

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана (7172)727-132  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58  
Иркутск (395)279-98-46  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

<https://cea.nt-rt.ru> || [cnc@nt-rt.ru](mailto:cnc@nt-rt.ru)

## Аппараты плазменной резки до 75 мм

Аппарат для ручной/механизированной плазменной резки всех металлов  
CEA SHARK 155



### Тех. характеристики

Артикул	Аппарат для плазменной резки CEA SHARK 155
Толщ.мет., мм	60
ПН, %	30
Давл.газа, атм	6
Расход газа, л/мин	360
Габариты, см	51.5x29x73
Масса, кг	48

CEA SHARK 155 сочетает в себе мощь и компактность, ему найдется применение в любых производственных работах высокой и средней сложности. Использование этого аппарата обеспечит отличное качество резки, которое будет соответствовать самым высоким стандартам. Высокое качество резки сохраняется даже на больших скоростях благодаря технологии HPC, которой обладает горелка SK 165. Функции Smart Start Transfer и Smart End Cutting обеспечат наиболее оптимальные параметры для начала и конца резки.

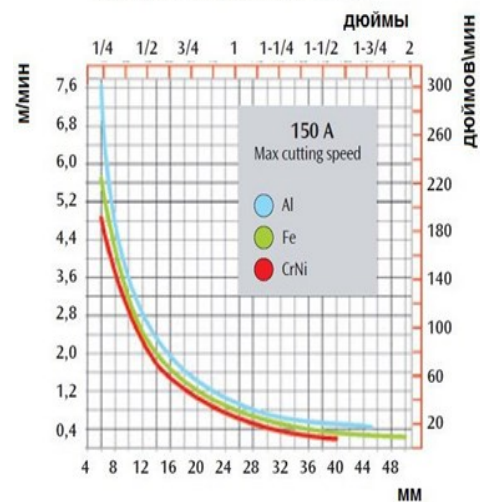
#### Особенности:

- Горелка SK 165 с технологией высокопроизводительной резки;
- Мощный, компактный и легкий, вес - всего 48 кг;
- Отличное качество резания в сочетании с высокой производительностью;
- Снижение эксплуатационных расходов;
- Цифровой дисплей.



- Электронное управление всеми параметрами резки;
- Мощная система циркуляции воздуха ;
- Возможность резки сетки и перфорированных листов металла;
- Возможность контактной резки;
- Вентилятор для охлаждения системы включается только при необходимости;
- Стабильность параметров резки при перепадах напряжения питающей сети;
- Металлический корпус и противоударная лицевая панель;
- Панель управления, которую отлично видно с большого расстояния и под любыми углами;
- Предохранитель на кнопке горелки для защиты от случайных активаций.

График скорости резания



#### SMART START TRANSFER

Инновационная система с помощью которой возбуждение режущей дуги происходит постепенным переходом из пилотной дуги, что позволяет достичь оптимальных параметров резки и продлить срок службы расходных элементов.

#### SMART END CUTTING

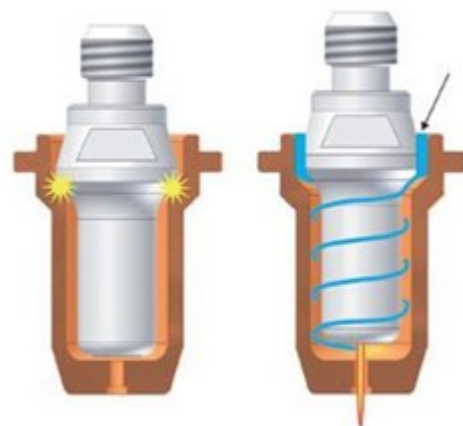
В конце резки значение тока плавно снижается, что обеспечивает полное отделение отрезанной части и избавляет от необходимости отламывать неотрезанную часть детали.

## PLASMA GOUGING

Плазменная строжка представляет собой быстрый, экономичный и простой способ удаления металла по сравнению с традиционной строжкой угольным электродом. Это уменьшает выбросы дыма и шум, а также зона строжки при этом отлично видна.

