CEBORA
welding&cutting

IT MANUALE DI ISTRUZIONI PER TORCE PLASMA CEBORA CP 180C 3
Istruzioni originali
EN INSTRUCTION MANUAL FOR CEBORA CP 180C PLASMA TORCHES 8
Translation of the original instructions

3301302 16/04/2024

CEBORA S.p.A - Via Andrea Costa, 24 -
40057 Cadriano di Granarolo - BOLOGNA - Italy
Tel. +39.051.765.000 - Fax. +39.051.765.222
www.cebora.it - e-mail: cebora@cebora.it

IT L'USO DI CONSUMABILI NON ORIGINALI CEBORA FA AUTOMATICAMENTE DECADERE OGNI GARANZIA E/O RESPONSABILITÀ SU GENERATORI E TORCE PER IL TAGLIO AL PLASMA.

EN THE USE OF NON-GENUINE CEBORA CONSUMABLES AUTOMATICALLY VOIDS ANY WARRANTY AND/OR RESPONSIBILITY ON PLASMA CUTTING POWER SOURCES AND TORCHES

DE DIE GARANTIE UND/ODER HAFTUNG FÜR DIE STROMQUELLEN UND BRENNER ZUM PLASMASCHNEIDEN VERFÄLLT AUTOMATISCH, WENN ANDERE ALS DIE ORIGINAL-VERBRAUCHSTEILE VON CEBORA VERWENDET WERDEN.

FR L'UTILISATION DE CONSOMMABLES NON ORIGINAUX CEBORA REND AUTOMATIQUEMENT CADUQUE TOUTE GARANTIE ET/OU RESPONSABILITÉ CONCERNANT LES GÉNÉRATEURS ET LES TORCHES POUR LE DÉCOUPAGE PLASMA

ES EL USO DE CONSUMIBLES NO ORIGINALES CEBORA DETERMINA AUTOMÁTICAMENTE LA INVALIDACIÓN DE TODA GARANTÍA Y/O RESPONSABILIDAD RESPECTO DE GENERADORES Y ANTORCHAS PARA EL CORTE POR PLASMA.

PT O USO DE CONSUMÍVEIS NÃO ORIGINAIS CEBORA ANULA AUTOMATICAMENTE QUALQUER GARANTIA E/OU RESPONSABILIDADE DO FABRICANTE NOS GERADORES E MAÇARICOS DE CORTE COM PLASMA.

FI EI-ALKUPERÄISTEN KULUTUSOSIEN KÄYTÖN SEURAUKSENA CEBORA MITÄTÖI AUTOMAATTISESTI KAIKKI TAKUUT JA/TAI VAPAUTUU KAIKESTA VASTUUSTA VIRTALÄHTEIDEN JA PLASMALEIKKAUSPOLTINTEN OSALTA.

DA BRUG AF FORBRUGSMATERIALER, SOM IKKE ER FREMSTILLET AF CEBORA, MEDFØRER AUTOMATISK BORTFALD AF ENHVER FORM FOR GARANTI OG/ELLER ANSVAR VEDRØRENDE STRØMKILDER OG SVEJSESLANGER TIL PLASMASKÆRING.

NL DOOR HET GEBRUIK VAN CONSUMPTIEMATERIAAL DAT NIET DOOR CEBORA GELEVERD WORDT, VERVALT AUTOMATISCH ELKE GARANTIE EN/OF AANSPRAKELIJKHEID VOOR GENERATOREN EN PLASMA SNIJTOORTSEN.

SV VID ANVÄNDNING AV FÖRBRUKNINGSDELAR SOM INTE ÄR CEBORA ORIGINALDELAR BORTFALLER GARANTIN AUTOMATISKT OCH/ELLER TILLVERKAREN AVSÄGER SIG ALLT ANSVAR FÖR GENERATORER OCH SLANGPAKET FÖR PLASMASKÄRNING.

PL UŻYCIE CZĘŚCI EKSPLOATACYJNYCH INNYCH NIŻ ORYGINALNE DOSTARCZANE PRZEZ CEBORA UNIEWAŻNIA GWARANCJĘ ORAZ ZNOSI ODPOWIEDZIALNOŚĆ PRODUCENTA ZA AGREGATY PLAZMOWE ORAZ PALNIKI DO CIĘCIA PLAZMOWEGO.

EL Η ΧΡΗΣΗ ΜΗ ΑΥΘΕΝΤΙΚΩΝ ΑΝΑΛΩΣΙΜΩΝ CEBORA ΑΚΥΡΩΝΕΙ ΑΥΤΟΜΑΤΑ ΤΗΝ ΟΠΟΙΑΔΗΠΟΤΕ ΠΑΡΕΧΟΜΕΝΗ ΕΓΓΥΗΣΗ Η/ΚΑΙ ΕΥΘΥΝΗ ΕΠΙ ΤΩΝ ΓΕΝΝΗΤΡΙΩΝ ΚΑΙ ΤΩΝ ΦΑΚΩΝ ΚΟΠΗΣ ΜΕ ΠΛΑΣΜΑ.

Prima di utilizzare questa torcia, leggere attentamente il presente manuale.
Questa torcia è costruita in stretta osservanza delle prescrizioni in materia di sicurezza contenute nella norma IEC 60974-7. In osservanza a quanto prescritto da tali norme, la CEBORA SPA dichiara che questa torcia si deve utilizzare solo con generatori CEBORA. I ricambi ed i particolari di consumo sono parti integrali della torcia, pertanto la CEBORA considera manomissione della stessa l'utilizzo di particolari NON ORIGINALI e declina quindi, in conformità allo spirito della norma stessa, ogni responsabilità, comprese quelle previste dal contratto di garanzia.
Qualsiasi uso non descritto, è da considerarsi NON AMMESSO.
La messa in funzione, l'uso e la manutenzione vanno esercitati da personale qualificato.
Attenersi inoltre alle norme antinfortunistiche vigenti.

1 - PREMESSA

Questa torcia, progettata per il taglio di materiali elettroconduttori (metalli e leghe) mediante il procedimento ad arco plasma, utilizza aria come gas plasma e di raffreddamento.

Il taglio ad "ARCO PLASMA" avviene per l'alta temperatura generata da un arco elettrico concentrato, quindi possono innescarsi situazioni altamente pericolose. E' indispensabile pertanto tenere nella massima considerazione il capitolo riguardante le PRECAUZIONI DI SICUREZZA descritto nel manuale del generatore al quale è collegata la torcia.

Non è previsto, inoltre, che le torce debbano funzionare sotto la pioggia o neve o in condizioni equivalenti.
Il presente manuale deve essere conservato con cura, in un luogo noto all'operatore. Dovrà essere consultato ogni volta che vi sono dubbi, dovrà seguire tutta la vita operativa della macchina e dovrà essere impiegato per l'ordinazione delle parti di ricambio.

2 DATI TECNICI

Corrente di taglio massima I2 = 180 A
Fattore di servizio X = 100% con I2 = 165 A.
Fattore di servizio X = 50% con I2 = 180 A.
Pressione di lavoro con cavo 6 m = 6,0 bar (0,60 MPa).
Pressione di lavoro con cavo 15 m = 6,8 bar (0,68 MPa).
Portata aria totale = 295 litri/minuto.

