



СОТВЕТСТВУЕТ
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

PLASMA PROF 163 ACC



Трёхфазный источник чопперного типа “chopper”, работающий с различными напряжениями **PLASMA PROF 163 ACC**, арт. 957, благодаря высокой мощности (160А при 40%), а также использованию новой горелки CP161, обеспечивают выдающуюся производительность при резке металла: рекомендуемая толщина для лучшего качества резки и производительности равна 40 мм; максимальная толщина 45 мм и предельная толщина 50 мм.

Максимальная толщина пробивки сплошного элемента 20 мм. Высокие показатели непрерывного цикла (95А at 100%) и скорости резки сделали PLASMA PROF 163 ACC идеальным оборудованием для использования на производствах среднего размера.

Основные характеристики:

- Непрерывный мониторинг напряжения питания, проверка наличия неисправностей (например, отметка наличия фазы) и приведение источника питания в безопасное состояние.
- Регулировка и проверка давления воздуха с цифровой индикацией оптимального значения на дисплее передней панели, в зависимости от силы тока и длины горелки.
- Функция “Post-gas”, которая охлаждает горелку после выключения дуги, что способствует снижению напряжения компонентов горелки и позволяет увеличить срок службы расходных материалов.
- Зажигание дуги с высокой частотой, что гарантирует надёжное возбуждение дежурной дуги.
- Сниженный износ электрода – сопла.
- Центральное крепление горелки с защитным устройством для предупреждения случайного соприкосновения с частями, находящимися под напряжением.
- Взрывозащищенное исполнение блока редуктора воздуха.
- Режим для строжки (Gouging), который может быть выбран на передней панели.
- Функция автоматического перезапуска дежурной дуги (Self Restart), выбираемая непосредственно с панели управления, которая автоматически прерывает и восстанавливает дугу при резке сеток и решеток
- Отображение на дисплее тока резки и соответствующий диаметр сопла, которое будет использоваться.
- Разъем RS232 на передней панели для обновления или настройки программного обеспечения.
- Поставляется в комплекте с горелкой CP161 MAR, для ручной или машинной резки длина шланга 6 или 12 м.
- Подготовлен для работы с пантографом через аналоговый интерфейс арт. 108 (опция) и высокочастотным удаленным блоком арт. 481 (опция), чтобы получить максимальную общую длину шланга горелки, равную 22 м
- Автоматическое распознавание горелок: CP161 MAR / DAR / DAR+HV14
- Чопперная технология и рабочая частота 17кГц.

Соответствует стандарту EN 61000 - 3 - 12

ВЫПУСКАЕТСЯ ВЕРСИЯ С ГОРЕЛКОЙ ПРЯМОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ ДЛЯ ПРИМЕНЕНИЯ НА АВТОМАТИЗИРОВАННЫХ ЛИНИЯХ

The new **PLASMA PROF 163 ACC** three-phase “chopper” multi-voltage power source, art. 957, thanks to its remarkable power (160A at 40%) and to the new CP161 torch, assures excellent performances in metal cutting (the recommended thickness, for the best compromise between cutting quality and productivity, is 40 mm; the maximum thickness is 45 mm and the severance thickness is 50 mm. The maximum piercing thickness is 20 mm. The high continuous (95A at 100%) duty cycle and the cutting speed make the PLASMA PROF 163 ACC ideal for productions of average size.

Main features:

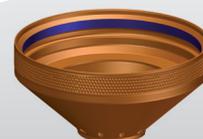
- Continuous monitoring of the supply voltage, detection of abnormal conditions (e.g. missing phase) and safety stop of the power source.
- Air pressure adjustment and test and optimal pressure display, according to the cutting current and to the torch length, on the front panel.
- “Post-gas” function which, by cooling the torch after arc shut-off, reduces stress on the components and extends the life-span of consumables.
- High voltage arc striking with high frequency, to ensure reliable lighting of the pilot arc.
- Reduced electrode-nozzle wear.
- Central torch adapter with safety protection, to avoid accidental contact with the power parts.
- Explosion-proof protection of the air reducer unit.
- Gouging mode that can be selected from the front panel.
- Pilot self-restart function, selectable from the panel, to interrupt and automatically reset the arc when cutting grids.
- Display showing the cutting current and the relevant nozzle diameter to be used.
- RS232 connector on the front panel for updating or customizing the machine software.
- Can be equipped with either 6 or 12 m CP161 torch, for either manual or automated use.
- Ready for use with cutting pantographs by means of analogic interface art. 108 (optional). A remote high frequency unit (art. 481, optional) is also available in order to obtain a maximum total torch cable length of 22 m.
- Automatic recognition of the torch: CP161 MAR / DAR / DAR+HV14.
- Chopper technology and 17 kHz working frequency.

Complies with EN 61000 - 3 - 12

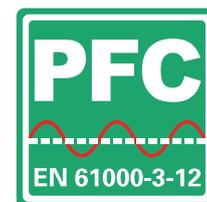
ALSO AVAILABLE IN VERSION WITH STRAIGHT TORCH FOR AUTOMATED APPLICATIONS



	Преимущества	Advantages
1-	Более высокая скорость резки	<i>Higher cutting speeds</i>
2-	Меньшее количество дыма	<i>Less fume</i>
3-	Меньшее количество удаляемого материала	<i>Less material removed by cutting operation</i>
4-	Более значительная толщина пробивки: 20 мм	<i>High piercing thickness: 20 mm</i>
5-	Сниженный износ электрода сопла	<i>Reduced electrode-nozzle wear</i>
6-	Разъем RS232 обновления программного обеспечения	<i>RS232 connector for software update</i>
7-	Функция автоматического запуска дежурной дуги	<i>Pilot self restart function</i>
8-	Работа с различным напряжением: 220-230V, 400V, 415-440V	<i>Multivoltage: 220-230V, 400V, 415-440V</i>
9-	160A - 40% 95A - 100%	<i>160A - 40% 95A - 100%</i>



