



PLASMATECH
CEA PLASMA CUTTING DIVISION



O POVESTE CARE A ÎNCEPUT ÎN 1950

Chiar înainte de înființarea sa în 1950, utilajele CEA aveau deja, încă dinaintea celui de-Al Doilea Război Mondial, o reputație pentru calitatea execuției. Astăzi, CEA este recunoscută în domeniile sudării și tăierii cu plasmă drept partener de încredere al rețelei sale mondiale de distribuitori.

MOȘTENIRE ȘI MÂNDRIE

Fiind o companie bine structurată, CEA este ideal poziționată pentru a face față provocărilor actuale ale pieței globale, dar este, de asemenea, foarte mândră de rădăcinile și conexiunea sa cu teritoriul, ceea ce i-a permis o creștere constantă de-a lungul anilor.



COMPETENȚĂ ȘI INTEGRAREA VERTICALĂ A PRODUCȚIEI

CEA este foarte mândră de capacitatea de a controla producția de mașini, de la etapele de cercetare și proiectare, până la dezvoltare și fabricarea internă a tuturor pieselor, până la asamblarea finală a produsului finit.

EXPERIENȚĂ ÎN APLICAȚII SPECIALE

Pe lângă o gamă largă de produse standard, CEA a lucrat întotdeauna cu clienții săi în soluții și dezvoltarea de aplicații speciale. Acum, în parteneriat cu TECNOROBOT, intrăm într-o nouă fază care ne permite să oferim soluții avansate de sudare și tăiere, automatizări complexe și proceduri robotizate.





ISO 9001

Întotdeauna preocupată de calitate, CEA are sistemul său de management al calității certificat ISO 9001 încă din 1994. Aceasta este o garanție a unui angajament continuu al întregii companii pentru o îmbunătățire continuă a produselor și proceselor sale de afaceri, ducând la satisfacția deplină a clienților săi.

MARCAJ CE

Produsele CEA poartă marcajul CE și respectă directivele și standardele UE aplicabile proiectării, fabricării, instalării, utilizării și eliminării echipamentelor. Principalele directive sunt:

2014/35/UE (LVD)

Directiva privind joasa tensiune stabilește cerințe de siguranță pentru operator și pentru dimensionarea electrică a echipamentelor.

2014/30/UE (EMC)

Directiva privind compatibilitatea electromagnetică reglementează emisiile și imunitatea la perturbații. Echipamentul nu trebuie să producă perturbații electromagnetice și trebuie să reziste interferențelor provenite de la alte echipamente sau din rețeaua electrică. Sursele CEA sunt proiectate pentru medii industriale: clasa A conform EMC (CISPR 11).

2011/65/UE (RoHS)

Directiva limitează anumite substanțe periculoase în echipamentele electrice și electronice.

Produsele CEA au fost proiectate și construite în conformitate cu următoarele standarde armonizate:

- IEC 60974-1 EN 60974-1 – Surse de alimentare pentru sudură și tăiere
- IEC 60974-7 EN 60974-7 – Pistolet
- IEC 60974-10 EN 60974-10 – Compatibilitate electromagnetică (EMC)

CEA: O FIRMĂ CU IMPACT ENERGETIC REDUS

Grija față de mediu a fost întotdeauna o valoare fundamentală în filosofia corporației CEA

Filosofia companiei se reflectă în producția durabilă, alegerea atentă a componentelor și folosirea vopselelor cu impact redus asupra mediului. Orientarea către tehnologia inverter a îmbunătățit considerabil eficiența energetică a produselor. CEA GOES GREEN exprimă această abordare: sursele de tăiere de ultimă generație oferă economii substanțiale de energie față de echipamentele tradiționale.



- ✓ Consum redus de energie
- ✓ Eficiență ridicată
- ✓ Factor de putere ridicat
- ✓ Funcție de economisire

- Consum redus de energie
- Respectarea normelor ecologice „verzi” (de exemplu, RoHS)
- Greutate și dimensiuni reduse pentru costuri de transport mai mici, eliminare și reciclare (DEEE)

O investiție suplimentară în urmărirea „eco-sustenabilității” este reprezentată de o importantă instalație fotovoltaică de 320 kWp, care a făcut compania practic autosuficientă din punct de vedere energetic.