3 ACCESSORI E PARTI DI CONSUMO

Vedi figura 1

4 SICUREZZA

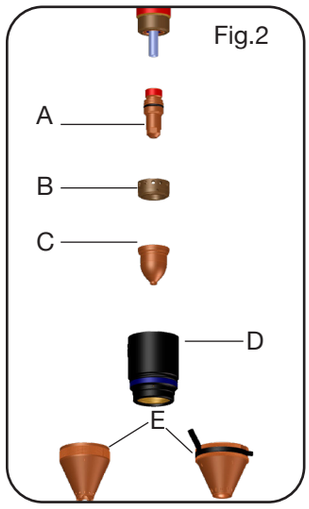
Questa torcia è provvista di una sicurezza elettrica, posta sul corpo torcia, per evitare che vi siano tensioni pericolose quando si sostituiscono l'ugello, l'elettrodo, il diffusore o il portaugello. E' conforme alla norma IEC 60974-7 la quale prescrive che l'ugello, posto verticalmente su un piano orizzontale, essendo parte in tensione, non possa essere toccato dal dito di prova convenzionale, le cui caratteristiche sono indicate dalla norma stessa.

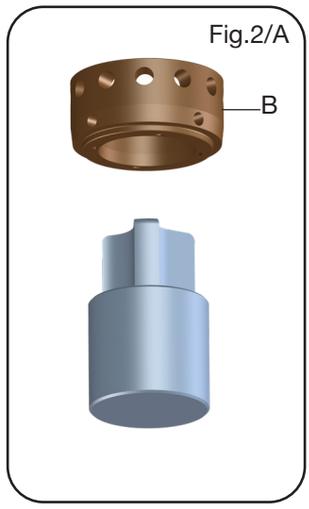
5 MANUTENZIONE TORCIA

Togliere sempre l'alimentazione alla macchina prima di ogni intervento.

5.1 SOSTITUZIONE DEI CONSUMABILI

IMPORTANTE: spegnere il generatore prima di effettuare qualsiasi sostituzione di consumabili.



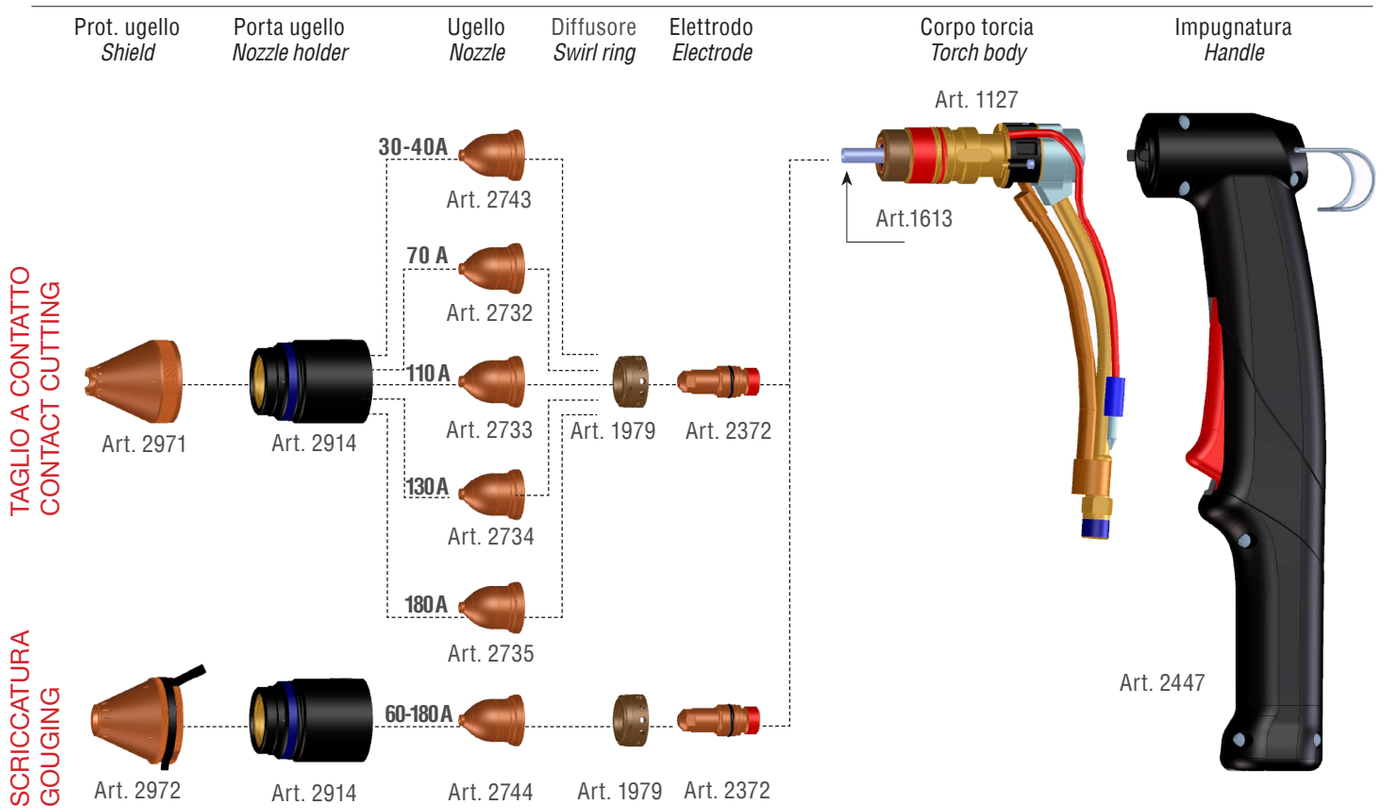


In riferimento alla fig. 2 e 2/A, i particolari soggetti ad usura sono: l'elettrodo **A**, il diffusore **B**, l'ugello **C** e la protezione ugello **E** che devono essere sostituiti dopo aver svitato il portaugello **D**. Talvolta, per la torcia CP 180C, può rendersi necessario pulire la parte interna del diffusore **B**. Nel caso usare l'apposito utensile come indicato in figura 8/A. L'elettrodo **A** deve essere sostituito quando presenta un cratere, al centro, profondo circa 1,2 mm.

ATTENZIONE: per svitare l'elettrodo non esercitare sforzi improvvisi ma applicare una forza progressiva fino a provocare lo sbloccaggio del filetto. L'elettrodo nuovo deve essere avvitato nella sede e bloccato senza stringere a fondo.
L'ugello **C** va sostituito quando presenta il foro centrale rovinato oppure allargato rispetto a quello del particolare nuovo. Una ritardata sostituzione dell'elettrodo e dell'ugello provoca un eccessivo riscaldamento delle parti, tale da pregiudicare la durata del diffusore **B**.
Assicurarsi che, dopo la sostituzione, il portaugello **D** sia stretto a sufficienza.

ATTENZIONE: avvitare il portaugello **D** sul corpo torcia solo con l'elettrodo **A**, il diffusore **B**, l'ugello **C** e la protezione ugello **E** montati.

La mancanza di tali particolari compromette il funzionamento dell'apparecchio ed in particolare la sicurezza dell'operatore.



