SILA SCHWEISS TECHNIK

PLASMATECH

CEA PLASMA CUTTING DIVISION

Plasmaschneiden

70 ANNIVERSARY 1950 - 2020

2020

PLASMATECH
CEA PLASMA CUTTING DIVISION

EINE GESCHICHTE, DIE IM JAHR 1950 BEGINNT

Selbst ,wenn es stichhaltige Beweise über von CEA gefertigten Anlagen noch vor 1940 gibt, erfolgte die offizielle Gründung der heutigen Firma im Jahre 1950. CEA steht seit jeher für beste italienische Technik im Schweiß- und Schneidsektor und ist als zuverlässiger Partner mit weltweitem Vertriebsnetz bekannt.

WURZELN UND LEIDENSCHAFT FÜR LAND UND REGION

CEA ist ein effizientes Unternehmen, das für die täglichen Herausforderung des globalen Marktes strukturiert ist und stolz auf die Wurzeln und tiefe Verbindung zu Land und Region.

KNOW-HOW UND VERTIKALISIERTE PRODUKTION

Die große Aufmerksamkeit auf das Produkt und die Fähigkeit, es in jedem einzelnen Teil und unabhängig zu projektieren, zu industrialisieren und zu fertigen, gehören zu den großen Stärken von CEA.

ERFAHRUNG IM DIENST DER KUNDEN FÜR SONDERNANWENDUNGEN

Zusätzlich zu einer breiten Palette von Serienprodukten, produziert und verkauft CEA seit jeher Schweißlösungen für Sonderanwendungen. Die Partnerschaft mit Tecnorobot ermöglicht jetzt auch auf dem Markt der komplexen Automatisierung und Robotik mit innovativen Lösungen und ausgezeichnetem Know-how für die Kunden aktiv zu sein.

Konformität und normen

ISO 9001

CEA, die seit jeher sehr auf Qualität achtet, hat seit 1994 das zertifizierte Qualitätsmanagementsystem ISO 9001. Dies ist eine Garantie für den ständigen Einsatz des gesamten Unternehmens für eine dauernde Verbesserung seiner Produkte, Unternehmensprozesse und der vollen Zufriedenheit seiner Kunden.

CE-KENNZEICHEN

Alle CEA-Produkte haben ein CE-Kennzeichen. Folglich stimmen sie mit allen europäischen Richtlinien und Normen überein, die deren Verwendung festlegen: Von der Planung bis zur Herstellung, der Inbetriebnahme des Produkts bis hin zur Altgeräteentsorgung.
Die CE-Kennzeichnung beinhaltet insbesondere die Konformität mit folgenden Hauptrichtlinien:

2014/35/EU (LVD)
Die Niederspannungsrichtlinie (LVD) definiert die Konformität mit zahlreichen Normen für den Schutz von Gesundheit und Sicherheit der Maschinenbediener hinsichtlich der elektrischen Bemessung der Anlage.

2014/30/EU (EMC)
Die Richtlinie über elektromagnetische Verträglichkeit (EMC) definiert die Auswirkungen der elektromagnetischen Emissionen und den Grad der Immunität. Dies bedeutet, dass die Geräte keine elektromagnetischen Störungen abgeben dürfen. Und die müssen ihrerseits bei Störungen durch andere Geräte oder aus dem Stromnetz beständig sein.
Die CEA-Anlagen sind für die Verwendung in industriellem Umfeld geplant: EMC (CISPR 11) Klasse A.

2011/65/EU (RoHS)
Die Richtlinie definiert die Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten.
Die von CEA hergestellten Produkte wurden nach den folgenden harmonisierten Normen geplant und gebaut:

- IEC 60974-1 EN 60974-1 – Schweiß- und Schneidstromquellen
- IEC 60974-7 EN 60974-7 – Brenner
- IEC 60974-10 EN 60974-10 – Elektromagnetische Kompatibilität (EMC)

CEA: EIN ENERGIESPARENDES UNTERNEHMEN

Die Umweltfreundlichkeit stellt seit jeher einen grundlegenden Wert der Unternehmensphilosophie von CEA dar. Dies wird durch die Aufmerksamkeit für einen umweltfreundlichen Produktionsprozess, die Sorgfalt bei der Auswahl der Bauteile, durch Lacke mit geringem Umwelteinfluss und vielem mehr bezeugt. Selbst die Entwicklung der Produktion, die auf Stromquellen mit Inverter-Technologie ausgerichtet ist, hat eine beachtliche Verbesserung der Energieeffizienz der Produkte bewirkt. CEA GOES GREEN ist das Markenzeichen, das diese Ausrichtung unterstreicht und alle Stromquellen mit Inverter-Technologie der neuesten Generation auszeichnet, die eine beachtliche Energieersparnis gegenüber traditionellen Anlagen garantieren:

- Geringer Energieverbrauch
- Konformität mit den “grünen” Normen für den Umweltschutz (z. B. RoHS)
- Geringes Gewicht und Maße für reduzierte Versand-, Entsorgungs- und Recyclingkosten (WEEE)

Eine weitere Investition im Zeichen der “Nachhaltigkeit” ist eine bedeutende Fotovoltaikanlage von 200 kWp, die das Unternehmen aus energetischer Sicht praktisch unabhängig gemacht hat.

✓ Niedriger Energieverbrauch
✓ Hohe Effizienz
✓ Hoher Leistungsfaktor
✓ Energie Spar Funktion

PLASMATECH

PLASMATECH CEA ist die neue Abteilung für die Plasma-Schneidtechnik. Dank der über 30 jährigen Erfahrung im Schneidsektor ist CEA PLASMATECH Ihr strategischer Partner, um alle Bedürfnisse des Marktes effizient zu erfüllen.
In diesem Katalog finden Sie genaue und echte technische Angaben, die Ihnen ganz einfach Ermöglichen, das am besten geeignete Produkt zu Ihrer Anwendung zu finden.

SHARK

INHALT

PLASMATECH
CEA PLASMA CUTTING DIVISION

SHARK ANLAGEN

SHARK Anlagen .6
Automation .8
Robotik .9
SHARK compressor .10
SHARK 45 - SHARK 45 SV .12
SHARK 75 .14
SHARK 105 .16
SHARK 125 .18
SHARK 155 .20

SK und SKM SCHNEIDBRENNER

SK und SKM Schneidbrenner .22
Schneidbrenner Technologie .23
CS - Original Ersatzteile .24 .25
SK25 .26
SK65 .27
SK75 .28
SKM75 .29
SK125 .30
SKM125 .31
SK165 .32
SKM165 .33

ZUBEHÖR

Zubehör .34

(*) Dieser Wert wird durch Multiplizieren des maximalen Stroms mit der Schneidspannung erhalten, wodurch die effektive Schneidleistung des Gerätes definiert werden kann.

SHARK TECHNISCHE DATEN		SHARK 25 compressor	SHARK 35 compressor	SHARK 45	SHARK 45 SV		SHARK 75	SHARK 105	SHARK 125	SHARK 155
Anschlußspannung 50/60 Hz	V	230-1ph	230-1ph	230-1ph	115-1ph	230-1ph	400-3ph	400-3ph	400-3ph	400-3ph
Regelbereich	A	10 ÷ 25	10 ÷ 30	20 ÷ 40	20 ÷ 30	20 ÷ 40	20 ÷ 70	20 ÷ 100	25 ÷ 120	25 ÷ 150
Einschaltdauer (40°C) 100%	A	-	-	20	-	20	55	70	100	100
Einschaltdauer (40°C) 60%	A	20	25	30	20	30	65	90	120	120
Einschaltdauer (40°C) x%	A	25 (30%)	30 (40%)	40 (35%)	30 (25%)	40 (35%)	70 (40%)	100 (40%)	-	150 (30%)
Schnittstärke Empfohlen	mm	6	8	10	8	10	20	30	40	45
Schnittstärke Maximal	mm	8	10	15	12	15	25	35	45	50
Schnittstärke Trennschnitt	mm	10	15	18	15	18	30	40	50	60
Schnittstärke Lochstechen	mm	-	-	8	-	8	15	20	25	25
Schneidleistung (*)	KW	2,7	3,3	4,7	3,5	4,7	9,8	17	21	26,3
Gewicht	Kg	19	20,5	16	16		23	24	48	48

SHARK-M TECHNISCHE DATEN (AUTOMATISIERTES SCHNEIDEN)		SHARK 75-M	SHARK 105-M	SHARK 125-M	SHARK 125-MR	SHARK 155-M	SHARK 155-MR
Anschlußspannung 50/60 Hz	V	400-3ph	400-3ph	400-3ph	400-3ph	400-3ph	400-3ph
Regelbereich	A	20 ÷ 70	20 ÷ 100	25 ÷ 120	25 ÷ 120	25 ÷ 150	25 ÷ 150
Einschaltdauer (40°C) 100%	A	55	70	100	100	100	100
Einschaltdauer (40°C) 60%	A	65	90	120	120	120	120
Einschaltdauer (40°C) x%	A	70 (40%)	100 (40%)	-	-	150 (30%)	150 (30%)
Schnittstärke @ I_2 Max Qualität	mm	15	25	30	30	32	32
Schnittstärke @ I_2 Max Produktion	mm	20	30	35	35	40	40
Schnittstärke @ I_2 Max Maximal	mm	25	35	45	45	50	50
Schnittstärke @ I_2 Max Lochstechen	mm	15	20	25	25	25	25
Schneidleistung (*)	KW	9,8	17	21	21	26,3	26,3
Gewicht	Kg	23	24	48	48	48	48

Technische Merkmale können ohne Vorankündigung geändert werden

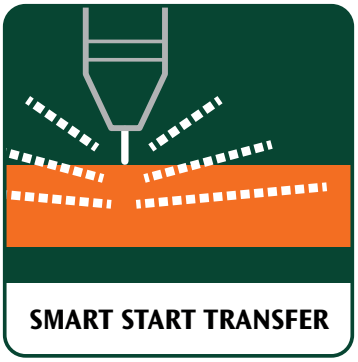
SHARK

Der **SHARK** Bereich von Plasmaschneidanlagen ist das Ergebnis einer sehr hohen Investition von Kapital und Ressourcen für die Forschung. Diese Anlagen gewährleisten eine wesentliche Erhöhung der Qualität und Schnittgeschwindigkeit im Plasmaschneidprozess.

Die **SHARK** Anlagen bieten eine effiziente Lösung für das Schneiden von allen Metallen und Lochblechen. Die elektronische Steuerung und die Präzision des Inverters gewähren die richtige Einstellung der Schneidparameter für exzellente Scheidergebnisse entsprechend der Materialdicke und Materialart. Alle Shark Modelle kommen dank der neuen SK-Brenner für manuelles, und SKM-Brenner für maschinelles Schneiden, ohne die oftmals störende Hochfrequenz für die Zündung des Pilotlichtbogens aus.

Die **SHARK** Plasma-Inverter sind mit einem Hochleistungsluftkreis, für Schneiden in Perfektion ausgestattet.

