URZĄDZENIA DO CIĘCIA PLASMĄ

Przedstawiamy jednego z wiodących europejskich producentów profesjonalnych urządzeń spawalniczych, do cięcia plazmą oraz zgrzewania oporowego – firmę CEA S.p.A., założoną w 1950 roku.

PLASMATECH to dział technologii cięcia plazmowego CEA, rozwijany od ponad 30 lat. Obecnie źródła prądu SHARK są wydajnym rozwiązaniem do cięcia dowolnych blach metalowych i blach perforowanych. Ich elektroniczna kontrola, w połączeniu z precyzją i elastycznością inwertera, zawsze zapewnia najbardziej poprawne parametry w celu uzyskania najwyższej jakości cięcia w zależności od grubości i rodzaju ciętego materiału.

Prezentujemy serię inwertorowych urządzeń do cięcia plazmą CEA Shark

Odwiedź stronę:
https://youtu.be/w5LYW5z9sVI

TECHNOLOGIE ZASTOSOWANE W ŹRÓDŁACH

Smart Start Transfer

Innowacyjny układ elektroniczny pozwalający na optymalne i stopniowe przenoszenie łuku pilotującego w łuk główny.

W porównaniu z tradycyjnym systemem przenoszenia łuku ma następujące zalety:

» gwarantuje natychmiastową stabilność przepływu plazmy » zwiększa wydajność rozpoczęcia cięcia, a także poprawia jakość cięcia » zwiększa żywotność materiałów eksploatacyjnych palnika.

Smart End Cutting

Innowacyjna funkcja pozwalająca, pod koniec cięcia, na stopniowy i synergiczny spadek prądu do wartości optymalnej.

W porównaniu z tradycyjnymi metodami zakończenia cięcia ma następujące zalety:

» poprawiona jakość końcowego cięcia dzięki trwałemu oddzieleniu części » redukcja hałasu końca cięcia » uniemożliwia operatorowi ręczne oddzielanie elementów poprzez niszczenie końcowej części powierzchni cięcia.

Clean-Cutting

Proces zdolny do wytworzenia bardzo cienkiej szerokości cięcia w celu poprawy jakości cięcia cienkich metali ze szczegółami lub skomplikowanych kształtów. Dzięki temu procesowi można zastąpić drogie technologie, takie jak laser i strumień wody. Możliwe jest uzyskanie szczegółowych cięć plazmą powietrzną przy użyciu materiałów eksploatacyjnych Clean-Cut dostępnych dla palnika do cięcia ręcznego SK125 oraz do SKM125 montowanych na zautomatyzowanych systemach. Materiały eksploatacyjne Clean--Cut wytwarzają węższą szerokość cięcia z bardziej skoncentrowanym łukiem, idealną do cięcia cieńszych materiałów (do 2mm) przy maksymalnych prądach cięcia 45A. **Główne zastosowania i zalety są następujące:**

» cięcie cienkich blach o lepszej jakości cięcia i ostrych krawędziach bez zadziorów » cięcie blach, dla których wymagane są minimalne tolerancje » cięcie skomplikowanych kształtów » cięcie blach z wieloma detalami.

Żłobienie

Żłobienie plazmowe to najszybszy i najtańszy sposób usuwania metalu. Żłobienie plazmowe nadaje się do każdego rodzaju metalu przewodzącego, np: stali węglowej, stali nierdzewnej, aluminium i miedzi.

Żłobienie plazmowe ma szereg zalet wobec tradycyjnego żłobienia za pomocą elektrody węglowej:

» jest łatwe i szybkie » jest tanie » nie wymaga przeszkolonych i wykwalifikowanych operatorów » pozwala wyraźnie widzieć obszar żłobienia » zmniejsza emisję dymu i hałas w miejscu pracy.

Typowe zastosowania żłobienia łukiem plazmowym to:

» usuwanie pęknięć » naprawa zbiorników ze stali czarnej, aluminium i stali nierdzewnej » konserwacja i naprawa pojazdów » przygotowanie krawędzi rur.

Import i serwis

Idal UMDS sp. z o.o.
umds.idal.pl

REKOMENDACJA idal GWARANCJA JAKOŚCI

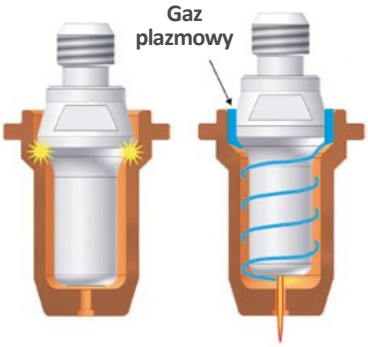
Twój lokalny dystrybutor

Plasma SHARK

TECHNOLOGIE ZASTOSOWANE W PALNIKACH

Back Striking

Stanowi najlepsze rozwiązanie dla palników plazmowych do 60 A. W konwencjonalnych palnikach bez wysokiej częstotliwości zajarzenie łuku uzyskuje się za pomocą sprężonego powietrza, które odsuwa głowicę elektrody od wewnętrznej części dyszy. System ten powoduje, w obszarze wyjścia strumienia plazmy, degradację materiału zarówno elektrody, jak i dyszy z powodu przypaleń i odkształceń w wyniku zajarzenia między nimi łuku pilotującego. W przeciwieństwie do tego, w systemie Back Striking zajarzenie ma miejsce w tylnej części elektrody i dyszy, pozostawiając czysty i niezmieniony obszar wyjścia przepływu.

