



**PLASMATECH**  
CEA PLASMA CUTTING DIVISION



# ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА ПРАЙС-ЛИСТ

20.01





**PLASMATTECH**  
CEA PLASMA CUTTING DIVISION



### ИСТОРИЯ, НАЧАВШАЯСЯ В 1950 ГОДУ

Еще до основания компании CEA в 1950 году, уже перед Второй мировой войной ее машины были известны своим высоким качеством, и сегодня партнеры и дистрибьюторы CEA во всем мире ценят компанию как надежного партнера.

### НАСЛЕДИЕ И ГОРДОСТЬ

Структура CEA идеально подходит для решения текущих потребностей мирового рынка, при этом в компании гордятся сложившимися традициями и региональными связями, ведь именно это позволило ей стабильно развиваться в течение многих лет.



### НОВАЯ ТЕХНОЛОГИЯ И ВЕРТИКАЛИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ПРОЦЕССА

CEA гордится процессами контроля производства оборудования: от этапов исследований и проектирования до разработки и производства деталей и окончательной сборки готового изделия.

### РЕШЕНИЕ СПЕЦИАЛЬНЫХ ЗАДАЧ

Имея широкий ассортимент стандартных продуктов, CEA всегда активно сотрудничала с заказчиками в области разработки специальных инструментов. В сотрудничестве с TECNOROBOT мы вступаем в новую фазу, которая позволит предложить передовые решения в области сварки и резки для сложных автоматизированных и роботизированных процессов.





## ISO 9001

Компания CEA всегда заботится о качестве продукции, поэтому у нас есть своя система контроля качества, сертифицированная ISO 9001 в 1994. Эта система является гарантией постоянного стремления всей компании к улучшению качества товаров и бизнес-процессов, что приводит к полному удовлетворению потребностей клиентов.

## МАРКИРОВКА CE

Вся продукция компании CEA сертифицирована согласно требованиям Европейского Союза по безопасности, что соответствует Директивам и Стандартам ЕС о способе использования оборудования, начиная с проектирования, производства и монтажа оборудования до его ликвидации. В частности, маркировка в соответствии с требованием Европейского Союза по безопасности продукции подразумевает соответствие следующим основным директивам:

## 2014/35/EU (LVD)

Директива ЕС по низковольтному оборудованию (LVD) определяет соответствие многочисленным нормативным требованиям по охране труда и технике безопасности работника, а также к электрическим параметрам оборудования.

## 2014/30/EU (EMC)

Директива ЕС по электромагнитной совместимости (EMC) определяет воздействие электромагнитных излучений и степень защиты. Это значит, что оборудование не должно излучать никаких электромагнитных помех и, в свою очередь, не должно быть подвержено никаким помехам от другого оборудования или сети.

Источники питания CEA предназначены для использования в промышленных условиях: EMC (CISPR 11) Класс A.

## 2011/65/EU (RoHS)

Директива определяет ограничения при использовании определенных опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании.

Продукция компании CEA разрабатывается и производится в соответствии со следующими стандартами ЕС:

- IEC 60974-1 EN 60974-1 – Источники питания для сварочных работ и резки
- IEC 60974-7 EN 60974-7 – Горелки
- IEC 60974-10 EN 60974-10 – Электромагнитная совместимость (ЭМС)



## CEA: КОМПАНИЯ С МАЛЫМ ЭНЕРГОВОЗДЕЙСТВИЕМ

Забота об окружающей среде всегда была фундаментальной ценностью в корпоративной философии CEA. Об этом свидетельствует острое внимание к экологически безопасному процессу производства, выбору деталей, использованию красок с низкой степенью влияния на окружающую среду и т.д. Развитие направления производства в компании CEA, ориентированного на инверторную технологию, позволило значительно улучшить энергетическую эффективность продукции. Девиз «CEA СПОСОБСТВУЕТ ОХРАНЕ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ» является основным критерием этого подхода и нашел отражение в последнем поколении инверторных источников, которые, в отличие от традиционного оборудования, обеспечивают значительную экономию электроэнергии:

- ✓ Меньшее энергопотребление
- ✓ Высокая эффективность
- ✓ Высокий коэффициент мощности
- ✓ Функция энергосбережения

- Низкое энергопотребление
- Соблюдение "зеленых" экологически безопасных норм (RoHS - Директива ЕС по ограничению использования опасных веществ)
- Уменьшение веса и габаритов оборудования для снижения транспортных расходов, расходов по утилизации и переработке (WEEE - Директива ЕС об отходах электрического и электронного оборудования)

Дополнительные инвестиции для обеспечения «экологической стабильности» были направлены на монтаж фотоэлектрической станции мощностью 200 кВт/пик, которая в перспективе делает компанию фактически независимой от любых энергоносителей

**PLASMATECH** является новым подразделением CEA, в задачу которого входит разработка технологии плазменной резки. Благодаря более чем 30-тилетнему опыту работы в секторе работ по резке, **CEA PLASMATECH** станет вашим стратегическим партнером, нацеленным на задачи отрасли плазменной резки, полностью отвечающим всем требованиям рынка наиболее эффективным способом. В этом каталоге Вы найдете точные и подлинные технические сведения, которые позволят Вам с легкостью выбрать продукт, максимально подходящий для Вашей работы.



# SHARK



## ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ SHARK

Источники питания SHARK	.6
Автоматизированные	.8
Роботизированные	.9
Плазморез SHARK с компрессором	.10
Плазморез SHARK 45 - SHARK 45 SV	.12
Плазморез SHARK 75	.14
Плазморез SHARK 105	.16
Плазморез SHARK 125	.18
Плазморез SHARK 155	.20

## РЕЗАКИ SK и SKM

Резаки SK и SKM	.22
Технология горелок	.23
CS – Оригинальные зап. части	.24 .25
Плазменный резак SK25	.26
Плазменный резак SK65	.27
Плазменный резак SK75	.28
Плазменный резак SKM75	.29
Плазменный резак SK125	.30
Плазменный резак SKM125	.31
Плазменный резак SK165	.32
Плазменный резак SKM165	.33

## КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Аксессуары	.34
------------	-----

(\*). Данная величина получена умножением максимального значения тока на напряжение резки, что позволяет оценивать эффективную режущую способность оборудования.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ SHARK		SHARK 25 с компр.		SHARK 35 с компр.	SHARK 45	SHARK 45 SV		SHARK 75	SHARK 105	SHARK 125	SHARK 155
		В	230-1ф	230-1ф	230-1ф	115-1ф	230-1ф	400-3ф	400-3ф	400-3ф	400-3ф
Входное напряжение 50/60 Гц	В	230-1ф	230-1ф	230-1ф	115-1ф	230-1ф	400-3ф	400-3ф	400-3ф	400-3ф	400-3ф
Диапазон значений тока	А	10 ÷ 25	10 ÷ 30	20 ÷ 40	20 ÷ 30	20 ÷ 40	20 ÷ 70	20 ÷ 100	25 ÷ 120	25 ÷ 150	25 ÷ 150
Ток при ПВ (40°C)	100%	А	-	-	20	-	20	55	70	100	100
	60%	А	20	25	30	20	30	65	90	120	120
	х%	А	25 (30%)	30 (40%)	40 (35%)	30 (25%)	40 (35%)	70 (40%)	100 (40%)	-	150 (30%)
Режущая способность	Рекомендуемое	мм	6	8	10	8	10	20	30	40	45
	Макс. рез	мм	8	10	15	12	15	25	35	45	50
	Раздел. рез	мм	10	15	18	15	18	30	40	50	60
	Прожиг	мм	-	-	8	-	8	15	20	25	25
Режущая мощность (*)	кВт	2,7	3,3	4,7	3,5	4,7	9,8	17	21	26,3	26,3
Вес	кг	19	20,5	16	16		23	24	48	48	48

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ SHARK-M (МАШИННАЯ РЕЗКА)			SHARK 75-M	SHARK 105-M	SHARK 125-M	SHARK 125-MR	SHARK 155-M	SHARK 155-MR
Входное напряжение 50/60 Гц	В	В	400-3ф	400-3ф	400-3ф	400-3ф	400-3ф	400-3ф
Диапазон значений тока	А	А	20 ÷ 70	20 ÷ 100	25 ÷ 120	25 ÷ 120	25 ÷ 150	25 ÷ 150
Ток при ПВ (40°C)	100%	А	55	70	100	100	100	100
	60%	А	65	90	120	120	120	120
	х%	А	70 (40%)	100 (40%)	-	-	150 (30%)	150 (30%)
Режущая способность @ I <sub>2</sub> Max	Качественный рез	мм	15	25	30	30	32	32
	Эффект. рез	мм	20	30	35	35	40	40
	Макс. рез	мм	25	35	45	45	50	50
	Прожиг	мм	15	20	25	25	25	25
Режущая мощность (*)	кВт	кВт	9,8	17	21	21	26,3	26,3
Вес	кг	кг	23	24	48	48	48	48

Появление линейки оборудования **SHARK** для плазменной резки явилось результатом значительных инвестиций капитала и человеческих ресурсов, посвятивших себя исследовательской работе. Оборудование **SHARK** оснащено резаками, произведенными по инновационным технологиям, что явилось весомым вкладом в значительное улучшение как качества, так и скорости в течение всего процесса резки. Качество отчетливо выражается в аккуратных срезах, отсутствии окалины, минимальной зоне термического влияния и формировании кромок достаточно квадратной формы

Источники питания **SHARK** являются эффективным решением для резки всех видов металлов и перфорированного слоистого листового материала. Наличие функции электронного управления, совместно с четкостью и гибкостью работы преобразователя, непрерывно обеспечивает наиболее верные параметры с целью получения среза наивысшего качества в зависимости от толщины и типа материала для резки.

Новые резаки линейки **SHARK SK**, предназначенные для ручной резки, и **SKM** - для автоматизированной резки, позволяют выполнять срезы без высокой частоты для зажигания дуги, таким образом уменьшая внешние негативные воздействия на окружающую среду

Источники электропитания **SHARK**, мощные и оснащенные профессионально функционирующим высокоскоростным воздушным потоком, обеспечивают выполнение идеальных срезов.

