

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



**CEA**

**PLASMATECH**

made in Italy  
**SINCE 1950**





## SHARK 75-M

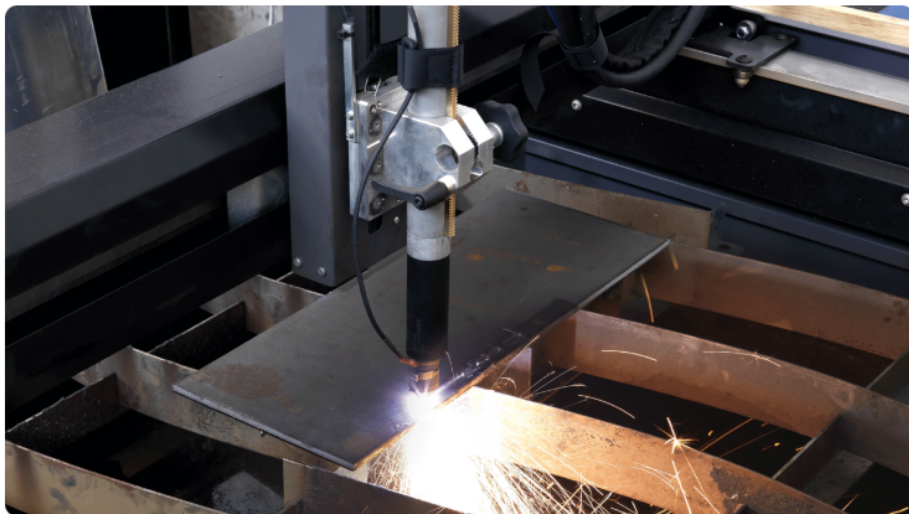
### DÉCOUPE AUTOMATIQUE DU PLASMA 70 A

**Le SHARK 75-M, équipé du SKM 75, peut être utilisé pour la découpe automatisée**

Puissante et compacte, la **SHARK 75-M** est la solution la plus efficace pour répondre pleinement aux besoins de coupe des travaux de fabrication moyens et légers. Ses performances de coupe toujours précises permettent d'atteindre les normes les plus élevées en toutes circonstances. La torche SKM75 HPC High-Performance-Cutting technology, qui offre un faisceau de coupe puissant et concentré, permet d'obtenir une qualité de coupe optimale à grande vitesse. Les fonctions Smart Start Transfer et Smart End Cutting permettent d'optimiser les phases de coupe initiale et finale.

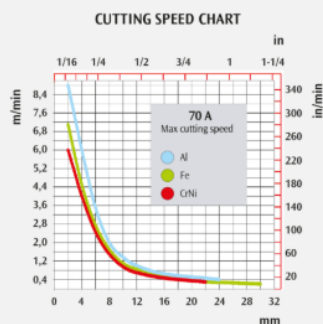
## Principaux avantages

- Torche SKM75 avec technologie de coupe haute performance HPC et câble coaxial
- Puissante, compacte et légère, seulement 23 kg
- Productivité accrue grâce à la qualité et à la vitesse de coupe élevées
- Réduction des coûts d'exploitation grâce à une plus longue durée de vie des pièces consommables

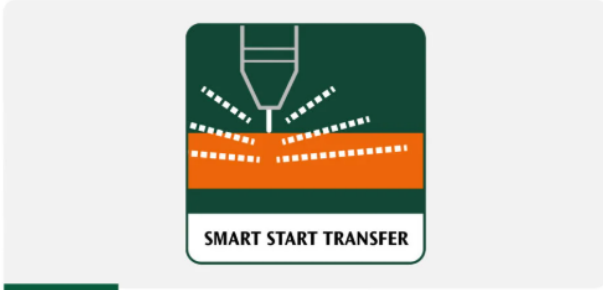


## Autres caractéristiques

- Contrôle électronique pour une excellente qualité de coupe
- Circulation d'air professionnelle à haut débit
- Torche à arc pilote
- Possibilité de couper des grilles et des feuilles de laminage perforées
- Possibilité de découpe par contact
- fonction « économie d'énergie » pour faire fonctionner le ventilateur de refroidissement de la source d'alimentation uniquement lorsque c'est nécessaire
- Stabilité des paramètres de coupe en cas de fluctuations de la tension secteur de  $\pm 20\%$
- Couvercle de protection du rack de commande résistant aux chocs et à la poussière
- Protection électrique de la torche pour une sécurité maximale de l'opérateur



## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES



### SMART START TRANSFER

Circuit électronique innovant qui permet un transfert optimal et progressif de l'arc pilote dans l'arc principal, pendant le démarrage de l'arc de coupe.

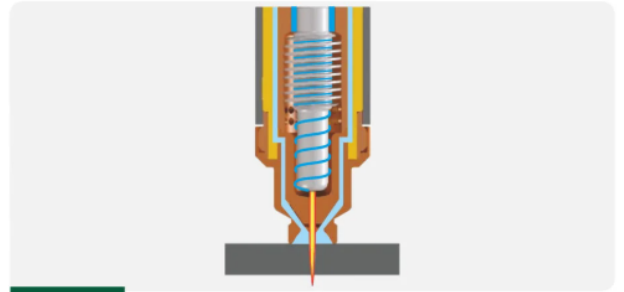
Par rapport à un système traditionnel de transfert d'arc, il présente les avantages suivants :

- Il garantit une stabilité immédiate du flux de plasma
- Augmente la performance du démarrage de la coupe et améliore également la qualité de la coupe
- Augmente la durée de vie des consommables de la torche

### COUPE À HAUTE PERFORMANCE - HPC

Le HPC permet de générer des flux de gaz radiaux et tourbillonnants vers l'axe de l'arc de coupe, créant ainsi un faisceau de plasma qui fond et vaporise la surface à découper de manière plus efficace. Cette technologie permet également d'éviter le phénomène du double arc en garantissant la meilleure qualité et les meilleures performances de coupe, ainsi qu'une plus longue durée de vie des consommables.

