



PLASMATECH
CEA PLASMA CUTTING DIVISION

PLAZMAVÁGÁS



2020



A TÖRTÉNETÜNK 1950-BEN KEZDŐDÖTT

A CEA gépek már a vállalat 1950-es elindulása előtt hírnevet szereztek a minőségi kivitelüknek köszönhetően a II. világháború előtt, és ma a CEA a globális forgalmazói hálózatának biztos partnereként ismert a hegesztési és plazmavágási iparágban.

ÖRÖKSÉG ÉS BÜSZKESÉG

A CEA vállalatszerkezetének köszönhetően ideális helyzetben van ahhoz, hogy szembenézzen a jelenlegi globális piaci kihívásaival, valamint büszkén tekint gyökereire és kapcsolatára a területtel, amely lehetővé tette számára a folyamatos növekedést az évek során.



SZAKTUDÁS ÉS A GYÁRTÁSI FOLYAMAT VERTIKALIZÁCIÓJA

A CEA rendkívül büszke arra, hogy a gépgyártást a kutatás és tervezés fázisától kezdve valamennyi alkatrész fejlesztéséig és házon belüli gyártásáig, valamint a késztermék végső összeszereléséig ellenőrzése alatt tarthatja.

KÜLÖNLEGES ALKALMAZÁSI TAPASZTALATOK

A szabványos termékek széles skálája mellett a CEA együttműködik ügyfeleivel különleges alkalmazások fejlesztésében is. A TECNOROBOT vállalattal való együttműködéssel új szakaszba lépünk, amely lehetővé teszi, hogy fejlett hegesztési és vágási megoldásokat kínáljunk az összetett automatizálási és a robotizált eljárásokhoz.





ISO 9001

A minőség iránt folyamatosan elkötelezett vállalként a CEA minőségirányítási rendszere 1994 óta rendelkezik ISO 9001 tanúsítvánnyal. Ez garantálja az egész vállalat folyamatos elkötelezettségét a termékek és üzleti folyamatok folyamatos fejlesztése iránt, ami ügyfeleink teljes elégedettségéhez vezet.

CE JELÖLÉS

Minden CEA termék rendelkezik CE-jelöléssel, tehát megfelel az összes alkalmazandó EU irányelvnek és szabványnak, amely előírásokat tartalmaz a berendezés tervezésére, gyártására és telepítésére vonatkozóan, egészen a végső ártalmatlanításig. A CE-jelölés különösen az alábbi fő irányelveknek való megfelelést jelenti:

2014/35/EU (LVD)

Az alacsony feszültségről szóló irányelv (LVD) számos szabályzat betartását határozza meg a kezelő egészségének és biztonságának megóvása, valamint a berendezés elektromos méretezése tekintetében.

2014/30/EU (EMC)

Az elektromágneses összeférhetőségről szóló irányelv (EMC) meghatározza az elektromágneses kibocsátások hatásait és az zavartűrés fokát. Ez azt jelenti, hogy a berendezés nem bocsáthat ki elektromágneses zavart, viszont ellenállóknak kell lennie minden más berendezés vagy a hálózat interferenciáival szemben. A CEA áramforrások ipari környezetben történő felhasználásra készültek: EMC (CISPR 11) A. osztály.

2011/65/EU (RoHS)

Az irányelv egyes veszélyes anyagokra vonatkozóan korlátozásokat határoz meg az elektromos és elektronikus berendezésekben.

A CEA termékek tervezése és gyártása az alábbi harmonizált szabványoknak megfelelően történt:

- IEC 60974-1 EN 60974-1 - Hegesztő-áramforrások
- IEC 60974-7 EN 60974-7 - Égők
- IEC 60974-10 EN 60974-10 – Elektromágneses összeférhetőség (EMC)

CEA: ALACSONY ENERGIAFELHASZNÁLÁSÚ VÁLLALAT

A környezetvédelem alapvető érték a CEA vállalati filozófiájában. Ezt bizonyítja a fenntartható termelési eljárásokra fordított figyelmünk, az alkatrészek gondos kiválasztása, az alacsony környezeti hatással járó festékek használata stb. A CEA az inverteres technológiára összpontosító gyártási trendjének fejlődése lehetővé tette a termékek energiahatékonyágának nagymértékű javítását. A CEA GOES GREEN ezt a megközelítést jelképezi, amelyet a hagyományos berendezésekkel szemben jelentős energiamegtakarítást biztosító, legújabb generációs inverteres áramforrások is képviselnek:

- ✓ Alacsonyabb energiafogyasztás
- ✓ Magas hatások
- ✓ Magas teljesítménytényező
- ✓ Energiatakarékos funkció

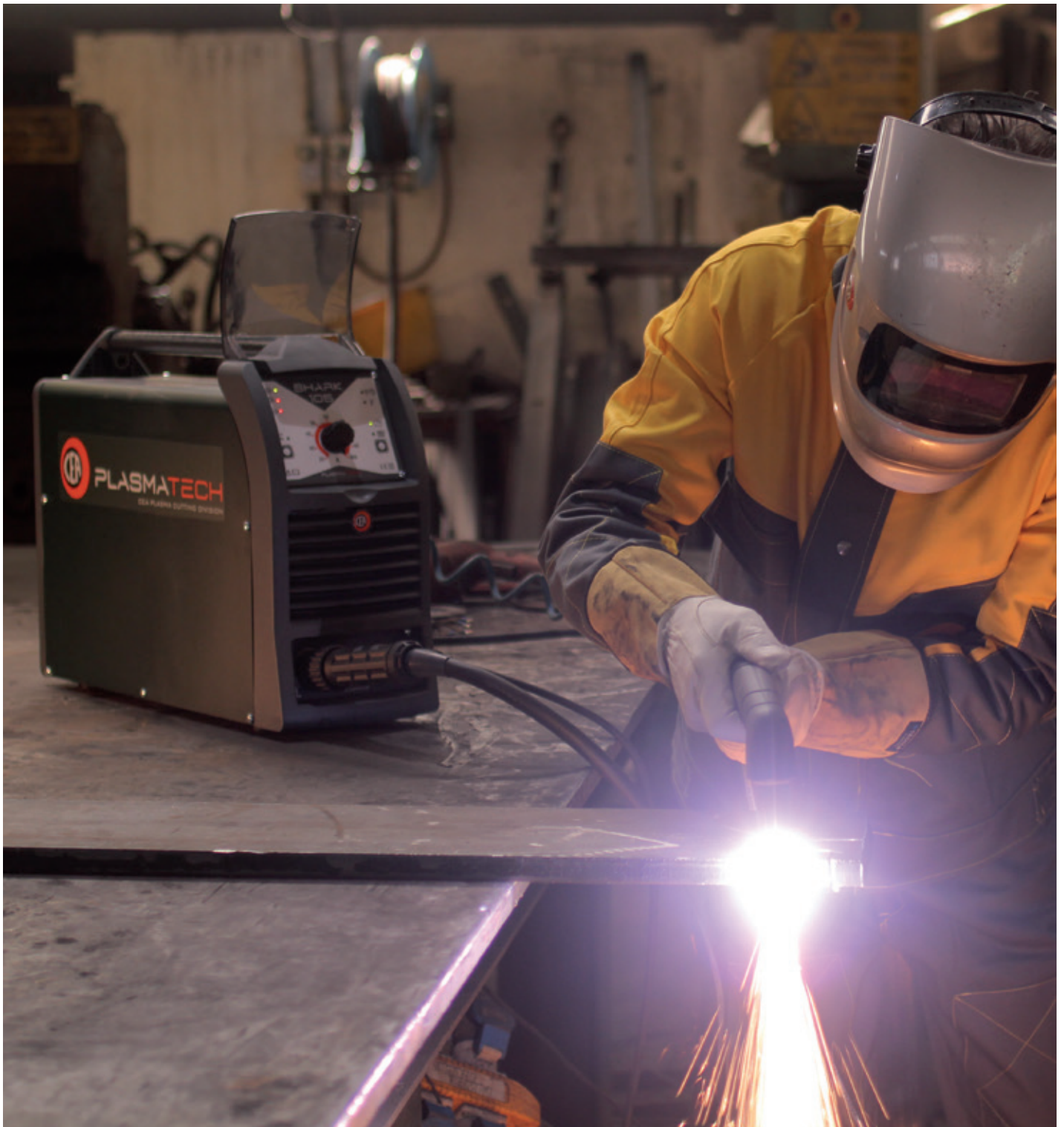
- Alacsony energiafogyasztás
- A „zöld” környezetbarát szabványok (pl. RoHS) betartása
- Kisebb súly és méretek az alacsonyabb szállítási, ártalmatlanítási és újrahasznosítási költségek érdekében (WEEE)

A „környezeti fenntarthatóság” megvalósítását segítő további beruházásunk a jelentős, 200 kWp teljesítményű naperőmű, amelynek köszönhetően vállalatunk energetikai szempontból gyakorlatilag önellátóvá válhatott.



A **PLASMATECH** a plazmavágási technológiával foglalkozó, új CEA divízió. A vágási iparágban szerzett több mint 30 éves tapasztalatának köszönhetően a **CEA PLASMATECH** az Ön stratégiai partnere lesz a plazmavágás területén: minden piaci igényt a lehető leghatékonyabban teljesítünk.

Ebben a katalógusban pontos, megbízható műszaki adatokat talál, amelyek lehetővé teszik, hogy egyszerűen kiválasszassa az Ön munkájához legalkalmasabb terméket.



SHARK



SHARK ÁRAMFORRÁSOK

SHARK áramforrások	6
Automatizálás	8
Robotika	9
SHARK kompresszor	10
SHARK 45 - SHARK 45	12
SV SHARK 75	14
SHARK 105	16
SHARK 125	18
SHARK 155	20

SK és SKM PISZTOLYOK

SK és SKM pisztolyok	22
Pisztolytechnológia	23
CS - Eredeti cserealkatrészek	24,25
SK25	26
SK65	27
SK75	28
SKM75	29
SK125	30
SKM125	31
SK165	32
SKM165	33

TARTOZÉKOK

Tartozékok	34
------------	----

(*) Ezt az értéket úgy kapjuk meg, hogy a maximális áramerősséget megszorozzuk a vágási feszültséggel, ezáltal lehetővé téve a berendezés tényleges vágási teljesítményének értékelését.

SHARK MŰSZAKI ADATOK		SHARK 25 kompresszor	SHARK 35 kompresszor	SHARK 45	SHARK 45 SV		SHARK 75	SHARK 105	SHARK 125	SHARK 155	
Bemeneti feszültség 50/60 Hz	V	230-1f	230-1f	230-1f	115-1f	230-1f	400-3f	400-3f	400-3f	400-3f	
Áramerősség tartománya	A	10 ÷ 25	10 ÷ 30	20 ÷ 40	20 ÷ 30	20 ÷ 40	20 ÷ 70	20 ÷ 100	25 ÷ 120	25 ÷ 150	
Bekapcsolási idő (40°C-on)	100%	A	-	20	-	20	55	70	100	100	
	60%	A	20	25	30	20	30	65	90	120	
	x%	A	25 (30%)	30 (40%)	40 (35%)	30 (25%)	40 (35%)	70 (40%)	100 (40%)	-	150 (30%)
Vágási kapacitás	Ajánlott	mm	6	8	10	8	10	20	30	40	45
	maximum	mm	8	10	15	12	15	25	35	45	50
	vágás	mm	10	15	18	15	18	30	40	50	60
	Lyukasztás	mm	-	-	8	-	8	15	20	25	25
Vágási teljesítmény (*)	KW	2,7	3,3	4,7	3,5	4,7	9,8	17	21	26,3	
Súly	Kg	19	20,5	16	16		23	24	48	48	

SHARK-M MŰSZAKI ADATOK (GÉPI VÁGÁS)			SHARK 75-M	SHARK 105-M	SHARK 125-M	SHARK 125-MR	SHARK 155-M	SHARK 155-MR
Bemeneti feszültség 50/60 Hz	V		400-3f	400-3f	400-3f	400-3f	400-3f	400-3f
Áramerősség tartománya	A		20 ÷ 70	20 ÷ 100	25 ÷ 120	25 ÷ 120	25 ÷ 150	25 ÷ 150
Bekapcsolási idő (40°C-on)	100%	A	55	70	100	100	100	100
	60%	A	65	90	120	120	120	120
	x%	A	70 (40%)	100 (40%)	-	-	150 (30%)	150 (30%)
Vágási kapacitás	Minőségi	mm	15	25	30	30	32	32
	gyártás	mm	20	30	35	35	40	40
	Maximális	mm	25	35	45	45	50	50
	lyukasztás	mm	15	20	25	25	25	25
Vágási teljesítmény (*)	KW	9,8	17	21	21	26,3	26,3	
Súly	Kg	23	24	48	48	48	48	

A **SHARK** plazmavágó berendezések termékcsalája a kutatásra fordított, nagyon jelentős tőke- és forrásberuházások eredménye. A **SHARK** berendezések új technológiájú pisztolyokkal készülnek, amelyek nagyban hozzájárultak mind a minőség, mind a sebesség jelentős növekedéséhez a teljes vágási folyamat során. A minőséget egyértelműen tükrözik a tiszta vágások, a salak hiánya, hő által befolyásolt zóna minimális mérete, és a megfelelően kialakított élek.

