



PLASMATECH
CEA PLASMA CUTTING DIVISION

TĂIERE CU PLASMĂ

2023



PLASMATECH
CEA PLASMA CUTTING DIVISION



O POVESTE CARE A ÎNCEPUT ÎN 1950

Chiar înainte de înființarea sa în 1950, utilajele CEA aveau deja, încă dinaintea celui de-Al Doilea Război Mondial, o reputație pentru calitatea execuției. Astăzi, CEA este recunoscută în domeniile sudării și tăierii cu plasmă drept partener de încredere al rețelei sale mondiale de distribuitori.

MOȘTENIRE ȘI MÂNDRIE

Fiind o companie bine structurată, CEA este ideal poziționată pentru a face față provocărilor actuale ale pieței globale, dar este, de asemenea, foarte mândră de rădăcinile și conexiunea sa cu teritoriul, ceea ce i-a permis o creștere constantă de-a lungul anilor.



COMPETENȚĂ ȘI INTEGRAREA VERTICALĂ A PRODUCȚIEI

CEA este foarte mândră de capacitatea de a controla producția de mașini, de la etapele de cercetare și proiectare, până la dezvoltare și fabricarea internă a tuturor pieselor, până la asamblarea finală a produsului finit.

EXPERIENȚĂ ÎN APLICAȚII SPECIALE

Pe lângă o gamă largă de produse standard, CEA a lucrat întotdeauna cu clienții săi în soluții și dezvoltarea de aplicații speciale. Acum, în parteneriat cu TECNOROBOT, intrăm într-o nouă fază care ne permite să oferim soluții avansate de sudare și tăiere, automatizări complexe și proceduri robotizate.





ISO 9001

Întotdeauna preocupată de calitate, CEA are sistemul său de management al calității certificat ISO 9001 încă din 1994. Aceasta este o garanție a unui angajament continuu al întregii companii pentru o îmbunătățire continuă a produselor și proceselor sale de afaceri, ducând la satisfacția deplină a clienților săi.

MARCAJ CE

Produsele CEA poartă marcajul CE și respectă directivele și standardele UE aplicabile proiectării, fabricării, instalării, utilizării și eliminării echipamentelor. Principalele directive sunt:

2014/35/UE (LVD)

Directiva privind joasa tensiune stabilește cerințe de siguranță pentru operator și pentru dimensionarea electrică a echipamentelor.

2014/30/UE (EMC)

Directiva privind compatibilitatea electromagnetică reglementează emisiile și imunitatea la perturbații. Echipamentul nu trebuie să producă perturbații electromagnetice și trebuie să reziste interferențelor provenite de la alte echipamente sau din rețeaua electrică. Sursele CEA sunt proiectate pentru medii industriale: clasa A conform EMC (CISPR 11).

2011/65/UE (RoHS)

Directiva limitează anumite substanțe periculoase în echipamentele electrice și electronice.

Produsele CEA au fost proiectate și construite în conformitate cu următoarele standarde armonizate:

- IEC 60974-1 EN 60974-1 – Surse de alimentare pentru sudură și tăiere
- IEC 60974-7 EN 60974-7 – Pistolet
- IEC 60974-10 EN 60974-10 – Compatibilitate electromagnetică (EMC)

CEA: O FIRMĂ CU IMPACT ENERGETIC REDUS

Grija față de mediu a fost întotdeauna o valoare fundamentală în filosofia corporației CEA

Filosofia companiei se reflectă în producția durabilă, alegerea atentă a componentelor și folosirea vopselelor cu impact redus asupra mediului. Orientarea către tehnologia inverter a îmbunătățit considerabil eficiența energetică a produselor. CEA GOES GREEN exprimă această abordare: sursele de tăiere de ultimă generație oferă economii substanțiale de energie față de echipamentele tradiționale.



- ✓ Consum redus de energie
- ✓ Eficiență ridicată
- ✓ Factor de putere ridicat
- ✓ Funcție de economisire

- Consum redus de energie
- Respectarea normelor ecologice „verzi” (de exemplu, RoHS)
- Greutate și dimensiuni reduse pentru costuri de transport mai mici, eliminare și reciclare (DEEE)

O investiție suplimentară în urmărirea „eco-sustenabilității” este reprezentată de o importantă instalație fotovoltaică de 320 kWp, care a făcut compania practic autosuficientă din punct de vedere energetic.

PLASMATECH este noua divizie CEA dedicată tehnologiei de tăiere cu plasmă. Datorită unei experiențe de peste 30 de ani în sectorul tăierii, CEA PLASMATECH va deveni partenerul dumneavoastră strategic, concentrat pe domeniul tăierii cu plasmă, satisfăcând pe deplin toate nevoile pieței în cel mai eficient mod. În acest catalog veți găsi detalii tehnice precise și autentice, care vă vor permite să alegeți cu ușurință produsul cel mai potrivit pentru lucrarea dumneavoastră.



SHARK



SURSE DE TĂIERE SHARK

Surse de tăiere SHARK	.6
Automatizare	.8
Robotizare	.9
SHARK 35 cu compresor	.10
SHARK 45 - SHARK 45 SV	.12
SHARK 55	.14
SHARK 75	.16
SHARK 105	.18
SHARK 125	.20
SHARK 155	.22

PISTOLETE SK ȘI SKM

Pistolete SK și SKM	.24
Tehnologia pistoletelor	.25
CS - Piese de schimb originale	.26 .27
SK25	.28
SK65	.29
SK75	.30
SKM75	.31
SK125	.32
SKM125	.33
SK165	.34
SKM165	.35

ACCESORII

Accesorii	.36
-----------	-----

(*) Această valoare se obține prin înmulțirea curentului maxim cu tensiunea de tăiere, permițând astfel evaluarea puterii efective de tăiere a echipamentului.

DATE TEHNICE SHARK		SHARK 35 compresor	SHARK 45	SHARK 45 SV		SHARK 55	SHARK 75	SHARK 105	SHARK 125	SHARK 155
Tensiune alimentare 50/60 Hz	V	230-1ph	230-1ph	115-1ph	230-1ph	400-3ph	400-3ph	400-3ph	400-3ph	400-3ph
Interval de curent	A	10 ÷ 30	20 ÷ 40	20 ÷ 30	20 ÷ 40	20 ÷ 55	20 ÷ 70	20 ÷ 100	25 ÷ 120	25 ÷ 150
Ciclu de lucru la 40 °C: 100 % / 60 % / x %	A	-	20	-	20	35	55	70	100	100
	A	25	30	20	30	45	65	90	120	120
	A	30 (40%)	40 (35%)	30 (25%)	40 (35%)	55 (40%)	70 (40%)	100 (40%)	-	150 (30%)
Capacitate de tăiere: recomandată / maximă / separare / perforare	mm	8	10	8	10	15	20	30	40	45
	mm	10	15	12	15	20	25	35	45	50
	mm	15	18	15	18	25	30	40	50	60
	mm	-	8	-	8	12	15	20	25	25
Putere de tăiere (*)	KW	3,3	4,7	3,5	4,7	6,8	9,8	17	21	26,3
Greutate	Kg	20,5	16	16		15	23	24	48	48

DATE TEHNICE SHARK-M DATE (TĂIERE MECANIZATĂ)		SHARK 55-M	SHARK 75-M	SHARK 105-M	SHARK 125-M	SHARK 125-MR	SHARK 155-M	SHARK 155-MR
Tensiune alimentare 50/60 Hz	V	400-3ph	400-3ph	400-3ph	400-3ph	400-3ph	400-3ph	400-3ph
Interval de curent	A	20 ÷ 55	20 ÷ 70	20 ÷ 100	25 ÷ 120	25 ÷ 120	25 ÷ 150	25 ÷ 150
Ciclu de lucru la 40 °C: 100 % / 60 % / x %	A	35	55	70	100	100	100	100
	A	45	65	90	120	120	120	120
	A	55 (40%)	70 (40%)	100 (40%)	-	-	150 (30%)	150 (30%)
Calitate Producție Tăiere Capacitate @ I Max. Maximă 2 Perforare	mm	12	15	25	30	30	32	32
	mm	15	20	30	35	35	40	40
	mm	20	25	35	45	45	50	50
	mm	12	15	20	25	25	25	25
Putere de tăiere (*)	KW	6,8	9,8	17	21	21	26,3	26,3
Greutate	Kg	15	23	24	48	48	48	48

Caracteristicile tehnice se pot modifica fără notificare prealabilă

Gama de echipamente de tăiere cu plasmă SHARK este rezultatul unor investiții considerabile de capital și resurse dedicate cercetării. Echipamentele SHARK sunt echipate cu pistolete de nouă tehnologie, care au contribuit în mare măsură la o creștere remarcabilă atât a calității, cât și a vitezei pe parcursul întregului proces de tăiere. Calitatea se reflectă clar în tăieturi îngrijite, lipsa zgurii, zona minimă afectată termic și muchii suficient de drepte.

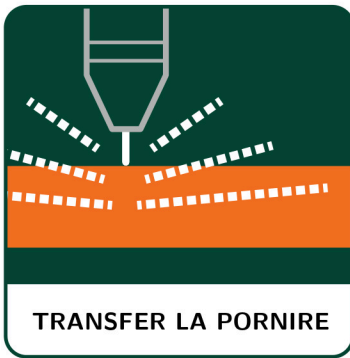
Sursele de alimentare SHARK reprezintă o soluție eficientă pentru tăierea oricărui metal și a tablelor perforate. Controlul electronic, împreună cu precizia și flexibilitatea inverterului, oferă întotdeauna cei mai corecți parametri pentru a obține o tăiere de cea mai înaltă calitate, în funcție de grosimea și tipul de material tăiat.

Noile pistolete SK din gama SHARK pentru tăiere manuală și SKM pentru automatizare CNC permit tăieri fără frecvență ridicată pentru amorsarea arcului, reducând astfel perturbațiile externe asupra mediului.

SHARK sursele de tăiere puternice, dotate cu circuit profesional de aer cu debit mare, asigură tăieturi perfecte.

- Control electronic pentru o calitate excelentă a tăierii
- Circulație profesională a aerului cu debit mare
- Pistolet cu arc pilot
- Posibilitatea de a tăia grătare și table perforate
- Posibilitatea de tăiere prin contact cu curenți mai mici de 50 A, fără niciun dispozitiv de ghidare sau alte distanțiere.
- Grup regulator cu filtru încorporat și eliminare automată a impurităților din aer
- Panou de control frontal înclinat, ușor de citit și reglat, foarte vizibil din orice direcție
- Structură principală metalică cu rame frontale din fibre rezistente la șocuri și panou de control protejat împotriva impactului accidental
- Dispozitiv de protecție electrică pe pistol pentru a asigura siguranța maximă a operatorului





Circuit electronic inovator care permite un transfer optim și gradual al arcului pilot în arcul principal, în timpul începerii arcului de tăiere.

Comparativ cu un sistem tradițional de transfer cu arc, acesta are următoarele avantaje:

- Garantează stabilitatea imediată a fluxului de plasmă
- Crește performanța de pornire a tăierii și îmbunătățește, de asemenea, calitatea tăierii
- Crește durata de viață a consumabilelor pistolului



Funcția reduce treptat curentul la sfârșitul tăierii, până la valoarea optimă.

Față de metodele obișnuite, oferă:

- Calitate mai bună la capătul tăieturii și separarea pieselor
- Zgomot redus la sfârșitul tăierii
- Elimină separarea manuală, care poate deteriora muchia tăiată



Procedul produce o fantă îngustă pentru tăierea precisă a metalelor subțiri, inclusiv a contururilor complexe.

Poate înlocui procedee mai costisitoare, precum tăierea cu laser sau cu jet de apă.

