

SHARK



Der **SHARK** Bereich von Plasmaschneidanlagen ist das Ergebnis einer sehr hohen Investition von Kapital und Ressourcen für die Forschung. Diese Anlagen gewährleisten eine wesentliche Erhöhung der Qualität und Geschwindigkeit in der Plasmaschneidprozess. Diese Qualität schlägt sich in scharfen Umrissen, scharfkantige Gehäuse und glatten Enden sowie eine begrenzte Wärmeeinflusszone.

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

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

- Elektronische Schneidparameterüberwachung für exzellente Schneidergebnisse
- Hochleistungsluftkreis
- Schneidbrenner mit Pilotlichtbogen
- Gitter- und Lochblechschneiden
- Kontaktschneiden bis 50 A Schneidstrom ohne Abstandshaltersystem möglich
- Luftdruckregler und Filtereinheit mit automatischer Abreinigung Eigenschaften
- Geneigte Frontplatte mit guter Sicht von allen Seiten für ein leichtes Ablesen der Parameter
- Stabiles Metallgehäuse - Frontseite aus stoß- u. schlagfestem Kunststoff und Bedienelemente gegen unbeabsichtigte Stöße geschützt
- Sicherheitseinrichtung am Brennerkopf zum Schutz des Anwenders



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

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

- Stromquelle EIN/AUS
- Schneidlichtbogenkontrolle
- Brennerhöhe



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

SHARK-M TECHNISCHE DATEN (AUTOMATISIERTE SCHNEIDEN)			SHARK 75-M	SHARK 105-M	SHARK 155-M
Anschlußspannung 50/60 Hz		V	400-3ph	400-3ph	400-3ph
Regelbereich		A	20 ÷ 70	20 ÷ 100	25 ÷ 150
Einschaltdauer (40°C)	100%	A	55	70	100
	60%	A	65	90	120
	x%	A	70 (40%)	100 (40%)	150 (30%)
Schnittstärke @ I ₂ Max	Qualität	mm	15	25	32
	Produktion	mm	20	30	40
	Maximal	mm	25	35	50
	Lochstechen	mm	15	20	25
Schneidleistung (*)		kVA	9,8	17	26,3
Gewicht		Kg	23	24	48

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

PLASMA FUGENHOBELN

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

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

Typische Anwendungen für Plasmafugenhobeln sind:

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





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

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



- ▶ Gitter- und Lochblechschneiden
- ▶ Kontaktschneiden Möglichkeit
- ▶ Schneidbrenner mit Pilotlichtbogen
- ▶ Schnittparameter Stabilität im Bereich von $\pm 15\%$ Netzspannungsschwankungen
- ▶ Luftfilter in den Kompressor eingebaut
- ▶ Stabiles Metallgehäuse - Frontseite aus stoß- u. schlagfestem Kunststoff und Bedienelemente gegen unbeabsichtigte Stöße geschützt
- ▶ Geneigte Frontplatte mit guter Sicht von allen Seiten für ein leichtes Ablesen der Parameter
- ▶ Sicherheitseinrichtung am Brennerkopf zum Schutz des Anwenders





SK25



234926



418485



410681

TECHNISCHE DATEN

		SHARK 25	
Anschlußspannung 50/60 Hz	V	230-1ph	
Installationsleistung @ I ₂ Max	kVA	5	
Absicherung (träge) (I eff)	A	16	
Nennleistung / cos φ		0,68 / 0,99	
Wirkungsgrad	%	80	
Regelbereich	A	10 ÷ 25	
Einschaltdauer (40°C)	100%	A	-
	60%	A	20
	x%	A	25 (30%)
Max. Schnittstärke	Empfahlen	mm	6
	Maximal	mm	8
	Trennschnitt	mm	10
	Lochstechen	mm	-
Gas Versorgung		Air	
Gasdruck	bar	3,5 - 4,0	
Gasstrom	l/min	70 ÷ 80	
Schutzklasse	IP	23 S	
Abmessungen	mm	425x220x540	
Gewicht	Kg	19	

BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	HANDSCHNEIDEN
004390	SHARK 25 Compressor 230V-1 Ph mit SK25 Brenner, 4mm ² / 3,2m Massekabel & Verschleißteilset: 2 Elektroden, 1 Düse ø 0,65 (10-20 A), 2 Düsen ø 0,80 (20-30 A)
PLASMA BRENNER	
022031	Brenner SK25 4 m 25 A Direktanschluß
343961	Verschleißteilstartset für SK25: 2 Elektroden, 1 Düse ø 0,65 (10-20 A), 2 Düsen ø 0,80 (20-30 A)
ZUBEHÖR	
418485	Kreisschneideset für Brenner SK25
410681	Brennerwagen
234926	Fahrwagen CTP 10