A **SHARK** áramforrások hatékony megoldást jelentenek bármilyen fém és perforált laminált lemez vágására. Az elektronikus vezérlés és az inverter pontossága és rugalmassága együttesen mindig a legmegfelelőbb paramétereket biztosítják, a vágott anyag vastagságától és típusától függően a legmagasabb minőségszint elérése érdekében.

A **SHARK** új SK pisztoly-termékcsalájakézi vágáshoz és az **SKM termékcsalá** CNC automatizáláshoz lehetővé teszi a magas frekvencia nélküli ívgyújtással történő vágást, csökkentve ezzel a külső környezeti zavarást.

A nagy teljesítményű és professzionális nagy térfogatú légkeringetéssel felszerelt **SHARK** áramforrások biztosítják a tökéletes vágást.

- Elektronikus vezérlés a kiváló vágási minőségért
- Professzionális nagy térfogatú levegőkeringetés
- Előív-pisztoly
- Rácsok és perforált laminált lapok vágásának lehetősége
- Kontaktvágás lehetősége 50 A-nál alacsonyabb áramerősséggel, vezetőszköz vagy más távtartó nélkül.
- Szabályzócsoport beépített szűrővel és a légszennyeződés automatikus kilökésével
- Könnyen leolvasható és beállítható, döntött elülső kezelőpanel, amely minden irányból jól látható
- Fémszerkezet ütésálló szálerősítésű anyagból és véletlen erőhatások ellen védett kezelőpanellel
- Elektromos védőkészülék a pisztolyon a kezelő maximális biztonsága érdekében





Innovatív elektronikus áramkör, amely lehetővé teszi az előív optimális és fokozatos átmenetét a főívbe a vágóív elindítása során.

A hagyományos ívátviteli rendszerhez képest az alábbi előnyökkel jár:

- Garantálja a plazmaáram azonnali stabilitását
- Növeli a vágás kezdeti teljesítményét, és javítja a vágás minőségét is
- Megnöveli a pisztoly fogyóanyagainak élettartamát



Innovatív funkció, amely lehetővé teszi a vágás végén az áramerősség fokozatos és szinergikus csökkenését az optimális értékre.

A hagyományos vágás végi módszerekhez képest az alábbi előnyöket biztosítja:

- Magasabb vágásvég-minőség, a részek állandó elválasztásával
- A vágásvég zajának csökkentése
- Megakadályozza a kezelőt abban, hogy a darabokat kézzel elválassza, és így tönkretegy a vágott felület utolsó szakaszát



Alkalmos nagyon alacsony vágási szélesség létrehozására is, ezzel javítva az aprólékos részletekkel vagy összetett formákkal rendelkező, vékony fémek vágási minőségét. Ezzel a módszerrel olyan drága technológiák is kiválthatóak, mint a lézer- és vízsugaras vágás.

Az SK125 kézi vágópisztolyokhoz és az SKM125 automatizált rendszerekre szerelhető pisztolyokhoz rendelkezésre álló Clean-Cut fogyóanyagok használatával részletgazdag vágások is elvégezhetőek levegőplazmával. A Clean-Cut fogyóanyagok keskenyebb vágási szélességet és koncentráltabb ívet eredményeznek, amely ideális a vékonyabb (max. 2 mm) anyagok vágására, maximum 45A vágási áramerősségnél. A fő felhasználási területek és előnyök az alábbiak:

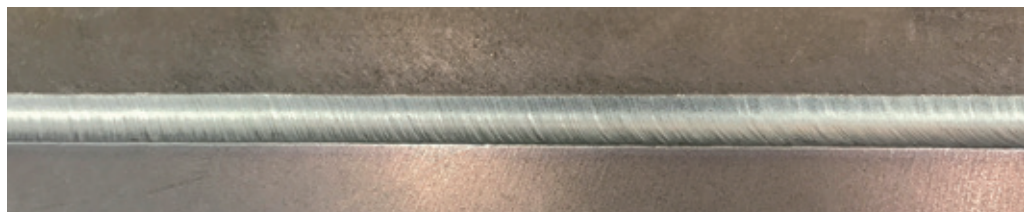
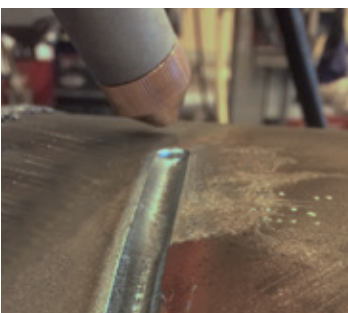
- Vékony lemezek vágása jobb vágási minőségben, éles, sorja nélküli szélekkel
- Lemezvágás minimális tűrés követelmények esetén
- Komplex formák vágása.
- Részletgazdag lemezek vágása



A plazmafáradás a leggyorsabb és legolcsóbb fémeltávolítási rendszer.

A plazmaíves fáradás minden vezetőképes fémen alkalmazható, például: szénacél, inox, alumínium és réz. Összehasonlítva a szénelektrodával végzett hagyományos fáradással, a következő előnyöket biztosítja:

- Könnyen és gyorsan kivitelezhető
- Alacsony költségű művelet
- Nem igényel szakképzettséget és különleges készségeket
- Lehetővé teszi a fáradási terület jó láthatóságát
- Csökkenti a füst- és zajkibocsátást a munkahelyen A plazmaíves fáradás jellemző alkalmazásai:
- Repedések eltávolítása
- Lágyacél, alumínium és rozsdamentes tartályok javítása
- Járművek karbantartása és javítása
- Csövek és szerelvények éleinek előkészítése
- A hibás vagy túl nagy hegesztési varratok eltávolítása





A **SHARK 75-M**, **SHARK 105-M**, **SHARK 125-M** és **SHARK 155-M** berendezések SMK gépi pisztolyok használata esetén automatikus vágásra alkalmasak.

Ezek az áramforrások könnyen csatlakoztathatók a vágóberendezések áramszedőjéhez, és képesek a következő jelek kezelésére:

- Áramforrás ON/OFF
- Vágási ív kontrollja
- Pisztoly magassága



SHARK-M MŰSZAKI ADATOK (GÉPI VÁGÁS)			SHARK 75-M	SHARK 105-M	SHARK 125-M	SHARK 155-M
Bemeneti feszültség 50/60 Hz		V	400-3f	400-3f	400-3f	400-3f
Áramerősség tartománya		A	20 ÷ 70	20 ÷ 100	25 ÷ 120	25 ÷ 150
Bekapcsolási idő (40°C-on)	100%	A	55	70	100	100
	60%	A	65	90	120	120
	x%	A	70 (40%)	100 (40%)	-	150 (30%)
Vágási kapacitás: I ₂ Max	Minőségi gyártás	mm	15	25	30	32
	Maximális lyukasztás	mm	20	30	35	40
		mm	25	35	45	50
		mm	15	20	25	25
Vágási teljesítmény		KW	9,8	17	21	26,3
Súly		Kg	23	24	48	48

A **SHARK 125-MR** és a **SHARK 155-MR** a legjobb megoldás az összes funkció és az áramerősség a CNC rendszerből történő közvetlen beállítására, anélkül, hogy vissza kellene térni a géphez.

Ezek a gépek megkönnyítik és rugalmasabbá teszik a munkavégzést; lehetővé teszik például különböző vágási áramerősségekkel rendelkező programok, vagy akár olyan programok beállítását is, amelyek a vágási folyamat során változtatják az áramerősséget az Ön igényei szerint. A SHARK 125-MR és a SHARK 155-MR lehetővé teszik a vágási üzemmód (tömör, háló vagy faragás) megváltoztatását a CNC rendszerből is.



SHARK-MR MŰSZAKI ADATOK (GÉPI VÁGÁS)			SHARK 125-MR	SHARK 155-MR
Bemeneti feszültség 50/60 Hz		V	400-3f	400-3f
Áramerősség tartománya		A	25 ÷ 120	25 ÷ 150
Bekapcsolási idő (40°C-on)	100%	A	100	100
	60%	A	120	120
	x%	A	-	150 (30%)
Vágási kapacitás: I ₂ Max	Minőségi	mm	30	32
	gyártás	mm	35	40
	Maximális	mm	45	50
	lyukasztás	mm	25	25
Vágási teljesítmény		KW	21	26,3
Súly		Kg	48	48





A SHARK 25 könnyű és praktikus kompresszoros plazmavágó berendezés. A beépített kompresszorának, az egyfázisú bemenetének, hordozhatóságának és felhasználási rugalmasságának köszönhetően ideális megoldás minden karbantartási munkához. **A SHARK 35** a CEA által kifejlesztett új, kompresszoros plazmaberendezés, amely a könnyű és praktikus SHARK 25 alvázat erősebb inverterrel és kompresszossal egészíti ki. A Shark 35 a legjobb megoldás mindenki számára, akiknek maximális hordozhatóságra és teljesítményre van szükségük. A SHARK kompresszor a legjobb választás a könnyebb gyártási, mezőgazdasági munkákhoz és karosszéria-javításokhoz is.

- ✓ **SK25 pisztoly visszagyújtásos technológiával, koaxiális kábellel**
- ✓ **30A 40%-on a SHARK 35-re**
- ✓ **Beépített kompresszor**
- ✓ **Hordozhatóság és rugalmas használat**
- ✓ **Elektronikus vezérlés a kiváló vágási minőségért**



- Rácsok és perforált laminált lapok vágásának lehetősége
- Kontaktvágási lehetőség
- Pisztoly előível
- A vágási paraméter stabilitása a hálózati feszültség ingadozásainak $\pm 15\%$ -án belül
- Kompresszorba épített levegősűrítő
- Fémszerkezet ütésálló, szálérősítésű elülső kerettel
- Döntött, könnyen leolvasható és beállítható elülső kezelőpanel, amely minden irányból jól látható
- A pisztoly elektromos védelme a felhasználó maximális biztonsága érdekében





MŰSZAKI ADATOK

		SHARK 25 kompresszor	SHARK 35 kompresszor
Bemeneti feszültség 50/60 Hz	V	230-1f	230-1f
Bemeneti teljesítmény @ I ₂ Max	kVA	5	6,05
Késleltetett biztosíték (I eff)	A	16	16
Teljesítménytényező / cos		0,68 / 0,99	0,65 / 0,99
Hatásfok	%	80	71
Áramerősség tartománya	A	10 ÷ 25	10 ÷ 30
Bekapcsolási idő (40°C-on)	100%	A	-
	60%	A	20
	x%	A	25 (30%)
Motorgenerátor követelmény teljes kapacitáshoz	kVA	6	8
Vágási kapacitás	Ajánlott	mm	6
	maximum	mm	8
	vágás	mm	10
	Lyukasztás	mm	-
Gázellátás		Levegő	Levegő
Gáznyomás	bar	3,5 - 4,0	3,5 - 4,0
Gázáram	l/perc	70 ÷ 80	70 ÷ 80
Védelmi osztály	IP	23 S	23 S
Méret	mm	425x220x540	425x220x540
Súly	Kg	19	20,5

RENDELÉSI INFORMÁCIÓ

KÓD	KÉZI VÁGÁS
004390	SHARK 25 kompresszor 230V-1 f. és SK25 pisztoly, 4mm ² / 3,2m földelőkábel és fogyóanyag-kezdőkészlet (343961)
004412	SHARK 35 kompresszor 230V-1 f. és SK25 pisztoly, 6mm ² / 4m földelőkábel és fogyóanyag-kezdőkészlet (343961)
PLAZMAPISZTOLY	
022031	Pisztoly SK25 4 m 30 A közvetlen csatlakozás
343961	Fogyóanyag Kezdőkészlet SK25-höz: 2 elektróda, 1 fúvóka ø 0,65 (10-20 A), 2 fúvóka ø 0,80 (20-30 A)
TARTOZÉKOK	
418485	Kompasz SK25 pisztolyhoz
410681	Kerekes pisztolytartó
234926	CTP 10 szállítókosci

SK25





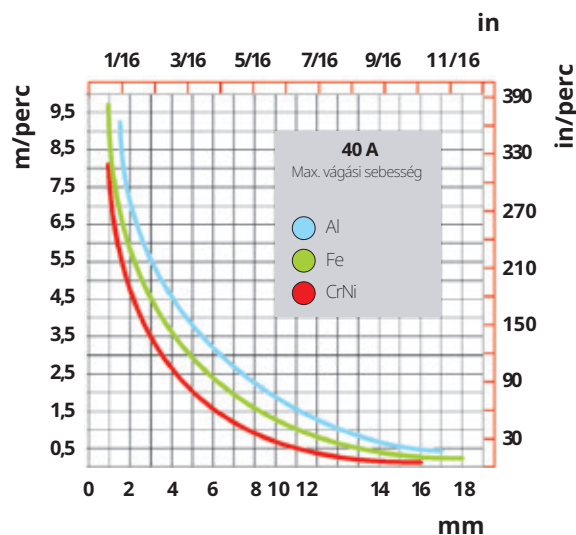
A PFC-vel ellátott, nagy teljesítményű és könnyű SHARK 45 egyfázisú plazmavágó berendezés ideális választás karosszéria javításához, mezőgazdasági és a karbantartási feladatokhoz. A PFC készülék nagy vágóerőt és korlátozott fogyasztást biztosít.