- Elektronische Schneidparameterüberwachung für exzellente Schnittergebnisse
- Hochleistungsluftkreis
- Schneidbrenner mit Pilotlichtbogen
- Gitter- und Lochblechschneiden
- Kontaktschneiden bis 50 A Schneidstrom ohne Abstandshaltersystem möglich
- Luftdruckregler und Filtereinheit mit automatischer Abreinigung
- Geneigte Frontplatte mit guter Sicht von allen Seiten für ein leichtes Ablesen der Parameter
- Stabiles Metallgehäuse - Frontseite aus stoß- u. schlagfestem Kunststoff und Bedienelemente gegen unbeabsichtigte Stöße geschützt
- Sicherheitseinrichtung am Brennerkopf zum Schutz des Anwenders



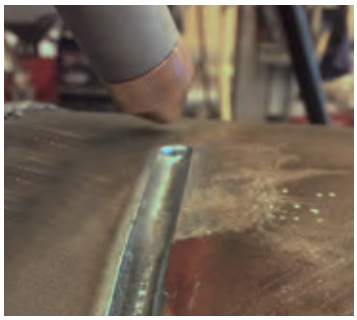
Innovative elektronische Regelung, die einen optimalen und geregelten Übergang von Pilot- auf Schneidlichtbogen realisiert.
Im Vergleich zu herkömmlichen Systemen bietet dies folgende Vorteile:
- Garantiert sofortige Stabilität des Schneidprozesses
- Erhöht die Schnittstartleistung und verbessert die Schnittqualität
- Erhöht die Lebensdauer der Brennerverschleißteile

Innovative Funktion, der am Ende des Schnittes eine geregelte und optimal abgestimmte Stromabsenkung realisiert.
Im Vergleich zu herkömmlichen Schnittende-Verfahren bietet es folgende Vorteile:
- Verbesserte Qualität der Schnittenden mit sicherer Trennung der Teile
- Geräuschreduzierung am Schnittende
- Verhindert, dass der Bediener Teile manuell trennen muss und dadurch die Schnittfläche beschädigt

Innovative Technik zur Realisierung einer sehr schmalen Schnittbreite, zur Verbesserung der Schnittqualität an dünnen Materialien (bis t = max. 2mm) mit detaillierten Konturen oder komplexen Formen. Mit diesem Verfahren ist es möglich, aufwändige und teure Technologien wie Laser- oder Wasserstrahlschneiden zu ersetzen. Durch den Einsatz der Clean-Cut-Verschleißteile (erhältlich für Brennersystem SK 125 zum manuellen Schneiden und SKM 125 zum automatisierten Schneiden) wird eine extreme Bündelung und Konzentration des Plasmalichtbogens erzeugt, welche bei Stromstärken bis max. 45 A beste Schnittergebnisse aufweist. Die wichtigsten Anwendungen und Vorteile hierzu sind wie folgt:
- Schneiden von dünnen Blechen mit besserer Schnittqualität und scharfen Kanten ohne Grate
- Schneiden von Blechen, für die minimale Toleranzen einzuhalten sind
- Schneiden von komplexen Formen.
- Schneiden von detailreichen Konturen

Das Plasmafugenhobeln ist eine schnelle und kosteneffektive Metallentfernungsmethode.
Das Plasmafugenhobeln eignet sich für alle Arten von leitfähigen Metallen, einschließlich Kohlenstoffstahl, Edelstahl, Aluminium und Kupfer. Gegenüber dem traditionellen Fugenhobeln mit Kohlenstoff-Elektrode ergeben sich folgende Vorteile:
- Es ist einfach in der Handhabung und wesentlich schneller
- Die Betriebskosten sind sehr niedrig
- Es erfordert keine speziell ausgebildeten und qualifizierten Bediener
- Erlaubt Ihnen, den Fugenbereich deutlich zu sehen
- Reduziert die Emission von Rauch und Lärm am Arbeitsplatz

Einige typische Anwendungen des Plasmalichtbogen-Fugenhobelns sind die folgenden:
- Entfernung von Rissen
- Reparaturen an Stahl-, Aluminium- oder Edelstahlerzeugnissen
- Wartung und Reparatur von Fahrzeugen
- Rohr- und Vorrichtungsbau Kantenvorbereitung
- Entfernung von defekten Schweißnähten und Überschweißungen



Die Modelle **SHARK 75-M**, **SHARK 105-M**, **SHARK 125-M** und **SHARK 155-M** mit Maschinenbrenner SKM, sind für den mechanisierten Schneideinsatz geeignet.

Diese Stromquellen können durch folgende verfügbare Signale ganz leicht und einfach mit teil- oder vollautomatisierten Schneidsystemen verbunden werden:

- Stromquelle EIN/AUS
- Schneidlichtbogenkontrolle
- Brennerhöheverstellung

SHARK-M TECHNISCHE DATEN (AUTOMATISIERTES SCHNEIDEN)			SHARK 75-M	SHARK 105-M	SHARK 125-M	SHARK 155-M
Anschlußspannung 50/60 Hz		V	400-3ph	400-3ph	400-3 fases	400-3ph
Regelbereich		A	20 ÷ 70	20 ÷ 100	25 ÷ 120	25 ÷ 150
Einschaltdauer (40°C)	100%	A	55	70	100	100
	60%	A	65	90	120	120
	x%	A	70 (40%)	100 (40%)	-	150 (30%)
Schnittstärke @ I_2 Max	Qualität	mm	15	25	30	32
	Produktion	mm	20	30	35	40
	Maximal	mm	25	35	45	50
	Lochstechen	mm	15	20	25	25
Schneidleistung		KW	9,8	17	21	26,3
Gewicht		Kg	23	24	48	48

ROBOTIK

SHARK 125-MR und **SHARK 155-MR** sind die beste Lösung in solchen Situationen, in denen es notwendig ist, Schneidfunktionen und Strom direkt vom CNC-System einzustellen, ohne zur Maschine zurückkehren zu müssen. Diese Maschinen machen die allgemeine Funktionalität des Robotersystems einfacher und flexibler.
Sie können beispielsweise verschiedene Programme mit unterschiedlichen Schneideströmen einrichten. Eine weitere mögliche Anwendung des SHARK 125-MR und des SHARK 155-MR besteht darin, ein einzelnes Programm zu erstellen, bei dem der Schneidestrom während des Prozesses je nach Bedarf variiert, beispielsweise in Abhängigkeit von der Schnittgeschwindigkeit. Es ist auch möglich, den Schneidmodus (voll, Reiben oder Fugenhobeln) direkt durch das CNC-System zu ändern.

SHARK-MR TECHNISCHE DATEN (AUTOMATISIERTES SCHNEIDEN)			SHARK 125-MR	SHARK 155-MR
Anschlußspannung 50/60 Hz		V	400-3ph	400-3ph
Regelbereich		A	25 ÷ 120	25 ÷ 150
Einschaltdauer (40°C)	100%	A	100	100
	60%	A	120	120
	x%	A	-	150 (30%)
Schnittstärke @ I_2 Max	Qualität	mm	30	32
	Produktion	mm	35	40
	Maximal	mm	45	50
	Lochstechen	mm	25	25
Schneidleistung		KW	21	26,3
Gewicht		Kg	48	48

SHARK compressor

PLASMATECH
CEA PLASMA CUTTING DIVISION

SHARK 25 ist ein leichtes und handliches Kompressor-Plasmaschneidgerät. Dank des eingebauten Kompressors, des einphasigen Anschlusses, der Portabilität und Flexibilität bei der Verwendung, ist es die ideale Lösung für alle Wartungsarbeiten.
SHARK 35 ist eine neue Kompressor-Plasma-Lösung von CEA, die die leichten und praktischen Eigenschaften der SHARK 25 mit einem leistungsstärkeren Inverter und Kompressor kombiniert. Unsere Shark 35 ist die beste Lösung für alle, die maximale Mobilität und Leistung benötigen.
SHARK Compressor ist die beste Wahl für leichte Fertigungsarbeiten, Instandhaltung, Landwirtschaft und Karosseriereparaturen.

- ✓ **SK25 Brenner mit Back Striking Technologie und Koaxialkabel**
- ✓ **30A @ 40% für SHARK 35**
- ✓ **Robotik Kompressor**
- ✓ **Portabilität und Flexibilität bei der Anwendung**
- ✓ **Elektronische Schneidparameterüberwachung für exzellente Schneidergebnisse**

1~ Inverter DC + -

- ▶ Gitter- und Lochblechschneiden
- ▶ Kontaktschneiden möglich
- ▶ Schneidbrenner mit Pilotlichtbogen
- ▶ Schnittparameter Stabilität im Bereich von ± 15% Netzspannungsschwankungen
- ▶ Luftfilter im den Kompressor eingebaut
- ▶ Stabiles Metallgehäuse - Frontseite aus stoß- u. schlagfestem Kunststoff und Bedienelemente gegen unbeabsichtigte Stöße geschützt
- ▶ Geneigte Frontplatte mit guter Sicht von allen Seiten für ein leichtes Ablesen der Parameter
- ▶ Sicherheitseinrichtung am Brennerkopf zum Schutz des Anwenders

234926

418485

410681

TECHNISCHE DATEN

			SHARK 25 compressor	SHARK 35 compressor
Anschlußspannung 50/60 Hz		V	230-1ph	230-1ph
Installationsleistung @ I_2 Max		kVA	5	6,05
Absicherung (träge) (I eff)		A	16	16
Nennleistung / cos φ			0,68 / 0,99	0,65 / 0,99
Wirkungsgrad		%	80	71
Regelbereich		A	10 ÷ 25	10 ÷ 30
Einschaltdauer (40°C)	100%	A	-	-
	60%	A	20	25
	x%	A	25 (30%)	30 (40%)
Generatorauslegung für max Leistung		kVA	6	8
Max. Schnittstärke	Empfohlen	mm	6	8
	Maximal	mm	8	10
	Trennschnitt	mm	10	15
	Lochstechen	mm	-	-
Gas Versorgung			Luft	Air
Gasdruck		bar	3,5 - 4,0	3,5 - 4,0
Gasstrom		l/min	70 ÷ 80	70 ÷ 80
Schutzklasse		IP	23 S	23 S
Abmessungen		mm	425x220x540	425x220x540
Gewicht		Kg	19	20,5

Sonderspannungen auf Anfrage

BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	HANDSCHNEIDEN
004390	**SHARK 25 Compressor** 230V-1 Ph. mit SK 25 Brenner, 4mm² / 3,2m Massekabel & Verschleißteile-Starterset (343961)
004412	**SHARK 35 Compressor** 230V-1 Ph. mit SK 25 Brenner, 6mm² / 4m Massekabel & Verschleißteile-Starterset (343961)
PLASMA BRENNER	
022031	Brenner **SK25** 4 m 30 A Direktanschluß
343961	**Verschleißteile-Starterset** für SK25: 2 Elektroden, 1 Düse ø 0,65 (10-20 A), 2 Düsen ø 0,80 (20-30 A)
ZUBEHÖR	
418485	Kreisschneideset für Brenner SK25
410681	Brennerwagen
234926	Fahrwagen CTP 10

SK25

SHARK 45

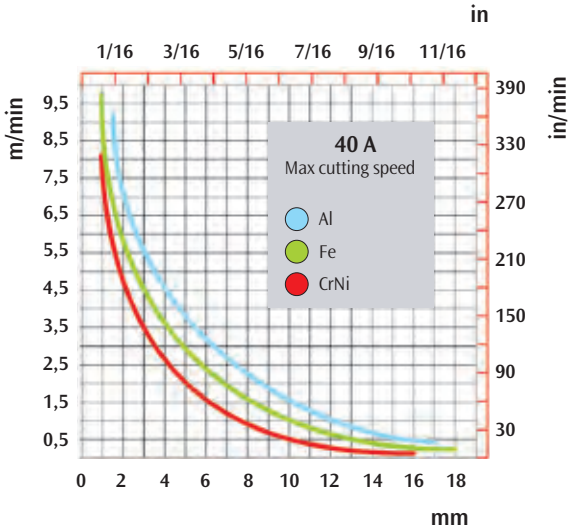
Leistungsstark und leicht, SHARK 45 einphasige Plasmaschneidanlage mit PFC.
Diese Anlage ist die ideale Wahl für Karosseriebau, leichten Stahlbau, Landwirtschaft oder Instandhaltung. Die implementierte PFC Steuerung sorgt für hohe Schnittleistung bei geregeltem Stromverbrauch.

- ✓ **SK65 Brenner mit Back Striking Technologie und Koaxialkabel**
- ✓ **PFC Power Factor Correction - 16 A Sicherung**
- ✓ **Hochleistungsluftkreis**
- ✓ **Elektronische Schneidparameterüberwachung für exzellente Schneidergebnisse**

1~ Inverter DC + -

- ▶ Lange Lebensdauer von Verschleißteilen
- ▶ Gitter- und Lochblechschneiden
- ▶ Kontaktschneiden möglich
- ▶ Bedienelemente gegen unbeabsichtigte Stöße geschützt
- ▶ Schneidbrenner mit Pilotlichtbogen
- ▶ Zentralanschluß für den Brenner
- ▶ Schnittparameter Stabilität im Bereich von ± 15% Netzspannungsschwankungen
- ▶ Luftdruckregler und Filtereinheit mit automatischer Abreinigung
- ▶ Stabiles Metallgehäuse - Frontseite aus stoß- u. schlagfestem Kunststoff
- ▶ Geneigte Frontplatte mit guter Sicht von allen Seiten für ein leichtes Ablesen der Parameter
- ▶ Sicherheitseinrichtung am Brennerkopf zum Schutz des Anwenders

SCHNITTGESCHWINDIGKEIT-DIAGRAMM



PFC: POWER FACTOR CORRECTION

Der Wechselstrom erfolgt sinusförmig durch die PFC-Vorrichtung mit, so dass es keine armonische Netzstörung gibt, und optimiert die Stromaufnahme.
Abgesichert wird die Maschine mit 16A. Die PFC-Schaltung bietet der Maschine einen größeren Schutz gegen Spannungsschwankungen, auch wenn sie mit Notstromaggregaten betrieben wir.

