



**PLASMATECH**  
CEA PLASMA CUTTING DIVISION

# TAGLIO PLASMA

SINCE 1950







### **UNA STORIA CHE COMINCIA NEL 1950**

Anche se esistono prove tangibili di macchine CEA costruite artigianalmente già da prima della seconda guerra mondiale, CEA nasce nel 1950 e oggi è conosciuta come una delle più belle realtà italiane del settore e come partner affidabile per una rete di distributori in ogni parte del mondo.

### **RADICAMENTO E PASSIONE PER IL PROPRIO TERRITORIO**

CEA è una azienda strutturata per la sfida del mercato globale ma è orgogliosa delle proprie radici e della connessione profonda che ha col territorio che l'ha vista crescere.



### **KNOW-HOW E PRODUZIONE VERTICALIZZATA**

La grande attenzione al prodotto e la capacità di progettarlo, industrializzarlo e costruirlo in ogni sua singola parte internamente ed in maniera autonoma sono tra i maggiori punti di forza di CEA.

### **ESPERIENZA AL SERVIZIO DEI CLIENTI PER APPLICAZIONI SPECIALI**

Oltre ad un'ampia gamma di prodotti di serie, CEA produce e vende da sempre soluzioni per applicazioni speciali. La partnership con TECNOROBOT gli permette ora di essere presente anche nel mercato delle automazioni complesse e della robotica a beneficio dei clienti che possono trovare una consulenza completa nel mondo saldatura e taglio.





## ISO 9001

Sempre attenta alla qualità, CEA ha il sistema di gestione qualità certificato ISO 9001 sin dal 1994. Questo è garanzia di un continuo impegno di tutta l'azienda per un miglioramento continuo dei propri prodotti, processi aziendali e della piena soddisfazione dei propri clienti.

## MARCATURA CE

Tutti i prodotti CEA sono marcati CE quindi sono conformi a tutte le direttive e norme comunitarie che ne stabiliscono l'utilizzo: dalla progettazione, alla fabbricazione, alla messa in servizio del prodotto fino allo smaltimento finale.

In particolare la marcatura CE comporta la conformità alle seguenti principali direttive:

### 2014/35/EU (LVD)

La direttiva sulla bassa tensione (LVD) definisce la conformità a numerose norme per la salvaguardia della salute e sicurezza per l'operatore riguardanti il dimensionamento elettrico dell'impianto.

### 2014/30/EU (EMC)

La direttiva sulla compatibilità elettromagnetica (EMC) definisce gli effetti delle emissioni elettromagnetiche e il grado di immunità. Ciò significa che le apparecchiature non devono emettere disturbi elettromagnetici e devono essere, a loro volta, resistenti ai disturbi provocati da altre apparecchiature o provenienti dalla rete di alimentazione.

I generatori CEA sono progettati per l'uso in ambiente industriale: EMC (CISPR 11) Classe A.

### 2011/65/EU (RoHS)

La direttiva definisce la restrizione di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche.

Gli impianti prodotti da CEA sono stati progettati e costruiti secondo le seguenti normative armonizzate:

- IEC 60974-1 EN 60974-1 – Sorgenti di corrente per saldatura e taglio
- IEC 60974-7 EN 60974-7 – Torce
- IEC 60974-10 EN 60974-10 – Compatibilità elettromagnetica (EMC)



## ... IL SITO WEB USER FRIENDLY

Sfruttare al meglio le sempre maggiori opportunità che offre la rete, per costruire un dialogo più stretto con i clienti. È questo l'obiettivo con cui CEA ha ridefinito contenuti, immagini e criteri di navigazione del proprio sito web. Per informazioni più dettagliate e rimanere sempre aggiornati visitate [www.ceaweld.com](http://www.ceaweld.com), troverete: le ultime novità, gli eventi in programma, un innovativo selettore prodotti, immagini, video e molte altre informazioni dettagliate.

Fondamentale e ricca di contenuti è l'area riservata del sito: una intranet con servizi dedicati e personalizzati per tutti i partner di CEA.



- ✓ Ridotti consumi di energia
- ✓ Efficienza elevata
- ✓ Alto fattore di potenza
- ✓ Funzione Energy Saving

## CEA: UN'IMPRESA A BASSO IMPATTO ENERGETICO

L'attenzione all'ambiente costituisce da sempre un valore fondamentale della filosofia aziendale CEA: lo testimoniano l'attenzione verso un processo produttivo eco-sostenibile, la cura nella scelta di componenti, vernici a basso impatto ambientale e così via. L'evoluzione stessa della sua produzione, indirizzata verso generatori a tecnologia inverter, ha permesso di migliorare considerevolmente l'efficienza energetica dei prodotti.

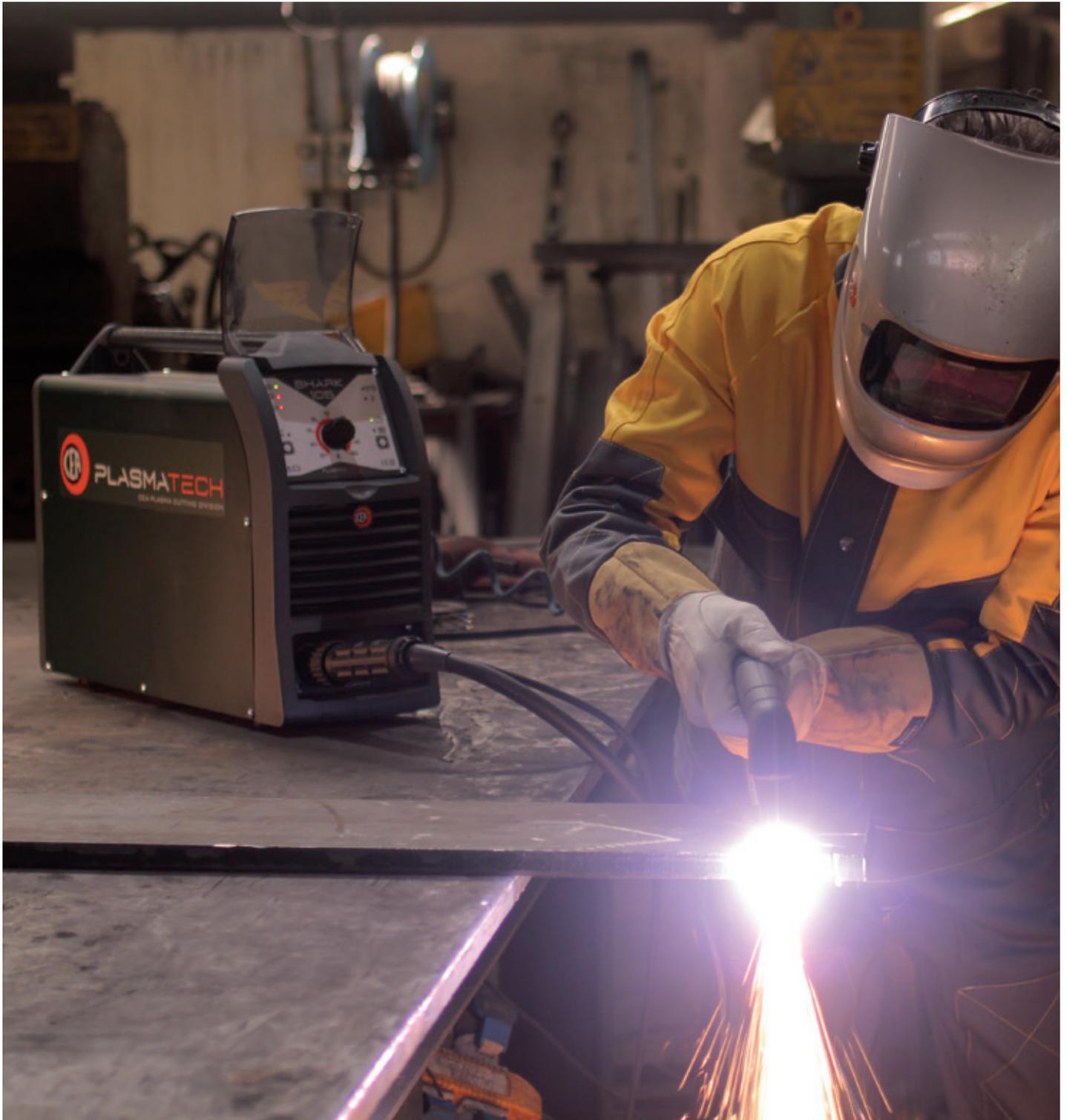
CEA GOES GREEN è il segno distintivo che sottolinea questo orientamento e contraddistingue tutti i generatori a tecnologia inverter di ultima generazione che, rispetto agli impianti tradizionali, garantiscono un considerevole risparmio energetico:

- Basso consumo energetico
- Conformità alle normative "verdi" per la tutela dell'ambiente (es. RoHS)
- Pesì e dimensioni contenuti per ridotti costi di spedizione, smaltimento e riciclaggio (WEEE)

Un ulteriore investimento all'insegna dell' "eco-sostenibilità", è rappresentato da un importante impianto fotovoltaico da 200 kWp, che ha reso l'azienda praticamente autosufficiente dal punto di vista energetico.

**PLASMATECH** è la nuova divisione di CEA dedicata al mondo del taglio Plasma. Forte dell'esperienza di più di 30 anni nel mondo del taglio delle lamiera **CEA PLASMATECH** diventa un partner strategico, concentrato in questo settore, capace di soddisfare in modo efficiente tutte le esigenze del mercato.

In questo catalogo troverete dati reali e provati che vi permetteranno di scegliere con semplicità l'impianto più adatto alle vostre necessità.



## IMPIANTI SHARK

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

## TORCE SK e SKM

Torce SK e SKM	.20
Tecnologia torce	.22
CS - Consumabili originali	.23
SK25	.24
SK65	.25
SK75	.26
SKM75	.27
SK125	.28
SKM125	.29
SK165	.30
SKM165	.31

## ACCESSORI

Accessori	.32
-----------	-----

# SHARK



Frutto di notevoli investimenti e di risorse dedicate alla ricerca, nasce la gamma di generatori inverter **SHARK** capace di assicurare un considerevole aumento della qualità e della velocità nel processo di taglio al plasma.

Qualità che si traduce in contorni netti, bordi squadretti e senza bave oltre ad una limitata estensione della zona termicamente alterata.

Gli impianti **SHARK** rappresentano un'efficiente soluzione per il taglio di qualsiasi metallo e di lamiere forate. Grazie al controllo elettronico ed alla precisione e flessibilità dell'inverter, è sempre possibile determinare i parametri più corretti per assicurare un'elevata qualità di taglio a seconda dello spessore e del tipo di materiale da tagliare.

I modelli **SHARK** grazie alle nuove torce **SK** per taglio manuale e **SKM** per il taglio automatizzato CNC permettono di eseguire tagli senza utilizzo di alta frequenza per innescare l'arco, riducendo così i disturbi all'ambiente esterno.