- ✓ SK65 pisztoly visszagyújtós technológiával, koaxiális kábellel
- ✓ PFC Energiafaktor korrekció - 16 A-es biztosító
- ✓ Magas energiájú professzionális légáramlás
- ✓ Elektronikus vezérlés a kiváló vágási minőségért



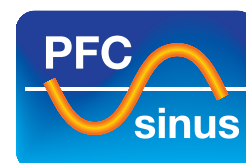
- A fogyóanyagok hosszú élettartama
- Rácsok és perforált laminált lapok vágásának lehetősége
- Kontaktvágási lehetőség
- Ütésálló és porálló vezérlőárvány védőfedél
- Pisztoly előível
- Központi csatlakozó a pisztolyhoz
- A vágási paraméter stabilitása a hálózati feszültség ingadozásainak $\pm 15\%$ -án belül
- Szabályzócsoport beépített szűrővel és a légszennyeződés automatikus kilökésével
- Fémszerkezet ütésálló szálerősítésű elülső kerettel
- Döntött, könnyen leolvasható és beállítható elülső kezelőpanel, amely minden irányból jól látható

VÁGÁSI SEBESSÉG DIAGRAM



PFC: ENERGIAFAKTOR KORREKCIÓ

A hálózatról érkező áram hullámformáját a PFC készülék szinuszosá alakítja, ennek következtében a hálózati felharmonikus zavarok teljesen megszűnnek és a fogyasztás optimálissá válik, ami lehetővé teszi az áramforrás teljes tartományban történő kihasználását 16A-es biztosítóval. A PFC áramkör magasabb fokú védelmet biztosít a gép számára a hálózati feszültség-ingadozásokkal szemben, valamint biztonságosabbá is teszi azt aggregátor használata esetén.




SK65


234926



418485



410681



427529



427530

MŰSZAKI ADATOK

		SHARK 45	SHARK 45 SV		
Bemeneti feszültség 50/60 Hz	V	230-1f	115-1f	230-1f	
Bemeneti teljesítmény @ I ₂ Max	kVA	5,5	4,8	5,5	
Késleltetett biztosíték (I eff)	A	16	25	16	
Teljesítménytényező / cos		0,97 / 0,99	0,97 / 0,99		
Hatásfok	%	80	75	80	
Áramerősség tartománya	A	20 ÷ 40	20 ÷ 30	20 ÷ 40	
Bekapcsolási idő (40°C-on)	100%	A	20	-	20
	60%	A	30	20	30
	x%	A	40 (35%)	30 (25%)	40 (35%)
Motorgenerátor követelmény teljes kapacitáshoz	kVA	6	6	6	
Vágási kapacitás	Ajánlott	mm	10	8	10
	maximum	mm	15	12	15
	vágás	mm	18	15	18
	Lyukasztás	mm	8	-	8
Gázellátás		Levegő / N ₂		Levegő / N ₂	
Gáznyomás	bar	5,0 - 5,5		5,0 - 5,5	
Gázáram	l/perc	130 ÷ 150		130 ÷ 150	
Védelmi osztály	IP	23 S		23 S	
Méreték	mm	390x185x595		390x185x595	
Súly	Kg	16		16	

RENDELÉSI INFORMÁCIÓ

KÓD	KÉZI VÁGÁS
004420	SHARK 45 230V-1 f. és SK65 pisztoly, 6mm ² / 4m földelőkábel és cserealkatrész-készlet (343960)
004421	SHARK 45-SV 115-230V-1 f. SK65 pisztollyal, 6mm ² / 4m földelőkábel és cserealkatrész-készlet (343960)
PLAZMAPISZTOLY	
022067	Pisztoly SK65 4 m 60 A
343960	Fogyóanyag Kezdőkészlet SK65-höz: 2 elektróda, 1 fúvóka kontaktvágás ø 0,90 (30-40 A), 2 Lapos fúvóka ø 1,00 (40-50 A)
TARTOZÉKOK	
418485	Kompassz SK65 pisztolyhoz
410681	Kerekes pisztolytartó
234926	CTP 10 szállítókosci
427529	Sűrítettlevegő-szűrő
427530	Szűrőpatron 4 db-os csomag

Egyéb feszültségszintek kérésre elérhetőek



Az erőteljes és kompakt SHARK 75 a leghatékonyabb megoldás a közepes és könnyű gyártási munkák vágási igényeinek biztosítására. Mindig precíz vágási teljesítménye minden körülmények között lehetővé teszi a legmagasabb színvonal elérését. A kiváló minőségű vágást a nagy sebesség biztosítja az SK75 HPC nagy teljesítményű vágópisztoly segítségével, amely erős és koncentrált vágó sugárral dolgozik. Az Okos Indítási Átvitel és az Okos Végvágás funkciók lehetővé teszik a kezdeti és végső vágási fázis optimális módon történő elvégzését.

✓ SK75 pisztoly HPC nagyteljesítményű vágási technológiával és koaxiális kábellel

✓ Nagy teljesítményű, kompakt és könnyű, mindössze 23 kg

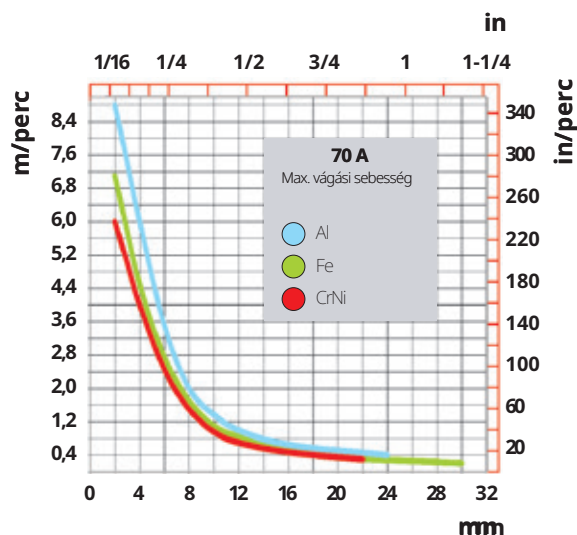
✓ Nagyobb termelékenység a magas minőségnek és vágási sebességnek köszönhetően

✓ Kisebb üzemeltetési költségek a fogyóanyagok hosszabb élettartama miatt



- Elektronikus vezérlés a kiváló vágási minőségért
- Profesionális nagy térfogatú levegőkeringetés
- Előív-pisztoly
- Rácsok és perforált laminált lapok vágásának lehetősége
- Kontaktvágási lehetőség
- „Energiatakarékos” funkció, amely az áramforrás hűtőventilátorát csak akkor működteti, ha szükséges
- A vágási paraméter stabilitása a hálózati feszültség ingadozásainak $\pm 20\%$ -án belül
- Ütésálló és porálló vezérlőállvány védőfedél

VÁGÁSI SEBESSÉG DIAGRAM



SK75



SKM75



CNC automatizált vágás lehetősége SHARK 75-M áramforrás esetén, ha SKM75 pisztoly tartozik hozzá



234926



418508



343956



410684



427529



427530



418487

MŰSZAKI ADATOK

			SHARK 75
Bemeneti feszültség 50/60 Hz		V	400-3f
Bemeneti teljesítmény @ I ₂ Max		kVA	11
Késleltetett biztosíték (I eff)		A	16
Teljesítménytényező / cos			0,87 / 0,99
Hatásfok		%	85
Áramerősség tartománya		A	20 ÷ 70
Bekapcsolási idő (40°C-on)	100%	A	55
	60%	A	65
	x%	A	70 (40%)
Motorgenerátor követelmény teljes kapacitáshoz		kVA	20
Vágási kapacitás	Ajánlott	mm	20
	maximum	mm	25
	vágás	mm	30
	Lyukasztás	mm	15
Gázellátás			Levegő / N ₂
Gáznyomás		bar	5,0 - 5,5
Gázáram		l/perc	180 ÷ 210
Védelmi osztály		IP	23 S
Méreték		mm	390x185x595
Súly		Kg	23

Egyéb feszültségintek kérésre elérhetőek
Egyéb feszültségintek kérésre elérhetőek

RENDELÉSI INFORMÁCIÓ

KÓD	KÉZI VÁGÁS
004425	SHARK 75 400V-3 f. és SK75 pisztoly - 6 m , 10mm ² / 4m földelőkábel és cserealkatrész-készlet (343962)
004429	SHARK 75 400V-3 f. és SK75 pisztoly - 12 m , 10mm ² / 4m földelőkábel és cserealkatrész-készlet (343962)
PLAZMAPISZTOLY	
022029	Kézi pisztoly SK75 6 m 70 A
022033	Kézi pisztoly SK75 12m 70A
343956	Fogyóanyag Alapkészlet SK75-höz (25. oldal)
343962	Fogyóanyag Kezdőkészlet SK75-höz: 1 elektróda, 2 fúvóka 70 A, 1 védősapka
TARTOZÉKOK	
418487	Kompassz SK75 pisztolyhoz
410684	Kerekes pisztolytartó
418508	Ferde élvágó szerszámkészlet: vezetőkocsi és kör szerelék az egyenes és ferde vágáshoz
234926	CTP 10 szállítókosci
427529	Sűrítettlevegő-szűrő
427530	Szűrőpatron. 4 db-os csomag
KÓD	GÉPESÍTETT VÁGÁS
004426	SHARK 75-M 400V-3 f. és SKM75 pisztoly 6 m - 10 mm ² / 4 m földelőkábel
004427	SHARK 75-M 400V-3 f. és SKM75 pisztoly 12 m - 10 mm ² / 4 m földelőkábel
PLAZMAPISZTOLYOK	
022073	Gép egyenes pisztoly SKM75 6 m - 70 A fogasrúddal
022080	Gép egyenes pisztoly SKM75 12 m - 70 A fogasrúddal



Az erőteljes, robusztus és kompakt SHARK 105 kompromisszumok nélkül garantálja a magas termelékenységet a legnehezebb vágási műveletek során is: a vágások mindig pontosak és minden alkalmazásban biztosítják a legkiválóbb vágási eredményt. Kiváló vágási minőség nagy sebességen az SK125 HPC pisztoly nagyteljesítményű vágási technológiájának segítségével, amely erőteljes és koncentrált plazmavágó sugarat biztosít. Az Okos Indítási Átvitel és az Okos Végvágás funkciók lehetővé teszik a kezdeti és végső vágási fázis lehető legjobb módon történő elvégzését.

✓ SK125 pisztoly HPC nagyteljesítményű vágási technológiával és koaxiális kábellel

✓ Nagy teljesítményű, kompakt és könnyű, mindössze 24 kg

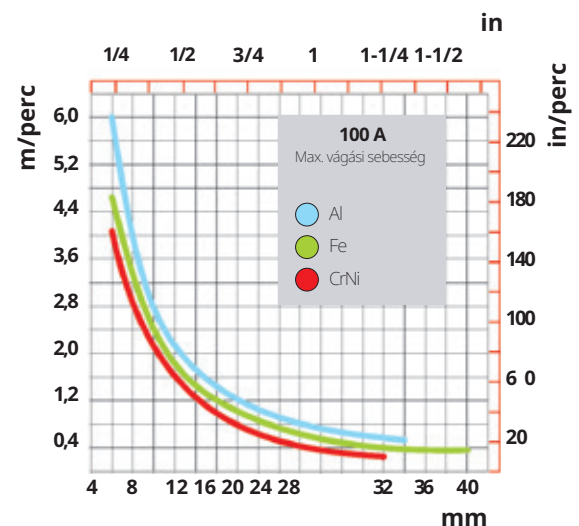
✓ Nagyobb termelékenység a magas minőségnek és vágási sebességnek köszönhetően

✓ Kisebb üzemeltetési költségek a fogyóanyagok hosszabb élettartama miatt



- Elektronikus vezérlés a kiváló vágási minőségért
- Profesionális nagy térfogatú levegőkeringetés
- Előív-pisztoly
- Rácsok és perforált laminált lapok vágásának lehetősége
- Kontaktvágási lehetőség
- Képesség a faragásra
- „Energiatakarékos” funkció, amely az áramforrás hűtőventilátorát csak akkor működteti, ha szükséges
- A vágási paraméter stabilitása a hálózati feszültség ingadozásainak $\pm 20\%$ -án belül
- Ütésálló és porálló vezérlőállvány védőfedél

VÁGÁSI SEBESSÉG DIAGRAM



SK125



SKM125



CNC automatizált vágás lehetősége SHARK 105-M és SHARK 125-M áramforrás esetén, ha SKM125 pisztoly tartozik hozzá.



