



catalogo



MÁQUINA DE CORTE POR PLASMA

MÁQUINA DE CORTE POR PLASMA

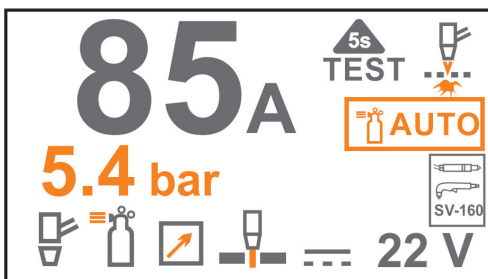
SVAROG 85 PLASMA SYN SVAROG 105 PLASMA SYN SVAROG 125 PLASMA SYN

Máquina de corte por plasma

Las máquinas de corte **SVAROG PLASMA** están diseñadas para el corte de metales basados en la moderna tecnología de corte por medio de un haz delgado de gas plasma. Esta tecnología tiene varias ventajas sobre otros métodos:

- Alta velocidad de corte
- Corte de calidad con un área mínima de deformación en la estructura del material.
- Menor deformación térmica del material cortado.
- Posibilidad de cortar acero al carbón, acero de altas aleaciones, acero inoxidable y metales no ferrosos.
- Este método no requiere de gases especiales.
- Menor costo.

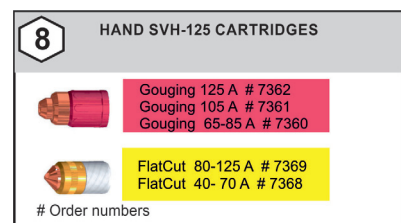
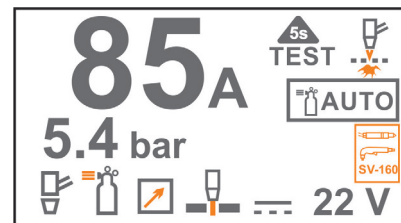
1. Las máquinas de corte SVAROG PLASMA están equipadas con válvulas proporcionales que permiten ajustes automáticos y sinérgicos precisos de la presión de trabajo requerida del gas de corte (según el modo de corte y la corriente de corte).



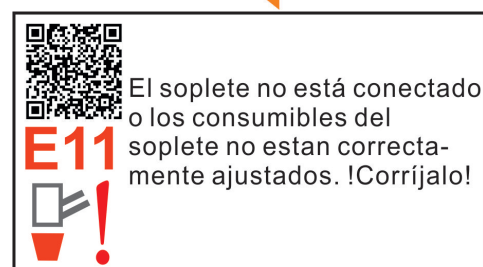
2. También, el ajuste manual de la presión del gas de corte puede ser ajustado desde el panel de control.



3. La máquina automáticamente detecta el modelo del soplete conectado. También podrá visualizar una librería de los consumibles apropiados.



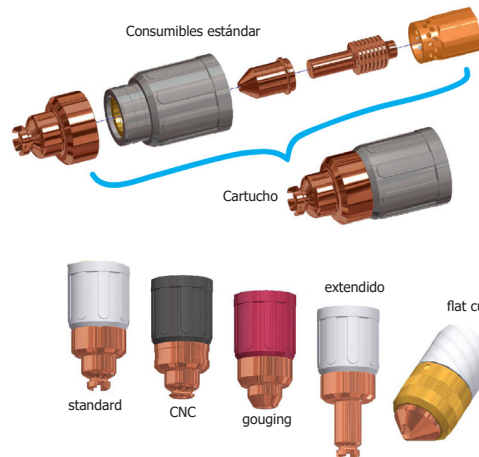
4. Se puede configurar hasta en 7 idiomas. Luego, los códigos de errores, sus causas y soluciones son mostradas en el idioma correspondiente. se pueden acceder a otros idiomas mediante el código QR.



El sistema original de SV-FIT le permite elegir entre diferentes cabeceras del soplete (15,75,90 grados) y potencia a bajo costo (el soplete SVH-105 ahorra mucho aire comprimido en comparación con el soplete SVH-125). Las empuñaduras de los sopletes se pueden cambiar fácilmente con una empuñadura extendida (de hasta 130 centímetros de largo) Comprando un cable de extensión, puede fácilmente extender el soplete a 6 metros.



Los sopletes SV utilizan los consumibles tradicionales o también pueden utilizar sistema de cartucho.



