



CONFORME À
EN 61000 - 3 - 12
KONFORM MIT

PLASMA PROF 163 ACC



Le générateur « chopper » multi-tension triphasée **PLASMA PROF 163 ACC** (art.957), grâce à la puissance considérable (160A à 40%) et à la nouvelle torche CP161, garantit d'excellentes performances dans la découpe des métaux : l'épaisseur recommandée, qui garantit le meilleur compromis entre la qualité et la productivité de la coupe, est de 40 mm, l'épaisseur maximale est de 45 mm et celle de séparation est de 50 mm. L'épaisseur maximale de perçage du métal plein est de 20 mm.

Le facteur élevé de service continu (95A à 100%) et la vitesse de découpe élevée font du PLASMA PROF 163 ACC l'outil idéal pour les productions de moyenne importance.

Caractéristiques principales :

- Monitoring continu de la tension d'alimentation, relevé des anomalies (par ex. : absence d'une phase) et mise en sécurité du générateur.
- Réglage et test de pression de l'air et affichage numérique de la pression optimale, en fonction du courant et de la longueur de la torche affiché sur l'écran situé sur le panneau avant.
- Sa fonction « Post-gaz » qui refroidit la torche après l'extinction de l'arc électrique, réduit le stress des pièces et prolonge la durée de vie des consommables.
- L'allumage de l'arc à haute tension et haute fréquence garantit un allumage fiable de l'arc pilote.
- Consommation réduite de l'électrode-buse.
- Connecteur de la torche centralisé avec protection de sécurité qui évite les contacts accidentels avec la partie se référant à la puissance.
- Protection antidéflagrante du groupe réducteur.
- Fonction Rainurage (Gouging), sélectionnable depuis le panneau.
- Fonction « Self Restart » sélectionnable depuis le panneau pour le rallumage automatique de l'arc pilote lors de la découpe de grillages
- Écran qui indique le courant de découpe et le diamètre de buse associé à utiliser.
- Port RS232 sur le panneau avant pour la mise à jour ou la personnalisation du logiciel
- Il est possible de l'équiper de la torche CP161 de 6 ou de 12 m pour une utilisation manuelle ou automatique.
- Prédéposé pour être utilisé avec des pantographes de découpe à l'aide de l'interface analogique (art. 108 en option) et une éventuelle unité à distance à haute fréquence (art.481 en option) pour obtenir une longueur totale maximale
- Reconnaissance automatique des torches : CP161 MAR / DAR / DAR+HV14
- Technologie chopper (hacheur de courant) et fréquence de travail de 17kHz.

Conforme à la norme EN 61000 - 3-12

DISPONIBLE AUSSI EN VERSION AVEC TORCHE DROITE POUR APPLICATIONS AUTOMATISÉES

Die spannungsumschaltbare Stromquelle mit Chopper-Technologie **PLASMA PROF 163 ACC**, Art. 957, garantiert dank ihrer hohen Einschaltdauer (40% bei 160A) und des neuen Brenners CP161 exzellente Leistungen beim Schneiden von Metallen: die empfohlene Materialstärke, die den besten Kompromiss zwischen Schnittqualität und Produktivität garantiert, beträgt 40 mm; doch kann man - mit geringfügigen Qualitätseinbußen - Stärken bis zu 45 mm verarbeiten. Trennschneiden ist bis zu 50 mm Materialstärke und Einstechen bis zu 20 mm möglich.

Die hohe Einschaltdauer beim Dauerschweißen (100% bei 95A) und die große Schneidgeschwindigkeit machen die PLASMA PROF 163 ACC zur idealen Anlage für Produktionen mittleren Umfangs.

Wichtigste Eigenschaften:

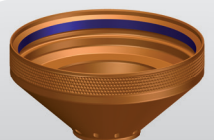
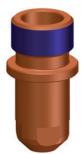
- Ständige Überwachung der Versorgungsspannung, Erkennung von Störungen (z.B. Phasenausfall) und Sicherheitsverriegelung der Stromquelle.
- Einstellung und Test des Luftdrucks und digitale Anzeige des optimalen Drucks in Abhängigkeit vom Strom und der Länge des Schlauchpakets auf einem Display auf der Bedienfront.
- Gasnachströmfunktion zum Kühlen des Brenners nach dem Erlöschen des Lichtbogens, was die Beanspruchung der Bauteile reduziert und die Standzeit der Verbrauchsteile verlängert.
- Hochspannungs-/Hochfrequenz-System für die zuverlässige Zündung des Pilotlichtbogens.
- Geringer Verbrauch von Elektrode und Düse.
- Zentralanschluss des Brenners mit Schutzeinrichtung, die den versehentlichen Kontakt mit dem Leistungsteil verhindert.
- Explosionsgeschützter Luftdruckminderer.
- Brennputzfunktion (Gouging) an der Steuertafel wählbar.
- Funktion Self Restart für die automatische Neuzündung des Pilotlichtbogens beim Schneiden von Gitterwerk an der Steuertafel wählbar.
- Display für die Anzeige des Schneidstroms und des entsprechenden zu verwendenden Düsendurchmessers.
- RS-232-Steckvorrichtung auf der Bedienfront für die Aktualisierung oder Personalisierung der Software.
- Ausstattung mit dem Brenner CP161 für den Hand- oder Automatikbetrieb mit Schlauchpaket von 6 oder 12 m möglich.
- Eingerichtet für den Betrieb mit Pantographen mittels analoger Schnittstelle Art. 108 (optional) und eventueller externer HF-Zündereinheit Art. 481 (optional) für eine Gesamtlänge des Brennerkabels von 22 m.
- Automatische Erkennung der Brenner CP161 MAR / DAR / DAR+HV14
- Chopper-Technologie und Arbeitsfrequenz von 17kHz.