Consumabilele Clean-Cut pentru pistoalele manuale SK125 și cele mecanizate SKM125

concentrează arcul și permit tăierea materialelor de până la 2 mm, la curenți de cel mult 45 A.

Avantaje:

- Tăierea tablelor subțiri cu muchii curate, fără bavuri
- Respectarea toleranțelor strânse
- Tăierea formelor complexe
- Realizarea detaliilor fine în tablă



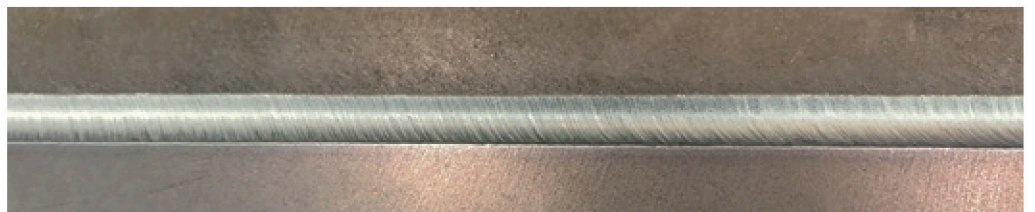
Crăițuirea cu plasmă este o metodă rapidă și economică de îndepărtare a metalului.

Se aplică metalelor conductoare, precum oțelul carbon, inoxul, aluminiul și cuprul. Față de crăițuirea cu electrod de carbon, oferă:

- Execuție simplă și rapidă
- Costuri reduse
- Nu necesită operatori special instruiți
- Vizibilitate bună a zonei de lucru
- Mai puțin fum și zgomot la locul de muncă

Aplicații uzuale:

- Îndepărtarea fisurilor
- Repararea rezervoarelor din oțel, aluminiu și inox
- Întreținerea și repararea vehiculelor
- Pregătirea marginilor țevilor și pieselor
- Îndepărtarea sudurilor defecte și a excesului de sudură





Echipamentele SHARK 55-M, SHARK 75-M, SHARK 105-M, SHARK 125-M și SHARK 155-M, atunci când sunt echipate cu pistol de tăiere SMK, sunt potrivite pentru a fi utilizate pentru tăiere automată.

Aceste surse se pot conecta ușor la instalații automate de tăiere și pot gestiona următoarele semnale:

- Pornirea și oprirea sursei
- Controlul arcului de tăiere
- Înălțimea pistolului



DATE TEHNICE SHARK-M DATE (TĂIERE MECANIZATĂ)		SHARK 55-M	SHARK 75-M	SHARK 105-M	SHARK 125-M	SHARK 155-M
Tensiune alimentare 50/60 Hz	V	400-3ph	400-3ph	400-3ph	400-3ph	400-3ph
Interval de curent	A	20 ÷ 55	20 ÷ 70	20 ÷ 100	25 ÷ 120	25 ÷ 150
Ciclu de lucru la 40 °C: 100 % / 60 % / x %	A	35	55	70	100	100
	A	45	65	90	120	120
	A	55 (40%)	70 (40%)	100 (40%)	-	150 (30%)
Calitate Producție Tăiere Capacitate Ø I Max. Maximă 2 Perforare	mm	12	15	25	30	32
	mm	15	20	30	35	40
	mm	20	25	35	45	50
	mm	12	15	20	25	25
Putere de tăiere	KW	6,8	9,8	17	21	26,3
Greutate	Kg	15	23	24	48	48

SHARK 125-MR și SHARK 155-MR reprezintă cea mai bună soluție pentru setarea tuturor funcțiilor și a curentului de tăiere direct din sistemul CNC, fără a reveni la mașină. Aceste mașini facilitează și fac mai flexibilă funcționalitatea generală; de fapt, vă permit să setați, de exemplu, programe cu curenți de tăiere diferiți sau chiar programe care, în timpul procesului de tăiere, modifică curentul în funcție de nevoile dumneavoastră. SHARK 125-MR și SHARK 155-MR vă permit să schimbați modul de tăiere (solid, plasă sau crăpătură) și din sistemul CNC.



DATE TEHNICE SHARK-MR (TĂIERE MECANIZATĂ)		SHARK 125-MR	SHARK 155-MR
Tensiune alimentare 50/60 Hz	V	400-3ph	400-3ph
Interval de curent	A	25 ÷ 120	25 ÷ 150
	A	100	100
Ciclu de lucru la 40 °C: 100 % / 60 % / x %	A	120	120
	A	-	150 (30%)
Calitate Producție Capacitate de tăiere la I Max. 2 Maximă Perforare	mm	30	32
	mm	35	40
	mm	45	50
	mm	25	25
Putere de tăiere	KW	21	26,3
Greutate	Kg	48	48



SHARK 35 cu compresor



SHARK 35 este un echipament de tăiere cu plasmă cu compresor, ușor și practic. Este soluția ideală pentru toate lucrările de întreținere datorită compresorului încorporat, intrării monofazate, portabilității și flexibilității în utilizare. Shark 35 este cea mai bună soluție pentru toți cei care au nevoie de portabilitate și putere maxime posibile. Compresorul SHARK este cea mai bună alegere și pentru lucrări de fabricație ușoară, agricultură și reparații de caroserii auto.

- ✓ Pistolet SK25 cu amorsare posterioară și cablu coaxial
- ✓ 30A @ 40%
- ✓ Compresor încorporat
- ✓ Portabilitate și flexibilitate în utilizare
- ✓ Control electronic pentru o calitate excelentă a tăierii



- Posibilitatea de a tăia grătare și table perforate
- Posibilitate de tăiere prin contact
- Pistolet cu arc pilot
- Stabilitatea parametrilor de tăiere la fluctuații ale tensiunii rețelei de $\pm 15\%$
- Filtru de aer încorporat în compresor
- Structură principală metalică cu cadru frontal din compus de fibre rezistent la șocuri
- Panou de control frontal înclinat, ușor de citit și reglat și foarte vizibil din orice direcție
- Protecție electrică la pistol pentru siguranța maximă a operatorului





234926



418485



410681

DATE TEHNICE

		SHARK 35 compresor
Tensiune alimentare 50/60 Hz	V	230-1ph
Putere absorbită la I max.	kVA	6,05
Sig. temporizată (I eff)	A	16
Factor de putere / cos		0,65 / 0,99
Randament	%	80
Interval de curent	A	10 ÷ 30
Ciclu de lucru la 40 °C: 100 % / 60 % / x %	A	-
	A	25
	A	30 (40%)
Necesar motogenerator pentru capacitate maximă	kVA	8
Capacitate de tăiere: recomandată / maximă / separare / perforare	mm	8
	mm	10
	mm	15
	mm	-
Gaz utilizat		Aer
Presiunea gazului	bar	3,5 - 4,0
Debit de gaz	l/min	70 ÷ 80
Clasa de protecție	IP	23 S
Dimensiuni	mm	425x220x540
Greutate	Kg	20,5

INFORMAȚII PENTRU COMANDĂ

COD	TĂIERE MANUALĂ
004412	SHARK 35 cu compresor, 230 V monofazat, cu pistol SK25, cablu de masă 6 mm ² /4 m și set consumabile (343961)
PISTOLET DE PLASMĂ	
022031	SK25 Pistol Conexiune directă de 4 m 30 A
343961	Consumabile Set inițial pentru SK25: 2 Electrozi, 1 Duză ø 0,65 (10-20 A), 2 Duze ø 0,80 (20-30 A)
ACCESORII	
418485	Compas pentru pistol SK25
410681	Suport pe roți pentru pistol
234926	Cărucior de transport CTP 10

SK25





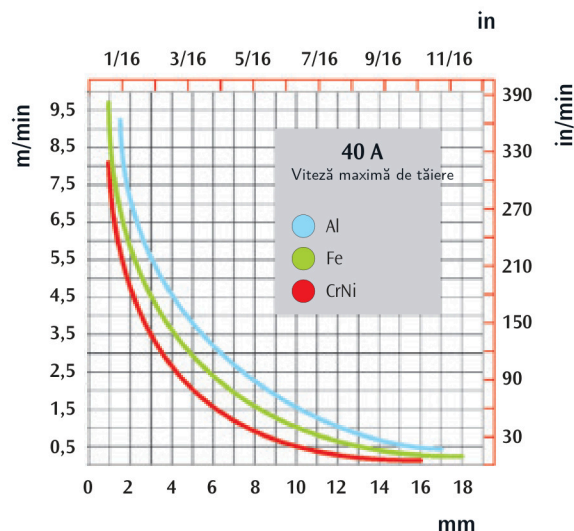
Echipamentul de tăiere cu plasmă monofazat SHARK 45, puternic și ușor, cu PFC, este alegerea ideală pentru reparații de caroserii auto, agricultură și întreținere. Dispozitivul PFC asigură o putere mare de tăiere cuplată cu un consum redus.

- ✓ Pistolet SK65 cu amorsare posterioară și cablu coaxial
- ✓ Corecție factor de putere PFC - siguranță de 16 A
- ✓ Circulație profesională a fluxului de aer de mare putere
- ✓ Control electronic pentru o calitate excelentă a tăierii



- Durată mare de viață a consumabilelor
- Posibilitatea de a tăia grătare și table perforate
- Posibilitate de tăiere prin contact
- Capac de protecție împotriva șocurilor și prafului pentru panoul de comandă
- Pistolet cu arc pilot
- Conector central pentru pistol
- Stabilitatea parametrilor de tăiere la fluctuații ale tensiunii rețelei de $\pm 15\%$
- Grup regulator cu filtru încorporat și expulzare automată a impurităților din aer
- Structură principală metalică cu cadru frontal din compus de fibre rezistent la șocuri
- Panou de control frontal înclinat, ușor de citit și reglat și foarte vizibil din orice direcție
- Protecție electrică la pistol pentru siguranța maximă a operatorului

GRAFICUL VITEZEI DE TĂIERE



PFC: CORECȚIA FACTORULUI DE PUTERE

Forma de undă a curentului extras din rețea este făcută sinusoidală de dispozitivul PFC, cu o absență totală a perturbațiilor armonice în rețea și o optimizare a consumului, ceea ce permite utilizarea sursei de alimentare la întreaga gamă cu o siguranță de 16 A. Circuitul PFC oferă mașinii o protecție mai largă împotriva fluctuațiilor de tensiune a rețelei, făcând-o și mai sigură atunci când este operată de grupuri electrogene.