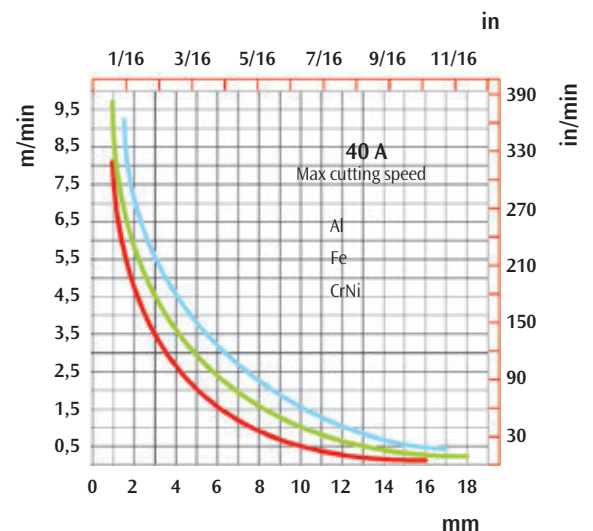
Leistungsstarke und leicht SHARK 45 einphasigen Plasmaschneidanlage mit PFC ist die ideale Wahl für Karosseriebau, in der Landwirtschaft und Wartung. PFC Vorrichtung sorgt für große Schnittleistung zusammen mit einem enthaltenen Verbrauch.

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



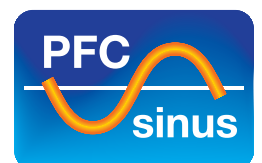
- ▶ Lange Lebensdauer von Verschleißteilen
- ▶ Gitter- und Lochblechschneiden
- ▶ Kontaktschneiden Möglichkeit
- ▶ Bedienelemente gegen unbeabsichtigte Stöße geschützt
- ▶ Schneidbrenner mit Pilotlichtbogen
- ▶ Zentralanschluß für den Brenner
- ▶ Schnittparameter Stabilität im Bereich von $\pm 15\%$ Netzspannungsschwankungen
- ▶ Luftdruckregler und Filtereinheit mit automatischer Abreinigung Eigenschaften
- ▶ Stabiles Metallgehäuse - Frontseite aus stoß- u. schlagfestem Kunststoff
- ▶ Geneigte Frontplatte mit guter Sicht von allen Seiten für ein leichtes Ablesen der Parameter
- ▶ Sicherheitseinrichtung am Brennerkopf zum Schutz des Anwenders

SNITTGESCHWINDIGKEIT-DIAGRAMM



PFC: POWER FACTOR CORRECTION

Der Wechselstrom erfolgt sinusförmig durch die PFC-Vorrichtung mit, so dass es keine armonische Netzstörung gibt, und optimiert die Stromaufnahme. Abgesichert wird die Maschine mit 16A. Die PFC-Schaltung bietet der Maschine einen größeren Schutz gegen Spannungsschwankungen, auch wenn sie mit Notstromaggregaten betrieben wird.





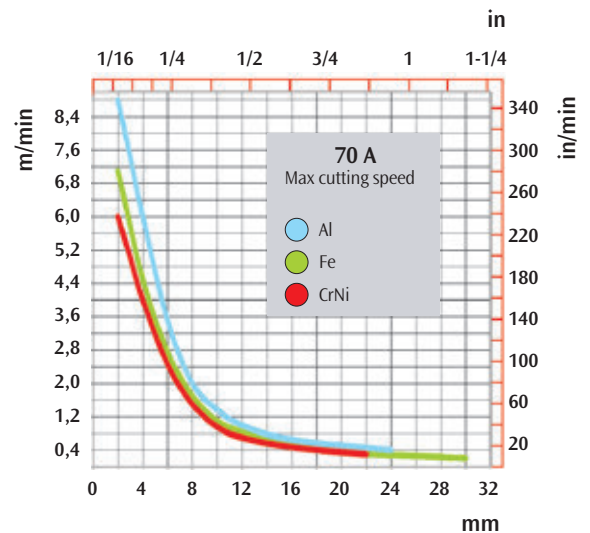
Leistungsstark und kompakt, SHARK 75 ist die effizienteste Lösung, um die Schneid Bedürfnisse von mittleren und leichten Herstellungsarbeit in vollem Umfang erfüllen. Seine immer präzise Schnittleistung ermöglicht die Erreichung der höchsten Standards in allen Umständen. Top Qualität Schneiden mit hoher Geschwindigkeit dank SK75 HPC High Performance-Cutting Technologie Brenner, der ein leistungsfähiges und konzentriert Strahlschneiden bietet. Smart Start Transfer und Smart End Cutting Funktionen erlauben die beiden ersten und letzten Schneidphasen in optimaler Weise.