I generatori **SHARK** sono dotati di un circuito dell'aria ad alta portata garanzia di tagli perfetti.

- Controllo elettronico per un'eccellente qualità di taglio
- Circuito professionale dell'aria ad alta portata.
- Torcia con arco pilota
- Possibilità di taglio grigliati e di lamiere forate
- Possibilità di taglio a contatto con correnti inferiori a 50 A, senza uso di pattini o altri distanziatori.
- Gruppo filtro e regolatore aria ad espulsione automatica delle impurità
- Frontale inclinato con ampia visibilità da ogni angolazione per una facile lettura e regolazione dei parametri
- Struttura portante in metallo con pannelli frontali in fibra antiurto e comandi protetti contro urti accidentali
- Dispositivo elettrico di protezione sulla torcia per garantire la sicurezza dell'operatore



I modelli **SHARK 75-M**, **SHARK 105-M** e **SHARK 155-M**, forniti con le torce per automazione SKM, sono adatti per essere impiegati in applicazione di taglio automatizzato.

Questi generatori sono facilmente interfacciabili con pantografi di taglio grazie alla possibilità di gestire i segnali necessari di:

- Start e stop del generatore
- Controllo dell'arco trasferito
- Altezza della torcia



DATI TECNICI SHARK			SHARK 25 compressor	SHARK 45	SHARK 45 SV		SHARK 75	SHARK 105	SHARK 155
Alimentazione 50/60 Hz		V	230-1ph	230-1ph	115-1ph	230-1ph	400-3ph	400-3ph	400-3ph
Campo di regolazione		A	10 ÷ 25	20 ÷ 40	20 ÷ 30	20 ÷ 40	20 ÷ 70	20 ÷ 100	25 ÷ 150
Corrente utilizzabile al (40°C)	100%	A	-	20	-	20	55	70	100
	60%	A	20	30	20	30	65	90	120
	x%	A	25 (30%)	40 (35%)	30 (25%)	40 (35%)	70 (40%)	100 (40%)	150 (30%)
Capacità di taglio	Raccomandata	mm	6	10	8	10	20	30	45
	Massima	mm	8	15	12	15	25	35	50
	Separazione	mm	10	18	15	18	30	40	60
	Sfondamento	mm	-	8	-	8	15	20	25
Potenza di taglio (*)		kVA	2,7	4,7	3,5	4,7	9,8	17	26,3
Peso		Kg	19	16	16		23	24	48

DATI TECNICI SHARK-M (TAGLIO AUTOMATICO)			SHARK 75-M	SHARK 105-M	SHARK 155-M
Alimentazione 50/60 Hz		V	400-3ph	400-3ph	400-3ph
Campo di regolazione		A	20 ÷ 70	20 ÷ 100	25 ÷ 150
Corrente utilizzabile al (40°C)	100%	A	55	70	100
	60%	A	65	90	120
	x%	A	70 (40%)	100 (40%)	150 (30%)
Capacità di taglio @ I <sub>2</sub> max	Qualità	mm	15	25	32
	Produzione	mm	20	30	40
	Massima	mm	25	35	50
	Sfondamento	mm	15	20	25
Potenza di taglio (*)		kVA	9,8	17	26,3
Peso		Kg	23	24	48

(\*) Questo valore è ottenuto moltiplicando la corrente massima con la tensione di taglio. Il dato permette di valutare la potenza di taglio effettiva dell'impianto.

## SCRICCATURA PLASMA

La scriccatura con arco al plasma è un metodo di rimozione del metallo rapido ed economico. Rispetto alla scriccatura tradizionale con elettrodo di carbone presenta i seguenti vantaggi:

- È semplice da effettuare
- Non necessita di operatori particolarmente addestrati e qualificati
- Consente di vedere chiaramente l'area di scriccatura
- Riduce l'emissione di fumi e la rumorosità sul posto di lavoro

Alcune applicazioni tipiche della scriccatura con arco al plasma sono le seguenti:

- Preparazione giunti su tubazioni e attrezzature
- Rimozione di saldature difettose e di sovrametalli
- Rimozione di cricche
- Riparazioni di serbatoi in acciaio, alluminio e acciaio inossidabile
- Manutenzione e riparazione di veicoli





Leggero e maneggevole, l'impianto taglio plasma SHARK 25 compressor, grazie al compressore d'aria incorporato, all'alimentazione monofase ed alla sua portabilità e flessibilità di utilizzo, è la soluzione ideale per tutti i lavori di manutenzione.

Lo SHARK 25 compressor trova impiego in lavori di carpenteria leggera, agricoltura e nel settore riparazione auto.

- ✓ **Torcia SK25 con tecnologia Back Striking e cavo coassiale**
- ✓ **Compressore incorporato**
- ✓ **Portabilità e grande flessibilità di utilizzo**
- ✓ **Controllo elettronico per un'eccellente qualità di taglio**



- ▶ Possibilità di taglio grigliati e di lamiera forate
- ▶ Possibilità di taglio a contatto
- ▶ Torcia con arco pilota
- ▶ Stabilità dei parametri di taglio al variare della tensione di alimentazione entro  $\pm 15\%$
- ▶ Filtro aria incorporato nel compressore
- ▶ Struttura portante in metallo con pannelli frontali in fibra antiurto
- ▶ Frontale inclinato con ampia visibilità da ogni angolazione per una facile lettura e regolazione dei parametri
- ▶ Dispositivo elettrico di protezione sulla torcia per garantire la sicurezza dell'operatore




**SK25**


234926



418485



410681

**DATI TECNICI**

			<b>SHARK 25</b>
Alimentazione 50/60 Hz		V	230-1ph
Potenza assorbita @ I <sub>2</sub> Max		kVA	5
Fusibile ritardato (1 eff)		A	16
Fattore di potenza / cos φ			0,68 / 0,99
Rendimento		%	80
Campo di regolazione		A	10 ÷ 25
Corrente utilizzabile al (40°C)	100%	A	-
	60%	A	20
	x%	A	25 (30%)
Capacità di taglio	Raccomandata	mm	6
	Massima	mm	8
	Separazione	mm	10
	Sfondamento	mm	-
Tipo gas			Air
Pressione gas		bar	3,5 - 4,0
Consumo gas		l/min	70 ÷ 80
Grado di protezione		IP	23 S
Dimensioni		mm	425x220x540
Peso		Kg	19

**INFORMAZIONI PER L'ORDINE**

<b>COD.</b>	<b>TAGLIO MANUALE</b>
004390	<b>SHARK 25 Compressor</b> 230V-1 Ph con torcia <b>SK25</b> , cavo massa 4mm <sup>2</sup> / 3,2m & Starting kit consumabili con: 2 Elettrodi, 1 Ugello ø 0,65 (10-20 A), 2 Ugelli ø 0,80 (20-30 A)
<b>TORCIA PLASMA</b>	
022031	Torcia <b>SK25</b> 4 m 25 A connessione diretta
343961	<b>Starting Kit</b> consumabili per SK25: 2 Elettrodi, 1 Ugello ø 0,65 (10-20 A), 2 Ugelli ø 0,80 (20-30 A)
<b>ACCESSORI</b>	
418485	Compasso per torcia SK25
410681	Carrellino guida torcia
234926	Carrello di trasporto CTP 10



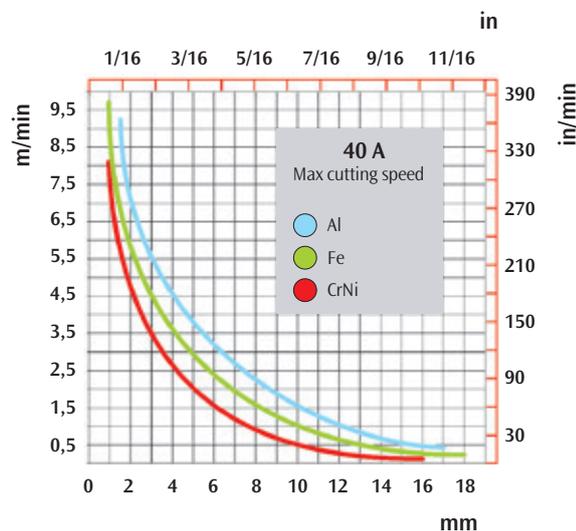
Potente e leggero, l'impianto di taglio plasma SHARK 45 ad alimentazione monofase con PFC è la scelta ideale per lavori di carrozzeria, agricoltura e manutenzione. La presenza del PFC garantisce una grande potenza di taglio con assorbimento energetico ridotto.

- ✓ **Torcia SK65 con tecnologia Back Striking e cavo coassiale**
- ✓ **PFC Power Factor Correction - Fusibile da 16 A**
- ✓ **Circuito professionale dell'aria ad alta portata**
- ✓ **Controllo elettronico per un'eccellente qualità di taglio**



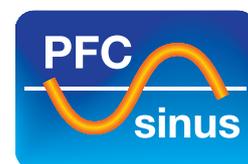
- ▶ Lunga durata delle parti di consumo
- ▶ Possibilità di taglio grigliati e di lamiere forate
- ▶ Possibilità di taglio a contatto
- ▶ Comandi protetti con visiera dalla polvere e contro gli urti accidentali
- ▶ Torcia con arco pilota
- ▶ Attacco centralizzato della torcia
- ▶ Stabilità dei parametri di taglio al variare della tensione di alimentazione entro  $\pm 15\%$
- ▶ Gruppo filtro e regolatore aria ad espulsione automatica delle impurità
- ▶ Struttura portante in metallo con pannelli frontali in fibra antiurto
- ▶ Frontale inclinato con ampia visibilità da ogni angolazione per una facile lettura e regolazione dei parametri
- ▶ Dispositivo elettrico di protezione sulla torcia per garantire la sicurezza dell'operatore

**GRAFICO VELOCITÀ DI TAGLIO**



## PFC: POWER FACTOR CORRECTION

Il dispositivo PFC, rende sinusoidale la forma d'onda della corrente assorbita con conseguente assenza di disturbi armonici in rete ed ottimizzazione dell'assorbimento che consente l'utilizzo di tutta la potenza del generatore con fusibile da 16 A. Il circuito PFC garantisce una maggiore protezione del generatore contro le fluttuazioni della tensione di alimentazione rendendolo anche più sicuro nell'utilizzo con motogeneratori.