PFC sinus

SK65

234926

418485

410681

427529

427530

TECHNISCHE DATEN

			SHARK 45	SHARK 45 SV	
Anschlußspannung 50/60 Hz		V	230-1ph	115-1ph	230-1ph
Installationsleistung @ I_2 Max		kVA	5,5	4,8	5,5
Absicherung (träge) (I eff)		A	16	25	16
Nennleistung / cos φ			0,97 / 0,99	0,97 / 0,99	
Wirkungsgrad		%	80	75	80
Regelbereich		A	20 ÷ 40	20 ÷ 30	20 ÷ 40
Einschaltdauer (40°C)	100%	A	20	-	20
	60%	A	30	20	30
	x%	A	40 (35%)	30 (25%)	40 (35%)
Generatorauslegung für max Leistung		kVA	6	6	6
Max. Schnittstärke	Empfohlen	mm	10	8	10
	Maximal	mm	15	12	15
	Trennschnitt	mm	18	15	18
	Lochstechen	mm	8	-	8
Gas Versorgung			Luft / N_2	Luft / N_2	
Gasdruck		bar	5,0 - 5,5	5,0 - 5,5	
Gasstrom		l/min	130 ÷ 150	130 ÷ 150	
Schutzklasse		IP	23 S	23 S	
Abmessungen		mm	390x185x595	390x185x595	
Gewicht		Kg	16	16	

Sonderspannungen auf Anfrage

BESTELLINFORMATIONEN

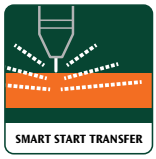
ART. NR.	HANDSCHNEIDEN
004420	**SHARK 45** 230V-1 Ph. mit **SK65** Brenner, 6mm² / 4m Massekabel & Verschleißteile-Starterset (343960)
004421	**SHARK 45-SV** 115-230V-1 Ph. mit **SK65** Brenner, 6mm² / 4m Massekabel & Verschleißteile-Starterset (343960)
PLASMA BRENNER	
022067	Brenner **SK65** 4 m 60 A
343960	**Verschleißteile-Starterset** für SK65: 2 Elektroden, 1 Düse für Kontaktschneiden ø 0,90 (30-40 A), 2 Flachdüses ø 1,00 (40-50 A)
ZUBEHÖR	
418485	Kreisschneideset für Brenner SK65
410681	Brennerwagen
234926	Fahrwagen CTP 10
427529	Druckluftfilter
427530	Filterpatrone Paket mit 4 St.

SHARK 75

PLASMATECH
CEA PLASMA CUTTING DIVISION

Leistungsstark und Kompakt, SHARK 75 - die effizienteste Lösung, um die Schneidbedürfnisse im unteren und mittleren Blechdickenbereich in vollem Umfang zu erfüllen. Die stets präzise Schnittleistung ermöglicht das erreichen des höchsten Standards. Top Qualitätsschnitte mit hoher Geschwindigkeit sind dank Brennersystem SK75 HPC (HighPerformanceCutting- Technologie) mit leistungsfähigem und konzentrierten Plasmalichtbogen kein Problem. Smart Start Transfer und Smart End Cutting Funktionen erlauben die beiden ersten und letzten Schneidphasen in optimaler Weise.

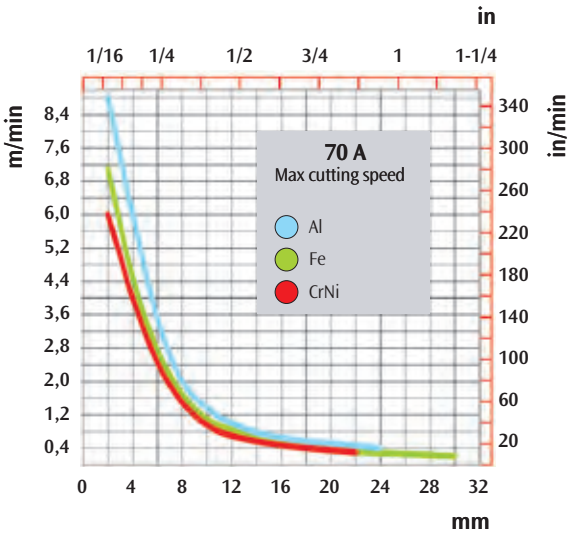
- ✓ **SK75 Brenner mit HPC High Performance Cutting Technologie und Koaxialkabel**
- ✓ **Leistungsstark, kompakt und leicht, nur 23 kg**
- ✓ **Mehr Produktivität durch hohe Qualität und Schnittgeschwindigkeit**
- ✓ **Reduzierung der Betriebskosten durch längere Lebensdauer der Verschleißteile**



3~ Inverter DC + -

- ▶ Elektronische Schneidparameterüberwachung für exzellente Schneidergebnisse
- ▶ Hochleistungsluftkreis
- ▶ Schneidbrenner mit Pilotlichtbogen
- ▶ Gitter- und Lochblechschneiden
- ▶ Kontaktschneiden möglich
- ▶ Energie Spar“ Funktion- Lüfter der Stromquelle schaltet automatisch ab
- ▶ Schnittparameter Stabilität im Bereich von ± 20% Netzspannungsschwankungen
- ▶ Stoß- und Staubschutzabdeckung der Bedientafel
- ▶ Sicherheitseinrichtung am Brennerkopf zum Schutz des Anwenders

SCHNITTGESCHWINDIGKEIT-DIAGRAMM



SK75

SKM75

Möglichkeit von CNC automatisiertem Schneiden für SHARK 75-M Stromquelle, wenn sie mit SKM75 Maschinenbrenner ausgestattet ist

234926

418508

343956

410684

427529

427530

418487

TECHNISCHE DATEN

			SHARK 75
Anschlußspannung 50/60 Hz		V	400-3ph
Installationsleistung @ I_2 Max		kVA	11
Absicherung (träge) (I eff)		A	16
Nennleistung / cos φ			0,87 / 0,99
Wirkungsgrad		%	85
Regelbereich		A	20 ÷ 70
Einschaltdauer (40°C)	100%	A	55
	60%	A	65
	x%	A	70 (40%)
Generatorauslegung für max Leistung		kVA	20
Max. Schnittstärke	Empfohlen	mm	20
	Maximal	mm	25
	Trennschnitt	mm	30
	Lochstechen	mm	15
Gas Versorgung			Luft / N_2
Gasdruck		bar	5,0 - 5,5
Gasstrom		l/min	180 ÷ 210
Schutzklasse		IP	23 S
Abmessungen		mm	390x185x595
Gewicht		Kg	23

Sonderspannungen auf Anfrage

BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	HANDSCHNEIDEN
004425	**SHARK 75** 400V-3 Ph. mit **SK75** torch - **6 m** Brenner, 10 mm² / 4 m Massekabel & Verschleißteile-Starterset (343962)
004429	**SHARK 75** 400V-3 Ph. mit **SK75** torch - **12 m** Brenner, 10 mm² / 4 m Massekabel & Verschleißteile-Starterset (343962)
PLASMA BRENNER	
022029	Handbrenner **SK75** 6 m 70 A
022033	Handbrenner **SK75** 12m 70A
343956	**Basic Consumable Kit box** SK75 (Seite 25)
343962	**Verschleißteile-Starterset** für SK75: 1 Elektrode, 2 Düsen 70 A, 1 Schutzschild
ZUBEHÖR	
418487	Kreisschneideset für Brenner SK75
410684	Brennerwagen
418508	Bevel Tool Kit: Kreisschneideset für gerade und schräge Schneid
234926	Fahrwagen CTP 10
427529	Druckluftfilter
427530	Filterpatrone Paket mit 4 St.
ART. NR.	**MECHANISIERTES SCHNEIDEN**
004426	**SHARK 75-M** 400V-3 Ph. mit **SKM75** Brenner **6 m** - 10 mm² / 4 m Massekabel
004427	**SHARK 75-M** 400V-3 Ph. mit **SKM75** Brenner **12 m** - 10 mm² / 4 m Massekabel
PLASMA BRENNER	
022073	Maschinenbrenner **SKM75 6 m** - 70 A mit Zahnstange
022080	Maschinenbrenner **SKM75 12 m** - 70 A mit Zahnstange

SHARK 105

PLASMATECH
CEA PLASMA CUTTING DIVISION

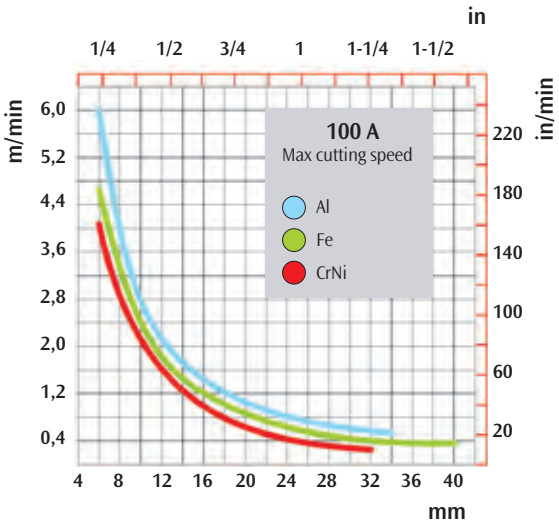
Leistungsstark, robust und kompakt, SHARK 105 gewährt absolut hohe Produktivität in den härtesten Schneidvorgänge ohne Kompromisse: Schnitte sind immer präzise und sorgen für höchste Schneidergebnisse bei allen Anwendungen. Top Schnittqualität mit hoher Geschwindigkeit dank SK125 HPC High Performance-Cutting Technologie Brenner, der einen leistungsfähigen und konzentrierten Plasmaschneidlichtbogen bietet. Smart Start Transfer und Smart End Cutting Funktionen erlauben die beiden ersten und letzten Schneidphasen in optimaler Weise.

- ✓ **SK125 Brenner mit HPC High Performance Cutting Technologie und Koaxialkabel**
- ✓ **Leistungsstark, kompakt und leicht, nur 24 kg**
- ✓ **Mehr Produktivität durch hohe Qualität und Schnittgeschwindigkeit**
- ✓ **Reduzierung der Betriebskosten durch längere Lebensdauer der Verschleißteile**

3~ Inverter DC + -

- ▶ Elektronische Schneidparameterüberwachung für exzellente Schneidergebnisse
- ▶ Hochleistungsluftkreis
- ▶ Brenner mit Pilotlichtbogen
- ▶ Gitter- und Lochblechschneiden
- ▶ Kontaktschneiden möglich
- ▶ Fugenhobeln möglich
- ▶ Energie Spar“ Funktion- Lüfter der Stromquelle schaltet automatisch ab
- ▶ Schnittparameter Stabilität im Bereich von ± 20% Netzspannungsschwankungen
- ▶ Stoß- und Staubschutzabdeckung der Bedientafel
- ▶ Sicherheitseinrichtung am Brennerkopf zum Schutz des Anwenders

SCHNITTGESCHWINDIGKEIT-DIAGRAMM



SK125

SKM125

Möglichkeit von CNC automatisiertem Schneiden für SHARK 105-M und SHARK 125-M Stromquelle, wenn sie mit SKM125 Maschinenbrenner ausgestattet ist.

