PLASMATECH

CEA PLASMA CUTTING DIVISION

Plasmaschneiden

SINCE 1950

PLASMATECH
CEA PLASMA CUTTING DIVISION

EINE GESCHICHTE, DIE IM JAHR 1950 BEGINNT

Selbst wenn es stichhaltige Beweise von CEA Anlagen schon vor dem Zweiten Weltkrieg, von Handwerken gebaut, vorliegen, wurde CEA im Jahr 1950 gegründet und sie ist heute als eine der besten Italienischen Realitäten des Schweißen- und Schneidsektors und als zuverlässiger Partner für ein weltweites Vertriebsnetz.

WURZELN UND LEIDENSCHAFT FÜR IHR GEBIET

CEA ist ein Unternehmen für die Herausforderungen des globalen Marktes strukturiert, aber sie ist stolz auf seine Wurzeln und tiefe Verbindung mit dem Land, das sie wachsen gesehen hat.

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 bauen, 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 immer Schweißlösungen für Sonderanwendungen. Die Partnerschaft mit Tecnorobot ermöglicht jetzt auch auf dem Markt der komplexen Automatisierungen und der Robotik anwesend zu sein, zum Nutzen der Kunden, die jetzt eine umfassende Beratung in der Welt des Schweißen und Schneiden finden kônnen.

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 eine 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 zur Endentsorgung.
Die CE-Kennzeichen 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)

www.ceaweld.com...

... DIE BENUTZERFREUNDLICHE WEBSEITE

Die durch das Internet immer besseren Möglichkeiten bestens nützen, um einen engeren Kontakt mit den Kunden aufzubauen. Mit dieser Zielsetzung hat CEA Inhalte, Bilder und Navigationskriterien seiner Webseite überdacht.
Für genauere Informationen und um immer auf dem neuesten Stand zu sein, besuchen Sie www.ceaweld.com - und Sie werden finden: die neuesten Neuigkeiten, geplante Veranstaltungen, einen innovativen Produktwähler, Bilder, Videos und viele weitere detaillierte Informationen.
Der reservierte Bereich der Webseite ist besonders wichtig und voller Inhalte: ein Intranet mit dedizierten und persönlich gestalteten Serviceleistungen für alle CEA-Partner.

GOES GREEN

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

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 so weiter bezeugt. Selbst die Entwicklung seiner Produktion, die auf Generatoren 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 Generatoren mit Inverter-Technologie der letzten 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 praktisch aus energetischer Sicht unabhängig gemacht hat.

PLASMATECH

PLASMATECH CEA ist die neue Abteilung für die Plasma-Schneidtechnik . Dank der über 30 Jahre Erfahrung in der Schneidsektor, CEA PLASMATECH wird Ihr strategischer Partner, in der Lage alle Bedürfnisse des Marktes effizient zu erfüllen.
In diesem Katalog finden Sie genau, echte technische Details, die Sie ganz einfach ermöglichen, das am besten geeignet Produkt zum Ihrem Job zu wählen.

INHALT

SHARK ANLAGEN

SHARK Anlagen	.6
Automation	.8
SHARK 25 compressor	.10
SHARK 45 - SHARK 45 SV	.12
SHARK 75	.14
SHARK 105	.16
SHARK 155	.18

SK und SKM SCHNEIDBRENNER

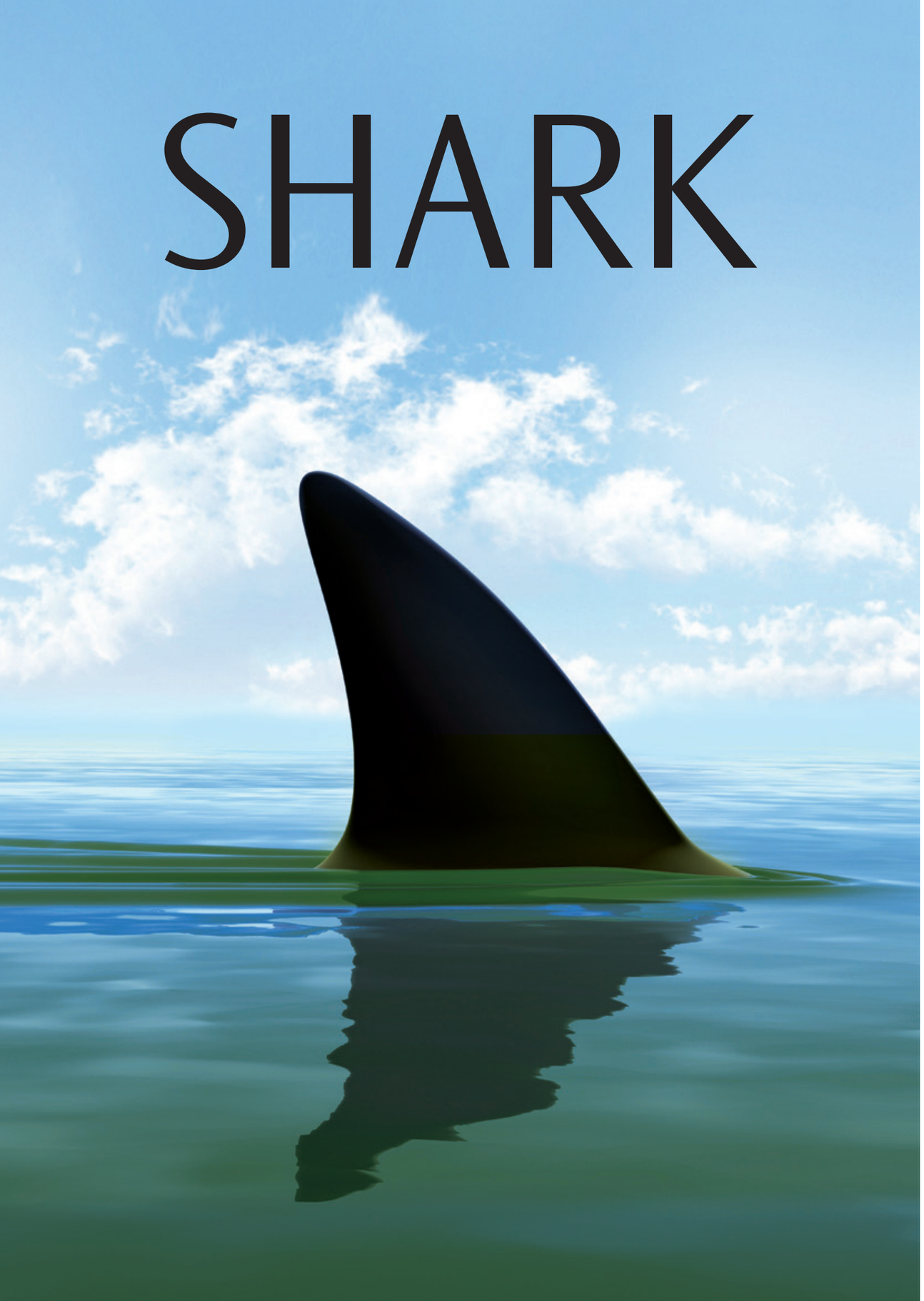
SK und SKM Schneidbrenner	.20
Schneidbrenner Technologie	.22
CS - Original Ersatzteile	.23
SK25	.24
SK65	.25
SK75	.26
SKM75	.27
SK125	.28
SKM125	.29
SK165	.30
SKM165	.31

ZUBEHÖR

Zubehör	.32

Technische Merkmale können ohne Vorankündigung geändert werden

SHARK



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 Geschwindigkeit in der Plasmaschneidprozess.
Diese Qualität schlägt sich in scharfen Umrissen, scharfkantige Gehäuse und glatten Enden sowie eine begrenzte Wärmeeinflusszone.