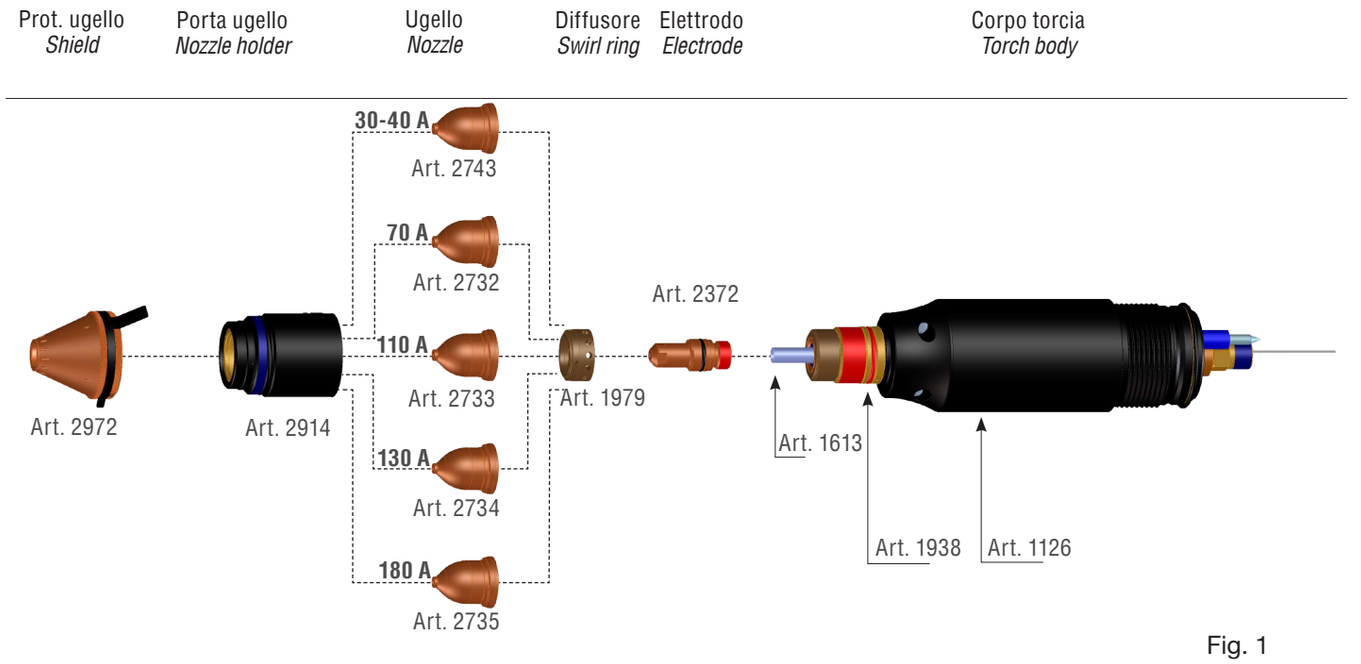


Fig. 1

5.2 SOSTITUZIONE DELLA TORCIA

Le macchine con marchio **S**, progettate per lavorare in ambienti a rischio accresciuto, sono provviste di una protezione che obbliga l'uso di un utensile per montare e smontare la torcia.

Svitare le viti che fissano la protezione alla macchina, svitare la ghiera dell'attacco centralizzato, sfilare la protezione.
Sostituire la torcia ed eseguire a ritroso le operazioni precedenti.
Nota:
• Non ammaccare il perno portacorrente e non piegare gli spinotti del raccordo della torcia.

5.3 SOSTITUZIONE DEL CORPO TORCIA

QUESTA PARTE È DESTINATA ESCLUSIVAMENTE AL PERSONALE QUALIFICATO.

5.3.1 Sostituzione corpo torcia CP180C MAR

- Svitare le 6 viti **V** di Fig.3 e togliere l'impugnatura sinistra.
- Con riferimento alla Fig.4, sollevare il corpo torcia **T** con cavo e disconnettere la connessione **A** (pulsante) e la connessione **B** (arco pilota) facendo attenzione che i componenti del gruppo pulsante (vedi Fig.5) rimangano nella posizione originale.
- Togliere il tubetto termorestringente **C** e svitare il dado **D** (chiave 13) tenendo fissato il raccordo **E** (chiave 11).
- Sostituire il corpo torcia.
- Avvitare i raccordi **D** e **E** rispettando l'orientamento indicato in Fig.6.
- Stringere i raccordi, inserire il tubetto termorestringente **C** riscaldandolo mediante una piccola sorgente di calore.
- Collegare la connessione **B**, inserire il corpo torcia nella sede dell'impugnatura ed infine collegare la connessione **A** inserendola all'interno dell'impugnatura come indicato in figura 4.
- Riposizionare l'impugnatura sinistra facendo attenzione a non schiacciare alcun filo tra i bordi di essa.
- Riavvitare le 6 viti **V**.

5.3.2 Sostituzione corpo torcia CP180C DAR

- Svitare il pressacavo **F** di Fig.7;
- Svitare i grani **G1 e G2** e successivamente il manico **M** quindi tirarlo all'indietro sino a mostrare tutti i cavi (vedi Fig.8).
- Disconnettere la connessione **A** e la connessione **B** (arco pilota).
- Togliere il tubetto termorestringente **C** e svitare il dado **D** (chiave 13) tenendo fissato il raccordo **E** (chiave 11).
- Sostituire il corpo torcia.
- Avvitare i raccordi **D** ed **E** rispettando l'orientamento indicato in Fig.8.
- Stringere i raccordi, inserire il tubetto termorestringente **C** riscaldandolo mediante una piccola sorgente di calore, avendo cura di coprire interamente i raccordi.
- Ricollegare le connessioni **A** e **B**, riavvitare il manico **M** e, successivamente, i grani **G1 e G2**.
- Riavvitare il pressacavo **F.**

5.4 SOSTITUZIONE DELL'IMPUGNATURA CON PULSANTE CP180C MAR

- Svitare le 6 viti **V** di Fig.3 e togliere l'impugnatura sinistra.
- Con riferimento alla Fig.4, sollevare il corpo torcia con cavo e disconnettere la connessione **A** (pulsante).
- Sostituire l'impugnatura con pulsante, collegare la connessione **A** inserendola all'interno dell'impugnatura, come indicato in figura 4, ed infine posizionare il corpo torcia con cavo nella sede dell'impugnatura destra.
- Fissare la parte sinistra dell'impugnatura, facendo attenzione a non schiacciare i fili tra i bordi di essa, e riavvitare le 6 viti **V**.