- ✓ **SK75 Brenner mit HPC High Performance Cutting Technologie und Koaxialkabel**
- ✓ **Leistungsstark, kompakt und leicht, nur 23 kg**
- ✓ **Mehr Produktivität durch hohe Qualität und Schnittgeschwindigkeit**
- ✓ **Reduzierung der Betriebskosten durch längere Lebensdauer der Verschleißteile**



- ▶ Elektronische Schneidparameterüberwachung für exzellente Schneidergebnisse
- ▶ Hochleistungsluftkreis
- ▶ Schneidbrenner mit Pilotlichtbogen
- ▶ Gitter- und Lochblechschneiden
- ▶ Kontaktschneiden Möglichkeit
- ▶ Energie Spar“ Funktion- Lüfter der Stromquelle schaltet automatisch ab
- ▶ Schnittparameter Stabilität im Bereich von $\pm 20\%$ Netzspannungsschwankungen
- ▶ Stoß- und Staubschutzabdeckung der Bedientafel
- ▶ Sicherheitseinrichtung am Brennerkopf zum Schutz des Anwenders

SCHNITTGESCHWINDIGKEIT-DIAGRAMM



SMART START TRANSFER

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

SMART END CUTTING

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

SK75



SKM75



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



234926



418487



418508



410684



427529



427530

TECHNISCHE DATEN

		SHARK 75	
Anschlußspannung 50/60 Hz		V	400-3ph
Installationsleistung @ I ₂ Max		kVA	11
Absicherung (träge) (I eff)		A	16
Nennleistung / cos φ			0,87 / 0,99
Wirkungsgrad		%	85
Regelbereich		A	20 ÷ 70
Einschaltdauer (40°C)	100%	A	55
	60%	A	65
	x%	A	70 (40%)
Max. Schnittstärke	Empfahlen	mm	20
	Maximal	mm	25
	Trennschnitt	mm	30
	Lochstechen	mm	15
Gas Versorgung			Air / N ₂
Gasdruck		bar	5,0 - 5,5
Gasstrom		l/min	180 ÷ 210
Schutzklasse		IP	23 S
Abmessungen		mm	390x185x595
Gewicht		Kg	23

BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	HANDSCHNEIDEN
004425	SHARK 75 400V-3 Ph mit SK75 , Brenner 10mm ² / 4m Massekabel & Verschleißteilset mit: 1 Elektrode, 2 Düsen 70 A, 1 Schutzschild
PLASMA BRENNER	
022029	Handbrenner SK75 6 m 70 A
343962	Verschleißteilstartset für SK75: 1 Elektrode, 2 Düsen 70 A, 1 Schutzschild
ZUBEHÖR	
418487	Kreisschneideset für Brenner SK75
410684	Brennerwagen
418508	Bevel Tool Kit: Kreisschneideset für gerade und schräge Schneid
234926	Fahrwagen CTP 10
427529	Druckluftfilter
427530	Filterpatrone Paket mit 4 St.
ART. NR.	MECHANISIERTE SCHNEIDEN
004426	SHARK 75-M 400V-3 Ph. mit SKM75 Brenner 6 m - 10 mm ² / 4 m Massekabel
004427	SHARK 75-M 400V-3 Ph. mit SKM75 Brenner 12 m - 10 mm ² / 4 m Massekabel
PLASMA BRENNER	
022073	Maschinenbrenner SKM75 6 m - 70 A mit Zahnstange
022080	Maschinenbrenner SKM75 12 m - 70 A mit Zahnstange



