

| | |
|--|---------|
| I - MANUALE DI ISTRUZIONI PER TORCE PLASMA CEBORA CP 200 | pag. 2 |
| GB - INSTRUCTION MANUAL FOR CEBORA CP 200 PLASMA TORCH | page 3 |
| D - BETRIEBSANLEITUNG FÜR DEN PLASMABRENNER CEBORA CP 200 | Seite 4 |
| F - MANUEL D'INSTRUCTIONS POUR TORCHE PLASMA CEBORA CP 200 | page 5 |
| E - MANUAL DE INSTRUCCIONES PARA ANTORCHA PLASMA CEBORA CP 200 | pag. 6 |
| P - MANUAL DE INSTRUÇÕES PARA TOCHA PLASMA CEBORA CP 200 | pag. 7 |
| SF - KÄYTTÖOPAS PLASMAPOLTTIMELLE CEBORA CP 200 | sivu.8 |
| DK - INSTRUKTJONSMANUAL FOR SKÆRESLANGE TIL PLASMASKÆRING CEBORA CP 200 | side.9 |
| NL - GEBRUIKSAANWIJZING VAN DE PLASMATOORTS CEBORA CP 200 | pag.10 |
| S - BRUKSANVISNING FÖR PLASMASKÄRARE CEBORA CP 200 | sid.11 |
| GR - ΟΔΗΓΟΣ ΧΡΗΣΕΩΣ ΦΑΚΟΥ ΠΛΑΣΜΑ CEBORA CP 200 | σελ.12 |

Parti di ricambio e schema elettrico

Spare parts and electrical schematic

Ersatzteile und Schaltplan

Pièces détachées et schéma électrique

Partes de repuesto y esquema eléctrico

Partes sobressalentes e esquema eléctrico

Varaosat ja sähkökaavio

Reservedele og elskema

Reserveonderdelen en elektrisch schema

Reservdelar och elschema

Ανταλλακτικά και ηλεκτρικό σχεδιάγραμμα

Pagg. Seiten σελ.: 14-15



MAR



DAR

MANUALE DI ISTRUZIONI PER TORCIA PLASMA CEBORA CP200

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 EN 50192. 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 eletroconduttori (metalli e leghe) mediante il procedimento ad arco plasma, utilizza aria pulita e secca come gas plasma ed acqua distillata miscelata con glicole per il raffreddamento. E' costruita in due versioni: a) modello MAC per impiego manuale e b) modello DAC per impiego su impianti automatici.

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.

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 = 200 A D.C.

Fattore di servizio X = 60% con I₂ = 200A.

Fattore di servizio X = 100% con I₂ = 160A.

Tensione di lavoro U₂ = 140V (distanza ugello-pezzo 4mm).

Pressione gas plasma con cavo 6m = 3 bar (0,3 Mpa / 44 PSI)

Portata aria massima = 48 litri/minuto.

Pressione liquido di raffreddamento = 3 bar

Portata liquido di raffreddamento = 1,4 litri/minuto.

3 - ACCESSORI E PARTI DI CONSUMO

Il diametro del foro dell'ugello della torcia è funzione della corrente di taglio e, così come anche indicato sul pannello frontale della macchina, deve essere:

- Ø 1mm con corrente I₂ fino a 45/50 A.
- Ø 1.3mm con corrente I₂ da 45 A a 90 A.

- Ø 1.6mm con corrente I₂ da 80 A a 130 A.
- Ø 1.8mm con corrente I₂ da 120 A a 160 A.

ATTENZIONE! Con correnti superiori a 45/50 A l'ugello non deve toccare il pezzo da tagliare, pertanto è necessario utilizzare il distanziale a molla oppure il distanziale a due punte.

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 o il portaugello.

5 - MANUTENZIONE TORCIA (Fig. 1)

Togliere sempre l'alimentazione alla macchina prima di ogni intervento che deve essere eseguito da personale qualificato.

5.1 - Sostituzione delle parti di consumo (Fig.1).

I particolari soggetti ad usura sono l'elettrodo **A** e l'ugello **C** che si sostituiscono dopo aver svitato il portaugello **D**. L'elettrodo **A** deve essere sostituito quando presenta un cratere al centro profondo circa 1,5 mm.

Per svitare ed avvitare l'elettrodo utilizzare solo l'apposito estrattore.

L'ugello **C** va sostituito quando presenta il foro centrale rovinato o allargato rispetto a quello del particolare nuovo.

Assicurarsi che dopo la sostituzione il portaugello **D** sia stretto a sufficienza.

ATTENZIONE! Il portaugello **D** deve essere avvitato sul corpo torcia solo con l'elettrodo **A** e l'ugello **C** montati. La mancanza di tali particolari compromette il funzionamento dell'apparecchio ed in particolare la sicurezza dell'operatore.

5.2 - Sostituzione della torcia (Fig.1).

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.

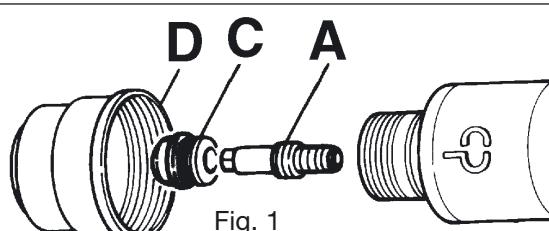


Fig. 1

INSTRUCTION MANUAL FOR CEBORA CP 200 PLASMA TORCH

READ THIS MANUAL CAREFULLY BEFORE USING THIS TORCH.

This torch has been manufactured in strict observance of the safety restrictions of the standard EN 50192. In compliance with the provisions of these standards, CEBORA SPA declares that this torch must be used only with CEBORA generators. Spare and consumer parts are integral parts of the torch, and therefore CEBORA considers the use of NON-ORIGINAL parts to be equivalent to tampering. The company thus declines any responsibility, in compliance with the spirit of the standard, including those implied or stated in the warranty agreement.

Any use not described herein is to be considered PROHIBITED.

Only qualified personnel should start, use and service the torch.

Comply with all current safety regulations.

1 FOREWORD

This torch has been designed to cut electrically conductive materials (metals and alloys) using the plasma arc procedure, and uses clean, dry air as plasma gas and distilled water mixed with glycol for cooling. It is available in two versions: a) MAC model for manual use, and b) DAC model for use on automatic systems.

"PLASMA ARC" cutting takes place due to the high temperature generated by a concentrated electric arc, and thus may lead to seriously hazardous situations. It is therefore essential to attribute the utmost importance to the chapter on SAFETY PRECAUTIONS in the manual of the generator to which the torch is connected.

This manual must be stored carefully in a place known to the operator. It should be consulted whenever doubts arise, accompany the machine throughout its operative life and be used for ordering spare parts.

2 TECHNICAL SPECIFICATIONS

Maximum I₂ cutting current = 200 A.D.C.

Duty cycle X = 60% with I₂ = 200 A

Duty cycle X = 100% with I₂ = 160 A

Running voltage U₂ = 140 V (contact tip-work piece distance 4 mm)

Running voltage U₂ = 100 V (contact tip in contact with the work piece)

Plasma gas pressure with 6-m cable = 3 bar (0.3 Mpa /44 PSI)

Maximum air throughput = 48 liters/minute.