234926

418508

343957

410684

427529

427530

418487

TECHNISCHE DATEN

			SHARK 105
Anschlußspannung 50/60 Hz		V	400-3ph
Installationsleistung @ I_2 Max		kVA	15
Absicherung (träge) (I eff)		A	16
Nennleistung / cos φ			0,90 / 0,99
Wirkungsgrad		%	85
Regelbereich		A	20 ÷ 100
Einschaltdauer (40°C)	100%	A	70
	60%	A	90
	x%	A	100 (40%)
Generatorauslegung für max Leistung		kVA	30
Max. Schnittstärke	Empfohlen	mm	30
	Maximal	mm	35
	Trennschnitt	mm	40
	Lochstechen	mm	20
Gas Versorgung			Luft / N_2
Gasdruck		bar	5,0 - 6,0
Gasstrom		l/min	280 ÷ 330
Schutzklasse		IP	23 S
Abmessungen		mm	390x185x595
Gewicht		Kg	24

Sonderspannungen auf Anfrage

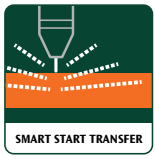
BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	HANDSCHNEIDEN
004430	**SHARK 105** 400V-3 Ph. mit **SK125 - 6 m** Brenner, 10 mm² / 4 m Massekabel & Verschleißteile-Starterset (343963)
004434	**SHARK 105** 400V-3 Ph. mit **SK125 - 12 m** Brenner, 10 mm² / 4 m Massekabel & Verschleißteile-Starterset (343963)
PLASMA BRENNER	
022028	Handbrenner **SK125** 6 m 125 A
022035	Handbrenner **SK125** 12m 125 A
343957	**Basic Consumable Kit box** SK125 (Seite 25)
343963	**Verschleißteile-Starterset** für SK125: 1 Elektrode, 2 Düsen 105 A, 1 Schutzschild 100-125 A
ZUBEHÖR	
418487	Kreisschneideset für Brenner SK125
410684	Brennerwagen
418508	Bevel Tool Kit: Kreisschneideset für gerade und schräge Schnitte
234926	Fahrwagen CTP 10
427529	Druckluftfilter
427530	Filterpatrone Paket mit 4 St.
ART. NR.	**MECHANISIERTES SCHNEIDEN**
004431	**SHARK 105-M** 400V-3 Ph. mit **SKM125** Brenner **6 m** - 10 mm² / 4 m Massekabel
004432	**SHARK 105-M** 400V-3 Ph. mit **SKM125** Brenner **12 m** - 10 mm² / 4 m Massekabel
PLASMA BRENNER	
022074	Maschinenbrenner **SKM125 6 m** - 125 A mit Zahnstange
022081	Maschinenbrenner **SKM125 12 m** - 125 A mit Zahnstange

SHARK 125

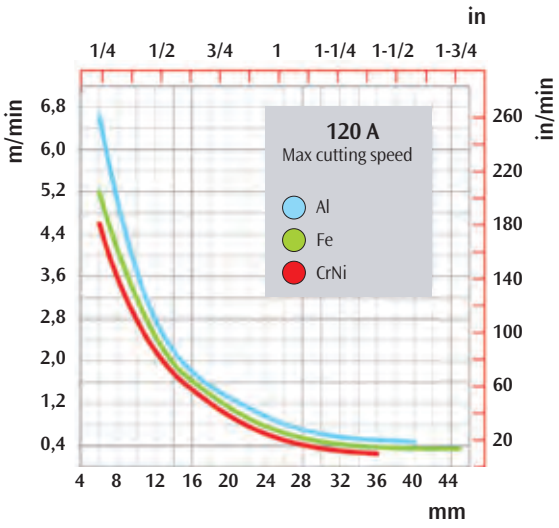
Die SHARK 125 verfügt über ein digitales Display zur Verwaltung der Steuerungselemente.
In Kombination mit der Technologie HPC High-Performance-Cutting des Brenners SK125, gewährt sie dem Nutzer einen konzentrierten und äußerst energiereichen Schneidlichtbogen. Dieses Merkmal ermöglicht eine sehr hohe Präzision und Geschwindigkeit beim Schneiden für einen weiten Dickenbereich. Außerdem verfügt die Shark 125 über die speziellen Funktionen “Smart Start Transfer” und “Smart End Cutting”, um die Schneidparameter beim Start und am Ende optimal verwalten zu können.

- ✓ **SK125 Brenner mit HPC High Performance Cutting Technologie und Koaxialkabel**
- ✓ **Digitalanzeige für die Steuerung aller Parameter**
- ✓ **Hoch Schnittstärke: 120A @ 60%**
- ✓ **Mehr Produktivität durch hohe Qualität und Schnittgeschwindigkeit**



- ▶ Reduzierung der Betriebskosten durch längere Lebensdauer der Verschleißteile
- ▶ Elektronische Schneidparameterüberwachung für exzellente Schneidergebnisse
- ▶ Hochleistungsluftkreis
- ▶ Brenner mit Pilotlichtbogen
- ▶ Gitter- und Lochblechschneiden
- ▶ Kontaktschneiden möglich
- ▶ Fugenhobeln möglich
- ▶ Schnittparameter Stabilität im Bereich von +/- 20% Netzspannungsschwankungen
- ▶ Stoß- und Staubschutzabdeckung der Bedientafel
- ▶ Sicherheitseinrichtung am Brennerkopf zum Schutz des Anwenders

SCHNITTGESCHWINDIGKEIT-DIAGRAMM



SK125

SKM125

Möglichkeit von CNC automatisiertem Schneiden für SHARK 105-M und SHARK 125-M Stromquelle, wenn sie mit SKM125 Maschinenbrenner ausgestattet ist.

234927

418508

343957

410684

427529

427530

418487

TECHNISCHE DATEN

			SHARK 125
Anschlußspannung 50/60 Hz		V	400-3ph
Installationsleistung @ I_2 Max		kVA	21
Absicherung (träge) (I eff)		A	30
Nennleistung / cos φ			0,89 / 0,99
Wirkungsgrad		%	86
Regelbereich		A	25 ÷ 120
Einschaltdauer (40°C)	100%	A	100
	60%	A	120
	x%	A	-
Generatorauslegung für max Leistung		kVA	40
Max. Schnittstärke	Empfohlen	mm	40
	Maximal	mm	45
	Trennschnitt	mm	50
	Lochstechen	mm	25
Gas Versorgung			Air / N_2
Gasdruck		bar	5,0 - 6,0
Gasstrom		l/min	280 ÷ 330
Schutzklasse		IP	23 S
Abmessungen		mm	515x290x730
Gewicht		Kg	48

Sonderspannungen auf Anfrage

BESTELLINFORMATIONEN

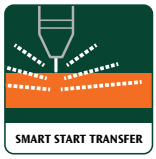
ART. NR.	HANDSCHNEIDEN
004462	**SHARK 125** 400V-3 Ph. mit **SK125 - 6 m** Brenner, 25 mm² / 4 m Massekabel & Verschleißteile-Starterset (343955)
004467	**SHARK 125** 400V-3 Ph. mit **SK125 - 12 m** Brenner, 25 mm² / 4 m Massekabel & Verschleißteile-Starterset (343955)
PLASMA BRENNER	
022028	Handbrenner **SK125** 6 m 125 A
022035	Handbrenner **SK125** 12m 125 A
343957	**Basic Consumable Kit box** SK125 (Seite 25)
343955	**Verschleißteile-Starterset** für SK125 -125 A: 1 Elektrode, 2 Düsen 125 A, 1 Schutzschild 100-125 A
ZUBEHÖR	
418487	Kreisschneideset für Brenner SK125
410684	Brennerwagen
418508	Bevel Tool Kit: Kreisschneideset für gerade und schräge Schnitte
234927	Fahrwagen CTP 15
427529	Druckluftfilter
427530	Filterpatrone Paket mit 4 St.
ART. NR.	**MECHANISIERTES SCHNEIDEN**
004463	**SHARK 125-M** 400V-3 Ph. mit **SKM125** Brenner **6 m** - 25 mm² / 4 m Massekabel
004464	**SHARK 125-M** 400V-3 Ph. mit **SKM125** Brenner **12 m** - 25 mm² / 4 m Massekabel
PLASMA BRENNER	
022074	Maschinenbrenner **SKM125** **6 m** - 125 A
022081	Maschinenbrenner **SKM125** **12 m** - 125 A
ART. NR.	**MECHANISIERTES SCHNEIDEN MIT ROBOTER/SPS**
004465	**SHARK 125-MR** 400V-3 Ph. - mit **SKM125** - **6 m** Brenner - 25 mm² / 4 m Massekabel kpl. mit **ROBOMAT 1** Schnittstelle und 5m Verbindungskabel mit automatischem System
004466	**SHARK 125-MR** 400V-3 Ph. - mit **SKM125** - **12 m** Brenner - 25 mm² / 4 m Massekabel kpl. mit **ROBOMAT 1** Schnittstelle und 5m Verbindungskabel mit automatischem System

SHARK 155

PLASMATECH
CEA PLASMA CUTTING DIVISION

Mit seiner atemberaubenden Schnittkraft ist SHARK 155 die stärkste Maschine im Bereich. Robust und präzise, sie sorgt für extrem hohe Qualitätsschnitt-Ergebnisse selbst im oberen Blechdickenbereich. Ausgestattet mit einem Display für die digitale Steuerung aller Parameter, und der Adaption des Brennersystems SK 165 HPC High Performance-Cutting Technologie, garantiert sie die höchste Schnittqualität und Schnittgeschwindigkeit durch einen maximal konzentrierten und leistungsfähigen Plasmalichtbogen. Smart Start Transfer und Smart End Cutting Funktionen erlauben die beiden ersten und letzten Schneidphasen in optimaler Weise.

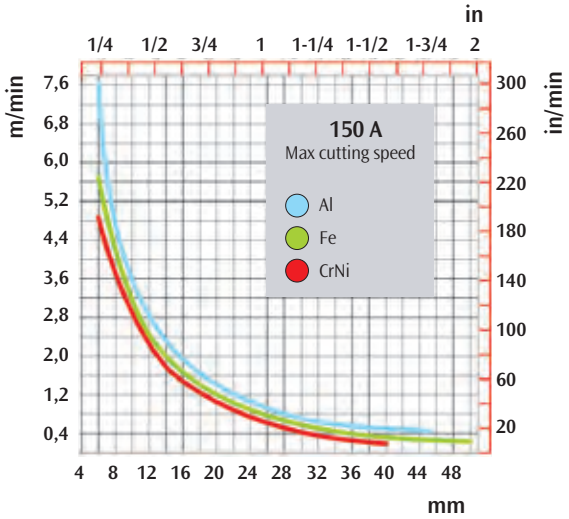
- ✓ **SK165 Brenner mit HPC High Performance Cutting Technologie und Koaxialkabel**
- ✓ **Digitalanzeige für die Steuerung aller Parameter**
- ✓ **Sehr hohe Schnittleistung**
- ✓ **Mehr Produktivität durch hohe Qualität und Schnittgeschwindigkeit**



3~ Inverter DC + -

- ▶ Reduzierung der Betriebskosten durch längere Lebensdauer der Verschleißteile
- ▶ Elektronische Schneidparameterüberwachung für exzellente Schneidergebnisse
- ▶ Hochleistungsluftkreis
- ▶ Brenner mit Pilotlichtbogen
- ▶ Gitter- und Lochblechschneiden
- ▶ Kontaktschneiden möglich
- ▶ Fugenhobeln möglich
- ▶ Schnittparameter Stabilität im Bereich von +/- 20% Netzspannungsschwankungen
- ▶ Stoß- und Staubschutzabdeckung der Bedientafel
- ▶ Sicherheitseinrichtung am Brennerkopf zum Schutz des Anwenders

SCHNITTGESCHWINDIGKEIT-DIAGRAMM



SK165

SKM165

Möglichkeit von CNC automatisiertem Schneiden für SHARK 155-M Stromquelle, wenn sie mit SKM165 Maschinenbrenner ausgestattet ist