Die **SHARK** Anlagen stellen eine effiziente Lösung für das Schneiden von jedem Metall und Lochbleche. Die elektronische Steuerung und die Genauigkeit des Inverters gewähren die richtige Einstellung der Schneidparameter für exzellente Scheidergebnisse entsprechend der Materialdicke und Metalltyp. Die SHARK Modelle, dank der neuen SK Brenner für manuelles Schneiden und SKM für Maschinenschneiden, erlauben Schnitte ohne den Einsatz von Hochfrequenz für die Lichtbogenzundüng, damit die Störungen von außen reduziert werden.

Die **SHARK** Generatoren sind mit einem Hochleistungsluftkreis, zum perfekten Schneiden, ausgestattet.

- Elektronische Schneidparameterüberwachung für exzellente Schneidergebnisse
- Hochleistungsluftkreis
- Schneidbrenner mit Pilotlichtbogen
- Gitter- und Lochblechschneiden
- Kontaktschneiden bis 50 A Schneidstrom ohne Abstandshaltersystem möglich
- Luftdruckregler und Filtereinheit mit automatischer Abreinigung Eigenschaften
- 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

AUTOMATION

Die Modelle **SHARK 75-M**, **SHARK 105-M** und **SHARK 155-M** mit Maschinenbrenner SKM, sind für den Einsatz in der Anwendung von automatisierten Schneiden geeignet.

Diese Stromquellen können leicht zu schneiden Pantographen verbunden werden, dank der Möglichkeit die folgenden Signale zu verwalten:

- Stromquelle EIN/AUS
- Schneidlichtbogenkontrolle
- Brennerhöhe

SHARK

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

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

(*) Dieser Wert wird durch Multiplizieren des maximalen Stroms durch die Schneidspannung erhalten, wodurch die effektive Schneidleistung des Geräts zu beurteilen erlauben.

PLASMA FUGENHOBELN

Plasma Fugenhobeln ist ein schnelles und wirtschaftliches Verfahren zur Entfernung von Metall Im Vergleich zu herkömmlichen Fugenhobeln von Kohlenstoffelektroden, gibt es die folgenden Vorteile:

- Einfache Ausführung
- Erfordert keine ausgebildeten und qualifizierten Betreiber
- Emöglicht deutlich die Fugenhobeln Bereich zu sehen
- Verminderte Rauchemissionen und Lärm am Arbeitsplatz

Typische Anwendungen für Plasmafugenhobeln sind:

- Rohr- und Vorrichtungsbau Kantenvorbereitung
- Entfernung von defekten Schweißnähten und Überschweißungen
- Entfernung von Rissen
- Reparatur von Stahl, Aluminium und Edelstahl-Tanks
- Wartung und Reparatur von Fahrzeugen

SHARK 25 compressor

Leicht und handlich, SHARK 25 Compressor Plasma-Schneidanlagen, dank seiner eingebauten Kompressor, einphasigen Anschluß, Portabilität und Flexibilität in der Anwendung, ist die ideale Lösung für alle Wartungsarbeiten. Shark 25 Compressor ist die beste Wahl auch für leichte Herstellungsarbeit, Landwirtschaft und Karosseriebau.

- ✓ **SK25 Brenner mit Back Striking Technologie und Koaxialkabel**
- ✓ **Eingabeuter Kompressor**
- ✓ **Portabilität und Flexibilität bei der Verwendung**
- ✓ **Elektronische Schneidparameterüberwachung für exzellente Schneidergebnisse**

1~ Inverter DC + -

- ▶ Gitter- und Lochblechschneiden
- ▶ Kontaktschneiden Möglichkeit
- ▶ Schneidbrenner mit Pilotlichtbogen
- ▶ Schnittparameter Stabilität im Bereich von ± 15% Netzspannungsschwankungen
- ▶ Luftfilter in 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

SK25

234926

418485

410681

TECHNISCHE DATEN

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

BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	HANDSCHNEIDEN
004390	**SHARK 25 Compressor** 230V-1 Ph mit **SK25** Brenner, 4mm² / 3,2m Massekabel & Verschleißteilset: 2 Elektroden, 1 Düse ø 0,65 (10-20 A), 2 Düsen ø 0,80 (20-30 A)
PLASMA BRENNER	
022031	Brenner **SK25** 4 m 25 A Direktanschluß
343961	**Verschleißteilstartset** 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

Sonderspannungen auf Anfrage

SHARK 45

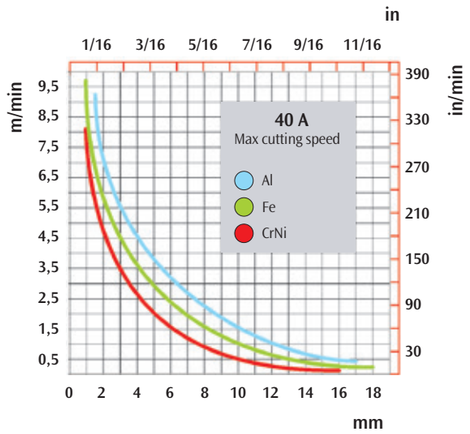
Leistungsstarke und leicht SHARK 45 einphasigen Plasmaschneidanlage mit PFC ist die ideale Wahl für Karosseriebau, in der Landwirtschaft und Wartung.
PFC Vorrichtung sorgt für große Schnittleistung zusammen mit einem enthaltenen Verbrauch.

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

1~ Inverter DC + - GOES GREEN

- ▶ Lange Lebensdauer von Verschleißteilen
- ▶ Gitter- und Lochblechschneiden
- ▶ Kontaktschneiden Möglichkeit
- ▶ 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 Eigenschaften
- ▶ 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%)
Max. Schnittstärke	Empfholen	mm	10	8	10
	Maximal	mm	15	12	15
	Trennschnitt	mm	18	15	18
	Lochstechen	mm	8	-	8
Gas Versorgung			Air / N_2	Air / 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, 10mm² / 4m Massekabel &Verschleißteilset mit: 2 Elektroden, 1 Düse für Kontaktschneiden ø 0,90 (30-40 A), 2 Flachdüse ø 1,00 (40-50 A)
004421	**SHARK 45-SV** 115-230V-1 Ph mit **SK65** Brenner, 10mm² / 4m Massekabel &Verschleißteilset mit: 2 Elektroden, 1 Düse für Kontaktschneiden ø 0,90 (30-40 A), 2 Flachdüsen ø 1,00 (40-50 A)
PLASMA BRENNER	
022067	Brenner **SK65** 4 m 60 A
343960	**Verschleißteilstartset** 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

