

## PEGAS 40 PLASMA PFC ovo

### Plasmový řezací stroj

IGBT PFC invertor, možnost připojit ke zdroji 110 - 230V  
 vysoká rychlost řezání  
 kvalitní řez s minimální velikostí teplotně ovlivněné zóny  
 menší tepelné deformace řezaného materiálu  
 řezání prakticky jakéhokoliv elektricky vodivého materiálu  
 nízké provozní náklady  
 originál BINZEL hořák nebo TEC.MO.

#### PFC - kompenzace účinníku

Jaké jsou výhody PFC řešení?  
 Vyšší účinnost a s tím souvisí menší namáhání jističe  
 (jinými slovy jistič vypne později než u zařízení bez PFC)  
 Stroj lze připojit ke zdroji proudu 110V - 230V +/-15%  
 Malá náchylnost na podpětí a přepětí síťového proudu  
 Menší úroveň elektromagnetického rušení  
 Minimální zatěžování sítě jalovým proudem



### Plasma cutting machine

IGBT PFC inverter, mains voltage 110 - 230V  
 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  
 original ABICOR BINZEL torch or TEC.MO.

#### PFC - power factor correction

What are the advantages of PFC solution?  
 Higher efficiency and less stress related to the circuit breaker (in other words, circuit breaker will switch off later than the devices without PFC)  
 The machine can be connected to the mains 110 V - 230 V +/- 15%  
 Small influence of undervoltage and overvoltage mains power  
 Smaller level of electromagnetic interference  
 Minimum net reactive current loading

LED porucha dodávky vzduchu  
 nebo chyba stavu hořáku  
 Error LED cutting gun improper installation  
 or low air pressure

Kontrolka zapnutí - zelená LED  
 Power on indicator - Green LED

Kontrolka přehřátí - žlutá LED  
 Over temperature indicator - Yellow LED

Potenciometr  
 nastavení řezacího proudu  
 Cutting current regulator

Centrální konektor hořáku  
 Cutting gun connector



Díky popruhu a nízké hmotnosti  
 je snadno přenosný  
 Easy to carry with shoulder strap

LED hoření oblouku  
 Voltage pilot lamp

Přepínač CUT – režim řezání/AIR režim  
 nastavení tlaku vzduchu  
 Switch for selection AIR/SET

Zemnicí kabel  
 Earthing Cable



Přídavný vzduchový filtr  
 Optional air filter

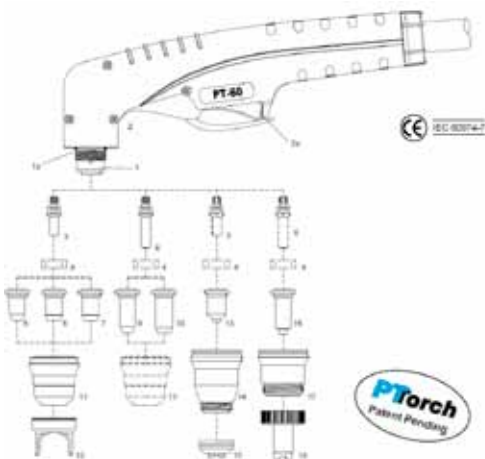


## Informace pro objednání / Ordering Information



KUKLA KRUŽIDLO FILTR ADAPTÉR

### 5048 Hořák PT-60 6 m PEGAS vysoko-odolný ruční / Torch PT-60 6 m hand HD

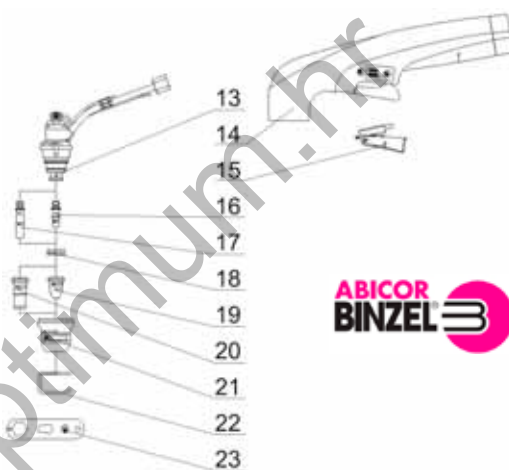


Poz./pos.	Kód/Code	Název / Description	ks/pc
	<b>5085</b>	Sada START k hořáku PT-60 PEGAS / Starting Kit (obsahuje položky viz níže / contains items see below)	
3	5055	Elektroda standard PT-60 / Electrode, Back Striking	2
5	5058	Dýza 0,8 20/30 A PT-60 / Tip, Contact Cutting, Ø 0,8 (20-30A), Back Striking	4
7	5061	Dýza 1,0 40/50 A flat PT-60 / Tip, Contact Cutting, Ø 1,0 (20-30A), Back Striking	1
8	5063	Elektroda dlouhá PT-60 / Extended Electrode, Back Striking	1
10	5066	Dýza dlouhá 0,9 30/40 A PT-60 / Extended Tip, Contact Cutting, Ø 0,9 BackStriking	2
12	5069	Nástavec vodič PT-60 / Double pointed Spacer	1

