



Die neue Modellserie SHARK zeichnet sich durch eine Erhöhung der Qualität und Schnittgeschwindigkeit im Plasmaschneidprozess aus.

PLASMASCHNEIDEN MIT DEM HAI

Dank der mehr als dreißigjährigen Erfahrung im Schneidsektor ist es CEA Plasmatech gelungen, eine neue Generation von Inverter- Plasmaschneidanlagen auf den Markt zu bringen. Die neue Modellserie SHARK ist das Ergebnis langjähriger Investitionen sowie Forschung und zeichnet sich durch eine wesentliche Erhöhung der Qualität und Schnittgeschwindigkeit im Plasmaschneidprozess aus.

Die Serie SHARK wurde von der CEA Plasma Cutting Division, einer neuen Abteilung des italienischen Herstellers CEA, in Österreich vertreten durch Sila, entwickelt und bietet eine effiziente Lösung für das Schneiden von allen Metallen und Lochblechen. Die elektronische Steuerung und die Präzision des Inverters gewährleisten eine exakte Einstellung der Schneidparameter für exzellente Schneidergebnisse entsprechend der Materialdicke und Materialart. Dank der neuen SK-Brenner für manuelles Schneiden und der SKM-Brenner für automatisiertes Schneiden, ist eine Lichtbogenzündung, ohne den Einsatz der oftmals störenden Hochfrequenz, sichergestellt. Zudem sind die neuen Plasma-Inverter mit einem Hochleistungs-luftkreis für hochqualitatives Schneiden ausgestattet.

_ Innovative Funktionen

Eine innovative elektronische Regelung realisiert einen geregelten Übergang vom Pilot- auf den Schneidlichtbogen. Im Vergleich zu herkömmlichen Systemen garantiert dies sofortige Stabilität des Schneidprozesses, verbessert die Schnittqualität und erhöht die Lebensdauer der Brennerverschleißteile. Die Funktion Smart End Cutting gewährleistet darüber hinaus am Ende des Schnittes eine optimal abgestimmte Stromabsenkung, was eine sichere Trennung der Teile und somit wiederum eine verbesserte Qualität der Schnittenden sicherstellt. Damit wird verhindert, dass der Bediener Teile

manuell trennen muss und dadurch die Schnittfläche beschädigt.

Für sehr schmale Schnittbreiten und zur Verbesserung der Schnittqualität an dünnen Materialien (bis $t = \max. 2 \text{ mm}$) mit detaillierten Konturen oder komplexen Formen ist das sogenannte Clean-Cutting zuständig. Durch den Einsatz der Clean-Cut-Verschleißteile wird laut CEA eine extreme Bündelung und Konzentration des Plasmalichtbogens erzeugt, welche bei Stromstärken bis max. 45 A beste Schnittergebnisse aufweist.

_ Automatisiert schneiden

Der Plasma-Inverter SHARK 155-MR ist eine ausgezeichnete Lösung in Situationen, in denen es notwendig ist, Schneidfunktionen und Strom direkt vom CNC-System einzustellen, ohne zur Maschine zurückkehren zu müssen. Laut CEA macht die Maschine die Funktionalität des Robotersystems sehr einfach und flexibel. Eine weitere mögliche Anwendung des SHARK 155-MR besteht darin, ein einzelnes Programm zu erstellen, bei dem der Schneidstrom während des Prozesses je nach Bedarf variiert, beispielsweise in Abhängigkeit von der Schnittgeschwindigkeit. Außerdem ist es möglich, den Schneidmodus (Dauerschneiden oder Lochblechschneiden) direkt durch das CNC-System zu ändern.

www.sila.at