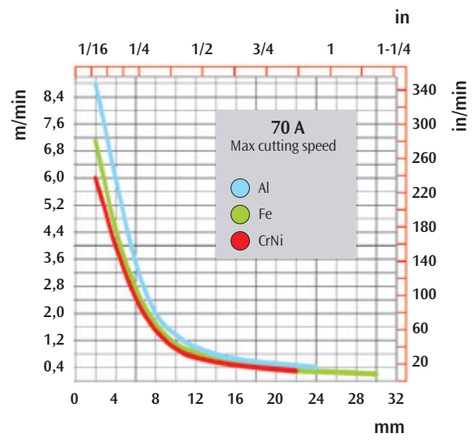
Leistungsstark und kompakt, SHARK 75 ist die effizienteste Lösung, um die Schneid Bedürfnisse von mittleren und leichten Herstellungsarbeit in vollem Umfang erfüllen. Seine immer präzise Schnittleistung ermöglicht die Erreichung der höchsten Standards in allen Umständen. Top Qualität Schneiden mit hoher Geschwindigkeit dank SK75 HPC High Performance-Cutting Technologie Brenner, der ein leistungsfähiges und konzentriert Strahlschneiden bietet. 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 Möglichkeit
- ▶ Energie Spar“ Funktion- Lüfter der Stromquelle schaltet automatisch ab
- ▶ Schnittparameter Stabilität im Bereich von ± 20% Netzspannungsschwankungen
- ▶ Stoß- und Staubschutzabdeckung der Bedientafel

SCHNITTGESCHWINDIGKEIT-DIAGRAMM



SMART START TRANSFER

Innovative elektronische Schaltung während Lichtbogenzündung- ergibt eine optimale und allmählicher Zündlichtbogen zum Schneidlichtbogen, indem eine sofortige Stabilität des Plasmastrahls für eine längere Lebensdauer der Brennerverschleiß sichergestellt wird.

SMART END CUTTING

Am Ende des Schneidprozesses verringert der Strom allmählich auf einen optimalen Wert, der Teil Ablösung auf effiziente Weise begünstigt. Neben der Minimierung der Geräusch am Ende des Schneidens, diese Vorrichtung vermeidet auch die Notwendigkeit der Bediener die Teile manuell zu trennen, wodurch eine Beschädigung der geschnittenen Oberfläche Enden zu vermieden.

SK75

SKM75

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

234926

418487

418508

410684

427529

427530

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%)
Max. Schnittstärke	Empfholen	mm	20
	Maximal	mm	25
	Trennschnitt	mm	30
	Lochstechen	mm	15
Gas Versorgung			Air / N_2
Gasdruck		bar	5,0 - 5,5
Gasstrom		l/min	180 ÷ 210
Schutzklasse		IP	23 S
Abmessungen		mm	390x185x595
Gewicht		Kg	23

BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	HANDSCHNEIDEN
004425	**SHARK 75** 400V-3 Ph mit **SK75**, Brenner 10mm² / 4m Massekabel & Verschleißteilset mit: 1 Elektrode, 2 Düsen 70 A, 1 Schutzschild
PLASMA BRENNER	
022029	Handbrenner **SK75** 6 m 70 A
343962	**Verschleißteilstartset** 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.	**MECHANISIERTE 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

Sonderspannungen auf Anfrage

SHARK 105

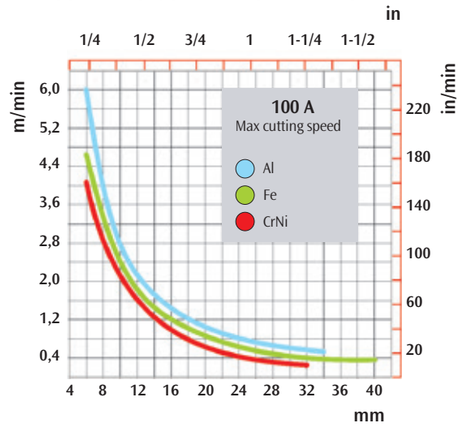
Leistungsstark, robust und kompakt, SHARK 105 gewährt absolut hohe Produktivität in den härtesten Schneidvorgänge ohne Kompromisse: Schnitte sind immer präzise und sorgen für die höchste Schneidergebnisse bei allen Anwendungen. Top Schnittqualität mit hoher Geschwindigkeit dank SK125 HPC High Performance-Cutting Technologie Brenner, der ein leistungsfähiges und konzentriert Strahlschneiden 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 + - GOES GREEN

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

SCHNITTGESCHWINDIGKEIT-DIAGRAMM



PLASMA FUGENHOBELN
Plasma Fugenhobeln stellt eine schnelle, ökonomische und einfachere Verfahren für die Entfernung von Metall im Vergleich zu herkömmlichen Fugenhobelns mittels Kohlenstoffelektroden. Es reduziert die Rauchemissionen und Lärm. Außerdem sind keine speziellen Arbeiter erforderlich und Fugelhobelnbereich deutlich zu erkennen ist.

SMART START TRANSFER
Innovative elektronische Schaltung während Lichtbogenzündung- ergibt eine optimale und allmählicher Zündlichtbogen zum Schneidlichtbogen, indem eine sofortige Stabilität des Plasmastrahls für eine längere Lebensdauer der Brennerverschleiß sichergestellt wird.

SMART END CUTTING
Am Ende des Schneidprozesses verringert der Strom allmählich auf einen optimalen Wert, der Teil Ablösung auf effiziente Weise begünstigt. Neben der Minimierung der Geräusch am Ende des Schneidens, diese Vorrichtung vermeidet auch die Notwendigkeit der Bediener die Teile manuell zu trennen, wodurch eine Beschädigung der geschnittenen Oberfläche Enden zu vermieden.

SK125

SKM125

Möglichkeit von CNC automatisierte Schneiden für SHARK 105-M Stromquelle, wenn sie mit SKM125 Maschinenbrenner ausgestattet ist

234926

418487

418508

410684

427529

427530

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
Einschaltdauer (40°C) 60%	A	90
Einschaltdauer (40°C) x%	A	100 (40%)
Max. Schnittstärke Empfholen	mm	30
Max. Schnittstärke Maximal	mm	35
Max. Schnittstärke Trennschnitt	mm	40
Max. Schnittstärke Lochstechen	mm	20
Gas Versorgung		Air / N_2
Gasdruck	bar	5,0 - 6,0
Gasstrom	l/min	280 ÷ 330
Schutzklasse	IP	23 S
Abmessungen	mm	390x185x595
Gewicht	Kg	24

BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	HANDSCHNEIDEN
004430	**SHARK 105** 400V-3 Ph mit **SK125** Brenner, 10mm² / 4m Massekabel &Verschleißteilset mit: 1 Elektrode, 2 Düsen 105 A, 1 Schutzschild 100-125 A
PLASMA BRENNER	
022028	Handbrenner **SK125** 6 m 120 A
343963	**Verschleißteilstartset** 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 Schneid
234926	Fahrwagen CTP 10
427529	Druckluftfilter
427530	Filterpatrone Paket mit 4 St.
ART. NR.	**MECHANISIERTE 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** - 120 A mit Zahnstange
022081	Maschinenbrenner **SKM125 12 m** - 120 A mit Zahnstange