234926



418508



343957



410684



427529



427530



418487

MŰSZAKI ADATOK

		SHARK 105
Bemeneti feszültség 50/60 Hz	V	400-3f
Bemeneti teljesítmény @ I ₂ Max	kVA	15
Késleltetett biztosíték (I eff)	A	16
Teljesítménytényező / cos		0,90 / 0,99
Hatásfok	%	85
Áramerősség tartománya	A	20 ÷ 100
Bekapcsolási idő (40°C-on)	100%	A 70
	60%	A 90
	x%	A 100 (40%)
Motorgenerátor követelmény teljes kapacitáshoz	kVA	30
Vágási kapacitás	Ajánlott	mm 30
	maximum	mm 35
	vágás	mm 40
	Lyukasztás	mm 20
Gázellátás		Levegő / N ₂
Gáznyomás	bar	5,0 - 6,0
Gázáram	l/perc	280 ÷ 330
Védelmi osztály	IP	23 S
Méretek	mm	390x185x595
Súly	Kg	24

RENDELÉSI INFORMÁCIÓ

KÓD	KÉZI VÁGÁS
004430	SHARK 105 400V-3 f. és SK125 - 6 m pisztoly, 10mm ² / 4m földelőkábel és cserealkatrész-készlet (343963)
004434	SHARK 105 400V-3 f. és SK125 - 12 m pisztoly, 10mm ² / 4m földelőkábel és cserealkatrész-készlet (343963)
PLAZMAPISZTOLY	
022028	Kézi pisztoly SK125 6 m 125 A
022035	Kézi pisztoly SK125 12m 125 A
343957	Fogyóanyag Alapkészlet SK125-höz (25. oldal)
343963	Fogyóanyag Kezdőkészlet SK125-höz: 1 elektróda, 2 fúvóka 105 A, 1 védősapka 100-125 A
TARTOZÉKOK	
418487	Kompasz SK125 pisztolyhoz
410684	Kerekes pisztolytartó vezető
418508	Ferde élvágó szerszámkészlet: vezetőkoszi és kör szerelék az egyenes és ferde vágáshoz
234926	CTP 10 szállítókoszi
427529	Sűrítettlevegő-szűrő
427530	Szűrőpatron 4 db-os csomag
KÓD GÉPESÍTETT VÁGÁS	
004431	SHARK 105-M 400V-3 f. és SKM125 pisztoly 6 m - 10 mm ² / 4 m földelőkábel
004432	SHARK 105-M 400V-3 f. és SKM125 pisztoly 12 m - 10 mm ² / 4 m földelőkábel
PLAZMAPISZTOLYOK	
022074	Gépi egyenes pisztoly SKM125 6 m - 125 A fogasrúddal
022081	Gépi egyenes pisztoly SKM125 12 m - 125 A fogasrúddal

Egyéb feszültségszintek kérésre elérhetőek



A SHARK 125 digitális vezérlőelemei kijelzőn keresztül kezelhetők. Az SK125 pisztoly HPC nagyteljesítményű vágási technológiájával ötvözve minden felhasználó számára rendkívül koncentrált és forró vágó sugárnyalábot biztosít. Ez a technológia nagyon magas fokú precizitást és sebességet tesz lehetővé széles vastagsági tartományban. A Shark 125 Okos Indítási Átvitel és Okos Végvágás speciális funkciókkal is rendelkezik a vágás indításának és befejezésének jobb kezelhetősége érdekében.

✓ SK125 pisztoly HPC nagyteljesítményű vágási technológiájával és koaxiális kábellel

✓ Digitális kijelző az összes paraméter digitális vezérléséhez

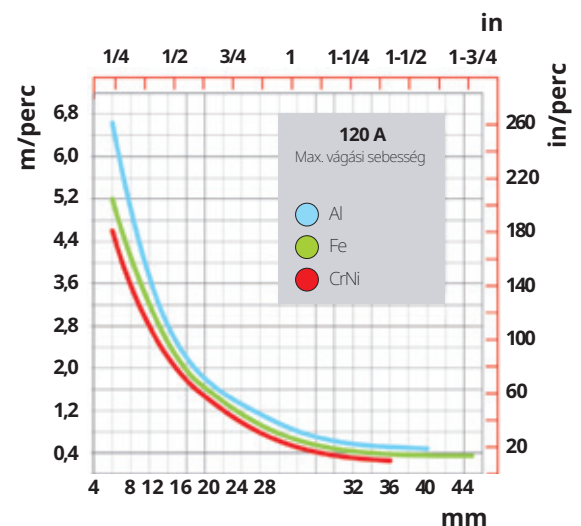
✓ Magas bekapcsolási idő: 120A 60%-on

✓ Nagyobb termelékenységet a magas minőségnek és vágási sebességnek köszönhetően



- Kisebbs üzemeltetési költségek a fogyóanyagok hosszabb élettartama miatt
- Elektronikus vezérlés a kiváló vágási minőségért
- Profesionális nagy térfogatú levegőkeringetés
- Előív-pisztoly
- Rácsok és perforált laminált lapok vágásának lehetősége
- Kontaktvágási lehetőség
- Képesség a faragásra
- A vágási paraméter stabilitása a hálózati feszültség ingadozásainak $\pm 20\%$ -án belül
- Ütésálló és porálló vezérlőállvány védőfedél

VÁGÁSI SEBESSÉG DIAGRAM



SK125



SKM125



CNC automatizált vágás lehetősége SHARK 105-M és SHARK 125-M áramforrás esetén, ha SKM125 pisztoly tartozik hozzá.



234927



418508



343957



410684



427529



427530



418487

MŰSZAKI ADATOK

			SHARK 125
Bemeneti feszültség	50/60 Hz	V	400-3f
Bemeneti teljesítmény @ I ₂ Max		kVA	21
Késleltetett biztosíték (I eff)		A	30
Teljesítménytényező / cos			0,89 / 0,99
Hatásfok		%	86
Áramerősség tartománya		A	25 ÷ 120
Bekapcsolási idő (40°C-on)	100%	A	100
	60%	A	120
	x%	A	-
Motorgenerátor követelmény teljes kapacitáshoz		kVA	40
Vágási kapacitás	Ajánlott	mm	40
	maximum	mm	45
	vágás	mm	50
	Lyukasztás	mm	25
Gázellátás			Levegő / N ₂
Gáznyomás		bar	5,0 - 6,0
Gázáram		l/perc	280 ÷ 330
Védelmi osztály		IP	23 S
Méret		mm	515x290x730
Súly		Kg	48

RENDELÉSI INFORMÁCIÓ

KÓD	KÉZI VÁGÁS
004462	SHARK 125 400V-3 f. és SK125 - 6 m pisztoly, 25mm ² / 4m földelőkábel és cserealkatrész-készlet (343955)
004467	SHARK 125 400V-3 f. és SK125 - 12 m pisztoly, 25mm ² / 4m földelőkábel és cserealkatrész-készlet (343955)
PLAZMAPISZTOLY	
022028	Kézi pisztoly SK125 6 m 125 A
022035	Kézi pisztoly SK125 12m 125 A
343957	Fogyóanyag Alapkészlet SK125-höz (25. oldal)
343955	Fogyóanyag Kezdőkészlet SK125-höz -125A: 1 elektróda, 2 fúvóka 125 A, 1 védősapka 100-125 A
TARTOZÉKOK	
418487	Kompassz SK125 pisztolyhoz
410684	Kerekes pisztolytartó vezető
418508	Ferde élvágó szerszámkészlet: vezetőkocsi és kör szerelék az egyenes és ferde vágáshoz
234927	CTP 15 szállítókosci
427529	Sűrítettlevegő-szűrő
427530	Szűrőpatron. 4 db-os csomag
KÓD	GÉPESÍTETT VÁGÁS
004463	SHARK 125-M 400V-3 f. és SKM125 pisztoly 6 m - 25 mm ² / 4 m földelőkábel
004464	SHARK 125-M 400V-3 f. és SKM125 pisztoly 12 m - 25 mm ² / 4 m földelőkábel
PLAZMAPISZTOLYOK	
022074	Gépi egyenes pisztoly SKM125 6 m - 125 A
022081	Gépi egyenes pisztoly SKM125 12 m - 125 A
KÓD	GÉPESÍTETT VÁGÁS, ROBOT / PLC
004465	SHARK 125-MR 400V-3 f. - pisztollyal 6 m pisztoly SKM125 - 25 mm ² / 4 m földelőkábel - ROBOMAT 1 interfésszel és 5 m-es kábelrel az automatizált berendezés csatlakoztatásához
004466	SHARK 125 400V-3 f. és pisztoly 12 m SKM125 pisztoly - 25 mm ² / 4 m földelőkábel - ROBOMAT 1 interfésszel és 5 m-es kábelrel az automatizált berendezés csatlakoztatásához

Egyéb feszültségszintek kérésre elérhetőek



Lenyűgöző vágóerejével a SHARK 155 a sorozat legerősebb gépe. Robusztus és precíz, rendkívül magas színvonalú vágási eredményt biztosít még nagyon nagy vastagságok esetén is. A paraméterek kijelzőn keresztül, digitálisan vezérelhetők, és a legmagasabb vágási minőséget nyújtja nagy sebesség mellett az SK165 HPC nagy teljesítményű vágópisztolyának köszönhetően, amely ötvözi koncentrált vágósugarát és a nagy teljesítményű előnyeit. Az Okos Indítási Átvitel és az Okos Végvágás funkciók lehetővé teszik a kezdeti és végső vágási fázis lehető legjobb módon történő elvégzését.

✓ SK165 pisztoly HPC nagyteljesítményű vágási technológiával és koaxiális kábellel

✓ Digitális kijelző az összes paraméter digitális vezérléséhez

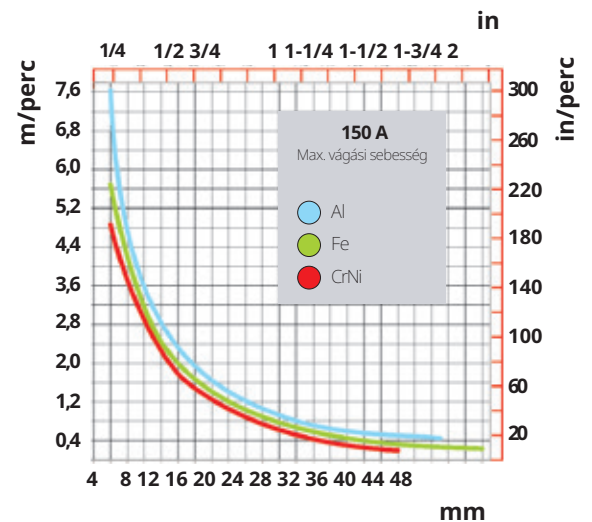
✓ Nagyon magas vágási teljesítmény

✓ Nagyobb termelékenység a magas minőségnek és vágási sebességnek köszönhetően



- Kiseb üzemeltetési költségek a fogyóanyagok hosszabb élettartama miatt
- Elektronikus vezérlés a kiváló vágási minőségért
- Profesionális nagy térfogatú levegőkeringetés
- Előív-pisztoly
- Rácsok és perforált laminált lapok vágásának lehetősége
- Kontaktvágási lehetőség
- Képesség a faragásra
- A vágási paraméter stabilitása a hálózati feszültség ingadozásainak $\pm 20\%$ -án belül
- Ütésálló és porálló vezérlőállvány védőfedél

VÁGÁSI SEBESSÉG DIAGRAM



SK165



SKM165



CNC automatizált vágás lehetősége SHARK 155-M áramforrás esetén, ha SKM165 pisztoly tartozik hozzá



234927



418507



343958



410686



427529



427530



418488

MŰSZAKI ADATOK

			SHARK 155
Bemeneti feszültség 50/60 Hz		V	400-3f
Bemeneti teljesítmény @ I ₂ Max		kVA	27,5
Késleltetett biztosíték (I eff)		A	30
Teljesítménytényező / cos			0,89 / 0,99
Hatásfok		%	86
Áramerősség tartománya		A	25 ÷ 150
Bekapcsolási idő (40°C-on)	100%	A	100
	60%	A	120
	x%	A	150 (30%)
Motorgenerátor követelmény teljes kapacitáshoz		kVA	50
Vágási kapacitás	Ajánlott	mm	45
	maximum	mm	50
	vágás	mm	60
	Lyukasztás	mm	25
Gázellátás			Levegő / N ₂
Gáznyomás		bar	5,0 - 6,0
Gázáram		l/perc	360 ÷ 410
Védelmi osztály		IP	23 S
Méretek		mm	515x290x730
Súly		Kg	48