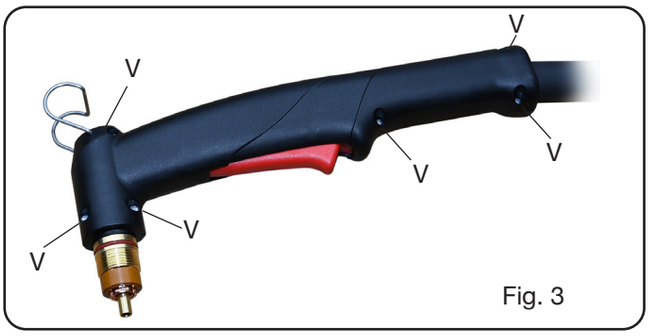


Fig. 3

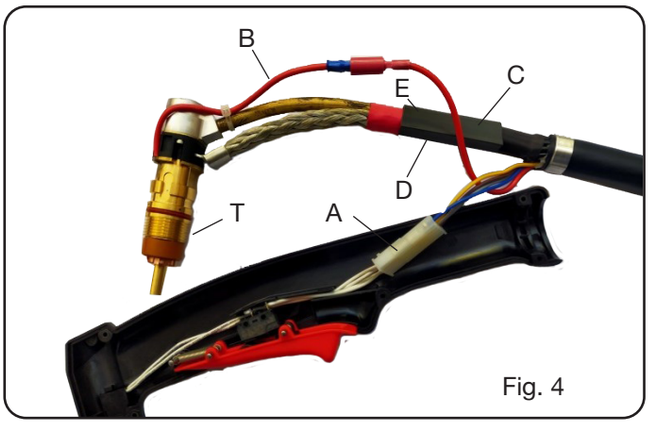


Fig. 4

Fig. 5

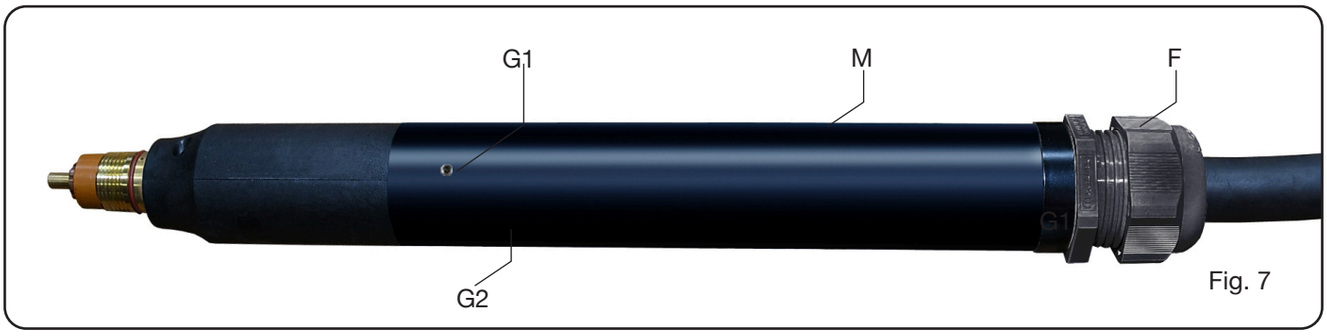


Fig. 7

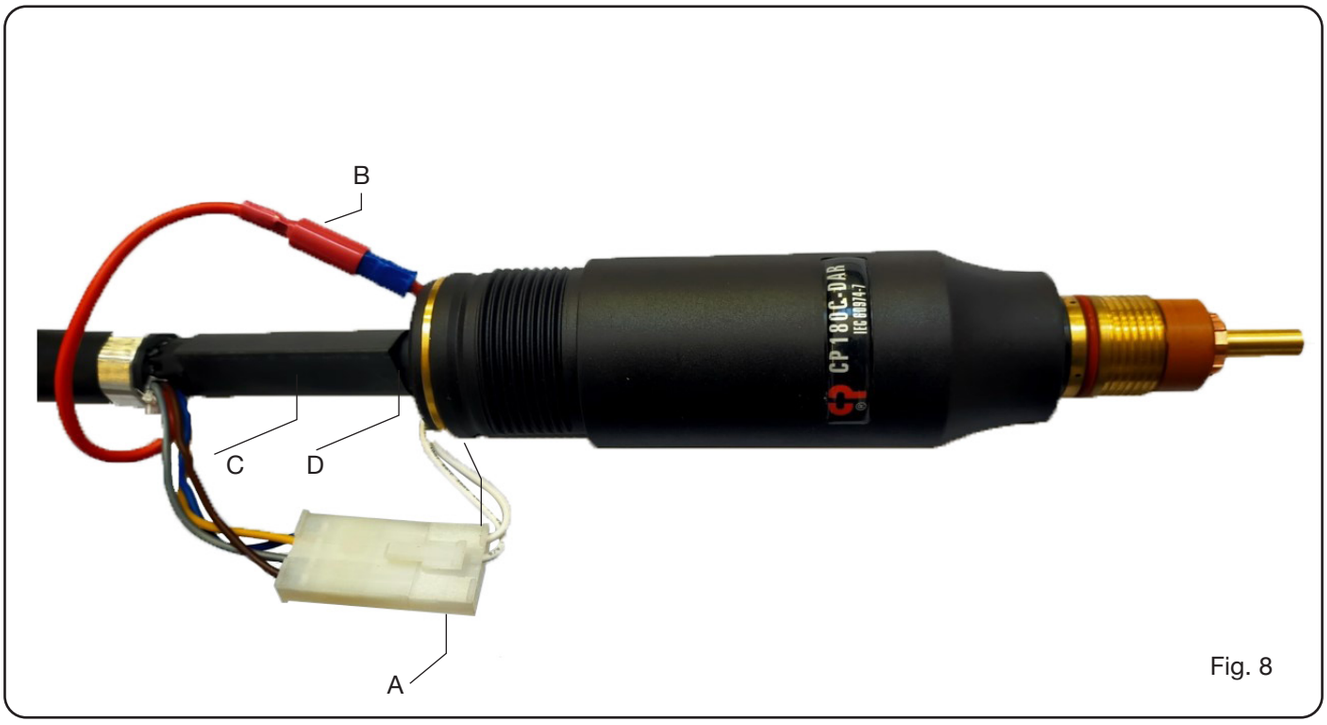


Fig. 8

5.5 SOSTITUZIONE DEL CAVO CON ATTACCO CENTRALIZZATO.

5.5.1 CP180C MAR

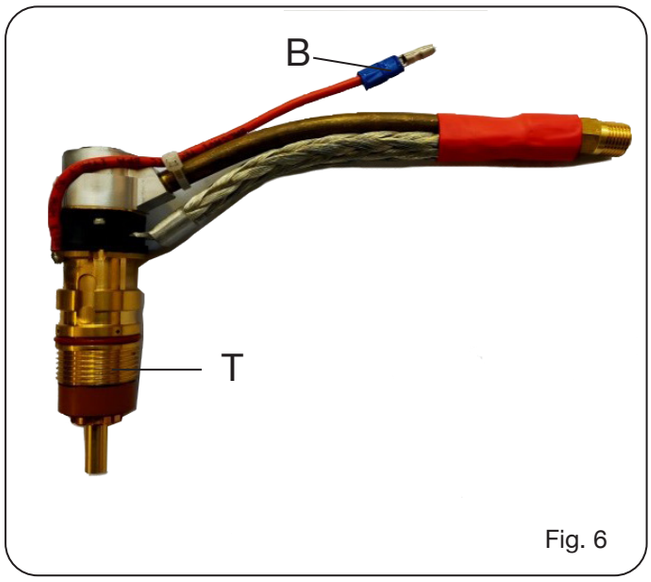


Fig. 6

- Svitare le 6 viti **V** di Fig.3 e togliere l'impugnatura sinistra sx. Con riferimento alla Fig.4, sollevare il corpo torcia con cavo e disconnettere la connessione **A** del cavo torcia (pulsante) e la connessione **B** (arco pilota).
- Togliere il tubetto termorestringente **C** e svitare il dado **D** (chiave 13) tenendo fissato il raccordo E (chiave 11).
- Sostituire il cavo torcia, avvitare manualmente i raccordi **D** ed **E** avendo cura di rispettare l'orientamento indicato in Fig.6.
- Stringere i raccordi, inserire il tubetto termorestringente **C** riscaldandolo mediante una piccola sorgente di calore.
- Collegare la connessione **B**, inserire il corpo torcia nella sede dell'impugnatura ed infine collegare la connessione **A** inserendola all'interno dell'impugnatura come indicato in figura 4.
- Riposizionare l'impugnatura sinistra facendo attenzione a non schiacciare alcun filo tra i bordi di essa.
- Riavvitare le 6 viti **V**.

5.5.2 CP180C DAR

- Togliere il pressacavo **F** di Fig.7;
- Svitare i grani **G1** e **G2** e successivamente il manico **M** quindi tirarlo all'indietro sino a mostrare tutti i cavi (vedi Fig.8);
- Disconnettere la connessione **A** del cavo torcia e la connessione **B** (arco pilota).
- Togliere il tubetto termorestringente **C** e svitare il dado **D** (chiave 13) tenendo fermo il raccordo **E** (chiave 11).
- Sostituire il cavo torcia.
- Avvitare i raccordi **D** ed **E** rispettando l'orientamento indicato in Fig.8.
- Stringere i raccordi, inserire il tubetto termorestringente **C** riscaldandolo mediante una piccola sorgente di calore, avendo cura di coprire interamente i raccordi.
- Ricollegare le connessioni **A** e **B**, riavvitare il manico **M** e, successivamente, i grani **G1** e **G2**.
- Stringere il pressacavo **F**.