**SK65**


234926



418485



410681



427529



427530

**DATI TECNICI**

			SHARK 45	SHARK 45 SV	
Alimentazione	50/60 Hz	V	230-1ph	115-1ph	230-1ph
Potenza assorbita @ I <sub>2</sub> Max		kVA	5,5	4,8	5,5
Fusibile ritardato ( I eff )		A	16	25	16
Fattore di potenza / cos φ			0,97 / 0,99	0,97 / 0,99	
Rendimento		%	80	75	80
Campo di regolazione		A	20 ÷ 40	20 ÷ 30	20 ÷ 40
Corrente utilizzabile al (40°C)	100%	A	20	-	20
	60%	A	30	20	30
	x%	A	40 (35%)	30 (25%)	40 (35%)
Capacità di taglio	Raccomandata	mm	10	8	10
	Massima	mm	15	12	15
	Separazione	mm	18	15	18
	Sfondamento	mm	8	-	8
Tipo gas			Air / N <sub>2</sub>	Air / N <sub>2</sub>	
Pressione gas		bar	5,0 - 5,5	5,0 - 5,5	
Consumo gas		l/min	130 ÷ 150	130 ÷ 150	
Grado di protezione		IP	23 S	23 S	
Dimensioni		mm	390x185x595	390x185x595	
Peso		Kg	16	16	

**INFORMAZIONI PER L'ORDINE**

COD.	TAGLIO MANUALE
004420	<b>SHARK 45</b> 230V-1 Ph con torcia <b>SK65</b> , cavo massa 10mm <sup>2</sup> / 4m & Starting kit consumabili con: 2 Elettrodi, 1 Ugello taglio contatto ø 0,90 (30-40 A), 2 Ugelli piani ø 1,00 (40-50 A)
004421	<b>SHARK 45-SV</b> 115-230V-1 Ph con torcia <b>SK65</b> , cavo massa 10mm <sup>2</sup> / 4m & Starting kit consumabili con: 2 Elettrodi, 1 Ugello taglio contatto ø 0,90 (30-40 A), 2 Ugelli piani ø 1,00 (40-50 A)
<b>TORCIA PLASMA</b>	
022067	Torcia <b>SK65</b> 4 m 60 A
343960	<b>Starting Kit</b> consumabili per SK65: 2 Elettrodi, 1 Ugello taglio a contatto ø 0,90 (30-40 A), 2 Ugelli piani ø 1,00 (40-50 A)
<b>ACCESSORI</b>	
418485	Compasso per torcia SK65
410681	Carrellino guida torcia
234926	Carrello di trasporto CTP 10
427529	Filtro per aria compressa
427530	Cartucce per Filtro aria compressa - Confezione di 4 pezzi



Potente e compatto lo SHARK 75, è il modello di plasma che meglio soddisfa le esigenze di taglio di una carpenteria medio leggera. I tagli sono sempre precisi ed assicurano standard elevati in ogni situazione. Alta qualità e velocità di taglio grazie alla torcia SK75 con tecnologia HPC High-Performance-Cutting che garantisce un fascio plasma concentrato e potente.

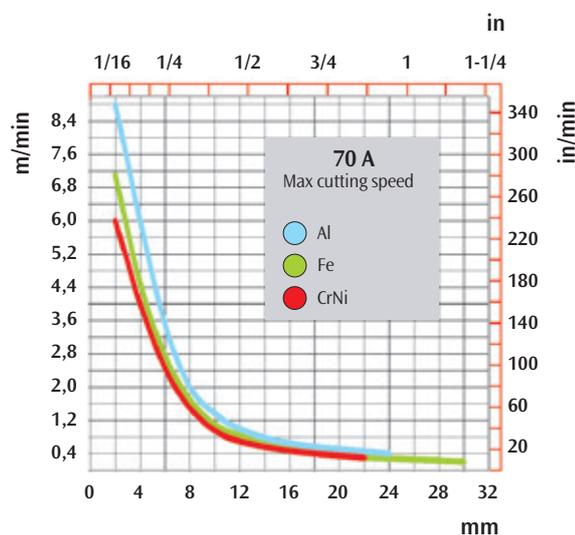
Funzione Smart Start Transfer e Smart End Cutting per una migliore gestione della fase iniziale e finale del taglio.

- ✓ **Torcia SK75 con tecnologia HPC High Performance Cutting e cavo coassiale**
- ✓ **Potente compatto e leggero solo 23 Kg**
- ✓ **Maggiore produttività grazie all'elevata qualità e velocità di taglio**
- ✓ **Costi di operatività ridotti grazie all'elevata durata dei consumabili**



- ▶ Controllo elettronico per un'eccellente qualità di taglio
- ▶ Circuito professionale dell'aria ad alta portata
- ▶ Torcia con arco pilota
- ▶ Possibilità di taglio grigliati e di lamiere forate
- ▶ Possibilità di taglio a contatto
- ▶ Funzione "Energy Saving" che attiva la ventilazione del generatore solo quando necessario
- ▶ Stabilità dei parametri di taglio al variare della tensione di alimentazione entro  $\pm 20\%$
- ▶ Comandi protetti con visiera dalla polvere e contro gli urti accidentali
- ▶ Dispositivo elettrico di protezione sulla torcia per garantire la sicurezza dell'operatore

**GRAFICO VELOCITÀ DI TAGLIO**



## SMART START TRANSFER

Innovativo circuito elettronico che permette un ottimale e graduale trasferimento dell'arco pilota in arco principale, durante l'innesco dell'arco di taglio, garantendo una immediata stabilità del flusso plasma ed una più lunga durata dei consumabili della torcia.

## SMART END CUTTING

Alla fine del taglio, la corrente scende gradualmente ad un valore ottimale che permette il distacco dei pezzi in modo definitivo. Questo dispositivo, oltre alla riduzione del rumore di fine taglio, evita che l'operatore debba separare manualmente i pezzi rovinando la parte finale della superficie di taglio.

**SK75**

**SKM75**


Possibilità di taglio automatizzato CNC con la versione SHARK 75-M munito di torcia diritta SKM75



234926



418487



418508



410684



427529



427530

**DATI TECNICI**

		SHARK 75	
Alimentazione 50/60 Hz		V	400-3ph
Potenza assorbita @ I <sub>2</sub> Max		kVA	11
Fusibile ritardato ( I eff )		A	16
Fattore di potenza / cos φ			0,87 / 0,99
Rendimento		%	85
Campo di regolazione		A	20 ÷ 70
Corrente utilizzabile al (40°C)	100%	A	55
	60%	A	65
	x%	A	70 (40%)
Capacità di taglio	Raccomandata	mm	20
	Massima	mm	25
	Separazione	mm	30
	Sfondamento	mm	15
Tipo gas			Air / N <sub>2</sub>
Pressione gas		bar	5,0 - 5,5
Consumo gas		l/min	180 ÷ 210
Grado di protezione		IP	23 S
Dimensioni		mm	390x185x595
Peso		Kg	23

**INFORMAZIONI PER L'ORDINE**

COD.	TAGLIO MANUALE
004425	<b>SHARK 75</b> 400V-3 Ph con torcia <b>SK75</b> , cavo massa 10mm <sup>2</sup> / 4m & Starting kit consumabili con: 1 Elettrodo, 2 Ugelli 70 A, 1 Schermo
TORCIA PLASMA	
022029	Torcia manuale <b>SK75</b> 6 m 70 A
343962	<b>Starting Kit</b> consumabili per SK75: 1 Elettrodo, 2 Ugelli 70 A, 1 Schermo
ACCESSORI	
418487	Compasso per torcia SK75
410684	Carrellino guida torcia
418508	Bevel Tool Kit per smussi e tagli circolari
234926	Carrello di trasporto CTP 10
427529	Filtro per aria compressa
427530	Cartucce per Filtro aria compressa - Confezione di 4 pezzi
COD.	TAGLIO AUTOMATICO
004426	<b>SHARK 75-M</b> 400V-3 Ph. con torcia <b>SKM75</b> 6 m - 10 mm <sup>2</sup> / 4 m cavo massa
004427	<b>SHARK 75-M</b> 400V-3 Ph. con torcia <b>SKM75</b> 12 m - 10 mm <sup>2</sup> / 4 m cavo massa
TORCE PLASMA	
022073	Torcia Plasma Diritta <b>SKM75</b> 6 m - 70 A con cremagliera
022080	Torcia Plasma Diritta <b>SKM75</b> 12 m - 70 A con cremagliera



Potente robusto e compatto lo SHARK 105 non accetta compromessi garantendo alta produttività nelle operazioni di taglio più gravose. I tagli sono sempre precisi ed assicurano standard elevati in ogni situazione. Alta qualità e velocità di taglio grazie alla torcia SK125 con tecnologia HPC High-Performance-Cutting che garantisce un fascio plasma concentrato e potente.

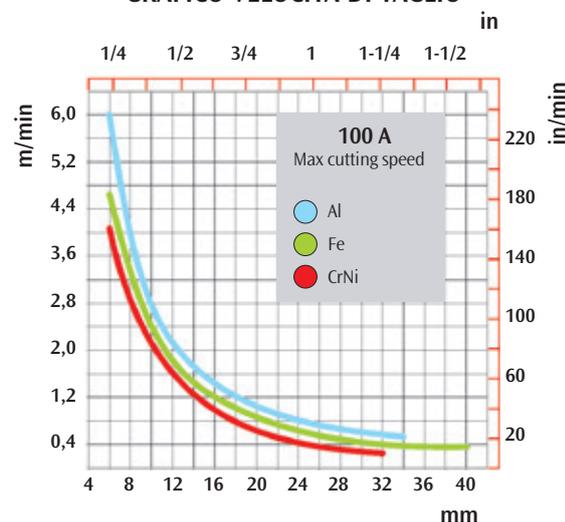
Funzione Smart Start Transfer e Smart End Cutting per una migliore gestione della fase iniziale e finale del taglio.

- ✓ **Torcia SK125 con tecnologia HPC High Performance Cutting e cavo coassiale**
- ✓ **Potente compatto e leggero solo 24 Kg**
- ✓ **Alta produttività grazie all'elevata qualità e velocità di taglio**
- ✓ **Costi di operatività ridotti grazie all'elevata durata dei consumabili**



- ▶ Controllo elettronico per un'eccellente qualità di taglio
- ▶ Circuito professionale dell'aria ad alta portata
- ▶ Torcia con arco pilota
- ▶ Possibilità di taglio grigliati e di lamiere forate
- ▶ Possibilità di taglio a contatto
- ▶ Possibilità di effettuare lavori di scricatura
- ▶ Funzione "Energy Saving" che attiva la ventilazione del generatore solo quando necessario
- ▶ Stabilità dei parametri di taglio al variare della tensione di alimentazione entro  $\pm 20\%$
- ▶ Comandi protetti con visiera dalla polvere e contro gli urti accidentali
- ▶ Dispositivo elettrico di protezione sulla torcia per garantire la sicurezza dell'operatore

GRAFICO VELOCITÀ DI TAGLIO



## SCRICCATURA PLASMA

La scricatura con arco al plasma è un metodo di rimozione del metallo rapido ed economico che rispetto alla scricatura tradizionale con elettrodo di carbone risulta più semplice da effettuare, riduce le emissioni di fumi e la rumorosità, non necessita di operatori specializzati e consente di vedere chiaramente l'area di scricatura.