- Электронное управление, обеспечивающее превосходное качество резки
- Профессионально функционирующая высокоскоростная циркуляция воздуха
- Резак со вспомогательной дугой
- Возможность выполнения резки настилов и перфорированных ламинированных листов
- Возможность выполнения контактной резки при значениях силы тока менее 50А, без применения направляющих аппаратов либо прочих разделителей
- Регулятор, оснащенный встроенным фильтром и функцией автоматического удаления загрязнений воздуха
- Фронтальная панель управления, простая в считывании данных и корректировке отклонения, отчетливо видимая с любого из направлений
- Основная металлическая конструкция с фронтальными рамами из вибростойкого волокнистого компаунда и панелью управления, оснащенной защитой от случайных воздействий
- Устройство электрзащиты, размещаемое на резаке, для обеспечения максимальной безопасности работника





Инновационная электрическая цепь, которая обеспечивает оптимальное и поэтапное перемещение вспомогательной дуги в основную на этапе запуска дуги для резки. По сравнению с традиционной системой перемещения дуги, данная цепь обладает следующими преимуществами:

- Гарантия немедленной устойчивости плазменного потока
- Увеличение производительности на начальном этапе резки, а также улучшение качества резки
- Увеличение срока службы расходных материалов резака



Инновационная функция, позволяющая в конце процесса резки осуществлять поступательное и синергетическое уменьшение силы тока до достижения оптимального значения. По сравнению с традиционными методами, применяемыми на этапе окончания резки данный метод обладает следующими преимуществами:

- Улучшенное качество на этапе окончания резки с постоянным отделением компонентов
- Подавление шумов на этапе окончания резки
- Позволяет работнику избежать ручного разделения компонентов посредством разрушения последней детали поверхности для резания



Процесс, в результате которого получается срез очень малой ширины, что позволяет улучшить качество резки тонких металлов с различными деталями сложных форм. Данный процесс позволяет заменить такие дорогостоящие технологии, как использование лазера и установки для водоструйной резки. Возможно получить очень четкие срезы при помощи воздушно-плазменной резки с использованием расходных материалов системы Clean-Cut, доступных для резаков типа SK125 для ручной резки, а также для резаков SKM125, монтируемых на автоматизированных системах. Использование расходных материалов системы Clean-Cut позволяет получать срезы меньшей толщины, а также достигать более концентрированной дуги, что идеально подходит для резки материалов с большей толщиной (до 2 мм) с максимальной силой тока резки, равной 45А. Основные способы применения и преимущества использования подобного процесса заключаются в следующем:

- Резка тонких листов с обеспечением лучшего качества резки и получение острых кромок без заусенцев
- Резка листов, для которых требуется соблюдение минимальных допусковых значений
- Резка изделий сложных форм
- Резка изделий, состоящих из различных компонентов



Плазменная строжка является наиболее быстрой и самой дешевой системой для удаления металла из когда-либо существующих. Система плазменной строжки подходит для всех типов проводящих металлов, например: для углеродистой и нержавеющей стали, алюминия и меди. В сравнении с традиционными методами строжки с применением угольных электродов, данный метод обладает рядом преимуществ:

- Легкость и быстрота применения
  - Низкозатратная технология
  - Не требует наличия обученных и квалифицированных операторов
  - Позволяет отчетливо наблюдать участки для строжки
  - Способствует уменьшению выделения дыма и шумообразования на рабочем месте
- Стандартные области применения метода плазменной строжки включают в себя:

- Удаление трещин
- Ремонтно-восстановительные работы резервуаров из низкоуглеродистой стали, алюминия и нержавеющей стали
- Техническое обслуживание и ремонт транспортных средств
- Подготовка кромок труб и арматуры
- Удаление дефектных сварных швов и наплывов





Оборудование **SHARK 75-M, SHARK 105-M, SHARK 125-M** и **SHARK 155-M**, оснащенное механическим резаком SMK, подходит для применения при автоматизированной резке.

Возможно с легкостью осуществить подсоединение данных источников питания к пантографам с обеспечением возможности управления следующими сигналами:

- ВКЛ/ВЫКЛ источника питания
- Контроль дуги резания
- Высота резака



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАР-КИ SHARK-M (МАШИННАЯ РЕЗКА)			SHARK 75-M	SHARK 105-M	SHARK 125-M	SHARK 155-M
Напряжение на входе 50/60 Гц		В	400-3ф	400-3ф	400-3ф	400-3ф
Диапазон значений тока		А	20 ÷ 70	20 ÷ 100	25 ÷ 120	25 ÷ 150
Ток при ПВ (40°C)	100%	А	55	70	100	100
	60%	А	65	90	120	120
	х%	А	70 (40%)	100 (40%)	-	150 (30%)
Режущая способность @ I <sub>2</sub> Max	Качественный рез	мм	15	25	30	32
	Эффективный рез	мм	20	30	35	40
	Макс. рез	мм	25	35	45	50
	Прожиг	мм	15	20	25	25
Мощность резания		кВт	9,8	17	21	26,3
Вес		кг	23	24	48	48

Оборудование **SHARK 125-MR** и **SHARK 155-MR** является самым оптимальным решением для настройки всех функций и резки напрямую от системы CNC, без возврата к эксплуатации машины. Применение данных машин обеспечивает большую степень простоты и гибкости функционала во всем его комплексе; практически, они, к примеру, позволяют Вам выполнять настройки программ с текущими значениями тока резки, включая те программы, которые в ходе процесса резки изменяют значения тока с учетом Ваших потребностей. Использование SHARK 125-MR и SHARK 155-MR позволит Вам изменять режим резки (резка цельным инструментом, арматурная либо строжка) аналогично с применением системы CNC.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ SHARK-MR (МАШИННАЯ РЕЗКА)			SHARK 125-MR	SHARK 155-MR
Напряжение на входе	50/60 Гц	В	400-3ф	400-3ф
Диапазон значений тока		А	25 ÷ 120	25 ÷ 150
Ток при ПВ (40°C)	100%	А	100	100
	60%	А	120	120
	x%	А	-	150 (30%)
Режущая способность @ I <sub>2</sub> Max	Качественный рез	мм	30	32
	Эффективный рез	мм	35	40
	Макс. рез	мм	45	50
	Прожиг	мм	25	25
Мощность резания		кВт	21	26,3
Вес		кг	48	48





**SHARK 25** представляет собой плазморез со встроенным компрессором, отличающийся малым весом и удобством в управлении. Благодаря наличию встроенного компрессора, однофазного входа, легкости в транспортируемости и гибкости в использовании, это оборудование является идеальным решением для выполнения всех видов технического обслуживания

**SHARK 35** – это новое решение в отрасли плазменной резки, разработанное CEA, сочетающее в себе малый вес и характеристики удобства в управлении шасси SHARK 25, оборудованное более мощным преобразователем и компрессором. Shark 35 – это наилучшее решение для тех, кому необходимы максимальное удобство транспортируемости и максимальный уровень мощности. Плазморез SHARK – это также идеальный выбор для нужд легкого производства, сельского хозяйства и ремонта автомобильных кузовов.

- ✓ SK25 - плазменный резак с технологией BackStriking, оснащенный коаксиальным кабелем
- ✓ 30A @ 40% для SHARK 35
- ✓ Встроенный компрессор
- ✓ Удобная транспортировка и гибкость в использовании
- ✓ Электронное управление, обеспечивающее превосходное качество резки



- ▶ Возможность выполнения резки сеток и перфорированных ламинированных листов
- ▶ Возможность выполнения контактной сварки
- ▶ Резак со вспомогательной дугой
- ▶ Стабильность параметра резки в пределах  $\pm 15\%$  колебаний питающей сети
- ▶ Наличие воздушного фильтра, встроенного в компрессор
- ▶ Наличие основной металлической конструкции, оснащенной фронтальной рамой из ударостойкого волокнистого композита
- ▶ Наличие наклонной фронтальной панели управления, простой в считывании и настройке, отчетливо видимой с любого направления
- ▶ Электрозащита резака для обеспечения максимальной безопасности работника





234926



418485



410681

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

## ДАННЫЕ О ЗАКАЗЕ

		SHARK 25 с компр.	SHARK 35 с компр.
Напряжение на входе 50/60 Гц	В	230-1ф	230-1ф
Мощность на входе @ I <sub>2</sub> Макс.	кВА	5	6,05
Предохранитель ( I eff )	А	16	16
Коэффициент мощности / cos φ		0,68 / 0,99	0,65 / 0,99
Степень производительности	%	80	71
Диапазон значений силы тока	А	10 ÷ 25	10 ÷ 30
Ток при ПВ (40°C)	100%	А	-
	60%	А	20
	x%	А	25 (30%)
Требование к электродвигателю-генератору при полной мощности	кВА	6	8
Режущая способ-ть	Рекомендуемое	мм	6
	Максимальный рез	мм	8
	Раздел. резка	мм	10
	Прожиг	мм	-
Подача газа		Воздух	Воздух
Давление газа	бар	3,5 - 4,0	3,5 - 4,0
Расход газа	л/мин	70 ÷ 80	70 ÷ 80
Класс защиты	IP	23 S	23 S
Размеры	мм	425x220x540	425x220x540
Вес	кг	19	20,5

КОД	РУЧНАЯ РЕЗКА	ЕВРО
004390	<b>SHARK 25 с компрессором</b> 230V-1 ф. с резаком <b>SK25</b> , с заземляющим кабелем размерами 4 мм <sup>2</sup> / 3,2м и стартовым набором комплектующих (343961)	1840,00
004412	<b>SHARK 35 с компрессором</b> 230V-1 ф. с резаком <b>SK25</b> , с заземляющим кабелем размерами 6 мм <sup>2</sup> / 4м и стартовым набором комплектующих (343961)	1910,00
<b>ПЛАЗМЕННЫЙ РЕЗАК</b>		
022031	Резак <b>SK25</b> 4 м, 30 А, соединение напрямую	266,00
343961	Стартовый набор <b>комплектующих SK25</b> : 2 Electroда, 1 сопло ø 0,65 (10-20 А), 2 сопла ø 0,80 (20-30 А)	19,00
<b>АКСЕССУАРЫ</b>		
418485	Циркуль для резака SK25	111,00
410681	Держатель резака с колесами	45,00
234926	Тележка транспортировочная СТР 10	195,00

**SK25**



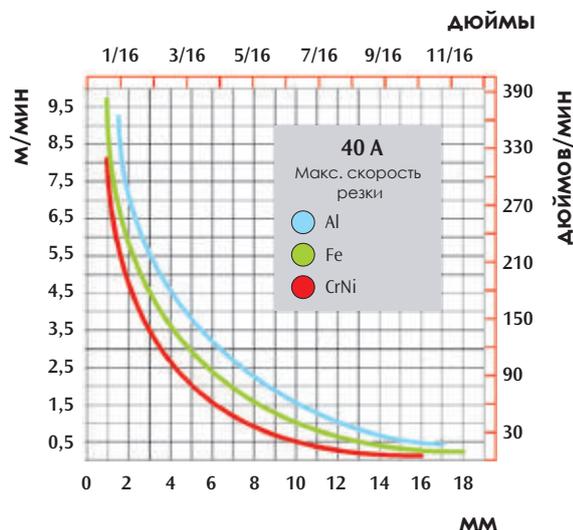

Мощный и легкий однофазный аппарат для плазменной резки SHARK 45, с функцией Компенсации Коэффициента Мощности (PFC), представляет собой идеальное решение для ремонта автомобильных кузовов, для применения в сельском хозяйстве и проведения технического обслуживания. Устройство с функцией PFC обеспечивает большую мощность при резке наряду с умеренным энергопотреблением.

- ✓ Плазменный резак с технологией Back Striking, оснащенный коаксиальным кабелем
- ✓ PFC – Корректор Мощности – низкое потребление энергии – предохранитель 16А
- ✓ Мощный высокоскоростной воздушный поток для постоянно высокого качества резки
- ✓ Электронное управление, обеспечивающее превосходное качество резки



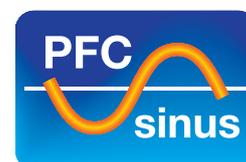
- ▶ Продолжительный срок службы расходных материалов
- ▶ Возможность резки решеток и перфорированных ламинированных листов
- ▶ Возможность выполнения контактной резки
- ▶ Ударостойкая и пылезащищенная защитная крышка панели управления
- ▶ Резак со вспомогательной дугой
- ▶ Центральный разъем для резака
- ▶ Стабильность режущих параметров в диапазоне  $\pm 15\%$  колебаний напряжения сети
- ▶ Регулятор со встроенным фильтром и функцией автоматического удаления загрязнений воздуха
- ▶ Наличие основной металлической конструкции, оснащенной фронтальной рамой из ударостойкого волокнистого компаунда
- ▶ Наличие наклонной фронтальной панели управления, простой в считывании и настройке, отчетливо видимой с любого направления
- ▶ Электрозащита резака для обеспечения максимальной безопасности работника

ТАБЛИЦА СКОРОСИ РЕЗКИ



## PFC: КОМПЕНСАЦИЯ КОЭФФИЦИЕНТА МОЩНОСТИ

Формирование синусоидальной формы импульса тока при помощи устройства компенсации коэффициента мощности с последующим исключением гармонических возмущений в сети и оптимизации потребления. Данное устройство позволяет использовать источник на всем диапазоне с предохранителем на 16 А. Блок PFC обеспечивает максимальную защиту машины от колебаний напряжения сети и безопасность при эксплуатации с электрогенераторными установками.