5.7 AVVERTENZE

Assicurarsi periodicamente che il cavo della torcia sia integro e non presenti tagli o segni di usura eccessiva. Nel caso, procedere alla sua immediata sostituzione.

EN INSTRUCTION MANUAL FOR CEBORA CP 180C PLASMA TORCHES

Before using this welding torch, read carefully this manual. **This welding torch is made in accordance with IEC 60974-7 standard safety requirements. According to the above standard requirements CEBORA SPA declares that this welding torch must be used solely with CEBORA power sources. Spare parts and consumables are integral part to this welding torch, therefore CEBORA considers the use of parts that are not CEBORA genuine parts as a tampering action and consequently, in accordance with the spirit of this same standard CEBORA assumes no responsibility including those provided for in the guarantee contract.**
Any use which is not described has to be considered as NOT ALLOWED.
Starting up, operation and maintenance must be carried out by skilled personnel.
Accident prevention regulations in force should be respected.

1 - GENERAL

This welding torch, designed for plasma arc cutting of electro-conducting materials (metals and alloys) uses air as plasma gas and cooling agent.

The "PLASMA ARC" cutting is the result of the high temperature generated by a concentrated electric arc and therefore highly hazardous situations may occur. It is essential to pay especially close attention to the chapter on SAFETY PRECAUTIONS in the manual of the power source to which the welding torch is connected.

These welding torches should not be used under rain or snow or equivalent condition.
This manual must be stored carefully in a place familiar to the operator using the welding torch. It must be consulted whenever doubts arise and be kept for the entire welding torch life-span; it will also be used for ordering replacement parts.

2 TECHNICAL SPECIFICATIONS

Maximum cutting current I2 = 180 A
Duty cycle X = 100% with I2= 165 A
Duty Cicle X = 50% with I2= 180 A
Working pressure with a 6 m = 6.0 bar (0.60 MPa) cable.
Working pressure with a 15 m = 6.8 bar (0.68 MPa) cable.
Total air capacity = 295 litres/minute.

3 ACCESSORIES AND CONSUMABLES

See fig.1

4 SAFETY

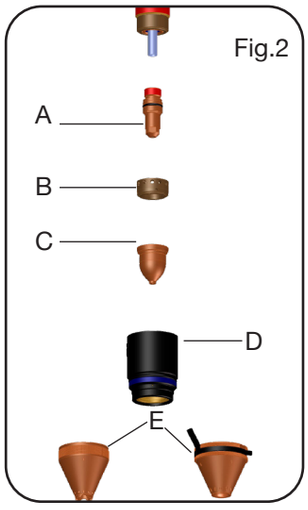
This welding torch is equipped with an electric safety devise located on the welding torch body to avoid any dangerous voltage when the nozzle, the electrode, the swirl ring or the nozzle holder are replaced. It is in accordance with IEC 60974-7 Standard which requires that when a live nozzle is vertically located on a flat surface it should not be touched with the conventional test finger whose characteristics are specified in the standard.

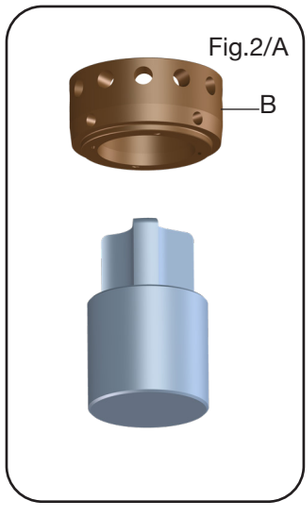
5 WELDING TORCH MAINTENANCE

Always shut off the unit before any maintenance operation

5.1 REPLACING THE CONSUMABLES

IMPORTANT: Switch the power source off before replacing any consumables.