## SMART START TRANSFER

Innovativo circuito elettronico che permette un ottimale e graduale trasferimento dell'arco pilota in arco principale, durante l'innesco dell'arco di taglio, garantendo una immediata stabilità del flusso plasma ed una più lunga durata dei consumabili della torcia.

## SMART END CUTTING

Alla fine del taglio, la corrente scende gradualmente ad un valore ottimale che permette il distacco dei pezzi in modo definitivo. Questo dispositivo, oltre alla riduzione del rumore di fine taglio, evita che l'operatore debba separare manualmente i pezzi rovinando la parte finale della superficie di taglio.

### SK125



### SKM125



Possibilità di taglio automatizzato CNC con la versione SHARK 105-M munito di torcia diritta SKM125



### DATI TECNICI

### INFORMAZIONI PER L'ORDINE

		SHARK 105	
Alimentazione 50/60 Hz	V	400-3ph	
Potenza assorbita @ I <sub>2</sub> Max	kVA	15	
Fusibile ritardato (I eff)	A	16	
Fattore di potenza / cos φ		0,90 / 0,99	
Rendimento	%	85	
Campo di regolazione	A	20 ÷ 100	
Corrente utilizzabile al (40°C)	100%	A	70
	60%	A	90
	x%	A	100 (40%)
Capacità di taglio	Raccomandata	mm	30
	Massima	mm	35
	Separazione	mm	40
	Sfondamento	mm	20
Tipo gas		Air / N <sub>2</sub>	
Pressione gas	bar	5,0 - 6,0	
Consumo gas	l/min	280 ÷ 330	
Grado di protezione	IP	23 S	
Dimensioni	mm	390x185x595	
Peso	Kg	24	

COD.	TAGLIO MANUALE
004430	<b>SHARK 105</b> 400V-3 Ph con torcia <b>SK125</b> , cavo massa 10mm <sup>2</sup> / 4m & Starting kit consumabili con: 1 Elettrodo, 2 Ugelli 105 A, 1 Schermo 100-125 A
TORCIA PLASMA	
022028	Torcia manuale <b>SK125</b> 6 m 120 A
343963	<b>Starting Kit</b> consumabili per SK125: 1 Elettrodo, 2 Ugelli 105 A, 1 Schermo 100-125 A
ACCESSORI	
418487	Compasso per torcia SK 125
410684	Carrellino guida torcia
418508	Bevel Tool Kit per smussi e tagli circolari
234926	Carrello di trasporto CTP 10
427529	Filtro per aria compressa
427530	Cartucce per Filtro aria compressa - Confezione di 4 pezzi
COD.	TAGLIO AUTOMATICO
004431	<b>SHARK 105-M</b> 400V-3 Ph. con torcia <b>SKM125</b> 6 m - 10 mm <sup>2</sup> / 4 m cavo massa
004432	<b>SHARK 105-M</b> 400V-3 Ph. con torcia <b>SKM125</b> 12 m - 10 mm <sup>2</sup> / 4 m cavo massa
TORCE PLASMA	
022074	Torcia Plasma Diritta <b>SKM125</b> 6 m - 120 A con cremagliera
022081	Torcia Plasma Diritta <b>SKM125</b> 12 m - 120 A con cremagliera



Potenza pura di taglio, lo SHARK 155 è il modello più performante di tutta la gamma. Robusto potente e preciso garantisce risultati eccezionali di taglio anche su spessori considerevoli. Dotato di display per il controllo digitale di tutti i parametri, assicura elevata qualità e velocità di taglio grazie alla torcia SK165 con tecnologia HPC High-Performance-Cutting che garantisce un fascio plasma concentrato e di qualità.

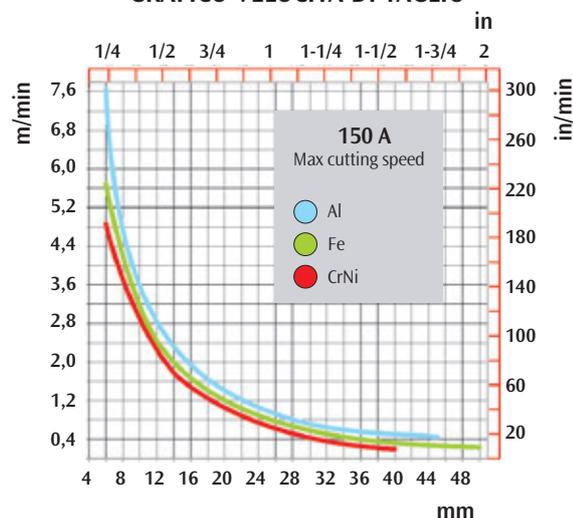
Funzione Smart Start Transfer e Smart End Cutting per una migliore gestione della fase iniziale e finale del taglio.

- ✓ **Torcia SK165 con tecnologia HPC High Performance Cutting e cavo coassiale**
- ✓ **Display per il controllo digitale di tutti i parametri**
- ✓ **Elevata potenza di taglio**
- ✓ **Alta produttività grazie all'elevata qualità e velocità di taglio**



- ▶ Costi di operatività ridotti grazie all'elevata durata dei consumabili
- ▶ Controllo elettronico per un'eccellente qualità di taglio
- ▶ Circuito professionale dell'aria ad alta portata
- ▶ Torcia con arco pilota
- ▶ Possibilità di taglio grigliati e di lamiere forate
- ▶ Possibilità di taglio a contatto
- ▶ Possibilità di effettuare lavori di scricatura
- ▶ Stabilità dei parametri di taglio al variare della tensione di alimentazione entro  $\pm 20\%$
- ▶ Comandi protetti con visiera dalla polvere e contro gli urti accidentali
- ▶ Dispositivo elettrico di protezione sulla torcia per garantire la sicurezza dell'operatore

**GRAFICO VELOCITÀ DI TAGLIO**



## SCRICCATURA PLASMA

La scricatura con arco al plasma è un metodo di rimozione del metallo rapido ed economico che rispetto alla scricatura tradizionale con elettrodo di carbone risulta più semplice da effettuare, riduce le emissioni di fumi e la rumorosità, non necessita di operatori specializzati e consente di vedere chiaramente l'area di scricatura.

## SMART START TRANSFER

Innovativo circuito elettronico che permette un ottimale e graduale trasferimento dell'arco pilota in arco principale, durante l'innesco dell'arco di taglio, garantendo una immediata stabilità del flusso plasma ed una più lunga durata dei consumabili della torcia.

## SMART END CUTTING

Alla fine del taglio, la corrente scende gradualmente ad un valore ottimale che permette il distacco dei pezzi in modo definitivo. Questo dispositivo, oltre alla riduzione del rumore di fine taglio, evita che l'operatore debba separare manualmente i pezzi rovinando la parte finale della superficie di taglio.

**SK165**

**SKM165**


Possibilità di taglio automatizzato CNC con la versione SHARK 155-M munito di torcia diritta SKM165



234927



418488



418507



410686



427529



427530

**DATI TECNICI**

		<b>SHARK 155</b>	
Alimentazione 50/60 Hz	V	400-3ph	
Potenza assorbita @ I <sub>2</sub> Max	kVA	27,5	
Fusibile ritardato ( I eff )	A	30	
Fattore di potenza / cos φ		0,89 / 0,99	
Rendimento	%	86	
Campo di regolazione	A	25 ÷ 150	
Corrente utilizzabile al (40°C)	100%	A	100
	60%	A	120
	x%	A	150 (30%)
Capacità di taglio	Raccomandata	mm	45
	Massima	mm	50
	Separazione	mm	60
	Sfondamento	mm	25
Tipo gas		Air / N <sub>2</sub>	
Pressione gas	bar	5,0 - 6,0	
Consumo gas	l/min	360 ÷ 410	
Grado di protezione	IP	23 S	
Dimensioni	mm	515x290x730	
Peso	Kg	48	

**INFORMAZIONI PER L'ORDINE**

<b>COD.</b>	<b>TAGLIO MANUALE</b>
004435	<b>SHARK 155</b> 400V-3 Ph con torcia <b>SK165</b> , cavo massa 35mm <sup>2</sup> / 4m & Starting kit consumabili con: 1 Elettrodo, 1 Ugello 105 A, 1 Ugello 125 A, 1 Ugello 160 A, Schermo 105-160 A
<b>TORCIA PLASMA</b>	
022032	Torcia manuale <b>SK165</b> 6 m 160 A
343059	<b>Starting Kit</b> consumabili per <b>SK165</b> : 1 Elettrodo, 1 Ugello 105A, 1 Ugello 125 A, 1 Ugello 160 A, 1 Schermo 105-160 A
<b>ACCESSORI</b>	
418488	Compasso per Torcia SK165
410686	Carrellino guida torcia
418507	Bevel Tool Kit per smussi e tagli circolari
234927	Carrello di trasporto CTP 15
427529	Filtro per aria compressa
427530	Cartucce per Filtro aria compressa - Confezione di 4 pezzi
<b>COD.</b>	<b>TAGLIO AUTOMATICO</b>
004436	<b>SHARK 155-M</b> 400V-3 Ph. con torcia <b>SKM165</b> 6 m - 35 mm <sup>2</sup> / 4 m cavo massa
004437	<b>SHARK 155-M</b> 400V-3 Ph. con torcia <b>SKM165</b> 12 m - 35 mm <sup>2</sup> / 4 m cavo massa
<b>TORCE PLASMA</b>	
022076	Torcia Plasma Diritta <b>SKM165</b> 6 m - 160 A
022082	Torcia Plasma Diritta <b>SKM165</b> 12 m - 160 A

# SK - SKM





Torcia	Corrente	Back Striking	HPC	Cavo coassiale	Attacco centralizzato	Lunghezza
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

## Torçe SK e SKM

Le torçe SK e SKM utilizzate negli impianti SHARK sono il frutto di ricerche effettuate nell'ultimo decennio, al fine di migliorare le prestazioni del fascio plasma per aumentarne il controllo e l'energia termica.

Le torçe **SK25 - SK65**, montate sugli impianti monofase, sono basate sulla tecnologia **Back Striking** che garantisce un innesco dell'arco pilota sempre preciso ed una maggiore durata dei consumabili.

Le torçe per taglio manuale **SK75 - SK125 - SK165** e le torçe diritte per taglio automatico **SKM75 - SKM125 - SKM165** sono caratterizzate dalla tecnologia **High Performance Cutting HPC** che consente di aumentare la quantità e la velocità dell'aria, concentrare maggiormente il fascio plasma e stabilizzare l'arco di taglio, permettendo:

- alte velocità di taglio
- ottima qualità e pulizia delle superfici di taglio
- elevata concentrazione del fascio Plasma
- assenza di bave
- riduzione della zona termicamente alterata
- maggiore vita dei consumabili
- sfondamento delle lamiere (Piercing) in tempi più brevi

Tutte le torçe SK e SKM sono dotate di **cavo coassiale** che garantisce grande affidabilità abbinata ad una notevole robustezza e resistenza allo schiacciamento.