Entspricht der Norm EN 61000-3-12

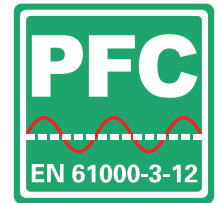
VERFÜGBAR AUCH MIT MASCHINENBRENNER FÜR AUTOMATISIERTEN ANWENDUNGEN



	<i>Avantages</i>	<i>Vorteile</i>
1-	<i>Vitesse de découpe plus élevée</i>	<i>Höher Schneidgeschwindigkeit</i>
2-	<i>Moins de fumée</i>	<i>Weniger Rauch</i>
3-	<i>Moins de matériau gaspillé</i>	<i>Wenigere Entfernung von Material</i>
4-	<i>Épaisseur de perçage supérieure : 20 mm</i>	<i>Höheres Durchbohrungsdicke: 20 mm</i>
5-	<i>Consommation électrode-buse réduite</i>	<i>Weniger Verschleiß von Düse-Elektrode</i>
6-	<i>Port RS232 pour la mise à jour logiciel</i>	<i>RS232 Verbinder für Software Aktualisierung</i>
7-	<i>Fonction démarrage automatique de l'arc pilote</i>	<i>Self Restart Funktion</i>
8-	<i>Multi-tension: 220-230V, 400V, 415-440V</i>	<i>Multispannung: 220-230V, 400V, 415-440V</i>
9-	<i>160A - 40% 95A - 100%</i>	<i>160A - 40% 95A - 100%</i>



PLASMA PROF 163 - ART. 957



Art.	957	Données techniques Technische Daten	S CE
	220/230-400V 415/440V 50/60 Hz ± 10%	Alimentation triphasée Dreiphasige Netzspannung	
	220-230V 80 A 400-415/440V 40 A	Fusible retardé Träge Sicherung	
	27 kVA 40% 22 kVA 60% 16 kVA 100%	Puissance absorbée Leistungsaufnahme	
	20A ÷ 160A	Plage de réglage du courant Stromeinstellbereich	
	160A 40% 120A 60% 95A 100%	Facteur de marche (10 min.40° C) IEC 60974.1 Einschaltdauer (10 min.40°C) IEC 60974.1	
	ELECTRONIC	Réglage continu Stufenlose Regulierung	
	40-45-(50) mm 1"2/3-1"3/4-(2")	Epaisseur sur acier: Conseillée- Max-(Séparation) Dicke auf Stahl: empfohlen-max.-(Trennung)	
	220 lt/min - 5 bar	Consommation d'air Luftverbrauch	
	IP 21 S	Classe de protection Schutzart	
	140 Kg	Poids Gewicht	
	465x720x965	Dimensions mm (LxLxH) Abmessungen mm (BxLxH)	



EXTRAIT DU TABLEAU DE DECOUPE - EXTRAKT DER SCHNEIDTABELLEN

Acier doux - Normalstahl			Acier inox - Edelstahl			Aluminium - Aluminium		
Current (A)	Thickness (mm)	Cutting speed (m/min)	Current (A)	Thickness (mm)	Cutting speed (m/min)	Current (A)	Thickness (mm)	Cutting speed (m/min)
100	6	5,80	100	6	5,10	100	6	7,00
	12	2,10		12	1,60		12	2,30
	20	0,91		20	0,78		20	1,12
	30	0,40		25	0,50		30	0,58
120	8	4,80	120	8	4,30	120	8	5,70
	15	1,60		15	1,35		15	1,90
	25	0,71		20	1,00		25	0,93
	35	0,36		30	0,41		30	0,58
160	15	2,10	160	15	1,60	160	15	2,52
	25	1,00		25	0,88		25	1,26
	40	0,41		30	0,76		30	0,98
	50	0,24		45	0,27		40	0,50

Pour les tableaux de découpe complets, consultez le manuel d'instruction. La vitesse de coupe maximale a été détectée dans des essais de laboratoire Cebora.
Beziehen Sie sich die Bedienungsanleitung für die komplette Schneidtabellen. Maximale Schnittgeschwindigkeiten laut Cebora Labortests.



Torche originale Cebora. Allumage à HAUTE FREQUENCE.

Originalbrenner von Cebora zum Plasmaschneiden mit HOCHFREQUENZZÜNDUNG



CP 161-MAR

La marque déposée CP identifie les consommables originaux Cebora pour les générateurs au plasma.