Poz./pos.	Kód/Code	Název / Description
1	5050	Hlava hořáku PT-60 ruční / PT-60 Hand Torch Head 70deg
1a	5052	O-Kroužek PT-60 / O-Ring
2	5053	Rukojet' PT-60 / Hand Handle with Switch
2a	5011	Vypínač PT-100 / Switch
3	5055	Elektroda standard PT-60 / Electrode, Back Striking
4	5056	Difúzér PT-60 / Swirl Ring
5	5058	Dýza 0,8 20/30 A PT-60 / Tip, Contact Cutting, Ø 0,8 (20-30A), Back Striking
5	5057	Dýza 0,65 10/20 A PT-60 / Tip, Contact Cutting, Ø 0,65 (10-20A), Back Striking
6	5060	Dýza 0,9 30/40 A PT-60 pos 6 / Tip, Contact Cutting, Ø 0,9 (30-40A), Back Striking
7	5061	Dýza 1,0 40/50 A flat PT-60 / Tip, Contact Cutting, Ø 1,0 (20-30A), Back Striking
7	5062	Dýza 1,1 50/60 A flat PT-60 / Flat Tip, Cutting, Ø 1,1 (50-60A), Back Striking
8	5063	Elektroda dlouhá PT-60 / Extended Electrode, Back Striking
9	5064	Dýza dlouhá 0,65 10/20 A PT-60 / Extended Tip, Contact Cutting, Ø 0,65 (10-20A), Back Striking
9	5065	Dýza dlouhá 0,8 20/30 A PT-60 / Extended Tip, Contact Cutting, Ø 0,8 (20-30A), Back Striking
10	5066	Dýza dlouhá 0,9 30/40 A PT-60 / Extended Tip, Contact Cutting, Ø 0,9 BackStriking
11	5068	Hubice 6 děr Max Life PT-60 / Retaining Cap, 6 holes, Maximum Life
12	5069	Nástavec vodič PT-60 / Double pointed Spacer
N/S	5025	Klíč na elektrodu PT-60, 100 / Wrench for Electrode
13	5070	Dýza 0,9 30/40 A PT-60 pos 13 / Contact Tip, Ø 0,9 (30-40A), Back Striking
13	5071	Dýza 1,0 40/50 A PT-60 pos 13 / Contact Tip, Ø 1,0 (40-50A), Back Striking
13	5072	Dýza 1,1 50/60 A PT-60 pos 13 / Contact Tip, Ø 1,1 (50-60A), Back Striking
14	5073	Hubice PT-60 pos 14 / Shield Cup Body
15	5074	Hubice PT-60 pos 15 / Shield Cap, Hand
16	5076	Dýza dlouhá 0,9 40 A PT-60 pos16 / Extended Shielded Tip, Ø 0,9 (40A), Back Striking
16	5077	Dýza dlouhá 1,0 50 A PT-60 pos16 / Extended Shielded Tip, Ø 1,0 (50A), Back Striking
16	5078	Dýza dlouhá 1,1 60 A PT-60 pos16 / Extended Shielded Tip, Ø 1,1 (60A), Back Striking
17	5131	Hubice PT-60 pos 17 / Shield Cup Body pos.17
18	5132	Dýza 40-60A PT-60 pos18 / Extended Shielded 40-60A PT-60 pos18
N/S	5081	Kružidlo - sada PT-60 / Circle Cutting Attachment

Kód/Code	Název/Description	Poznámka/Notes
<b>A103</b>	<b>PEGAS 40 PLASMA PFC včetně hořáku ABICUT 45 6m+adapter+zem.kabel / PEGAS 40 PLASMA PFC with torch ABICUT 45 6m+adapter+cabel</b>	
<b>A104</b>	<b>PEGAS 40 PLASMA PFC včetně hořáku PT 60 6m+adapter+zem.kabel / PEGAS 40 PLASMA PFC with torch PT 60 6m+adapter+cabel</b>	
5049	Hořák PEGAS strojní / Torch PEGAS Automat	Hořák PTM-60 6 m PEGAS strojní / Torch PTM-60 6 m Automat
742.D121.1	Kružidlo ABICOR / Circular Cutting Attachment	Kružidlo ABICUT 45 / Circular Cutting Attachment ABICUT 45
5081	Kružidlo TEC.MO PT / Circular Cutting Attachment	Kružidlo - sada PT-60 / Circular Cutting Attachment TEC.MO PT 60
4314	Rychlospojka / Quick connector	Rychlospojka Pegas 160/40 / Quick connector Pegas 160/40
VM0329	Adaptér přívod vzduchu / Adapter	Adaptér PEGAS Plasma-přívod vzduchu / Air Supply Adapter PEGAS Plasma
5777	Kukla / Helmet	Samostmívací kukla ALFA IN / Light Reactive Welding Helmet ALFA IN
575	Kukla / Helmet	Samostmívací kukla ALFA IN 757 / Light Reactive Welding Helmet ALFA IN 757
5302	Filtr / Filter	Filtr vzduchový AT 1000 / Air Filter AT 1000
VM0328	Sada / Set	Sada pro připojení filtru DFP k plasmě/Set for addition filter DFP

### 381.0001.1 Hořák ABICUT 45 PEGAS 6 m ALFA IN / Torch ABICUT 45



Poz./Pos.	Kód / Code	Název / Description	ks / pc
	<b>748.START</b>	Sada START / Start kit (obsahuje položky viz níže / contains items see below)	
16	748.0032.10	Elektroda standard / Elektrode AB125/45	2
17	748.0048.10	Elektroda dlouhá / Elektrode AB125/45	1
19	748.0035.10	Dýza 0,8 standard / Cutting tip 0,8	4
19	748.0061.10	Dýza 1,0 standard / Cutting tip 1,0	2
20	748.0049.10	Dýza 0,9 dlouhá / Cutting tip 0,9	2
21	748.0043.2	Hubice / Nozzle AB145 45A	1
22	748.0050.5	Pružina vodič / Lead AB125/45	1

