

| Antorcha | Corriente | Back Striking | HPC | Cable coaxial | Conector rápido | Longitud |
|----------|-------------|---------------|-----|---------------|-----------------|----------|
| SK25 | 30 A @ 40% | ✓ | | ✓ | | 4 m |
| SK65 | 60 A @ 80% | ✓ | | ✓ | ✓ | 4 m |
| SK75 | 70 A @ 50% | | ✓ | ✓ | ✓ | 6 / 12 m |
| SK125 | 125 A @ 60% | | ✓ | ✓ | ✓ | 6 / 12 m |
| SK165 | 160 A @ 60% | | ✓ | ✓ | ✓ | 6 / 12 m |
| SKM75 | 70 A @ 50% | | ✓ | ✓ | ✓ | 6 / 12 m |
| SKM125 | 125 A @ 60% | | ✓ | ✓ | ✓ | 6 / 12 m |
| SKM165 | 160 A @ 60% | | ✓ | ✓ | ✓ | 6 / 12 m |

ANTORCHAS SK Y SKM

Las antorchas SK y SKM utilizadas en los equipos SHARK son el resultado de las investigaciones realizadas en la última década, con el fin de mejorar el rendimiento del haz del corte por plasma, aumentando así su control y su energía térmica.

Las antorchas **SK25 - SK65**, usadas en equipos monofásicos, se basan en la tecnología “back striking”, que produce de manera constante cebados de arco precisos con una prolongada vida útil de los consumibles.

Las antorchas **SK75 - SK125 - SK165** para el corte manual y las antorchas **SKM75 - SKM125 - SKM165** para el corte automático se caracterizan por la tecnología **HPC “High Performance Cutting”**, que permite aumentar la velocidad y la cantidad de aire, concentrar mejor el haz de corte por plasma y estabilizar el corte del arco, consiguiendo así:

- alta velocidad de corte
- calidad óptima y limpieza de las superficies cortadas
- alta concentración del haz de corte por plasma
- ausencia de escoria
- reducción de la zona afectada por el calor
- mayor duración de los consumibles
- perforación en la laminación lograda en tiempos más cortos

Todas las antorchas SK y SKM están equipadas con un **cable coaxial** que combina gran flexibilidad, robustez y resistencia a la rotura.

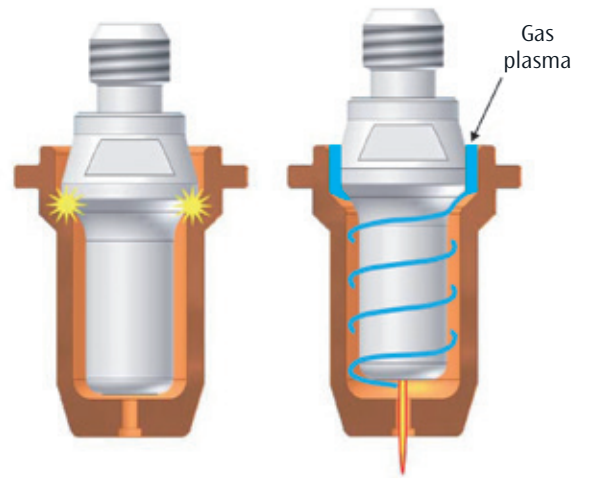
TECNOLOGÍA DE LA ANTORCHA

BACK STRIKING

Representa la mejor solución para las antorchas de plasma de hasta 60 A. En las antorchas convencionales sin alta frecuencia, el cebado de arco se obtiene por medio de aire comprimido que aleja la cabeza del electrodo de la parte interior de la boquilla. Este sistema provoca, en el área de salida del caudal de plasma, tanto el deterioro del electrodo como el deterioro del material de la boquilla debido a quemaduras y deformaciones subsiguientes al inicio de arco piloto entre ellos. Por el contrario, el sistema de “back striking” tiene lugar en la parte trasera del electrodo y la boquilla, dejando así limpio y sin alterar el área de salida del caudal.