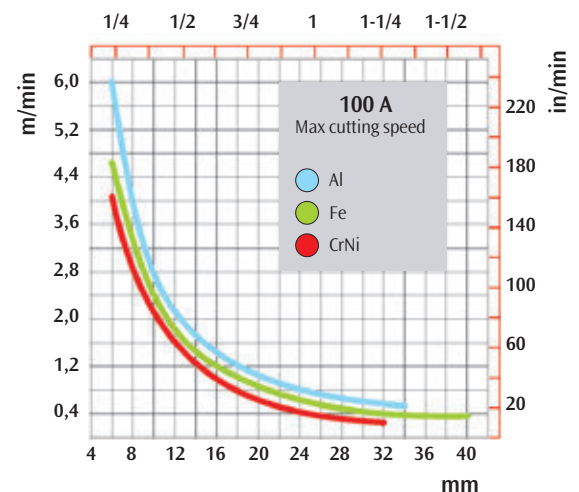
Leistungsstark, robust und kompakt, SHARK 105 gewährt absolut hohe Produktivität in den härtesten Schneidvorgänge ohne Kompromisse: Schnitte sind immer präzise und sorgen für die höchste Schneidergebnisse bei allen Anwendungen. Top Schnittqualität mit hoher Geschwindigkeit dank SK125 HPC High Performance-Cutting Technologie Brenner, der ein leistungsfähiges und konzentriert Strahlschneiden bietet. Smart Start Transfer und Smart End Cutting Funktionen erlauben die beiden ersten und letzten Schneidphasen in optimaler Weise.

- ✓ **SK125 Brenner mit HPC High Performance Cutting Technologie und Koaxialkabel**
- ✓ **Leistungsstark, kompakt und leicht, nur 24 kg**
- ✓ **Mehr Produktivität durch hohe Qualität und Schnittgeschwindigkeit**
- ✓ **Reduzierung der Betriebskosten durch längere Lebensdauer der Verschleißteile**



- ▶ Elektronische Schneidparameterüberwachung für exzellente Schneidergebnisse
- ▶ Hochleistungsluftkreis
- ▶ Brenner mit Pilotlichtbogen
- ▶ Gitter- und Lochblechschneiden
- ▶ Kontaktschneiden Möglichkeit
- ▶ Fugenhobeln Möglichkeit
- ▶ Energie Spar[®] Funktion- Lüfter der Stromquelle schaltet automatisch ab
- ▶ Schnittparameter Stabilität im Bereich von $\pm 20\%$ Netzspannungsschwankungen
- ▶ Stoß- und Staubschutzabdeckung der Bedientafel
- ▶ Sicherheitseinrichtung am Brennerkopf zum Schutz des Anwenders

SCHNITTGESCHWINDIGKEIT-DIAGRAMM



PLASMA FUGENHOBELN

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

SMART START TRANSFER

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

SMART END CUTTING

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

SK125



SKM125



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



TECHNISCHE DATEN

BESTELLINFORMATIONEN

		SHARK 105	
Anschlußspannung 50/60 Hz	V	400-3ph	
Installationsleistung @ I ₂ Max	kVA	15	
Absicherung (träge) (I eff)	A	16	
Nennleistung / cos φ		0,90 / 0,99	
Wirkungsgrad	%	85	
Regelbereich	A	20 ÷ 100	
Einschaltdauer (40°C)	100%	A	70
	60%	A	90
	x%	A	100 (40%)
Max. Schnittstärke	Empfahlen	mm	30
	Maximal	mm	35
	Trennschnitt	mm	40
	Lochstechen	mm	20
Gas Versorgung		Air / N ₂	
Gasdruck	bar	5,0 - 6,0	
Gasstrom	l/min	280 ÷ 330	
Schutzklasse	IP	23 S	
Abmessungen	mm	390x185x595	
Gewicht	Kg	24	

ART. NR.	HANDSCHNEIDEN
004430	SHARK 105 400V-3 Ph mit SK125 Brenner, 10mm ² / 4m Massekabel & Verschleißteilset mit: 1 Elektrode, 2 Düsen 105 A, 1 Schutzschild 100-125 A
PLASMA BRENNER	
022028	Handbrenner SK125 6 m 120 A
343963	Verschleißteilstartset für SK125: 1 Elektrode, 2 Düsen 105 A, 1 Schutzschild 100-125 A
ZUBEHÖR	
418487	Kreisschneideset für Brenner SK125
410684	Brennerwagen
418508	Bevel Tool Kit: Kreisschneideset für gerade und schräge Schneid
234926	Fahrwagen CTP 10
427529	Druckluftfilter
427530	Filterpatrone Paket mit 4 St.
ART. NR.	MECHANISIERTE SCHNEIDEN
004431	SHARK 105-M 400V-3 Ph. mit SKM125 Brenner 6 m - 10 mm ² / 4 m Massekabel
004432	SHARK 105-M 400V-3 Ph. mit SKM125 Brenner 12 m - 10 mm ² / 4 m Massekabel
PLASMA BRENNER	
022074	Maschinenbrenner SKM125 6 m - 120 A mit Zahnstange
022081	Maschinenbrenner SKM125 12 m - 120 A mit Zahnstange