Poz./Pos.	Kód/Code	Název/Description
<b>13</b>	<b>748.0020.1</b>	<b>Tělo hořáku / Torch body AB125/45</b>
<b>14</b>	<b>748.0053.1</b>	<b>Rukojet' / Handle AB125/45</b>
<b>15</b>	<b>185.0005</b>	<b>Vypínač tlak. 2-polohový / Trigger</b>
<b>16</b>	<b>748.0032.10</b>	<b>Elektroda standard / Elektrode AB125/45</b>
17	748.0048.10	Elektroda dlouhá / Elektrode AB125/45
<b>18</b>	<b>748.0033.2</b>	<b>Rozdělovač vzduchu / Diffuser AB125/45</b>
<b>19</b>	<b>748.0035.10</b>	<b>Dýza 0,8 standard / Cutting tip 0,8</b>
19	748.0061.10	Dýza 1,0 standard / Cutting tip 1,0
20	748.0049.10	Dýza 0,9 dlouhá / Cutting tip 0,9
<b>21</b>	<b>748.0052.2</b>	<b>Hubice / Nozzle AB145 35A</b>
21	748.0043.2	Hubice / Nozzle AB145 45A
22	748.0050.5	Pružina vodič / Lead AB125/45
<b>23</b>	<b>748.0059.1</b>	<b>Multiklíč / Multi key AB125/45</b>
	<b>748.0057.1</b>	<b>Kabelový svazek / Bundle AB145</b>

## Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jednotky/Units	PEGAS 40 Plasma PFC ovo	
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	1 x 110/50-60	1x230/50-60
Rozsah řezacího proudu	Cutting current range	A	20 - 30	20 - 40
Napětí naprázdno U <sub>20</sub>	Open-circuit voltage U <sub>20</sub>	V	480	
Jištění	Mains protection	A	20 @	16 @
Max. efektivní proud I <sub>eff</sub>	Max. effective current I <sub>eff</sub>	A	19,9	14,8
Řezací proud (DZ=100%) I <sub>2</sub>	Cutting current (DC=100%) I <sub>2</sub>	A	-	20
Řezací proud (DZ=60%) I <sub>2</sub>	Cutting current (DC=60%) I <sub>2</sub>	A	23	26
Řezací proud (DZ=x%) I <sub>2</sub>	Cutting current (DC=x%) I <sub>2</sub>	A	35%=30	40%=40
Max. produktivní řez uhl. oceli	Max. productive cut. thickness-carbon steel	mm	8	12
Max. řez uhlíkaté oceli	Max. Cutting thickness - carbon steel	mm	15	20
Kvalitní řez	Uhlíkatá ocel	Carbon steel	10	15
	Nerez	Stainless steel	8	12
	Hliník	Aluminium	6	10
	Měď	Copper	3	4
Pracovní tlak	Working pressure	bar	4,5	
Max. vstupní tlak vzduchu	Max. Input pressure	bar	7,5	
Spotřeba vzduchu	Air consumption	l/min	119 (pro ABUCUT 45)	
Zapalování oblouku	Arc ignition		pneu-mechanic	
Regulace proudu	Curent regulation		continuous	
Třída izolace	Insulation class		F	
Krytí	Protection		IP 23S	
Normy	Standards		EN 60974-1	
Rozměry (š x d x v)	Dimensions (w x l x h)	mm	215 x 470 x 387	
Hmotnost	Weight	kg	16,8	

## PEGAS 100 PLASMA

### Plasmový řezací stroj

IGBT PFC invertor

- malý rozměry, velký výkonem
- těžká strojírenská výroba
- průmyslová výroba
- možnost připojení na automat

Touto invertorovou plasmou vyrobenou v ALFA IN je možno produktivně řezat uhlíkatou ocel do tloušťky materiálu 25 mm, kvalitně (ale pomaleji) do tloušťky 30 mm a oddělíte materiál o tloušťce 40 mm.

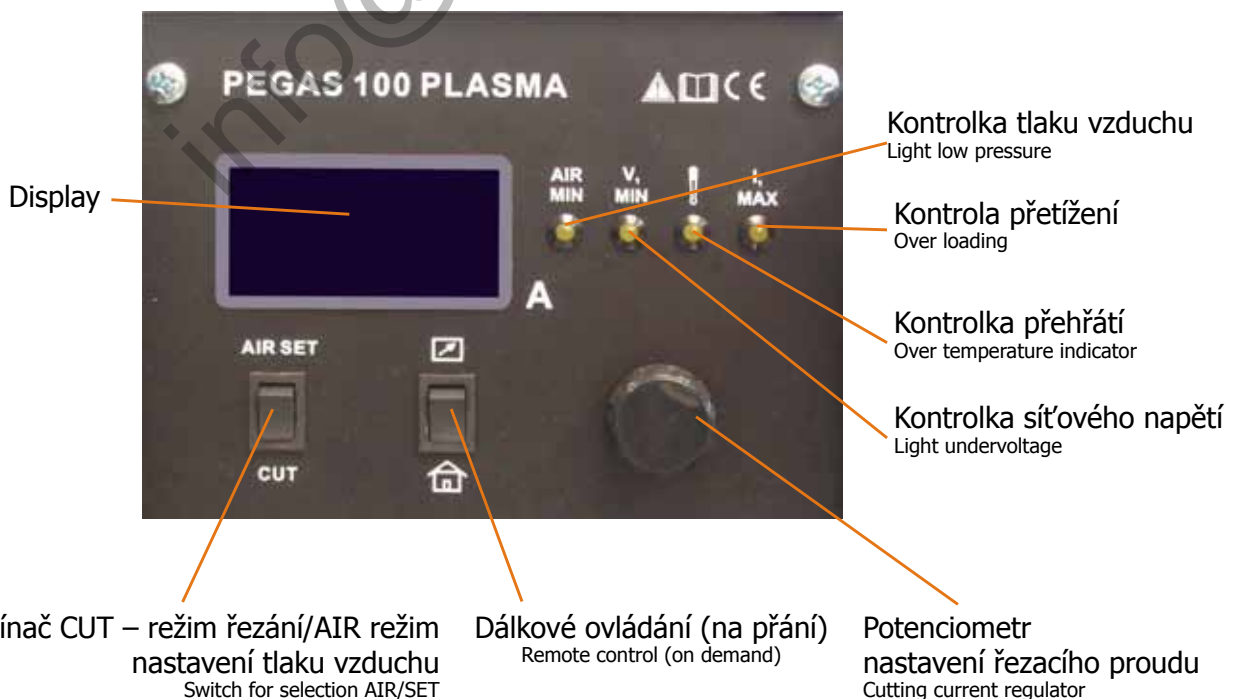


### Plasma cutting machine

IGBT inverter

- small in dimensions, big in power
- Heavy industry
- Automat interface on request

This inverter Pegas Plasma cutting machine is made in ALFA IN Czech republic. It is possible productively to cut carbon steel up to 25 mm material thickness, to cut up to 30 mm in a very good quality (but slower) and simply to separate material of 40 mm thickness.