RENDELÉSI INFORMÁCIÓ

KÓD	KÉZI VÁGÁS
004435	SHARK 155 400V-3 f. és SK165 pisztoly - 6 m, 35 mm ² / 4 m földelőkábel és cserealkatrész-készlet (343059)
004442	SHARK 155 400V-3 f. és SK165 pisztoly - 12 m, 35 mm ² / 4 m földelőkábel és cserealkatrész-készlet (343059)
PLAZMAPISZTOLYOK	
022032	Kézi pisztoly SK165 6 m 160 A
022034	Kézi pisztoly SK165 12 m 160 A
022083	Kézi pisztoly SK165xl 130 cm, 7,5 m kábel
343958	Fogyóanyag Alapkészlet SK165-höz (25. oldal)
343059	Fogyóanyag KezdőkészletSK165-höz: 1 elektróda, 1 fúvóka 105A, 1 fúvóka 125 A, 1 fúvóka 160 A, 1 védősapka 105-160 A
TARTOZÉKOK	
418488	Kompass SK165 pisztolyhoz
410686	Kerekes pisztolytartó vezető
418507	Ferde élvágó szerszámkészlet vezetőkoszi és kör szerelék az egyenes és ferde vágáshoz
234927	CTP 15 szállítókoszi
427529	Sűrítettlevegő-szűrő
427530	Szűrőpatron. 4 db-os csomag
KÓD	GÉPESÍTETT VÁGÁS
004436	SHARK 155-M 400V-3 f. és SKM165 pisztoly 6 m - 35 mm ² / 4 m földelőkábel
004437	SHARK 155-M 400V-3 f. és SKM165 pisztoly 12 m - 35 mm ² / 4 m földelőkábel
PLAZMAPISZTOLYOK	
022076	Gépi egyenes pisztoly SKM165 6 m - 160 A
022082	Gépi egyenes pisztoly SKM165 12 m - 160 A
KÓD	GÉPESÍTETT VÁGÁS, ROBOT / PLC
004439	SHARK 155-MR 400V-3 f. - pisztollyal 6 m pisztoly SKM165 - 35 mm ² / 4 m földelőkábel - ROBOMAT 1 interfésszel és 5 m-es kábellel az automatizált berendezés csatlakoztatásához
004440	SHARK 155 400V-3 f. és pisztoly 12 m SKM165 pisztoly - 35 mm ² / 4 m földelőkábel - ROBOMAT 1 interfésszel és 5 m-es kábellel az automatizált berendezés csatlakoztatásához

Egyéb feszültségszintek kérésre elérhetőek



Pisztoly	Áramerősség	Visszagyújtás	HPC	Koaxiális kábel	Gyors-csatlakozó	Hossz
SK25	30 A 40%-on	✓		✓		4 m
SK65	60 A 80%-on	✓		✓	✓	4 m
SK75	70 A 50%-on		✓	✓	✓	6 / 12 m
SK125	125 A 60%-on		✓	✓	✓	6 / 12 m
SK165	160 A 60%-on		✓	✓	✓	6 / 12 m
SKM75	70 A 50%-on		✓	✓	✓	6 / 12 m
SKM125	125 A 60%-on		✓	✓	✓	6 / 12 m
SKM165	160 A 60%-on		✓	✓	✓	6 / 12 m

SK ÉS SKM PISZTOLYOK

A SHARK berendezésekhez használatos SK és SKM pisztolyok az elmúlt évtized kutatásainak eredményét jelentik, melyek célja a plazmavágó sugárnyaláb teljesítményének fejlesztése volt, javítva annak vezérlési és hőenergetikai tulajdonságait.

Az egyfázisú készülékeken használt SK25 - SK65 pisztolyok a visszagyújtási technológián alapulnak, amely következetesen pontos ívgyújtást tesz lehetővé, ezzel megnövelve a fogyóanyagok élettartamát.

Az SK75 - SK125 - SK165 kézi vágópisztolyok és az **SKM75 - SKM125 - SKM165** gépesített vágáshoz való pisztolyok a HPC nagy teljesítményű vágási technológiát képviselik, amely lehetővé teszi a levegőmennyiség és a sebesség növelését, a plazmavágó sugárnyaláb jobb koncentrációját és a vágóvonal stabilizálását, az alábbi eredménnyel:

- nagy vágási sebesség
- a vágott felületek optimális minősége és tisztasága
- a plazmavágó sugárnyaláb magas koncentrációja
- salak hiánya
- a hő által érintett zóna csökkenése
- a fogyóanyagok hosszabb élettartama
- laminálás lyukasztása rövidebb időigénnyel

Minden

SK és SKM pisztoly **koaxiális kábel**el van felszerelve, amely a nagyfokú rugalmasságot robusztussággal és a zúzóadásoknak való ellenállással ötvözi.

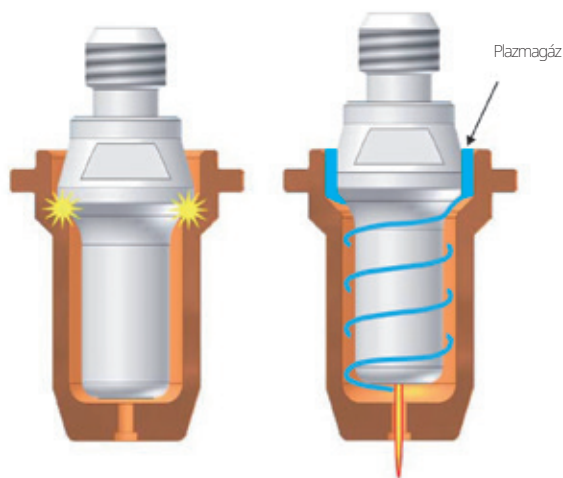
PISZTOLYTECHNOLÓGIA

VISSZAGYÚJTÁS

Ez a legjobb megoldás max. 60 A-es plazmavágó pisztolyok esetén. A hagyományos, magas frekvencia nélküli pisztolyok esetében az ívgyújtás sűrített levegővel érhető el, amely elmozdítja az elektródafejet a fúvóka belső részétől. Ez a rendszer a plazmaáram kilépési területén az elektróda és a fúvóka anyagának egyidejű degradációját okozza az előív közöttük történő gyújtásának égési és deformációs folyamatai következtében. Ezzel szemben a visszagyújtási rendszer az elektróda és a fúvóka hátsó oldalán megy végbe, így az áram kilépési területe tiszta és ép marad.

A főbb előnyei:

- A fogyóanyagok hosszabb élettartama
- Az ívgyújtás mindig pontos és biztonságos
- Jobb vágási minőség az idő elteltével

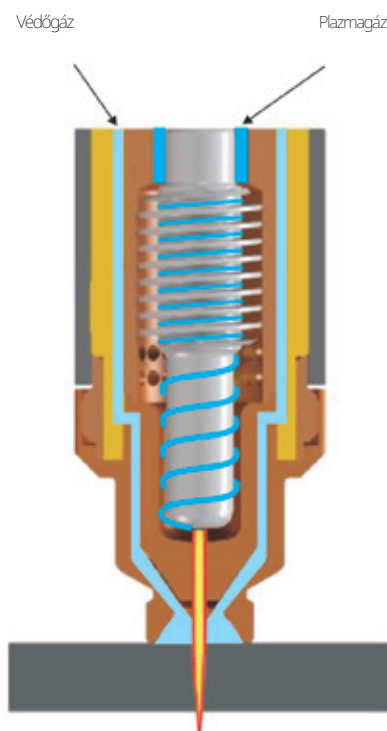


NAGY TELJESÍTMÉNYŰ VÁGÁS - HPC

A HPC - **Nagyteljesítményű Vágási Technológia** lehetővé teszi a vágóív tengelyére radiális és örvénylő gázáramok generálását, ezzel nagyon magas hőmérsékletű plazmasugarat létrehozva, amely hatékonyabban olvasztja meg és párologtatja el a vágandó felületet.

Ez a technológia a kettős ív jelenségének kialakulását is kiküszöböli - ilyenkor a két ív sorosan alakul ki a katód és a munkadarab felülete között, ami a fúvóka károsodásának és az ív instabilitásának fő oka, - azáltal, hogy a legmagasabb minőséget és a legjobb vágási teljesítményt biztosítja a fogyóanyagok hosszabb élettartamával.

A **Nagyteljesítményű Vágási Technológia** a legjobb választás 60 A feletti névleges vágási áramerősséggel rendelkező plazmapisztolyok esetén.



A **Nagyteljesítményű Vágási Technológia új SK pisztolyai** növelik a plazmavágó sugár sűrűségét és csökkentik az ívágási terület szélességét, ezzel keskenyebb és kevésbé döntött vágást eredményezve. Ez az olvadt anyag könnyű eltávolításával érhető el, amelynek következtében javul a vágás minősége, ami tiszta vágásokat, a salak hiányát, minimális hőhatást és megfelelő minőségű éleket tesz lehetővé.

A főbb előnyei:

- Jobb vágási minőség
- Nagy vágási sebességek
- Keskenyebb vágások
- A fogyóanyagok hosszabb élettartama

Örvénylő gázáramlás és a sugár kollimációja



CS - EREDETI CSEREALKATRÉSZEK

A CS a CEA PLASMATECH fogyóanyagok garanciáját jelképezi. A SHARK berendezések SK és SKM pisztolyaihoz tartozó minden fogyóanyag eredetiségét CS jelölés igazolja. Az összes fogyóanyagon megtalálható CS jelölés garantálja a nyilatkozott teljesítményszintet.

A pisztolyalkatrészek geometriájának vizsgálata, az alkalmazott anyagok minősége, a megmunkálás és illesztés pontossága - hosszú évek tapasztalatának eredményei - képezik az SK és az SKM pisztolyok kifejlesztésének és áramforrásaikkal történő használatának alapját.

A CS-jelöléssel ellátott eredeti fogyóanyagok használata határozottan ajánlott.

Ennek oka, hogy a nem eredeti cserealkatrészek használata a berendezés optimális teljesítményének romlása mellett túlmelegedést és az elektromos feszültség változásait is okozhatja, ami az alábbi kockázatokkal jár:

- Túlmelegedés és a pisztoly károsodása
- Gyenge teljesítmény és az áramforrás károsodása
- Romló vágási minőség
- A berendezés biztonságának veszélyeztetése

A fentiek figyelembevételével a nem eredeti CS-jelöléssel ellátott alkatrészek használata minden garanciát érvénytelenít, és a CEA PLASMATECH nem vállal felelősséget az ebből következő esetleges balesetekért vagy sérülésekért.



ALAPVETŐ FOGYÓANYAG-KÉSZLET

Az ALAPVETŐ FOGYÓANYAG-KÉSZLET a legjobb megoldás a pisztolyok (SK75; SK125; SK165) teljes fogyóanyag-skálájának egyszerű és teljes körű beszerzéséhez. A készletet tapasztalatainkra alapozva állítottuk össze, és a fogyóanyagok széles skáláját tartalmazza: fúvóka, külső fúvóka, elektróda, védősapka, diffúzor, O-gyűrű és az O-gyűrű kenésére szolgáló szilikon. Biztosak vagyunk abban, hogy ez a készlet nagyon hasznos lesz mindazok számára, akiknek megfelelő fogyóanyag-készletre van szükségük.