Las principales ventajas son:

- Mayor duración de los consumibles
- Cebado siempre preciso y seguro
- Mejor calidad de corte

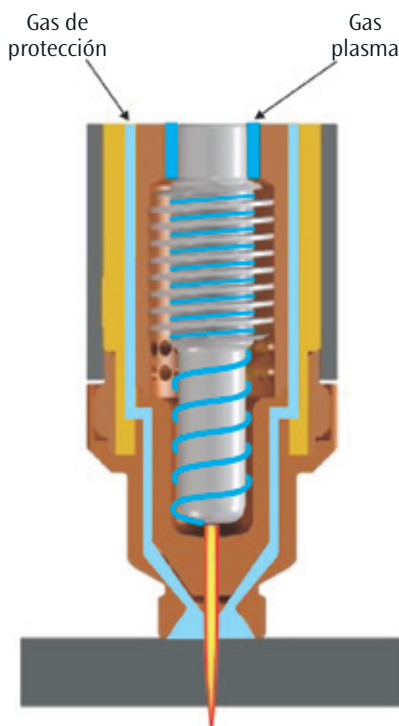


HIGH PERFORMANCE CUTTING - HPC (Corte de alto rendimiento)

HPC –High Performance Cutting – la tecnología de corte de alto rendimiento permite la generación de un caudal de gas radial y arremolinado al eje del arco de corte, creando así un chorro de plasma a una temperatura muy alta que funde y vaporiza la superficie a cortar de una manera más eficiente.

Esta tecnología también evita el fenómeno del doble arco - formación de dos arcos en serie entre el cátodo y la superficie de la pieza de trabajo, la principal causa de daños en la boquilla y de la inestabilidad del arco - garantizando la más alta calidad y el mejor rendimiento del corte junto con una mayor duración de los consumibles

La **HPC**, tecnología de corte de alto rendimiento, es la mejor opción para antorchas de plasma con corrientes nominales de corte superiores a 60 A.