SK65


234926



418485



410681



427529



427530

DATE TEHNICE

		SHARK 45	SHARK 45 SV	
Tensiune alimentare 50/60 Hz	V	230-1ph	115-1ph	230-1ph
Putere absorbită la I max.	kVA	5,5	4,8	5,5
Sig. temporizată (I eff)	A	16	25	16
Factor de putere / cos		0,97 / 0,99	0,97 / 0,99	
Randament	%	80	80	
Interval de curent	A	20 ÷ 40	20 ÷ 30	20 ÷ 40
Ciclu de lucru la 40 °C: 100 % / 60 % / x %	A	20	-	20
	A	30	20	30
	A	40 (35%)	30 (25%)	40 (35%)
Necesită motogenerator pentru capacitate maximă	kVA	6	6	6
Capacitate de tăiere: recomandată / maximă / separare / perforare	mm	10	8	10
	mm	15	12	15
	mm	18	15	18
	mm	8	-	8
Gaz utilizat		Aer / N 2	Aer / N 2	
Presiunea gazului	bar	5,0 - 5,5	5,0 - 5,5	
Debit de gaz	l/min	130 ÷ 150	130 ÷ 150	
Clasa de protecție	IP	23 S	23 S	
Dimensiuni	mm	390x185x595	390x185x595	
Greutate	Kg	16	16	

INFORMAȚII PENTRU COMANDĂ

COD	TĂIERE MANUALĂ
004420	SHARK 45, 230 V monofazat, cu pistol SK65, cablu de masă 6 mm ² /4 m și set consumabile (343960)
004421	SHARK 45-SV, 115-230 V monofazat, cu pistol SK65, cablu de masă 6 mm ² /4 m și set consumabile (343960)
PISTOLET DE PLASMĂ	
022067	Pistol SK65 4 m 60 A
343960	Consumabile Set inițial pentru SK65: 2 Electrozi, 1 Duză de tăiere cu contact ø 0,90 (30-40 A), 2 Duze plate ø 1,00 (40-50 A)
ACCESORII	
418485	Compas pentru pistolul SK65
410681	Suport pe roți pentru pistol
234926	Cărucior de transport CTP 10
427529	Filtru de aer comprimat
427530	Filtru cartuș Pachet de 4 buc



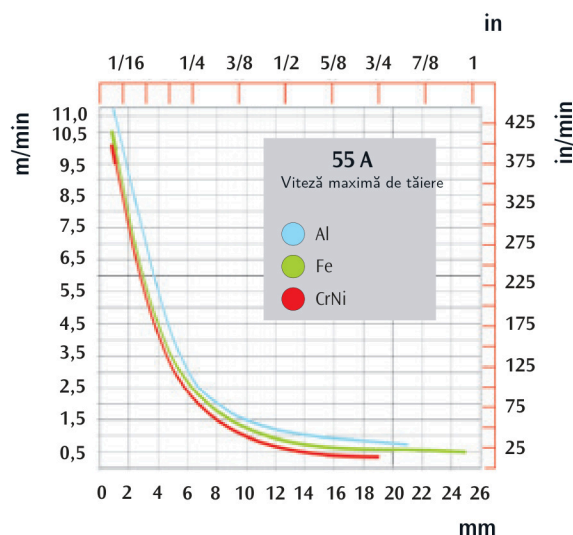
Puternic și compact, SHARK 55 este cea mai eficientă soluție pentru a satisface pe deplin nevoile de tăiere ale lucrărilor de fabricație medii și ușoare. Performanța sa de tăiere, întotdeauna precisă, permite atingerea celor mai înalte standarde în toate circumstanțele. Tăierea de calitate superioară se realizează la viteză mare datorită pistolului cu tehnologie de tăiere de înaltă performanță SK75 HPC, care oferă un fascicul de tăiere puternic și concentrat.

- ✓ Pistol SK75 cu tehnologie de tăiere HPC și cablu coaxial
- ✓ Puternic, compact și ușor: doar 15 kg
- ✓ Productivitate sporită prin calitatea și viteza de tăiere
- ✓ Costuri de exploatare reduse datorită duratei mari de viață a consumabilelor



- Control electronic pentru o calitate excelentă a tăierii
- Circulație profesională a aerului cu debit mare
- Pistol cu arc pilot
- Posibilitatea de a tăia grătare și table perforate
- Posibilitate de tăiere prin contact
- Funcția „Economisire energie” pornește ventilatorul doar la nevoie
- Stabilitatea parametrilor de tăiere la fluctuații ale tensiunii rețelei de $\pm 15\%$
- Capac de protecție împotriva șocurilor și prafului pentru panoul de comandă
- Protecție electrică la pistol pentru siguranța maximă a operatorului

GRAFICUL VITEZEI DE TĂIERE



SK75



SKM75



Posibilitatea de tăiere automată CNC pentru sursa de alimentare SHARK 75-M când este echipat cu pistolul mecanizat SKM75



234926



418508



343956



410684



427529



427530



418487

DATE TEHNICE

		SHARK 55
Tensiune alimentare 50/60 Hz	V	400-3ph
Putere absorbită la I max.	kVA	10
Sig. temporizată (I eff)	A	10
Factor de putere / cos		0,63 / 0,99
Randament	%	85
Interval de curent	A	20 ÷ 55
Ciclu de lucru la 40 °C: 100 % / 60 % / x %	A	35
	A	45
	A	55 (40%)
Generator necesar la putere max.	kVA	16
Capacitate de tăiere: recomandată / maximă / separare / perforare	mm	15
	mm	20
	mm	25
	mm	12
Gaz utilizat		Aria / N ₂
Presiunea gazului	bar	5,0 - 5,5
Debit de gaz	l/min	170 ÷ 190
Clasa de protecție	IP	23 S
Dimensiuni	mm	390x185x595
Greutate	Kg	15

INFORMAȚII PENTRU COMANDĂ

COD	TĂIERE MANUALĂ
004480	SHARK 55, 400 V trifazat, cu pistol SK75 de 6 m, cablu de masă 10 mm ² /4 m și set consumabile (343962)
004484	SHARK 55, 400 V trifazat, cu pistol SK75 de 12 m, cablu de masă 10 mm ² /4 m și set consumabile (343962)
PISTOLET DE PLASMĂ	
022029	Pistol manual SK75 6 m 70 A
022033	Pistol manual SK75 12m 70A
343956	Consumabile Set de bază pentru SK75 (Pagina 27)
343962	Consumabile Set inițial pentru SK75: 1 electrod, 2 duze 70 A, 1 capac de protecție
ACCESORII	
418487	Compas pentru pistolul SK75/SK125
410684	Suport pe roți pentru pistol
418508	Trusă scule pentru tăiere înclinată: cărucior de ghidare și cerc atașament pentru tăiere dreaptă și înclinată tăiere
234926	Cărucior de transport CTP 10
427529	Filtru de aer comprimat
427530	Cartuș filtrant. Pachet de 4 bucăți
COD	TĂIERE MECANIZATĂ
004481	SHARK 55-M, 400 V trifazat, cu pistol SKM75 de 6 m, cablu de masă 10 mm ² /4 m
004482	SHARK 55-M, 400 V trifazat, cu pistol SKM75 de 12 m, cablu de masă 10 mm ² /4 m
PISTOLETE DE PLASMĂ	
022073	Pistol mecanizat drept SKM75 6 m - 70 A cu cremalieră
022080	Pistol mecanizat drept SKM75 12 m - 70 A cu cremalieră

Alte tensiuni disponibile la cerere



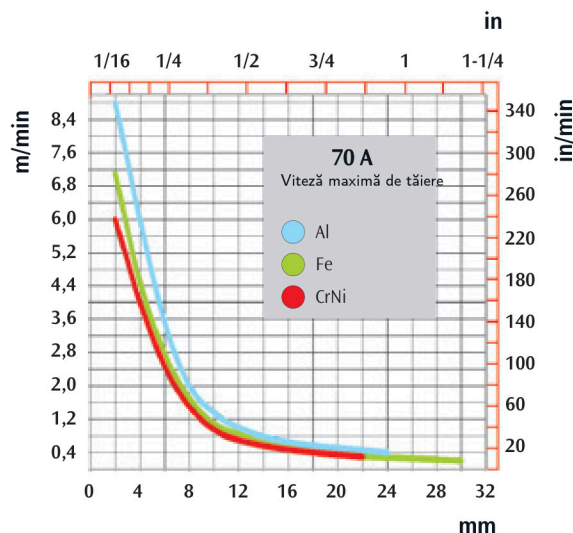
Puternic și compact, SHARK 75 este cea mai eficientă soluție pentru a satisface pe deplin nevoile de tăiere ale lucrărilor de fabricație medii și ușoare. Performanța sa de tăiere, mereu precisă, permite atingerea celor mai înalte standarde în orice circumstanțe. Tăierea de calitate superioară se realizează la viteză mare datorită pistolului cu tehnologie de tăiere de înaltă performanță SK75 HPC, care oferă un fascicul de tăiere puternic și concentrat. Funcțiile Smart Start Transfer și Smart End Cutting permit atât fazele inițiale, cât și cele finale de tăiere într-un mod optim.

- ✓ Pistol SK75 cu tehnologie de tăiere HPC și cablu coaxial
- ✓ Puternic, compact și ușor: doar 23 kg
- ✓ Productivitate sporită prin calitatea și viteza de tăiere
- ✓ Costuri de exploatare reduse datorită duratei mari de viață a consumabilelor



- Control electronic pentru o calitate excelentă a tăierii
- Circulație profesională a aerului cu debit mare
- Pistol cu arc pilot
- Posibilitatea de a tăia grătare și table perforate
- Posibilitate de tăiere prin contact
- Funcția „Economisire energie” pornește ventilatorul doar la nevoie
- Stabilitate a parametrilor de tăiere în limita fluctuațiilor de $\pm 20\%$ ale tensiunii rețelei
- Capac de protecție împotriva șocurilor și prafului pentru panoul de comandă
- Protecție electrică la pistol pentru siguranța maximă a operatorului

GRAFICUL VITEZEI DE TĂIERE



SK75



SKM75



Posibilitatea de tăiere automată CNC pentru sursa de alimentare SHARK 75-M când este echipat cu pistolul mecanizat SKM75



234926



418508



343956



410684



427529



427530



418487

DATE TEHNICE

		SHARK 75
Tensiune alimentare 50/60 Hz	V	400-3ph
Putere absorbită la I max.	kVA	11
Sig. temporizată (I eff)	A	16
Factor de putere / cos		0,87 / 0,99
Randament	%	85
Interval de curent	A	20 ÷ 70
Ciclu de lucru la 40 °C: 100 % / 60 % / x %	A	55
	A	65
	A	70 (40%)
Generator necesar la putere max.	kVA	20
Capacitate de tăiere: recomandată / maximă / separare / perforare	mm	20
	mm	25
	mm	30
	mm	15
Gaz utilizat		Aer / N 2
Presiunea gazului	bar	5,0 - 5,5
Debit de gaz	l/min	180 ÷ 210
Clasa de protecție	IP	23 S
Dimensiuni	mm	390x185x595
Greutate	Kg	23

INFORMAȚII PENTRU COMANDĂ

COD	TĂIERE MANUALĂ
004425	SHARK 75, 400 V trifazat, cu pistol SK75 de 6 m, cablu de masă 10 mm ² /4 m și set consumabile (343962)
004429	SHARK 75, 400 V trifazat, cu pistol SK75 de 12 m, cablu de masă 10 mm ² /4 m și set consumabile (343962)
PISTOLET DE PLASMĂ	
022029	Pistol manual SK75 6 m 70 A
022033	Pistol manual SK75 12m 70A
343956	Consumabile Set de bază pentru SK75 (Pagina 27)
343962	Consumabile Set inițial pentru SK75: 1 electrod, 2 duze 70 A, 1 capac de protecție
ACCESORII	
418487	Compas pentru pistolul SK75/SK125
410684	Suport pe roți pentru pistol
418508	Trusă scule pentru tăiere înclinată: cărucior de ghidare și cerc atașament pentru tăiere dreaptă și înclinată tăiere
234926	Cărucior de transport CTP 10
427529	Filtru de aer comprimat
427530	Cartuș filtrant. Pachet de 4 bucăți
COD	TĂIERE MECANIZATĂ
004426	SHARK 75-M, 400 V trifazat, cu pistol SKM75 de 6 m, cablu de masă 10 mm ² /4 m
004427	SHARK 75-M, 400 V trifazat, cu pistol SKM75 de 12 m, cablu de masă 10 mm ² /4 m
PISTOLETE DE PLASMĂ	
022073	Pistol mecanizat drept SKM75 6 m - 70 A cu cremalieră
022080	Pistol mecanizat drept SKM75 12 m - 70 A cu cremalieră

Alte tensiuni disponibile la cerere



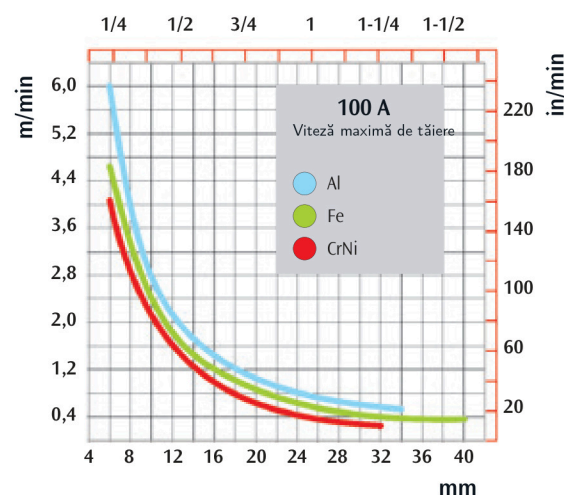
Puternic, robust și compact, SHARK 105 garantează absolut o productivitate ridicată în cele mai dificile operațiuni de tăiere, fără niciun compromis: tăieturile sunt întotdeauna precise și asigură cele mai bune rezultate de tăiere în toate aplicațiile. Calitate superioară a tăierii la viteză mare prin intermediul pistolului cu tehnologie de tăiere de înaltă performanță SK125 HPC, care oferă un fascicul de tăiere puternic și concentrat. Funcțiile Smart Start Transfer și Smart End Cutting permit atât fazele inițiale, cât și cele finale de tăiere în cel mai bun mod.