Készletdoboz SK75-höz

KÓD **343956**



POZ	KÓD	LEÍRÁS	MENNY.
1	433605	O-gyűrű	2
2	425022	Elektróda	20
3	482134	Diffúzor	1
4	408609	Fúvóka 50 A	5
5	408610	Fúvóka 70 A	15
6	486049	Külső fúvóka	1
7	487630	Védősapka (kézi vágás)	2
8	425059	Bővített elektróda	3
9	408623	Bővített fúvóka 50 A	1
10	408624	Bővített fúvóka 70 A	2
11	424490	Bővített védősapka (kézi vágás)	1
12	---	Szilikon kenőanyag O-gyűrűhöz	1

Készletdoboz SK125-höz

KÓD **343957**



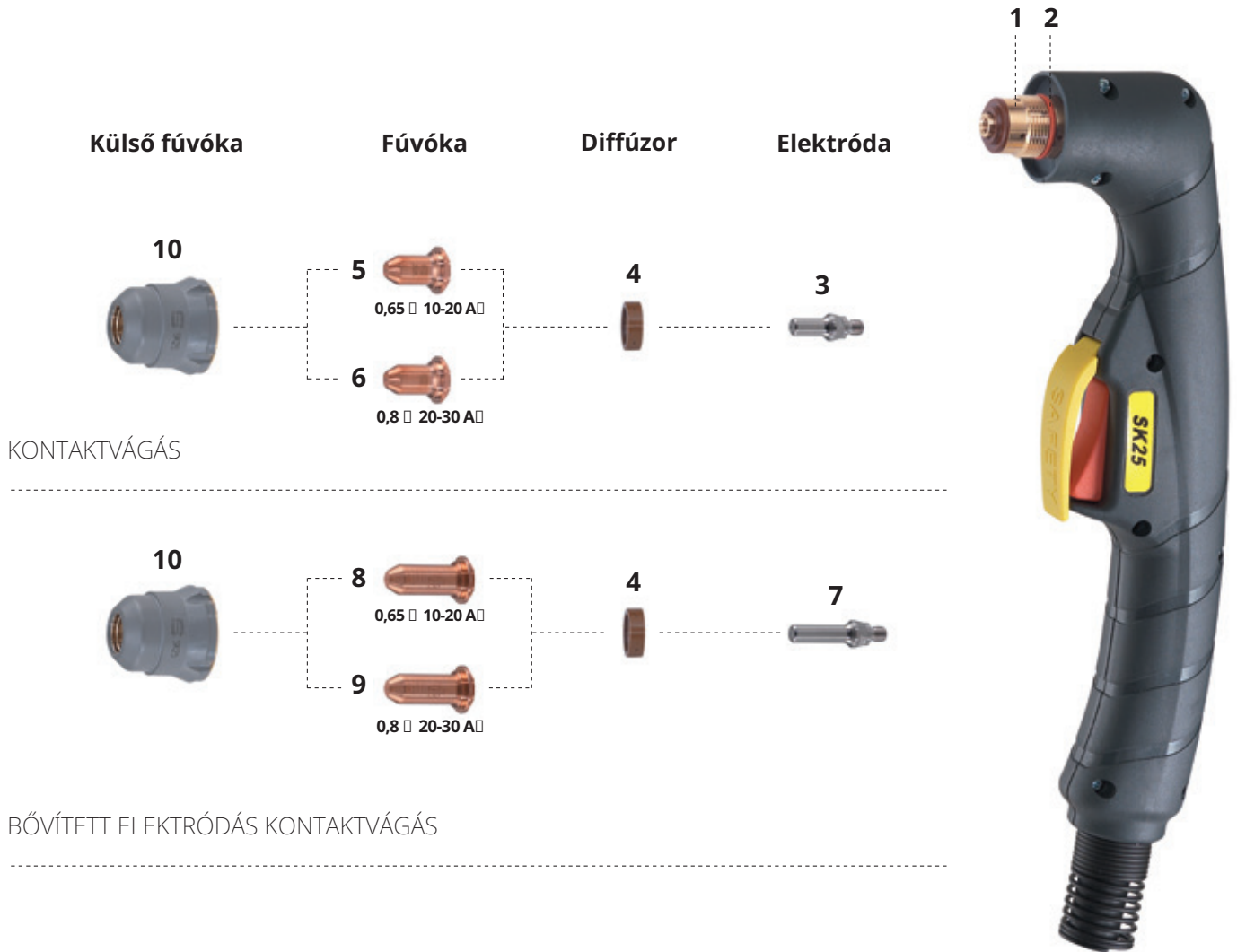
POZ	KÓD	LEÍRÁS	MENNY.
1	433608	O-gyűrű	2
2	482135	Diffúzor 45-85 A	1
3	482136	Diffúzor 100-125 A	1
4	425023	Elektróda	10
5	408616	Fúvóka 85 A	5
6	408612	Fúvóka 105 A	5
7	408617	Fúvóka 125 A	5
8	486028	Külső fúvóka 45-85 A	1
9	486029	Külső fúvóka 100-125 A	1
10	487632	Védősapka 45-85 A (kézi vágás)	1
11	487631	Védősapka 100-125 A (kézi vágás)	1
12	---	Szilikon kenőanyag O-gyűrűhöz	1

Készletdoboz SK165-höz

KÓD **343958**



POZ	KÓD	LEÍRÁS	MENNY.
1	433609	O-gyűrű	2
2	425024	Elektróda	10
3	482137	Diffúzor	1
4	408642	Fúvóka 85 A	5
5	408645	Fúvóka 160 A	5
6	486021	Külső fúvóka 45-85 A	1
7	486022	Külső fúvóka 105-160 A	1
8	487633	Védősapka 45-85 A (kézi vágás)	1
9	487634	Védősapka 105-160 A (kézi vágás)	1
10	---	Szilikon kenőanyag O-gyűrűhöz	1



POZ	KÓD	LEÍRÁS	CSOMAG MENNY.		
1	422665	Pisztolytest	1		
2	433607	O-gyűrű	10		
3	425021	Elektróda	10	•	
4	482126	Diffúzor	5	•	
5	408600	Fúvóka kontaktvágás ø 0,65 (10-20 A)	10		
6	408601	Fúvóka kontaktvágás ø 0,8 (20-30 A)	10	•	
7	425058	Bővített elektróda	5		
8	408620	Bővített fúvóka kontaktvágás ø 0,65 (10-20 A)	5		
9	408621	Bővített fúvóka kontaktvágás ø 0,8 (20-30 A)	5		
10	486076	Külső fúvóka	1	•	

- Az SK25 pisztolyra szerelve, ha a beszállítás részét képezi

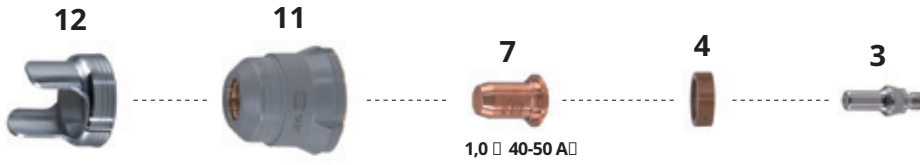
Távtartó

Külső fúvóka

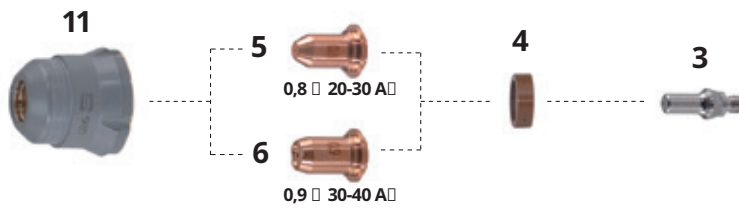
Fúvóka

Diffúzor

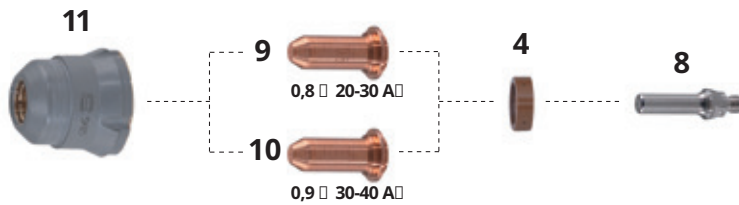
Elektróda



VÁGÁS TÁVTARTÓVAL.



KONTAKTVÁGÁS

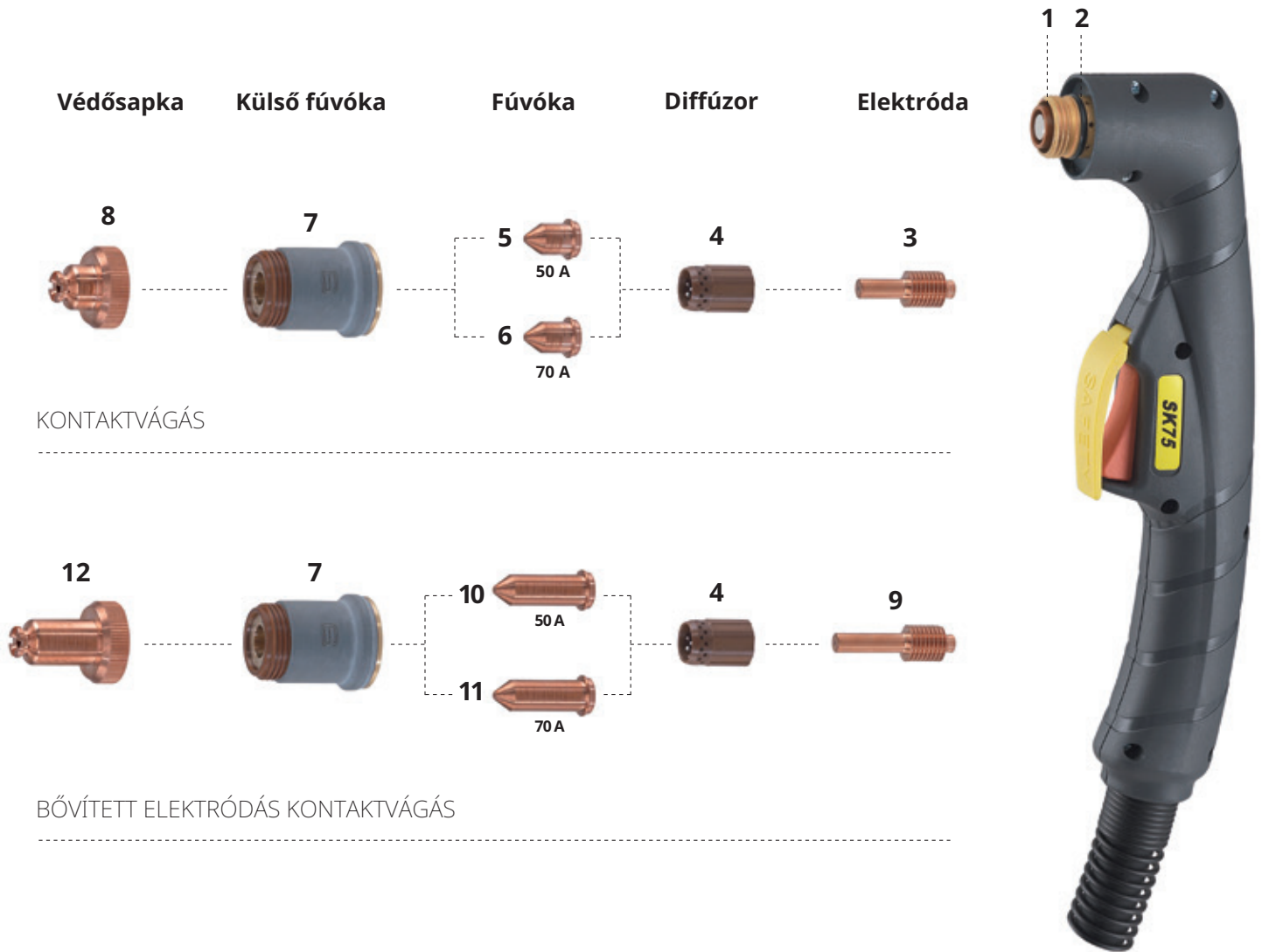


BŐVÍTETT ELEKTÓDÁS KONTAKTVÁGÁS



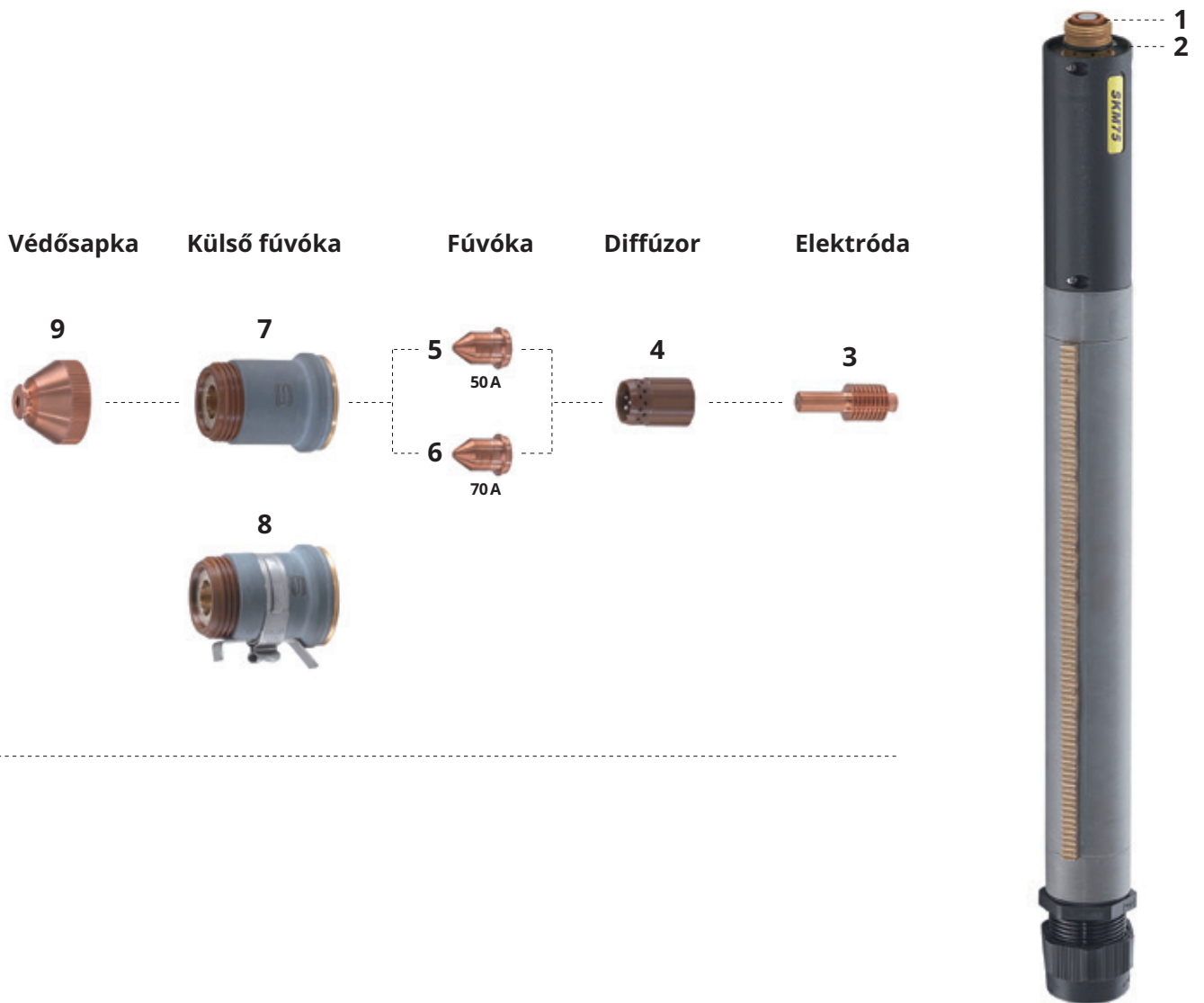
POZ.	KÓD	LÉÍRÁS	CSOMAG MENNY.		
1	422664	Pisztolytest	1		
2	433607	O-gyűrű	10		
3	425021	Elektróda	10	•	
4	482126	Diffúzor	5	•	
5	408601	Fúvóka kontaktvágás \varnothing 0,8 (20-30 A)	10		
6	408602	Fúvóka kontaktvágás 4 dombornyomott \varnothing 0,9 (30-40 A)	10		
7	408603	Lapos fúvóka \varnothing 1,0 (40-50 A)	10	•	
8	425058	Bővített elektróda	5		
9	408621	Bővített fúvóka kontaktvágás \varnothing 0,8 (20-30 A)	5		
10	408622	Bővített fúvóka kontaktvágás \varnothing 0,9 (30-40 A)	5		
11	486078	Külső fúvóka	1	•	
12	424480	Kéthegyű távtartó	2	•	