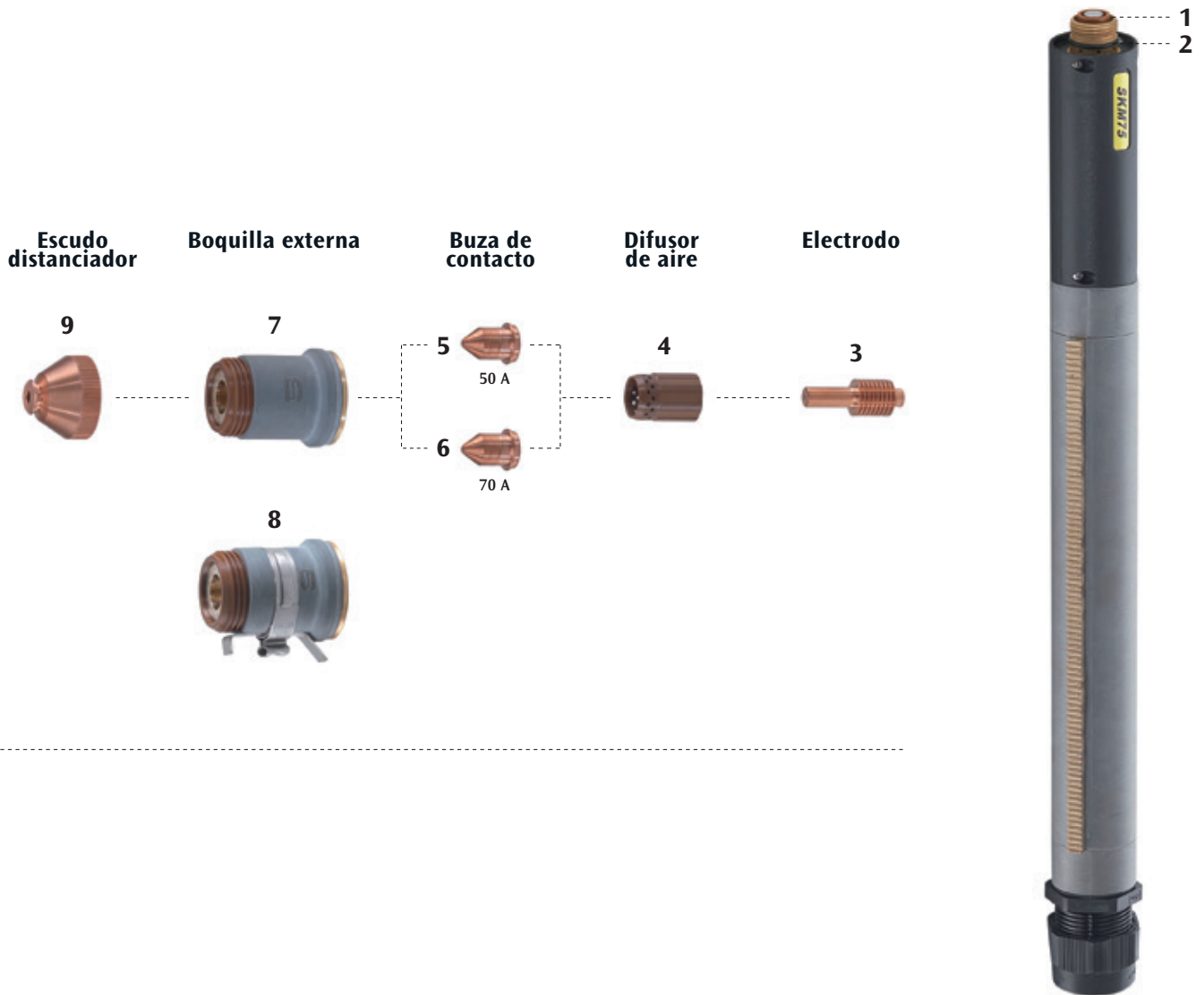


Las nuevas antorchas **High Performance Cutting SK** aumentan la densidad del haz de corte por plasma y reducen la anchura de la zona de corte del arco, produciendo un corte más estrecho y menos inclinado. Esto se logra fácilmente mediante la eliminación de material fundido con la consiguiente mejora de la calidad de corte, mostrando cortes impecables, sin escoria, mínima zona afectada por el calor y bordes suficientemente perfilados.

Las principales ventajas son:

- Una mejor calidad de corte
- Altas velocidades de corte
- Cortes estrechos
- Mayor vida útil de los consumibles

Caudal de gas arremolinado y alineación del haz



| POS. | CÓDIGO | DESCRIPCIÓN | CANTIDAD BLISTER | | |
|------|--------|--|------------------|---|--|
| 1 | 422676 | Cabezal plasma | 1 | | |
| 2 | 433605 | O-ring | 20 | | |
| 3 | 425022 | Electrodo | 5 | • | |
| 4 | 482134 | Difusor de aire | 2 | • | |
| 5 | 408609 | Buza 50 A | 10 | | |
| 6 | 408610 | Buza 70 A | 10 | • | |
| 7 | 486049 | Boquilla externa | 1 | • | |
| 8 | 486027 | Boquilla externa con sensor óhmico | 1 | | |
| 9 | 487629 | Escudo distanciador (corte automático) | 2 | • | |

- Montado en la antorcha SKM75 cuando se suministra con el equipo

KIT HERRAMIENTAS DE BISELADO

Necesario para biselar los bordes de una manera precisa, este accesorio se compone de:

- Compás tanto para el corte recto como para el inclinado
- Soporte del eje ajustable tanto para el corte recto como para el inclinado
- Soporte de antorcha con ruedas



COMPÁS

Para realizar cortes circulares en todos los metales. El compás viene equipado de serie con el **soporte de antorcha con ruedas**, ideal para trabajos de corte manual.



FILTRO DE AIRE COMPRIMIDO

Al reducir la humedad del aire comprimido, se permite suministrar aire filtrado seco, lo que asegura un mejor rendimiento durante las operaciones de corte.



ULTRALUX MASCARA Y GAFAS



CÓDIGO 439232

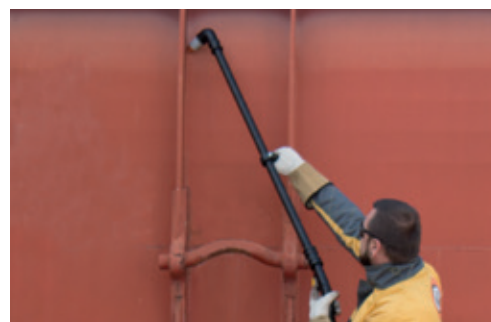
Protección segura durante el proceso de corte contra los rayos UV e IR, calor y chispas. Nivel de oscurecimiento totalmente ajustable DIN 9 - 13. En cumplimiento de la norma EN 175.



CÓDIGO 439255

Gafas de protección UV / IR 5.0 recomendadas para el corte hasta 50A. En cumplimiento de la norma EN 166.

LARGA ANTORCHA SK 165XL



CÓDIGO 022083

LARGA ANTORCHA SK 165 XL – 130 cm / 45° - cable 7,5 m