Cooling liquid pressure = 3 bar

Cooling liquid throughput = 1.4 liters/minute.

3 ACCESSORIES AND CONSUMER PARTS

The torch nozzle diameter depends on the cutting current and (as also shown on the machine front panel) must be the following:

- ø 1 mm with I₂ current up to 45/50 A.
- ø 1.3 mm with I₂ current from 45 to 90 A.
- ø 1.6 mm with I₂ current from 80 to 130 A.
- ø 1.8 mm with I₂ current from 120 to 160 A.

CAUTION! The contact tip must not touch the work piece at currents above 45/50 A; it is therefore essential to use the spring or two-point spacer.

4 SAFETY

This torch is fitted with an electrical safety device on the torch assembly, to prevent hazardous voltages when replacing the contact tip, electrode or contact tip holder.

5 TORCH MAINTENANCE

Always cut off the power supply to the machine before any maintenance operations, which must be performed by qualified personnel.

5.1 - Replacing consumer parts (Fig. 1,2).

Parts subject to wear include the electrode **A** and the contact tip **C**, which can be replaced after unscrewing the tip holder **D**.

The electrode **A** should be replaced when a 1.5 mm deep crater forms in the center.

Use only the extractor provided to screw and unscrew the electrode.

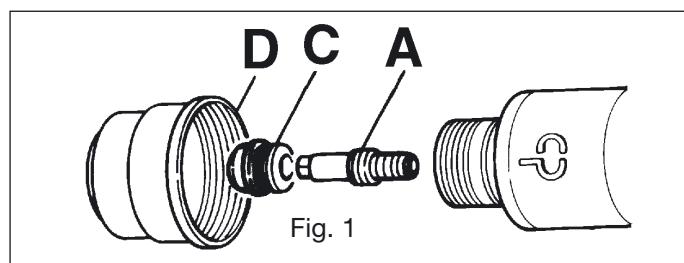
The contact tip **C** should be replaced when the center hole is worn or widened compared to the new part. Make sure the tip holder **D** is firmly tightened after replacement.

CAUTION! The tip holder **D** should be screwed onto the torch assembly only with the electrode **A** and the contact tip **C** mounted.

If these parts are missing, the equipment may not function properly and operator safety is jeopardized.

5.2 - Replacing the torch (Fig. 1).

Machines marked **S**, designed to work in hazardous environments, have a guard requiring the use of a tool to disassemble and assemble the torch.



BETRIEBSANLEITUNG FÜR DEN PLASMABRENNER CEBORA CP 200

VOR GEBRAUCH DES PLASMABRENNERS MUß DAS VORLIEGENDE HANDBUCH VOLLSTÄNDIG GELESEN WERDEN.

Dieser Plasmabrenner wurde unter genauer Beachtung den in der Norm EN 50192 enthaltenen Sicherheits- vorschriften konstruiert. Gemäß den Vorschriften dieser Norm erklärt die Firma CEBORA SPA, daß dieser Brenner ausschließlich mit Stromquellen von CEBORA betrieben werden darf. Die Ersatz- und Verschleißteile sind Bestandteile des Brenners. Cebora betrachtet daher die Verwendung von anderen als ORIGINAL-Teilen als unbefugte Änderung des Brenners und lehnt in diesem Fall in Übereinstimmung mit dem Sinn der Norm jede Verantwortung, einschließlich der vom Garantievertrag vorgesehenen Haftung, ab.

Jeder nicht beschriebene Gebrauch ist als UNZULÄSSIG zu betrachten.

Inbetriebnahme, Gebrauch und Wartung haben durch kompetentes Fachpersonal zu erfolgen.

Außerdem sind die geltenden Unfallverhütungsvorschriften zu beachten.

1 - EINFÜHRUNG

Dieser Brenner wurde zum Plasmaschneiden von elektrisch leitenden Werkstoffen (Metalle und Legierungen) entwickelt. Als Plasmagas dient saubere und trockene Luft und zur Kühlung ein Gemisch aus destilliertem Wasser und Glykol. Der Brenner wird in zwei Ausführungen hergestellt: a) Modell MAC zum Handschneiden und b) Modell DAC für den Einsatz bei automatischen Schneidanlagen.

Das PLASMASCHNEIDEN erfolgt bei hoher Temperatur, die von einem gebündelten elektrischen Lichtbogen erzeugt wird, weshalb es zu äußerst gefährlichen Situationen kommen kann. Es ist daher unabdingbar, dem Kapitel über die SICHERHEITSVORKEHRUNGEN im Handbuch der Stromquelle, an die der Brenner angeschlossen wird, die größte Aufmerksamkeit zu widmen.

Das vorliegende Handbuch muß sorgfältig an einem dem Bedienungspersonal bekannten Ort aufbewahrt werden. Es ist in allen Zweifelsfällen zu Rate zu ziehen und muß die Maschine während ihres ganzen Arbeitslebens begleiten. Außerdem ist es bei der Bestellung von Ersatzteilen zu konsultieren.

2 - TECHNISCHE DATEN

Max. Schneidstrom I₂ = 200 A Gleichstrom

ED X = 60% bei I₂ = 200 A

ED X = 100% bei I₂ = 160 A

Arbeitsspannung U₂ = 140 V (Abstand Düse - Werkstück 4 mm)

Arbeitsspannung U₂ = 100 V (Düse berührt Werkstück)

Plasmagasdruck mit Schlauchpaket 6 m = 3 bar (0,3 Mpa/ 44 PSI)

Max. Luftliefermenge = 48 l/min

Druck der Kühlflüssigkeit = 3 bar

Kühlflüssigkeitsliefermenge = 1,4 l/min

3 - ZUBEHÖR- UND VERSCHLEIBSTEILE

Der Brennerdüsendurchmesser hängt von Schneidstrom ab, denshalb, wie auch der Maschinenvordertafel gezeigt wird, mußt wie folgt sein:

- Ø 1 mm bei Strom I₂ bis 45/50 A.
- Ø 1,3 mm bei Strom I₂ von 45 A bis 90 A.
- Ø 1,6 mm bei Strom I₂ von 80 A bis 130 A.

- Ø 1,8 mm bei Strom I₂ von 120 A bis 160 A.
- ACHTUNG! Bei Strömen über 45/50 A darf die Düse das zu schneidende Werkstück nicht berühren. Daher muß die Distanzfeder oder der Distanzhalter mit zwei Spitzen verwendet werden.

4 - SICHERHEIT

Dieser Brenner verfügt über eine elektrische Schutzvorrichtung auf dem Brennerkörper, die verhindert, daß während des Austauschs der Düse, der Elektrode oder der Düsenspannhülse gefährliche Spannungen anliegen.

5 - WARTUNG DES BRENNERS

Stets vor jedem Eingriff die Stromversorgung der Maschine ausschalten. Die Eingriffe müssen von kompetentem Fachpersonal ausgeführt werden.

5.1 - Austausch der Verschleißteile (Abb. 1, 2).

Die Verschleißteile sind die Elektrode **A** und die Düse **C**, die nach Abschrauben der Düsenspannhülse **D** ausgetauscht werden können. Die Elektrode **A** muß ausgetauscht werden, wenn sie in der Mitte einen Krater von rund 1,5 mm Tiefe aufweist.