234927

418507

343958

410686

427529

427530

418488

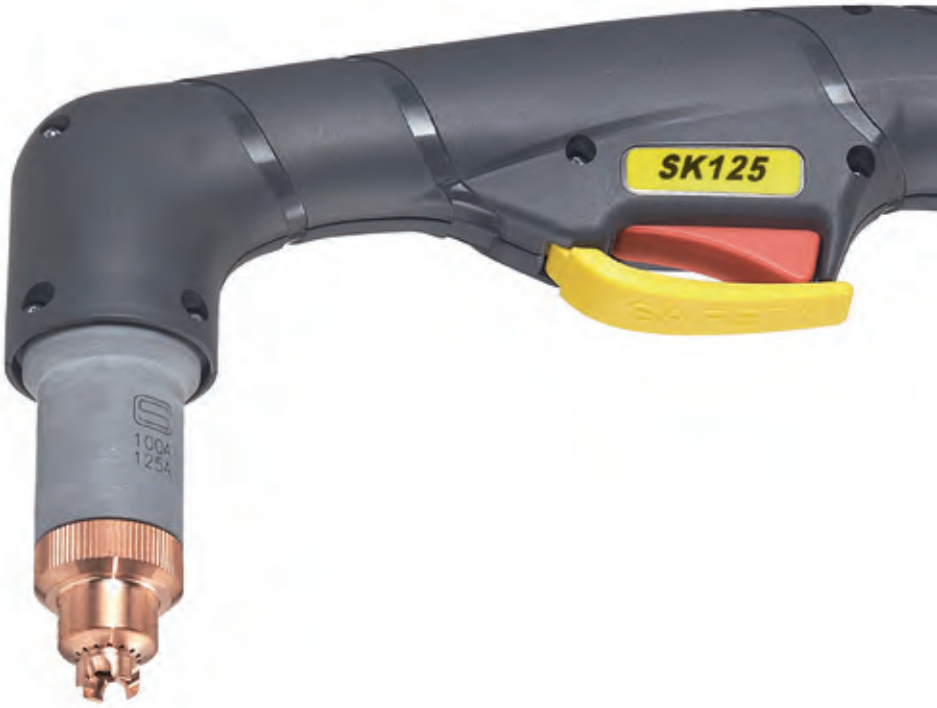
TECHNISCHE DATEN

			SHARK 155
Anschlußspannung 50/60 Hz		V	400-3ph
Installationsleistung @ I_2 Max		kVA	27,5
Absicherung (träge) (I eff)		A	30
Nennleistung / cos φ			0,89 / 0,99
Wirkungsgrad		%	86
Regelbereich		A	25 ÷ 150
Einschaltdauer (40°C)	100%	A	100
	60%	A	120
	x%	A	150 (30%)
Generatorauslegung für max Leistung		kVA	50
Max. Schnittstärke	Empfohlen	mm	45
	Maximal	mm	50
	Trennschnitt	mm	60
	Lochstechen	mm	25
Gas Versorgung			Luft / N_2
Gasdruck		bar	5,0 - 6,0
Gasstrom		l/min	360 ÷ 410
Schutzklasse		IP	23 S
Abmessungen		mm	515x290x730
Gewicht		Kg	48

Sonderspannungen auf Anfrage

BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	HANDSCHNEIDEN
004435	**SHARK 155** 400V-3 Ph. mit **SK165** - **6 m** Brenner, 35 mm² / 4 m Massekabel & Verschleißteile-Starterset (343059)
004442	**SHARK 155** 400V-3 Ph. mit **SK165** - **12 m** Brenner, 35 mm² / 4 m Massekabel & Verschleißteile-Starterset (343059)
PLASMA BRENNER	
022032	Brenner **SK165** 6 m 160 A
022034	Brenner **SK165** 12 m 160 A
022083	Brenner **SK165xl** 130 cm, kabel 7,5 m
343958	**Basic Consumable Kit box** SK165 (Seite 25)
343059	**Verschleißteile-Starterset** für **SK165:** 1 Elektrode, 1 Düse 105A, 1 Düse 125 A, 1 Düse 160 A, 1 Schutzschild 105-160 A
ZUBEHÖR	
418488	Kreisschneideset für Brenner SK165
410686	Brennerwagen
418507	Bevel Tool Kit: Kreisschneideset für gerade und schräge Schneid
234927	Fahrwagen CTP 15
427529	Druckluftfilter
427530	Filterpatrone Paket mit 4 St.
ART. NR.	**MECHANISIERTES SCHNEIDEN**
004436	**SHARK 155-M** 400V-3 Ph. mit **SKM165** Brenner **6 m** - 35 mm² / 4 m Massekabel
004437	**SHARK 155-M** 400V-3 Ph. mit **SKM165** Brenner **12 m** - 35 mm² / 4 m Massekabel
PLASMA BRENNER	
022076	Maschinenbrenner **SKM165** **6 m** - 160 A
022082	Maschinenbrenner **SKM165** **12 m** - 160 A
ART. NR.	**MECHANISIERTES SCHNEIDEN MIT ROBOTER/SPS**
004439	**SHARK 155-MR** 400V-3 Ph. - mit **SKM165** - **6 m** Brenner - 35 mm² / 4 m Massekabel kpl. mit **ROBOMAT 1** Schnittstelle und 5m Verbindungskabel mit automatischem System
004440	**SHARK 155-MR** 400V-3 Ph. - mit **SKM165** - **12 m** Brenner - 35 mm² / 4 m Massekabel kpl. mit **ROBOMAT 1** Schnittstelle und 5m Verbindungskabel mit automatischem System



Brenner	Strom	Back Striking	HPC	Koaxialkabel	Schnellanschluß	Länge
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
SKM75	70 A @ 50%		✓	✓	✓	6 / 12 m
SKM125	125 A @ 60%		✓	✓	✓	6 / 12 m
SKM165	160 A @ 60%		✓	✓	✓	6 / 12 m

SK UND SKM SCHNEIDBRENNER

SK und SKM Schneidbrenner für SHARK Anlagen, sind das Ergebnis aus vielen Jahren Forschung und Entwicklung, um die Leistung des Plasmaschneidstrahls, dessen Kontrolle und thermische Energie zu verbessern.

SK25 - SK65 Schneidbrenner für einphasige Geräte, basieren auf der Back-Striking-Technologie, die eine präzise und konstante Lichtbogenzündung und längere Lebensdauer der Verschleißteile ermöglicht.

SK75 - SK125 - SK165 Schneidbrenner für manuelles Schneiden und **SKM75 - SKM125 - SKM165** Maschinenbrenner werden durch High Performance Cutting HPC-Technologie charakterisiert. Die Erhöhung der Luftgeschwindigkeit und Luftmenge ermöglicht eine bessere Konzentration und Stabilisierung des Schneidlichtbogens, wodurch folgende Vorteile erreicht werden:

- hohe Schnittgeschwindigkeit
- optimale Qualität und Sauberkeit der Schnittflächen
- hohe Konzentration des Plasma-Schneidlichtbogens
- Geringe Schlackenanhaftung
- Reduzierung der Wärmeeinflusszone
- längere Lebensdauer der Verschleißteile
- Durchdringen der Metallbleche (Piercing) in einer kürzeren Zeit

Alle SK und SKM Schneidbrenner sind mit einem Koaxialkabel ausgestattet, das für eine hohe Flexibilität in Kombination mit einer beträchtlichen Festigkeit und Beständigkeit gegen Brech sorgt.

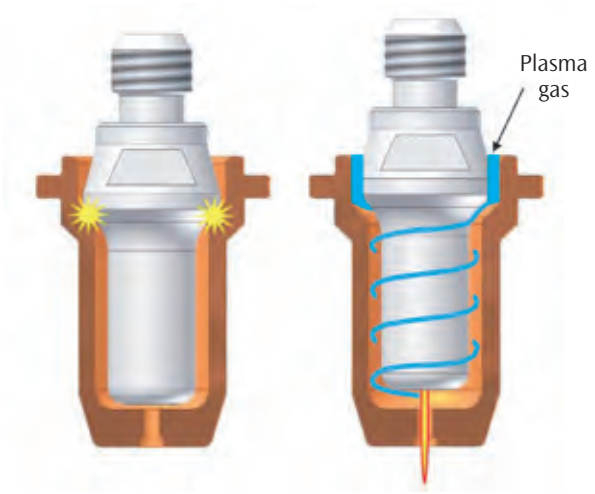
SCHNEIDBRENNER TECHNOLOGIE

BACK STRIKING

Die beste Lösung für Plasmabrenner mit einer Leistung bis 60A. Bei herkömmlichen Plasmabrennern ohne HF-Zündung wird die Lichtbogenzündung mittels Luftdruck realisiert, indem der Elektrodenkopf vom inneren Teil der Düse wegbewegt wird. Diese Zündvariante beschädigt allerdings den Plasmakanal der Düse sowie die Elektrode durch die Energie des an vorderster Stelle generierten Pilotlichtbogens. Im Gegensatz hierzu löst das Back-Striking-System den Pilotlichtbogen am hinteren Berührungspunkt von Düse und Elektrode aus – ohne dass Beschädigungen erfolgen.

Die Hauptvorteile sind:

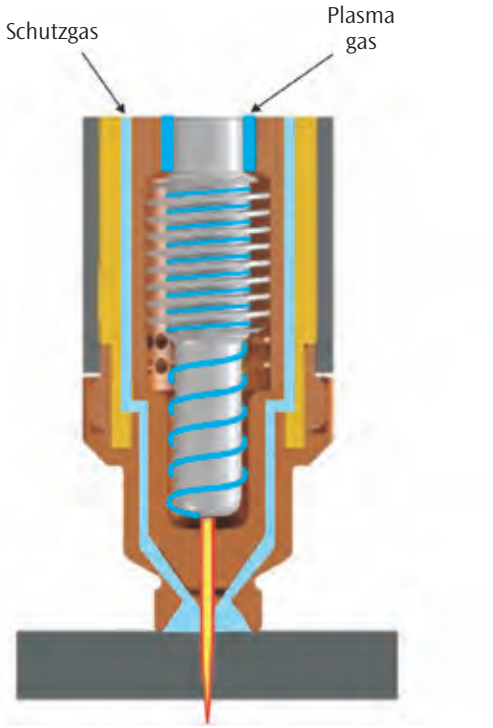
- längere Lebensdauer der Verschleißteile
- Zündung immer präzise und sicher
- bessere Schnittqualität



HIGH PERFORMANCE CUTTING - HPC

HPC – High Performance Cutting Technologie ermöglicht die Erzeugung von radial wirbelnden Gasen zur Schneidlichtbogenachse wodurch ein hoch energiegeladener Lichtbogen entsteht, der das zu schneidende Material auf effiziente Art aufschmilzt und teilweise sogar verdampft. Diese Technologie verhindert zudem die Bildung eines Doppellichtbogens zwischen Düse und Werkstückoberfläche, was den Hauptgrund für Instabilität und Verringerung der Verschleißteilstandzeit darstellt – und gewährleistet die höchste Qualität und Schnittleistung.

High Performance Cutting Technologie ist die beste Wahl für Plasma-Brenner mit Nennschneidströmen über 60A.



Wirbelgasströmung und Kollimation des Strahls

Die neuen SK Schneidbrenner mit **High Performance Cutting Technologie** erhöhen die Energiedichte im Lichtbogen und verringern die Schnittbreite.
Daraus resultiert ein schmaler und stark richtungsstabiler Schnitt, der sich durch saubere und eckige Kanten, geringe Schlackenanhaftung und minimale Wärmeeinflusszone auszeichnet.

Die Hauptvorteile sind:

- Bessere Schnittqualität
- Hohe Schnittgeschwindigkeit
- Schmalere Schnitte
- Längere Lebensdauer der Verschleißteile

CS - ORIGINAL ERSATZTEILE

CS ist unser Garantie-Markenzeichen für Verschleißteile von Plasmabrennern. Alle Original-Verschleißteile, die zu SK und SKM Brennern von SHARK Anlagen gehören, sind mit CS markiert um deren Ursprung nachzuweisen und die Garantie dafür, dass alle angegebenen Schneidleistungen erreicht werden können. Die Ausführung der geometrischen Form der Brennerkomponenten, die Qualität der eingesetzten Materialien und deren Präzision in der Verarbeitung, sind das Ergebnis langjähriger Erfahrung und bilden die Grundlage für beste Ergebnisse mit SK und SKM Plasmabrennern in Verbindung mit unseren Anlagen.
Die Verwendung von CS gekennzeichneten Original-Verschleißteilen ist zwingend empfohlen. Der Grund hierfür ist, dass neben der Beeinflussung der optimalen Leistung des Geräts durch Verwendung von nicht Original-Verschleißteilen Überhitzung und Änderungen der elektrischen Spannung mit folgenden Gefahren erzeugt werden können:

- Überhitzung und Beschädigung des Schneidbrenners
- Störungen und Schäden an der Stromquelle
- Verschlechterung der Qualität des Schnittes
- Verschlechterung der Gerätesicherheit

In Anbetracht dessen, erlischt bei Verwendung von nicht original CS markierten Verschleißteilen die Garantie der Anlage und CEA PLASMATECH übernimmt keine Haftung über alle daraus folgenden Unfälle oder Verletzungen die auftreten können.

BASIC CONSUMABLE KIT BOX

Die BASIC CONSUMABLE KIT BOX ist die beste Lösung, ein praktisches und vollständiges Sortiment an Verbrauchsmaterialien für CEA-Brenner zu haben: SK75; SK125; SK165. Basierend auf unserer Erfahrung haben wir in diesem Kit eine große Auswahl an Verbrauchsmaterialien wie Standarddüsen, externe Düsen, Elektroden, Sieb, Diffusor, O-Ring und Silikonschmiermittel für O-Ringe aufgenommen.
Wir sind sicher, dass dieses Kit sehr nützlich für jeden ist, der ohne das richtige Verbrauchsmaterial bleiben möchte.