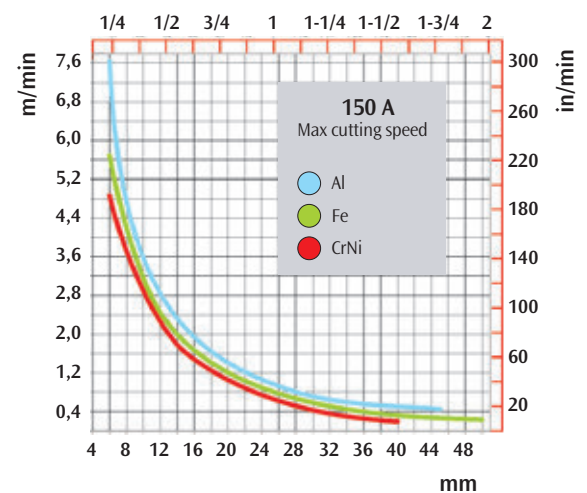
Mit seiner atemberaubenden Schnittkraft ist SHARK 155 die stärkste Maschine im Bereich. Robust und präzise, sie sorgt für eine extrem hohe Qualität Schnitтерgebnisse auch auf sehr große Dicke. Ausgestattet mit einem Display für die digitale Steuerung aller Parameter, räumt er die höchste Schnittqualität bei hoher Geschwindigkeit dank SK165 HPC High Performance-Cutting Technologie Brenner, der ein leistungsfähiges und konzentriert Strahlschneiden bietet. Smart Start Transfer und Smart End Cutting Funktionen erlauben die beiden ersten und letzten Schneidphasen in optimaler Weise.

- ✓ **SK165 Brenner mit HPC High Performance Cutting Technologie und Koaxialkabel**
- ✓ **Digitalanzeige für die digitale Steuerung aller Parameter**
- ✓ **Sehr hohe Schnittleistung**
- ✓ **Mehr Produktivität durch hohe Qualität und Schnittgeschwindigkeit**



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

SCHNITTGESCHWINDIGKEIT-DIAGRAMM
in



PLASMA FUGENHOBELN

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

SMART START TRANSFER

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

SMART END CUTTING

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

SK165



SKM165



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



234927



418488



418507



410686



427529



427530

TECHNISCHE DATEN

		SHARK 155	
Anschlußspannung 50/60 Hz	V	400-3ph	
Installationsleistung @ I ₂ Max	kVA	27,5	
Absicherung (träge) (I eff)	A	30	
Nennleistung / cos φ		0,89 / 0,99	
Wirkungsgrad	%	86	
Regelbereich	A	25 ÷ 150	
Einschaltdauer (40°C)	100%	A	100
	60%	A	120
	x%	A	150 (30%)
Max. Schnittstärke	Empfholen	mm	45
	Maximal	mm	50
	Trennschnitt	mm	60
	Lochstechen	mm	25
Gas Versorgung		Air / N ₂	
Gasdruck	bar	5,0 - 6,0	
Gasstrom	l/min	360 ÷ 410	
Schutzklasse	IP	23 S	
Abmessungen	mm	515x290x730	
Gewicht	Kg	48	