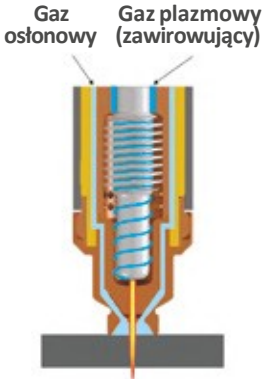


Główne zalety to:

» Dłuższa żywotność materiałów eksploatacyjnych » Zajarzenie zawsze precyzyjne i bezpieczne
» Utrzymanie lepszej jakości cięcia przez dłuższy czas.

High Performance Cutting

HPC – technologia High Performance Cutting umożliwia generowanie promieniowych i wirujących przepływów gazu do osi łuku tnącego, tworząc w ten sposób wiązkę plazmy o bardzo wysokiej temperaturze, która topi i odparowuje ciętą powierzchnię w bardziej efektywny sposób.



Technologia ta pozwala również uniknąć zjawiska podwójnego łuku – powstawania dwóch łuków pomiędzy katodą a powierzchnią przedmiotu obrabianego – głównej przyczyny uszkodzenia dyszy i niestabilności łuku – zapewniając najwyższą jakość i najlepszą wydajność cięcia oraz dłuższą żywotność materiałów eksploatacyjnych.
Technologia HPC to najlepszy wybór dla palników plazmowych o nominalnym prądzie cięcia powyżej 60 A. Palniki z tą technologią zwiększają gęstość wiązki łuku plazmowego i zmniejszają jego szerokość, pozwalając na węższe i mniej nachylone cięcie. W konsekwencji poprawia się jakość cięcia, która manifestuje się starannym cięciem, brakiem żużlu, minimalną strefą wpływu ciepła i wystarczająco kwadratowymi krawędziami.

Główne zalety to:

» lepsza jakość cięcia » wysokie prędkości cięcia » węższe cięcia » dłuższa żywotność materiałów eksploatacyjnych.

PARAMETRY

Dostępne są również wersje urządzeń do zastosowań zmechanizowanych lub zrobotyzowanych - skontaktuj się z nami.

Dane techniczne		Shark 35 compressor	Shark 45	Shark 55	Shark 75	Shark 105	Shark 125	Shark 155
Zasilanie 50/60 Hz	V	230	230	400	400	400	400	400
Moc wyjściowa	kVA	6	5,5	10	11	15	21	27,5
Bezpiecznik zwłoczny (I_2@100%)	A	16	16	16	16	16	30	30
Współczynnik mocy /cos ϕ		0,65/0,99	0,97/0,99	0,63/0,99	0,87/0,99	0,90/0,99	0,89/0,99	0,89/0,99
Zakres prądu	A	10-25	20-40	20-55	20-70	20-100	25-120	25-150
Stopień wydajności		71	80	85	85	85	86	86
Cykl pracy (w 40°C) (A)	100%	-	20	35	55	70	100	100
	60%	25	30	45	65	90	120	120
	X%	30 (40%)	40 (35%)	55 (40%)	70 (40%)	100 (40%)	-	150 (30%)
Zakres cięcia (mm)	Zalecany	8	10	15	20	30	40	45
	Max	10	15	20	25	35	45	50
	Rozdzielająco	15	18	25	30	40	50	60
	Przebicie	-	8	12	15	20	25	25
Żłobienie				✔	✔	✔	✔	✔
Clean-Cutting						✔	✔	
Smart Start Transfer					✔	✔	✔	✔
Smart End Cutting					✔	✔	✔	✔
Back Striking		✔	✔					
High Performance Cutting				✔	✔	✔	✔	✔
Ciśnienie gazu	bar	3,5-4,0	5,0-5,5	5,0-5,5	5,0-5,5	5,0-6,0	5,0-6,0	5,0-6,0
Przepływ gazu	l/min	70-80	130-150	170-190	180-210	280-330	280-330	360-410
Klasa ochrony	IP	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S	23 S
Wymiary	PxLxH	425x220x540	390x185x595	390x185x595	390x185x595	390x185x595	515x290x730	515x290x730
Waga	kg	20,5	16	15	23	24	48	48

Dane techniczne mogą ulec zmianie

Wydanie nr 5. Rok 2023