Kit Box für **SK75**

ART. NR. **343956**

POS.	ART. NR.	BESCHREIBUNG	PAKET/ MENGE
1	433605	O-ring	2
2	425022	Elektrode	20
3	482134	Wirbelring	1
4	408609	Düse 50 A	5
5	408610	Düse 70 A	15
6	486049	Brennerkappe	1
7	487630	Schutzschild (manuelles Schneiden)	2
8	425059	Verlängerte Elektrode	3
9	408623	Verlängerte Düse 50 A	1
10	408624	Verlängerte Düse 70 A	2
11	424490	Verlängerte Schutzschild (manuelles Schneiden)	1
12	---	Silikon-Schmiermittel für O-Ring	1

Kit Box für **SK125**

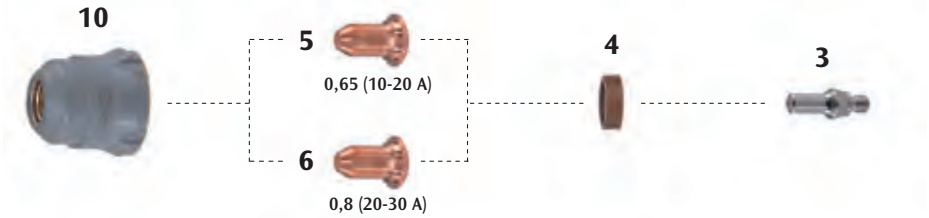
ART. NR. **343957**

POS.	ART. NR.	BESCHREIBUNG	PAKET/ MENGE
1	433608	O-ring	2
2	482135	Wirbelring 45-85 A	1
3	482136	Wirbelring 100-125 A	1
4	425023	Elektrode	10
5	408616	Düse 85 A	5
6	408612	Düse 105 A	5
7	408617	Düse 125 A	5
8	486028	Brennerkappe 45-85 A	1
9	486029	Brennerkappe 100-125 A	1
10	487632	Schutzschild 45-85 A (manuelles Schneiden)	1
11	487631	Schutzschild 100-125 A (manuelles Schneiden)	1
12	---	Silikon-Schmiermittel für O-Ring	1

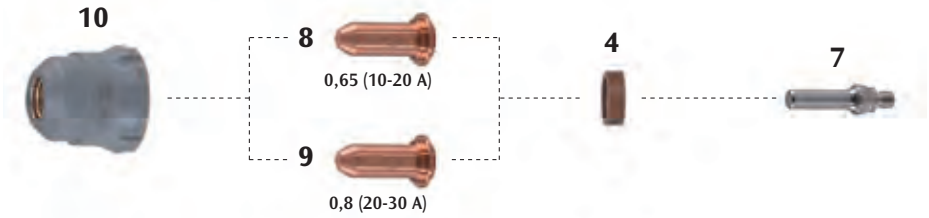
Kit Box für **SK165**

ART. NR. **343958**

POS.	ART. NR.	BESCHREIBUNG	PAKET/ MENGE
1	433609	O-ring	2
2	425024	Elektrode	10
3	482137	Wirbelring	1
4	408642	Düse 85 A	5
5	408645	Düse 160 A	5
6	486021	Brennerkappe 45-85 A	1
7	486022	Brennerkappe 105-160 A	1
8	487633	Schutzschild 45-85 A (manuelles Schneiden)	1
9	487634	Schutzschild 105-160 A (manuelles Schneiden)	1
10	---	Silikon-Schmiermittel für O-Ring	1



KONTAKTSCHNEIDEN

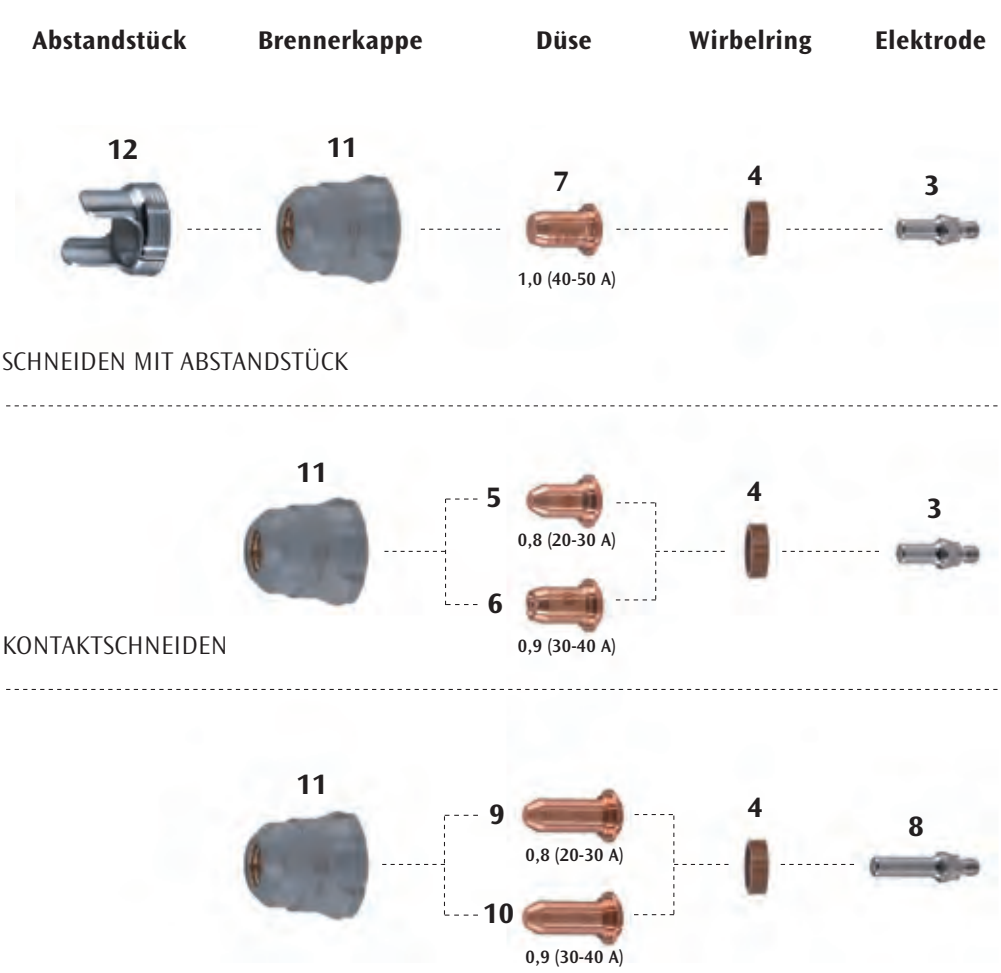


VERLÄNGERTE ELEKTRODE KONTAKTSCHNEIDEN

POS.	ARTIKEL NR.	BESCHREIBUNG	PAKET/ MENGE		
1	422665	Brennerkörper	1		
2	433607	O-ring	10		
3	425021	Elektrode	10	•	
4	482126	Wirbelring	5	•	
5	408600	Düse für Kontaktschneiden ø 0,65 (10-20 A)	10		
6	408601	Düse für Kontaktschneiden ø 0,8 (20-30 A)	10	•	
7	425058	Verlängerte Elektrode	5		
8	408620	Verlängerte Düse für Kontaktschneiden ø 0,65 (10-20 A)	5		
9	408621	Verlängerte Düse für Kontaktschneiden ø 0,8 (20-30 A)	5		
10	486076	Brennerkappe	1	•	

• **An dem mit der Anlage gelieferten Brenner SK25 eingebaut**

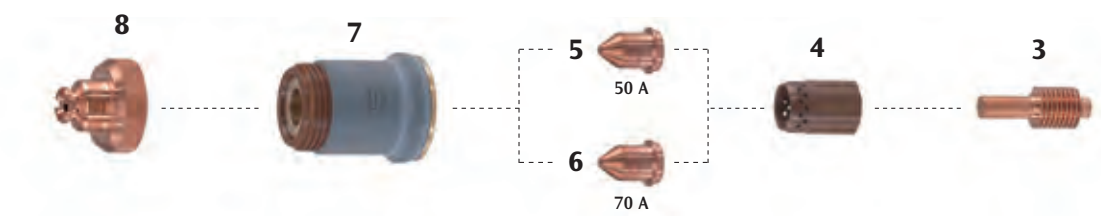
SK65



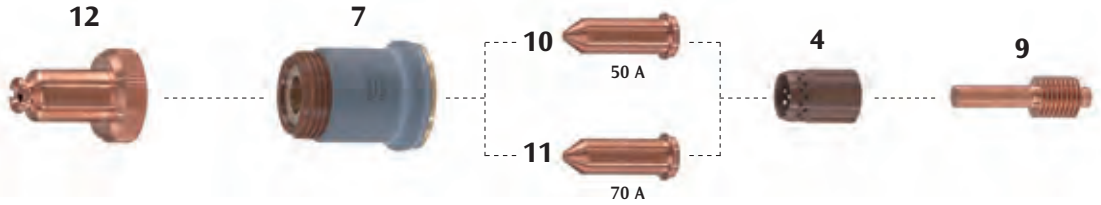
POS.	ARTIKEL NR.	BESCHREIBUNG	PAKET/ MENGE		
1	422664	Brennerkörper	1		
2	433607	O-ring	10		
3	425021	Elektrode	10	•	
4	482126	Wirbelring	5	•	
5	408601	Düse für Kontaktschneiden ø 0,8 (20-30 A)	10		
6	408602	Kronendüse 4 Spitzen für Kontaktschneiden ø 0,9 (30-40 A)	10		
7	408603	Flachdüse ø 1,0 (40-50 A)	10	•	
8	425058	Verlängerte Elektrode	5		
9	408621	Verlängerte Düse für Kontaktschneiden ø 0,8 (20-30 A)	5		
10	408622	Verlängerte Düse für Kontaktschneiden ø 0,9 (30-40 A)	5		
11	486078	Brennerkappe	1	•	
12	424480	Abstandstück 2-Spitzen	2	•	

• **An dem mit der Anlage gelieferten Brenner SK65 eingebaut**

SK75



KONTAKTSCHNEIDEN

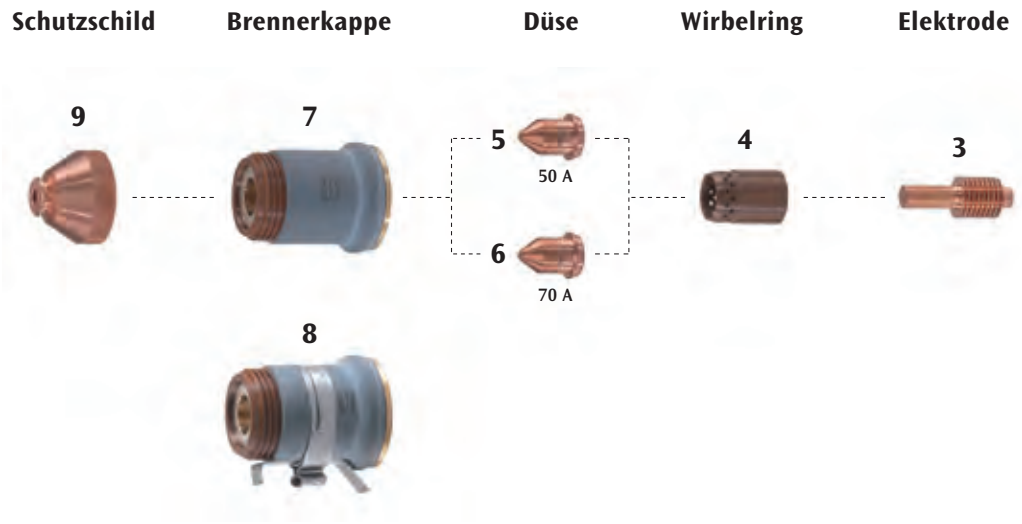


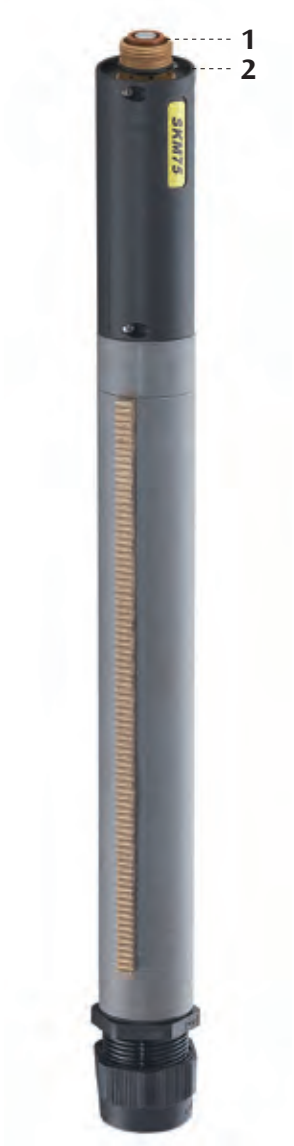
VERLÄNGERTE ELEKTRODE KONTAKTSCHNEIDEN

POS.	ARTIKEL NR.	BESCHREIBUNG	PAKET/ MENGE		
1	422674	Brennerkörper	1		
2	433605	O-ring	20		
3	425022	Elektrode	5	•	
4	482134	Wirbelring	2	•	
5	408609	Düse 50 A	10		
6	408610	Düse 70 A	10	•	
7	486049	Brennerkappe	1	•	
8	487630	Schutzschild (manuelles Schneiden)	2	•	
9	425059	Verlängerte Elektrode	5		
10	408623	Verlängerte Düse 50 A	5		
11	408624	Verlängerte Düse 70 A	5		
12	424490	Verlängertes Schutzschild, (manuelles Schneiden)	2		