Zum Aus- und Einschrauben der Elektrode ausschließlich den hierfür vorgesehenen Auszieher verwenden.

Die Düse **C** muß ersetzt werden, wenn die Mittelbohrung beschädigt ist oder diese sich im Vergleich zur Bohrung einer neuen Düse erweitert hat.

Nach dem Austausch sicherstellen, daß die Düsenspannhülse **D** richtig angezogen ist.

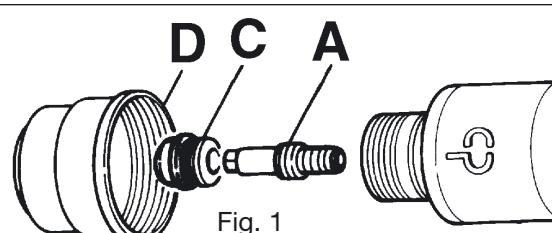
ACHTUNG! Die Düsenspannhülse **D** darf nur mit schon montierter Elektrode **A** und Düse **C** auf den Brenner geschraubt werden. Wenn diese Teile fehlen, besteht die Gefahr einer Beschädigung des Gerätes und ist insbesondere die Bedienersicherheit beeinträchtigt.

5.2 - Austausch des Brenners (Abb. 1)

Die Maschinen mit dem Prüfzeichen **S**, die für den Betrieb in Umgebungen mit erhöhter Gefährdung konzipiert sind, verfügen über eine Schutzeinrichtung, die die Verwendung eines Werkzeugs zum Brennerwechsel erforderlich macht.

Die Schrauben, mit denen die Schutzeinrichtung an der Maschine befestigt ist, ausschrauben, die Überwurfmutter des Hauptanschlusses lösen und die Schutzeinrichtung herausziehen.

Den Brenner austauschen und die zuvor genannten Arbeitsschritte in der umgekehrten Reihenfolge ausführen. Hinweis: darauf achten, nicht den Stromkontaktzapfen zu verbeulen oder die Stifte des Brenneranschlusses zu verbiegen.



MANUEL D'INSTRUCTIONS POUR TORCHE PLASMA CEBORA CP 200

AVANT D'UTILISER CETTE TORCHE, LIRE ATTENTIVEMENT CE MANUEL.

Cette torche est construite en stricte observance des consignes en matière de sécurité contenues dans la norme EN 50192. En observant les dispositions de ces normes, CEBORA SPA déclare que cette torche ne doit être utilisée qu'avec les générateurs CEBORA. Les pièces de rechange et les pièces de consommation font partie intégrante de la torche et donc CEBORA considère une altération de la même torche tout emploi de pièces NON D'ORIGINE et décline donc, suivant l'esprit de la norme elle-même, toute responsabilité, y compris celles prévues par le contrat de garantie.

Tout emploi non décrit doit être considéré comme NON ADMIS.

La mise en fonction, l'emploi et l'entretien doivent être exécutés par du personnel qualifié.

En outre, suivre les normes de prévention des accidents en vigueur.

1 - INTRODUCTION

Cette torche, conçue pour le découpage de matériaux électroconducteurs (métaux et alliages) au moyen du procédé d'arc plasma, utilise air propre et sec tel que gaz plasma et eau distillée mélangée avec glycol pour le refroidissement. Elle est produite en deux versions: a) modèle MAC pour emploi manuel et b) modèle DAC pour emploi sur installations automatiques.

Le découpage à l'"ARC PLASMA" a lieu suite à la haute température générée par un arc électrique concentré, donc avec possibilité d'engendrer des situations très dangereuses.

Il est cependant indispensable de donner toute l'attention possible au chapitre concernant les PRECAUTIONS DE SECURITE décrit dans le manuel du générateur auquel la torche est raccordée.

Ce manuel doit être gardé avec soin, dans un lieu connu par l'opérateur. Il devra être consulté chaque fois qu'on a des doutes, devra suivre toute la vie opérationnelle de la machine et devra être utilisé pour émettre les commandes d'achat des pièces de rechange.

2 - DONNEES TECHNIQUES

Courant de découpage maximum I₂ = 200 A D.C.

Facteur de marche X = 60% avec I₂ = 200 A.

Facteur de marche X = 100% avec I₂ = 160 A.

Tension de travail U₂ = 140 V (distance buse-pièce 4 mm)

Tension de travail U₂ = 100 V (buse en contact avec la pièce)

Pression gaz plasma avec câble 6 m = 3 bar (0,3 Mpa/44 PSI)

Débit air maximum = 48 litres/minute

Pression liquide de refroidissement = 3 bar

Débit liquide de refroidissement = 1,4 litres/minute

3 - ACCESSOIRES ET PIECES DE CONSOMMATION

Le diamètre de la buse de la torche dépend du courant de découpage et, comme il est indiqué sur le tableau de la machine, il doit être:

- ø 1 mm avec courant I₂ jusqu'à 45/50 A.

- ø 1,3 mm avec courant I₂ de 45 A à 90 A.
- ø 1,6 mm avec courant I₂ de 80 A à 130 A.
- ø 1,8 mm avec courant I₂ de 120 A à 160 A.

ATTENTION! Avec des courants supérieurs à 45/50 A., la buse ne doit pas toucher la pièce à découper; il faut donc utiliser l'entretoise à ressort ou bien l'entretoise à deux pointes.

4 - SECURITE

Cette torche est pourvue d'une sécurité électrique située sur le corps de la torche afin d'éviter des tensions dangereuses lors du remplacement de la buse, l'électrode ou le porte-buse.

5 - ENTRETIEN TORCHE.

Couper toujours l'alimentation de la machine avant toute intervention qui doit être exécutée par du personnel qualifié.

5.1 - Remplacement des pièces de consommation (Fig.1,2).

Les pièces soumises à usure sont l'électrode A et la buse C qui se remplacent après avoir desserré le porte-buse D. L'électrode A doit être remplacée lorsqu'elle présente un cratère au milieu d'environ 1,5 mm de profondeur.

Pour serrer et desserrer l'électrode, utiliser uniquement l'extracteur prévu à cet effet.

La buse C doit être remplacée lorsque son orifice central est abîmé ou élargi par rapport à celui de la pièce neuve. S'assurer qu'après le remplacement le porte-buse D est bien serré.

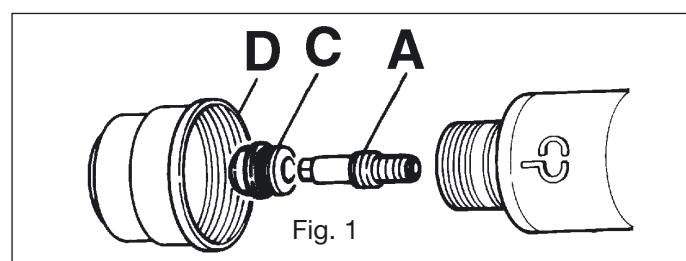
ATTENTION! Le porte-buse D doit être vissé sur le corps de la torche uniquement avec l'électrode A et la buse C montées. L'absence de ces pièces compromet le fonctionnement de la machine et notamment la sécurité de l'opérateur.

5.2 - Remplacement de la torche (Fig.1)

Les machines avec marque S, conçues pour opérer dans des milieux à risque accru, sont pourvues d'une protection qui rend nécessaire l'emploi d'un outil pour monter et démonter la torche.