Cebora recommande vivement d'utiliser des consommables originaux CP car ce sont les seuls qui garantissent à l'ensemble générateur-torche les résultats déclarés.

La forme et les matériaux des consommables CP sont choisies au moment de la conception du générateur et de la torche et ils représentent le meilleur compromis entre résultats, fiabilité et durée de vie des pièces, tout en respectant la norme IEC 60974-7.

Une attention particulière est apportée au respect des tolérances d'usinage des consommables ; en effet, l'usinage hors tolérances (en particulier les tolérances d'alignement, la coaxialité et la finition de surface) :

- réduit la durée de vie des consommables
- peut produire une surchauffe à l'intérieur de la torche et l'endommager de façon permanente
- Fait empirer la qualité de découpe et augmenter les coûts de correction des pièces usinées.

L'utilisation de pièces non originales peut en outre provoquer :

- La surchauffe du générateur
- la rupture des circuits électroniques
- des courts-circuits dans les processus qui utilisent des tensions supérieures à 250 V C.C.

Il s'ensuit que Cebora ne pourra en aucun cas être tenu responsable en cas d'accident et qu'aucune garantie ne sera applicable ni à la machine ni à la torche. Les économies faites en achetant des consommables non originaux ne sont donc qu'apparentes, car elles apportent des dépenses induites au niveau du processus d'usinage, outre qu'elles provoquent l'annulation de toute garantie et responsabilité de Cebora sur ce générateur et sur la torche : demandez des consommables originaux Cebora portant la marque CP.

Die eingetragene Marke CP kennzeichnet Original- Verschleiss-teile von Cebora für die Plasma-Stromquellen.

Cebora empfiehlt dringend, ausschließlich CP Original-Verschleiss-teile zu verwenden, da nur mit ihnen die angegebenen Leistungsmerkmale der Einheit Stromquelle-Brenner garantiert werden können.

Geometrie und Werkstoffe der CP-Verschleiss-teile werden schon bei der Entwicklung von Stromquelle und Brenner festgelegt und stellen den besten Kompromiss aus Leistung, Zuverlässigkeit und Standzeit des Verschleiss-teile in Einklang mit der einschlägigen Norm IEC 60974-7 dar.

Besondere Aufmerksamkeit wird dabei auf die Einhaltung der Bearbeitungstoleranzen des Verschleiss-teile verwendet, denn eine Bearbeitung außerhalb der Toleranzen (vor allem was Fluchtung, Koaxialität und Oberflächengüte betrifft) hätte die folgenden negativen Konsequenzen:

- Verkürzung der Standzeit des Verschleiss-teile;
- Überhitzung im Brenner und damit bleibende Schäden am Brenner;

- Verschlechterung der Schnittqualität und Erhöhung der Nachbearbeitungskosten des Werkstücks.

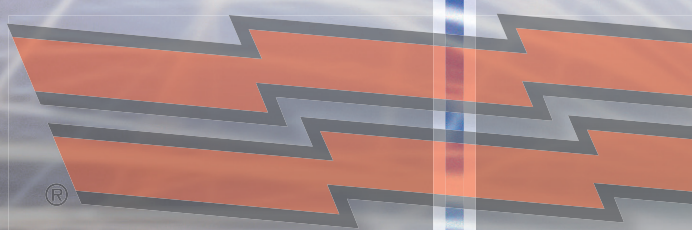
Weitere mögliche Folgen der Verwendung von nicht originalen Verschleiss-teile sind:

- Überhitzung der Stromquelle;
- Ausfall der Elektronik;
- Kurzschlüsse bei Prozessen, die mit Spannungen über 250V DC arbeiten.

Daher übernimmt Cebora in diesen Fällen keine Haftung bei Unfällen und der Garantieanspruch auf Maschine und Brenner verfällt. Bei Verwendung von billigen, nicht originalen Verschleiss-teile spart man folglich nur scheinbar Kosten ein, da die Wirtschaftlichkeit des Arbeitsprozesses beeinträchtigt wird und außerdem der Garantie- und Haftungsanspruch von Cebora für Stromquelle und Brenner verfallen: verlangen Sie daher stets nur Cebora-Original Verschleiss-teile mit der Marke CP.



CEBORA SE RESERVE D'APPORTER DES MODIFICATIONS TECHNIQUES AUX PRODUITS INCLUS DANS CE CATALOGUE SANS AUCUN PREAVIS.
CEBORA BEHALTET SICH DIE MÖGLICHKEIT VOR TECHNISCHE ÄNDERUNGEN AN DEN IN DIESEM KATALOG AUFGENOMMENEN PRODUKTEN OHNE BENACHRICHTIGUNG VORZUNEHMEN.



CEBORA
welding & cutting

 **CEBORA**
welding & cutting

CEBORA S.p.A - Via A. Costa, 24 - 40057 Cadriano (BO) - Italy
Tel. +39.051.765.000 - Fax +39.051.765.222
www.cebora.it - e-mail: cebora@cebora.it