• **An dem mit der Anlage gelieferten Brenner SK75 eingebaut**

SKM75



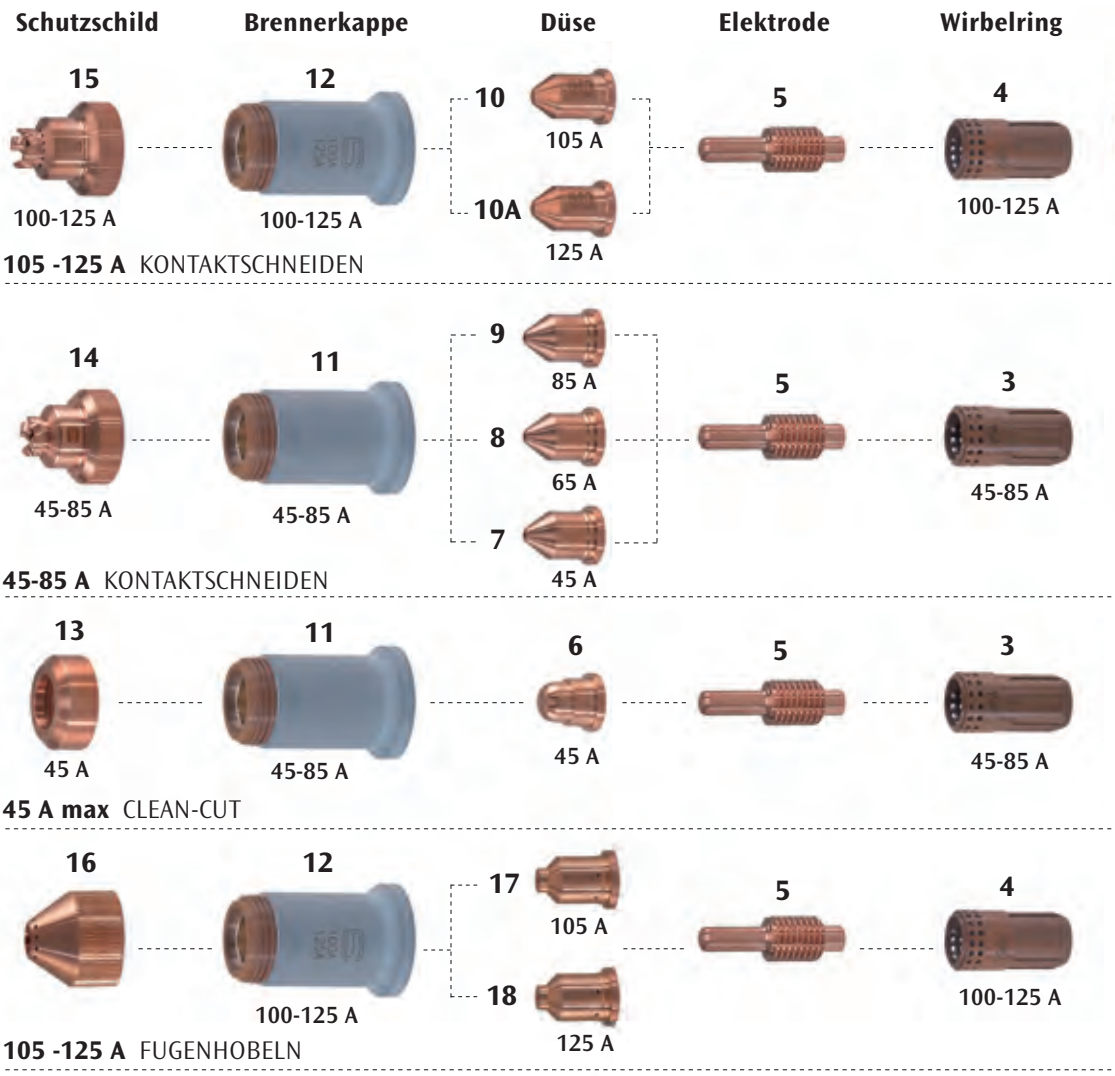


POS.	ARTIKEL NR.	BESCHREIBUNG	PAKET/ MENGE		
1	422676	Brennerkörper	1		
2	433605	O-ring	20		
3	425022	Elektrode	5	•	
4	482134	Wirbelring	2	•	
5	408609	Düse 50 A	10		
6	408610	Düse 70 A	10	•	
7	486049	Brennerkappe	1	•	
8	486027	Brennerkappe für ohmsche Abtastung	1		
9	487629	Schutzschild (mechanisiertes Schneiden)	2	•	

• **An dem mit der Anlage gelieferten Brenner SKM75 eingebaut**

SK125

PLASMATECH
CEA PLASMA CUTTING DIVISION

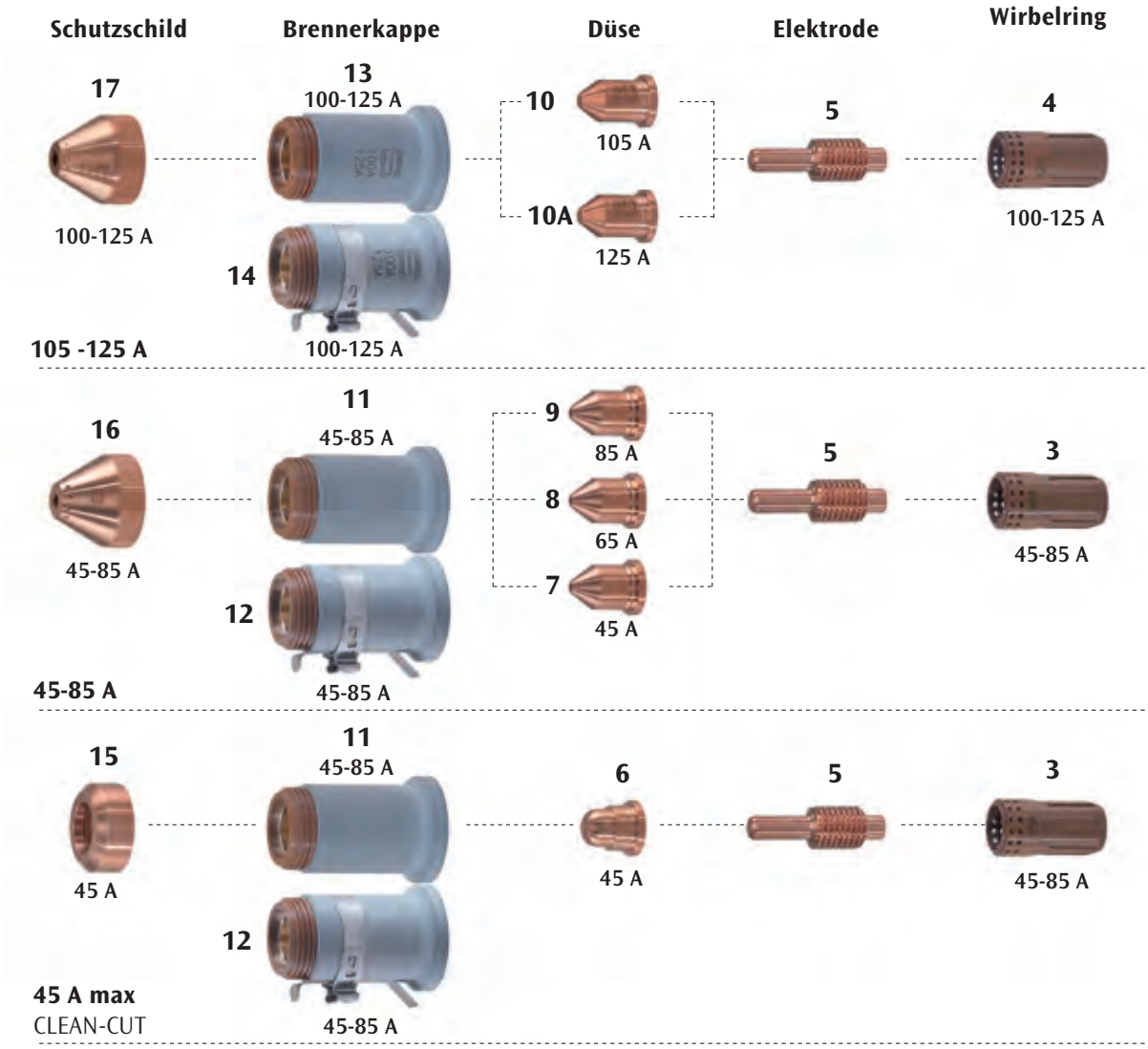


POS.	ARTIKEL NR.	BESCHREIBUNG	PAKET/ MENGE		
1	422675	Brennerkörper	1		
2	433608	O-ring	20		
3	482135	Wirbelring 45-85 A	2		
4	482136	Wirbelring 100-125 A	2	● ▲	
5	425023	Elektrode	5	● ▲	
6	408613	Düse 45 A, Clean-Cut	10		
7	408614	Düse 45 A	10		
8	408615	Düse 65 A	10		
9	408616	Düse 85 A	10		
10	408612	Düse 105 A	10	●	
10A	408617	Düse 125 A	10	▲	
11	486028	Brennerkappe, 45-85 A	1		
12	486029	Brennerkappe, 100-125 A	1	● ▲	
13	482030	Schutzschild 45 A - Clean-Cut	3		
14	487632	Schutzschild 45-85 A (manuelles Schneiden)	2		
15	487631	Schutzschild 100-125 A (manuelles Schneiden)	2	● ▲	
16	487640	Schutzschild (Fugenhobeln)	3		
17	408631	Düse zum Fugenhobeln 105 A	5		
18	408634	Düse zum Fugenhobeln 105 A	5		