## Informace pro objednání / Ordering Information



KUKLA S777

S7S, S7SU

KRUŽIDLO

FILTR

HOŘÁK

Kód/Code	Název/Description
<b>5.0236</b>	<b>PEGAS 100 PLASMA včetně hořáku PT-100 6m a zemního kabelu</b> inclusive of torch PT-100 6m and earthing cable with clamp
5083	Hořák PT-100 6 m PEGAS ruční / Torch PT-100 6 m hand
5242	Hořák S 125 6m PEGAS 100 Plasma strojní / Torch S 125 6m Plasma AUT
5476	Hořák S 125 8m PEGAS 100 Plasma strojní / Torch S 125 8m Plasma AUT
5046	Kružidlo - sada PT-100 TEC.MO. / Circle Cutting Attachment PT-100 TEC.MO.
V9030038	Kabel zemnicí 3m 10-25 150A / Earthing cable with clamp 3m 10-25 150A
S777a	Kukla / Helmet
5302	Filtr vzduchový AT 1000 / Air Filter AT 1000

### Hořák PT-100 ruční/Torch PT-100 hand

plynem chlazený / gas cooling

Zatěžovatelnost 60% / Duty Cycle 60%

Plyn / Gas

Tlak / Gas pressure

Průtok plynu / Gas Flow

Zapalování / Ignition

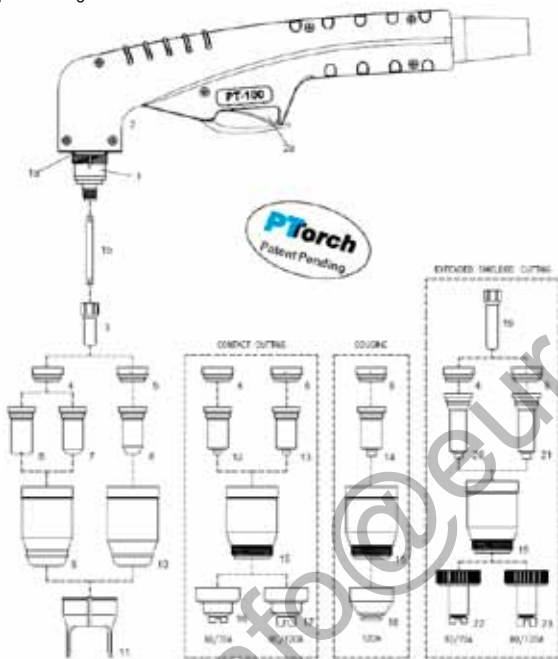
100A

Air/N2

4,6-5,0 bar

200 l/min

bez HF / without HF



Poz./Pos.	Kód/Code	Název	Description	ks/pc
	<b>5086</b>	<b>Sada START k hořáku PT-100</b> Sada Start obsahuje tyto díly:	<b>Starting Kit for PT-100 PEGAS</b> Starting Kit includes the following parts:	
3	5012	Elektroda Standard PT-100	Electrode, Back Striking	4
4	5013	Difuzér 30/70A PT-100	Swirl Ring (30/70A)	1
5	5015	Dýza 0,9 30/40 A PT-100	Tip, Contact Cutting, Ø 0.9 (30-40A), Back	2
7	5016	Dýza 1,0 40/50 A PT-100	Tip, Cutting, Ø 1.0 (40-50A), Back Striking	2
8	5019	Dýza 1,4 80/90 A PT-100	Tip, Cutting, Ø 1.4 (80-90A), Back Striking	2
9	5022	Hubice 30/70 A PT-100	Retaining Cap (30/70A)	1
13	5020	Dýza 1,5 100/110 A PT-100	Contact Tip, Ø 1.5 (100-110A), Back Striking	1
15	5033	Hubice kontaktní PT-100	Shield Cup Body	1
19	5037	Elektroda dlouhá PT-100	Extended Electrode	1
21	5041	Dýza 1,4 dlouhá 80/90 A PT-100	Extended Contact Tip, Ø 1.4 (80-90A)	2
23	5045	Hubice dlouhá 80/120 A PT-100	Extended Shield Cap, Hand (80-120A)	1