**SK65**


234926



418485



410681



427529



427530

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**

		SHARK 45	SHARK 45 SV		
Напряжение на входе 50/60 Гц	В	230-1ф	115-1ф	230-1ф	
Мощность на входе @ I <sub>2</sub> Макс	кВА	5,5	4,8	5,5	
Предохранитель (I eff)	А	16	25	16	
Коэффициент мощности / cos φ		0,97 / 0,99	0,97 / 0,99		
Степень производительности	%	80	75	80	
Диапазон значений тока	А	20 ÷ 40	20 ÷ 30	20 ÷ 40	
Ток при ПВ (40°C)	100%	А	20	-	20
	60%	А	30	20	30
	x%	А	40 (35%)	30 (25%)	40 (35%)
Требование к электродвигателю-генератору при полной мощности	кВА	6	6	6	
Режущая спос-ть	Рекомендуемое	мм	10	8	10
	Максимум	мм	15	12	15
	Раздел. резка	мм	18	15	18
	Прожиг	мм	8	-	8
Подача газа		Воздух / N <sub>2</sub>	Воздух / N <sub>2</sub>		
Давление газа	бар	5,0 - 5,5	5,0 - 5,5		
Расход газа	л/мин	130 ÷ 150	130 ÷ 150		
Класс защиты	IP	23 S	23 S		
Размеры	мм	390x185x595	390x185x595		
Вес	кг	16	16		

**ДАННЫЕ О ЗАКАЗЕ**

КОД	РУЧНАЯ РЕЗКА	ЕВРО
004420	<b>SHARK 45</b> 230В-1 ф. с резаком <b>SK65</b> , с заземляющим кабелем 6мм <sup>2</sup> / 4м и набором зап. частей (343960)	1820,00
004421	<b>SHARK 45-SV</b> 115-230В-1 ф. с резаком <b>SK65</b> , с заземляющим кабелем 6мм <sup>2</sup> / 4м и набором зап. частей (343960)	1920,00
<b>ПЛАЗМЕННЫЙ РЕЗАК</b>		
022067	Резак <b>SK65</b> 4 м 60 А	316,00
343960	<b>Стартовый набор</b> расх. мат. для <b>SK65</b> : 2 электрода, 1 сопло для конт. резки Ø 0,90 (30-40 А), 2 сопла для беск. резки Ø 1,00 (40-50 А)	20,00
<b>АКСЕССУАРИ</b>		
418485	Циркуль для резака <b>SK65</b>	111,00
410681	Держатель для резака с колесами	45,00
234926	Тележка транспортировочная СТР 10	195,00
427529	Фильтр сжатого воздуха	110,00
427530	Картридж для фильтра – 4 шт. в упаковке	30,00



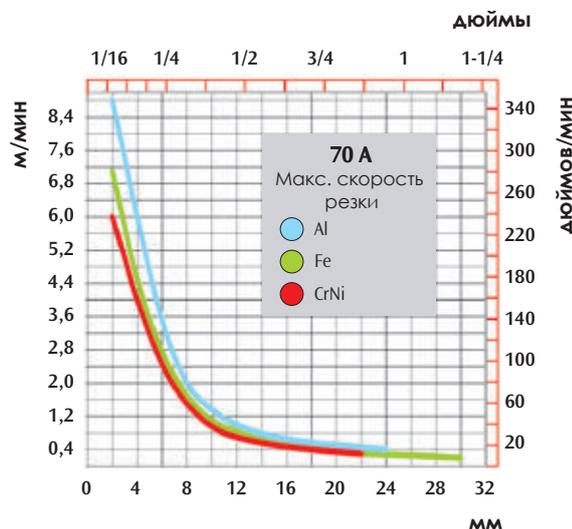
Мощный и компактный, аппарат SHARK 75 представляет собой наиболее эффективное решение, способное удовлетворять потребностям производств среднего и малого масштаба в выполнении работ по резке. Его стабильная точность в ходе резки позволяет достигать высоких стандартов при любых обстоятельствах. Наилучшее качество резки достигается за счет высокоскоростной работы благодаря применению резака, работающего по технологии высокопроизводительной резки SK75, обеспечивающей наличие мощной и концентрированной плазменной дуги. Функции резки Smart Start Transfer и Smart End Cutting позволяют оптимально выполнять резку как на ее начальном, так и на конечном этапах.

- ✓ Резак SK75, работающий с применением технологии высокопроизводительной резки НРС, оснащенный коаксиальным кабелем
- ✓ Мощное, компактное и легкое устройство весом всего 23 кг.
- ✓ Обеспечение большей производительности за счет высокого качества и скорости резки
- ✓ Снижение операционных затрат за счет большего срока службы расходных материалов



- ▶ Электронное управление, обеспечивающее превосходное качество резки
- ▶ Профессиональная циркуляция воздуха с высокой производительностью
- ▶ Наличие резака со вспомогательной дугой
- ▶ Возможность резки решеток и перфорированных ламинированных листов
- ▶ Возможность выполнения контактной резки
- ▶ Функция «Энергосбережения» для управления охлаждающим вентилятором источника электропитания, только при необходимости
- ▶ Стабильность режущих параметров в диапазоне  $\pm 20\%$  колебаний напряжения сети
- ▶ Ударостойкая и пылезащищенная защитная крышка панели управления
- ▶ Электрозащита резака для обеспечения максимальной безопасности работника

ТАБЛИЦА СКОРОСТИ РЕЗКИ



SK75



SKM75



Возможность выполнения автоматизированной резки CNC для источника питания SHARK 75-M, при наличии механизированного резака SKM75



234926



418508



343956



410684



427529



427530



418486

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

## ДАННЫЕ О ЗАКАЗЕ

		SHARK 75	
Напряжение на входе 50/60 Гц		B	400-3ф
Мощность на входе @ I <sub>2</sub> Макс		кВА	11
Предохранитель ( I eff )		A	16
Коэффициент мощности / cos φ			0,87 / 0,99
Степень производительности		%	85
Диапазон значений тока		A	20 ÷ 70
Ток при ПВ (40°C)	100%	A	55
	60%	A	65
	x%	A	70 (40%)
Требование к электродвигателю-генератору при полной мощности		кВА	20
Режущая способ-ть	Рекомендуемое	мм	20
	Максимальный рез	мм	25
	Раздел. резка	мм	30
	Прожиг	мм	15
Подача газа			Воздух / N <sub>2</sub>
Давление газа		бар	5,0 - 5,5
Расход газа		л/мин	180 ÷ 210
Класс защиты		IP	23 S
Размеры		мм	390x185x595
Вес		кг	23

КОД	РУЧНАЯ РЕЗКА	ЕВРО
004425	SHARK 75 400В-3 ф. с резаком SK75 – 6м, с заземляющим кабелем 10мм <sup>2</sup> / 4м и комплектом зап. частей (343962)	3090,00
004429	SHARK 75 400В-3 ф. с резаком SK75 – 12м, с заземляющим кабелем 10мм <sup>2</sup> / 4м и комплектом зап. частей (343962)	3330,00
<b>ПЛАЗМЕННЫЙ РЕЗАК</b>		
022029	Ручной резак SK75 6 м 70 А	432,00
022033	Ручной резак SK75 12 м 70А	585,00
343956	Комплект основных расх. мат. для SK75 (стр. 25)	353,00
343962	Стартовый набор расх. материалов для SK75: 1 электрод, 2 сопла на 70 А, 1 Защитный колпачок	32,00
<b>АКСЕССУАРЫ</b>		
418486	Циркуль для резака SK75	108,00
410683	Направляющая держателя резака на колесах	42,00
418508	Комплект инстр. для скоса кромок: направл. тележка и цирк. присп-ние для прям. резки и скоса кромок	478,00
234926	Тележка транспортировочная СТР 10	195,00
427529	Фильтр сжатого воздуха	110,00
427530	Картридж фильтра – 4 шт. в упаковке	30,00
КОД	МЕХАНИЗИРОВАННАЯ РЕЗКА	ЕВРО
004426	SHARK 75-М 400В-3 ф. с резаком SKM75 6 м – и зазем. кабелем - 10 мм <sup>2</sup> / 4 м	3340,00
004427	SHARK 75-М 400В-3 ф. с резаком SKM75 12 м – и заземл. кабелем - 10 мм <sup>2</sup> / 4 м	3590,00
<b>ПЛАЗМЕННЫЕ РЕЗАКИ</b>		
022073	Резак механизированный для прямолинейной резки SKM75 6 м - 70 А с зубчатой рейкой	619,00
022080	Резак механизированный для прямолинейной резки SKM75 12 м - 70 А с зубчатой рейкой	780,00

Источники с другим напряжением доступны по запросу



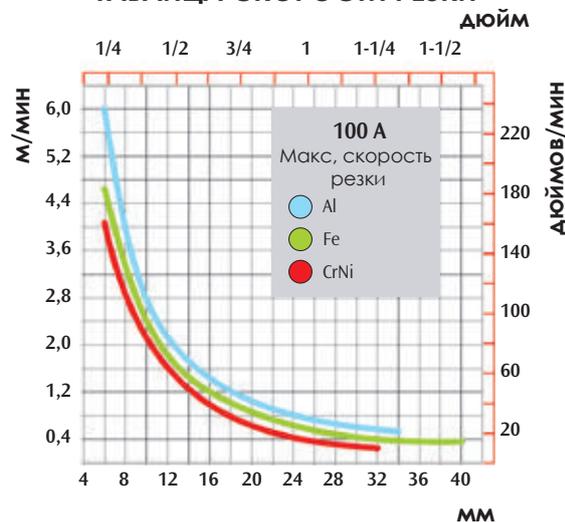
Будучи мощным, крепким и компактным устройством, SHARK 105 с уверенностью гарантирует высокую производительность при выполнении наиболее сложных работ по резке без ухудшения качества: выполняемые срезы всегда отличаются точностью и обеспечивают наилучшие результаты работ по резке во всех областях применения. Наилучшее качество резки при высокоскоростных режимах работы достигается за счет использования резака SK125, работающего по технологии HPC High-Performance-Cutting и обеспечивающего наведение мощной и сконцентрированной режущей дуги. Функции Smart Start Transfer и Smart End Cutting обеспечивают наилучшее выполнение резки на ее начальном и конечном этапах.