● **An dem mit der Anlage gelieferten Brenner SK125 eingebaut SHARK 105-M/MR**

▲ **An dem mit der Anlage gelieferten Brenner SK125 eingebaut SHARK 125-M/MR**

SKM125



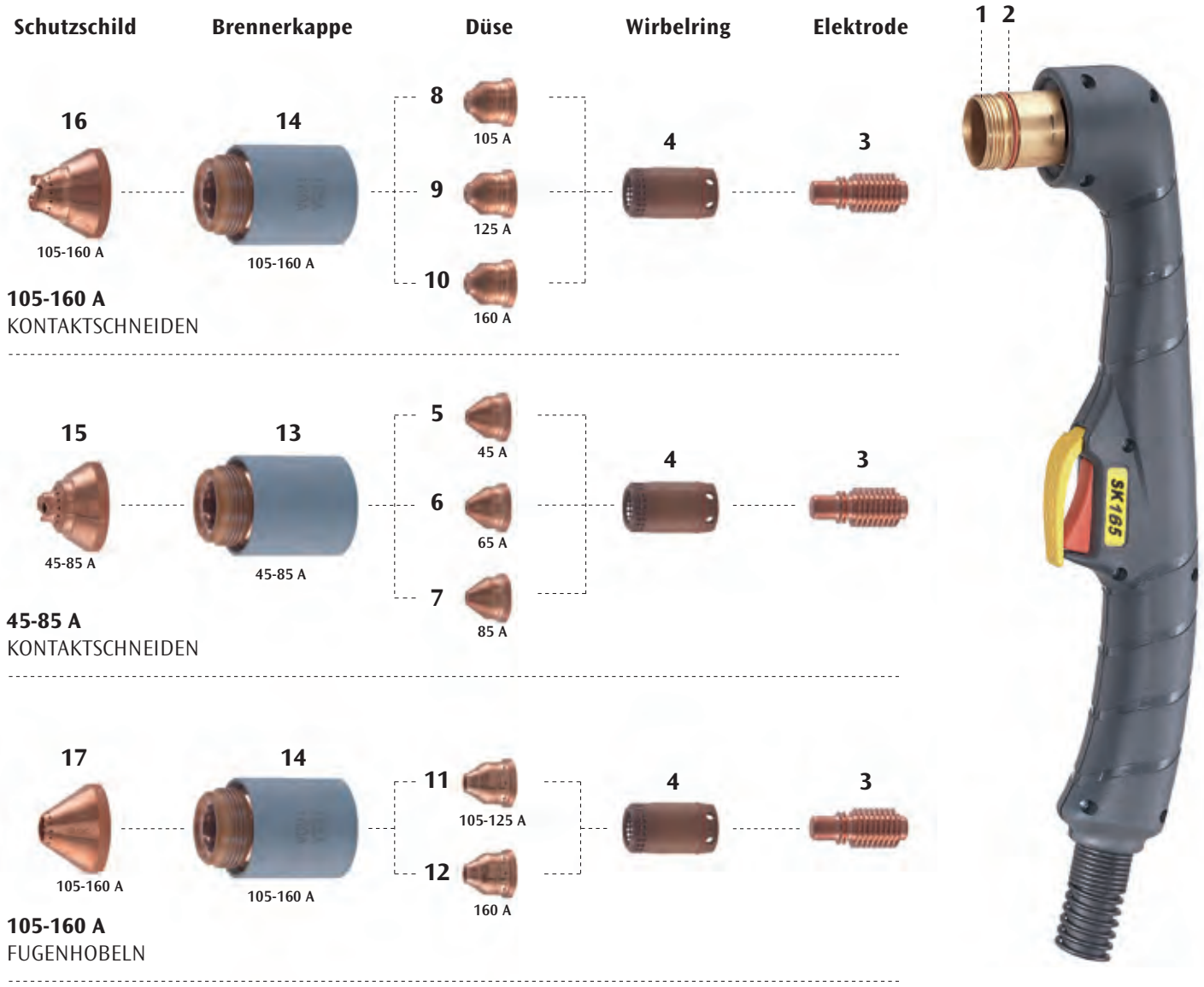
POS.	ARTIKEL NR.	BESCHREIBUNG	PAKET/ MENGE		
1	422677	Brennerkörper	1		
2	433608	O-ring	20		
3	482135	Wirbelring 45-85 A	2		
4	482136	Wirbelring 100-125 A	2	● ▲	
5	425023	Elektrode	5	● ▲	
6	408613	Düse 45 A Clean-Cut	10		
7	408614	Düse 45 A	10		
8	408615	Düse 65 A	10		
9	408616	Düse 85 A	10		
10	408612	Düse 105 A	10	●	
10A	408617	Düse 125 A	10	▲	
11	486028	Brennerkappe 45-85 A	1		
12	486025	Brennerkappe 45-85 A für ohmsche Abtastung	1		
13	486029	Brennerkappe 100-125 A	1	● ▲	
14	486026	Brennerkappe 100-125 A für ohmsche Abtastung	1		
15	482030	Schutzschild 45 A - Clean-Cut	3		
16	487635	Schutzschild 45-85 A (mechanisiertes Schneiden)	2	● ▲	
17	487636	Schutzschild 100-125 A (mechanisiertes Schneiden)	2		

● **An dem mit der Anlage gelieferten Brenner SKM125 eingebaut SHARK 105-M/MR**

▲ **An dem mit der Anlage gelieferten Brenner SKM125 eingebaut SHARK 125-M/MR**

SK165

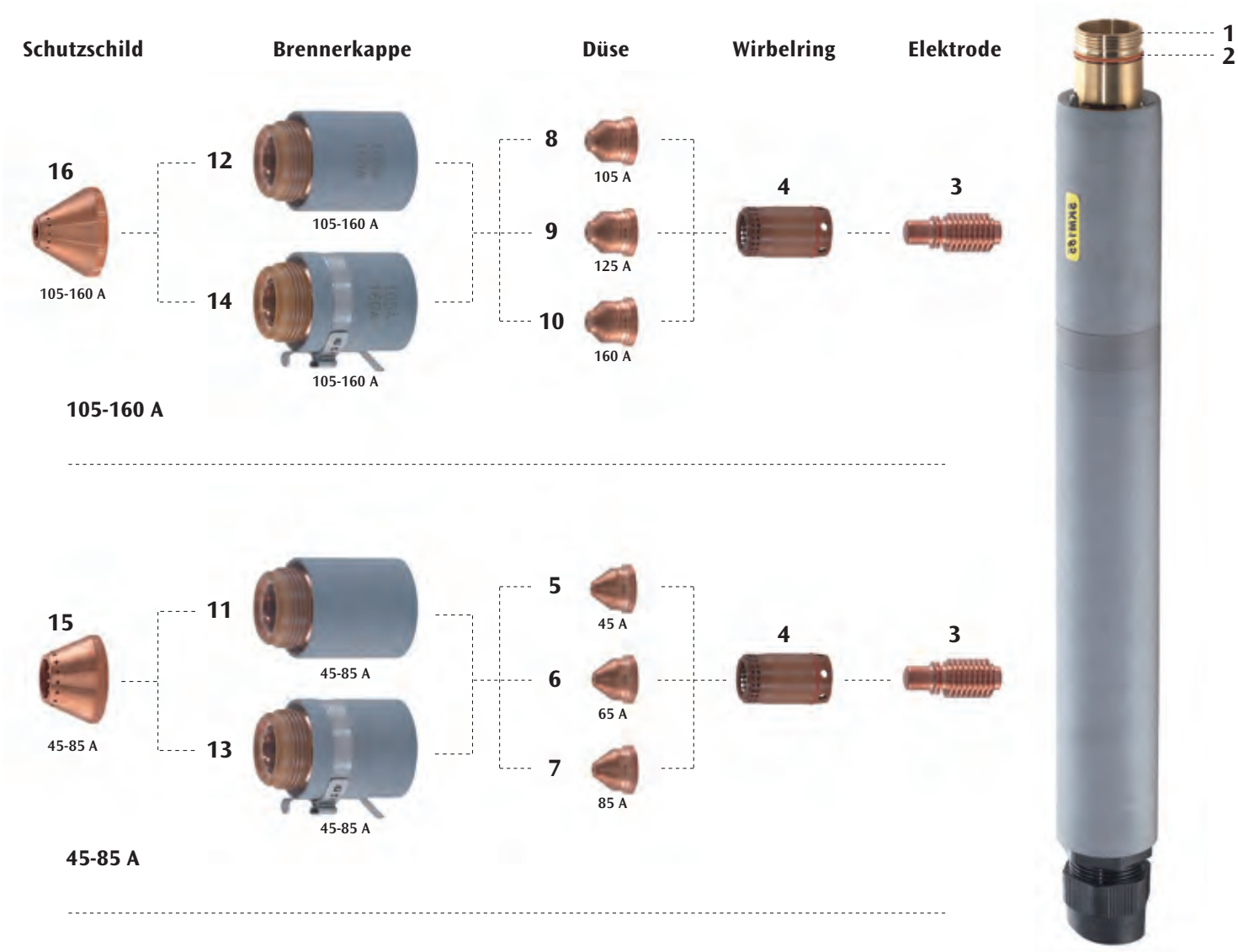
PLASMATECH
CEA PLASMA CUTTING DIVISION



POS.	ARTIKEL NR.	BESCHREIBUNG	PAKET/ MENGE		
1	422678	Brennerkörper	1		
2	433609	O-ring	20		
3	425024	Elektrode	5	•	
4	482137	Wirbelring	2	•	
5	408640	Düse 45 A	10		
6	408641	Düse 65 A	10		
7	408642	Düse 85 A	10		
8	408643	Düse 105 A	10		
9	408644	Düse 125 A	10		
10	408645	Düse 160 A	10	•	
11	408632	Düse zum Fugenhobeln 105-125 A	10		
12	408633	Düse zum Fugenhobeln 160 A	10		
13	486021	Brennerkappe 45-85 A	1		
14	486022	Brennerkappe 105-160 A	1	•	
15	487633	Schutzschild 45-85 A (manuelles Schneiden)	2		
16	487634	Schutzschild 105-160 A (manuelles Schneiden)	2	•	
17	487641	Schutzschild (Fugenhobeln)	2		

• **An dem mit der Anlage gelieferten Brenner SK165 eingebaut**

SKM165



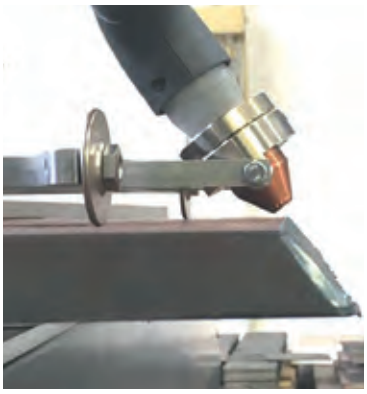
POS.	ARTIKEL NR.	BESCHREIBUNG	PAKET/ MENGE		
1	422679	Brennerkörper	1		
2	433609	O-ring	20		
3	425024	Elektrode	5	•	
4	482137	Wirbelring	2	•	
5	408640	Düse 45A	10		
6	408641	Düse 65A	10		
7	408642	Düse 85A	10		
8	408643	Düse 105A	10		
9	408644	Düse 125A	10		
10	408645	Düse 160A	10	•	
11	486021	Brennerkappe 45-85 A	1		
12	486022	Brennerkappe 105-160 A	1	•	
13	486023	Brennerkappe 45-85 A für ohmsche Abtastung	1		
14	486024	Brennerkappe 105-160 A für ohmsche Abtastung	1		
15	487637	Schutzschild 45-85 A (mechanisiertes Schneiden)	2		
16	487638	Schutzschild 105-160 A (mechanisiertes Schneiden)	2	•	

• **An dem mit der Anlage gelieferten Brenner SKM165 eingebaut**

BEVEL TOOL KIT

Dieses Werkzeug ermöglicht Ihnen, Winkelgenaue Fasen zu schneiden. Der Bevel-Tool-Kit besteht aus:

- Kreisschneideset für Gerade- und Fasenschnitte
- Einstellbarer Achsträger
- Brennerwagen



KREISSCHNEIDESET

Zur Herstellung von Kreisausschnitten.
Das Set wird standardmäßig mit **Brennerwagen** geliefert. Ideal für manuelle Schneidarbeiten.

DRUCKLUFTFILTER

Durch die Reduzierung der Druckluftfeuchte ermöglicht er die Versorgung mit trockener und gefilterter Pressluft, was während des Schneidvorgangs eine bessere Leistung gewährleistet.

SCHWEIßHELMET ULTRALUX UND ARBEITSSCHUTZBRILLE

ARTIKEL **439232**

Sicherer Schutz während des Schneidprozesses vor UV / IR Strahlung, Hitze und Funken. Voll einstellbarer Dunkelzustand DIN 9÷13.
Entspricht EN 175.

ARTIKEL **439255**

Arbeitsschutzbrille mit Schutzglas UV/ IR 5.0. Empfohlen für Schneiden bis 50A. Entspricht EN 166.

VERLÄNGERTER BRENNER SK 165XL

ARTIKEL **022083**
VERLÄNGERTER BRENNER SK 165 XL – 130 cm / 45°
Kabel 7,5 m

SILA SCHWEISS TECHNIK
Aumühlweg 17-19 / E11 2544 Leobersdorf
+43 (0) 2256 62785
office@sila.at www.sila.at
Find us on Facebook

CEA COSTRUZIONI ELETTROMECCANICHE ANNETTONI S.p.A.
C.so E. Filiberto, 27 - 23900 LECCO - ITALY
Cas. Post. (P.O. BOX) 205
Tel. +39 0341 22322 - Fax +39 0341 422646
export@ceaweld.com
www.ceaweld.com

BRIDGE 4 COMPANIES
www.bridge4companies.com

ISO 9001: 2008

PLASMATECH.CAT.2020.01.DEU