Poz.	Kód/Code	Název	Description
1	5007	Hlava hořáku PT-100	PT-100 Hand Torch Head
1a	5008	O-kroužek PT-100	O-Ring
1b	5009	Trubička chladičí PT-100	Cooling Tube
2a	5011	Vypínač PT-100	Switch
3	5012	Elektroda Standard PT-100	Electrode, Back Striking
4	5013	Difuzér 30/70A PT-100	Swirl Ring (30/70A)
5	5014	Difuzér 80/120A PT-100	Swirl Ring (80/120A and Gouging)
6	5015	Dýza 0,9 30/40 A PT-100	Tip, Contact Cutting, Ø 0.9 (30-40A), Back
7	5016	Dýza 1,0 40/50 A PT-100	Tip, Cutting, Ø 1.0 (40-50A), Back Striking
7	5017	Dýza 1,1 50/60 A PT-100	Tip, Cutting, Ø 1.1 (50-60A), Back Striking
7	5018	Dýza 1,2 60/70 A PT-100	Tip, Cutting, Ø 1.2 (60-70A), Back Striking
8	5019	Dýza 1,4 80/90 A PT-100	Tip, Cutting, Ø 1.4 (80-90A), Back Striking
8	5020	Dýza 1,5 100/110 A PT-100	Tip, Cutting, Ø 1.5 (100-110A), Back Striking
8	5021	Dýza 1,6 110/120 A PT-100	Tip, Cutting, Ø 1.6 (110-120A), Back Striking
9	5022	Hubice 30/70 A PT-100	Retaining Cap (30/70A)
10	5023	Hubice 80/120 A PT-100	Retaining Cap (80/120A)
11	5024	Nástavec vodičí PT-100	Double pointed Spacer
12	5026	Dýza 1,0 40/50 A PT-100	Contact Tip, Ø 1.0 (40-50A), Back Striking
12	5027	Dýza 1,1 50/60 A PT-100	Contact Tip, Ø 1.1 (50-60A), Back Striking
12	5028	Dýza 1,2 60/70 A PT-100	Contact Tip, Ø 1.2 (60-70A), Back Striking
13	5020	Dýza 1,5 100/110 A PT-100	Contact Tip, Ø 1.5 (100-110A), Back Striking
13	5029	Dýza 1,4 80/90 A PT-100	Contact Tip, Ø 1.4 (80-90A), Back Striking
13	5031	Dýza 1,6 110/120 A PT-100	Contact Tip, Ø 1.6 (110-120A), Back Striking
14	5032	Dýza drážkovací PT-100	Tip, Gouging (100-120A), Back Striking
15	5033	Hubice kontaktní PT-100	Shield Cup Body
16	5034	Hubice 40/70 A PT-100	Shield Cap, Hand (40-70A)
17	5035	Hubice 80/120 A PT-100	Shield Cap, Hand (80-120A)
18	5036	Hubice drážkovací PT-100	Shield Cap, Gouging
19	5037	Elektroda dlouhá PT-100	Extended Electrode
20	5038	Dýza dlouhá 1,0 40/50 A PT-100	Extended Contact Tip, Ø 1.0 (40-50A)
20	5039	Dýza dlouhá 1,1 50/60 A PT-100	Extended Contact Tip, Ø 1.1 (50-60A)
20	5040	Dýza dlouhá 1,2 60/70 A PT-100	Extended Contact Tip, Ø 1.2 (60-70A)
21	5041	Dýza 1,4 dlouhá 80/90 A PT-100	Extended Contact Tip, Ø 1.4 (80-90A)
21	5042	Dýza 1,5 dlouhá 100/110 A PT-100	Extended Contact Tip, Ø 1.5 (100-110A)
21	5043	Dýza 1,6 dlouhá 110/120 A PT-100	Extended Contact Tip, Ø 1.6 (110-120A)
22	5044	Hubice dlouhá 40/70 A PT-100	Extended Shield Cap, Hand (40-70A)
23	5045	Hubice dlouhá 80/120 A PT-100	Extended Shield Cap, Hand (80-120A)
N/S	5025	Klíč na elektrodu PT-60, 100	Wrench for Electrode
N/S	5046	Kružidlo - sada PT-100	Circle Cutting Attachment

## Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn./Units	Pegas 100 plasma
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3 x 400/50-60
Rozsah řezacího proudu	Cutting current range	A	10 - 100
Napětí naprázdno U <sub>20</sub>	Open-circuit voltage U <sub>20</sub>	V	350
Jištění	Mains protection	A	25 @
Max. efektivní proud I <sub>eff</sub>	Max. effective current I <sub>eff</sub>	A	21,7
Řezací proud (DZ=100%) I <sub>1</sub>	Cutting current (DC=100%) I <sub>1</sub>	A	80
Řezací proud (DZ=60%) I <sub>2</sub>	Cutting current (DC=60%) I <sub>2</sub>	A	100
Řezací proud (DZ=x%) I <sub>3</sub>	Cutting current (DC=x%) I <sub>3</sub>	A	-
Max. produktivní řez uhl. oceli	Max. productive cut. thickness-carbon steel	mm	25
Max. řez uhlíkaté oceli	Max. Cutting thickness - carbon steel	mm	40
Kvalitní řez	Uhlíkatá ocel	Carbon steel	30
	Nerez	Stainless steel	20
	Hliník	Aluminium	15
	Měď	Copper	10
Pracovní tlak	Working pressure	bar	6,5
Max. vstupní tlak vzduchu	Max. Input pressure	bar	8,5
Spotřeba vzduchu	Air consumption	l/min	180
Zapalování oblouku	Arc ignition		pneu-mechanic
Regulace proudu	Current regulation		continuous
Třída izolace	Insulation class		F
Krytí	Protection		IP 21 S
Normy	Standards		EN 60974-1
Rozměry (š x d (s a bez regulátoru tlaku vzduchu) x v)	Dimensions (w x l (with and without Pressure regulator) x h)	mm	280 x 728 (682) x 460
Hmotnost	Weight	kg	36

## PEGAS 160 PLASMA

### Plasmový řezací stroj

IGBT PFC inverter

- malý rozměry, velký výkonem
- těžká strojírenská výroba
- průmyslová výroba
- možnost připojení na automat