- ✓ Pistol SK125 cu tehnologie de tăiere HPC și cablu coaxial
- ✓ Puternic, compact și ușor: doar 24 kg
- ✓ Productivitate sporită prin calitatea și viteza de tăiere
- ✓ Costuri de exploatare reduse datorită duratei mari de viață a consumabilelor



- ▶ Control electronic pentru o calitate excelentă a tăierii
- ▶ Circulație profesională a aerului cu debit mare
- ▶ Pistol cu arc pilot
- ▶ Posibilitatea de a tăia grătare și table perforate
- ▶ Posibilitate de tăiere prin contact
- ▶ Posibilitate de crăituri
- ▶ Funcția „Economisire energie” pornește ventilatorul doar la nevoie
- ▶ Stabilitate a parametrilor de tăiere în limita fluctuațiilor de $\pm 20\%$ ale tensiunii rețelei
- ▶ Capac de protecție împotriva șocurilor și prafului pentru panoul de comandă
- ▶ Protecție electrică la pistol pentru siguranța maximă a operatorului

GRAFICUL VITEZEI DE TĂIERE în



SK125



SKM125



Posibilitatea de tăiere automată CNC pentru sursa de alimentare SHARK 105-M și SHARK 125-M atunci când este echipată cu pistolul de tăiere automată SKM125.



234926



418508



343957



410684



427529



427530



DATE TEHNICE

		SHARK 105
Tensiune alimentare 50/60 Hz	V	400-3ph
Putere absorbită la I max.	kVA	15
Sig. temporizată (I eff)	A	16
Factor de putere / cos		0,90 / 0,99
Randament	%	85
Interval de curent	A	20 ÷ 100
Ciclu de lucru la 40 °C: 100 % / 60 % / x %	A	70
	A	90
	A	100 (40%)
Generator necesar la putere max.	kVA	30
Capacitate de tăiere: recomandată / maximă / separare / perforare	mm	30
	mm	35
	mm	40
	mm	20
Gaz utilizat		Aer / N 2
Presiunea gazului	bar	5,0 - 6,0
Debit de gaz	l/min	280 ÷ 330
Clasa de protecție	IP	23 S
Dimensiuni	mm	390x185x595
Greutate	Kg	24

INFORMAȚII PENTRU COMANDĂ

COD	TĂIERE MANUALĂ
004430	SHARK 105, 400 V trifazat, cu pistol SK125 de 6 m, cablu de masă 10 mm ² /4 m și set consumabile (343963)
004434	SHARK 105, 400 V trifazat, cu pistol SK125 de 12 m, cablu de masă 10 mm ² /4 m și set consumabile (343963)
PISTOLET DE PLASMĂ	
022028	Pistol manual SK125 6 m 125 A
022035	Pistol manual SK125 12m 125 A
343957	Consumabile Set de bază pentru SK125 (Pagina 27)
343963	Consumabile Set inițial pentru SK125: 1 Electrode, 2 Duze 105 A, 1 Capac de protecție 100-125 A
ACCESORII	
418487	Compas pentru pistolul SK125
410684	Ghidaj suport pistol cu roți
418508	Trusă scule pentru tăiere înclinată: cărucior de ghidare și cerc atașament pentru tăiere dreaptă și înclinată tăiere
234926	Cărucior de transport CTP 10
427529	Filtru de aer comprimat
427530	Filtru cartuș Pachet de 4 buc
COD	TĂIERE MECANIZATĂ
004431	SHARK 105-M, 400 V trifazat, cu pistol SKM125 de 6 m, cablu de masă 10 mm ² /4 m
004432	SHARK 105-M, 400 V trifazat, cu pistol SKM125 de 12 m, cablu de masă 10 mm ² /4 m
PISTOLETE DE PLASMĂ	
022074	Pistol mecanizat drept SKM125 6 m - 125 A cu cremalieră
022081	Pistol mecanizat drept SKM125 12 m - 125 A cu cremalieră

Alte tensiuni disponibile la cerere



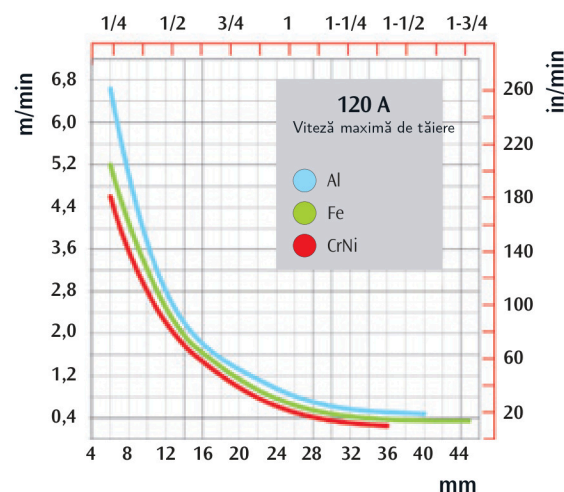
SHARK 125 este echipat cu afișaj pentru gestionarea întregului control digital. În combinație cu tehnologia HPC de tăiere de înaltă performanță a pistolului SK125, aceasta oferă fiecărui utilizator un fascicul de tăiere foarte concentrat și fierbinte. Această caracteristică permite o precizie și o viteză foarte ridicate în tăiere pentru o gamă largă de grosimi. Shark 125 are, de asemenea, funcțiile speciale Smart Start Transfer și Smart End Cutting pentru o mai bună gestionare a tăierii la început și la sfârșit.

- ✓ Pistol SK125 cu tehnologie de tăiere HPC și cablu coaxial
- ✓ Afișaj digital pentru controlul tuturor parametrilor
- ✓ Ciclu de funcționare ridicat: 120A la 60%
- ✓ Productivitate sporită prin calitatea și viteza de tăiere



- Durata mare de viață a consumabilelor reduce costurile de exploatare
- Control electronic pentru o calitate excelentă a tăierii
- Circulație profesională a aerului cu debit mare
- Pistol cu arc pilot
- Posibilitatea de a tăia grătare și table perforate
- Posibilitate de tăiere prin contact
- Posibilitate de crățuire
- Stabilitate a parametrilor de tăiere în limita fluctuațiilor de $\pm 20\%$ ale tensiunii rețelei
- Capac de protecție împotriva șocurilor și prafului pentru panoul de comandă
- Protecție electrică la pistol pentru siguranța maximă a operatorului

GRAFICUL VITEZEI DE TĂIERE în



SK125



SKM125



Posibilitatea de tăiere automată CNC pentru sursa de alimentare SHARK 105-M și SHARK 125-M atunci când este echipată cu pistolul de tăiere automată SKM125.



DATE TEHNICE

		SHARK 125
Tensiune alimentare 50/60 Hz	V	400-3ph
Putere absorbită la I max.	kVA	21
Sig. temporizată (I eff)	A	30
Factor de putere / cos		0,89 / 0,99
Randament	%	86
Interval de curent	A	25 ÷ 120
Ciclu de lucru la 40 °C: 100 % / 60 % / x %	A	100
	A	120
	A	-
Generator necesar la putere max.	kVA	40
Capacitate de tăiere: recomandată / maximă / separare / perforare	mm	40
	mm	45
	mm	50
	mm	25
Gaz utilizat		Aer / N 2
Presiunea gazului	bar	5,0 - 6,0
Debit de gaz	l/min	280 ÷ 330
Clasa de protecție	IP	23 S
Dimensiuni	mm	515x290x730
Greutate	Kg	48

INFORMAȚII PENTRU COMANDĂ

COD	TĂIERE MANUALĂ
004462	SHARK 125, 400 V trifazat, cu pistol SK125 de 6 m, cablu de masă 25 mm ² /4 m și set consumabile (343955)
004467	SHARK 125, 400 V trifazat, cu pistol SK125 de 12 m, cablu de masă 25 mm ² /4 m și set consumabile (343955)

PISTOLET DE PLASMĂ

022028	Pistol manual SK125 6 m 125 A
022035	Pistol manual SK125 12m 125 A
022083	Pistol manuală lungă SK165XL 1,30 m / 45° - cablu de 7,5 m 160 A
343957	Consumabile Set de bază pentru SK125 (Pagina 27)
343955	Consumabile Set inițial pentru SK125 -125 A: 1 electrod, 2 duze 125 A, 1 capac de protecție 100-125 A

ACCESORII

418487	Compas pentru pistolul SK125
410684	Ghidaj suport pistol cu roți
418508	Trusă scule pentru tăiere înclinată: cărucior de ghidare și cerc atașament pentru tăiere dreaptă și înclinată tăiere
234927	Cărucior de transport CTP 15
427529	Filtru de aer comprimat
427530	Cartuș filtrant. Pachet de 4 bucăți

COD TĂIERE MECANIZATĂ

004463	SHARK 125-M, 400 V trifazat, cu pistol SKM125 de 6 m, cablu de masă 25 mm ² /4 m
004464	SHARK 125-M, 400 V trifazat, cu pistol SKM125 de 12 m, cablu de masă 25 mm ² /4 m

PISTOLETE DE PLASMĂ

022074	Pistol mecanizat drept SKM125 6 m - 125 A
022081	Pistol mecanizat drept SKM125 12 m - 125 A

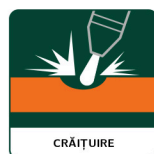
COD TĂIERI MECANIZATE CU ROBOT / PLC

004465	SHARK 125-MR, 400 V trifazat, cu pistol SKM125 de 6 m, cablu de masă 25 mm ² /4 m; interfață ROBOMAT 1 și cablu de 5 m pentru automatizare
004466	SHARK 125-MR, 400 V trifazat, cu pistol SKM125 de 12 m, cablu de masă 25 mm ² /4 m; interfață ROBOMAT 1 și cablu de 5 m pentru automatizare



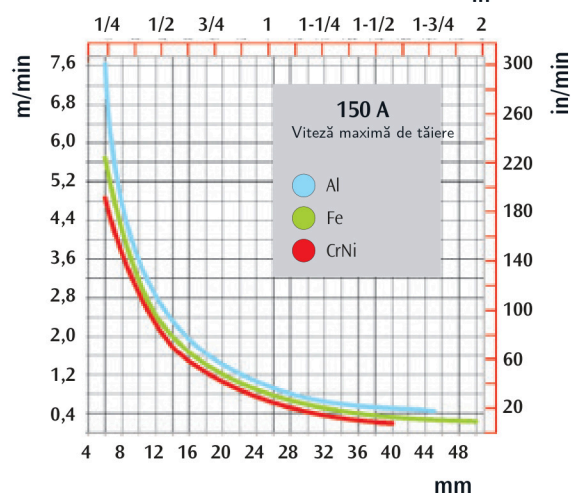
Cu forța sa uimitoare de tăiere, SHARK 155 este cea mai puternică mașină din gamă. Robustă și precisă, asigură rezultate de tăiere de extrem de înaltă calitate chiar și pe grosimi foarte mari. Echipată cu un afișaj pentru controlul digital al tuturor parametrilor, oferă cea mai înaltă calitate a tăierii la viteză mare prin intermediul pistolului cu tehnologie de tăiere de înaltă performanță SK165 HPC, care combină fasciculul de tăiere concentrat cu puterea mare. Funcțiile Smart Start Transfer și Smart End Cutting permit atât fazele inițiale, cât și cele finale de tăiere în cel mai bun mod.