Sonderspannungen auf Anfrage

SHARK 155

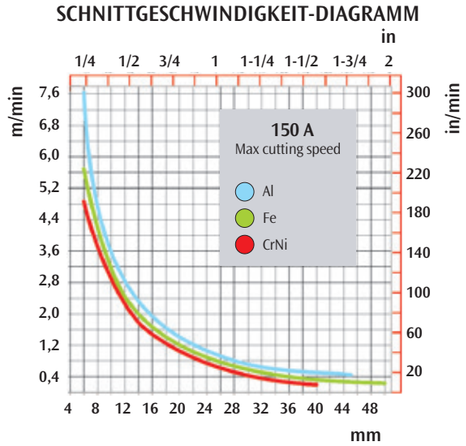
Mit seiner atemberaubenden Schnittkraft ist SHARK 155 die stärkste Maschine im Bereich. Robust und präzise, sie sorgt für eine extrem hohe Qualität Schnittergebnisse auch auf sehr große Dicke. Ausgestattet mit einem Display für die digitale Steuerung aller Parameter, räumt er die höchste Schnittqualität bei hoher Geschwindigkeit dank SK165 HPC High Performance-Cutting Technologie Brenner, der ein leistungsfähiges und konzentriert Strahlschneiden bietet. 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 digitale Steuerung aller Parameter**
- ✓ **Sehr hohe Schnittleistung**
- ✓ **Mehr Produktivität durch hohe Qualität und Schnittgeschwindigkeit**

3~ Inverter DC + - GOES GREEN

- ▶ Reduzierung der Betriebskosten durch längere Lebensdauer der Verschleißteile
- ▶ Elektronische Schneidparameterüberwachung für exzellente Schneidergebnisse
- ▶ Hochleistungsluftkreis
- ▶ Brenner mit Pilotlichtbogen
- ▶ Gitter- und Lochblechschneiden
- ▶ Kontaktschneiden Möglichkeit
- ▶ Fugenhobeln Möglichkeit
- ▶ Schnittparameter Stabilität im Bereich von + 20% Netzspannungsschwankungen
- ▶ Stoß- und Staubsabdeckung der Bedientafel

SCHNITTGESCHWINDIGKEIT-DIAGRAMM



PLASMA FUGENHOBELN
Plasma Fugenhobeln stellt eine schnelle, ökonomische und einfachere Verfahren für die Entfernung von Metall im Vergleich zu herkömmlichen Fugenhobelns mittels Kohlenstoffelektroden. Es reduziert die Rauchemissionen und Lärm. Außerdem sind keine speziellen Arbeiter erforderlich und Fugelhobelnbereich deutlich zu erkennen ist.

SMART START TRANSFER
Innovative elektronische Schaltung während Lichtbogenzündung- ergibt eine optimale und allmählicher Zündlichtbogen zum Schneidlichtbogen, indem eine sofortige Stabilität des Plasmastrahls für eine längere Lebensdauer der Brennerverschleiß sichergestellt wird.

SMART END CUTTING
Am Ende des Schneidprozesses verringert der Strom allmählich auf einen optimalen Wert, der Teil Ablösung auf effiziente Weise begünstigt. Neben der Minimierung der Geräusch am Ende des Schneidens, diese Vorrichtung vermeidet auch die Notwendigkeit der Bediener die Teile manuell zu trennen, wodurch eine Beschädigung der geschnittenen Oberfläche Enden zu vermieden.

SK165

SKM165

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

234927

418488

418507

410686

427529

427530

TECHNISCHE DATEN

		SHARK 155
Anschlußspannung 50/60 Hz	V	400-3ph
Installationsleistung @ I_2 Max	kVA	27,7
Absicherung (träge) (I eff)	A	25
Nennleistung / cos φ		0,89 / 0,99
Wirkungsgrad	%	85
Regelbereich	A	20 ÷ 150
Einschaltdauer (40°C) 100%	A	100
Einschaltdauer (40°C) 60%	A	120
Einschaltdauer (40°C) x%	A	150 (30%)
Max. Schnittstärke Empfholen	mm	40
Max. Schnittstärke Maximal	mm	45
Max. Schnittstärke Trennschnitt	mm	50
Max. Schnittstärke Lochstechen	mm	25
Gas Versorgung		Air / N_2
Gasdruck	bar	5,0 - 6,0
Gasstrom	l/min	360 ÷ 410
Schutzklasse	IP	23 S
Abmessungen	mm	515x290x730
Gewicht	Kg	48

BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	HANDSCHNEIDEN
004435	**SHARK 155** 400V-3 Ph mit **SK165**, Brenner 35mm² / 4m Massekabel & Verschleißteilset mit: 1 Elektrode, 1 Düse 105 A, 1 Düse 125 A, 1 Düse 160 A, Schutzschild 105-160 A
PLASMA BRENNER	
022032	Brenner **SK165** 6 m 160 A
343059	**Verschleißteilstartset** 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.	**MECHANISIERTE 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

Sonderspannungen auf Anfrage

SK - SKM

Brenner	Strom	Back Striking	HPC	Koaxialkabel	Schnellanschluß	Länge
SK25	25 A @ 60%	✓		✓		4 m
SK65	60 A @ 80%	✓		✓	✓	4 m
SK75	70 A @ 50%		✓	✓	✓	6 m
SK125	125 A @ 60%		✓	✓	✓	6 m
SK165	160 A @ 60%		✓	✓	✓	6 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 der Forschung in den letzten zehn Jahren durchgeführt, um die Leistung des Plasmaschneidstrahls zu verbessern, damit die Kontrolle und seine thermische Energie zu erhöhen.

SK25 - SK65 Schneidbrenner, für einphasigen Geräten, basieren auf back striking Technologie, die konsistent präzise Lichtbogenzündungen erlaubt, mit einer sich daraus ergebenden längeren Lebensdauer der Verschleißteile.

SK75 - SK125 - SK165 Schneidbrenner für manuelles Schneiden und **SKM75 - SKM125 - SKM165** Maschinenbrenner zum mechanisierten Schneiden werden durch High Performance Cutting HPC-Technologie charakterisiert, die eine Erhöhung der Luftmenge und Geschwindigkeit ermöglicht, um besser auf die Plasma-Schneidstrahl konzentrieren und das Schneidlichtbogen zu stabilisieren, wodurch das Erreichen:

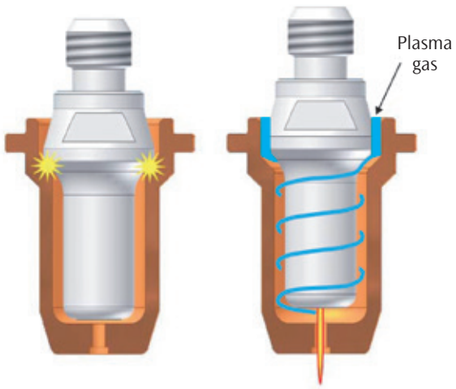
- hohe Schnittgeschwindigkeit
- optimale Qualität und Sauberkeit der Schnittflächen
- hohe Konzentration des Plasma-Schneidstrahl
- Mangel an Schlacke
- Reduzierung der Wärmeeinflusszone
- längere Lebensdauer der Verschleißteile
- Durchdringen der Metallbleche (Piercing) in einer kürzeren Zeit

Alle die 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

Es stellt die beste Lösung für Plasmabrenner bis zu 60 A. Bei herkömmlichen Brennern ohne Hochfrequenz, wird die Lichtbogenzundüng mittels Druckluft erhalten, die den Elektrodenkopf von dem inneren Teil der Düse weg bewegt Dieses System bewirkt, im Plasmaströmung-Ausgangsbereich, sowohl Elektrode und Düsematerial Verschlechterung aufgrund von Verbrennungen und Verformungen im Anschluss an Pilotlichtbogenzundüng zwischen ihnen. Im Gegensatz dazu löst Das Zündsystem Back Striking den Pilotlichtbogen in der Rückseite der Elektrode und Düse, so dass der Ausgansbereich der Plasmaströmung.



