



www.ceaweld.com



CEA

PLASMATECH

made in italy
SINCE 1950





SHARK 125

COUPE PLASMA 120 A

SHARK 125, en combinaison avec la technologie HPC du chalumeau SK125, permet d'obtenir un coupe très concentré

SHARK 125 est équipé d'un écran pour gérer toutes les commandes numériques. En combinaison avec la technologie HPC High-Performance-Cutting du chalumeau SK125, il offre à chaque utilisateur un faisceau de coupe très concentré et chaud. Cette caractéristique permet une très grande précision et vitesse de coupe pour une large gamme d'épaisseurs. Shark 125 dispose également des fonctions Smart Start Transfer et Smart End Cutting pour une meilleure gestion de la coupe au début et à la fin.

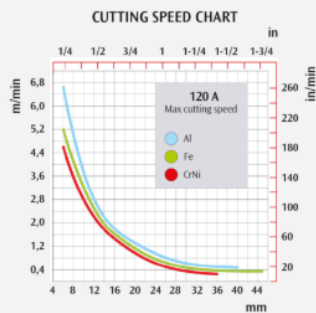
Principaux avantages

- Torche SK125 avec technologie de coupe haute performance HPC et câble coaxial
- Ecran digital pour le contrôle numérique de tous les paramètres
- Facteur de marche élevé : 120A @ 60%
- Productivité accrue grâce à une qualité et une vitesse de coupe élevées

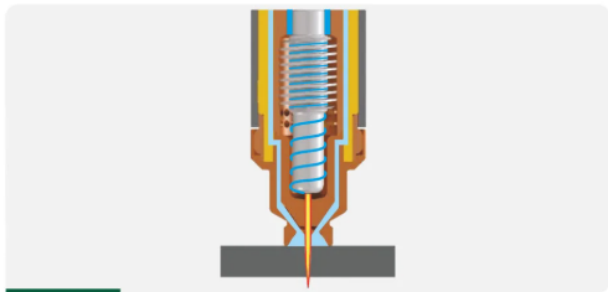


Autres caractéristiques

- Réduction des coûts d'exploitation grâce à une plus longue durée de vie des pièces consommables
- 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 coupe par contact
- Possibilité d'effectuer des travaux de gougeage
- Stabilité des paramètres de coupe dans les fluctuations de $\pm 20\%$ de la tension secteur
- Couvercle de protection du rack de commande résistant aux chocs et à la poussière
- Protection électrique sur la torche pour une sécurité maximale de l'opérateur



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES



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.

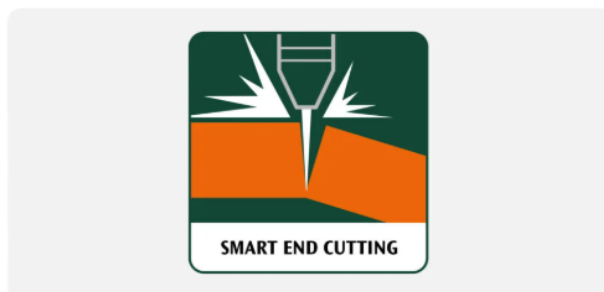
Les torches SK augmentent la densité du faisceau de coupage plasma et réduisent la largeur de la zone de coupage de l'arc, en produisant un coupage plus étroit et moins incliné.

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

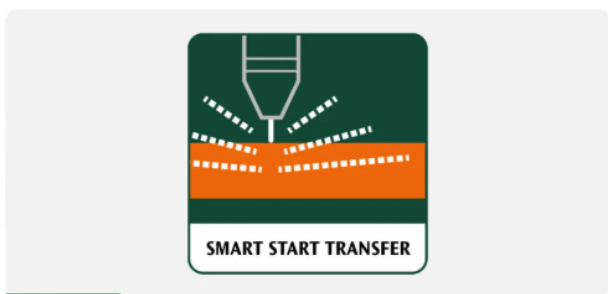


SMART START TRANSFER

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

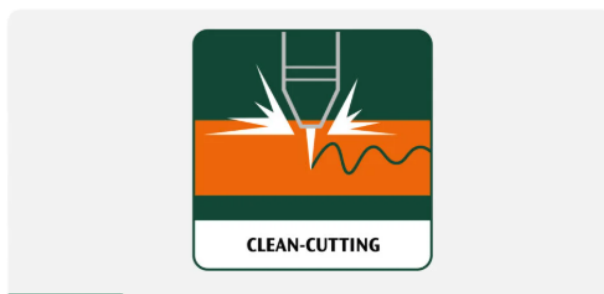


CLEAN CUT

Grâce à ce procédé, il est possible d'obtenir des coupes détaillées avec le plasma d'air en utilisant les consommables spécifiques Clean-Cut disponibles pour les torches SK/SKM. Ce procédé permet de remplacer des technologies coûteuses comme le laser et le jet d'eau. Les consommables Clean-Cut produisent une largeur de coupe plus étroite avec un arc plus concentré, idéal pour la découpe de matériaux plus fins (jusqu'à 2 mm et jusqu'à 45 A).