- Az SK65 pisztolyra szerelve, ha a beszállítás részét képezi



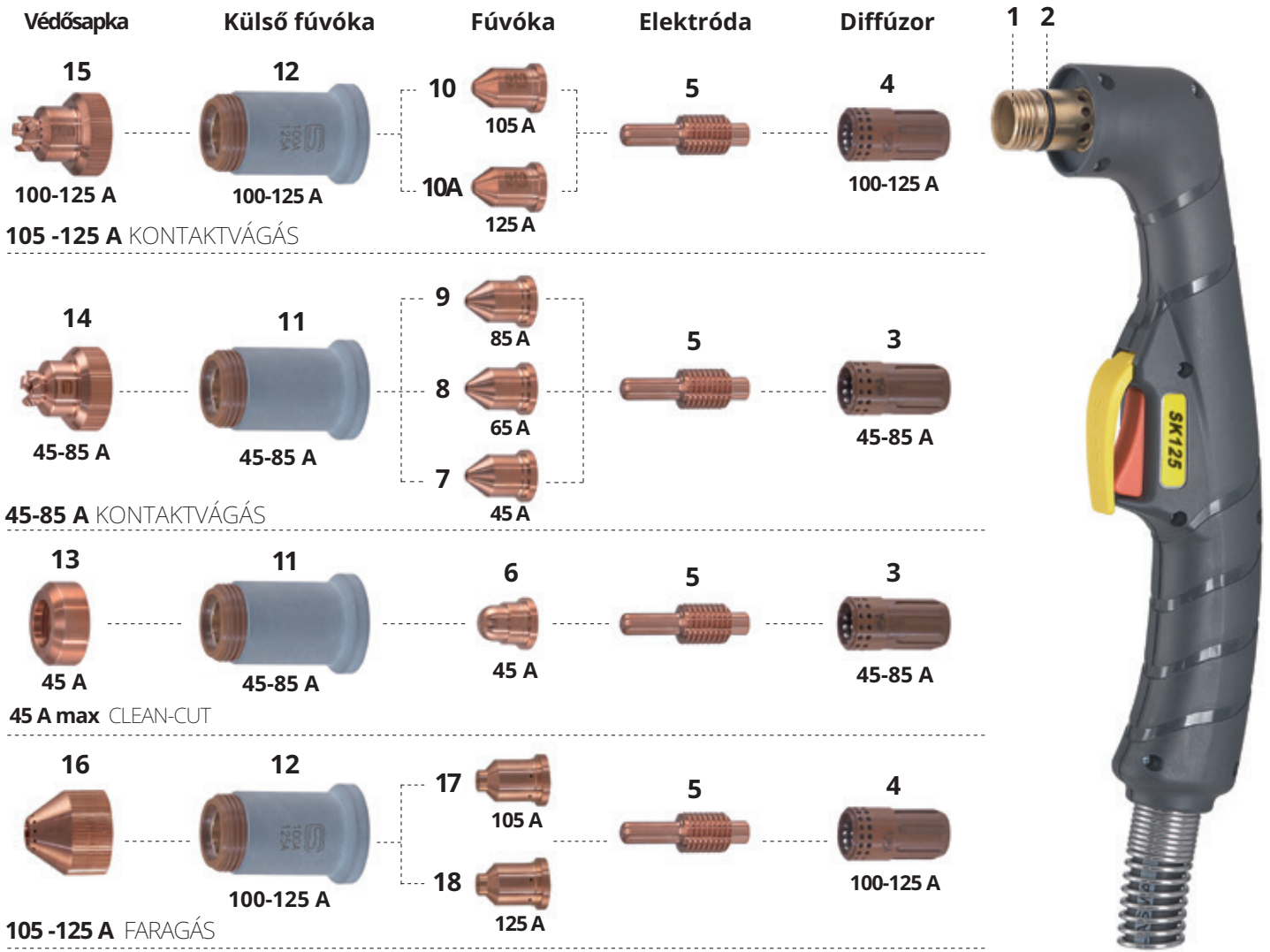
POZ	KÓD	LÉÍRÁS	CSOMAG MENNY.		
1	422674	Pisztolytest	1		
2	433605	O-gyűrű	20		
3	425022	Elektróda	5	•	
4	482134	Diffúzor	2	•	
5	408609	Fúvóka 50 A	10		
6	408610	Fúvóka 70 A	10	•	
7	486049	Külső fúvóka	1	•	
8	487630	Védősapka (kézi vágás)	2	•	
9	425059	Bővített elektróda	5		
10	408623	Bővített fúvóka 50 A	5		
11	408624	Bővített fúvóka 70 A	5		
12	424490	Bővített védősapka (kézi vágás)	2		

- Az SK75 pisztolyra szerelve, ha a beszállítás részét képezi



POZ	KÓD	LEÍRÁS	CSOMAG MENNY.		
1	422676	Pisztolytest	1		
2	433605	O-gyűrű	20		
3	425022	Elektróda	5	•	
4	482134	Diffúzor	2	•	
5	408609	Fúvóka 50 A	10		
6	408610	Fúvóka 70 A	10	•	
7	486049	Külső fúvóka	1	•	
8	486027	Külső fúvóka Ohm-szenzorral	1		
9	487629	Védősapka (gépesített vágás)	2	•	

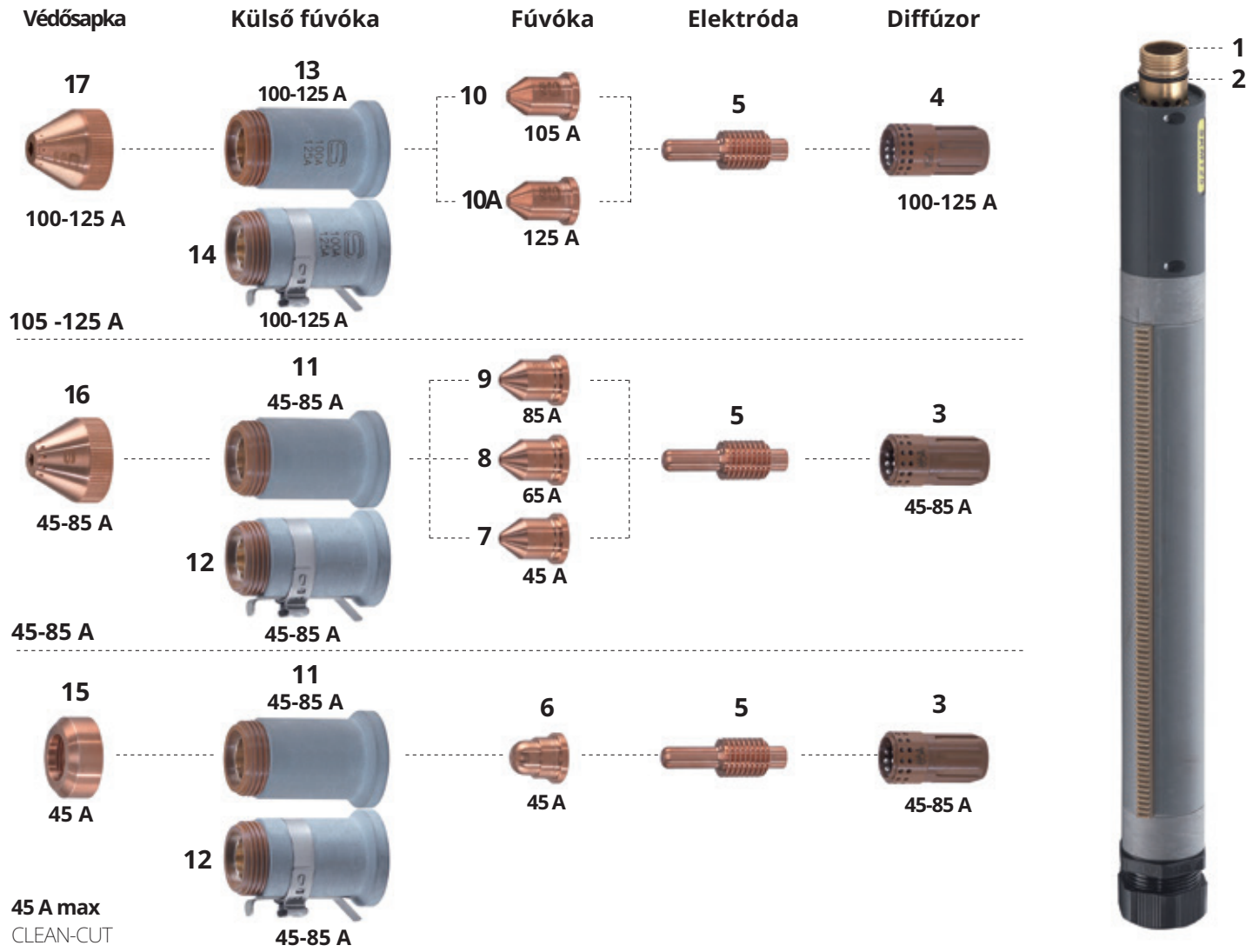
- Az SKM75 pisztolyra szerelve, ha a beszállítás részét képezi



POZ.	KÓD	LEÍRÁS	CSOMAG MENNY.		
1	422675	Pisztolytest	1		
2	433608	O-gyűrű	20		
3	482135	Diffúzor 45-85 A	2		
4	482136	Diffúzor 100-125 A	2	●▲	
5	425023	Elektróda	5	●▲	
6	408613	Fúvóka 45 A, Clean-Cut	10		
7	408614	Fúvóka 45 A	10		
8	408615	Fúvóka 65 A	10		
9	408616	Fúvóka 85 A	10		
10	408612	Fúvóka 105 A	10	●	
10A	408617	Fúvóka 125 A	10	▲	
11	486028	Külső fúvóka, 45-85 A	1		
12	486029	Külső fúvóka, 100-125 A	1	●▲	
13	482030	Védősapka 45 A - Clean-Cut	3		
14	487632	Védősapka 45-85 A (kézi vágás)	2		
15	487631	Védősapka 100-125 A (kézi vágás)	2	●▲	
16	487640	Védősapka (faragás)	3		
17	408631	Fúvóka 105 A (faragás)	5		
18	408634	Fúvóka 125 A (faragás)	5		

● Az SK125 pisztolyra szerelve, ha a SHARK 105-M/MR beszállításának részét képezi.