- ✓ **Резак SK125, работающий по технологии резки HPC High Performance Cutting, оснащенный коаксиальным кабелем**
- ✓ **Мощное, компактное и легкое устройство весом всего 24 кг**
- ✓ **Большой уровень производительности благодаря высокому качеству и скорости резки**
- ✓ **Сниженные операционные расходы, что обеспечивается большим сроком службы расходных материалов**



- ▶ Электронное управление, обеспечивающее превосходное качество резки
- ▶ Профессиональная циркуляция воздуха с высокой производительностью
- ▶ Наличие резака со вспомогательной дугой
- ▶ Возможность резки решеток и перфорированных ламинированных листов
- ▶ Возможность выполнения контактной резки
- ▶ Возможность выполнения строжки
- ▶ Наличие функции «Энергосбережения» для управления охлаждающим вентилятором источника питания, только при необходимости
- ▶ Стабильность параметров резки в диапазоне  $\pm 20\%$  колебаний напряжения основной сети
- ▶ Ударостойкая и пылезащищенная защитная крышка панели управления
- ▶ Электрозащита резака для обеспечения максимальной безопасности работника

**ТАБЛИЦА СКОРОСТИ РЕЗКИ**



**SK125**



**SKM125**



Возможность выполнения автоматизированной резки CNC для источника питания SHARK 105-M и SHARK 125-M, при наличии механизированного резака SKM125



234926



418508



343957



410684



427529



427530



418487

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

## ДАННЫЕ О ЗАКАЗЕ

			SHARK 105
Напряжение на входе	50/60 Гц	В	400-3ф
Мощность на входе @ I <sub>2</sub> Макс		кВА	15
Предохранитель ( I eff )		А	16
Коэффициент мощности/ cos φ			0,90 / 0,99
Фактор производительности		%	85
Диапазон значений напряжения		А	20 ÷ 100
Ток при ПВ (40°C)	100%	А	70
	60%	А	90
	x%	А	100 (40%)
Требования к электродвигателю-генератору при полной мощности		кВА	30
Режущая способность	Рекомендуемое	мм	30
	Макс. рез	мм	35
	Разделит. резка	мм	40
	Прожиг	мм	20
Подача газа			Воздух / N <sub>2</sub>
Давление газа		бар	5,0 - 6,0
Расход газа		л/мин	280 ÷ 330
Класс защиты		IP	23 S
Размеры		мм	390x185x595
Вес		кг	24

КОД	РУЧНАЯ РЕЗКА	ЕВРО
004430	SHARK 105 400В-3 ф. с резаком SK125 - 6 м, с заземляющим кабелем 10мм <sup>2</sup> / 4м и комплектом зап. частей (343963)	3740,00
004434	SHARK 105 400В-3 ф. с резаком SK125 - 12 м, с заземляющим кабелем 10мм <sup>2</sup> / 4м и комплектом зап. частей (343963)	3980,00
<b>ПЛАЗМЕННЫЙ РЕЗАК</b>		
022028	Ручной резак SK125 6 м 125 А	478,00
022035	Ручной резак SK125 12м 125 А	645,00
343957	Осн. комплект расх. мат. для SK125 (стр. 25)	327,00
343963	Стартовый комплект расх. материалов для SK125: 1 электрод, 2 сопла 105 А, 1 Заш. колп. 100 - 125 А	37,00
<b>АКСЕССУАРЫ</b>		
418487	Циркуль для резака SK125	111,00
410684	Направляющая держателя резака на колесах	43,00
418508	Комплект инстр. для скоса кромок: направляющая тележка и цирк. присп. для прям. рез. и скоса кромок	478,00
234926	Транспортировочная тележка СТР 10	195,00
427529	Фильтр сжатого воздуха	110,00
427530	Картридж фильтра, 4 шт. в упаковке	30,00
<b>КОД</b>		
<b>МЕХАНИЗИРОВАННАЯ РЕЗКА</b>		
004431	SHARK 105-М 400В-3 ф. с резаком SKM125 6 м, с заземл. кабелем - 10 мм <sup>2</sup> / 4 м	3990,00
004432	SHARK 105-М 400В-3 ф. с резаком SKM125 12 м, с заземл. кабелем - 10 мм <sup>2</sup> / 4 м	4240,00
<b>ПЛАЗМЕННЫЕ РЕЗАКИ</b>		
022074	Механизированный резак для прямолинейной резки SKM125 6 м - 125 А с зубчатой рейкой	666,00
022081	Механизированный резак для прямой резки SKM125 12 м - 125 А с зубчатой рейкой	833,00

Источники с другим напряжением доступны по запросу



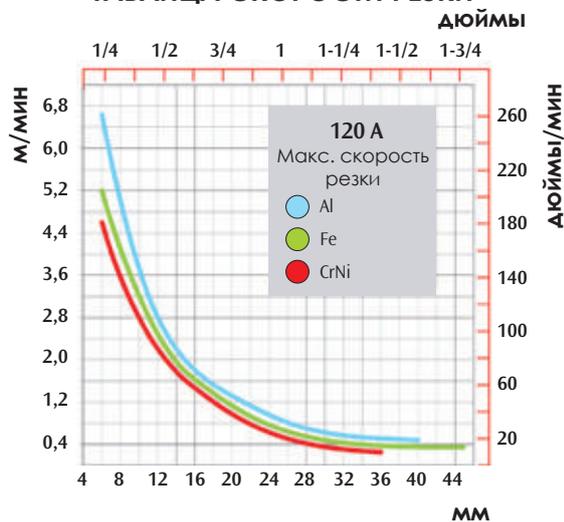
Устройство SHARK 125 оборудовано дисплеем для отображения всего процесса цифрового управления. В комбинации с резаком SK125, работающим по технологии HPC High-Performance-Cutting данное оборудование обеспечивает для каждого пользователя наличие плазменной дуги высокой концентрации. Данная характеристика обеспечивает выполнение резки материалов широкого диапазона толщин с очень высокой точностью и на высокой скорости. Помимо этого, Shark 125 имеет особые функции Smart Start Transfer и Smart End Cutting для лучшего управления процессами резки на их начальном и конечном этапах.

- ✓ Наличие резака SK125, работающего по технологии HPC High Performance Cutting, и коаксиального кабеля
- ✓ Цифровой дисплей с функцией цифрового управления всеми параметрами
- ✓ Интенсивный рабочий цикл: 120A @ 60%
- ✓ Большой уровень производительности благодаря высокому качеству и скорости резки



- ▶ Сниженные операционные расходы, а также большой срок службы расходных материалов
- ▶ Электронное управление, обеспечивающее превосходное качество резки
- ▶ Профессиональная высокоскоростная циркуляция воздуха
- ▶ Резак со вспомогательной дугой
- ▶ Возможность резки решеток и перфорированных ламинированных листов
- ▶ Возможность выполнения контактной резки
- ▶ Возможность выполнения строжки
- ▶ Стабильность параметров резки в диапазоне  $\pm 20\%$  колебаний напряжения основной сети
- ▶ Ударостойкая и пылезащищенная защитная крышка панели управления
- ▶ Электрозащита резака для обеспечения максимальной безопасности работника

**ТАБЛИЦА СКОРОСТИ РЕЗКИ**



**SK125**



**SKM125**



Возможность выполнения автоматизированной резки CNC для источника питания SHARK 105-М и SHARK 125-М, при наличии механизированного резака SKM125



234927



418508



343957



410684



427529



427530



418487

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

		SHARK 125	
Напряжение на входе 50/60 Гц		В	400-3ф
Мощность на входе @ I <sub>2</sub> Макс		кВА	21
Предохранитель ( I eff )		А	30
Коэффициент мощности / cos φ			0,89 / 0,99
Степень производительности		%	86
Диапазон значений тока		А	25 ÷ 120
Ток при ПВ (40°C)	100%	А	100
	60%	А	120
	х%	А	-
Требования к двигателю-генератору при полной мощности		кВА	40
Режущая способность	Рекомендуемое	мм	40
	Макс. рез	мм	45
	Разделит. резка	мм	50
	Прожиг	мм	25
Подача газа			Воздух / N <sub>2</sub>
Давление газа		бар	5,0 - 6,0
Расход газа		л/мин	280 ÷ 330
Класс защиты		IP	23 S
Размеры		мм	515x290x730
Вес		кг	48

## ДАННЫЕ О ЗАКАЗЕ

КОД	РУЧНАЯ РЕЗКА	ЕВРО
004462	SHARK 125 400В-3 ф. с резаком SK125 - 6 м, с заземляющим кабелем 25 мм <sup>2</sup> / 4 м и набором зап. частей (343955)	5100,00
004467	SHARK 125 400В-3 ф. с резаком SK125 - 12 м, с заземляющим кабелем 25 мм <sup>2</sup> / 4 м и набором зап. частей (343955)	5340,00
<b>ПЛАЗМЕННЫЙ РЕЗАК</b>		
022028	Ручной резак SK125 6 м 125 А	478,00
022035	Ручной резак SK125 12 м 125 А	645,00
343957	Основной комплект расх. мат. для SK125 (стр. 25)	327,00
343955	Стартовый набор расх. мат. для SK125 - 125 А: 1 электрод, 2 сопла 125 А, 1 Защ. колп. 100 - 125 А	37,00
<b>АКСЕССУАРЫ</b>		
418487	Циркуль для резака SK125	111,00
410684	Направляющая держателя резака на колесах	43,00
418508	Комплект инстр. для скоса кромок: напр. тележка и цирк. приспособл. для прямол. резки и скоса кромок	478,00
234927	Транспортировочная тележка СТР 15	222,00
427529	Фильтр сжатого воздуха	110,00
427530	Картридж фильтра, 4 шт. в упаковке	30,00
<b>КОД</b>		
<b>МЕХАНИЗИРОВАННАЯ РЕЗКА</b>		
004463	SHARK 125-M 400В-3 ф. с резаком SKM125 6 м, с заземл. кабелем - 25 мм <sup>2</sup> / 4 м	5350,00
004464	SHARK 125-M 400В-3 ф. с резаком SKM125 12 м, с заземл. кабелем - 25 мм <sup>2</sup> / 4 м	5600,00
<b>ПЛАЗМЕННЫЕ РЕЗАКИ</b>		
022074	Резак для автом. прямол. резки SKM125 6 м - 125 А	666,00
022081	Резак для автом. прямол. резки SKM125 12 м - 125 А	833,00
<b>КОД</b>		
<b>МЕХАНИЗИРОВАННАЯ РОБОТ.РЕЗКА/ПЛК</b>		
004465	SHARK 125-MR 400В-3 ф. с резаком 6 м SKM125 с заземл. каб. - 25 мм <sup>2</sup> / 4 м - комплект с интерфейсом ROBO-MAT 1 и кабелем 5 м для соединения с автоматизир-ным оборудованием	6590,00
004466	SHARK 125-MR 400В-3 ф. с резаком 12 м SKM125 с заземл. каб. - 25 мм <sup>2</sup> / 4 м - комплект с интерфейсом ROBO-MAT 1 и кабелем 5 м для соединения с автоматизир-ным оборудованием	6840,00

Источники с другим напряжением доступны по запросу



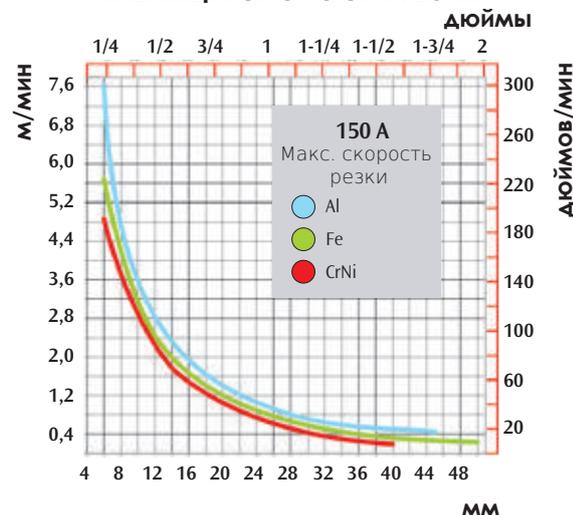
Обладающий самым большим током резки, прибор SHARK 155 является наиболее мощным в своей линейке. Мощный и точный, он обеспечивает наиболее высокое качество результатов резки материалов с очень большими толщинами. Оснащенный дисплеем для цифрового контроля всех параметров, он обеспечивает наилучшее качество резки при высоких скоростях при помощи резака SK165, работающего по технологии HPC High Performance-Cutting, которая сочетает в себе сконцентрированную дугу резки для достижения наилучшей мощности. Наличие функций Smart Start Transfer и Smart End Cutting обеспечивает наилучшее качество выполнения резки на ее начальном и конечном этапах.