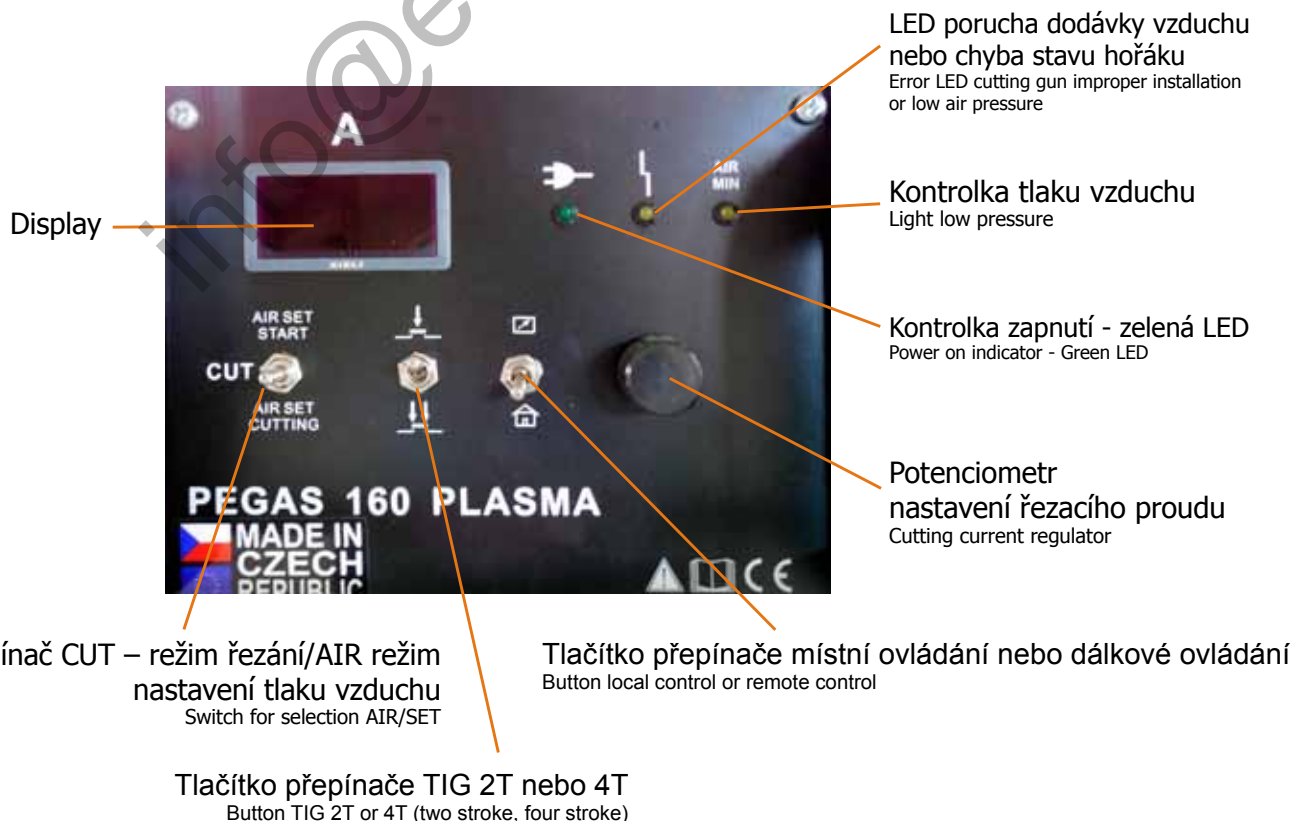
Touto inverterovou plasmou vyrobenou v ALFA IN je možno produktivně řezat uhlíkatou ocel do tloušťky materiálu 35 mm, kvalitně (ale pomaleji) do tloušťky 40 mm a oddělíte materiál o tloušťce 50 mm.

### Plasma cutting machine

IGBT inverter

- small in dimensions, big in power
- Heavy industry
- Automat interface on request

This inverter Pegas Plasma cutting machine is made in ALFA IN Czech republic. Pegas 160 plasma is possible productively to cut carbon steel up to 35 mm material, thickness very good quality (but slower) 40 mm and simply to separate material of 50 mm thickness.



## Informace pro objednání / Ordering Information



KUKLA S777

S7S, S7SU



FILTR

HOŘÁK

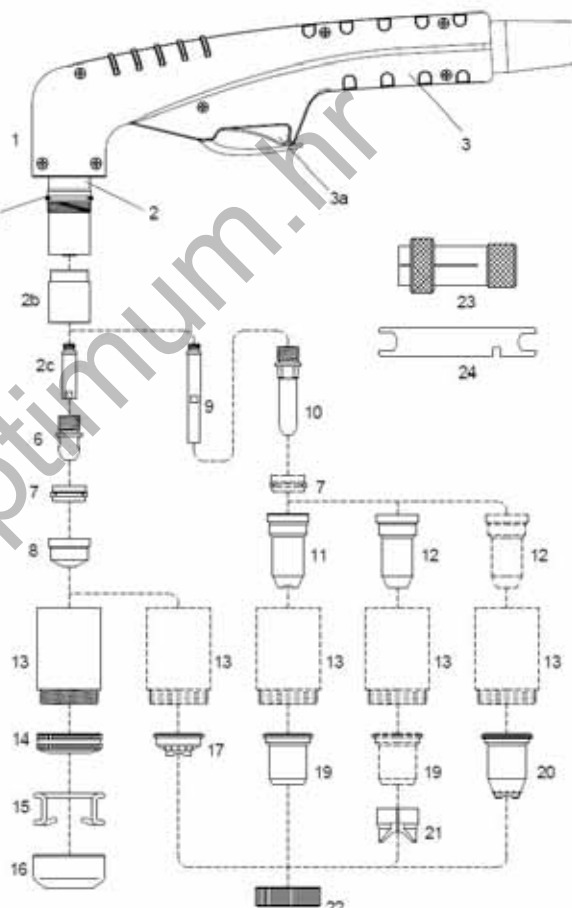
Kód/Code	Název/Description
5.0256	PEGAS 160 PLASMA
5365	Hořák LT-150 6m ruční
5481	Kružidlo - sada LT-150/ Circle Cutting Attachment
5482	Vedení LT-150 / Cutting Guide
5404	Hořák 250W 7,5m PEGAS strojní 250W
5405	Hořák 250W 15m PEGAS strojní 250W
VM0023	Kabel zemní 3 m 300 A 35-50 / Earthing Cable 3 m 300 A 35-50
S777a	Kukla / Helmet
S7S	Kukla / Helmet
5302	Filtr vzduchový AT 1000 / Air Filter AT 1000