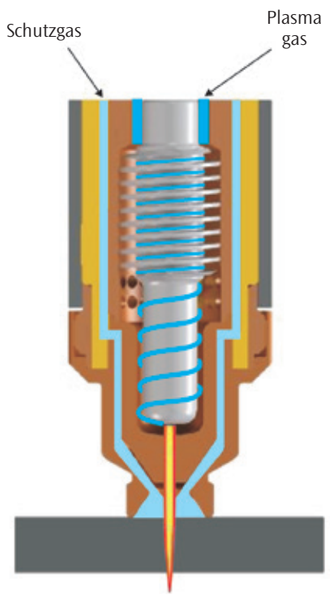
Die Hauptvorteile sind:

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

HIGH PERFORMANCE CUTTING - HPC

HPC – High Performance Cutting Technologie ermöglicht die Erzeugung von radialen und wirbelnden Gasen zu der Schneidlichtbogenachse, wodurch ein Plasmastrahl bei sehr hoher Temperatur zu schaffen, die die Oberfläche in einer effizienteren Weise schmilzt und verdampft geschnitten.
Diese Technologie vermeidet auch das Phänomen der doppelten Lichtbogen - Bildung von zwei Bögen in Serie zwischen der Kathode und der Werkstückoberfläche - der Hauptgrund für Schäden an der Düse und Lichtbogeninstabilität – und gewährleistet die höchste Qualität und die beste Schnittleistung zusammen mit einem längere Lebensdauer der Verschleißteilen.

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



Wirbelgasströmung und Kollimation des Strahls

Die neue SK Schneidbrenner mit **High Performance Cutting** erhöhen die Energiedichte des Strahlplasmaschneiden und verringern die Breite des Lichtbogenschneidbereichs, indem ein schmaler und weniger geneigt Schnitt zu erzeugen. Dies wird durch die einfache Entfernung des geschmolzenen Material, mit einer konsequenten Verbesserung der Schnittqualität, erreicht, die saubere Schnitte zeigt, Mangel an Schlacke, minimal Wärmeeinflusszone und ausreichend eckige Kanten.

Die Hauptvorteile sind:

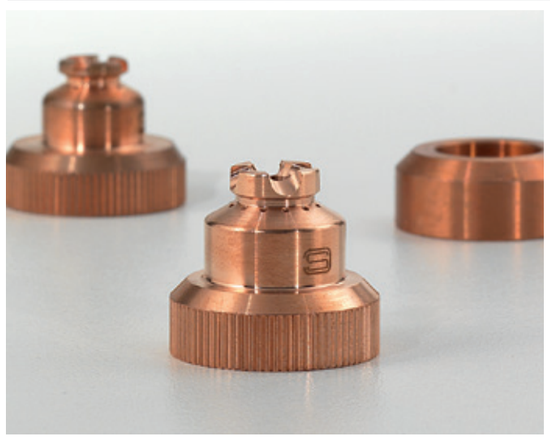
- Bessere Schnittqualität
- Hohe Schnittgeschwindigkeit
- Schmalere Schnitte
- Längere Lebensdauer der Verschleißteile

CS - ORIGINAL ERSATZTEILE

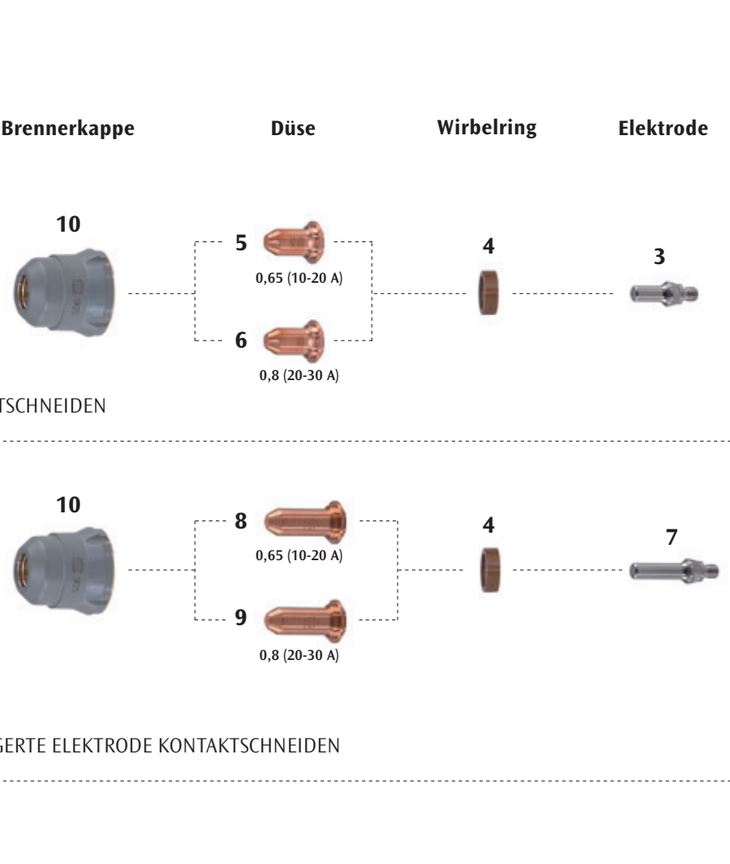
CS ist unsere Garantie Markenzeichen für Verschleißteile von Plasma-Brennern. Alle Original-Verschleißteile, die zu SK und SKM Brenner von SHARK Anlagen gehören, sind CS markiert, den Ursprung zu beweisen. Das CS Zeichen, auf allen Verschleißteile, ist die Garantie, dass alle erklärten Leistungen erreicht werden können.
Die Untersuchung der geometrischen Form von Brennerkomponenten, die Qualität in ihren eingesetzten Materialien, Präzision bei der Bearbeitung und Kopplung - das Ergebnis langjähriger Erfahrung- bilden die Grundlage für SK und SKM Brennerentwicklung und deren Verwendung mit unseren Schneidstromquellen.
Die Verwendung von CS gekennzeichneten Original-Verschleißteilen ist streng empfohlen Der Grund dafür ist, dass die Verwendung von nicht Originalteilen, neben der optimalen Leistung des Gerätes zu beeinflussen, wird der Überhitzung und Änderungen der elektrischen Spannung erzeugen, mit der daraus folgenden Gefahr.

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

In Anbetracht des Vorstehenden, wird die Verwendung von nicht original CS markierten Teilen die Garantie der Anlage ungültig machen und CEA PLASMATECH ubernimmt keine Haftung alle daraus folgenden Unfällen oder Verletzungen, die auftreten könnten.