PLASMATECH este noua divizie CEA dedicată tehnologiei de tăiere cu plasmă. Datorită unei experiențe de peste 30 de ani în sectorul tăierii, CEA PLASMATECH va deveni partenerul dumneavoastră strategic, concentrat pe domeniul tăierii cu plasmă, satisfăcând pe deplin toate nevoile pieței în cel mai eficient mod. În acest catalog veți găsi detalii tehnice precise și autentice, care vă vor permite să alegeți cu ușurință produsul cel mai potrivit pentru lucrarea dumneavoastră.



Gama de echipamente de tăiere cu plasmă SHARK este rezultatul unor investiții considerabile de capital și resurse dedicate cercetării. Echipamentele SHARK sunt echipate cu pistolete de nouă tehnologie, care au contribuit în mare măsură la o creștere remarcabilă atât a calității, cât și a vitezei pe parcursul întregului proces de tăiere. Calitatea se reflectă clar în tăieturi îngrijite, lipsa zgurii, zona minimă afectată termic și muchii suficient de drepte.

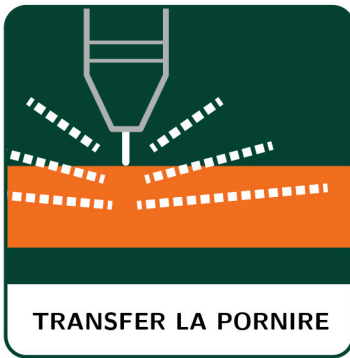
Sursele de alimentare SHARK reprezintă o soluție eficientă pentru tăierea oricărui metal și a tablelor perforate. Controlul electronic, împreună cu precizia și flexibilitatea inverterului, oferă întotdeauna cei mai corecți parametri pentru a obține o tăiere de cea mai înaltă calitate, în funcție de grosimea și tipul de material tăiat.

Noile pistolete SK din gama SHARK pentru tăiere manuală și SKM pentru automatizare CNC permit tăieri fără frecvență ridicată pentru amorsarea arcului, reducând astfel perturbațiile externe asupra mediului.

SHARK sursele de tăiere puternice, dotate cu circuit profesional de aer cu debit mare, asigură tăieturi perfecte.

- Control electronic pentru o calitate excelentă a tăierii
- Circulație profesională a aerului cu debit mare
- Pistolet cu arc pilot
- Posibilitatea de a tăia grătare și table perforate
- Posibilitatea de tăiere prin contact cu curenți mai mici de 50 A, fără niciun dispozitiv de ghidare sau alte distanțiere.
- Grup regulator cu filtru încorporat și eliminare automată a impurităților din aer
- Panou de control frontal înclinat, ușor de citit și reglat, foarte vizibil din orice direcție
- Structură principală metalică cu rame frontale din fibre rezistente la șocuri și panou de control protejat împotriva impactului accidental
- Dispozitiv de protecție electrică pe pistol pentru a asigura siguranța maximă a operatorului





Circuit electronic inovator care permite un transfer optim și gradual al arcului pilot în arcul principal, în timpul începerii arcului de tăiere.

Comparativ cu un sistem tradițional de transfer cu arc, acesta are următoarele avantaje:

- Garantează stabilitatea imediată a fluxului de plasmă
- Crește performanța de pornire a tăierii și îmbunătățește, de asemenea, calitatea tăierii
- Crește durata de viață a consumabilelor pistolului



Funcția reduce treptat curentul la sfârșitul tăierii, până la valoarea optimă.

Față de metodele obișnuite, oferă:

- Calitate mai bună la capătul tăieturii și separarea pieselor
- Zgomot redus la sfârșitul tăierii
- Elimină separarea manuală, care poate deteriora muchia tăiată



Procedul produce o fantă îngustă pentru tăierea precisă a metalelor subțiri, inclusiv a contururilor complexe.

Poate înlocui procedee mai costisitoare, precum tăierea cu laser sau cu jet de apă.

Consumabilele Clean-Cut pentru pistoalele manuale SK125 și cele mecanizate SKM125

concentrează arcul și permit tăierea materialelor de până la 2 mm, la curenți de cel mult 45 A.