PLASMA PROF 163 - ART. 957



Арт. Art 957		Технические характеристики Specifications	S CE
	220/230-400V 415/440V 50/60 Hz ± 10%	Трёхфазное питание Three phase input	
	220-230V 80 A 400-415/440V 40 A	Предохранитель с задержкой срабатывания Fuse rating (slow blow)	
	27 kVA 40% 22 kVA 60% 16 kVA 100%	Потребляемая мощность Input power	
	20A ÷ 160A	Диапазон регулировки тока Current adjustment range	
	160A 40% 120A 60% 95A 100%	Коэффициент рабочего цикла (10 мин 40°C) По стандарту IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1	
	ELECTRONIC	Бесступенчатое регулирование Stepless regulation	
	40-45-(50) mm 1"2/3-1"3/4-(2")	Толщина стали: рекомендуемая – макс. – (предельная) Thickness on steel: Recommended- Max.-(Severance)	
	220 lt/min - 5 bar	Расход воздуха Air consumption	
	IP 21 S	Класс защиты Protection class	
	140 Kg	Вес Weight	
	465x720x965	Габариты, мм (ДxШxВ) Dimensions mm (WxLxH)	



ВЫПИСКА ИЗ ТАБЛИЦЫ РЕЗКИ - CUTTING CHARTS

Малоуглеродистая сталь - Mild steel			Малоуглеродистая сталь - Stainless steel			Алюминий - 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

Если вам требуются полные таблицы резки, изучите руководство по эксплуатации. Максимальная скорость резки была измерена в ходе лабораторных испытаний компании Cebora.
Please refer to user manual for complete cutting charts. Max cut speeds as per Cebora's laboratory tests.



Оригинальная горелка Себора для
плазменной резки. Система зажигания
С ВЫСОКИМИ ЧАСТОТАМИ.

Genuine cebora plasma cutting torch
HIGH FREQUENCY ignition



CP 161-MAR

Зарегистрированная торговая марка CP обозначает товарную группу оригинальных расходных материалов производства компании Cebora для аппаратов плазменной резки.

Компания Cebora настоятельно рекомендует использовать оригинальные расходные материалы CP, поскольку только они способны гарантировать достижение указанных в спецификации эксплуатационных характеристик.

Проектирование и выбор материалов для расходных деталей CP осуществляется одновременно с проектированием генератора и горелки и представляют собой оптимальный компромисс между производительностью, надежностью и сроком службы детали, в соответствии со стандартом IEC 60974-7.

Особое внимание уделяется соблюдению допусков на обработку расходных материалов; работа без соблюдения допустимых пределов (особенно допусков выравнивания, соосности и отделки поверхности) приводит к следующим последствиям:

- уменьшается срок службы расходных материалов;
- может возникнуть перегрев внутри корпуса горелки и привести к необратимым повреждениям;
- ухудшается качество резки и увеличивается стоимость восстановления обрабатываемых деталей.

Кроме того, использование неоригинальных запасных частей может привести к:

- перегреву источника
- поломке электронных схем
- возникновению короткого замыкания в процессе, который использует ток высокого напряжения, превышающий 250В (постоянного тока).

Следовательно, компания Cebora не несет ответственности при несчастном случае, а пользователь теряет право на гарантийное обслуживание аппарата и горелки. Экономия на стоимости покупки неоригинальных расходных материалов является лишь кажущимся преимуществом, поскольку ведет к неэффективности в процессе производства, а также аннулированию гарантийного обслуживания и ответственности компании CEBORA за работу аппарата и горелки: запрашивайте оригинальные расходные материалы производства компании Cebora с торговой маркой CP.

The registered CP marking identifies original Cebora consumable parts for plasma power sources.

Cebora strongly recommends using original CP consumable parts, since they are the only ones capable of ensuring the stated performance for the power source-torch combination.

The shape and choice of the materials used in CP consumables are decided when engineering the power source and torch, and represent the best compromise between performance, reliability and life-span of the part, all in full observance of the cogent standard IEC 60974-7.

Special care is dedicated to observing working tolerances on the consumable; working beyond tolerance (especially alignment, coaxial, and surface finish tolerances):

- reduces the life-span of the consumable
- may produce overheating inside the torch, causing permanent damage.
- worsens the cutting quality and increases the cost of restoring tooled parts.

The use of non-original parts may also cause:

- overheating of the power source
- electronic circuit breakage
- short-circuits in a process that uses voltages greater than 250 V D.C.

Cebora shall therefore not be liable in case of accident, and all warranties on machine and torch shall become void. Thus any savings in purchasing non-original consumable materials is merely apparent, since it leads to inefficiencies in the production process as well as voiding all warranties and relieving Cebora of any liability regarding the power source and torch: demand original Cebora consumables with CP marking.



КОМПАНИЯ СЕВОРА ОСТАВЛЯЕТ ЗА СОБОЙ ПРАВО ВНОСИТЬ НЕОБХОДИМЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ИЗМЕНЕНИЯ В СВОЮ ПРОДУКЦИЮ БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ
CEBORA RESERVES THE RIGHT OF MODIFYING THE TECHNICAL SPECIFICATIONS OF THE PRODUCTS INCLUDED IN THIS CATALOGUE WITHOUT NOTICE.



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