Desserrer les vis fixant la protection à la machine, desserrer le collier du raccordement centralisé, sortir la protection. Remplacer la torche et exécuter à l'envers les opérations ci-dessus.

Note: ne pas cabosser le pivot porte-courant et ne pas plier les broches du raccord de la torche.



MANUAL DE INSTRUCCIONES PARA ANTORCHA PLASMA CEBORA CP 200

ANTES DE UTILIZAR ESTA ANTORCHA, LEER ATEN-TAMENTE EL PRESENTE MANUAL.

Esta antorcha ha sido construida en estrecha obser-vación de las prescripciones en materia de seguridad contenidas en la norma EN 50192. Según cuanto pre-scrito por tales normas, CEBORA SPA declara que esta antorcha se debe utilizar exclusivamente con generadores CEBORA. Los repuestos y las piezas de consumo son partes integrales de la antorcha, por tanto CEBORA considera manipulación de la misma la utilización de piezas NO ORIGINALES y declina por consiguiente, de conformidad con el espíritu de la norma misma, toda responsabilidad, incluidas las previstas por el contrato de garantía.

Cualquier empleo no descrito, se considerará NO ADMI-TIDO.

La puesta en funcionamiento, el empleo y el manti-nimiento, serán realizados por personal cualificado.

Atenerse además, a las normas vigentes para la preven-ción de accidentes.

1 - PRELIMINARES

Esta antorcha proyectada para el corte de materiales electroconductores (metales y aleaciones) mediante el procedimiento a arco plasma, utiliza aire limpio y seco como gas plasma y agua destilada mezclada con glicol para el enfriamiento. Se ha construido en dos versiones: a) modelo MAC para empleo manual b) modelo DAC para empleo en instalaciones automáticas.

El tallo por "ARCO PLASMA", tiene lugar por alta tem-pe-ratura generada por un arco eléctrico concentrado, por lo que podrían producirse situaciones altamente peligrosas. Es indispensable por tanto, tener en la máxima con-consideración el capítulo que concierne a las PRECAUCIONES DE SEGURIDAD descrito en el manual del generador, al cual está conectada la antorcha.

El presente manual deberá ser conservado con cuidado en un sitio conocido por el operador. Deberá ser consul-tado cada vez que surjan dudas, seguirá la vida operati-va de la máquina y deberá ser empleado para la petición de piezas de repuesto.

2 - DATOS TÉCNICOS

Corriente de corte máxima I₂ = 200 A.D.C.

Factor de servicio X = 60% con I₂ = 200A.

Factor de servicio X = 100% con I₂ = 160A.

Tensión de trabajo U₂ = 140 V (distancia tobera - pieza 4 mm.)

Tensión de trabajo U₂ = 100 V (tobera en contacto con la pieza)

Presión gas plasma con cable 6 m. = 3 bar (0,3 Mpa/44PSI)

Capacidad máxima de aire = 48 litros/minuto.

Presión del líquido de enfriamiento = 3 bar

Capacidad del líquido de enfriamiento = 1,4 litros/minuto.

3 - ACCESORIOS Y PARTES DE CONSUMO

El diámetro del agujero de la tobera dependerá de la corriente de corte y, así como indicado sobre la panela fron-tal de la máquina, tiene que ser:

- Ø 1 mm. con corriente I₂ hasta 45/50 A.
- Ø 1,3 mm. con corriente I₂ desde 45 A a 90 A.
- Ø 1,6 mm. con corriente I₂ desde 80 A a 130 A.

- Ø 1,8 mm. con corriente I₂ desde 120 A a 160 A.
- ¡ATENCIÓN! Con corrientes superiores a 45/50 A la tobera no debe tocar la pieza por cortar, por lo que será nece-sario utilizar el distanciador de muelle o también el distanciador de dos puntas.

4 - SEGURIDAD

Esta antorcha está dotada de una válvula de seguridad eléctrica, situada en el cuerpo de la antorcha, para evitar que existan tensiones peligrosas cuando se sustituyen la tobera, el electrodo o el porta-tobera.

5 - MANTENIMIENTO ANTORCHA.

Quitar siempre la corriente eléctrica a la máquina antes de cualquier intervención que deberá ser efectuado por personal cualificado.

5.1 - Sustitución de las partes de consumo (Fig. 1).

Las piezas sometidas a desgaste son el electrodo **A** y la tobera **C** que se sustituyen después de haber destornilla-do el porta-tobera **D**.

El electrodo **A** debe ser sustituido cuando presenta un cráter en el centro profundo de aproximadamente 1,5 mm.

Para destornillar y atornillar el electrodo utilizar sólo el correspondiente extractor.

La tobera **C** se sustituirá cuando presenta el orificio cen-tral estropeado o ensanchado con respecto al de la pieza nueva.

Asegurarse de que después de la sustitución, el porta-tobera **D** esté suficientemente apretado.

ATENCIÓN! Enroscar el porta-tobera **D** en el cuer-po de la antorcha sólamente tras haber montado el elec-trodo **A** y la tobera **C**. La falta de estos componentes comprometería el funcionamiento del aparato y sobre todo la seguridad del operador.

5.2 - Sustitución de la antorcha (Fig. 1, 2).

Las máquinas con marca **S**, proyectadas para trabajar en ambientes de riesgo aumentado, están dotadas de una protección que obliga el empleo de una herramienta para montar y desmontar la antorcha.

Destornillar los tornillos que fijan la protección a la máqui-na, destornillar la abrazadera de la junta centralizada, extraer la protección.

Sustituir la antorcha y efectuar en sentido contrario las operaciones precedentes.

Nota: no abollar el perno porta-corriente y no doblar las clavijas del empalme de la antorcha.

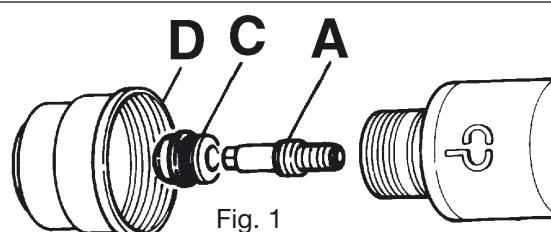


Fig. 1

MANUAL DE INSTRUÇÕES PARA TOCHA PLASMA CEBORA CP 200

ANTES DE UTILIZAR A TOCHA, LER CUIDADOSAMENTE ESTE MANUAL.

Esta tocha foi construída de acordo com os princípios concernentes à segurança contidos na norma EN 50192. Cumprindo as disposições descritas nestas normas, a empresa CEBORA SPA declara que esta tocha deverá ser utilizada somente com geradores CEBORA. As peças de reposição e as partes de consumo são partes integrantes da tocha, portanto a CEBORA SPA não assume nenhuma responsabilidade, inclusive no que se refere às obrigações previstas no contrato de garantia, por danos e prejuízos provocados após utilização de peças NÃO ORIGINAIS.

Qualquer tipo de uso não descrito no presente manual, deve ser considerado INADMISSÍVEL.

A ligação, o uso e a manutenção devem ser efectuadas por pessoal qualificado.

Observar as normas vigentes contra acidentes no trabalho.