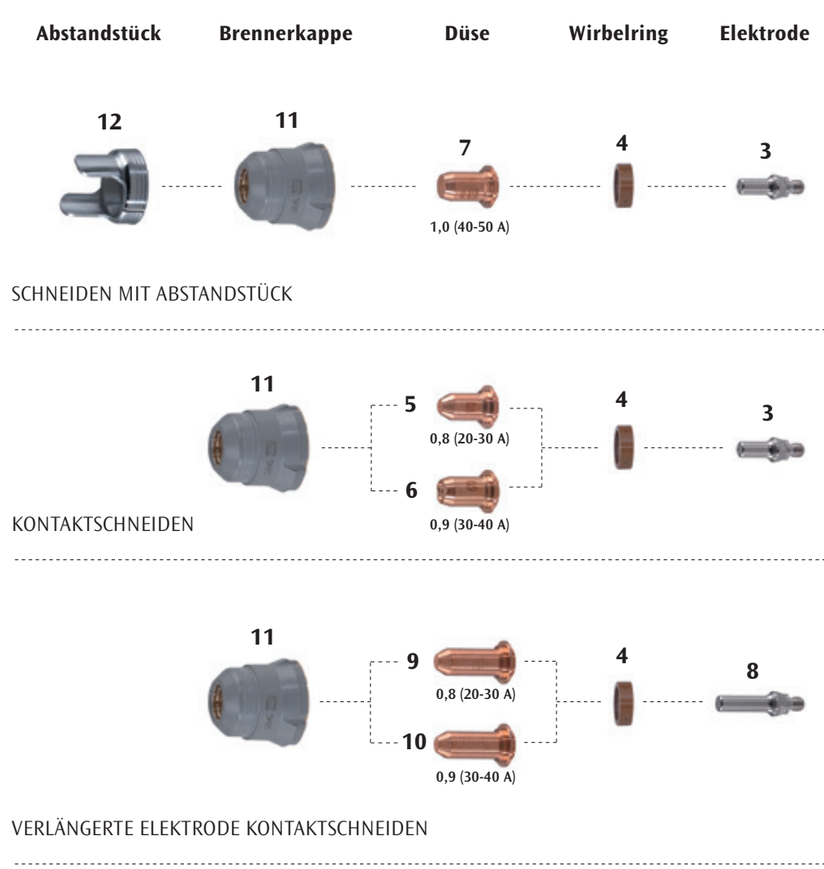
SK25



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**

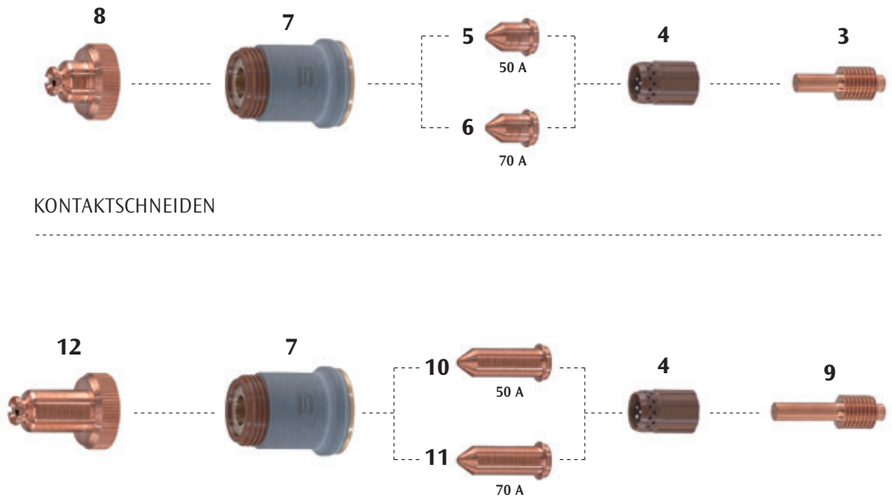
SK65



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 Buckel 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**

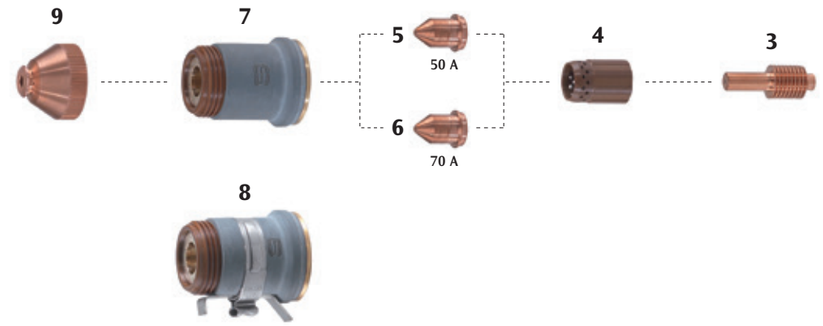
SK75



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	Verlängerte Schutzschild, (manuelles Schneiden)	2		

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

SKM75

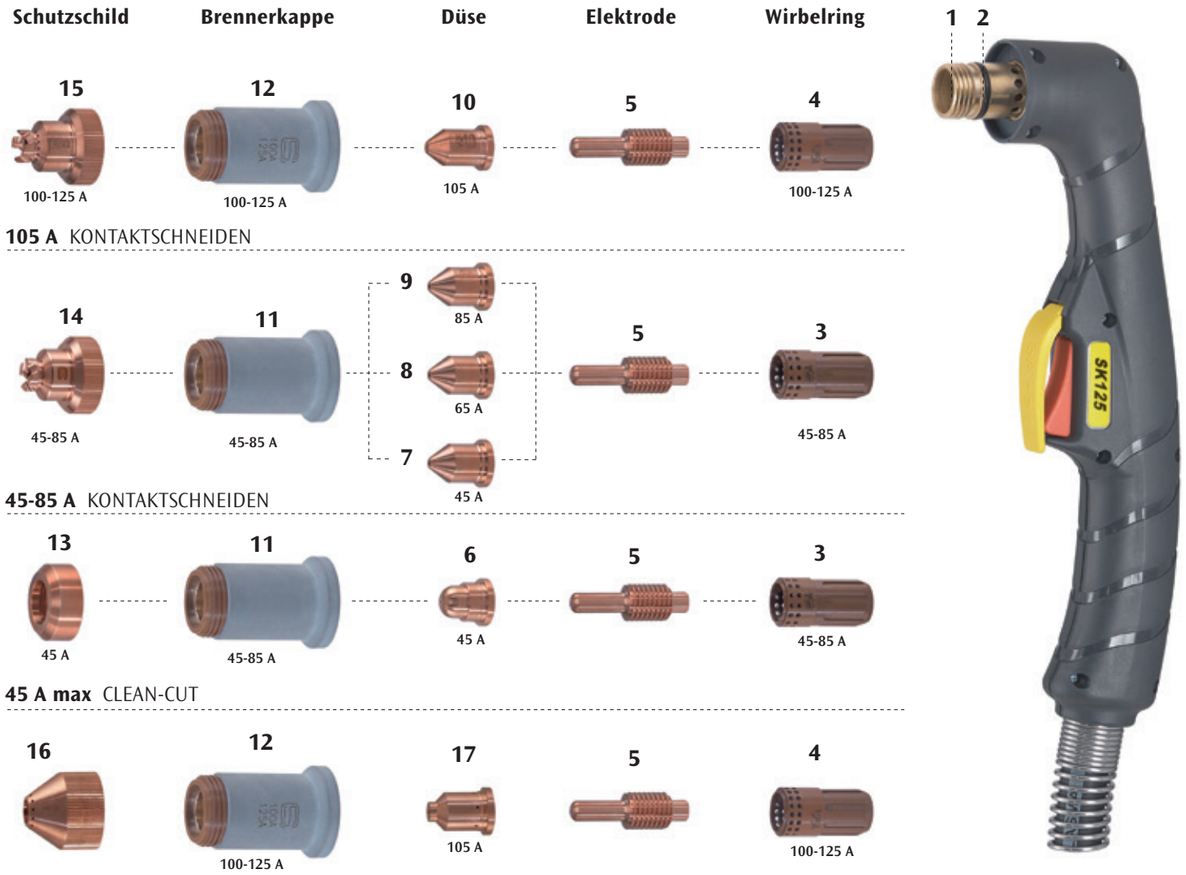


POS.	ARTIKEL NR.	BESCHREIBUNG	PAKET/ MENGE		
1	422676	Brennerkörper	1		
2	433605	O-ring	20		
3	425022	Elektrode	5	●	
4	482134	Wirbelring	2	●	
5	408609	Düse 50 A	10		
6	408610	Düse 70 A	10	●	
7	486049	Brennerkappe	1	●	
8	486027	Brennerkappe für ohmsche Abtastung	1		
9	487629	Schutzschild (mechanisierte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