### Hořák ruční LT-150/ hand torch LT-150

plynem chlazený / gas cooling

Zatěžovatel 60% / Duty Cycle 60%	150A
Plyn / Gas	Air
Tlak / Gas pressure	4,5-5,0 bar
Průtok plynu / Gas Flow	220 l/min
Zapalování / Ignition	HF

Poz./ Pos.	Kód/ Code	Název	Description
	5365	Hořák LT-150 6m ruční	Torch hand LT-150 6m Rubber
1	5366	Hlava hořáku LT-150 s rukojetí	Torch Head LT-150 with handle
2	5367	Hlava hořáku LT-150 ruční	Torch Head
2a	5370	O-kroužek LT-150	O-Ring
2b	5371	Izolátor přední LT-150	Front Insulator
2c	5374	Difuzér LT-150	Diffusor
3	5368	Rukojeť s vypínačem LT-150	Handle with Switch
3a	5011	Vypínač PT-100	Switch
6	5375	Elektroda LT-150	Electrode
7	5376	Difuzér LT-150	Swirl Ring
8	5377	Dýza long life 1.1 LT-150	Tip long life 1.1
	5378	Dýza long life 1.35 LT-150	Tip long life 1.35
	5379	Dýza long life 1.6 LT-150	Tip long life 1.6
	5380	Dýza long life 1.8 LT-150	Tip long life 1.8
	5381	Dýza 3.0 drážkování LT-150	Tip gouging 3.0
9	5382	Difuzér prodloužený LT-150	Extended Diffusor
10	5383	Elektroda prodloužená LT-150	Extended Electrode
11	5384	Dýza prodloužená (Max 50A) LT-150	Contact Extended Tip (Max 50A)
12	5385	Dýza prodloužená 1.35 - 90A LT-150	Extended Tip 1.35 - 90A
	5386	Dýza prodloužená 1.6 - 120A LT-150	Extended Tip 1.6 - 120A
	5387	Dýza prodloužená 1.8 - 150A LT-150	Extended Tip 1.8 - 150A
13	5388	Hubice kontaktní LT-150	Contact nozzle retaining cup
	5389	Hubice kontaktní Max.Life LT-150	Contact nozzle retaining cup Max.Life
14	5390	Držák vodičového nástavce LT-150	Spring Holder protection Nut
15	5391	Vodičový nástavec LT-150	Spacer spring
16	5392	Vodičový nástavec drážkování LT-150	Spacer gouging
17	5393	Vodičový nástavec kontaktní řezání LT-150	Spacer for contact cutting, Hand
19	5395	Hubice ruční (Max 50A) LT-150	Shield cup Hand (Max 50A)
20	5396	Vodičový nástavec LT-150	Spacer for contact cutting Hand
21	5397	Vodičový nástavec prodloužený High LT-150	Spacer for extended Tips High amperage
22	5398	Nástavec fixační LT-150	Locking Nut
23	5399	Extraktor pro difuzér LT-150	Extractor for Swirl Ring
24	5025	Klíč na elektrodu PT-60, 100	Wrench for Electrode



## Technická data / Technical data

ČESKY	ENGLISH	Jedn./Units	Pegas 160 plasma
Síťové napětí	Mains voltage	V/Hz	3 x 400/50-60
Rozsah řezacího proudu	Cutting current range	A	30 - 160
Napětí naprázdno $U_{20}$	Open-circuit voltage $U_{20}$	V	345
Jištění	Mains protection	A	40 @
Max. efektivní proud $I_{\text{eff}}$	Max. effective current $I_{\text{eff}}$	A	36,0
Řezací proud (DZ=100%) $I_1$	Cutting current (DC=100%) $I_1$	A	125
Řezací proud (DZ=60%) $I_2$	Cutting current (DC=60%) $I_2$	A	140
Řezací proud (DZ=x%) $I_3$	Cutting current (DC=x%) $I_3$	A	40%=160
Max. produktivní řez uhl. oceli	Max. productive cut. thickness-carbon steel	mm	35
Max. řez uhlíkaté oceli	Max. Cutting thickness - carbon steel	mm	50
Kvalitní řez	Uhlíkatá ocel	mm	40
	Nerez	mm	32
	Hliník	mm	25
	Měď	mm	20
Pracovní tlak	Working pressure	bar	6
Max. vstupní tlak vzduchu	Max. Input pressure	bar	8,5
Spotřeba vzduchu	Air consumption	l/min	220
Zapalování oblouku	Arc ignition		HF
Regulace proudu	Current regulation		continuous
Krytí	Protection		IP 21 S
Normy	Standards		EN 60974-1
Rozměry (š x d (s a bez regulátoru tlaku vzduchu) x v)	Dimensions (w x l (with and without Pressure regulator) x h)	mm	345 x 780 (795) x 632
Hmotnost	Weight	kg	56,5

## ALFATEC CNC kompakt plasma

### CNC pálicí stroj

Řezací stroj ALFATEC je určen pro termické dělení materiálu plasmou resp. kyslíkem. Efektivní rezná oblast je standardně **3 x 1,5 m, 2 x 1 m** nebo **6 x 2 m**, dle typu provedení.



ALFATEC zařízení je masivní a velmi přesné. Cílová skupina uživatelů jsou menší zámečnické a kovozpracující firmy, které potřebují přesné výpalky a potřebují být flexibilní a rychlí, ale nehodlají investovat velké částky do vysoce produktivních zařízení. Po hardwarové i softwarové stránce bylo zařízení navrženo s cílem snadné, intuitivní obsluhy a jednoduché údržby.