1- ADVERTÊNCIA

Esta tocha, realizada para cortar materiais eléctro-condutores (metais e ligas), mediante processo a arco plasma, utiliza ar limpo e seco como gás plasma e água destilada misturada com glicol para a refrigeração. Foi construída em duas versões: a) modelo MAC para uso manual e b) modelo DAC para uso em instalações automáticas.

O corte a "ARCO PLASMA" é feito a partir da alta temperatura gerada por um arco eléctrico concentrado, portanto, podem ocorrer situações muito perigosas durante o seu uso. Por esta razão, torna-se importantíssimo observar escrupulosamente as indicações descritas no capítulo que trata das PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA, do manual do gerador ao qual a tocha está ligada.

Conservar com cuidado este manual de instruções de modo que o operador, quando necessitar, possa facilmente consultá-lo. Este manual deverá ser consultado toda vez que surgir dúvidas. Deverá, ainda, acompanhar toda a vida operativa da máquina e ser utilizado para fazer o pedido das peças de reposição.

2 - DATI TECNICI

Corrente de corte máxima I₂ = 200 A D.C.

Factor de serviço X = 60% com I₂ = 200A-

Factor de serviço X = 100% com I₂ = 160A

Tensão de trabalho U₂ = 140V (distância bocal-peça 4mm)

Pressão gás plasma com cabo 6m = 3 bar (0,3 MPa/44 PSI)

Capacidade de ar máxima = 48 litros/minuto.

Pressão líquido de refrigeração = 3 bar

Capacidade líquido de refrigeração = 1,4 litros/minuto.

3 - ACESSÓRIOS E PARTES DE CONSUMO

O diâmetro do orifício do bocal da tocha é função da corrente de corte e, assim, como indicado no painel frontal da máquina, deve ser:

- Ø 1 mm com corrente I₂ até 45/50 A.
- Ø 1.3mm com corrente I₂ de 45 A a 90 A.
- Ø 1.6mm com corrente I₂ de 80 A a 130 A.
- Ø 1.8mm com corrente I₂ de 120 A a 160 A.

ATENÇÃO! Com correntes superiores a 45/50 A o bocal

não deve tocar a peça a cortar, portanto, é necessário utilizar o espaçador de mola ou o espaçador de duas pontas.

4 - SEGURANÇA

Esta tocha possui uma segurança eléctrica, colocada no corpo da tocha, para evitar tensões perigosas quando se substituem o bocal, o eléctrodo ou o porta-bocal.

5 - MANUTENÇÃO DA TOCHA (Fig.1)

Retirar sempre a alimentação da máquina antes de qualquer intervenção. Todas as intervenções na máquina devem ser sempre efectuadas por pessoal qualificado.

5.1 - Substituição das partes de consumo (Fig.1).

As partes sujeitas ao desgaste são: o eléctrodo **A** e o bocal **C**. Estas partes devem ser substituídas após ter desapertado o porta-bocal **D**.

O eléctrodo **A** deve ser substituído quando apresentar uma cratera profunda de aproximadamente 1,5 mm no centro.

Para desatarrar o eléctrodo utilizar o aparelho específico de extracção.

O bocal **C** deve ser substituído quando apresentar o orifício central danificado ou alargado em relação àquele da parte nova.

Certificar-se que, após a substituição, o porta-bocal **D** esteja bem apertado.

ATENÇÃO! O porta-bocal **D** deve ser parafusado no corpo da tocha somente com o eléctrodo **A** e o bocal **C** montados.

A ausência destas partes compromete o funcionamento do aparelho e, principalmente, a segurança do operador.

5.2 - Substituição da tocha (Fig.1).

As máquinas com marca **S**, projectadas para trabalhar em ambientes de maiores riscos, estão munidas com uma protecção que obriga o uso de uma ferramenta para montar e desmontar a tocha.

Desparafusar os parafusos que fixam a protecção na máquina, desparafusar o anel metálico da ligação centralizada, retirar a protecção.

Substituir a tocha e efectuar as operações anteriores em direcção contrária.

Obs.: Não achatar ou deformar o pino porta-corrente e não dobrar os pinos de encaixe do acoplamento da tocha.

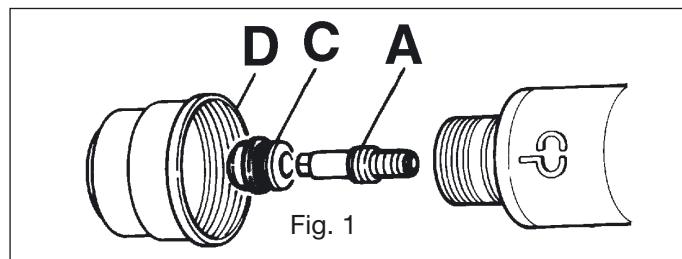


Fig. 1

KÄYTTÖOPAS PLASMAPOLTTIMELLE CEBORA CP 200

LUE OHJEKIRJA HUOLELLISESTI ENNEN POLTTIMEN KÄYTÖÄ.

Tämän polttimen valmistuksessa on noudatettu tarkasti EN 50192 -standardin turvallisuussäätöjä. Mainitun standardin vaatimusten mukaisesti CEBORA SPA ilmoittaa, että poltinta tulee käyttää yksinomaan CEBORA-virtalähteiden yhteydessä. Vara- ja kuluvat osat kuuluvat polttimeen kiinteästi. CEBORA pitää sen vuoksi EI-ALKUPERÄISTEN varaosien käytöä virheellisenä käytönä ja vapautuu kyseisessä tapauksessa em. standardin mukaisesti kaikesta vastuusta, takuuvelvollisuudet mukaan lukien.

Kaikki käyttö, jota ei ole erityisesti selostettu ohjekirjassa, on KIELLETYÄ.

Ainoastaan ammattitaitoinen henkilökunta saa käynnistää laitteen sekä käyttää ja huolata sitä.

Noudata myös voimassa olevia turvallisuusmäääräyksiä.

1 - JOHDANTO

Tämä poltin on suunniteltu leikkaamaan sähköä johtavia materiaaleja (metalleja ja metalliseoksia) plasmakaarimeteen avulla. Plasmakaasuna käytetään puhdasta, kuivaa paineilmaa ja jäähdyttämiseen tiislattua vettä, johon on sekoitettu glykolia. Poltinta on saatavana kahdenlaisena versiona: a) MAC-mallisena manuaaliseen käyttöön, ja b) DAC-mallisena automaattijärjestelmiä varten.

"PLASMAKAARI"-leikkaus tapahtuu korkeassa lämpötilassa, joka saadaan aikaan keskitellä, sähköisellä valokaarella. Menetelmä voi sitten aiheuttaa vakavia vaurilanteita. Sen vuoksi on tärkeää kiinnittää erityisen tarkkaa huomiota virtalähteentä ohjekirjan TURVATOIMENPITEITÄ koskevaan kappaleeseen.

Ohjekirja on säilytettävä huolellisesti käyttäjän tuntemassa paikassa. Siitä on katsottava ohjeita aina epävarmoissa tilanteissa ja sen on oltava laitteen mukana koko laitteen käyttöön ajan. Siitä löytyvät ohjeet myös varaosien tilaukseen.

2 - TEKNISET TIEDOT

Maksimileikkausvirta I₂ = 200 A (DC)

Toimintakerroin X = 60%, kun leikkausvirta I₂ = 200 A.