Avantaje:

- Tăierea tablelor subțiri cu muchii curate, fără bavuri
- Respectarea toleranțelor strânse
- Tăierea formelor complexe
- Realizarea detaliilor fine în tablă



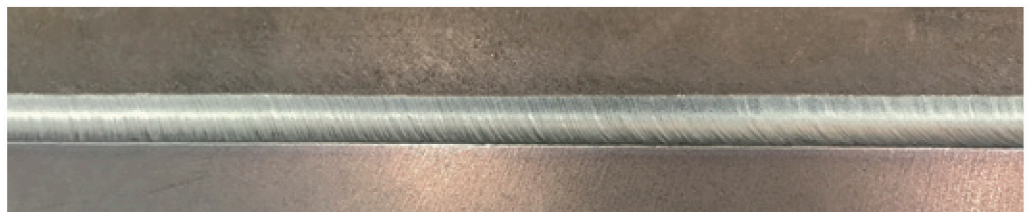
Crăițuirea cu plasmă este o metodă rapidă și economică de îndepărtare a metalului.

Se aplică metalelor conductoare, precum oțelul carbon, inoxul, aluminiul și cuprul. Față de crăițuirea cu electrod de carbon, oferă:

- Execuție simplă și rapidă
- Costuri reduse
- Nu necesită operatori special instruiți
- Vizibilitate bună a zonei de lucru
- Mai puțin fum și zgomot la locul de muncă

Aplicații uzuale:

- Îndepărtarea fisurilor
- Repararea rezervoarelor din oțel, aluminiu și inox
- Întreținerea și repararea vehiculelor
- Pregătirea marginilor țevilor și pieselor
- Îndepărtarea sudurilor defecte și a excesului de sudură





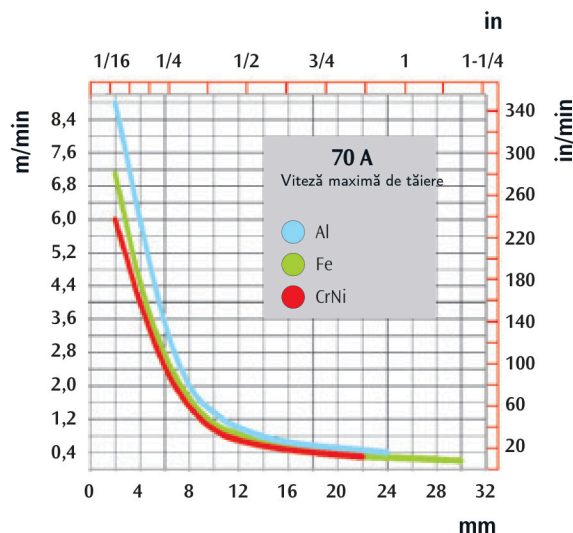
Puternic și compact, SHARK 75 este cea mai eficientă soluție pentru a satisface pe deplin nevoile de tăiere ale lucrărilor de fabricație medii și ușoare. Performanța sa de tăiere, mereu precisă, permite atingerea celor mai înalte standarde în orice circumstanțe. Tăierea de calitate superioară se realizează la viteză mare datorită pistolului cu tehnologie de tăiere de înaltă performanță SK75 HPC, care oferă un fascicul de tăiere puternic și concentrat. Funcțiile Smart Start Transfer și Smart End Cutting permit atât fazele inițiale, cât și cele finale de tăiere într-un mod optim.

- ✓ Pistol SK75 cu tehnologie de tăiere HPC și cablu coaxial
- ✓ Puternic, compact și ușor: doar 23 kg
- ✓ Productivitate sporită prin calitatea și viteza de tăiere
- ✓ Costuri de exploatare reduse datorită duratei mari de viață a consumabilelor



- Control electronic pentru o calitate excelentă a tăierii
- Circulație profesională a aerului cu debit mare
- Pistol cu arc pilot
- Posibilitatea de a tăia grătare și table perforate
- Posibilitate de tăiere prin contact
- Funcția „Economisire energie” pornește ventilatorul doar la nevoie
- Stabilitate a parametrilor de tăiere în limita fluctuațiilor de $\pm 20\%$ ale tensiunii rețelei
- Capac de protecție împotriva șocurilor și prafului pentru panoul de comandă
- Protecție electrică la pistol pentru siguranța maximă a operatorului

GRAFICUL VITEZEI DE TĂIERE



SK75



SKM75



Posibilitatea de tăiere automată CNC pentru sursa de alimentare SHARK 75-M când este echipat cu pistolul mecanizat SKM75