Pohyby v ose XYZ jsou realizovány prostřednictvím 4 výkonných krokových motorů v kombinaci s přesným lineárním vedením a hřebenovými převody (alternativa se servo motory na požádání).

Před zahájením procesu pálení systém automaticky detekuje přesnou výšku hořáku nad materiálem. Systém je vybaven adaptivním řízením výšky hořáku nad materiálem, aktivním během procesu pálení.



Unikátně je řešen **způsob uchyacení hořáku** pomocí magnetického držáku, který zajistí ochranu hořáku vůči jeho mechanickému poškození (například při vzpříčení páleného materiálu). Pomocí stavěcího šroubu lze korigovat úhlové natočení hořáku.



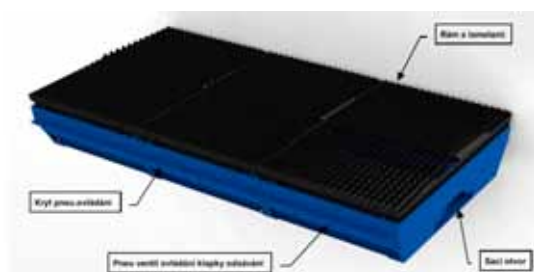
**Ovládací pult** je řešen ergonomicky a je vybaven monitorem s vysokým rozlišením a úhlopříčkou 24" pro maximální komfort obsluhy. K ovládání zařízení slouží bezdrátová klávesnice a myš. Uvnitř ovládacího pultu se dále nachází všechny řídicí a bezpečnostní prvky (řídicí jednotka, ovladače motorů, PC, jisticí prvky atd.)



Zařízení lze osadit plasmovým hořákem nebo sadou pro řezání plamenem.

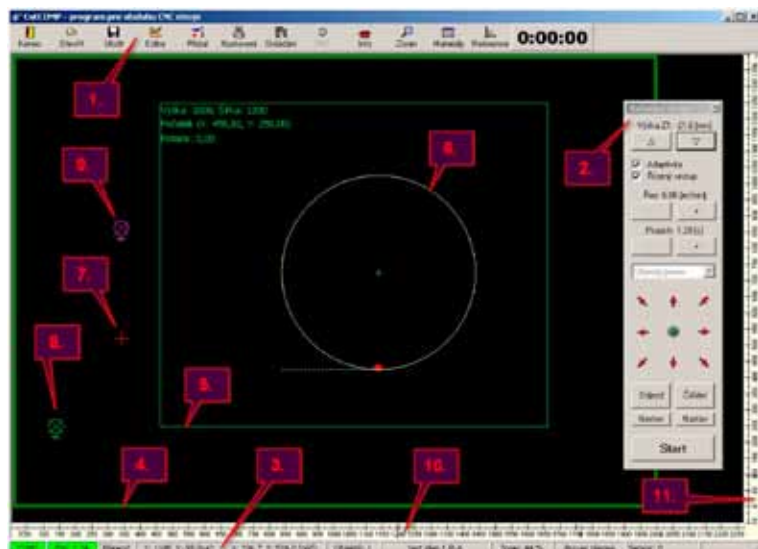


Způsob **odsávání škodlivých zplodin** při procesu pálení je řešen buď pomocí speciálního sekčně odsávaného stolu nebo pomocí stolu s centrálním odsáváním (ekonomická varianta). Stůl je napojen na filtrační a odsávací jednotku resp. výkonný ventilátor.



**Ovládací program** je softwarová část řídicího systému, která má za úkol poskytnout rozhraní mezi celým systémem stroje a operátorem.

Program pracuje pod operačním systémem Windows XP/7. Základní okno programu se skládá z hlavního menu, výřezu stolu a informační lišty. Povelů k řídicí jednotce stroje se vysílají pomocí okna „Ovládání stroje“.



- 1 hlavní menu
- 2 ovládání stroje
- 3 informační lišta
- 4 ohraničení plochy stolu
- 5 obrys tabule
- 6 grafika
- 7 aktuální pozice nože
- 8 pozice odjezdu nože
- 9 pozice čištění nože
- 10 pravítka osy X
- 11 pravítka osy Y

## Plasmový zdroj

CNC zařízení ALFATEC je standardně dodáván s dvěma typy plasmových zdrojů:

a) **PEGAS 100 plasma CNC** + strojní hořák S 125 8 m - vhodný pro řezání materiálu do tloušťky cca 25 mm

b) **PEGAS 160 plasma CNC** + strojní hořák M250W 8 m - vhodný pro řezání materiálu do tloušťky cca 40 mm

Plasmový zdroj je umístěn mimo pálicí zařízení ALFATEC. Hořák je upevněn v univerzálním magnetickém držáku.

Po dohodě lze k zařízení připojit plasmový zdroj jiných výrobců.



## Technická data

Efektivní řezná oblast	1500x3000 mm 1000x2000 mm	CNC1-1 CNC1-3
Typ odsávaného stolu	Sekční Centrální	
SW řízení, operační systém	CutComp, Windows XP / 7	Technologický SW: WRYKRY5 resp. FAST-CAM
Přesnost přejezdu	0.01mm krok / step	
Maximální přesunová rychlost	20000 mm / min	
Maximální řezná rychlost	12000 mm / min	Závisí na tloušťce a typu materiálu
Přesnost úhlopříčky	± 0,5 mm / 1m	
Přesnost polohování	±0.1 mm	
Napájení	230 V 50 Hz	
Elektrický příkon celkový	2,2 kW	
Hmotnost	Od 940 kg	
Maximální tloušťka plechu řezaného plazmou	Do 40 mm	Dle výkonu plazmového zdroje
Maximální tloušťka plechu řezaného kyslíkem	Do 50 mm	
Počet suportů	1	Plus přídatná zařízení
Celkový počet elektrických pohonů	4	2x osa Y, 1x osa X, 1x osa Z