- ✓ Наличие резака SK165, работающего по технологии HPC High Performance Cutting, а также коаксиального кабеля
- ✓ Цифровой дисплей с функцией цифрового управления всеми параметрами
- ✓ Очень высокая мощность при резке
- ✓ Большой уровень производительности благодаря высокому качеству и скорости резки



- ▶ Сниженные операционные расходы, а также большой срок службы расходных материалов
- ▶ Электронное управление, обеспечивающее превосходное качество резки
- ▶ Профессиональная высокоскоростная циркуляция воздуха
- ▶ Резак со вспомогательной дугой
- ▶ Возможность резки решеток и перфорированных ламинированного листов
- ▶ Возможность выполнения контактной резки
- ▶ Возможность выполнения строжки
- ▶ Стабильность параметров резки в диапазоне  $\pm 20\%$  колебаний напряжения основной сети
- ▶ Ударостойкая и пылезащищенная защитная крышка панели управления
- ▶ Электрозащита резака для обеспечения максимальной безопасности работника

ТАБЛИЦА СКОРОСТИ РЕЗКИ



SK165



SKM165



Возможность выполнения автоматизированной резки CNC для источника питания SHARK 155-M, при наличии механизированного резака SKM165



234927



418507



343958



410686



427529



427530



418488

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

		SHARK 155
Напряжение на входе 50/60 Гц		В 400-3ф
Мощность на входе @ I <sub>2</sub> Макс		кВА 27,5
Предохранитель ( I eff )		А 30
Коэффициент мощности / cos φ		0,89 / 0,99
Степень производительности		% 86
Диапазон значений тока		А 25 ÷ 150
Ток при ПВ (40°C)	100%	А 100
	60%	А 120
	x%	А 150 (30%)
Требования к двигателю-генератору при полной мощности		кВА 50
Режущая способность	Рекомендуемое	мм 45
	Макс. рез	мм 50
	Разделит. резка	мм 60
	Прожиг	мм 25
Подача газа		Воздух / N <sub>2</sub>
Давление газа		бар 5,0 - 6,0
Расход газа		л/мин 360 ÷ 410
Класс защиты		IP 23 S
Размеры		мм 515x290x730
Вес		кг 48

## ДАННЫЕ О ЗАКАЗЕ

КОД	РУЧНАЯ РЕЗКА	ЕВРО
004435	<b>SHARK 155</b> 400В-3 ф. с резаком <b>SK165</b> - 6 м, с заземл. кабелем 35 мм <sup>2</sup> / 4 м и набором зап. частей (343059)	6000,00
004442	<b>SHARK 155</b> 400В-3 ф. с резаком <b>SK165</b> - 12 м, с заземл. кабелем 35 мм <sup>2</sup> / 4 м и набором зап. частей (343059)	6240,00
<b>ПЛАЗМЕННЫЕ РЕЗАКИ</b>		
022032	Ручной резак <b>SK165</b> 6 м 160 А	777,00
022034	Ручной резак <b>SK165</b> 12 м 160 А	914,00
022083	Ручной резак <b>SK165xl</b> 130 см, кабель 7,5 м	2044,00
343958	<b>Основной комплект</b> расх. мат. для <b>SK165</b> (стр. 25)	410,00
343059	<b>Стартовый набор</b> расх. мат. для <b>SK165</b> : 1 Электрод, 1 сопло 105 А, 1 сопло 125 А, 1 сопло 160 А, 1 Защитный колпачок 105-160 А	73,00
<b>АКСЕССУАРЫ</b>		
418488	Циркуль для резака	136,00
410686	Направляющая держателя резака на колесах	74,00
418507	Комплект инстр-тов для скоса кромок: напр. тележка и цирк. приспособ-ние для прямол. резки и скоса кромок	478,00
234927	Транспортировочная тележка СТР 15	222,00
427529	Фильтр сжатого воздуха	110,00
427530	Картридж фильтра, 4 шт. в упаковке	30,00
КОД	МЕХАНИЗИРОВАННАЯ РЕЗКА	ЕВРО
004436	<b>SHARK 155-M</b> 400В-3 ф. с резаком <b>SKM165</b> 6 м, с заземл. кабелем - 35 мм <sup>2</sup> / 4 м	6250,00
004437	<b>SHARK 155-M</b> 400В-3 ф. с резаком <b>SKM165</b> 12 м, с заземл. кабелем - 35 мм <sup>2</sup> / 4 м	6500,00
<b>ПЛАЗМЕННЫЕ РЕЗАКИ</b>		
022076	Резак для авт. прямол. резки <b>SKM165</b> 6 м - 160А	1077,00
022082	Резак для авт. прямол. резки <b>SKM165</b> 12 м - 160А	1242,00
КОД	МЕХАНИЗИР. РОБОТИЗИРОВАННАЯ РЕЗКА / ПЛК	ЕВРО
004439	<b>SHARK 155-MR</b> 400В-3 ф. 6 м с резаком <b>SKM165</b> , с заземл. каб. - 35 мм <sup>2</sup> / 4 м - комплект с интерфейсом <b>ROBOMAT 1</b> и кабелем 5 м для соединения с автоматизир-ным оборудованием	7490,00
004440	<b>SHARK 155-MR</b> 400В-3 ф. 12 м с резаком <b>SKM165</b> , с заземл. каб. - 35 мм <sup>2</sup> / 4 м - комплект с интерфейсом <b>ROBOMAT 1</b> и кабелем 5 м для соединения с автоматизир-ным оборудованием	7740,00

Источники с другим напряжением доступны по запросу



Резак	Ток	Back Striking	НРС	Коаксиальный кабель	Быстроразъемный соединитель	Длина
SK25	30 A @ 40%	✓		✓		4 м
SK65	60 A @ 80%	✓		✓	✓	4 м
SK75	70 A @ 50%		✓	✓	✓	6 / 12 м
SK125	125 A @ 60%		✓	✓	✓	6 / 12 м
SK165	160 A @ 60%		✓	✓	✓	6 / 12 м
SKM75	70 A @ 50%		✓	✓	✓	6 / 12 м
SKM125	125 A @ 60%		✓	✓	✓	6 / 12 м
SKM165	160 A @ 60%		✓	✓	✓	6 / 12 м

## РЕЗАКИ SK И SKM

Резаки SK и SKM, применяемые совместно с оборудованием SHARK, представляют собой результат исследований, проводимых в последнее десятилетие, направленных на улучшение производительности режущей плазменной дуги, увеличивая таким образом его характеристики управления и тепловую энергию.

Работа резаков **SK25 - SK65**, применяемых совместно с однофазным оборудованием, основана на технологии Back Striking, в результате которой образуется дуга с зажиганием с постоянной точностью, что способствует увеличению срока службы расходных материалов.

Резаки **SK75 - SK125 - SK165**, предназначенные для ручной резки, и механизированные резаки **SKM75 - SKM125 - SKM165**, предназначенные для автоматизированной резки, отличаются использованием технологии High Performance Cutting HPC technology, позволяющей увеличивать количество потребляемого воздуха и скорость, достигая лучшей концентрации дуги плазменной резки и стабилизировать режущую дугу, таким образом обеспечивая следующее:

- высокую скорость резки
- оптимальное качество и чистоту режущих поверхностей
- высокую концентрацию режущей плазменной дуги
- отсутствие окалины
- уменьшение зоны термического влияния
- больший срок службы расходных материалов
- достижение проколки при ламинировании за более короткий промежуток времени

Все резаки SK и SKM оснащены **коаксиальным кабелем**, который сочетает в себе большую степень гибкости вместе с надежностью и устойчивостью к повреждениям.

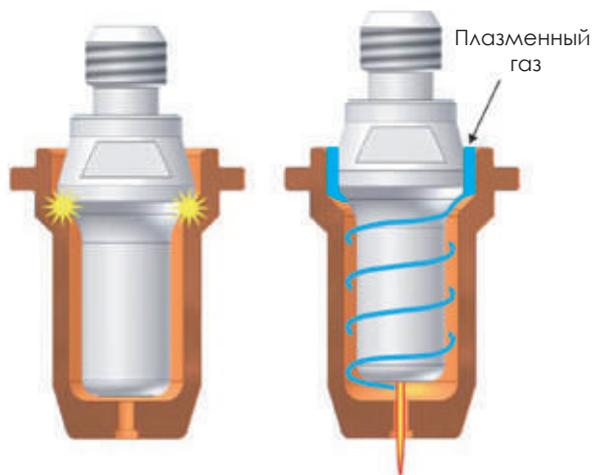
# ТЕХНОЛОГИЯ РАБОТЫ РЕЗАКА

## BACK STRIKING (рус. "Бэк Страйкинг")

Является наилучшим решением при работе с плазменными резаками до 60 А. В стандартных резаках при отсутствии высоких частот зажигание дуги возникает за счет сжатого воздуха, приводящего в движение головку электрода из внутренней части сопла. Применение подобной системы приводит, в зоне выхода потока плазмы, к повреждениям как электрода, так и материала, из которого изготовлено сопло, из-за ожогов и деформаций, возникающих после зажигания вспомогательной дуги между ними. В противовес этому, эффект Back Striking возникает в задней части электрода и сопла, таким образом, они остаются чистыми, а зона выхода потока – неповрежденной.

Основные преимущества технологии Back Striking состоят в следующем:

- Большой срок службы расходных материалов
- Всегда высокоточное и безопасное зажигание
- Лучшее качество резки в течение продолжительного времени

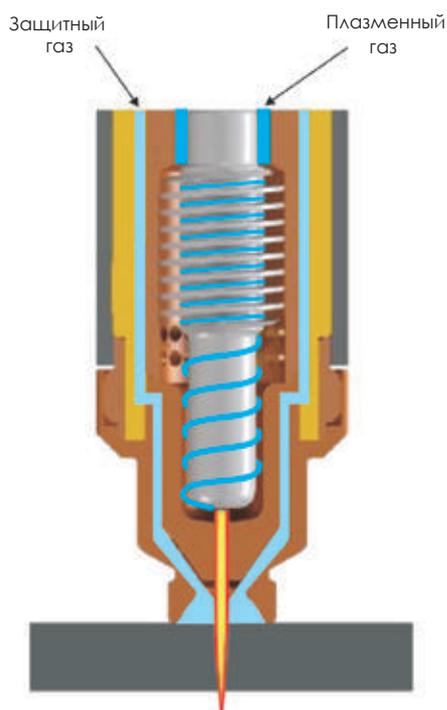


## ТЕХНОЛОГИЯ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОЙ РЕЗКИ - НРС

**НРС – технология высокопроизводительной резки** – способствует образованию радиального и завихренного газового потока до оси режущей дуги, формируя таким образом плазменную дугу при очень высокой температуре, что обеспечивает плавление и испарение на поверхности, а также ее наиболее эффективную резку.

Кроме того, применение данной технологии позволяет избежать возникновения такого явления, как двойная дуга – формирование серии из двух дуг между катодом и поверхностью обрабатываемого изделия – что является основной причиной повреждения сопла и нестабильной работы дуги – данная технология также обеспечивает высшее качество и наилучшую производительность при резке вместе с более продолжительным сроком службы расходных материалов.

**Технология высокопроизводительной резки** является наилучшим решением для использования с плазменными резаками со значениями номинального тока резки, превышающими 60 А.



Завихренный газовый поток и коллимация дуги

Резаки нового поколения **SK**, работающие по технологии **High Performance Cutting**, обеспечивают увеличение плотности плазменной дуги для резки и уменьшение ширины зоны дуговой резки, с формированием среза более узкого и с меньшим уровнем наклона. Это достигается за счет возможности легкого удаления расплавленного материала с последующим улучшением качества резки, что подтверждается аккуратно выполненными срезами, отсутствием окалины, наличием околошовной зоны минимальных размеров и кромок достаточно квадратной формы.