## BACK STRIKING

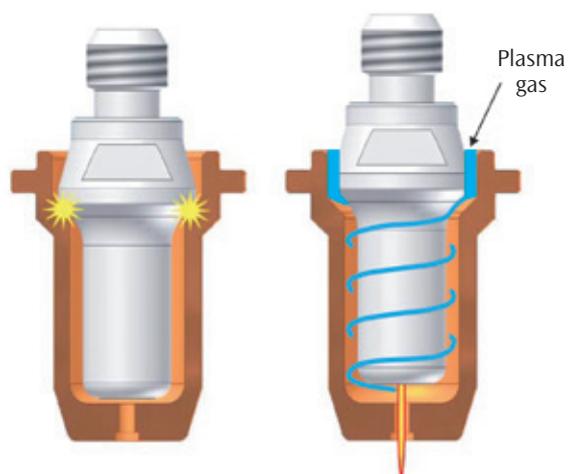
È la soluzione migliore per torce plasma fino a 60 A.

Nelle torce tradizionali senza alta frequenza, l'innesco dell'arco avviene allontanando, mediante aria compressa, la punta dell'elettrodo dalla parte interna dell'ugello. Questo sistema provoca nel punto di fuoriuscita del flusso plasma, il deterioramento dell'elettrodo e dell'ugello dovuto alle bruciature e deformazioni del materiale a causa dell'arco pilota che si accende fra loro.

Il sistema di accensione Back Striking innesca l'arco pilota nella parte posteriore di elettrodo e ugello, lasciando pulita e inalterata la zona di fuoriuscita del flusso plasma.

I principali vantaggi sono:

- Maggiore durata dei consumabili
- Inneschi più precisi e sicuri
- Migliore qualità di taglio nel tempo

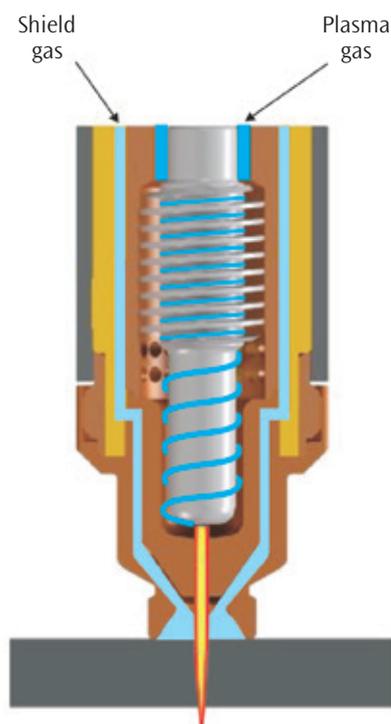


## HIGH PERFORMANCE CUTTING - HPC

La tecnologia **High Performance Cutting – HPC** permette di generare flussi del gas radiali e vorticosi rispetto all'asse dell'arco, creando così un fascio plasma ad altissima temperatura che fonde e vaporizza la superficie in lavorazione in un modo più efficiente.

Questa tecnologia permette inoltre di evitare il fenomeno del doppio arco - formazione di due archi in serie fra catodo e superficie del pezzo - principale responsabile del danneggiamento dell'ugello e dell'instabilità dell'arco - assicurando l'esecuzione di tagli di altissima qualità insieme ad una maggiore durata dei consumabili.

La tecnologia **High Performance Cutting** rappresenta la scelta migliore per torce plasma con correnti di taglio nominali superiori ai 60 A.



Le nuove **torce SK**, dotate di **High Performance Cutting**, aumentano la densità dell'energia del fascio Plasma e riducono la larghezza della zona di incidenza dell'arco, producendo un solco di taglio più stretto e meno inclinato, allontanando con facilità il materiale fuso con un conseguente miglioramento della qualità del taglio, che si presenta con contorni netti e senza bave, limitata estensione della zona termicamente alterata e bordo sufficientemente squadrato.

I vantaggi principali sono:

- Migliore qualità di taglio
- Velocità di taglio elevate
- Tagli più stretti
- Durata elevata dei consumabili

**Flusso di gas vorticoso e collimazione del fascio**



# CS - CONSUMABILI ORIGINALI

CS è il nostro marchio di garanzia per le parti di consumo CEA PLASMATECH. Con il marchio CS vengono contrassegnati tutti le parti di consumo originali delle torce SK e SKM utilizzate sugli impianti SHARK. La presenza del marchio CS sulle parti di consumo è la garanzia - per chi acquista un impianto di taglio - che le performance dichiarate dell'impianto saranno rispettate.

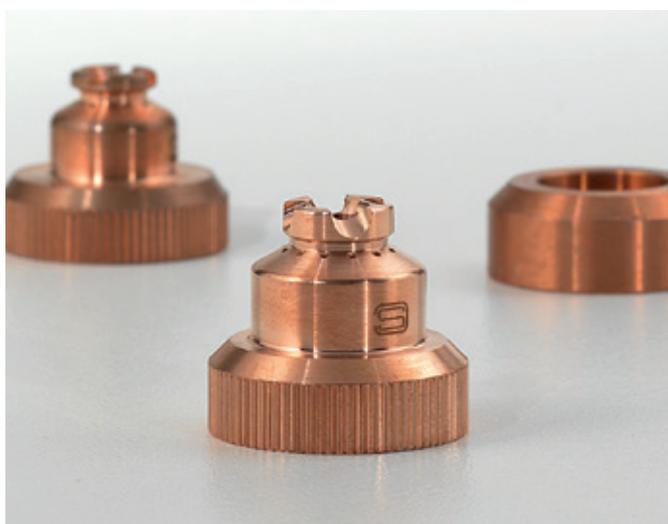
Le forme geometriche, la qualità dei materiali impiegati, la precisione della loro lavorazione e degli accoppiamenti, frutto di anni di esperienza, sono alla base dello sviluppo delle torce SK e SKM e del loro impiego con i nostri generatori di taglio.

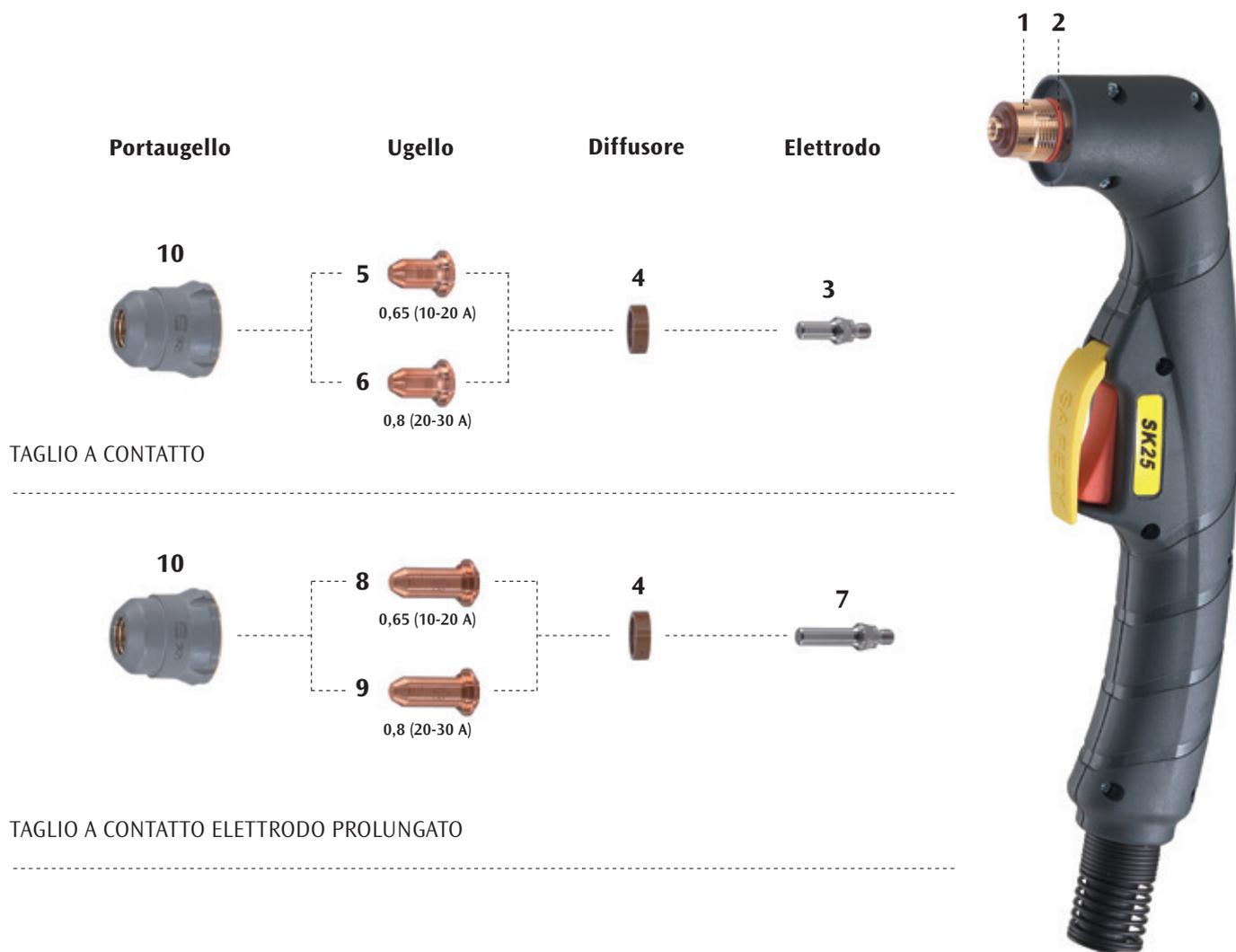
Noi raccomandiamo assolutamente l'utilizzo di parti originali CS.

L'utilizzo di parti non originali, oltre a compromettere il funzionamento ottimale dell'impianto, potrebbe generare surriscaldamenti e variazioni delle tensioni elettriche con conseguenti possibilità di provocare:

- Il riscaldamento ed il danneggiamento della torcia
- Malfunzionamenti e guasti del generatore
- Peggioramento della qualità del taglio
- Peggioramento della sicurezza dell'impianto

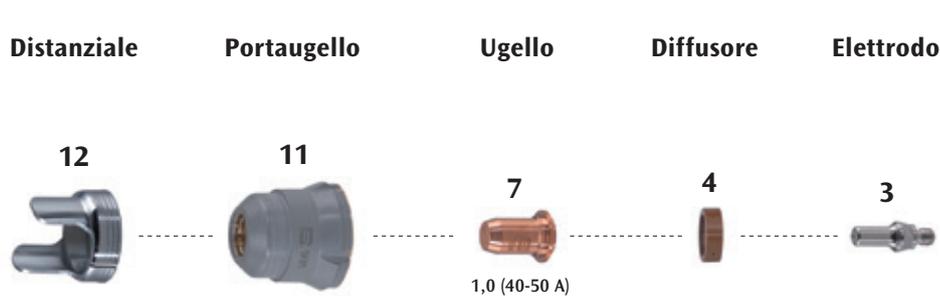
Considerato quanto sopra, l'uso di parti non originali CS oltre a far decadere la garanzia dell'impianto, fa sì che CEA PLASMATECH non si possa ritenere responsabile nel caso di eventuali incidenti.