- ✓ Pistol SK165 cu tehnologie de tăiere HPC și cablu coaxial
- ✓ Afișaj digital pentru controlul tuturor parametrilor
- ✓ Putere de tăiere foarte mare
- ✓ Productivitate sporită prin calitatea și viteza de tăiere



- Durata mare de viață a consumabilelor reduce costurile de exploatare
- Control electronic pentru o calitate excelentă a tăierii
- Circulație profesională a aerului cu flux ridicat
- Pistol cu arc pilot
- Posibilitatea de a tăia grătare și table perforate
- Posibilitate de tăiere prin contact
- Posibilitate de crăițuire
- Stabilitate a parametrilor de tăiere în limita a $\pm 20\%$ din fluctuațiile tensiunii rețelei
- Capac de protecție împotriva șocurilor și prafului pentru panoul de comandă
- Protecție electrică la pistol pentru siguranța maximă a operatorului

GRAFICUL VITEZEI DE TĂIERE
în



SK165



SKM165



Posibilitatea de tăiere automată CNC pentru sursa de alimentare SHARK 155-M când este echipată cu pistolul mecanizat SKM165



DATE TEHNICE

		SHARK 155
Tensiune alimentare 50/60 Hz	V	400-3ph
Putere absorbită la I max.	kVA	27,5
Sig. temporizată (I eff)	A	30
Factor de putere / cos		0,89 / 0,99
Randament	%	86
Interval de curent	A	25 ÷ 150
Ciclu de lucru la 40 °C: 100 % / 60 % / x %	A	100
	A	120
	A	150 (30%)
Generator necesar la putere max.	kVA	50
Capacitate de tăiere: recomandată / maximă / separare / perforare	mm	45
	mm	50
	mm	60
	mm	25
Gaz utilizat		Aer / N 2
Presiunea gazului	bar	5,0 - 6,0
Debit de gaz	l/min	360 ÷ 410
Clasa de protecție	IP	23 S
Dimensiuni	mm	515x290x730
Greutate	Kg	48

INFORMAȚII PENTRU COMANDĂ

COD	TĂIERE MANUALĂ
004435	SHARK 155, 400 V trifazat, cu pistol SK165 de 6 m, cablu de masă 35 mm ² /4 m și set consumabile (343059)
004442	SHARK 155, 400 V trifazat, cu pistol SK165 de 12 m, cablu de masă 35 mm ² /4 m și set consumabile (343059)
PISTOLETE DE PLASMĂ	
022032	Pistol manual SK165 6 m 160 A
022034	Pistol manual SK165 12 m 160 A
022083	Pistol manuală lungă SK165XL 1,30 m / 45° - cablu de 7,5 m 160 A
343958	Consumabile Set de bază pentru SK165 (Pagina 27)
343059	Consumabile Set inițial pt. SK165: 1 Electrode, 1 Duză 105A, 1 Duză 125 A, 1 Duză 160 A, 1 Capac de protecție 105-160 A
ACCESORII	
418488	Compas pentru pistolul SK165
410686	Ghidaj suport pistol cu roți
418507	Trusă scule pentru tăiere înclinată: cărucior de ghidare și cerc atașament pentru tăiere dreaptă și înclinată tăiere
234927	Cărucior de transport CTP 15
427529	Filtru de aer comprimat
427530	Cartuș filtrant. Pachet de 4 bucăți
COD	TĂIERE MECANIZATĂ
004436	SHARK 155-M, 400 V trifazat, cu pistol SKM165 de 6 m, cablu de masă 35 mm ² /4 m
004437	SHARK 155-M, 400 V trifazat, cu pistol SKM165 de 12 m, cablu de masă 35 mm ² /4 m
PISTOLETE DE PLASMĂ	
022076	Pistol mecanizat drept SKM165 6 m - 160 A
022082	Pistol mecanizat drept SKM165 12 m - 160 A
COD	TĂIERI MECANIZATE CU ROBOT / PLC
004439	SHARK 155-MR, 400 V trifazat, cu pistol SKM165 de 6 m, cablu de masă 35 mm ² /4 m; interfață ROBOMAT 1 și cablu de 5 m pentru automatizare
004440	SHARK 155-MR, 400 V trifazat, cu pistol SKM165 de 12 m, cablu de masă 35 mm ² /4 m; interfață ROBOMAT 1 și cablu de 5 m pentru automatizare

Alte tensiuni disponibile la cerere



Pistolet	Curent	Amorsare posterioară	HPC	Cablu coaxial	Cuplă rapidă	Lungime
SK25	30 A @ 40%	✓		✓		4 m
SK65	60 A @ 80%	✓		✓	✓	4 m
SK75	70 A @ 50%		✓	✓	✓	6 / 12 m
SK125	125 A @ 60%		✓	✓	✓	6 / 12 m
SK165	160 A @ 60%		✓	✓	✓	6 / 12 m
SK165XL	160 A @ 60%		✓	✓	✓	7,5 m
SKM75	70 A @ 50%		✓	✓	✓	6 / 12 m
SKM125	125 A @ 60%		✓	✓	✓	6 / 12 m
SKM165	160 A @ 60%		✓	✓	✓	6 / 12 m

PISTOLETE SK ȘI SKM

Pistoletele SK și SKM utilizate pentru echipamentele SHARK sunt rezultatul cercetărilor efectuate în ultimul deceniu, pentru a îmbunătăți performanța fasciculului de tăiere cu plasmă, crescând astfel controlul și energia termică a acestuia.

Pistoletele SK25 și SK65 pentru echipamente monofazate folosesc amorsarea posterioară. Aceasta asigură aprinderea precisă a arcului și prelungește durata de viață a consumabilelor.

Pistoletele manuale SK75, SK125, SK165 și SK165XL și cele mecanizate SKM75, SKM125 și SKM165 folosesc tehnologia HPC. Debitul și viteza mai mari ale aerului concentrează jetul de plasmă și stabilizează arcul, asigurând:

- Viteză mare de tăiere
- Suprafețe tăiate curate și de calitate
- Jet de plasmă concentrat
- Formare redusă de zgură
- Zonă afectată termic mai mică
- Durată mai mare de viață a consumabilelor
- Perforarea mai rapidă a tablei

Toate pistoletele SK și SKM sunt prevăzute cu un cablu coaxial care îmbină flexibilitatea cu robustețea și rezistența la strivire.

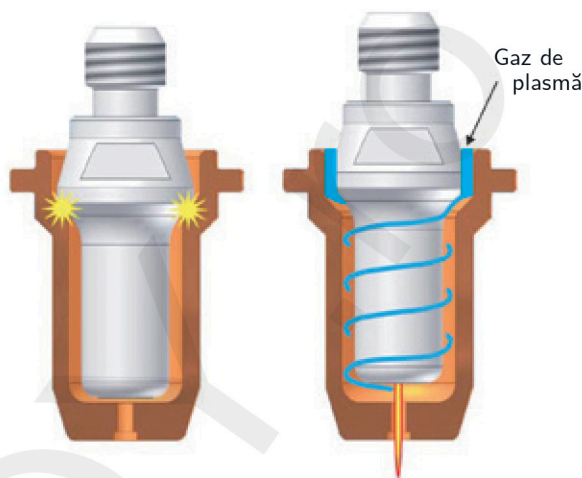
TEHNOLOGIA PISTOLETELOR

AMORSARE POSTERIOARĂ

Reprezintă cea mai bună soluție pentru pistoletele cu plasmă de până la 60 A. La pistoletele convenționale fără frecvență înaltă, amorsarea arcului se obține cu ajutorul aerului comprimat care îndepărtează capul electrodului de partea interioară a duzei. Acest sistem provoacă, în zona de ieșire a fluxului de plasmă, deteriorarea atât a materialului electrodului, cât și a duzei, din cauza arsurilor și deformărilor ulterioare amorsării arcului pilot dintre ele. În schimb, sistemul de amorsare inversă are loc în partea din spate a electrodului și a duzei, lăsând astfel curată și nealterată zona de ieșire a fluxului.

Principalele avantaje sunt:

- Consumabile mai durabile
- Amorsare precisă și sigură
- Calitate constantă a tăierii



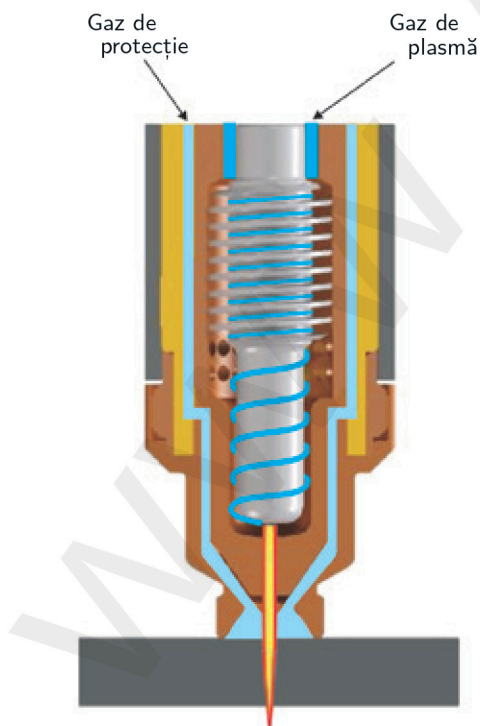
TĂIERE DE ÎNALTĂ PERFORMANȚĂ - HPC

Tehnologia HPC – High Performance Cutting permite generarea de fluxuri de gaz radiale și turbionare către axa arcului de tăiere, creând astfel un fascicul de plasmă la o temperatură foarte ridicată care topește și vaporizează suprafața care este tăiată într-un mod mai eficient.

Această tehnologie evită, de asemenea, fenomenul arcului dublu – formarea a două arcuri în serie între catod și suprafața piesei de prelucrat – principalul motiv pentru deteriorarea duzei și instabilitatea arcului – asigurând cea mai înaltă calitate și cea mai bună performanță de tăiere, împreună cu o durată de viață mai lungă a consumabilelor.

Tăiere HPC

este cea mai bună alegere pentru pistoletele cu plasmă cu curenți nominali de tăiere peste 60 A.



Noile pistolete SK de tăiere de înaltă performanță cresc densitatea fasciculului de tăiere cu plasmă și reduc lățimea zonei de tăiere cu arc, producând o tăiere mai îngustă și mai puțin înclinată. Acest lucru se realizează prin îndepărtarea ușoară a materialului topit, cu o îmbunătățire consecventă a calității tăierii, care prezintă tăieturi îngrijite, lipsă de zgură, zonă minimă afectată termic și muchii suficient de drepte.