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

SK125

PLASMATECH
CEA PLASMA CUTTING DIVISION

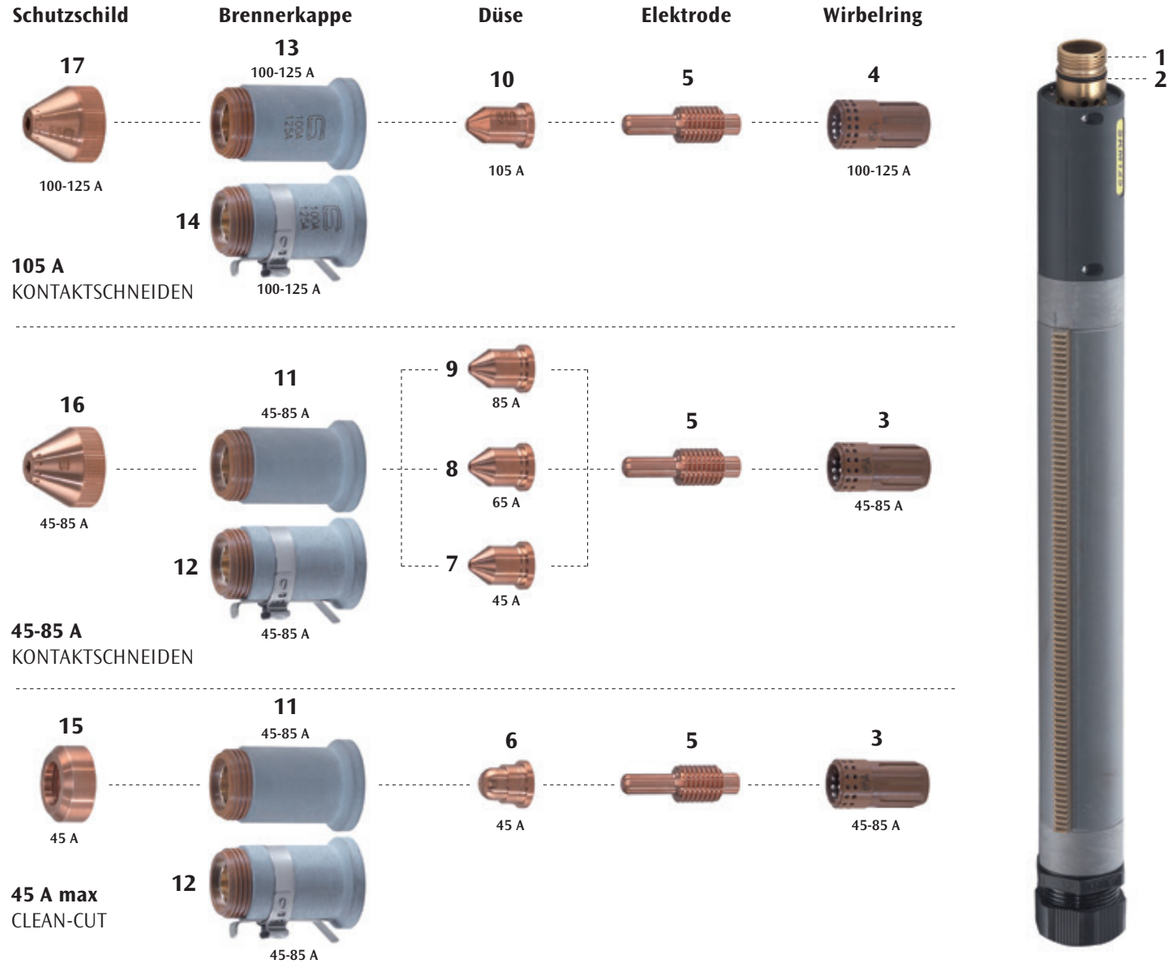


POS.	ARTIKEL NR.	BESCHREIBUNG	PAKET/ MENGE		
1	422675	Brennerkörper	1		
2	433608	O-ring	20		
3	482135	Wirbelring 45-85 A	2		
4	482136	Wirbelring 100-125 A	2	●	
5	425023	Elektrode	5	●	
6	408613	Düse 45 A, Clean-Cut	10		
7	408614	Düse 45 A	10		
8	408615	Düse 65 A	10		
9	408616	Düse 85 A	10		
10	408612	Düse 105 A	10	●	
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		

● **An dem mit der Anlage gelieferten Brenner SK125 eingebaut**

SKM125

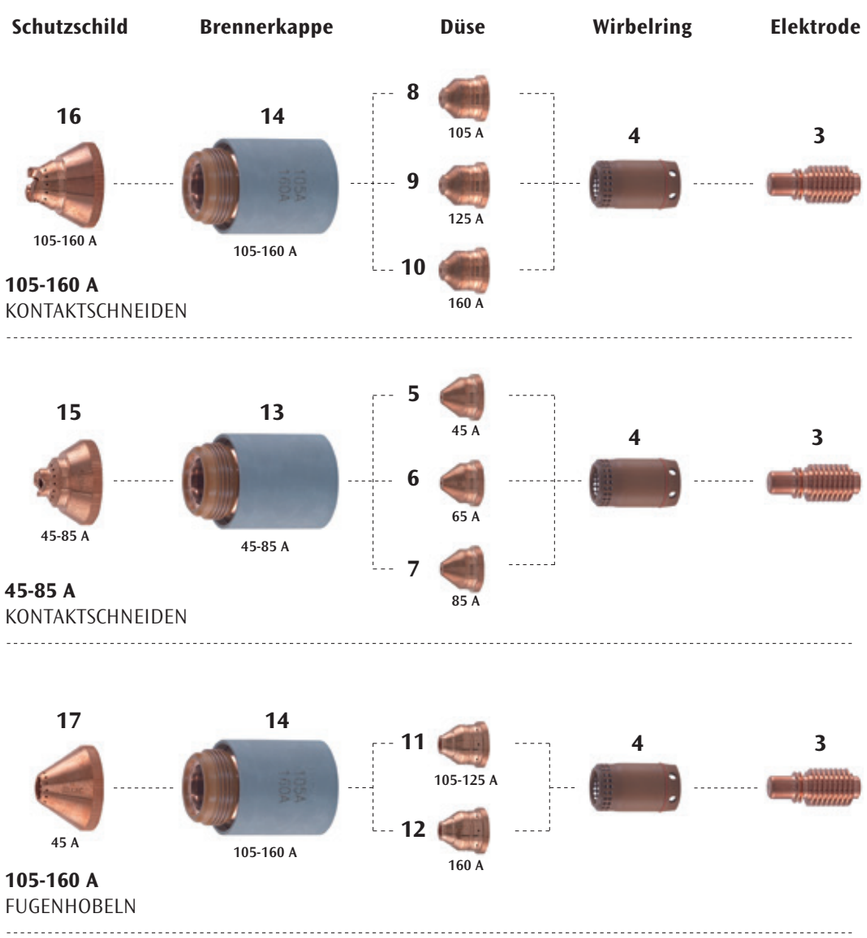
PLASMATECH
CEA PLASMA CUTTING DIVISION



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	●	
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 (mechanisierte Schneiden)	2		
17	487636	Schutzschild 100-125 A (mechanisierte Schneiden)	2	●	