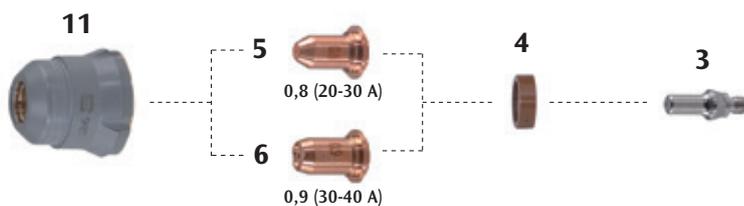


POS.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TÀ PER BLISTER		
1	422665	Corpo torcia	1		
2	433607	O-ring	10		
3	425021	Elettrodo	10	•	
4	482126	Diffusore aria	5	•	
5	408600	Ugello taglio a contatto $\varnothing$ 0,65 (10-20 A)	10		
6	408601	Ugello taglio a contatto $\varnothing$ 0,8 (20-30 A)	10	•	
7	425058	Elettrodo prolungato	5		
8	408620	Ugello prolungato taglio a contatto $\varnothing$ 0,65 (10-20 A)	5		
9	408621	Ugello prolungato taglio a contatto $\varnothing$ 0,8 (20-30 A)	5		
10	486076	Portaugello esterno	1	•	

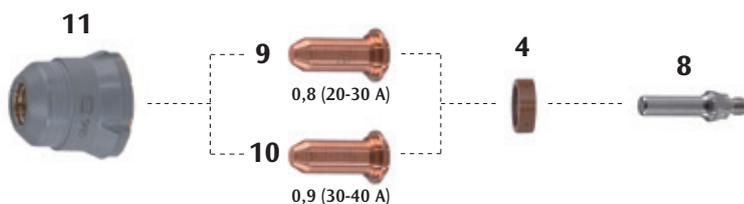
- Montati sulla torcia SK25 fornita con l'impianto



### TAGLIO CON DISTANZIALE



### TAGLIO A CONTATTO

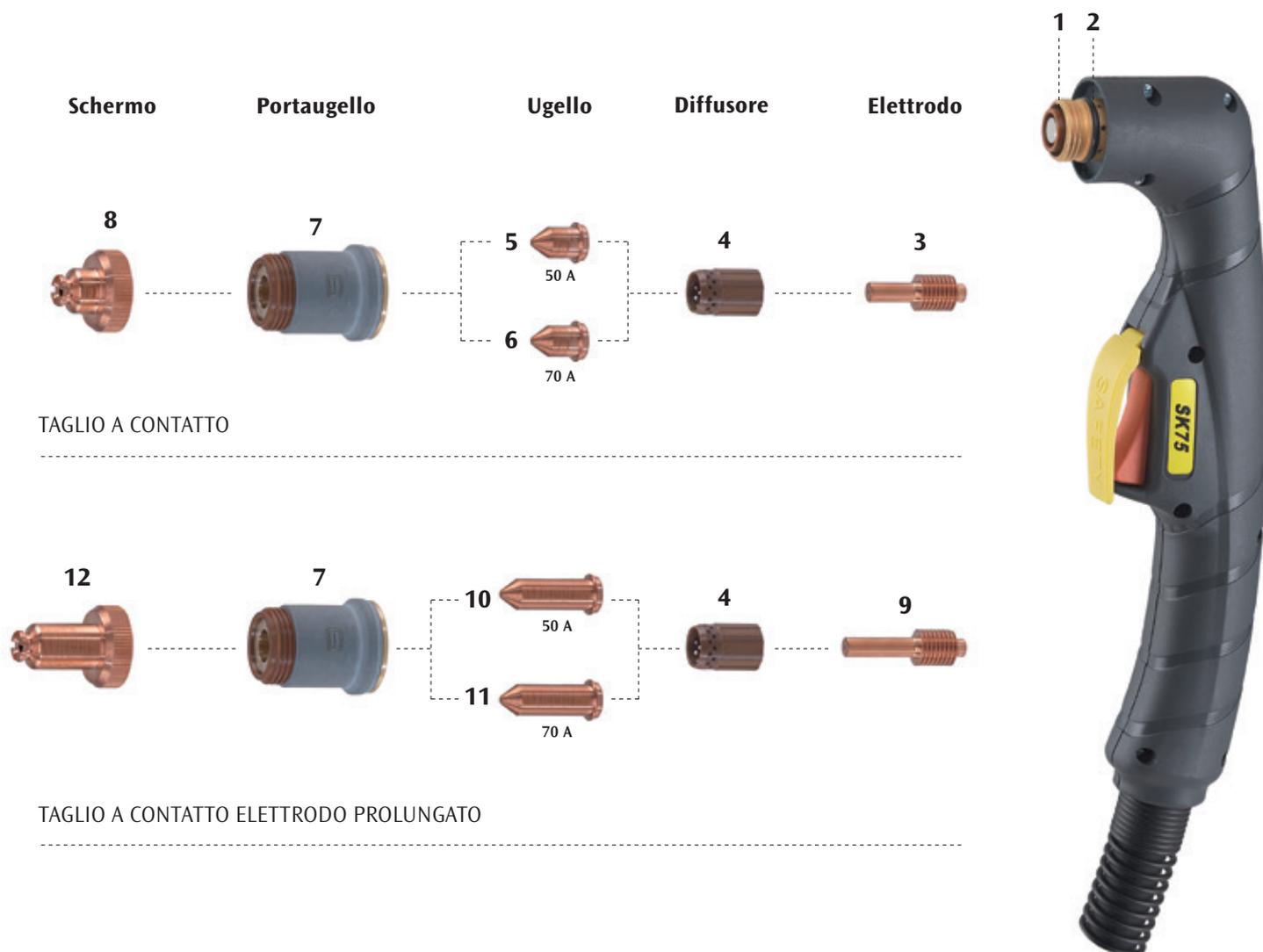


### TAGLIO A CONTATTO ELETTRODO PROLUNGATO



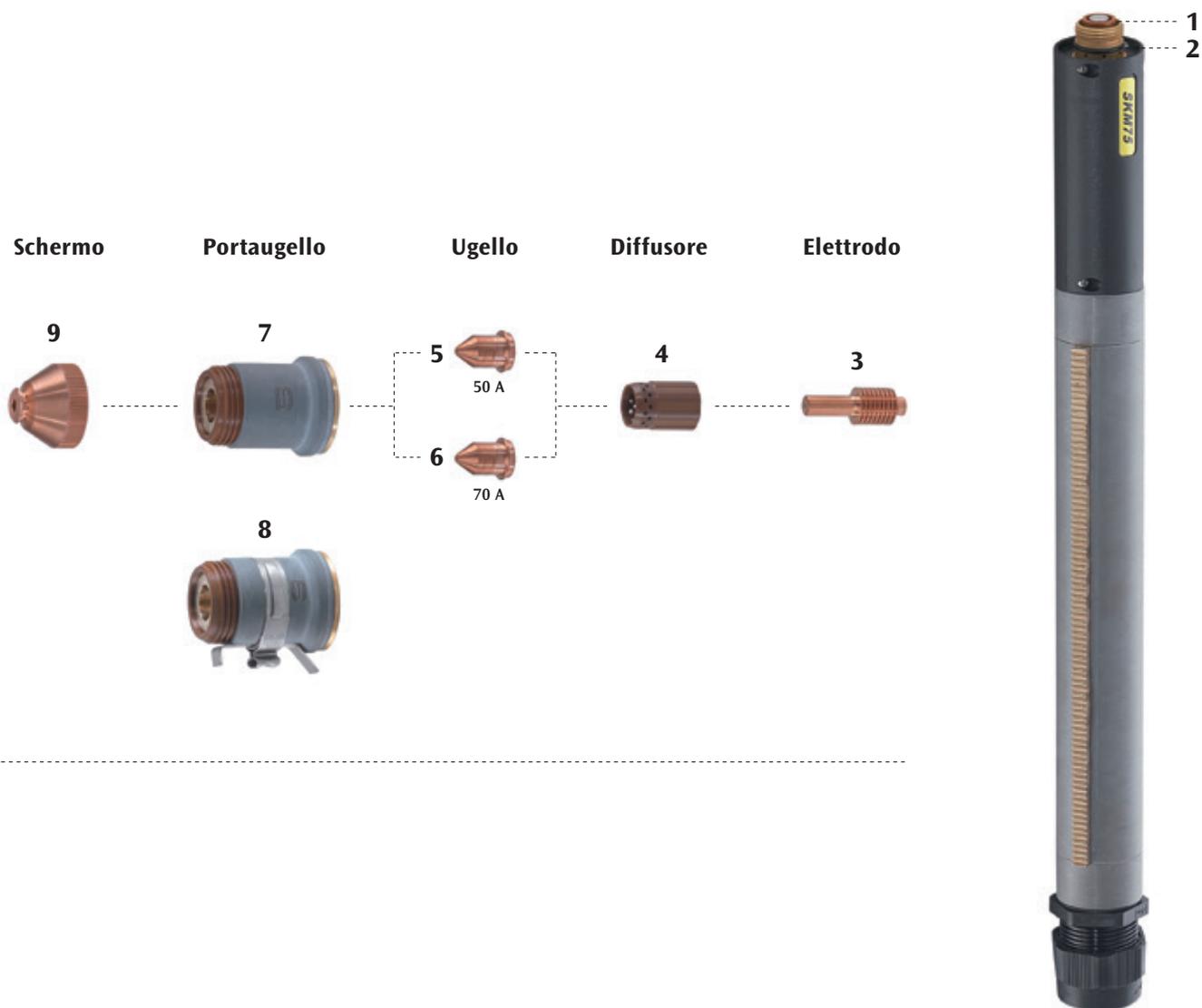
POS.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TÀ PER BLISTER		
1	422664	Corpo torcia	1		
2	433607	O-ring	10		
3	425021	Elettrodo	10	•	
4	482126	Diffusore aria	5	•	
5	408601	Ugello taglio a contatto ø 0,8 (20-30 A)	10		
6	408602	Ugello taglio a contatto 4 piedini ø 0,9 (30-40 A)	10		
7	408603	Ugello piano ø 1,0 (40-50 A)	10	•	
8	425058	Elettrodo prolungato	5		
9	408621	Ugello prolungato taglio a contatto ø 0,8 (20-30 A)	5		
10	408622	Ugello prolungato taglio a contatto ø 0,9 (30-40 A)	5		
11	486078	Portaugello esterno	1	•	
12	424480	Distanziale a 2 punte	2	•	