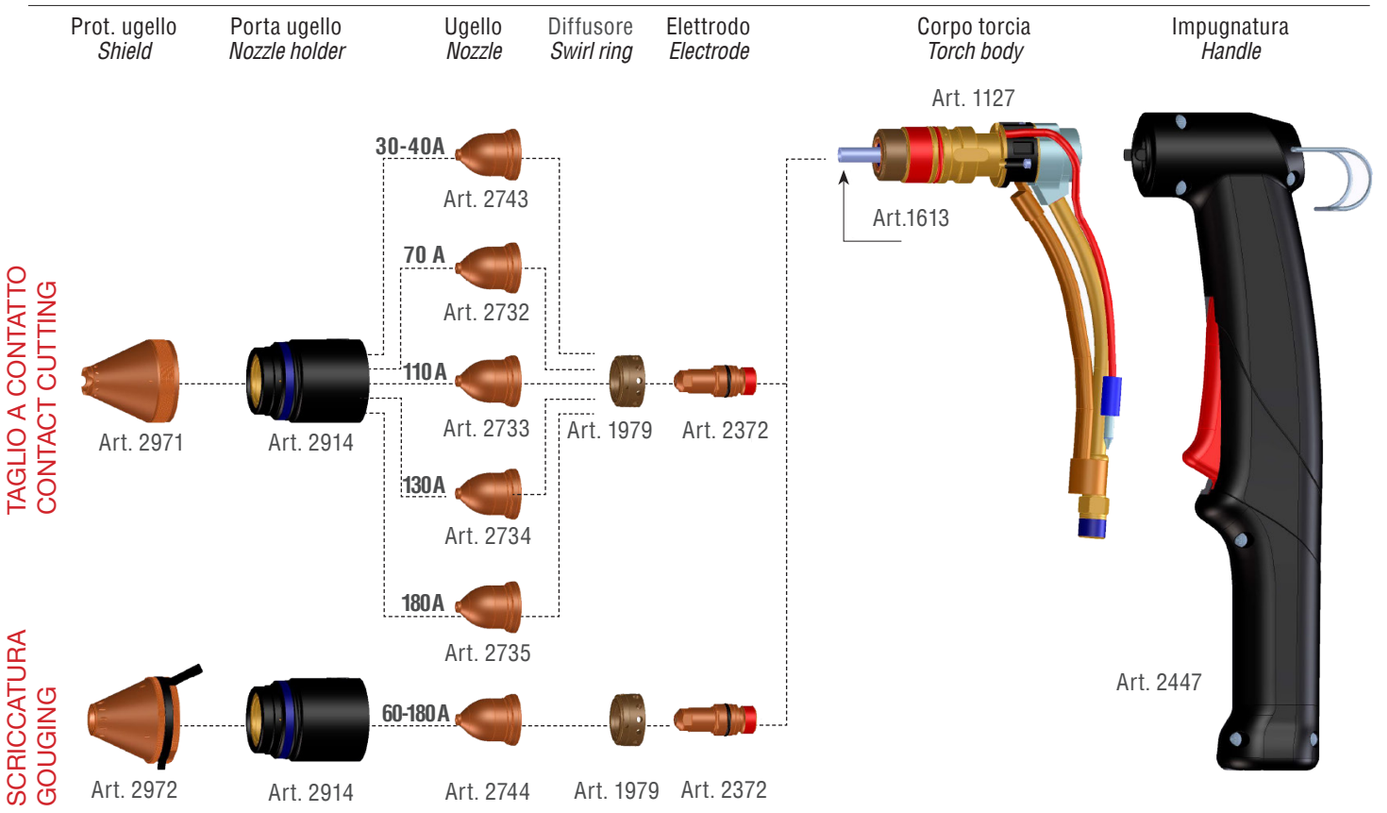


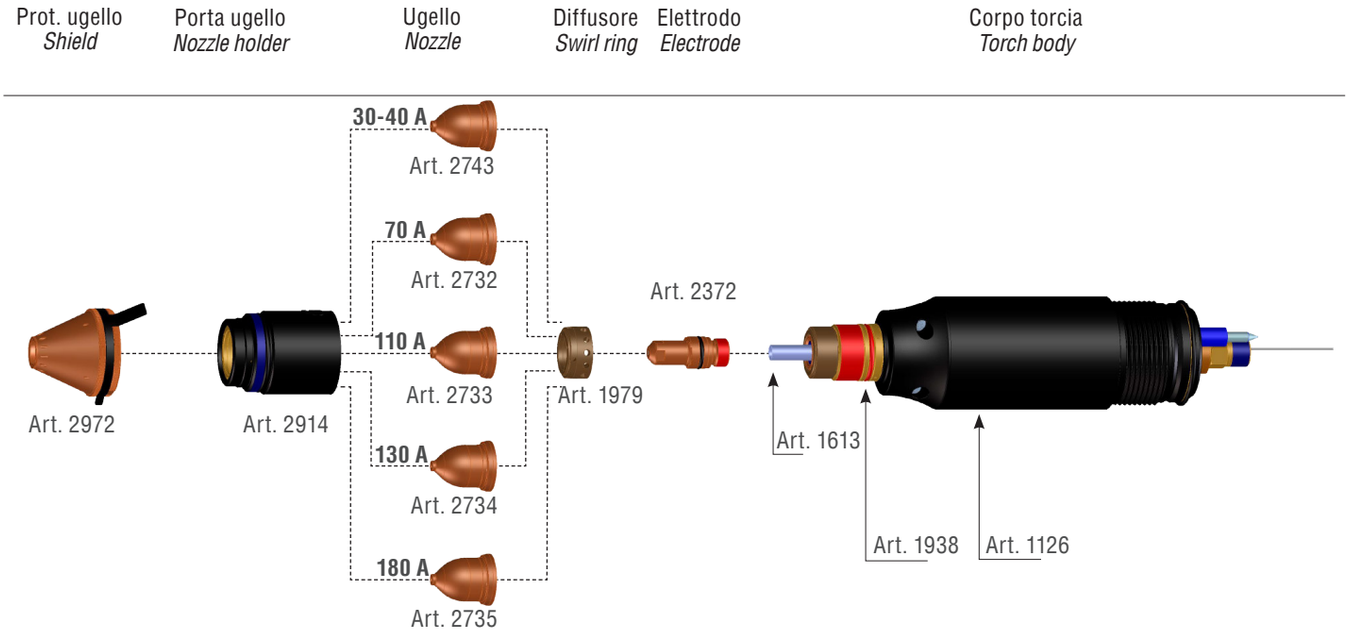
With reference to Fig. 2 and 2/A, the parts subject to wear are as follows: electrode **A**, swirl ring **B**, nozzle **C** and nozzle guard **E**. These should be replaced after unscrewing nozzle holder **D**. Sometimes, for torch CP 180C, it may be necessary to clean the inside of swirl ring **B**. If necessary, use the appropriate tool as indicated in figure 8/A. Electrode **A** must be replaced when it shows a crater approx 1.2 mm at the centre.

CAUTION: when unscrewing the electrode do not force it but apply force gradually until the thread is released. The new electrode must be screwed into its seat and locked without fully tightening.
Nozzle **C** must be replaced when its central hole is damaged or becomes larger than the hole on a new part. Delaying replacement of electrode and nozzle causes part overheating, which can reduce the lifetime of swirl ring **B**.
After replacement, check that nozzle holder **D** is sufficiently tightened.

CAUTION: screw nozzle holder **D** onto the welding torch body only when electrode **A**, swirl ring **B**, nozzle **C** and nozzle guard **E** are fitted.

If these parts are not present, device operation and the operator's safety are at risk.





5.2 REPLACEMENT OF THE TORCH

The units with **S** mark, designed to operate in highly hazardous ambient are equipped with a protection device which requires the use of a tool to assemble and disassemble the welding torch.
Unscrew the screws that fasten the protection device to the unit, unscrew the ring nut of the central adapter, remove the protection device.

Replace the welding torch and follow the previous instructions in reverse direction.

Note

- Do not dent the contact tip, do not bend the welding torch fitting pins.

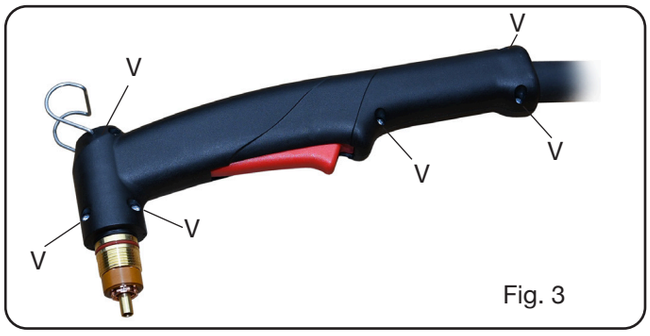


Fig. 3

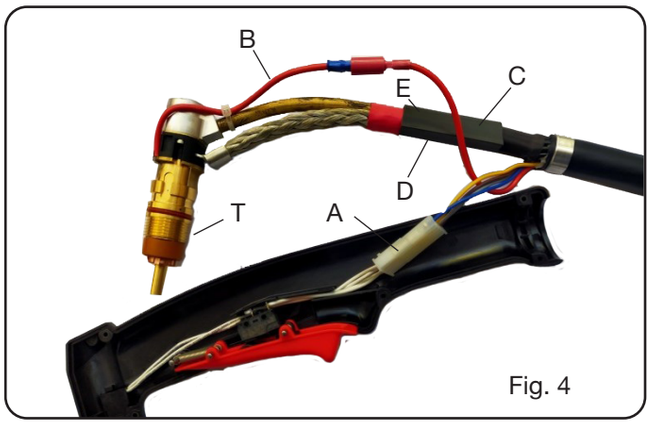


Fig. 4

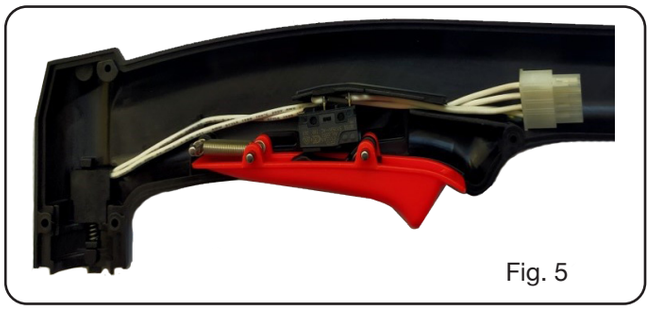


Fig. 5

5.3 REPLACING THE TORCH BODY

THIS SECTION IS RESERVED TO SKILLED PERSONNEL ONLY.

5.3.1 Replacing the torch body CP180C MAR

- Unscrew the 6 screws **V** Fig.3 and remove the **LH** grip.
- With reference to Fig.4, lift the welding torch body **T** with cable and disconnect connector **A** (push-button) and connector **B** (pilot arc) making sure that the push-button components (see Fig. 5) remain in the original position.
- Remove heat-shrinking hose **C** and unscrew nut **D** (wrench #13) by keeping fitting **E** (wrench #11) fastened.
- Replacing the welding torch body.
- Screw in fittings **D** and E according to the arrow direction - Fig. 6.
- Tighten fittings, introduce the heat-shrinking hose **C** and use a small heat source to warm it up.
- Connect connector **B**, introduce the welding torch body into the grip seat and then connect connector **A** by introducing it inside the grip as shown in figure 4.
- Reposition **LH** grip making sure not to flatten any wire between the grip rims.
- Screw in the 6 screws V again.