● **An dem mit der Anlage gelieferten Brenner SKM125 eingebaut**

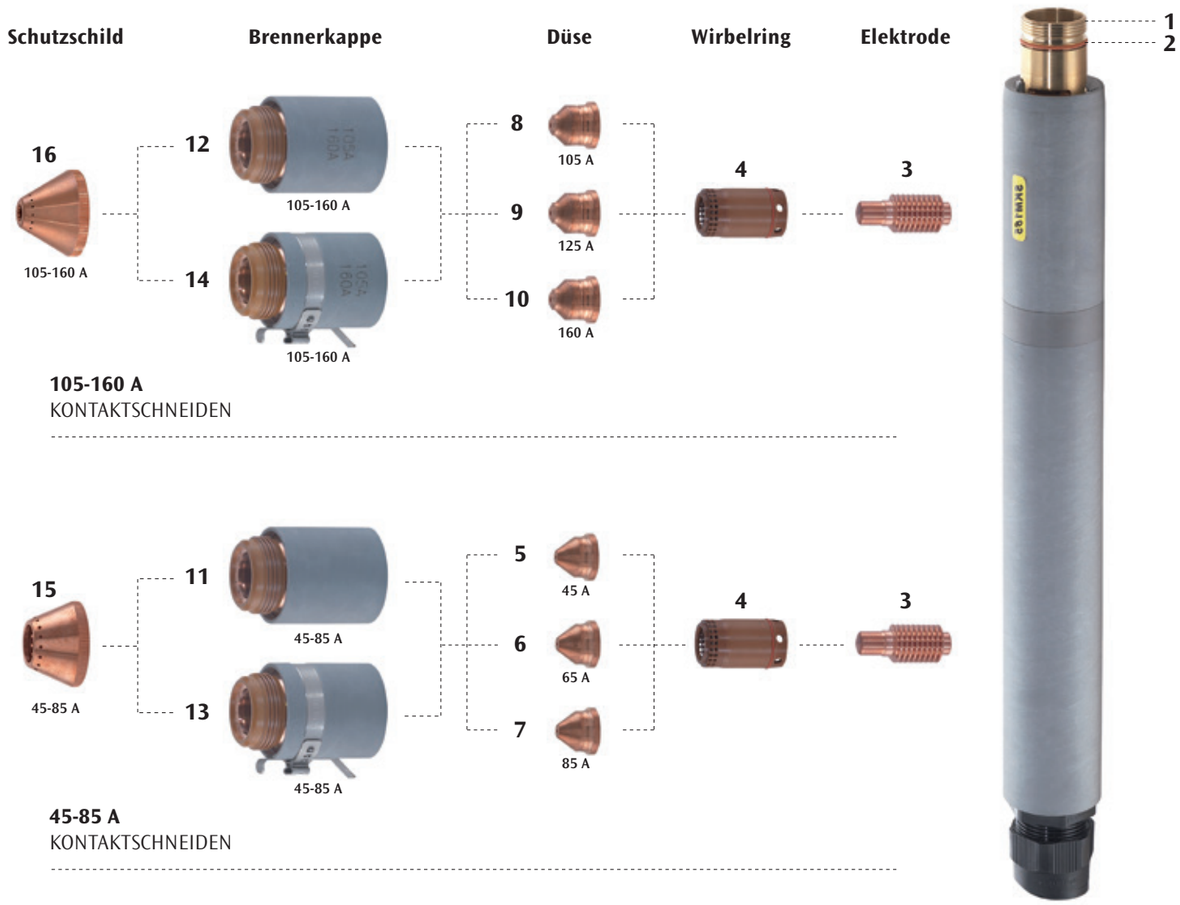
SK165



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 100-125 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



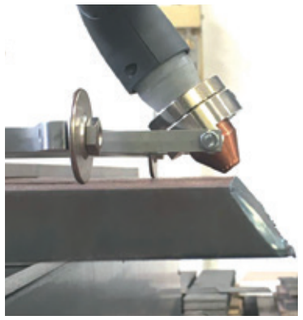
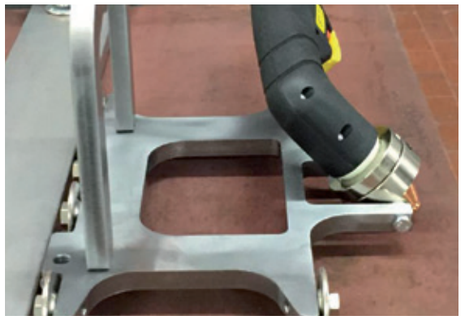
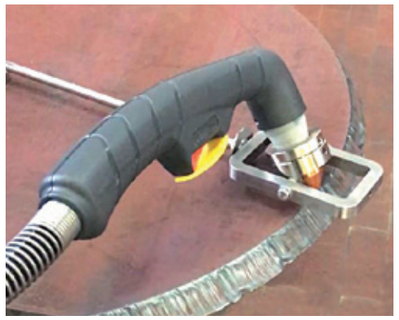
POS.	ARTIKEL NR.	BESCHREIBUNG	PAKET/ MENGE		
1	422679	Brennerkörper	1		
2	433609	O-ring	20		
3	425024	Elektrode	5	●	
4	482137	Wirbelring	2	●	
5	408640	Düse 45A	10		
6	408641	Düse 65A	10		
7	408642	Düse 85A	10		
8	408643	Düse 105A	10		
9	408644	Düse 125A	10		
10	408645	Düse 160A	10	●	
11	486021	Brennerkappe 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 (mechanisierte Schneiden)	2		
16	487638	Schutzschild 105-160 A (mechanisierte Schneiden)	2	●	

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

BEVEL TOOL KIT

Dieses Werkzeug ermöglicht es Ihnen, die Winkelgenauigkeit Fasen zu machen. Der Bevel-Tool-Kit besteht aus:

- Kreisschneid für beide geraden und schrägen Schneid
- Einstellbarer Achsträger für geraden und schrägen Schneid
- Brennerwagen

KREISSCHNEIDESET

Zur Kreischneidendurchführung auf allen Metallen. Das Kreisschneideset ist standard geliefert mit **Brennerwagen**, ideal für manuelle Schneidarbeiten.

DRUCKLUFTFILTER

Durch die Reduzierung der Druckluftfeuchte ermöglicht er trocken gefilterter Luft zu versorgen, die bei der Schneidvorgänge eine bessere Leistung gewährleistet.

AUTOMATIK SCHWEIßHELMET ULTRALUX

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

ARTIKEL **439232**

ARBEITSSCHUTZBRILLE PLASMATECH

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

ARTIKEL **439255**

interno20.it

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

ISO 9001: 2008

PLASMATECH.CAT.2016.10.DEU