BESTELLINFORMATIONEN

ART. NR.	HANDSCHNEIDEN
004435	SHARK 155 400V-3 Ph mit SK165 , Brenner 35mm ² / 4m Massekabel & Verschleißteilset mit: 1 Elektrode, 1 Düse 105 A, 1 Düse 125 A, 1 Düse 160 A, Schutzschild 105-160 A
PLASMA BRENNER	
022032	Brenner SK165 6 m 160 A
343059	Verschleißteilstartset für SK165 : 1 Elektrode, 1 Düse 105A, 1 Düse 125 A, 1 Düse 160 A, 1 Schutzschild 105-160 A
ZUBEHÖR	
418488	Kreisschneideset für Brenner SK165
410686	Brennerwagen
418507	Bevel Tool Kit: Kreisschneideset für gerade und schräge Schneid
234927	Fahrwagen CTP 15
427529	Druckluftfilter
427530	Filterpatrone Paket mit 4 St.
ART. NR.	MECHANISIERTE SCHNEIDEN
004436	SHARK 155-M 400V-3 Ph. mit SKM165 Brenner 6 m - 35 mm ² / 4 m Massekabel
004437	SHARK 155-M 400V-3 Ph. mit SKM165 Brenner 12 m - 35 mm ² / 4 m Massekabel
PLASMA BRENNER	
022076	Maschinenbrenner SKM165 6 m - 160 A
022082	Maschinenbrenner SKM165 12 m - 160 A

SK - SKM





Brenner	Strom	Back Striking	HPC	Koaxialkabel	Schnellanschluß	Länge
SK25	25 A @ 60%	✓		✓		4 m
SK65	60 A @ 80%	✓		✓	✓	4 m
SK75	70 A @ 50%		✓	✓	✓	6 m
SK125	125 A @ 60%		✓	✓	✓	6 m
SK165	160 A @ 60%		✓	✓	✓	6 m
SKM75	70 A @ 50%		✓	✓	✓	6 / 12 m
SKM125	125 A @ 60%		✓	✓	✓	6 / 12 m
SKM165	160 A @ 60%		✓	✓	✓	6 / 12 m

SK und SKM Schneidbrenner

SK und SKM Schneidbrenner für SHARK Anlagen, sind das Ergebnis der Forschung in den letzten zehn Jahren durchgeführt, um die Leistung des Plasmaschneidstrahls zu verbessern, damit die Kontrolle und seine thermische Energie zu erhöhen.

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

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

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

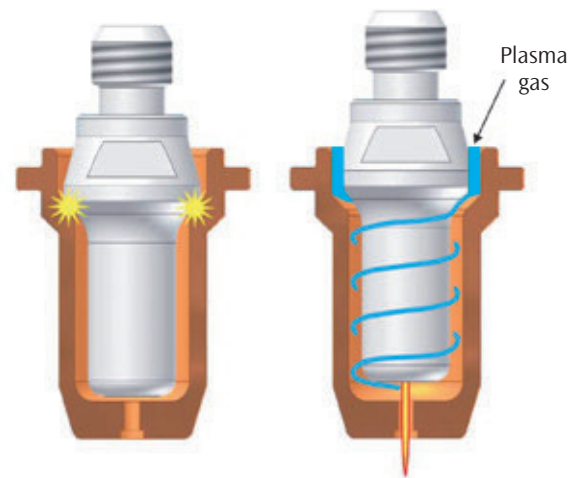
Alle die SK und SKM Schneidbrenner sind mit einem Koaxialkabel ausgestattet, das für eine hohe Flexibilität in Kombination mit einer beträchtlichen Festigkeit und Beständigkeit gegen Brech sorgt.

BACK STRIKING

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

Die Hauptvorteile sind:

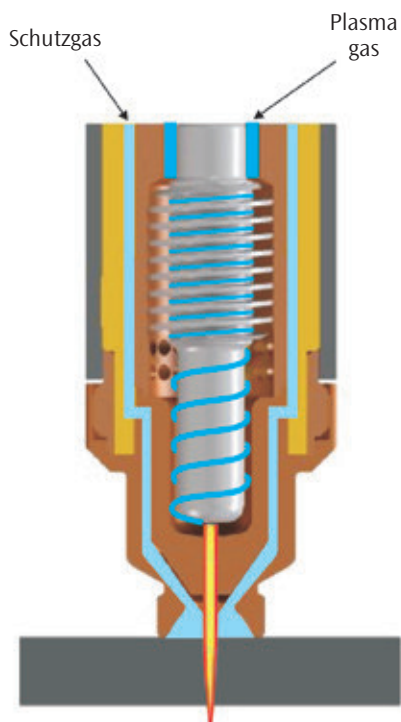
- längere Lebensdauer der Verschleißteile
- Zündung immer präzise und sicher
- bessere Schnittqualität im Laufe der Zeit



HIGH PERFORMANCE CUTTING - HPC

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

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



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

Die Hauptvorteile sind:

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

Wirbelgasströmung und Kollimation des Strahls