234926



418508



343956



410684



427529



427530



418487

DATE TEHNICE

		SHARK 75
Tensiune alimentare 50/60 Hz	V	400-3ph
Putere absorbită la I max.	kVA	11
Sig. temporizată (I eff)	A	16
Factor de putere / cos		0,87 / 0,99
Randament	%	85
Interval de curent	A	20 ÷ 70
Ciclu de lucru la 40 °C: 100 % / 60 % / x %	A	55
	A	65
	A	70 (40%)
Generator necesar la putere max.	kVA	20
Capacitate de tăiere: recomandată / maximă / separare / perforare	mm	20
	mm	25
	mm	30
	mm	15
Gaz utilizat		Aer / N 2
Presiunea gazului	bar	5,0 - 5,5
Debit de gaz	l/min	180 ÷ 210
Clasa de protecție	IP	23 S
Dimensiuni	mm	390x185x595
Greutate	Kg	23

INFORMAȚII PENTRU COMANDĂ

COD	TĂIERE MANUALĂ
004425	SHARK 75, 400 V trifazat, cu pistol SK75 de 6 m, cablu de masă 10 mm ² /4 m și set consumabile (343962)
004429	SHARK 75, 400 V trifazat, cu pistol SK75 de 12 m, cablu de masă 10 mm ² /4 m și set consumabile (343962)
PISTOLET DE PLASMĂ	
022029	Pistol manual SK75 6 m 70 A
022033	Pistol manual SK75 12m 70A
343956	Consumabile Set de bază pentru SK75 (Pagina 27)
343962	Consumabile Set inițial pentru SK75: 1 electrod, 2 duze 70 A, 1 capac de protecție
ACCESORII	
418487	Compas pentru pistolul SK75/SK125
410684	Suport pe roți pentru pistol
418508	Trusă scule pentru tăiere înclinată: cărucior de ghidare și cerc atașament pentru tăiere dreaptă și înclinată tăiere
234926	Cărucior de transport CTP 10
427529	Filtru de aer comprimat
427530	Cartuș filtrant. Pachet de 4 bucăți
COD	TĂIERE MECANIZATĂ
004426	SHARK 75-M, 400 V trifazat, cu pistol SKM75 de 6 m, cablu de masă 10 mm ² /4 m
004427	SHARK 75-M, 400 V trifazat, cu pistol SKM75 de 12 m, cablu de masă 10 mm ² /4 m
PISTOLETE DE PLASMĂ	
022073	Pistol mecanizat drept SKM75 6 m - 70 A cu cremalieră
022080	Pistol mecanizat drept SKM75 12 m - 70 A cu cremalieră