5.3.2 Replacing the torch body CP180C MAR

- Unscrew the cable gland **F** Fig.7;
- Unscrew the retention dowels **G1** and **G2,** then handle **M**, pull it back until all cables are shown (see Fig. 8).
- Disconnect connector **A** and connector **B** (pilot arc).
- Remove heat shrinking hose **C** and unscrew nut **D** (wrench #13) by keeping fitting **E** (wrench #11) fastened.
- Replacing the welding torch body.
- Screw in fittings **D** and **E** according to the arrow direction - Fig .8
- Tighten fittings, introduce the heat-shrinking hose **C** and use a small heat source to warm it up. Make sure that fittings are completely covered.
- Reconnect connectors **A** and **B**, screw in the handle **M** and then, the retention dowels **G1** and **G2**.
- Screw again cable gland **F**.

5.4 REPLACING THE GRIP WITH PUSH-BUTTON CP-180C MAR

- Unscrew the 6 screws *V* Fig.3 and remove the *LH* grip.
- With reference to Fig.4, lift the welding torch body with cable and disconnect connector **A** (push-button) .
- Replace the grip with push-button, connect connector **A** and introduce it inside the grip, as shown in figure 4, and then position the welding torch body with cable inside the **RH** grip seat.
- Fasten the LH side of the grip making sure not to flatten any wire between the grip rims and then screw the 6 screws **V** again.

Fig. 7

Fig. 8

5.5 REPLACING THE CABLE WITH CENTRAL ADAPTER

5.5.1 CP180C MAR

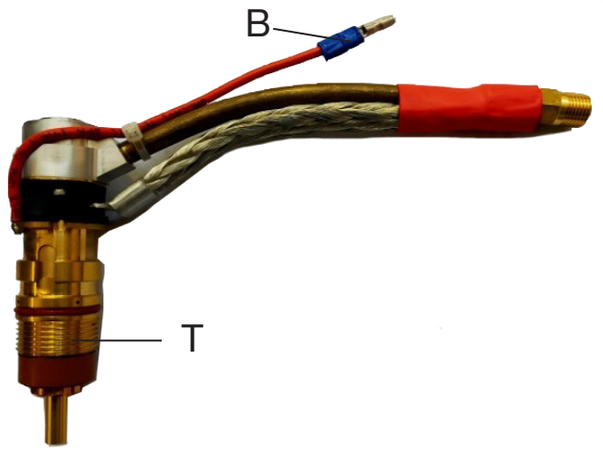


Fig. 6

• Unscrew the 6 screws **V** Fig.3 and remove the **LH** grip. With reference to Fig.4, lift the welding torch body with cable and disconnect connector **A** of torch cable (push-button) and connector **B** (pilot arc).

- Remove heat shrinking hose **C** and unscrew nut **D** (wrench #13) by keeping fitting **E** (wrench #11) fastened.
- Replace the welding torch cable, manually screw fittings **D** and **E** according to the arrow direction - Fig.6.

- Tighten fittings, introduce the heat-shrinking hose **C** and use a small heat source to warm it up.
- Connect connector **B**, introduce the welding torch body into the grip seat and then connect connector **A** by introducing it inside the grip as shown in figure 4.
- Reposition **LH** grip making sure not to flatten any wire between the grip rims.
- Screw in the 6 screws **V** again.

5.5.2 CP180C DAR

- Remove cable gland **F** Fig.7.
- Unscrew the retention dowels **G1** and **G2,** then handle **M** and pull it back until all cables are shown (see Fig. 8);
- Disconnect connector **A** and connector **B** (pilot arc).
- Remove heat shrinking hose **C** and unscrew nut **D** (wrench #13) by keeping fitting **E** (wrench #11) fastened.
- Replacing the welding torch cable.
- Screw in fittings **D** and **E** according to the arrow direction - Fig.8.
- Tighten fittings, introduce the heat-shrinking hose **C** and use a small heat source to warm it up. Make sure that fittings are completely covered.
- Reconnect connectors **A** and **B**, screw in the handle **M** and then the retention dowels **G1** and **G2**.
- Tighten the cable gland **F**.

5.7 WARNINGS

Periodically make sure that the welding torch cable is intact and has no cuts or excessive wear. Replace it immediately if needed.

CP 180C MAR

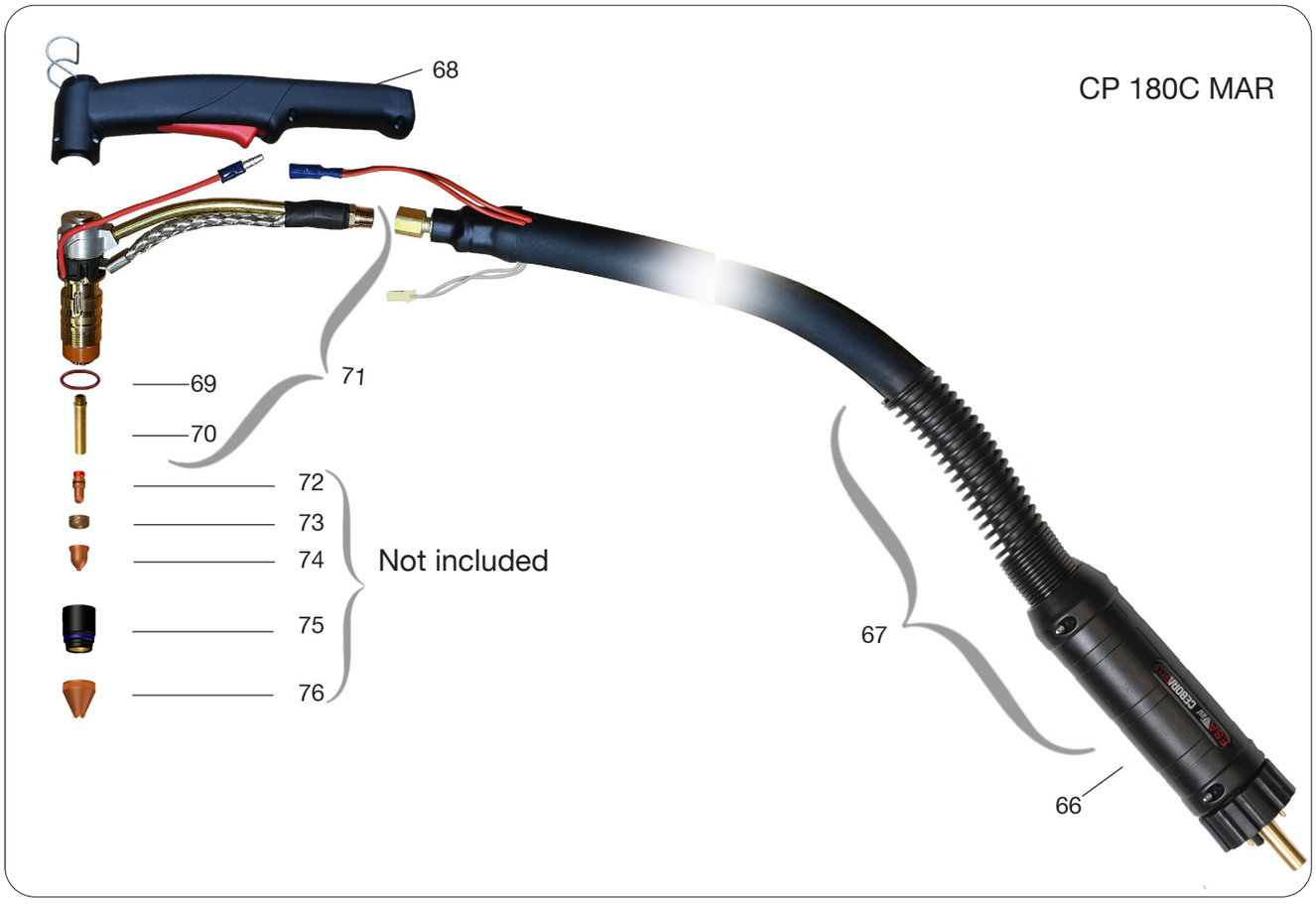
POS	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
66	ADATTATORE MOBILE	MOVABLE ADAPTOR
67	CAVO TORCIA	TORCH CABLE
68	IMPUGNATURA CON PULSANTE	HANDGRIP WITH PUSHBUTTON
69	O-RING	O-RING
70	TUBO RAFFREDDAMENTO	COOLING PIPE
71	CORPO TORCIA (TESTINA)	TORCH BODY (HEAD)
72	ELETTRODO (5 PZ)	ELECTRODE (5 PCS)
73	DIFFUSORE	DIFFUSER
74 A	UGELLO D.0,80 (5 PZ)	NOZZLE D.0,80 (5 PCS)
74 B	UGELLO D.1,35 (5 PZ)	NOZZLE D.1,35 (5 PCS)
74 C	UGELLO D.1,50 (5 PZ)	NOZZLE D.1,50 (5 PCS)
74 D	UGELLO D.1,65 (5 PZ)	NOZZLE D.1,65 (5 PCS)
74 E	UGELLO D.1,90 (5 PZ)	NOZZLE D.1,90 (5 PCS)
74 F	UGELLO D.3,00 (5 PZ) PER SCRICCATURA	NOZZLE D.3,00 (5 PCS) FOR GOUGING
75	PORTA UGELLO	NOZZLE HOLDER
76	PROTEZIONE UGELLO	NOZZLE PROTECTION