- Montati sulla torcia SK65 fornita con l'impianto



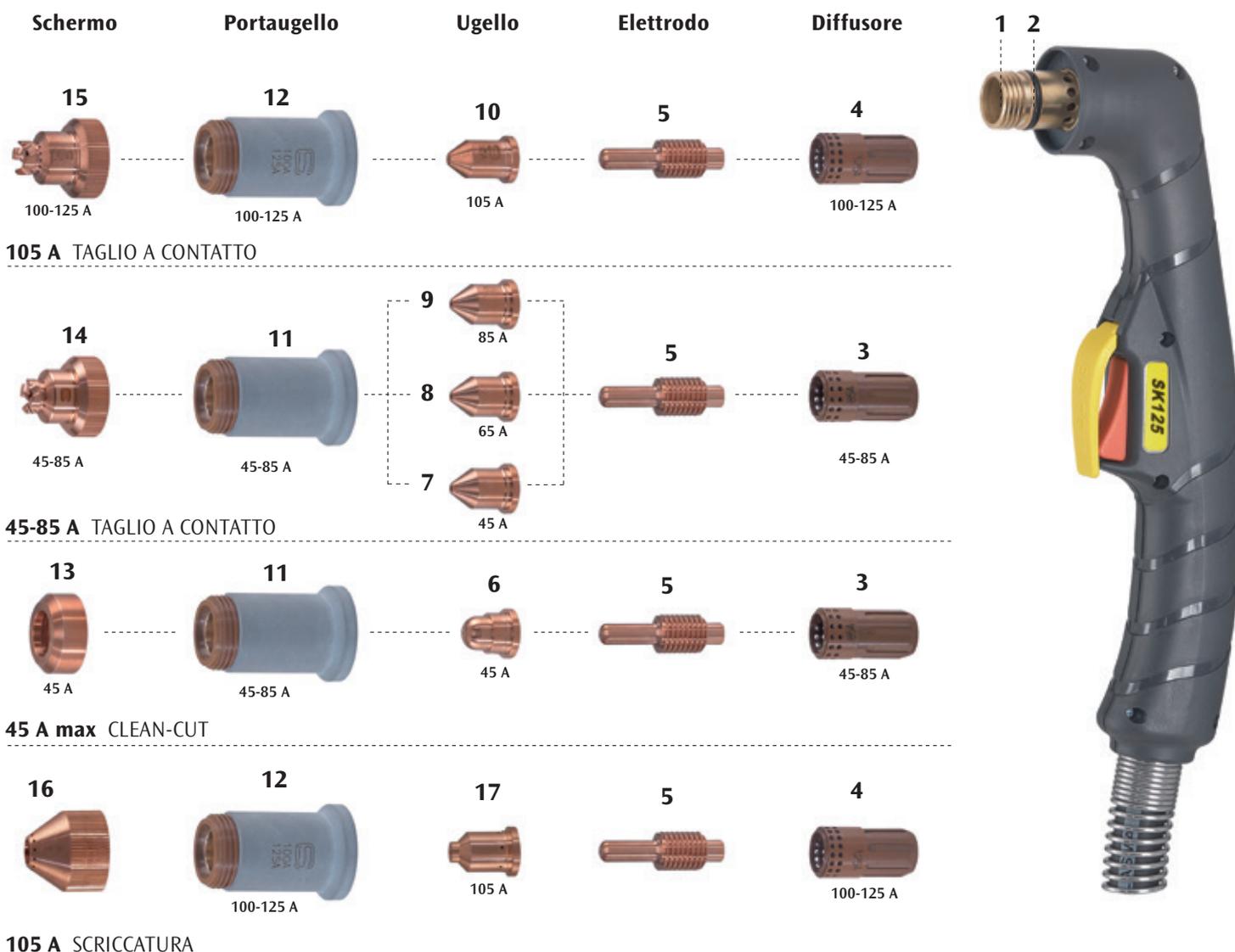
POS.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TÀ PER BLISTER		
1	422674	Corpo torcia	1		
2	433605	O-ring	20		
3	425022	Elettrodo	5	•	
4	482134	Diffusore aria	2	•	
5	408609	Ugello 50 A	10		
6	408610	Ugello 70 A	10	•	
7	486049	Portaugello esterno	1	•	
8	487630	Schermo (taglio manuale)	2	•	
9	425059	Elettrodo prolungato	5		
10	408623	Ugello prolungato 50 A	5		
11	408624	Ugello prolungato 70 A	5		
12	424490	Schermo prolungato (taglio manuale)	2		

- Montati sulla torcia SK75 fornita con l'impianto



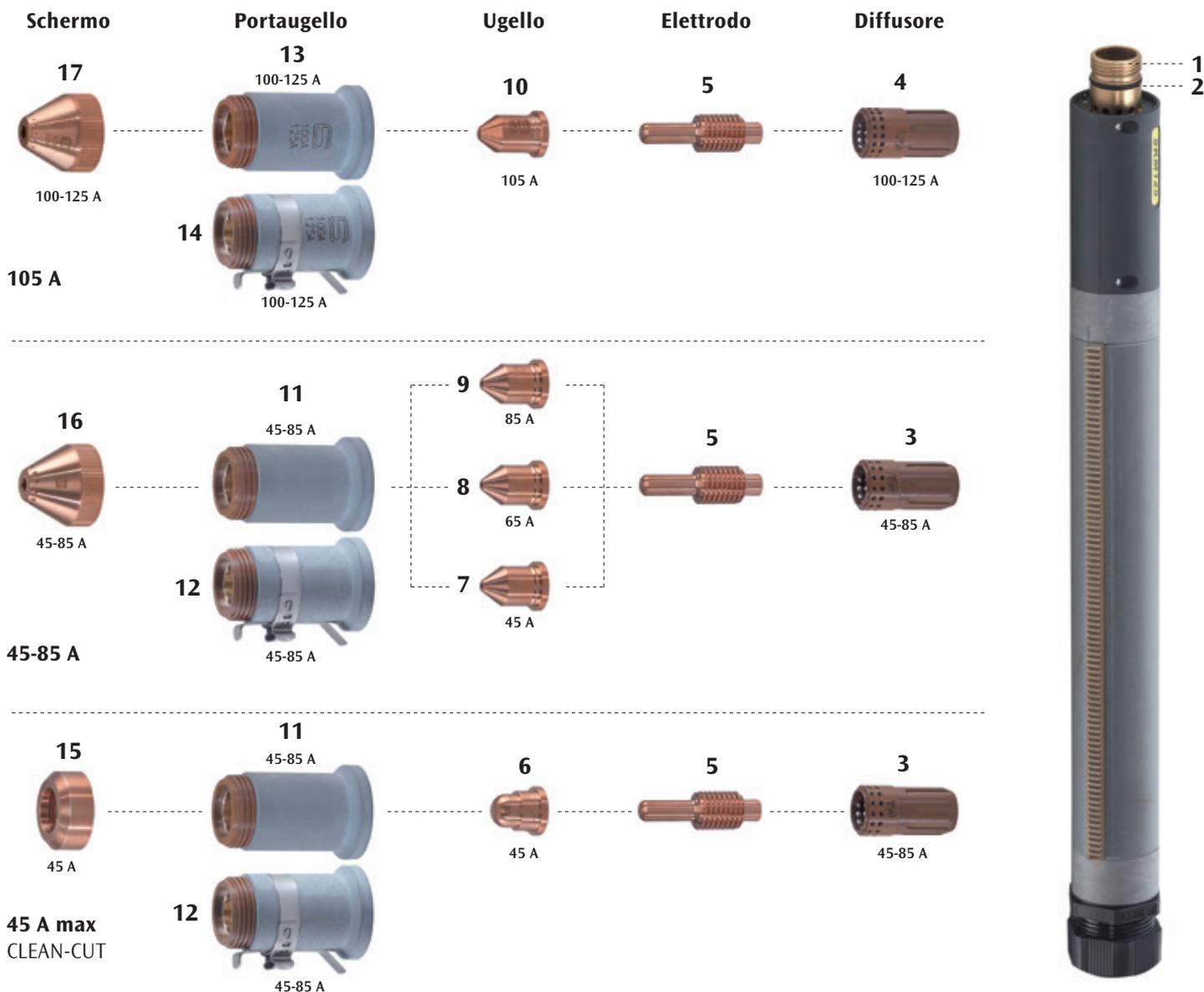
POS.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TÀ PER BLISTER		
1	422676	Corpo torcia	1		
2	433605	O-ring	20		
3	425022	Elettrodo	5	•	
4	482134	Diffusore aria	2	•	
5	408609	Ugello 50 A	10		
6	408610	Ugello 70 A	10	•	
7	486049	Portaugello esterno	1	•	
8	486027	Portaugello esterno con sensore ohmico	1		
9	487629	Schermo (taglio automatico)	2	•	