Toimintakerroin X = 100%, kun leikkausvirta I₂ = 160 A

Työjännite U₂ = 140V (suuttimen ja kappaleen välinen etäisyys 4 mm)

Plasmakaasun paine 6 m:n kaapelilla = 3 baaria (0,3 MPa/44 PSI)

Ilman maksimivirtaus = 48 litraa/minuutti.

Jäähdytysnesteen paine = 3 baaria

Jäähdytysnesteen virtaus = 1,4 litraa/minuutti.

3 - VARA- JA KULUVAT OSAT

Polttimen suuttimen reiän halkaisija riippuu leikkausvirrasta, ja kuten laitteen etulevyssä on ilmoitettu, sen tulee olla:

- ø 1 mm virran I₂ ollessa alle 45/50 A.
- ø 1,3 mm virran I₂ ollessa 45 A - 90 A.
- ø 1,6 mm virran I₂ ollessa 80 A - 130 A.
- ø 1,8 mm virran I₂ ollessa 120 A - 160 A.

TÄRKEÄÄ! Jos virta on yli 45/50 A, suuttimen ei tule koskea leikattavaan kappaleeseen. Tämän vuoksi on välttämätöntä käyttää jousto- tai kaksikärkistä leikkaustuksia.

4 - TURVALLISUUS

Poltin on varustettu sähkösuojalaitteella, joka on sijoitettu polttimen runkoon. Se estää vaarallisten jännitteiden syntymisen suuttimen, elektrodiin tai kaasukuvun vaihdon aikana.

5- POLTTIMEN HUOLTO (Kuva 1)

Katkaise laitteen sähkö ennen kaikkia huoltotoimenpiteitä. Toimenpiteet saa suorittaa ainoastaan ammattitaitoinen henkilö.

5.1 - Kuluvien osien vaihtaminen (Kuva 1)

Kulumiselle alttiit osat ovat elektrodi **A** ja suutin **C**. Ruuva irti kaasukupu **D** ja vaihda osat.

Elektrodi **A** tulee vaihtaa, kun sen keskellä on noin 1,5 mm syvä kraatteri.

Käytä elektrodin kiristämiseen ja löysäämiseen vain mukana toimitettuja piitejä.

Suutin **C** tulee vaihtaa, kun sen keskireikä on vaurioitunut tai vaikuttaa laajentuneelta uuteen osaan verrattuna.

Varmista, että kaasukupu **D** on riittävän kireällä vaihdon jälkeen.

HUOMIO! Ruuva kaasukupu **D** polttimen runkoon vasta, kun elektrodi **A** ja suutin **C** on asennettu.

Kyseisten osien puuttuminen kyseenalaistaa laitteen toiminnan ja käyttäjän turvallisuuden.

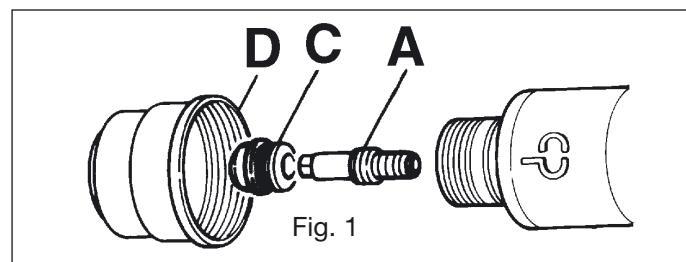
5.2 - Polttimen vaihtaminen (Kuva 1)

S-merkillä varustetut laitteet on suunniteltu työskentelyyn tiloissa, joissa riskialttius on erityisen suuri. Ne on varustettu suojuksella, jonka vuoksi poltin voidaan asentaa ja poistaa ainoastaan työkalun avulla.

Ruuva irti suojuksen laitteeseen kiinnittävät ruuvit, ruuva irti Euro-liittimen rengasmutteri ja poista suojuks.

Vaihda poltin ja suorita edellä mainitut toimenpiteet päävästaisessa järjestyksessä.

Huom - Älä vahingoita virranjohtotappia tai taivuta polttimen liittimen tappuja.



INSTRUKTIONSMANUAL FOR SKÆRESLANGE TIL PLASMASKÆRING CEBORA CP 200

LÆS DENNE MANUAL GRUNDIGT, FØR SKÆRE-SLANGEN TAGES I BRUG.

Denne skæreslange er fremstillet under nøje overholdelse af de anførte sikkerhedsregler i standard EN 50192. I overholdelse af kravene af nævnte standard, erklærer CEBORA SPA herved, at denne skæreslange udelukkende må anvendes sammen med CEBORA strømkilder. Reserve- og forbrugsdeler er uadskillelige bestanddele af skæreslangen. CEBORA betragter derfor anvendelse af UORIGINALE reservedele som værende et ulovligt indgreb, og fralægger sig således, i overensstemmelse med teksten af nævnte standard, alt garantiansvar.

Enhver anvendelse, som ikke er udtrykkeligt beskrevet er FORBUDT.

Udelukkende kvalificeret personale bør starte, betjene og reparere udstyret.

Vær også opmærksom på gældende sikkerhedsregler.

1 - INTRODUKTION

Denne skæreslange, som er designet til at skære elektriske ledningsmaterialer (metaller og legeringer) ved hjælp af plasmabue-fremgangsmåden, anvender ren, tør luft som plasmagas og destilleret vand blandet med glykol til afkøling. Den fås i to udgaver: a) MAC model til manuel anvendelse, og b) DAC model til anvendelse på automatiske systemer.

"PLASMABUE" beskæring benytter høj temperatur, der er udviklet af en koncentreret lysbue. Der kan derfor opstå alvorligt farlige situationer, og det er af afgørende betydning, at der vises opmærksomhed til kapitlet om SIKKERHEDSFORSKRIFTER i manualen for den strømkilde, hvortil skæreslangen er tilknyttet.

Denne manual skal opbevares på et sted, der er kendt af operatøren, og skal konsulteres hver gang, der opstår tvivl. Den skal ledsage maskinen gennem dens driftsmæssige tidsrum, og anvendes som reference til bestilling af reservedele.

2 - TEKNISKE SPECIFIKATIONER

Maksimalt beskæringsstrøm $I_2 = 200$ A jævnstrøm

Driftsperiode X = 60% med $I_2 = 200$ A

Driftsperiode X = 100% med $I_2 = 160$ A

Arbejdsspænding $U_2 = 140$ V (afstand mellem dyse og arbejdsstykke 4 mm)

Plasmagastryk med 6 m kabel = 3 bar (0,3 MPa/44 PSI)

Maksimalt luftkapacitet = 48 liter/minut.

Kølevæsketryk = 3 bar

Kølevæskekapacitet = 1,4 liter/minut.

4 - SIKKERHED

Skæreslangen er udstyret med en elektrisk sikkerhedsmekanisme (sidder på skæreslangens krop), som skal modvirke risikabel spænding, når dyse, elektrode eller gasdyseholder skal udskiftes.

5 - VEDLIGEHOLDELSE AF SKÆRESLANGEN (fig. 1)

Ethvert indgreb må kun udføres af kvalificeret personale, og kun når der er slukket for strømmen til maskinen.