Principalele avantaje sunt:

- Calitate mai bună a tăierii
- Viteză mare de tăiere
- Tăieturi mai înguste
- Consumabile mai durabile

Flux de gaz turbionar și colimația fasciculului



CS - PIESE DE SCHIMB ORIGINALE

CS este marca noastră de garanție pentru consumabilele CEA PLASMATECH. Toate consumabilele originale aparținând pistolurilor SK și SKM ale echipamentelor SHARK sunt marcate CS pentru a dovedi originea. Marca CS, prezentă pe toate consumabilele, este garanția că toate performanțele declarate pot fi atinse.

Studiul formei geometrice a componentelor pistolului, calitatea materialelor utilizate, precizia în prelucrare și cuplare - rezultatele anilor de experiență - stau la baza dezvoltării și utilizării pistolurilor SK și SKM cu sursele noastre de putere pentru tăiere.

Utilizarea consumabilelor originale marcate CS este strict recomandată.

Motivul este că utilizarea de piese neoriginale, pe lângă faptul că afectează performanța optimă a echipamentului, va tinde să genereze supraîncălzire și modificări ale tensiunilor electrice, cu riscul aferent de:

- Supraîncălzire și deteriorare a pistolului
- Performanță slabă și deteriorare a sursei de alimentare
- Înăutățirea calității tăierii
- Siguranța compromisă a echipamentului

Având în vedere cele de mai sus, utilizarea componentelor neoriginale, fără marcajul CS, anulează garanția. CEA PLASMATECH nu poate fi considerată responsabilă pentru accidente sau vătămrile care ar putea rezulta.



SETURI DE CONSUMABILE DE BAZĂ

Seturile de bază oferă consumabile pentru pistoalele SK75, SK125 și SK165. Conțin duze, duze exterioare, electrozi, capace de protecție, inele turbionatoare, garnituri O-ring și lubrifianț siliconic. Sunt o soluție practică pentru a avea consumabilele necesare la îndemână.

Cutie Kit pentru **SK75**

COD 343956



POZ.	COD	DESCRIERE	CANT.
1	433605	O-ring	2
2	425022	Electrod	20
3	482134	Inel turbionator	1
4	408609	Duză 50 A	5
5	408610	Duză 70 A	15
6	486049	Duză exterioară	1
7	487630	Capac de protecție (tăiere manuală)	2
8	425059	Electrod prelungit	3
9	408623	Duză extinsă 50 A	1
10	408624	Duză extinsă 70 A	2
11	424490	Capac de protecție extins (tăiere manuală)	1
12	---	Lubrifianț siliconic pentru inel O	1

Cutie Kit pentru **SK125**

COD 343957



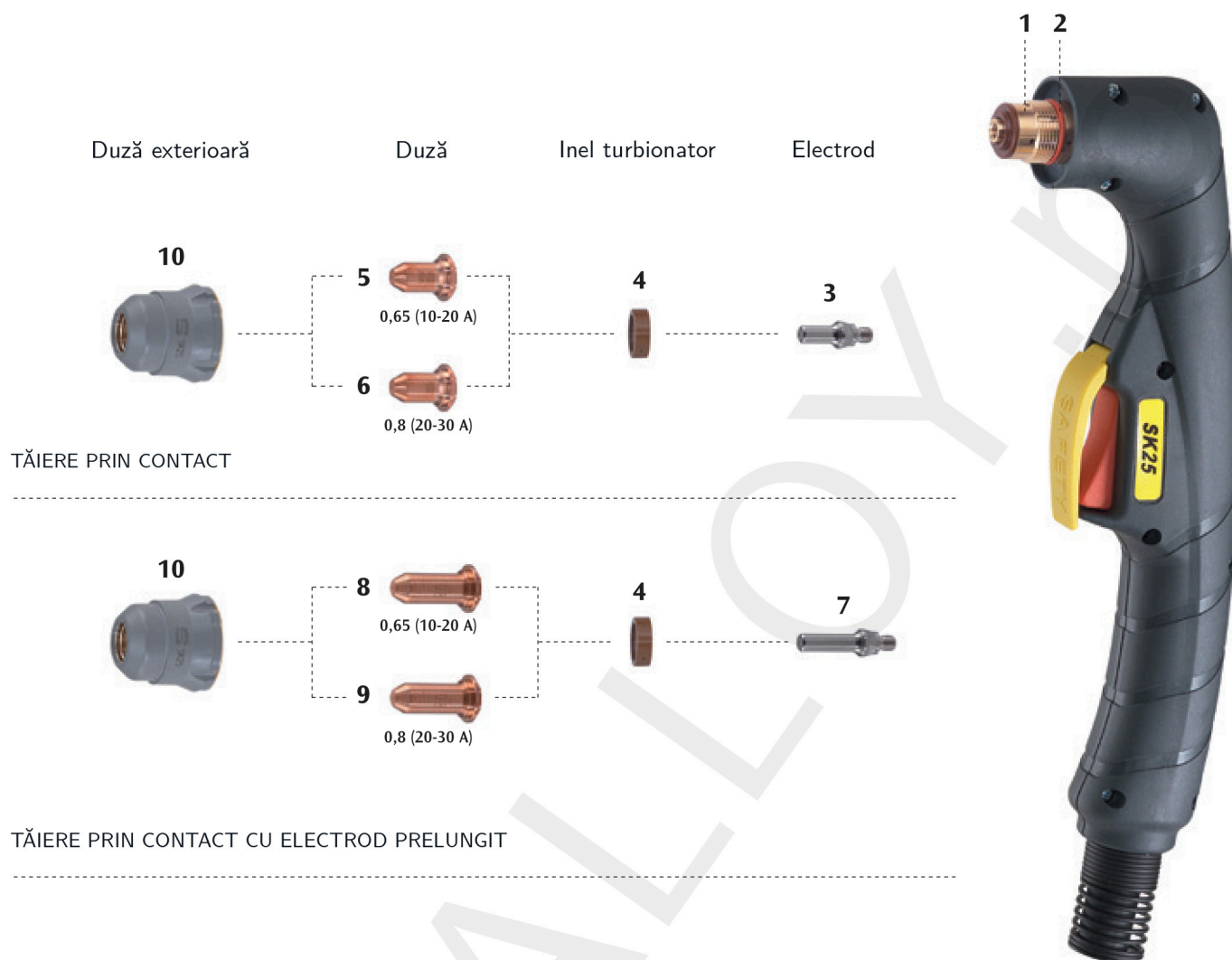
POZ.	COD	DESCRIERE	CANT.
1	433608	O-ring	2
2	482135	Inel turbionator 45-85 A	1
3	482136	Inel turbionator 100-125 A	1
4	425023	Electrod	10
5	408616	Duză 85 A	5
6	408612	Duză 105 A	5
7	408617	Duză 125 A	5
8	486028	Duză externă 45-85 A	1
9	486029	Duză externă 100-125 A	1
10	487632	Capac de protecție 45-85 A (tăiere manuală)	1
11	487631	Capac de protecție 100-125 A (tăiere manuală)	1
12	---	Lubrifianț siliconic pentru inel O	1

Cutie Kit pentru **SK165**

COD 343958



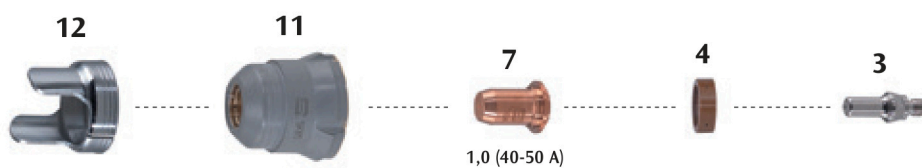
POZ.	COD	DESCRIERE	CANT.
1	433609	O-ring	2
2	425024	Electrod	10
3	482137	Inel turbionator	1
4	408642	Duză 85 A	5
5	408645	Duză 160 A	5
6	486021	Duză externă 45-85 A	1
7	486022	Duză externă 105-160 A	1
8	487633	Capac de protecție 45-85 A (tăiere manuală)	1
9	487634	Capac de protecție 105-160 A (tăiere manuală)	1
10	---	Lubrifianț siliconic pentru inel O	1



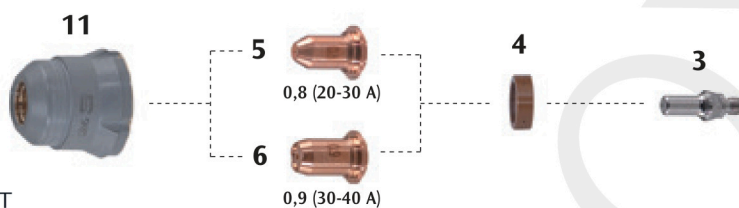
POZ.	COD	DESCRIERE	BLISTER CANT.		
1	422665	Corp pistol	1		
2	433607	O-ring	10		
3	425021	Electrod	10	•	
4	482126	Inel turbionator	5	•	
5	408600	Tăiere contact duză ø 0,65 (10-20 A)	10		
6	408601	Tăiere contact duză ø 0,8 (20-30 A)	10	•	
7	425058	Electrod prelungit	5		
8	408620	Tăiere contact duză extinsă ø 0,65 (10-20 A)	5		
9	408621	Tăiere contact duză extinsă ø 0,8 (20-30 A)	5		
10	486076	Duză exterioră	1	•	

- Asamblat pe pistolul SK25 atunci când este furnizat cu echipamentul

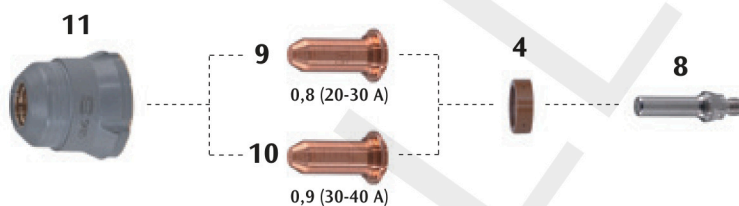
Distanțier Duză exterioară Duză Inel turbionator Electrode



TĂIERE CU DISTANȚIER



TĂIERE PRIN CONTACT



TĂIERE PRIN CONTACT CU ELECTROD PRELUNGIT



POZ.	COD	DESCRIERE	BLISTER CANT.		
1	422664	Corp pistol	1		
2	433607	O-ring	10		
3	425021	Electrod	10	•	
4	482126	Inel turbionator	5	•	
5	408601	Tăiere contact duză ø 0,8 (20-30 A)	10		
6	408602	Duză contact cu 4 proeminente ø 0,9 (30-40 A)	10		
7	408603	Duză plată ø 1,0 (40-50 A)	10	•	
8	425058	Electrod prelungit	5		
9	408621	Tăiere contact duză extinsă ø 0,8 (20-30 A)	5		
10	408622	Duză extinsă pentru tăiere cu contact ø 0,9 (30-40 A)	5		
11	486078	Duză exterioară	1	•	
12	424480	Distanțier cu vârf dublu	2	•	