Datos técnicos

Español	U.	SVAROG 85 plasma	SVAROG 105 plasma	SVAROG 125 plasma
Tensión de la red	V/Hz	3 x 400/50-60	3 x 400/50-60	3 x 400/50-60
Rango actual de corte	A	20 - 85	20 - 105	20/88,0 - 125/170,0
Voltaje de circuito abierto U ₂₀	V	330	330	400
Protección de la red	A	32 @	@32 (@ 40)	32 @
Corriente máxima efectiva I _{1eff}	A	26,7	31,9 (36,7)	44,0
Ciclo de trabajo a 40 °C = 100% I ₂	A	85	95 (105)	125
Ciclo de trabajo a 40 °C = 60% I ₂	A	85	105	125
Ciclo de trabajo a 40 °C = %x I ₂	A	100%=85	100%=95 (100%=105)	100%=125
Tipo de protección		IP 23 S	IP 23 S	IP 23 S
Estandares		ČSN EN IEC 60974-1, ČSN EN 60974-10 cl. A	ČSN EN IEC 60974-1, ČSN EN 60974-10 cl. A	ČSN EN IEC 60974-1, ČSN EN 60974-10 cl. A
Dimensiones (ancho x largo x alto)	mm	378 x 696 x 619	377 x 802 x 621	378 x 801 x 619
Peso	kg	39,6	47,7	49,0
Eficiencia	%	90	87	92
Potencia de entrada en modo inactivo P10	W	24	25	37
Temperatura ambiente	°C	-10 ÷ +40	-10 ÷ +40	-10 ÷ +40
Humedad relativa	%	90	90	90
Altitud sobre el nivel del mar	m	max. 1000 m	max. 1000 m	max. 1000 m
Soplete				
Presión máxima de entrada	bar	8,5	8,5	8,5
Presión de funcionamiento (corte, soplete 6,7m)	bar	5,0 - 5,5 (SVH/SVS 105)	5,0 - 5,5 (SVH/SVS 105)	5,0 - 6,0 (SVH/SVS 125)
Presión de funcionamiento (ranurado, soplete 6,7m)	bar	3,5 - 4,5 (SVH/SVS 105)	4,8 (SVH/SVS 105)	4,0 - 4,5 (SVH/SVS 125)
Consumo de aire a 85 A (soplete 6,7-9m)	l/min	205 (SVH/SVS 105)	240 (SVH/SVS 105)	295 (SVH/SVS 125)
Encendido del arco		pneu-mechanic	pneu-mechanic	pneu-mechanic
Parametros de corte (acero al carbono)				
Perfocaion/corte productivo (I _{2max})*	mm	20*	22*	25*
Perfocaion/corte productivo (I _{2 DC=100%})**	mm	20**	22**	25**
Maximo de perforaciones/cortes (I _{2Max})* **	mm	25***	32***	35***
Corte maximo (Material separado) (Inicio lateral) (I _{2max})	mm	35	50	55
Acero al carbono	mm	30 ^Δ	45 ^Δ	50 ^Δ
Acero inoxidable	mm	26 ^Δ	40 ^Δ	45 ^Δ
Calidad del corte (I _{2max}) ^Δ	mm	20 ^Δ	30 ^Δ	35 ^Δ
Aluminio	mm	20 ^Δ	30 ^Δ	35 ^Δ
Cobre	mm	16 ^Δ	25 ^Δ	30 ^Δ
Velocidad maxima de corte^{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}

Explicación de términos

Perforación/corte productivo (I_{2max})*: es un proceso de quemado en el que el plasma se ajusta a la corriente de corte máxima y se logra una buena calidad de corte a una velocidad de corte relativamente alta.

Perfocaion/corte productivo (I_{2 DC=100%}):** es un proceso de quemado en el que el plasma se ajusta a una corriente de corte que corresponde al 100 % de la carga y se logra una buena calidad de corte a una velocidad de corte relativamente alta.

Maxima. perforación/corte (I_{2 Máx})* **: es el proceso de quemado, donde el plasma se ajusta a la corriente de corte máxima y se logra una calidad de corte satisfactoria.

Maximo corte (separación) (inicio lateral) (I_{2max}): es un proceso de combustión en el que el plasma se ajusta a la corriente de corte máxima y se logra una separación satisfactoria del material.

Corte de calidad (I_{2max})^Δ es el proceso de corte mediante el cual el plasma se ajusta a la máxima corriente de corte y se logra una buena calidad de corte.

Maxima velocidad de corte productiva^{ΔΔ} es la velocidad máxima de corte con una buena calidad a una máxima corriente de corte.





Distribuidor:

ALFA IN a.s.
c.p. 74, 675 21 Nova Ves
distrito Trebic
República Checa

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

GPS: 49°15'10.305"N, 15°47'20.698"E