- Montati sulla torcia SKM75 fornita con l'impianto



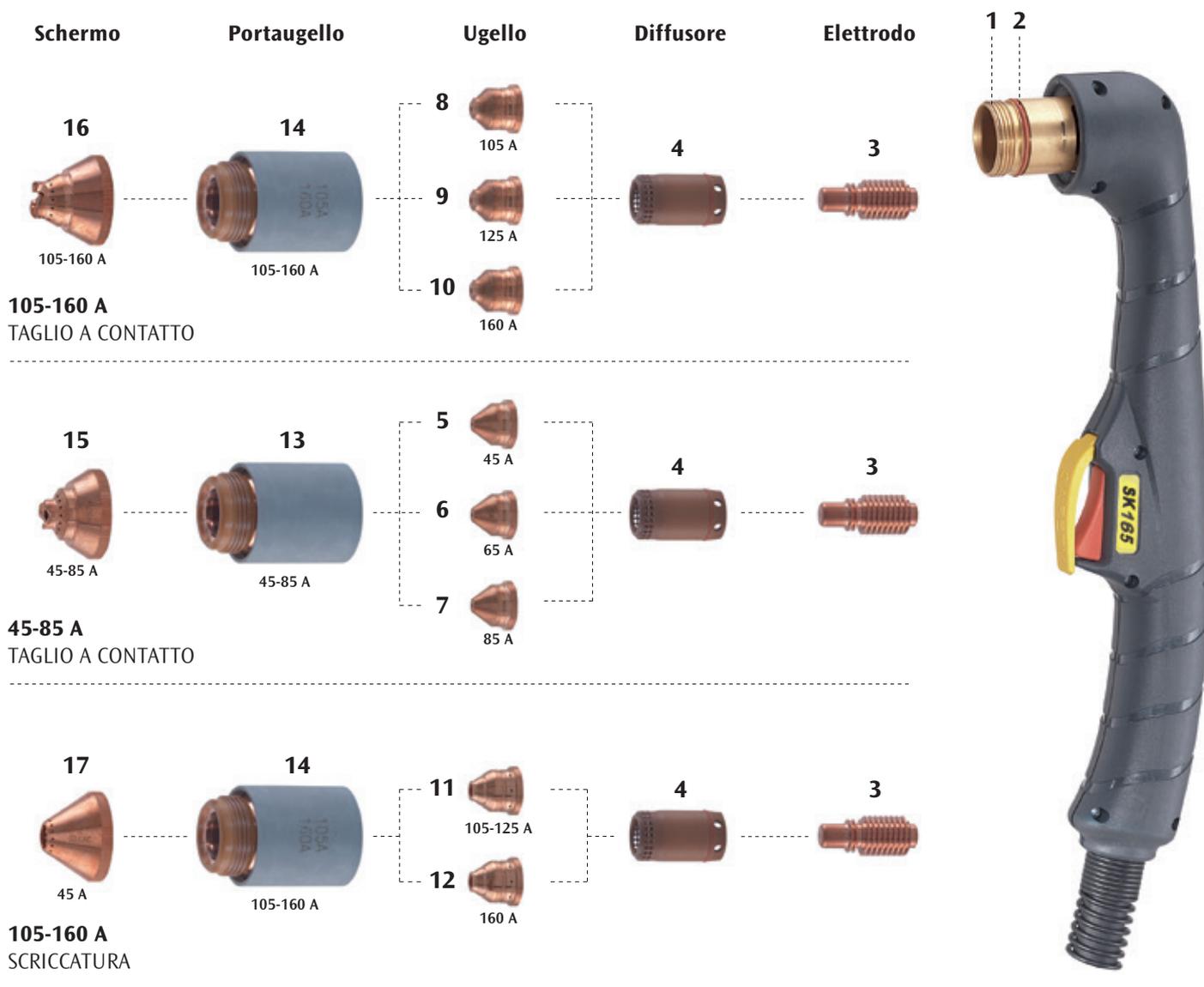
POS.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TÀ PER BLISTER		
1	422675	Corpo torcia	1		
2	433608	O-ring	20		
3	482135	Diffusore aria 45-85 A	2		
4	482136	Diffusore aria 100-125 A	2	•	
5	425023	Elettrodo	5	•	
6	408613	Ugello 45 A, Clean-Cut	10		
7	408614	Ugello 45 A	10		
8	408615	Ugello 65 A	10		
9	408616	Ugello 85 A	10		
10	408612	Ugello 105 A	10	•	
11	486028	Portaugello esterno 45-85 A	1		
12	486029	Portaugello esterno 100-125 A	1	•	
13	482030	Schermo 45 A - Clean-Cut	3		
14	487632	Schermo 45-85 A (taglio manuale)	2		
15	487631	Schermo 100-125 A (taglio manuale)	2	•	
16	487640	Schermo per scriccatura	3		
17	408631	Ugello 105 A (scriccatura)	5		

• Montati sulla torcia SK125 fornita con l'impianto



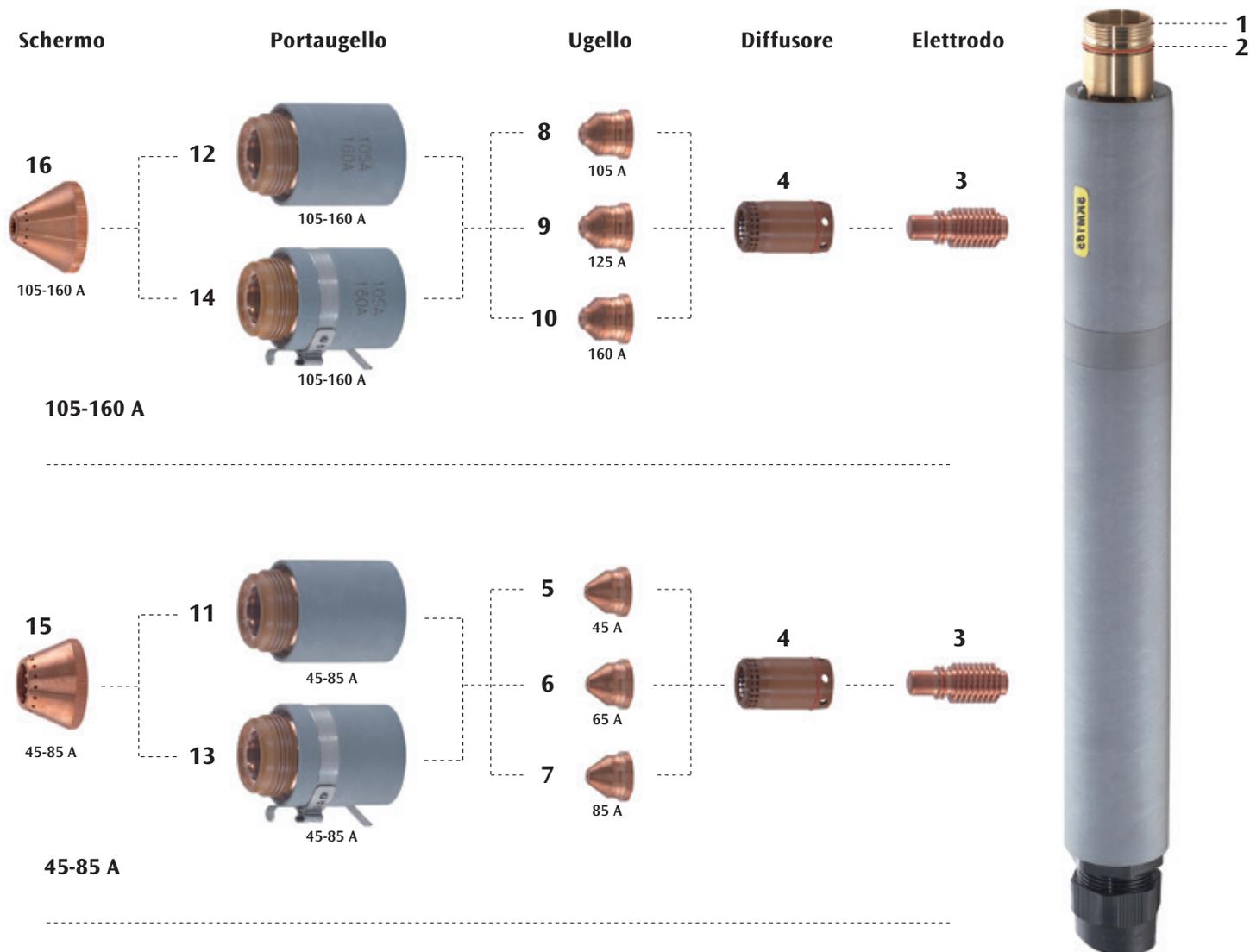
POS.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TÀ PER BLISTER		
1	422677	Corpo torcia	1		
2	433608	O-ring	20		
3	482135	Diffusore aria 45-85 A	2		
4	482136	Diffusore aria 100-125 A	2	•	
5	425023	Elettrodo	5	•	
6	408613	Ugello 45 A, Clean-Cut	10		
7	408614	Ugello 45 A	10		
8	408615	Ugello 65 A	10		
9	408616	Ugello 85 A	10		
10	408612	Ugello 105 A	10	•	
11	486028	Portaugello esterno, 45-85 A	1		
12	486025	Portaugello esterno 45-85 A con sensore ohmico	1		
13	486029	Portaugello esterno 100-125 A	1	•	
14	486026	Portaugello esterno 100-125 A con sensore ohmico	1		
15	482030	Schermo 45 A - Clean-Cut	3		
16	487635	Schermo 45-85 A (taglio automatico)	2		
17	487636	Schermo 100-125 A (taglio automatico)	2	•	

• Montati sulla torcia SKM125 fornita con l'impianto



POS.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TÀ PER BLISTER		
1	422678	Corpo torcia	1		
2	433609	O-ring	20		
3	425024	Elettrodo	5	•	
4	482137	Diffusore aria	2	•	
5	408640	Ugello 45 A	10		
6	408641	Ugello 65 A	10		
7	408642	Ugello 85 A	10		
8	408643	Ugello 105 A	10		
9	408644	Ugello 125 A	10		
10	408645	Ugello 160 A	10	•	
11	408632	Ugello per scriccatura 105-125 A	10		
12	408633	Ugello per scriccatura 160 A	10		
13	486021	Portaugello esterno 45-85 A	1		
14	486022	Portaugello esterno 105-160 A	1	•	
15	487633	Schermo 45-85 A (taglio manuale)	2		
16	487634	Schermo 105-160 A (taglio manuale)	2	•	
17	487641	Schermo (scriccatura)	2		

• Montati sulla torcia SK165 fornita con l'impianto



POS.	CODICE	DESCRIZIONE	Q.TÀ PER BLISTER		
1	422679	Corpo torcia	1		
2	433609	O-ring	20		
3	425024	Elettrodo	5	•	
4	482137	Diffusore aria	2	•	
5	408640	Ugello 45A	10		
6	408641	Ugello 65A	10		
7	408642	Ugello 85A	10		
8	408643	Ugello 105A	10		
9	408644	Ugello 125A	10		
10	408645	Ugello 160A	10	•	
11	486021	Portaugello esterno 45-85 A	1		
12	486022	Portaugello esterno 105-160 A	1	•	
13	486023	Portaugello esterno 45-85 A con sensore ohmico	1		
14	486024	Portaugello esterno 105-160 A con sensore ohmico	1		
15	487637	Schermo 45-85 A (taglio automatico)	2		
16	487638	Schermo 105-160 A (taglio automatico)	2	•	

• Montati sulla torcia SKM165 fornita con l'impianto

## BEVEL TOOL KIT

Questo accessorio consente di effettuare degli smussi angolari di precisione. Il Bevel tool kit è composto da:

- Un compasso per tagli dritti ed inclinati
- Una guida rettilinea per tagli dritti ed inclinati
- Un carrellino guida torcia



## COMPASSO

Permette l'esecuzione di tagli circolari su tutti i metalli. In dotazione al compasso viene sempre fornito anche un **carrellino guida torcia** ideale nelle operazioni di taglio manuale.



## FILTRO PER ARIA COMPRESSA

Riduce l'umidità all'aria compressa fornendo un'aria secca e filtrata, che garantisce migliori prestazioni dell'impianto di taglio.



## MASCHERA AUTO OSCURANTE ULTRALUX

Una sicura protezione durante il processo di taglio contro i raggi UV/IR, calore e scintille. Livello oscuramento interamente regolabile DIN 9÷13. Conforme alla norma EN 175.



CODICE 439232

## OCCHIALI DI PROTEZIONE PLASMATECH

Occhiali da lavoro con lenti di protezione UV/IR 5.0. Indicata per tagli fino a 50A. Conforme alla norma EN 166.



CODICE 439255





CEA COSTRUZIONI ELETTROMECCANICHE ANNETTONI S.p.A.  
C.so E. Filiberto, 27 - 23900 LECCO - ITALIA  
Cas. Post. (P.O. BOX) 205  
Tel. +39 0341 22322 - Fax +39 0341 422646  
vendite@ceaweld.com  
www.ceaweld.com



ISO 9001: 2008