PRINCIPAUX AVANTAGES :

- Découpe de tôles fines avec une meilleure qualité et sans bavures
- Découpe de tôles avec des tolérances minimales
- Découpe de formes complexes avec de nombreux détails





GOUGEAGE

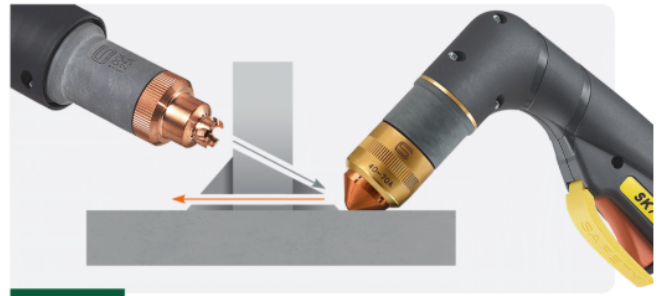
Le gougeage au plasma est le système d'élimination des métaux le plus rapide et le moins cher qui soit. Comparé au gougeage traditionnel par électrode de carbone, il présente les avantages suivants :

- Facile, rapide et pour tous les métaux conducteurs
- Opération peu coûteuse
- Ne nécessite pas d'opérateurs formés et qualifiés
- Permet de voir clairement la zone de gougeage

Les applications typiques du gougeage à l'arc plasma sont les suivantes : Élimination des fissures – Réparation des réservoirs en acier doux, en aluminium et en acier inoxydable – Préparation des bords des tuyaux et des fixations

COUPAGE AFFLEURANT

Grâce à la capsule de coupe plane dédiée, vous pouvez facilement retirer les ailettes, les écrous ou les plaques sans endommager la pièce. Le flux de plasma optimisé garantit une puissance de coupe constante et précise tout au long de l'opération.



TORCHE MANUELLE DE HAUTE QUALITÉ

Les torches SK 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

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





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.

Accessoires disponibles

DÉCOUVREZ TOUS LES ACCESSOIRES DISPONIBLES



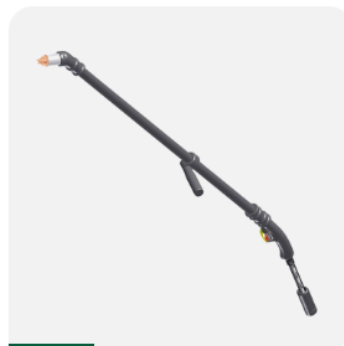
SK 125 6M

022028



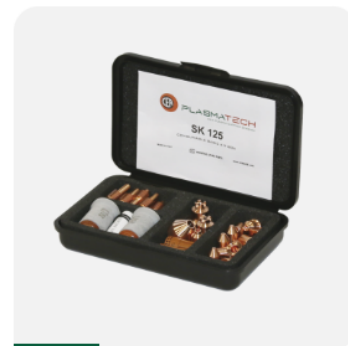
SK 125 12M

022035



SK 165 XL

022083



**BOÎTE DE KIT DE BASE
SK125**

343957



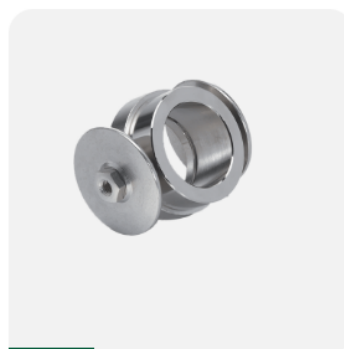
STARTING KIT SK125

343955



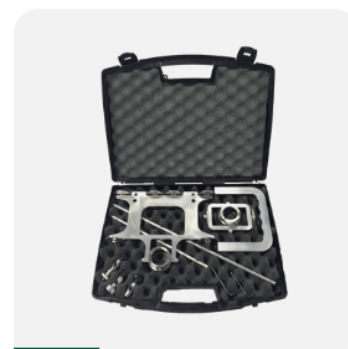
COMPAS

418487



**PORTE-TORCHE À
ROULETTES**

410684



KIT D'OUTILS DE BISEAU

418508



CHARIOT CTP 15

234927



FILTRE À AIR COMPRIMÉ

427529



**CARTOUCHES
FILTRANTES**

427530

Fiche technique

SHARK 125: CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

DONNÉES TECHNIQUES			SHARK 125
Tension d'entrée 50/60 Hz		V	400-3ph
Puissance d'entrée @ I ₂ Max		kVA	21
Fusible retardé (I ₂ @ 100%)		A	32
Facteur de puissance / cos φ			0,89/0,99
Degré d'efficacité		%	88
Plage de courant		A	25 ÷ 120
Facteur de marche (40°C)	100%	A	100
	60%	A	120
	30%	A	-
Besoins en générateurs de moteurs pour une pleine capacité		kVA	40
Capacité de coupe	Recommandée	mm	40
	Maximum	mm	45
	Arrêt de la production	mm	50
	Perçage	mm	25
Alimentation en gaz			Aria / N ₂
Pression du gaz		bar	5,0 – 6,0
Débit de gaz		l/min	280 ÷ 330
Classe de protection		IP	23 S
Dimensions (LxLxH)		mm	515 x 290 x 730
Poids		kg	48



WELDING TOGETHER

www.ceaweld.com