5.1 - Udskiftning af forbrugsdeler (fig. 1)

Sliddelene er elektroden **A**, og dysen **C**, som udskiftes efter først at have skruet gasdyseholderen **D** af.

Elektroden **A** skal udskiftes, når den har et hul i midten, der er ca. 1,5 mm dybt.

Anvend kun den medfølgende udtrækker til at stramme og løsne elektroden med.

Dysen **C** skal udskiftes når midterhullet er beskadiget eller større end hullet på en ny del.

Kontrollér, at gasdyseholderen **D** er strammet godt til efter udskiftningen.

ADVARSEL! Gasdyseholderen **D** må kun skrues på skæreslangekroppen, når elektroden **A** og dysen **C** er monteret.

Hvis én af disse dele mangler, vil maskinens drift forringes. Endvidere bringes operatørens sikkerhed i fare.

5.2 - Udskiftning af skærebrænderen (fig.1)

S-mærkede maskiner, som er designet til at arbejde i risikable omgivelser, er udstyret med en skærm, som kræver et værktøj til at demontere og samle skæreslangen.

Skru de skruer af, som fastgør skærm'en til maskinen, skru de midterste ringmøtrikker af, og fjern skærm'en.

Udskift skæreslangen, og gentag ovenstående trin i modsat rækkefølge.

Bemærk: Vær forsiktig med ikke at beskadige kontaktstiften og bøje s skæreslangen monterede stifter.

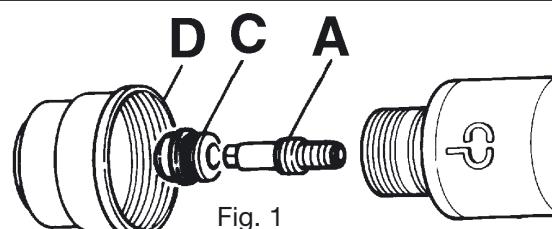


Fig. 1

3 - TILBEHØR OG FORBRUGSDELE

Gasdyshullets diameter på skæreslangen skal vælges ud fra skærestrømmen. Som vist på maskinens frontpanel skal diameteren være:

- ø 1 mm med strøm I_2 op til 45/50 A.
- ø 1,3 mm med strøm I_2 fra 45 A til 90 A.
- ø 1,6 mm med strøm I_2 fra 80 A til 130 A.
- ø 1,8 mm med strøm I_2 fra 120 A til 160 A.

FORSIGTIG! I de tilfælde hvor strømmen overstiger 45/50 A, må dysen ikke berøre arbejdsstykket - Du må i stedet anvende fjedermellemlstykket eller mellemlstykket med dobbeltpids.

GEbruiksaanwijzing van de plasmatoorts CEBORA CP 200

LEES DEZE HANDLEIDING AANDACHTIG ALvorens DE BRANDER TE GEBRUIKEN.

Deze brander is vervaardigd in strikte overeenstemming met de veiligheidsvoorschriften die zijn gestipuleerd in de norm EN 50192. Overeenkomstig de eisen die voornoemde norm stelt, verklaart CEBORA SPA hierbij dat deze brander uitsluitend mag worden gebruikt in combinatie met CEBORA-stroombronnen. De reserve- en verbruiksonderdelen zijn integrale onderdelen van de brander. Daarom beschouwt CEBORA elk gebruik van NIET-ORIGINELE reserveonderdelen als een ongeoorloofde wijziging, waarvoor het - naar de geest van voornoemde norm - iedere aansprakelijkheid, inclusief garantieverplichtingen, van de hand wijst.

Elk gebruik dat niet specifiek in deze handleiding staat beschreven, zal worden beschouwd als zijnde VERBODEN. Enkel bevoegd personeel mag dit apparaat starten, gebruiken en onderhouden.

Ook dienen de geldende veiligheidsvoorschriften te worden nageleefd.

1 - INLEIDING

Deze brander is ontworpen voor het snijden van elektrisch geleidende materialen (metalen en legeringen) met behulp van de plasmabogprocedure en maakt gebruik van zuivere, droge lucht als plasmagas en van gedistilleerd water, vermengd met glycol, voor de koeling. Hij is in twee uitvoeringen verkrijgbaar: a) MAC-model voor handmatig gebruik en b) DAC-model voor gebruik in automatische systemen.

Het "PLASMABOOGSNIJDEN" vindt plaats bij hoge temperatuur, die wordt opgewekt door een geconcentreerde vlamboog. Bijgevolg kunnen zeer gevvaarlijke situaties ontstaan. Het is dan ook van essentieel belang dat u met bijzondere aandacht het hoofdstuk VEILIGHEIDSMAATREGELEN leest in de handleiding van de stroombron waarop de brander is aangesloten.

Deze handleiding moet veilig worden opgeborgen op een voor de gebruiker vertrouwde plaats. Zij moet worden geraadpleegd in geval van twijfel en moet de machine verzekeren gedurende haar volledige levensduur. Daarnaast kan zij als referentie worden gebruikt bij het bestellen van reserveonderdelen.

2 - TECHNISCHE GEGEVENS

Maximale snijstroom I₂ = 200 A gelijkstroom

Werkcyclus X = 60% wanneer I₂ = 200 A.

Werkcyclus X = 100% wanneer I₂ = 160 A

Bedrijfsspanning U₂ = 140 V (afstand mondstuk-werkstuk 4 mm)

Plasmagasdruck met kabel van 6 meter = 3 bar (0,3 Mpa/44 PSI)

Maximale luchtdruk = 48 liter per minuut.

Koelvloeistofdruk = 3 bar

Koelvloeistofstroom = 1,4 liter per minuut.

3 - ACCESSOIRES EN VERBRUIKSONDERDELEN

De diameter van de gasmondstukopening op de brander wordt bepaald in functie van de snijstroom en moet, zoals aangegeven op het voorpaneel van de machine, als volgt zijn:

- ø 1 mm bij een I₂-stroom tot 45/50 A.
- ø 1,3 mm bij een I₂-stroom van 45 A tot 90 A.

- ø 1,6 mm bij een I₂-stroom van 80 A tot 130 A.
- ø 1,8 mm bij een I₂-stroom van 120 A tot 160 A.

OPGELET ! Bij een stroom van meer dan 45/50 A mag het mondstuk het werkstuk niet raken; gebruik daarom het verende afstandsstuk of het afstandsstuk met dubbel uiteinde.

4 - VEILIGHEID

Deze brander is uitgerust met een elektrische beveiligingsinrichting op het branderlichaam om gevvaarlijke spanningen te vermijden tijdens het vervangen van het mondstuk, de elektrode of de gasmondstukhouder.

5- ONDERHOUD VAN DE BRANDER (Afb.1)

Sluit vóór elk onderhoud, dat moet worden uitgevoerd door bevoegd personeel, de stroomtoevoer naar de machine af.

5.1 -Vervangen van verbruiksonderdelen (Afb.1).

De onderdelen die onderhevig zijn aan slijtage zijn de elektrode **A** en het mondstuk **C**; om deze te vervangen, moet eerst de gasmondstukhouder **D** worden losgeschroefd.

De elektrode **A** moet worden vervangen wanneer ze in het midden een krater vertoont van ongeveer 1,5 mm diep. Gebruik uitsluitend het bijgeleverde (de)montagegereedschap om de elektrode vast en los te draaien.