Основные преимущества данной технологии:

- Лучшее качество резки
- Высокая скорость резки
- Более узкие срезы
- Большой срок службы расходных материалов

# CS - ОРИГИНАЛЬНЫЕ ЗАПЧАСТИ

CS – это наша визитная карточка для расходных материалов производства CEA PLASMATECH. В качестве подтверждения происхождения все оригинальные запасные части, входящие в состав резаков SK и SKM оборудования компании SHARK, имеют маркировку CS. Маркировка CS, представленная на всех расходных материалах, является гарантией того, что все заявленные уровни производительности будут достигнуты.

Исследование геометрической формы компонентов резака, качества применяемых материалов, точность при механизированной обработке и соединении – все это является результатами накопленного опыта – от основ разработки резаков SK и SKM и их использования с применением наших источников питания для резки.

Настоятельно рекомендовано использование оригинальных расходных материалов с маркировкой CS.

Причина этого заключается в том, что использование неоригинальных запчастей, помимо негативного воздействия, оказываемого на оптимальную производительность оборудования, будет приводить к перегреву и изменениям уровней электрического напряжения, что повлечет за собой следующие риски:

- Перегревание и повреждение резака
- Низкая производительность и повреждение источника питания
- Ухудшение качества резки
- Компромиссная безопасность оборудования

С учетом вышесказанного, использование неоригинальных комплектующих марки CS приведет к недействительности всей гарантии, и CEA PLASMATECH не будет нести ответственность за какие-либо последующие потенциальные происшествия либо травмы





# КОМПЛЕКТЫ ОСНОВНЫХ РАСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ

КОМПЛЕКТЫ ОСНОВНЫХ РАСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ – это наилучшее решение, позволяющее получить простой и полный набор комплектующих для следующих видов резаков: SK75; SK125; SK 165.

Разработка данного комплекта является результатом нашего опыта; в комплект мы включили следующий набор расходных материалов: сопло, кожух, электрод, щиток, завихритель, O-образное кольцо и смазочное вещество на силиконовой основе для O-образного кольца. Мы уверены в том, что данный комплект окажется очень полезным для тех клиентов, которые не желают остаться без расходных материалов.

## Комплект для SK75

Код: **343956**  
**353,00** евро



ПОЗ.	КОД	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО
1	433605	O-образное кольцо	2
2	425022	Электрод	20
3	482134	Завихритель	1
4	408609	Сопло 50 А	5
5	408610	Сопло 70 А	15
6	486049	Кожух	1
7	487630	Защитный колпачок (для ручной резки)	2
8	425059	Удлиненный электрод	3
9	408623	Удлиненное сопло 50 А	1
10	408624	Удлиненное сопло 70 А	2
11	424490	Удл. Защитный колпачок (для ручной резки)	1
12	---	Силиконовая смазка для O-образного кольца	1

## Комплект для SK125

Код: **343957**  
**327,00** евро



ПОЗ.	КОД	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО
1	433608	O-образное кольцо	2
2	482135	Завихритель 45-85 А	1
3	482136	Завихритель 100-125 А	1
4	425023	Электрод	10
5	408616	Сопло 85 А	5
6	408612	Сопло 105 А	5
7	408617	Сопло 125 А	5
8	486028	Кожух 45-85 А	1
9	486029	Кожух 100-125	1
10	487632	Защитный колпачок 45-85 А (для ручной резки)	1
11	487631	Защитный колпачок 100-125 А (для ручной резки)	1
12	---	Силиконовая смазка для O-образного кольца	1

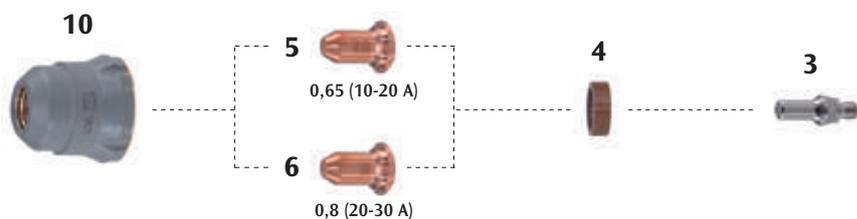
## Комплект для SK165

КОД: **343958**  
**410,00** евро

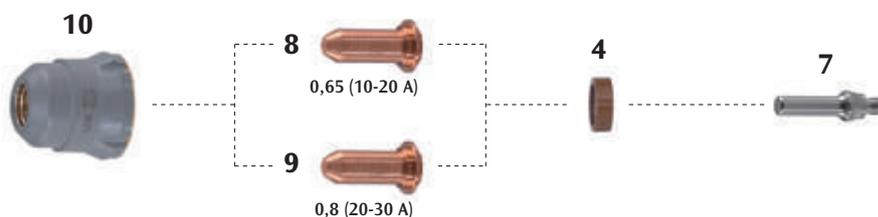


ПОЗ.	КОД	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО
1	433609	O-образное кольцо	2
2	425024	Электрод	10
3	482137	Завихритель	1
4	408642	Сопло 85 А	5
5	408645	Сопло 160 А	5
6	486021	Кожух 45-85 А	1
7	486022	Кожух 105-160 А	1
8	487633	Защитный колпачок 45-85 А (для ручной резки)	1
9	487634	Защитный колпачок 105-160 А (для ручной резки)	1
10	---	Силиконовая смазка для O-образного кольца	1

Кожух                      Сопло                      Завихритель                      Электрод



КОНТАКТНАЯ РЕЗКА

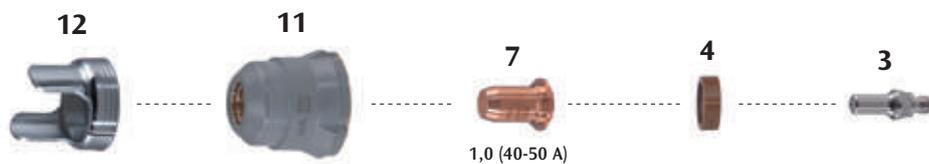
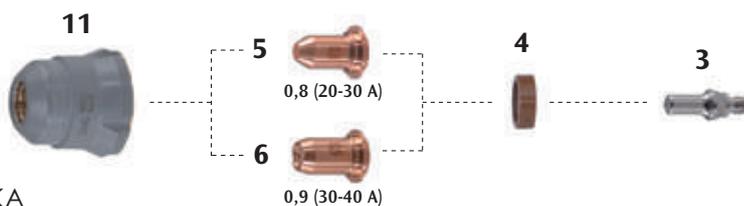
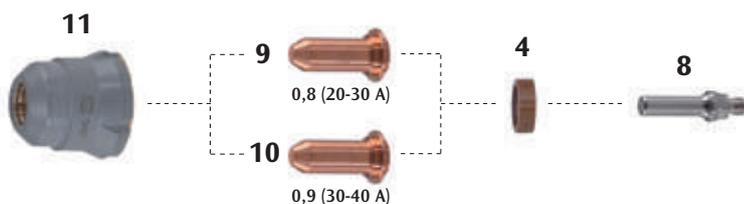


КОНТАКТНАЯ РЕЗКА С УДЛИНЕННЫМ ЭЛЕКТРОДОМ



ПОЗ.	КОД	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО		ЕВРО
1	422665	Корпус резака	1		131,00
2	433607	О-образное кольцо	10		8,00
3	425021	Электрод	10	•	36,00
4	482126	Завихритель	5	•	60,00
5	408600	Сопло для контактной резки $\varnothing$ 0,65 (10-20 А)	10		36,00
6	408601	Сопло для контактной резки $\varnothing$ 0,8 (20-30 А)	10	•	36,00
7	425058	Удлиненный электрод	5		36,00
8	408620	Удлиненное сопло для контактной резки $\varnothing$ 0,65 (10-20 А)	5		38,00
9	408621	Удлиненное сопло для контактной резки $\varnothing$ 0,8 (20-30 А)	5		38,00
10	486076	Кожух	1	•	15,00

- Устанавливается на резак SK25 при поставке с оборудованием

**Вставка**
**Кожух**
**Сопло**
**Завихритель**
**Электрод**

**БЕСКОНТАКТНАЯ РЕЗКА**

**КОНТАКТНАЯ РЕЗКА**

**КОНТАКТНАЯ РЕЗКА С УДЛИНЕННЫМ ЭЛЕКТРОДОМ**


ПОЗ.	КОД	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО		ЕВРО
1	422664	Корпус резака	1		120,00
2	433607	О-образное кольцо	10		8,00
3	425021	Электрод	10	•	36,00
4	482126	Завихритель	5	•	60,00
5	408601	Сопло для контактной резки $\varnothing$ 0,8 (20-30 A)	10		36,00
6	408602	Сопло для контактной резки – 4 шт. отштампован. $\varnothing$ 0,9 (30-40 A)	10		40,00
7	408603	Плоское сопло $\varnothing$ 1,0 (40-50 A)	10	•	40,00
8	425058	Удлиненный электрод	5		36,00
9	408621	Удлиненное сопло для контактной резки $\varnothing$ 0,8 (20-30 A)	5		38,00
10	408622	Удлиненное сопло для контактной резки $\varnothing$ 0,9 (30-40 A)	5		38,00
11	486078	Кожух	1	•	15,00
12	424480	Проставка	2	•	23,00