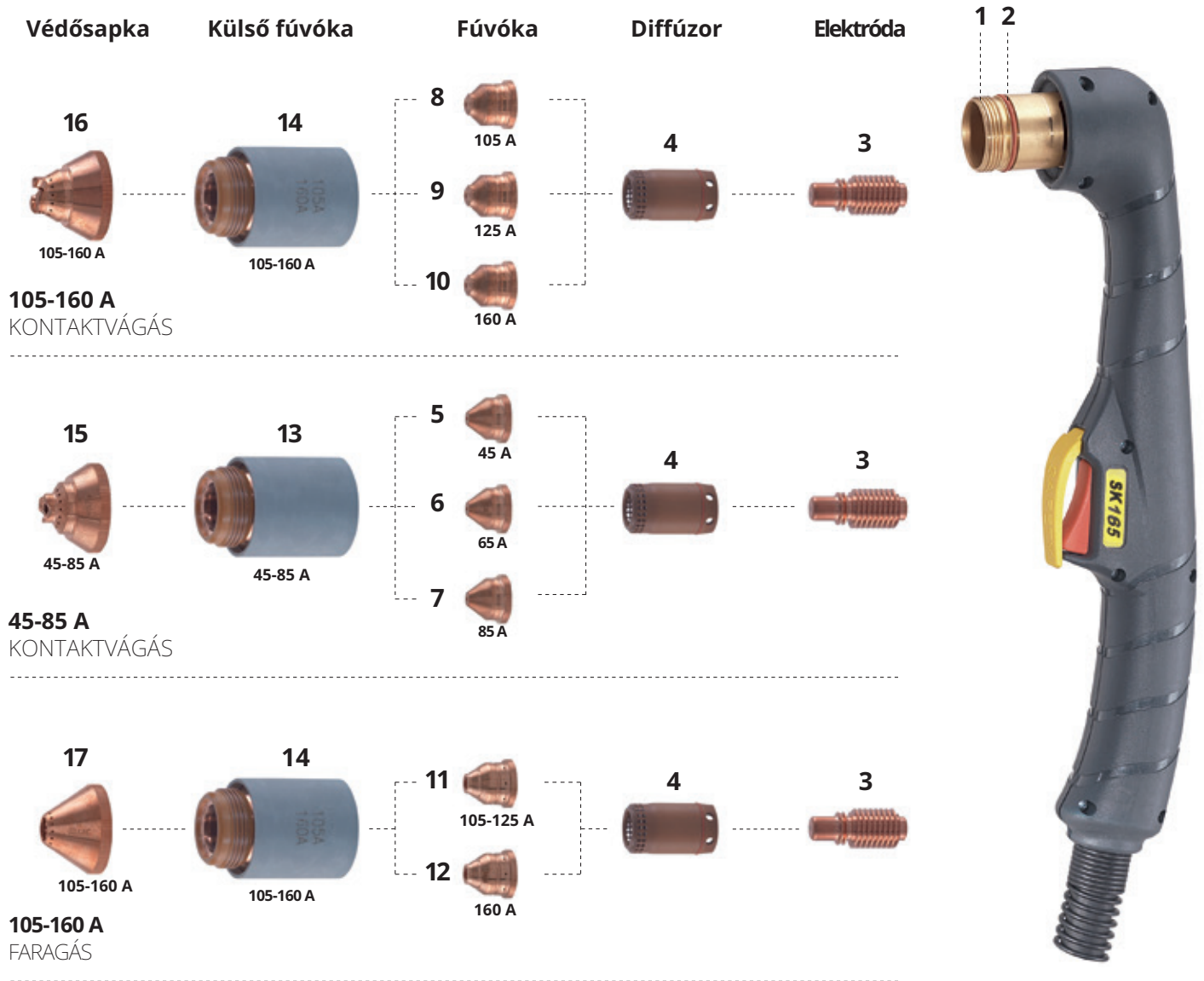
▲ Az SK125 pisztolyra szerelve, ha a SHARK 125-M/MR beszállításának részét képezi



POZ.	KÓD	LEÍRÁS	CSOMAG MENNY.		
1	422677	Pisztolytest	1		
2	433608	O-gyűrű	20		
3	482135	Diffúzor 45-85 A	2		
4	482136	Diffúzor 100-125 A	2	●▲	
5	425023	Elektróda	5	●▲	
6	408613	Fúvóka 45 A, Clean-Cut	10		
7	408614	Fúvóka 45 A	10		
8	408615	Fúvóka 65 A	10		
9	408616	Fúvóka 85 A	10		
10	408612	Fúvóka 105 A	10	●	
10A	408617	Fúvóka 125 A	10	▲	
11	486028	Külső fúvóka 45-85 A	1		
12	486025	Külső fúvóka, 45-85 A Ohm-szenzorral	1		
13	486029	Külső fúvóka 100-125 A	1	●▲	
14	486026	Külső fúvóka, 100-125 A Ohm-szenzorral	1		
15	482030	Védősapka 45 A - Clean-Cut	3		
16	487635	Védősapka 45-85 A (gépesített vágás)	2	●▲	
17	487636	Védősapka 100-125 A (gépesített vágás)	2		

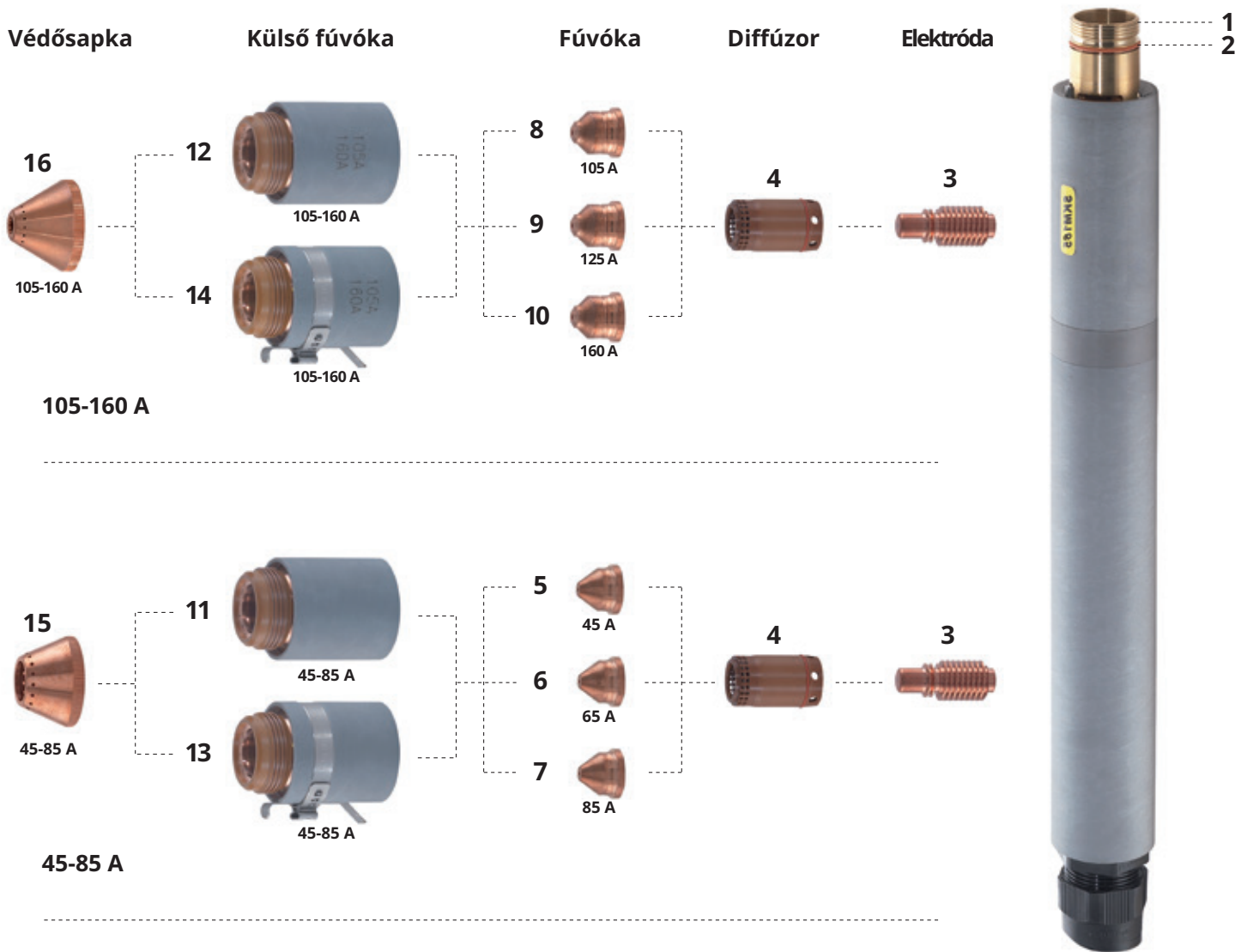
● Az SKM125 pisztolyra szerelve, ha a SHARK 105-M/MR beszállításának részét képezi.

▲ Az SKM125 pisztolyra szerelve, ha a SHARK 125-M/MR beszállításának részét képezi



POZ.	KÓD	LEÍRÁS	CSOMAG MENNY.		
1	422678	Pisztolytest	1		
2	433609	O-gyűrű	20		
3	425024	Elektróda	5	•	
4	482137	Diffúzor	2	•	
5	408640	Fúvóka 45 A	10		
6	408641	Fúvóka 65 A	10		
7	408642	Fúvóka 85 A	10		
8	408643	Fúvóka 105 A	10		
9	408644	Fúvóka 125 A	10		
10	408645	Fúvóka 160 A	10	•	
11	408632	Fúvóka faragáshoz 105-125 A	10		
12	408633	Fúvóka faragáshoz 160 A	10		
13	486021	Külső fúvóka 45-85 A	1		
14	486022	Külső fúvóka 105-160 A	1	•	
15	487633	Védősapka 45-85 A (kézi vágás)	2		
16	487634	Védősapka 105-160 A (kézi vágás)	2	•	
17	487641	Védősapka (faragás)	2		

• Az SK165 pisztolyra szerelve, ha a beszállítás részét képezi



POZ	KÓD	LEÍRÁS	CSOMAG MENNY.		
1	422679	Pisztolytest	1		
2	433609	O-gyűrű	20		
3	425024	Elektróda	5	•	
4	482137	Diffúzor	2	•	
5	408640	Fúvóka 45A	10		
6	408641	Fúvóka 65A	10		
7	408642	Fúvóka 85A	10		
8	408643	Fúvóka 105A	10		
9	408644	Fúvóka 125A	10		
10	408645	Fúvóka 160A	10	•	
11	486021	Külső fúvóka 45-85 A	1		
12	486022	Külső fúvóka 105-160 A	1	•	
13	486023	Külső fúvóka, 45-85 A Ohm-szenzorral	1		
14	486024	Külső fúvóka, 105-160 A Ohm-szenzorral	1		
15	487637	Védősapka 45-85 A (gépi vágás)	2		
16	487638	Védősapka 105-160 A (gépi vágás)	2	•	

• Az SKM165 pisztolyra szerelve, ha a beszállítás részét képezi

FERDE ÉLVÁGÓ SZERSZÁMKÉSZLET

Ez az élettörések precíz kivitelezésére szolgáló tartozék az alábbi elemekből áll:

- Kompas egyenes és ferde vágáshoz
- Állítható tengelytámasz egyenes és ferde vágáshoz
- Kerek pisztolytartó



KOMPASZ

Körkörös vágás kivitelezésére minden fémen. A kompasz alap kivitelben a **kerek pisztolytartóra** van felszerelve, ami ideális a kézi vágáshoz.



SŰRÍTETTLEVEGŐ-SZŰRŐ

A sűrített levegő páratartalmának csökkentésével lehetővé teszi száraz szűrt levegő adagolását, ami jobb teljesítményt biztosít a vágási műveletek során.



ULTRALUX FEJPAJZS ÉS VÉDŐSZEMÜVEG



KÓD **439232**

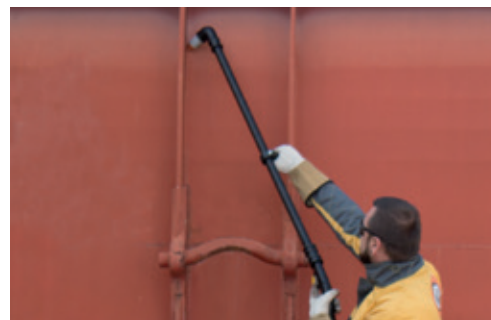
Biztonságos védelem a vágási folyamat során az UV és IR sugarakkal, hővel és szikrákkal szemben. DIN 9-13 teljes körűen állítható sötétségi szint. EN 175 szabványi megfelelés.



KÓD **439255**

A vágáshoz UV/IR 5,0 védőszemüveg ajánlott 50A-ig. Megfelelés az EN 166 szabvány szerint.

HOSSZÚ PISZTOLY SK 165XL



KÓD **022083**

HOSSZÚ PISZTOLY SK 165 XL 130 cm / 45° - kábel 7,5 m





Magyarországi márkaképviselő:
H 6000 Kecskemét, Likörgyári út 1.
+36 76 416 285, synergic@synergic.hu www.synergic.hu



ISO 9001:2008



www.bridge4companies.com

PLASMATECH.CAT.2020.01.HUN