- Asamblat pe pistolul SK65 când este furnizat cu echipamentul

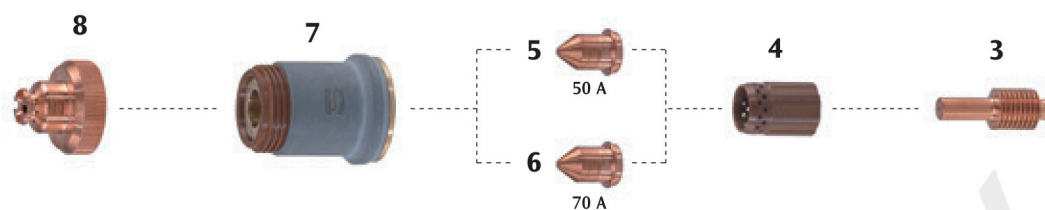
Capac de protecție

Duză exterioară

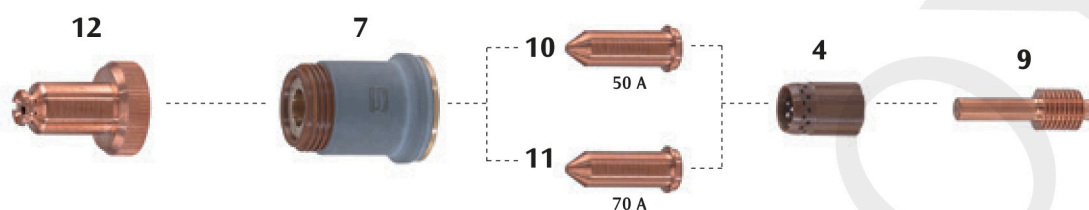
Duză

Inel turbionator

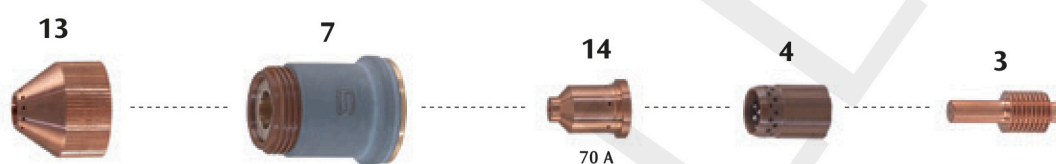
Electrod



TĂIERE PRIN CONTACT



TĂIERE PRIN CONTACT CU ELECTROD PRELUNGIT

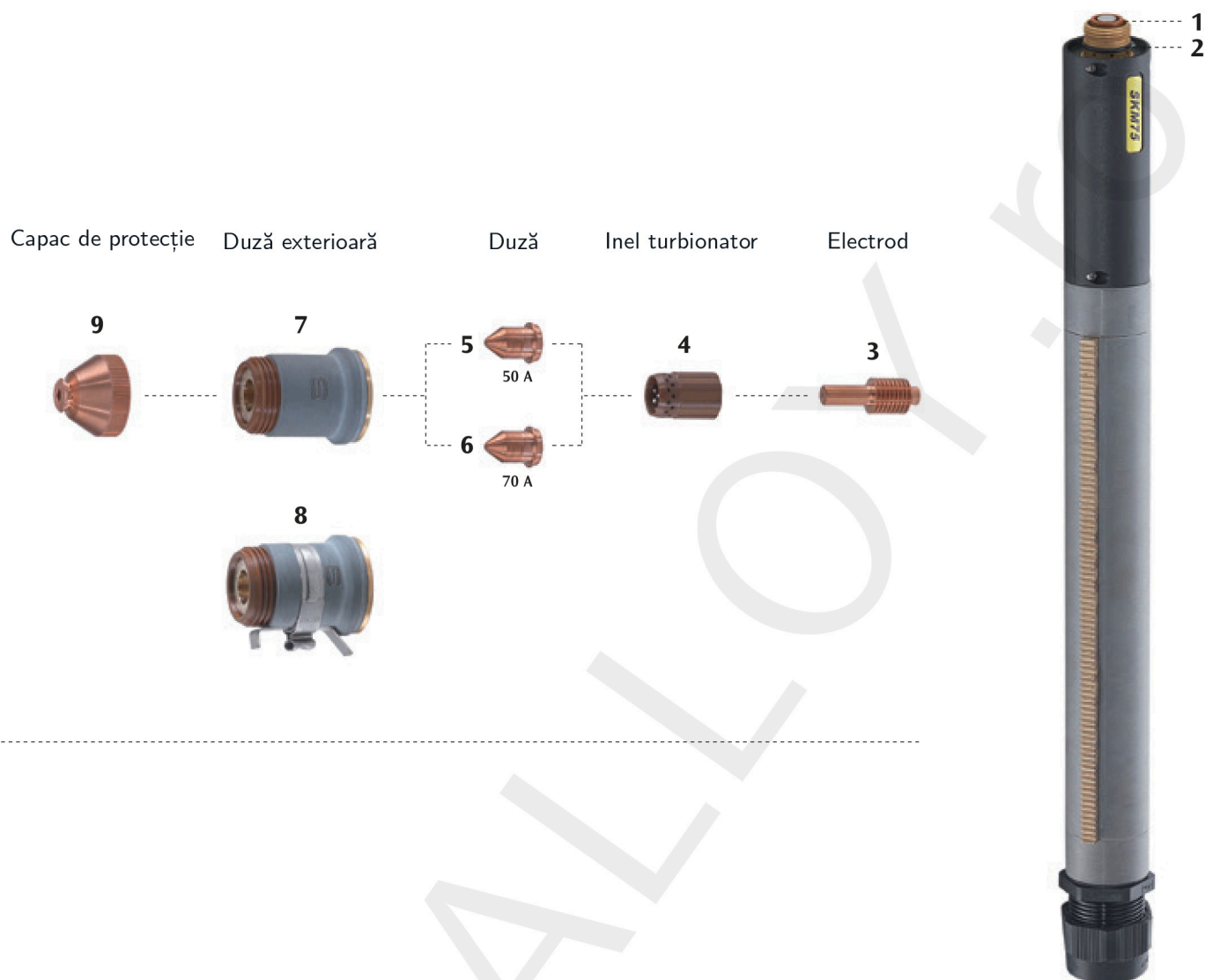


70 A CRĂIȚUIRE



POZ.	COD	DESCRIERE	BLISTER CANT.		
1	422674	Corp pistol	1		
2	433605	O-ring	20		
3	425022	Electrod	5	•	
4	482134	Inel turbionator	2	•	
5	408609	Duză 50 A	10		
6	408610	Duză 70 A	10	•	
7	486049	Duză exterioară	1	•	
8	487630	Capac de protecție (tăiere manuală)	2	•	
9	425059	Electrod prelungit	5		
10	408623	Duză extinsă 50 A	5		
11	408624	Duză extinsă 70 A	5		
12	424490	Capac de protecție extins (tăiere manuală)	2		
13	487642	Capac de protecție (crăițuire)	2		
14	408635	Duză pentru crăițuire 70 A	10		

• Asamblat pe pistolul SK75 când este furnizat cu echipamentul



POZ.	COD	DESCRIERE	BLISTER CANT.		
1	422676	Corp pistol	1		
2	433605	O-ring	20		
3	425022	Electrod	5	•	
4	482134	Inel turbionator	2	•	
5	408609	Duză 50 A	10		
6	408610	Duză 70 A	10	•	
7	486049	Duză exterioră	1	•	
8	486027	Duză externă cu senzor ohmic	1		
9	487629	Capac de protecție (tăiere mecanizată)	2	•	

- Asamblat pe pistolul SKM75 când este furnizat cu echipamentul

Capac de protecție

Duză exterioară

Duză

Electrod

Inel turbionator

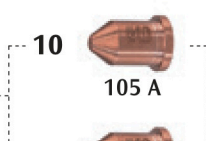
1 2



100-125 A



100-125 A



105 A



125 A



5



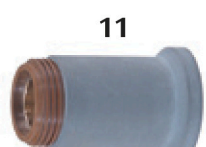
100-125 A



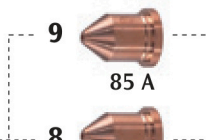
105 - 125 A TĂIERE PRIN CONTACT



45-85 A



45-85 A



85 A



65 A



45 A



5

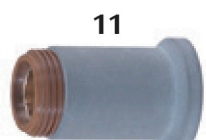


45-85 A

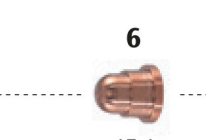
45-85 A TĂIERE PRIN CONTACT



45 A



45-85 A



45 A



5



45-85 A

45 A max CLEAN-CUT



105-125 A



100-125 A



105 A



125 A



5



100-125 A

105 - 125 A CRĂIȚUIRE

POZ.	COD	DESCRIERE	BLISTER CANT.		
1	422675	Corp pistol	1		
2	433608	O-ring	20		
3	482135	Inel turbionator 45-85 A	2		
4	482136	Inel turbionator 100-125 A	2	● ▲	
5	425023	Electrod	5	● ▲	
6	408613	Duză 45 A, Clean-Cut	10		
7	408614	Duză 45 A	10		
8	408615	Duză 65 A	10		
9	408616	Duză 85 A	10		
10	408612	Duză 105 A	10	●	
10A	408617	Duză 125 A	10	▲	
11	486028	Duză externă, 45-85 A	1		
12	486029	Duză externă, 100-125 A	1	● ▲	
13	482030	Capac de protecție 45 A - Tăiere curată	3		
14	487632	Capac de protecție 45-85 A (tăiere manuală)	2		
15	487631	Capac de protecție 100-125 A (tăiere manuală)	2	● ▲	
16	487640	Capac de protecție (crăițuire)	3		
17	408631	Duză 105 A (crăițuire)	5		
18	408634	Duză 125 A (crăițuire)	5		