### Конструкция горелок SK

В горелках SEA реализована оптимальная конструкция плазмотрона. В обычных горелках дуговой разряд получается посредством удара электрода о корпус сопла под воздействием сжатого воздуха, а в горелках SEA этот контакт происходит внутри корпуса сопла, что позволяет сохранить поверхность электрода и сопла целой и уберечь ее от обгорания.



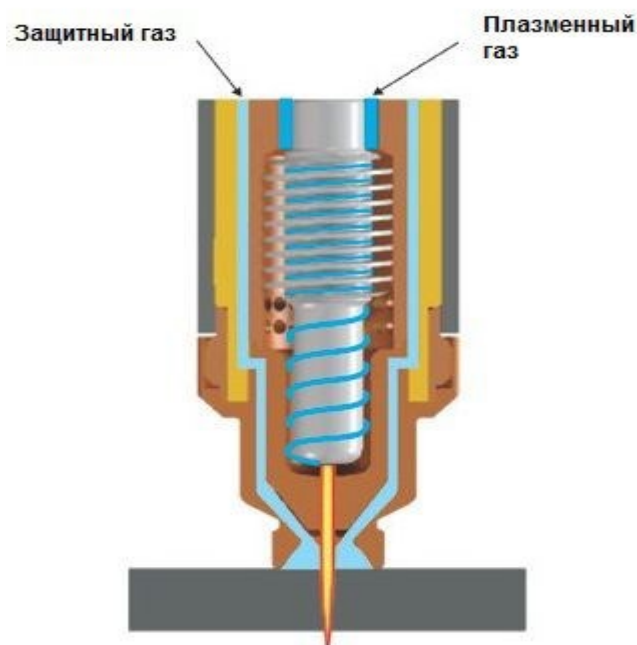
Основные преимущества данной конструкции:

- Увеличение срока службы расходных материалов;
- Безопасная инициация дуги
- Качество резания остается отличным в течении всего периода эксплуатации.

### Технология высокопроизводительной резки (High Performance Cutting)

Технология высокопроизводительной резки НРС реализуется путем использования радиальных и вихревых потоков газа относительно оси горения дуги, что позволяет получить плазменный луч очень высокой температуры, который обладает повышенной производительностью резки. Данная технология также позволяет избежать эффекта двойной дуги - последовательного формирования двух дуг между катодом и поверхностью заготовки, что является основной причиной повреждения сопла и нестабильности дуги.

Новые высокопроизводительные горелки SK обладают увеличенной мощностью резания, при этом обеспечивая минимальную ширину реза и область термического воздействия. В итоге получается чистый разрез с ровными кромками, без шлака и окалины.



Основные преимущества:

- Лучшее качество резания;
- Высокая скорость резания;
- Более узкие разрезы;
- Увеличение срока службы расходных материалов.

### CS - оригинальные запчасти

Знак CS - это гарантия того, что вы используете оригинальные запасные части и получите заявленные характеристики резки и продолжительности срока службы. Геометрия и размеры данных элементов являются результатом многолетних испытаний и исследований, они обеспечивают такие режимы резки, которые были предусмотрены проектировщиками. При использовании не оригинальных запчастей вы рискуете не только ухудшить качество резки, но и перегреть оборудование.

Использование не оригинальной продукции несет следующие риски:

- Перегрев и повреждение горелки;
- Низкая производительность и повреждение источника питания;
- Ухудшение качества резания;
- Нарушение безопасности оборудования.

Учитывая вышеизложенное, использование не оригинальных компонентов аннулирует всю гарантию и мы не несем ответственности за все происшествия и поломки, которые произошли по этой причине.



Архангельск (8182)63-90-72  
Астана (7172)727-132  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58  
Иркутск (395)279-98-46  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

<https://cea.nt-rt.ru> || [cnc@nt-rt.ru](mailto:cnc@nt-rt.ru)