Alte tensiuni disponibile la cerere

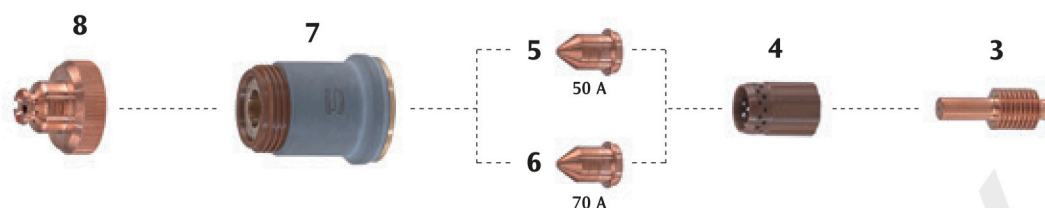
Capac de protecție

Duză exterioară

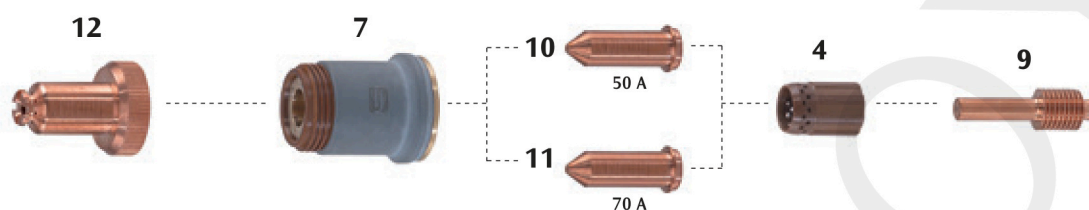
Duză

Inel turbionator

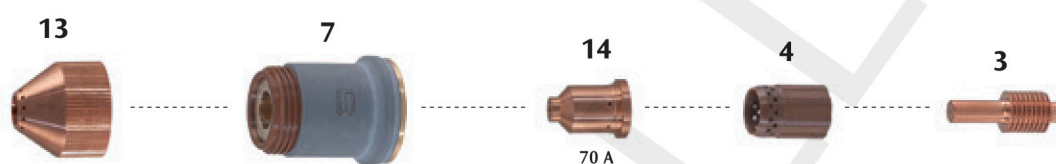
Electrod



TĂIERE PRIN CONTACT



TĂIERE PRIN CONTACT CU ELECTROD PRELUNGIT



70 A CRĂIȚUIRE



POZ.	COD	DESCRIERE	BLISTER CANT.		
1	422674	Corp pistol	1		
2	433605	O-ring	20		
3	425022	Electrod	5	•	
4	482134	Inel turbionator	2	•	
5	408609	Duză 50 A	10		
6	408610	Duză 70 A	10	•	
7	486049	Duză exterioară	1	•	
8	487630	Capac de protecție (tăiere manuală)	2	•	
9	425059	Electrod prelungit	5		
10	408623	Duză extinsă 50 A	5		
11	408624	Duză extinsă 70 A	5		
12	424490	Capac de protecție extins (tăiere manuală)	2		
13	487642	Capac de protecție (crăițuire)	2		
14	408635	Duză pentru crăițuire 70 A	10		

• Asamblat pe pistolul SK75 când este furnizat cu echipamentul



Pistolet	Curent	Amorsare posterioară	HPC	Cablu coaxial	Cuplă rapidă	Lungime
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
SK165XL	160 A @ 60%		✓	✓	✓	7,5 m
SKM75	70 A @ 50%		✓	✓	✓	6 / 12 m
SKM125	125 A @ 60%		✓	✓	✓	6 / 12 m
SKM165	160 A @ 60%		✓	✓	✓	6 / 12 m

PISTOLETE SK ȘI SKM

Pistoletele SK și SKM utilizate pentru echipamentele SHARK sunt rezultatul cercetărilor efectuate în ultimul deceniu, pentru a îmbunătăți performanța fasciculului de tăiere cu plasmă, crescând astfel controlul și energia termică a acestuia.

Pistoletele SK25 și SK65 pentru echipamente monofazate folosesc amorsarea posterioară. Aceasta asigură aprinderea precisă a arcului și prelungește durata de viață a consumabilelor.

Pistoletele manuale SK75, SK125, SK165 și SK165XL și cele mecanizate SKM75, SKM125 și SKM165 folosesc tehnologia HPC. Debitul și viteza mai mari ale aerului concentrează jetul de plasmă și stabilizează arcul, asigurând:

- Viteză mare de tăiere
- Suprafețe tăiate curate și de calitate
- Jet de plasmă concentrat
- Formare redusă de zgură
- Zonă afectată termic mai mică
- Durată mai mare de viață a consumabilelor
- Perforarea mai rapidă a tablei

Toate pistoletele SK și SKM sunt prevăzute cu un cablu coaxial care îmbină flexibilitatea cu robustețea și rezistența la strivire.

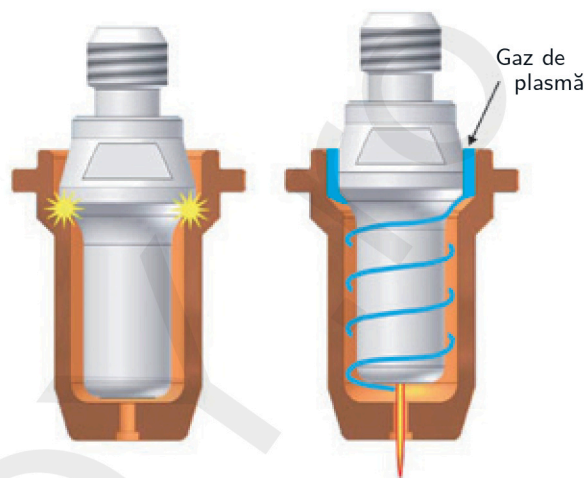
TEHNOLOGIA PISTOLETELOR

AMORSARE POSTERIOARĂ

Reprezintă cea mai bună soluție pentru pistoletele cu plasmă de până la 60 A. La pistoletele convenționale fără frecvență înaltă, amorsarea arcului se obține cu ajutorul aerului comprimat care îndepărtează capul electrodului de partea interioară a duzei. Acest sistem provoacă, în zona de ieșire a fluxului de plasmă, deteriorarea atât a materialului electrodului, cât și a duzei, din cauza arsurilor și deformărilor ulterioare amorsării arcului pilot dintre ele. În schimb, sistemul de amorsare inversă are loc în partea din spate a electrodului și a duzei, lăsând astfel curată și nealterată zona de ieșire a fluxului.