Les torches SK augmentent la densité du faisceau de coupage plasma et réduisent la largeur de la zone de coupage de l'arc, en produisant un coupage plus étroit et moins incliné.

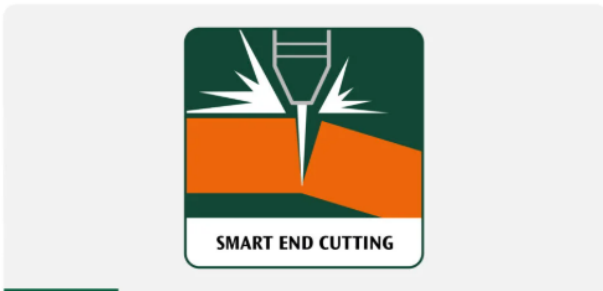


### SMART END CUTTING

Fonction innovante qui permet, en fin de coupe, une diminution progressive et synergique du courant jusqu'à une valeur optimale.

Par rapport aux méthodes traditionnelles de fin de coupe, elle présente les avantages suivants :

- Amélioration de la qualité de la fin de coupe grâce à la séparation permanente des pièces
- Réduction du bruit en fin de coupe
- Évite à l'opérateur de séparer manuellement les pièces en abîmant la dernière partie de la surface de coupe



### TORCHE MÉCANISÉE DE HAUTE QUALITÉ

Les torches SKM sont le résultat d'années de recherche du CEA pour améliorer les performances du coupage plasma, augmentant ainsi son contrôle et son efficacité thermique. Les principaux avantages sont les suivants :

- vitesse de coupe élevée
- qualité et propreté optimales de la surface coupée
- concentration élevée du faisceau de coupage au plasma
- absence de scories
- réduction de la zone affectée thermiquement
- durée de vie plus longue des consommables
- perçage sur le laminage réalisé dans des délais plus courts
- câble coaxial pour une grande flexibilité et robustesse





### CEA CAPSULES

Les nouvelles capsules plasma du CEA vous permettent de prendre le contrôle de votre coupe, ce qui vous fait gagner du temps et réduit les erreurs d'installation grâce à cette gestion innovante des consommables. Une seule cartouche contient un bouchon de protection, une buse externe, une buse, un dispositif de tourbillonnement et une électrode, prêts à être utilisés dès qu'ils sont branchés. Grâce à la différenciation immédiate des couleurs, il est possible de ne jamais manquer la bonne combinaison de consommables pour votre application spécifique : découpe automatique, découpe manuelle ou gougeage. Toutes les capsules plasma CEA sont compatibles et interchangeables avec nos torches SK/SKM actuelles sans nécessiter d'adaptateur.

### CS - PIÈCES DE RECHANGE ORIGINALES

CS est la marque de garantie du CEA pour les consommables CEA PLASMATECH. Tous les consommables originaux des torches SK et SKM sont marqués CS pour en prouver l'origine. La marque CS, présente sur tous les consommables, est la garantie que toutes les performances déclarées peuvent être atteintes grâce à la production de haute qualité et à l'expérience du CEA. L'utilisation de consommables CS est recommandée pour éviter :

- La surchauffe et l'endommagement de la torche et de la source d'alimentation
- Des performances médiocres et une détérioration de la qualité de coupe
- l'annulation de la garantie CEA



Accessoires disponibles

## DÉCOUVREZ TOUS LES ACCESSOIRES DISPONIBLES



**SKM 75 6M**  
022073



**SKM 75 12M**  
022080



**FILTRE À AIR COMPRIMÉ**  
427529



**CARTOUCHES  
FILTRANTES**  
427530

Fiche technique

## SHARK 75-M: CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

DONNÉES TECHNIQUES			SHARK 75-M
Tension d'entrée 50/60 Hz		V	400-3ph
Puissance d'entrée @ I <sub>2</sub> Max		kVA	10,5
Fusible retardé (I <sub>2</sub> @ 100%)		A	16
Facteur de puissance / cos φ			0,83/0,99
Degré d'efficacité		%	87
Plage de courant		A	20 ÷ 70
Facteur de marche (40°C)	100%	A	55
	60%	A	65
	X%	A	70 (40%)
Besoins en générateurs de moteurs pour une pleine capacité		kVA	20
Capacité de coupe	Qualité	mm	15
	Production	mm	20
	Maximum	mm	25
	Perçage	mm	15
Puissance de coupe		KW	9,8
Alimentation en gaz			Air / N <sub>2</sub>
Pression du gaz		bar	5,0 – 5,5
Débit de gaz		l/min	180 ÷ 210
Classe de protection		IP	23 S
Dimensions (LxLxH)		mm	390 x 185 x 595
Poids		kg	23



WELDING TOGETHER

---

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

