range	A/V	20/88 - 35/94	20/88 - 45/98	30/92 - 65/106		
Napětí naprázdno $U_{20}$	Open-circuit voltage $U_{20}$	V	240	240	270		
Řezací proud (DZ=100%) $I_1/U_2$	Cutting current (DC=100%) $I_1/U_2$	A/V	27/91	35/94	30/92		
Řezací proud (DZ=60%) $I_1/U_2$	Cutting current (DC=60%) $I_1/U_2$	A/V	35/94	45/98	45/98		
Řezací proud (DZ=x%) $I_1/U_2$	Cutting current (DC=x%) $I_1/U_2$	A/V	60%=35/94	60% = 45/98	30%=65/106		
Max. produktivní řez uhlíkaté oceli	Max. productive cut. thickness - carbon steel	mm	10	12	16		
Max. řez uhlíkaté oceli	Max. Cutting thickness - carbon steel	mm	12	15	20		
Kvalitní řez	Uhlíkatá ocel	Quality cutting thickness	Carbon steel	mm	8	10	12
	Nerez		Stainless steel	mm	6	8	10
	Hliník		Aluminium	mm	5	6	8
	Měď		Copper	mm	5	6	8
Pracovní tlak	Working pressure	bar	4,5	4,5	5		
Max. vstupní tlak vzduchu	Max. Input pressure	bar	7	7	12		
Spotřeba vzduchu	Air consumption	l/min	110	110	155		
Zapalování oblouku	Arc ignition		contact	contact	HF		
Regulace proudu	Current regulation		continuous	continuous	steps		
Třída izolace	Insulation class		H	H	F		
Krytí	Protection		IP 23 S	IP 23 S	IP 21		
Normy	Standards		EN 60974-1	EN 60974-1	EN 60 974-1		
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	170 x 500 x 270	170 x 500 x 270	400 x 650 x 750		
Hmotnost	Weight	kg	9	10	67		