- Устанавливается на резак SK65 при поставке с оборудованием

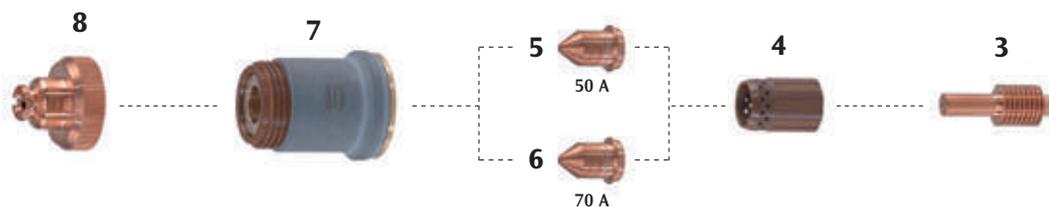
Защитный колпачок

Кожух

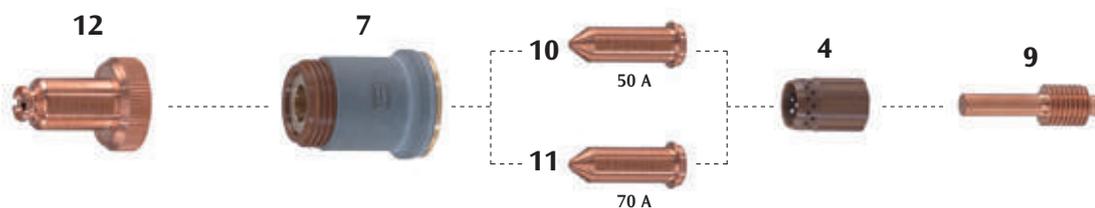
Сопло

Завихритель

Электрод



КОНТАКТНАЯ РЕЗКА

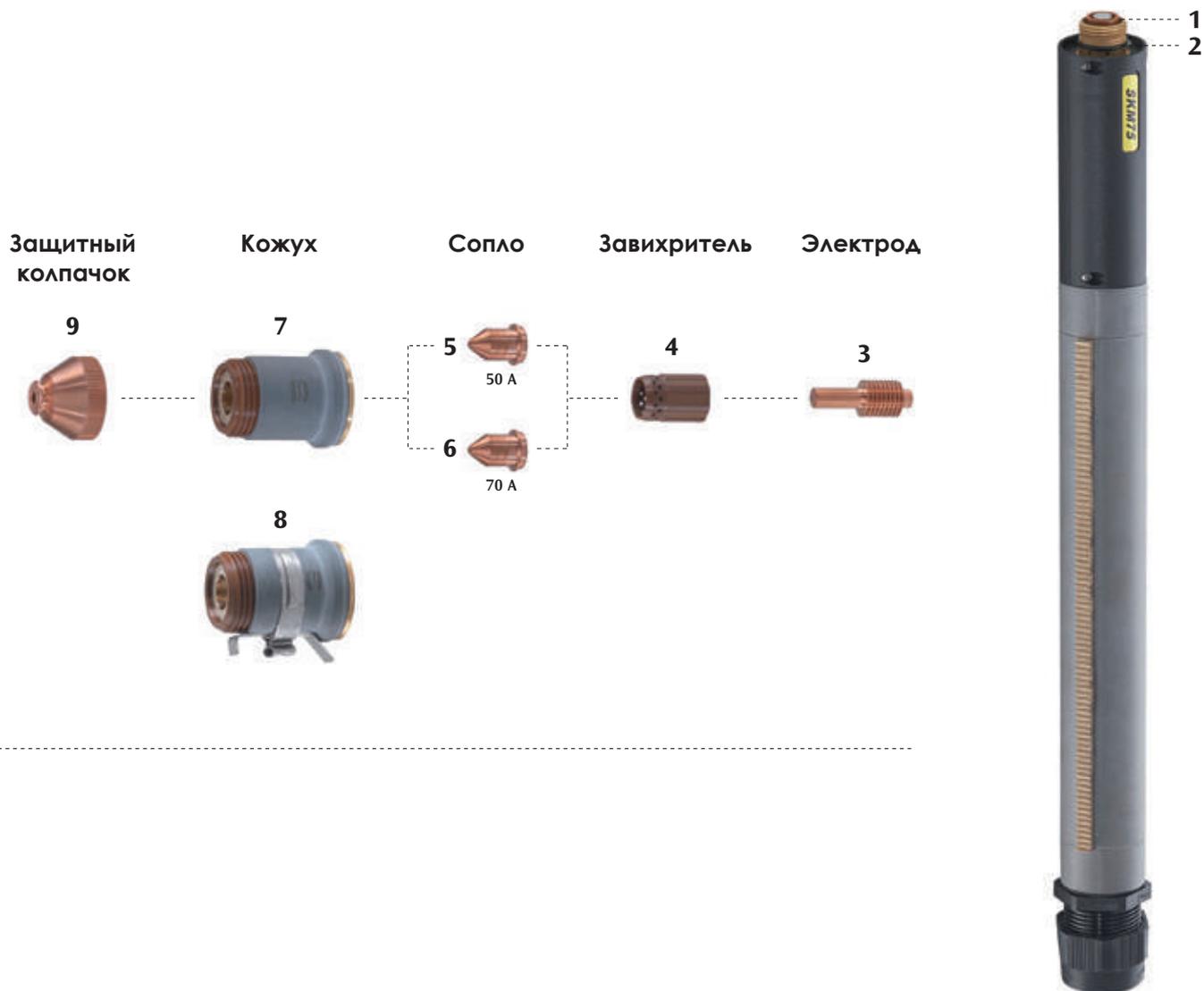


КОНТАКТНАЯ РЕЗКА С УДЛИНЕННЫМ ЭЛЕКТРОДОМ



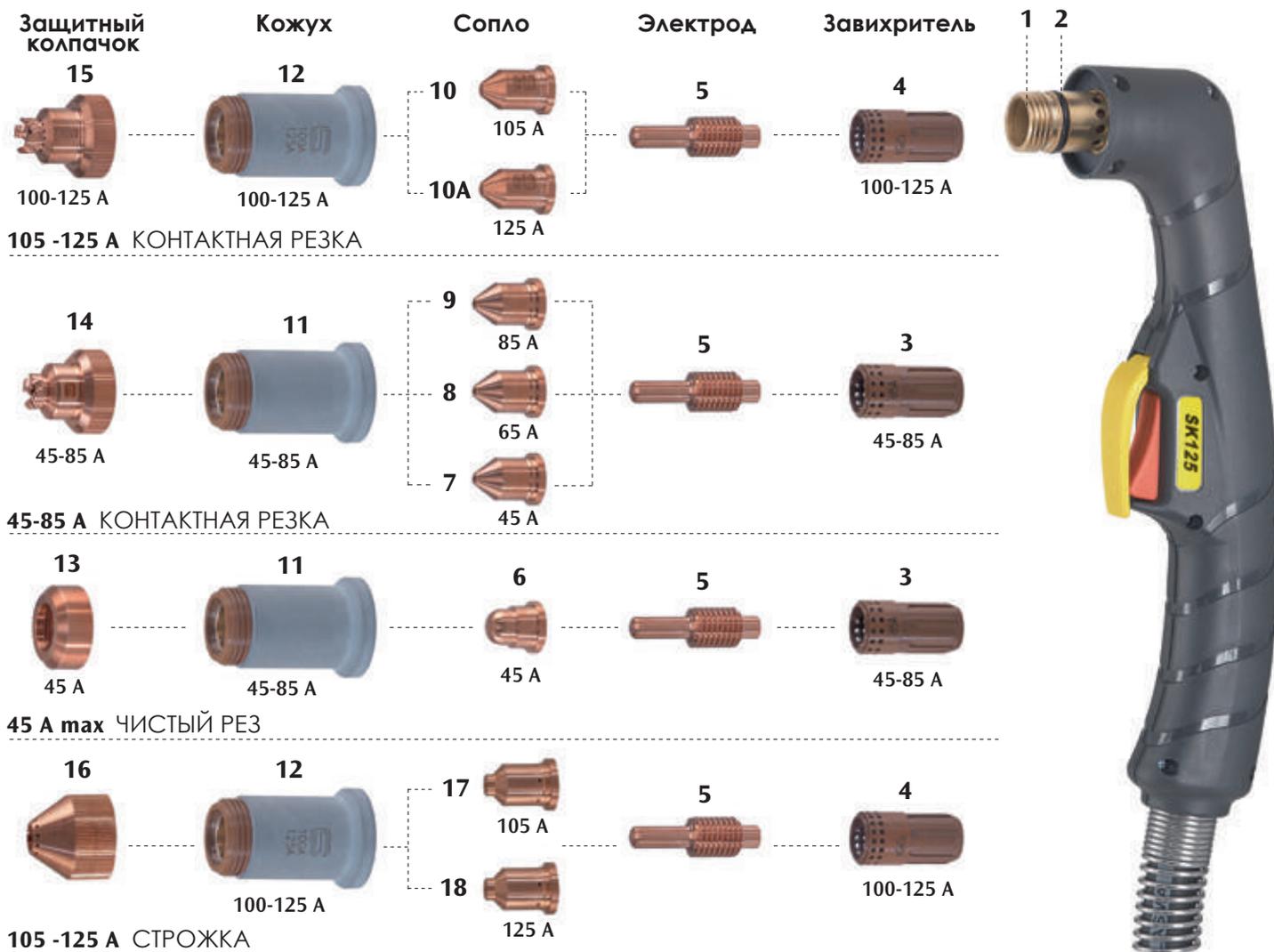
ПОЗ.	КОД	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО		ЕВРО
1	422674	Корпус резака	1		172,00
2	433605	О-образное кольцо	20		22,00
3	425022	Электрод	5	•	27,00
4	482134	Завихритель	2	•	63,00
5	408609	Сопло 50 А	10		33,00
6	408610	Сопло 70 А	10	•	33,00
7	486049	Кожух	1	•	51,00
8	487630	Защитный колпачок (для ручной резки)	2	•	37,00
9	425059	Удлиненный электрод	5		70,00
10	408623	Удлиненное сопло 50 А	5		52,00
11	408624	Удлиненное сопло 70 А	5		52,00
12	424490	Удлиненный защитный колпачок (для ручной резки)	2		54,00

- Устанавливается на резак SK75 при поставке с оборудованием



ПОЗ.	КОД	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО		ЕВРО
1	422676	Корпус резака	1		235,00
2	433605	О-образное кольцо	20		22,00
3	425022	Электрод	5	•	27,00
4	482134	Завихритель	2	•	63,00
5	408609	Сопло 50 А	10		33,00
6	408610	Сопло 70 А	10	•	33,00
7	486049	Кожух	1	•	51,00
8	486027	Кожух с омическим датчиком	1		80,00
9	487629	Защитный колпачок (для строжки)	2	•	36,00

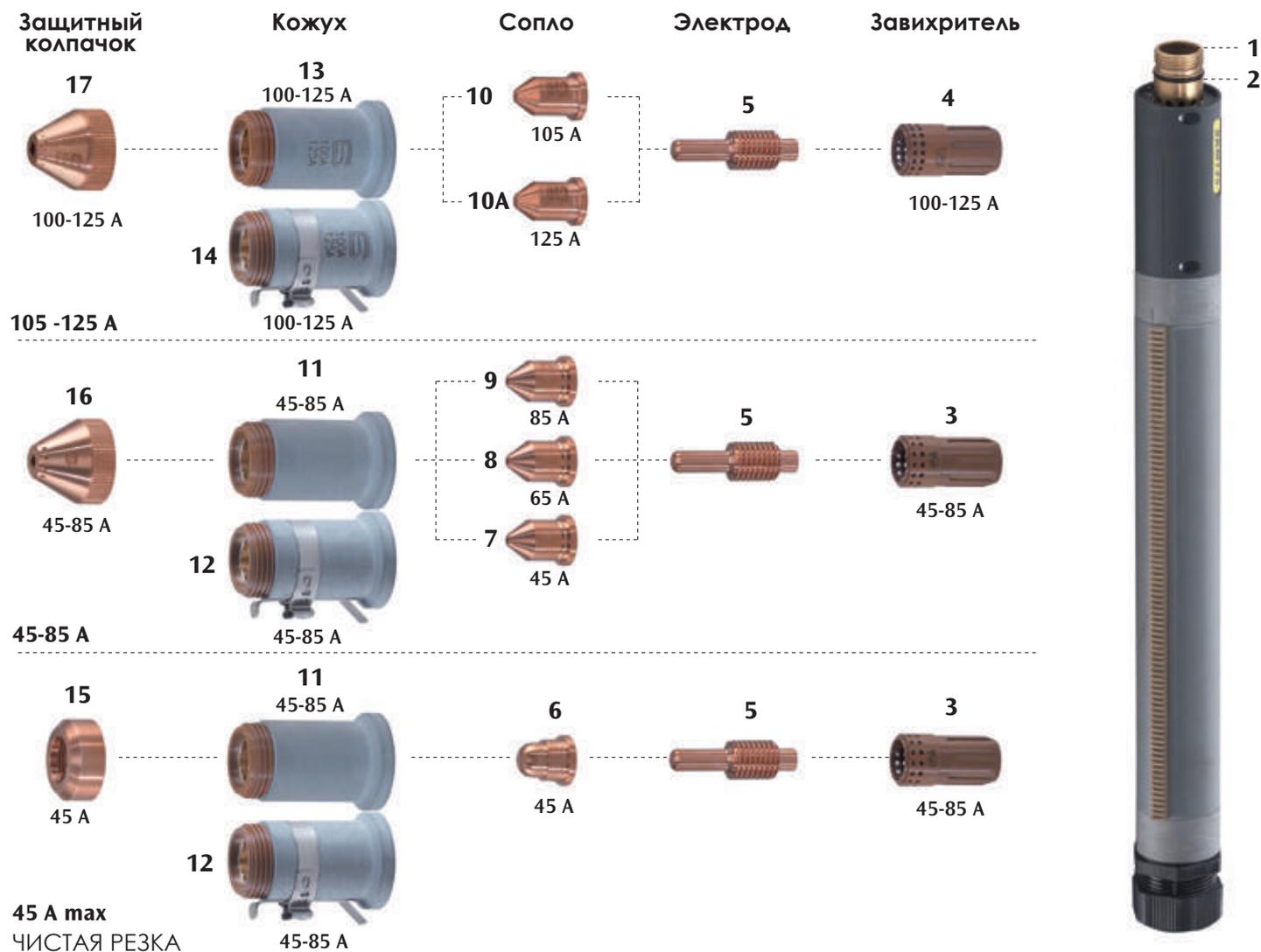
- Монтируется на резаке SKM75 при поставке с оборудованием