● Asamblat pe pistolul SK125 când este furnizat cu echipamentul SHARK 105-M/MR

▲ Asamblat pe pistolul SK125 când este furnizat cu echipamentul SHARK 125-M/MR

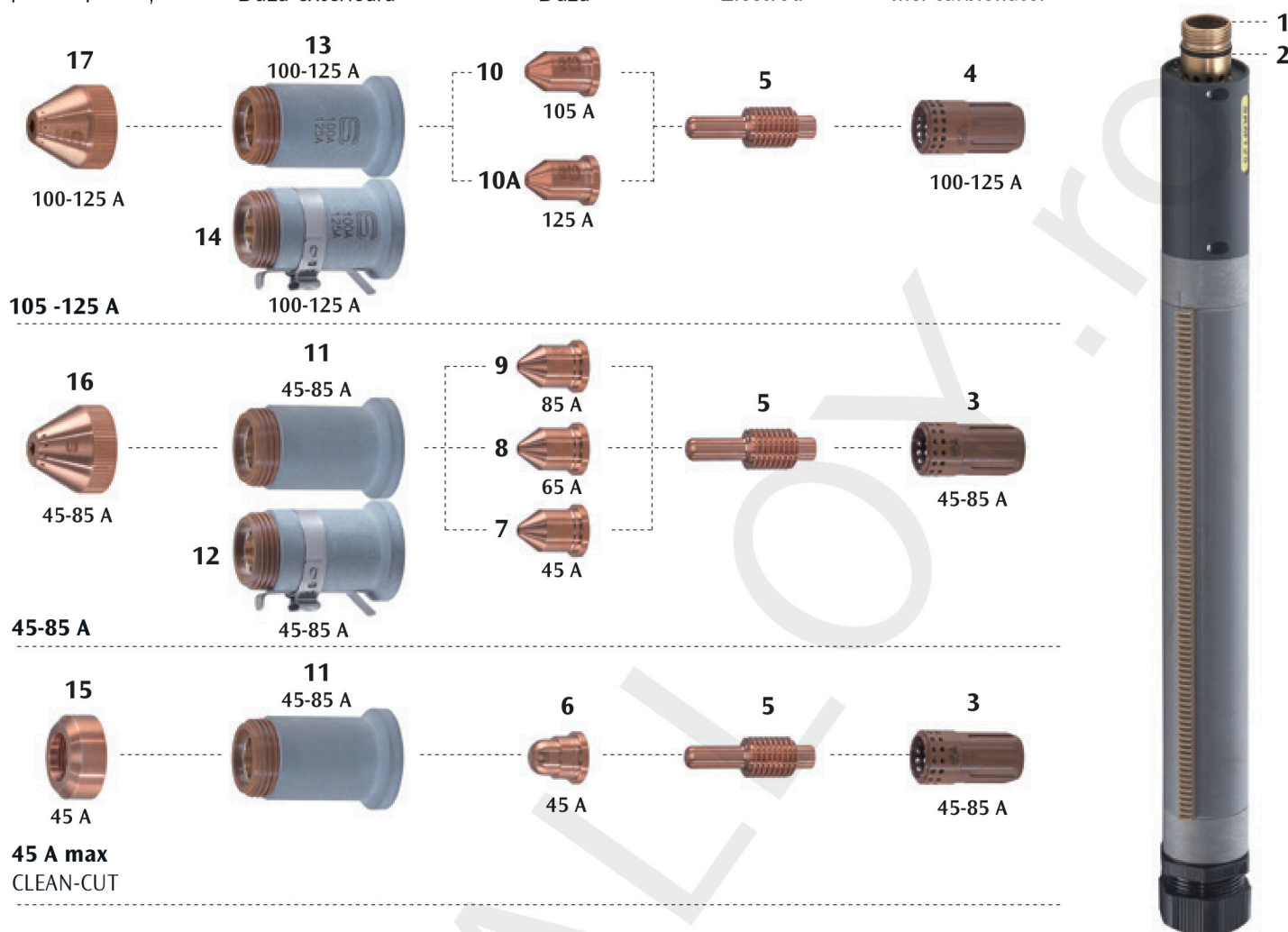
Capac de protecție

Dușă exterioară

Dușă

Electrod

Inel turbionator



POZ.	COD	DESCRIERE	BLISTER CANT.		
1	422677	Corp pistol	1		
2	433608	O-ring	20		
3	482135	Inel turbionator 45-85 A	2	● ▲	
4	482136	Inel turbionator 100-125 A	2	● ▲	
5	425023	Electrod	5	● ▲	
6	408613	Dușă 45 A, Clean-Cut	10		
7	408614	Dușă 45 A	10		
8	408615	Dușă 65 A	10		
9	408616	Dușă 85 A	10		
10	408612	Dușă 105 A	10	●	
10A	408617	Dușă 125 A	10	▲	
11	486028	Dușă externă 45-85 A	1		
12	486025	Dușă externă 45-85 A cu senzor ohmic	1		
13	486029	Dușă externă 100-125 A	1	● ▲	
14	486026	Dușă externă 100-125 A cu senzor ohmic	1		
15	482030	Capac de protecție 45 A - Tăiere curată	3		
16	487635	Capac de protecție 45-85 A (tăiere mecanizată)	2	● ▲	
17	487636	Capac de protecție 100-125 A (tăiere mecanizată)	2		

● Asamblat pe pistolul SKM125 când este furnizat cu echipamentul SHARK 105-M/MR

▲ Asamblat pe pistolul SKM125 când este furnizat cu echipamentul SHARK 125-M/MR

Capac de protecție

Duză exterioară

Duză

Inel turbionator

Electrod

1 2



105-160 A

105-160 A

TĂIERE PRIN CONTACT



105-160 A



105 A



125 A



160 A

4

3



45-85 A

45-85 A

TĂIERE PRIN CONTACT



45-85 A



45 A



65 A



85 A

4

3



105-160 A

105-160 A

CRĂÎȚUIRE



105-160 A



105-125 A



160 A

4

3

POZ.	COD	DESCRIERE	BLISTER CANT.		
1	422678	Corp pistol	1		
1A	422681	Corp pistol la 45° (SK165XL)	1		
2	433609	O-ring	20		
3	425024	Electrod	5	•	
4	482137	Inel turbionator	2	•	
5	408640	Duză 45 A	10		
6	408641	Duză 65 A	10		
7	408642	Duză 85 A	10		
8	408643	Duză 105 A	10		
9	408644	Duză 125 A	10		
10	408645	Duză 160 A	10	•	
11	408632	Duză pentru crăițuire 105-125 A	10		
12	408633	Duză pentru crăițuire 160 A	10		
13	486021	Duză externă 45-85 A	1		
14	486022	Duză externă 105-160 A	1	•	
15	487633	Capac de protecție 45-85 A (tăiere manuală)	2		
16	487634	Capac de protecție 105-160 A (tăiere manuală)	2	•	
17	487641	Capac de protecție (crăițuire)	2		

• Asamblat pe pistolul SK165 când este furnizat cu echipamentul

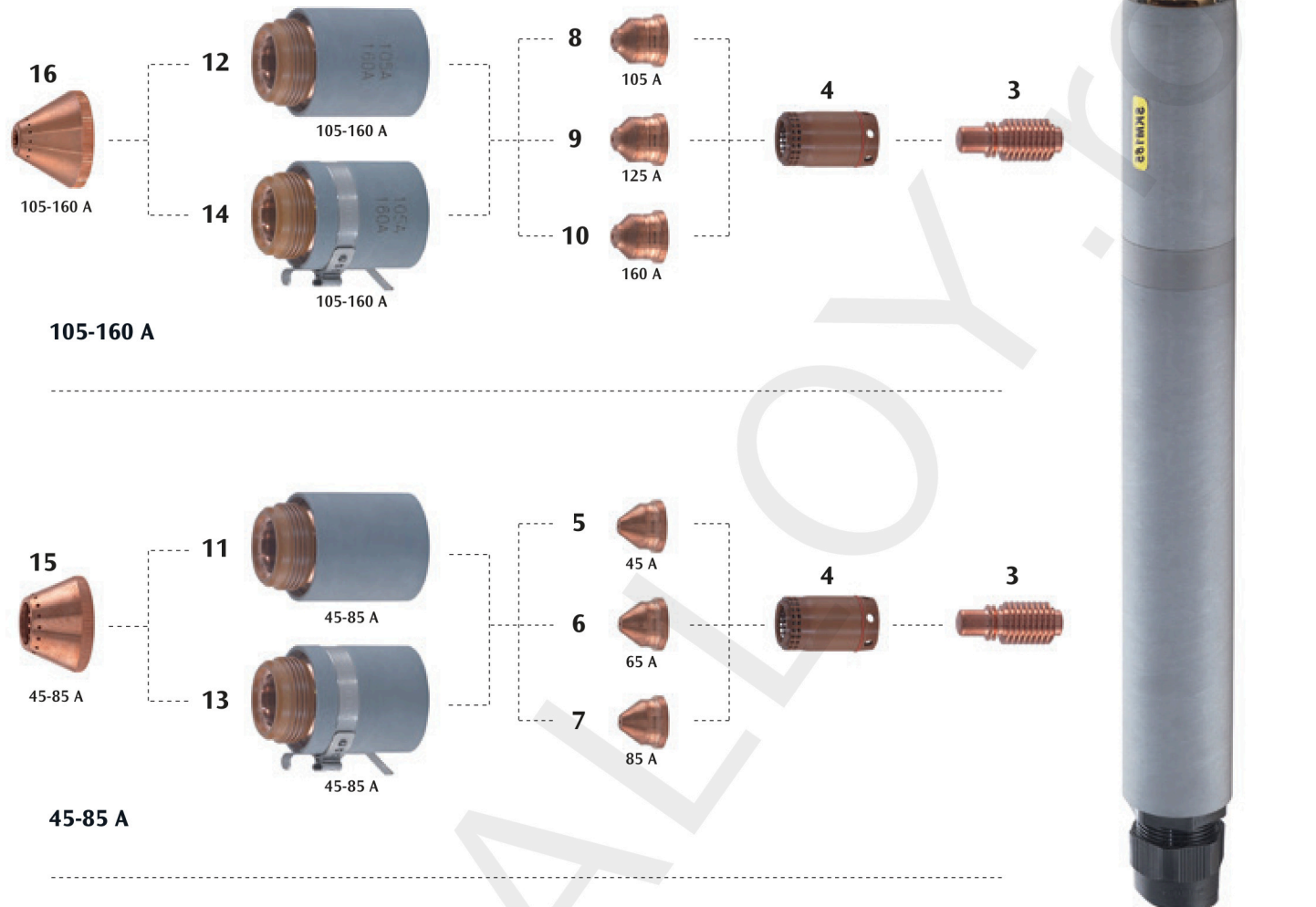
Capac de protecție

Duză exterioară

Duză

Inel turbionator

Electrod



POZ.	COD	DESCRIERE	BLISTER CANT.		
1	422679	Corp pistol	1		
2	433609	O-ring	20		
3	425024	Electrod	5	•	
4	482137	Inel turbionator	2	•	
5	408640	Duză 45A	10		
6	408641	Duză 65A	10		
7	408642	Duză 85A	10		
8	408643	Duză 105A	10		
9	408644	Duză 125A	10		
10	408645	Duză 160A	10	•	
11	486021	Duză externă 45-85 A	1		
12	486022	Duză externă 105-160 A	1	•	
13	486023	Duză externă 45-85 A cu senzor ohmic	1		
14	486024	Duză externă 105-160 A cu senzor ohmic	1		
15	487637	Capac de protecție 45-85 A (tăiere la mașină)	2		
16	487638	Capac de protecție 105-160 A (tăiere la mașină)	2	•	

• Asamblat pe pistolul SKM165 când este furnizat cu Echipament

SET PENTRU TEȘIRE

Necesar pentru teșetarea precisă a marginilor, acest accesoriu este compus din:

- Compas pentru tăiere dreaptă și înclinată
- Suport ax reglabil pentru tăiere dreaptă și tăiere înclinată
- Suport pentru pistol cu roți



COMPAS

Pentru a efectua tăieri circulare pe toate metalele. Compasul este echipat standard cu suport pistol cu roți, ideal pentru lucrări de tăiere manuală.



FILTRU DE AER COMPRIMAT

Prin reducerea umidității din aerul comprimat, permite furnizarea de aer uscat filtrat, ceea ce asigură o performanță mai bună în timpul operațiunilor de tăiere.



MASCĂ ȘI OCHELARI ULTRALUX



COD 439232

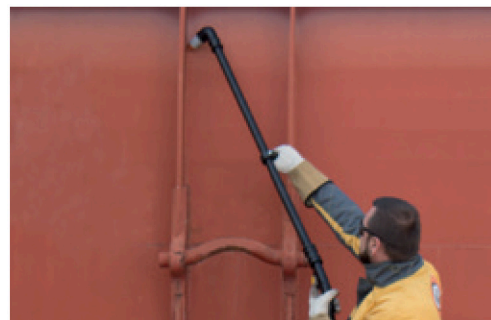
Protecție sigură în timpul procesului de tăiere împotriva razelor UV și IR, căldură și scântei. Nivel de întunecare complet reglabil DIN 9÷13. Conformitate cu standardul EN 175.



COD 439255

Ochelari de protecție UV/IR 5.0 recomandați pentru tăiere până la 50A. Conformitate cu standardul EN 166.

PISTOLET LUNG SK165XL



COD 022083

PISTOLET LUNG SK165XL - 1,30 m / 45° - cablu 7,5 m



ALLOY

ROMÂNIA

SPECIALIȘTI ÎN SUDARE, BRAZARE ȘI TĂIERE

Din depozitul nostru din Bragadiru livrăm în toată România echipamente, aliaje și consumabile pentru aplicații industriale de sudare, brazare și tăiere.



STOC LOCAL

Produse disponibile
din Bragadiru.



SUPORT TEHNIC

Discutăm aplicația
și alegem soluția.



LIVRĂRI NAȚIONALE

Pentru clienți și
distribuitori.

AI O APLICAȚIE DE TĂIERE CU PLASMĂ?

Trimite-ne detaliile aplicației. Identificăm împreună
echipamentul și consumabilele potrivite.



www.alloy.ro

ALLOY DISTRIBUTION SRL

Bragadiru, Ilfov • România