



CONFORME A
EN 61000 - 3 - 12
COMPLIES WITH

PLASMA PROF 163 ACC



Il generatore "chopper" trifase multitemperatura **PLASMA PROF 163 ACC**, art.957, grazie alla notevole potenza (160A al 40%) ed alla nuova torcia CP161, garantisce eccellenti prestazioni nel taglio dei metalli: lo spessore raccomandato, che garantisce il miglior compromesso tra qualità di taglio e produttività, è 40 mm; lo spessore massimo è 45 mm e quello di separazione è 50 mm.

Lo spessore massimo di sfondamento dal pieno è di 20 mm. L'alto fattore di servizio continuo (95A al 100%) e l'elevata velocità di taglio rendono il PLASMA PROF 163 ACC ideale per produzioni di media importanza.

Principali caratteristiche:

- Monitoraggio continuo della tensione di alimentazione, rilievo anomalie (ad es. mancanza di una fase) e messa in sicurezza del generatore
- Regolazione e test della pressione dell'aria e indicazione digitale della pressione ottimale, in funzione della corrente e della lunghezza torcia mediante display posto nel pannello frontale.
- Funzione "Post-gas", che, raffreddando la torcia dopo lo spegnimento dell'arco, riduce lo stress dei componenti e prolunga la vita dei consumabili.
- Innesco dell'arco in alta tensione con alta frequenza, che garantisce un'accensione affidabile dell'arco pilota.
- Ridotto consumo di elettrodo-ugello.
- Attacco centralizzato della torcia con protezione di sicurezza, che evita contatti accidentali con la parte di potenza.
- Protezione antiscoppio del gruppo riduttore aria.
- Funzione scricatura (Gouging), selezionabile da pannello.
- Funzione Self Restart selezionabile da pannello, per la riaccensione automatica dell'arco pilota durante il taglio di grigliati
- Display che indica la corrente di taglio ed il relativo diametro dell'ugello da utilizzare.
- Connettore RS232 sul pannello frontale per l'aggiornamento o la personalizzazione del software
- Può essere equipaggiato con torcia CP161, per uso manuale o per uso automatizzato, da 6 o 12 metri
- Predisposto per utilizzo con pantografi di taglio mediante interfaccia analogica art. 108 (opzionale) ed eventuale unità remota di alta frequenza art. 481 (opzionale) per ottenere una lunghezza totale massima del cavo torcia di 22 metri
- Riconoscimento automatico delle torce: CP161 MAR / DAR / DAR+HV14
- Tecnologia chopper e frequenza di lavoro di 17kHz.

Conforme alla norma EN 61000 - 3 - 12

DISPONIBILE ANCHE IN VERSIONE CON TORCIA DIRITTA PER APPLICAZIONI AUTOMATIZZATE

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.

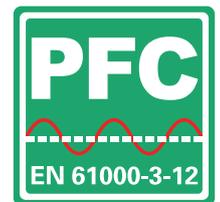
Complies with EN 61000 - 3 - 12

ALSO AVAILABLE IN VERSION WITH STRAIGHT TORCH FOR AUTOMATED APPLICATIONS



	Vantaggi	Advantages
1-	Maggior velocità di taglio	Higher cutting speeds
2-	Minor fumo	Less fume
3-	Minor materiale asportato	Less material removed by cutting operation
4-	Maggior spessore di sfondamento: 20 mm	High piercing thickness: 20 mm
5-	Ridotto consumo elettrodo-ugello	Reduced electrode-nozzle wear
6-	Connettore RS232 per aggiornamento software	RS232 connector for software update
7-	Funzione autostart arco pilota	Pilot self restart function
8-	Multitensione: 220-230V, 400V, 415-440V	Multivoltage: 220-230V, 400V, 415-440V
9-	160A - 40% 95A - 100%	160A - 40% 95A - 100%





Art.	957	Dati tecnici Specifications	S CE
	220/230-400V 415/440V 50/60 Hz ± 10%	Alimentazione trifase Three phase input	
	220-230V 80 A 400-415/440V 40 A	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	
	27 kVA 40% 22 kVA 60% 16 kVA 100%	Potenza assorbita Input power	
	20A ÷ 160A	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range	
	160A 40% 120A 60% 95A 100%	Fattore di servizio (10 min. 40° C) Secondo norme IEC 60974.1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974.1	
	ELECTRONIC	Regolazione continua Stepless regulation	
	40-45-(50) mm 1"2/3-1"3/4-(2")	Spessori su acciaio: Raccomandato- Max.-(Separazione) Thickness on steel: Recommended- Max.-(Severance)	
	220 lt/min - 5 bar	Consumo aria Air consumption	
	IP 21 S	Grado di protezione Protection class	
	140 Kg	Peso Weight	
	465x720x965	Dimensioni (LxPxH) Dimensions (WxLxH)	



ESTRATTO TABELLE DI TAGLIO - CUTTING CHARTS

ESTRATTO TABELLE DI TAGLIO - CUTTING CHARTS								
Acciaio dolce - Mild steel			Acciaio inossidabile - Stainless steel			Alluminio - 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

Per tabelle di taglio complete fare riferimento al manuale di istruzioni. La velocità di taglio massima è stata rilevata nei test di laboratorio Cebora.
Please refer to user manual for complete cutting charts. Max cut speeds as per Cebora's laboratory tests.



Torcia originale Cebora.
Innesco con ALTA FREQUENZA.

Genuine cebora plasma cutting
torch HIGH FREQUENCY ignition



CP 161-MAR

IL MARCHIO CP - THE CP MARKING

Il marchio registrato CP identifica le parti consumabili originali Cebora per i generatori plasma. Cebora raccomanda vivamente l'utilizzo di parti consumabili originali CP, in quanto sono le uniche in grado di garantire all'insieme generatore-torcia le prestazioni dichiarate.

La geometria e la scelta dei materiali dei consumabili CP nascono contestualmente alla progettazione del generatore e della torcia, e rappresentano il miglior compromesso tra prestazione, affidabilità e vita del pezzo, il tutto nel rispetto delle normative IEC 60974-7.

Particolare attenzione è dedicata al rispetto delle tolleranze di lavorazione del consumabile; la lavorazione fuori tolleranza (soprattutto tolleranze di allineamento, coassialità e finitura superficiale), infatti:

- riduce la vita del consumabile
- può produrre surriscaldamento all'interno della torcia e provocarne il danneggiamento permanente
- peggiora la qualità di taglio ed aumenta i costi di ripresa delle parti lavorate.

L'uso di parti non originali, inoltre, può causare:

- surriscaldamento del generatore
- rottura dei circuiti elettronici
- cortocircuiti in un processo che utilizza tensioni superiori a 250 V D.C.

Ne consegue la non responsabilità di Cebora in caso di incidente ed il decadimento di ogni garanzia su macchina e torcia. Il risparmio sul costo d'acquisto di materiali consumabili non originali, dunque, è solo apparente, in quanto porta diseconomie nel processo lavorativo, oltre a far decadere ogni garanzia e responsabilità di Cebora su generatore e torcia: pretendete consumabili originali Cebora con marchio 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.



CEBORA SI RISERVA DI APPORTARE MODIFICHE TECNICHE AI PRODOTTI RAPPRESENTATI SENZA PREAVVISO.
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