ПОЗ.	КОД	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО		ЕВРО
1	422675	Корпус резака	1		226,00
2	433608	О-образное кольцо	20		22,00
3	482135	Завихритель 45-85 А	2		67,00
4	482136	Завихритель 100-125 А	2	● ▲	69,00
5	425023	Электрод	5	● ▲	31,00
6	408613	Сопло 45А, чистый рез	10		88,00
7	408614	Сопло 45 А	10		47,00
8	408615	Сопло 65 А	10		47,00
9	408616	Сопло 85 А	10		47,00
10	408612	Сопло 105 А	10	●	50,00
10А	408617	Сопло 125 А	10	▲	59,00
11	486028	Кожух 45-85 А	1		58,00
12	486029	Кожух 100-125 А	1	● ▲	58,00
13	482030	Защитный колпачок 45 А – Чистый рез	3		32,00
14	487632	Защитный колпачок 45-85 А (для ручной резки)	2		37,00
15	487631	Защитный колпачок 100-125 А (для ручной резки)	2	● ▲	39,00
16	487640	Защитный колпачок (для строжки)	3		57,00
17	408631	Сопло 105 А (для строжки)	5		56,00
18	408634	Сопло 125 А (для строжки)	5		57,00

● Монтируется на резаке SK125 при поставке с оборудованием SHARK 105-M/MR

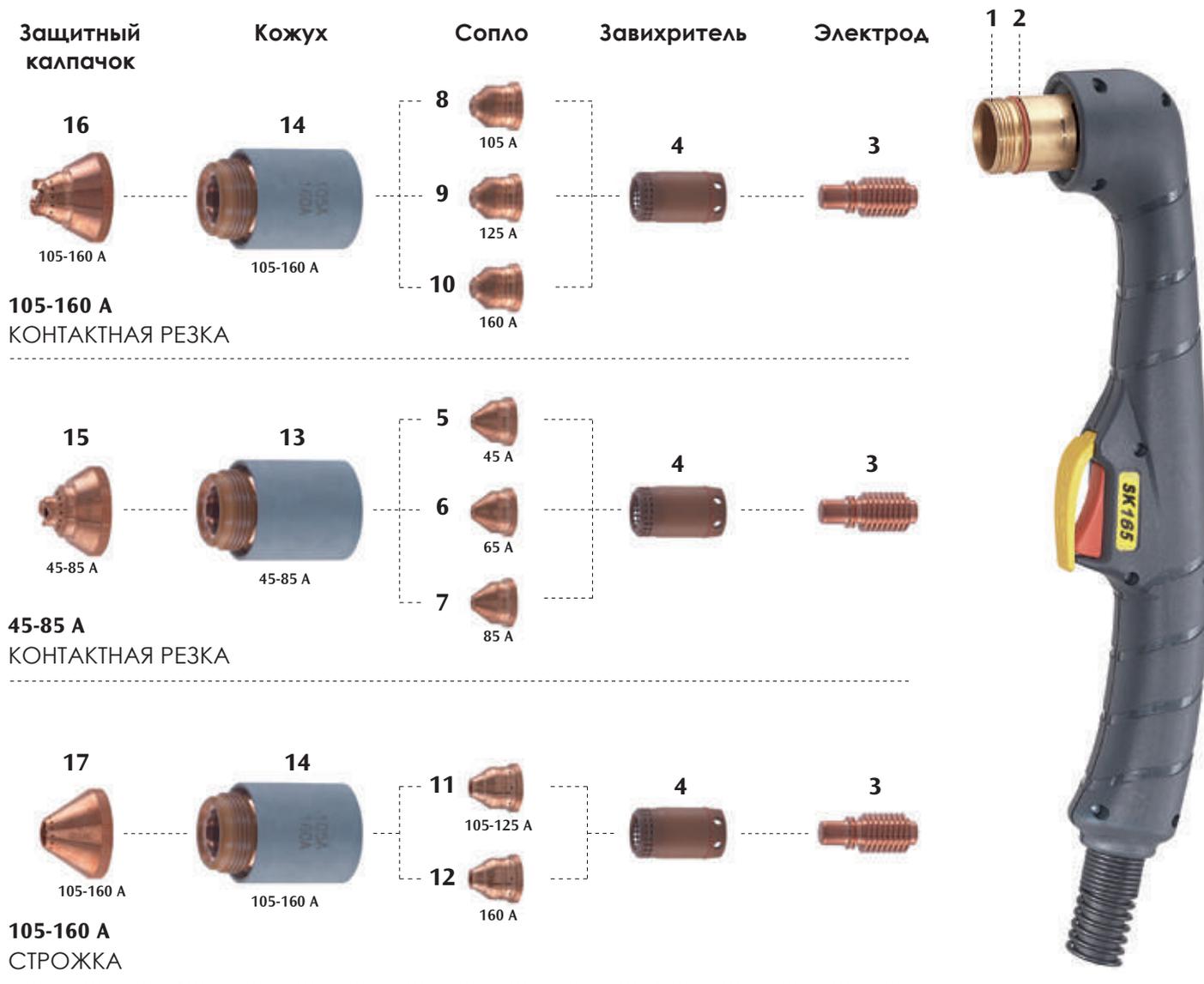
▲ Монтируется на резаке SK125 при поставке с оборудованием SHARK 125-M/MR



ПОЗ.	КОД	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО		ЕВРО
1	422677	Корпус резака	1		299,00
2	433608	О-образное кольцо	20		22,00
3	482135	Завихритель 45-85 А	2		67,00
4	482136	Завихритель 100-125 А	2	● ▲	69,00
5	425023	Электрод	5	● ▲	31,00
6	408613	Сопло 45А, чистый рез	10		88,00
7	408614	Сопло 45 А	10		47,00
8	408615	Сопло 65 А	10		47,00
9	408616	Сопло 85 А	10		47,00
10	408612	Сопло 105 А	10	●	50,00
10А	408617	Сопло 125 А	10	▲	59,00
11	486028	Кожух 45-85 А	1		58,00
12	486025	Кожух 45-85 А с омическим датчиком	1		89,00
13	486029	Кожух 100-125 А	1	● ▲	58,00
14	486026	Кожух 100-125 А с омическим датчиком	1		89,00
15	482030	Защитный колпачок 45 А – чистый рез	3		32,00
16	487635	Защитный колпачок 45-85 А (механическая резка)	2	● ▲	36,00
17	487636	Защитный колпачок 100-125 А (механическая резка)	2		38,00

● Монтируется на резаке SK125 при поставке с оборудованием SHARK 105-M/MR

▲ Монтируется на резаке SK125 при поставке с оборудованием SHARK 125-M/MR



ПОЗ.	КОД	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО		ЕВРО
1	422678	Корпус резака	1		372,00
2	433609	О-образное кольцо	20		31,00
3	425024	Электрод	5	•	68,00
4	482137	Завихритель	2	•	99,00
5	408640	Сопло 45 А	10		75,00
6	408641	Сопло 65 А	10		75,00
7	408642	Сопло 85 А	10		75,00
8	408643	Сопло 105 А	10		85,00
9	408644	Сопло 125 А	10		85,00
10	408645	Сопло 160 А	10	•	85,00
11	408632	Сопло для строжки 105-125 А	10		116,00
12	408633	Сопло для строжки 160 А	10		116,00
13	486021	Кожух 45-85 А	1		88,00
14	486022	Кожух 105-160 А	1	•	88,00
15	487633	Защитный колпачок 45-85 А (для ручной резки)	2		59,00
16	487634	Защитный колпачок 105-160 А (для ручной резки)	2	•	63,00
17	487641	Защитный колпачок (для строжки)	2		54,00

• Устанавливается на резак SKM165 при поставке с оборудованием

## Защитный колпачок



105-160 A

## Кожух



105-160 A



105-160 A

## Сопло



105 A



125 A



160 A

## Завихритель

4

4

## Электрод

3

3



### 105-160 A



45-85 A



45-85 A



45-85 A



45 A



65 A



85 A

### 45-85 A

ПОЗ.	КОД	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО ВСПУЧИВАНИЙ		ЕВРО
1	422679	Корпус резака	1		615,00
2	433609	О-образное кольцо	20		31,00
3	425024	Электрод	5	•	68,00
4	482137	Завихритель	2	•	99,00
5	408640	Сопло 45А	10		75,00
6	408641	Сопло 65А	10		75,00
7	408642	Сопло 85А	10		75,00
8	408643	Сопло 105А	10		85,00
9	408644	Сопло 125А	10		85,00
10	408645	Сопло 160А	10	•	85,00
11	486021	Кожух 45-85 А	1		88,00
12	486022	Кожух 105-160 А	1	•	88,00
13	486023	Кожух 45-85 А с омическим датчиком	1		108,00
14	486024	Кожух 105-160 А с омическим датчиком	1		108,00
15	487637	Защитный колпачок 45-85 А (для механизированной резки)	2		54,00
16	487638	Защитный колпачок 105-160 А (для механизированной резки)	2	•	56,00

• Монтируется на резаке SKM165 при поставке с оборудованием

## КОМПЛЕКТ ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСОК

Данный аксессуар, обеспечивающий точный скос кромок, включает в себя следующие компоненты:

- Циркуль для выполнения прямолинейной и наклонной резки
- Регулируемая осевая опора для выполнения как прямолинейной, так и наклонной резки
- Держатель резака на колесах



## ЦИРКУЛЬ

Предназначен для выполнения резки по окружности металлов всех типов. Циркуль представляет собой опору, снабженную **держателем резака на колесах**, - идеальное решение для выполнения ручной резки.



## ФИЛЬТР СЖАТОГО ВОЗДУХА

Снижая уровень влажности сжатого воздуха, позволяет осуществлять подачу сухого сжатого воздуха, что обеспечивает лучший уровень производительности при выполнении работ по резке.



## МАСКА И ОЧКИ ULTRALUX



КОД **439232**

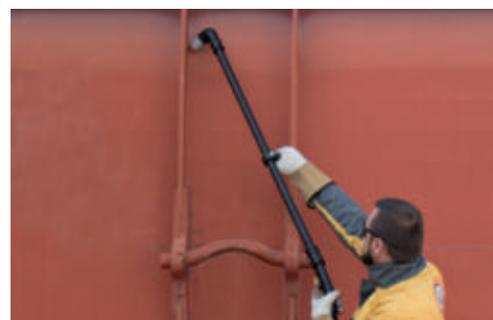
Безопасная защита от воздействия УФ- и ИК-лучей, тепла и искрообразования во время выполнения работ по резке, DIN 9÷13 с полностью настраиваемым уровнем затемнения. Соответствует требованиям стандарта EN 175.

КОД **439255**



Защитные очки UV/IR 5.0, рекомендованы для использования при работах по резке до 50А. Соответствуют требованиям стандарта EN 166

## ДЛИННЫЙ РЕЗАК SK 165XL



КОД **022083** - **2044,00** евро  
ДЛИННЫЙ РЕЗАК SK 165 XL 130 см / 45° - кабель 7,5 м





CEA COSTRUZIONI ELETTRMECCANICHE ANNETTONI S.p.A.  
[www.ceaweld.com](http://www.ceaweld.com)



ISO 9001:2015

**BRIDGE**  
4 COMPANIES

[www.bridge4companies.com](http://www.bridge4companies.com)