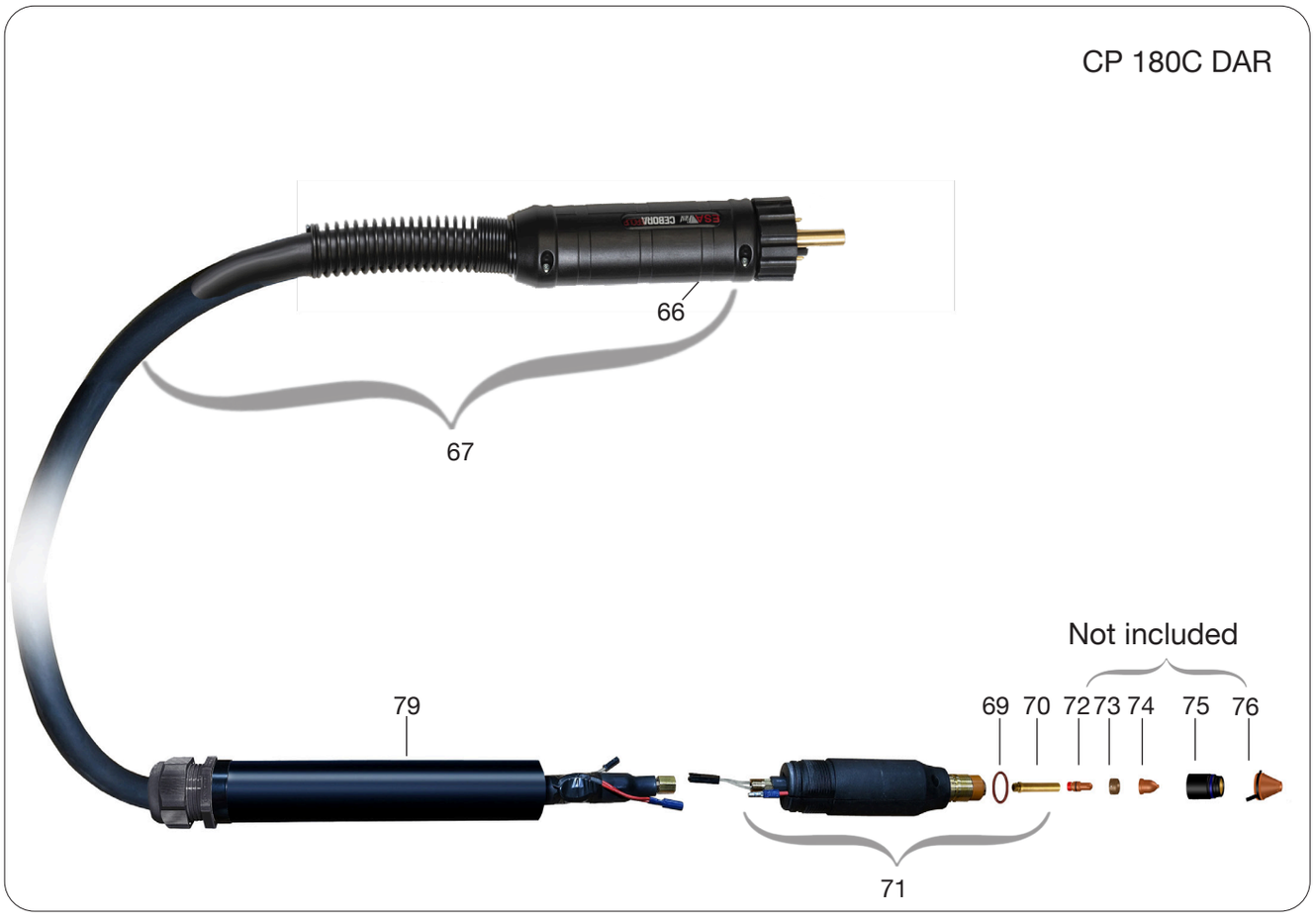
CP 180C DAR

POS	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
66	ADATTATORE MOBILE	MOVABLE ADAPTOR
67	CAVO TORCIA	TORCH CABLE
69	O-RING	O-RING
70	TUBO RAFFREDDAMENTO	COOLING PIPE
71	CORPO TORCIA	TORCH BODY
72	ELETTRODO (5 PZ)	ELECTRODE (5 PCS)
73	DIFFUSORE	DIFFUSER
74 A	UGELLO D.0,80 (5 PZ)	NOZZLE D.0,80 (5 PCS)
74 B	UGELLO D.1,35 (5 PZ)	NOZZLE D.1,35 (5 PCS)
74 C	UGELLO D.1,50 (5 PZ)	NOZZLE D.1,50 (5 PCS)
74 D	UGELLO D.1,65 (5 PZ)	NOZZLE D.1,65 (5 PCS)
74 E	UGELLO D.1,90 (5 PZ)	NOZZLE D.1,90 (5 PCS)
75	PORTA UGELLO	NOZZLE HOLDER
76	PROTEZIONE UGELLO	NOZZLE PROTECTION
79	IMPUGNATURA DIRITTA	HANDGRIP FOR PROFILE MACHINE

La richiesta di pezzi di ricambio deve indicare sempre: numero di articolo, matricola e data di acquisto della macchina, posizione e quantità del ricambio.

When ordering spare parts please always state the machine item and serial number and its purchase data, the spare part position and the quantity.


CP 180C MAR
68
69
70
71
72
73
74
75
76
Not included
67
66


CP 180C DAR
66
67
Not included
79
69
70
72
73
74
75
76
71

CEBORA S.p.A - Via Andrea Costa, 24 - 40057 Cadriano di Granarolo - BOLOGNA - Italy
Tel. +39.051.765.000 - Fax. +39.051.765.222
www.cebora.it - e-mail: cebora@cebora.it