Principalele avantaje sunt:

- Consumabile mai durabile
- Amorsare precisă și sigură
- Calitate constantă a tăierii



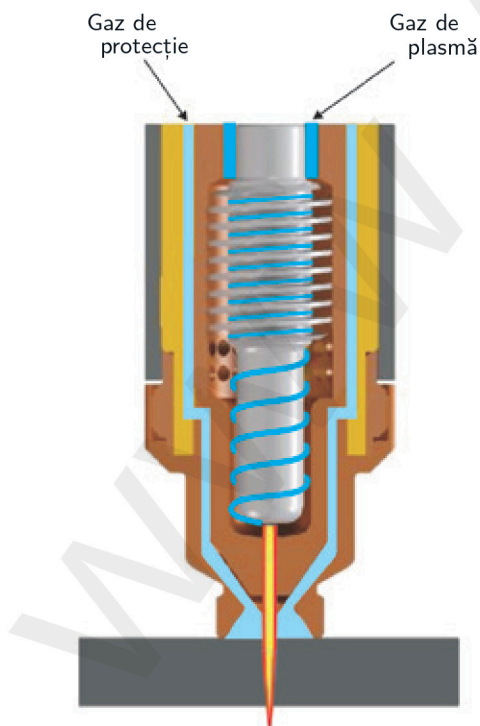
TĂIERE DE ÎNALTĂ PERFORMANȚĂ - HPC

Tehnologia HPC – High Performance Cutting permite generarea de fluxuri de gaz radiale și turbionare către axa arcului de tăiere, creând astfel un fascicul de plasmă la o temperatură foarte ridicată care topește și vaporizează suprafața care este tăiată într-un mod mai eficient.

Această tehnologie evită, de asemenea, fenomenul arcului dublu – formarea a două arcuri în serie între catod și suprafața piesei de prelucrat – principalul motiv pentru deteriorarea duzei și instabilitatea arcului – asigurând cea mai înaltă calitate și cea mai bună performanță de tăiere, împreună cu o durată de viață mai lungă a consumabilelor.

Tăiere HPC

este cea mai bună alegere pentru pistoletele cu plasmă cu curenți nominali de tăiere peste 60 A.



Noile pistolete SK de tăiere de înaltă performanță cresc densitatea fasciculului de tăiere cu plasmă și reduc lățimea zonei de tăiere cu arc, producând o tăiere mai îngustă și mai puțin înclinată. Acest lucru se realizează prin îndepărtarea ușoară a materialului topit, cu o îmbunătățire consecventă a calității tăierii, care prezintă tăieturi îngrijite, lipsă de zgură, zonă minimă afectată termic și muchii suficient de drepte.

Principalele avantaje sunt:

- Calitate mai bună a tăierii
- Viteză mare de tăiere
- Tăieturi mai înguste
- Consumabile mai durabile

Flux de gaz turbionar și colimația fasciculului



CS - PIESE DE SCHIMB ORIGINALE

CS este marca noastră de garanție pentru consumabilele CEA PLASMATECH. Toate consumabilele originale aparținând pistolurilor SK și SKM ale echipamentelor SHARK sunt marcate CS pentru a dovedi originea. Marca CS, prezentă pe toate consumabilele, este garanția că toate performanțele declarate pot fi atinse.

Studiul formei geometrice a componentelor pistolului, calitatea materialelor utilizate, precizia în prelucrare și cuplare - rezultatele anilor de experiență - stau la baza dezvoltării și utilizării pistolurilor SK și SKM cu sursele noastre de putere pentru tăiere.

Utilizarea consumabilelor originale marcate CS este strict recomandată.

Motivul este că utilizarea de piese neoriginale, pe lângă faptul că afectează performanța optimă a echipamentului, va tinde să genereze supraîncălzire și modificări ale tensiunilor electrice, cu riscul aferent de:

- Supraîncălzire și deteriorare a pistolului
- Performanță slabă și deteriorare a sursei de alimentare
- Înăutățirea calității tăierii
- Siguranța compromisă a echipamentului

Având în vedere cele de mai sus, utilizarea componentelor neoriginale, fără marcajul CS, anulează garanția. CEA PLASMATECH nu poate fi considerată responsabilă pentru accidente sau vătămrile care ar putea rezulta.