Het mondstuk **C** moet worden vervangen wanneer het middengat beschadigd is of breder is dan dat van een nieuw deel.

Zorg dat de gasmondstukhouder **D** stevig aangedraaid wordt na het vervangen.

WAARSCHUWING! Schroef de gasmondstukhouder **D** alleen op het branderlichaam wanneer de elektrode **A** en het mondstuk **C** gemonteerd zijn.

Het ontbreken van één van deze onderdelen zal niet alleen de goede werking van de machine belemmeren , maar bovenal de veiligheid van de gebruiker in het gedrang brengen.

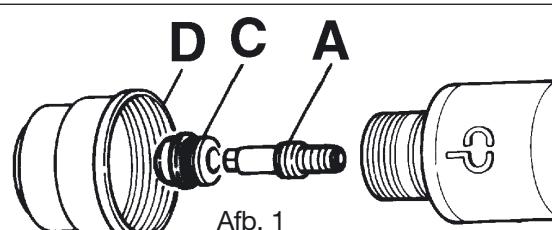
5.2 - Vervangen van de brander (Afb. 1).

Machines van het type **S**, die ontworpen zijn voor gebruik in gevvaarlijke omgevingen, hebben een afschermkap, waardoor de brander enkel met behulp van gereedschap kan worden gedemonteerd en gehermonteerd.

Schroef de schroeven waarmee de afschermkap is bevestigd los, schroef de bevestigingsringmoer in het midden los en verwijder de afschermkap.

Vervang de brander en voer de hierboven beschreven stappen in omgekeerde volgorde uit.

Opmerking: let op dat de contactpen niet wordt beschadigd en dat de pennen van de branderkoppeling niet krombuigen.



Afb. 1

BRUKSANVISNING FÖR PLASMASKÄRARE CEBORA CP 200

LÄS NOGGRANT DENNA BRUKSANVISNING INNAN BRÄNNAREN TAS I BRUK

Denna brännare är konstruerad helt i överensstämmelse med säkerhetskraven i standard EN 50192. Med hänsyn till vad som föreskrivs i denna standard förklarar CEBORA SPA att denna brännare endast ska användas med CEBORA-generatorer. Reserv- och förbrukningsdelar utgör delar av den kompletta utrustningen för brännaren. Därför anser CEBORA att användning av delar som INTE är ORIGINAL är lika med åverkan på produkten och i enlighet med gällande standard avsäger sig CEBORA därmed allt garantisvar.

All annan användning än rekommenderad anses som EJ TILLÅTEN.

Igångsättningen, användningen och underhållsarbetet ska endast utföras av kvalificerad personal.

Dessutom ska hänsyn tas till gällande säkerhetsföreskrifter.

1 - INLEDNING

Denna brännare är konstruerad för att skära i strömförande material (metaller och legeringar). Detta utförs med en plasmabåge. Brännaren använder ren och torr luft som plasmagas och destillerat vatten, blandat med glykol, för kylnings. Brännaren levereras i två versioner: a) modell MAC för manuell drift och b) modell DAC för drift med automatiska system.

Skärning med "PLASMABÅGE" sker med hög temperatur genererad av en koncentrerad elektrisk båge och därmed kan situationer med höga risker uppstå. Därför är det nödvändigt att respektera avsnittet SÄKERHETSFÖRESKRIFTER i bruksanvisningen för generatorn som är anslutet till brännaren.

Denna bruksanvisning bör bevaras med omsorg på en plats som är känd för operatören. Bruksanvisningen ska konsulteras vid varje tillfälle av tveksamhet och ska följa med maskinen under dess hela livslängd, samt användas vid beställning av reservdelar.

2 - TEKNISKA DATA

Max. skärström I₂ = 200 A likström

Intermittensfaktor X = 60% med I₂ = 200 A-

Intermittensfaktor X = 100% med I₂ = 160 A

Arbetsspänning U₂ = 140 V (avstånd mellan munstycke och arbetsstykke 4 mm)

Plasmagastrycck med 6 m kabel = 3 bar (0,3 MPa/44 PSI)

Max. luftkapacitet = 48 l/min.

Kylvätskettryck = 3 bar

Kylvätskans kapacitet = 1,4 l/min.

3 - TILLBEHÖR OCH RESERVDELAR

Öppningsdiametern på brännarens munstycke bestäms av skärströmmen och ska överensstämma med värdena som anges på maskinens frontpanel:

- ø 1 mm med ström I₂ upp till 45/50 A.
- ø 1,3 mm med ström I₂ från 45 A till 90 A.
- ø 1,6 mm med ström I₂ från 80 A till 130 A.
- ø 1,8 mm med ström I₂ från 120 A till 160 A.

VARNING! Med ström starkare än 45/50 A får munstycket inte vidröra arbetsstykket. Använd en avståndsbricka med fjäder eller två spetsar.

4 - SÄKERHET

Denna brännare är utrustad med ett elektriskt skydd, placerad på brännarens stomme, för att undvika farlig spänning vid byte av munstycke, elektrod eller munstyckshållare.

5 - UNDERHÅLL AV BRÄNNAREN (Fig. 1)

Koppla alltid ifrån strömförsörjningen till maskinen innan något ingrepp utförs. Endast kvalificerad personal får utföra ingrepp.

5.1 - Byte av förbrukningsdelar (Fig. 1)

De delar som utsätts för slitage är elektroden **A** och munstycket **C**, som bytas efter att munstyckshållaren **D** har skruvats av.

Elektroden **A** ska bytas ut när en urgröpning har bildats i mitten som är 1,5 mm djup.

Använd utdragaren för att skruva av eller skruva fast elektroden.

Munstycket med spänning **C** ska bytas ut när mittenhållet är slitet eller förstorat i förhållande till ett nytt munstycke. Kontrollera att munstyckshållaren **D** är ordentligt fastsatt efter utbytet.

VARNING! Munstyckshållaren **D** får endast skruvas fast på brännarens stomme sedan elektroden **A** och munstycket **C** är monterade.

Om dessa delar saknas riskeras maskinens funktion och i synnerhet operatörens säkerhet.

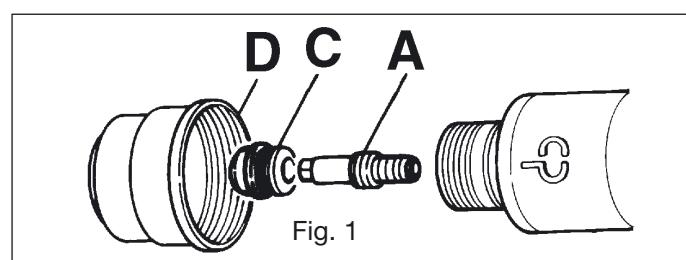
5.2 - Byte av brännare (Fig. 1)

S-märkta maskiner, tillverkade för att användas i omgivning med höga risker, är utrustade med ett skydd som kräver att ett verktyg används för att montera eller avmontera brännaren.

Skruva ur skruvarna som fäster maskinens skydd, skruva ur ringmuttern från centralfästet och dra ut skyddet.

Byt ut brännaren och montera samman delarna i omvänt ordning.

OBS: skada inte strömstiftet och böj inte stiften på bränarfästet.



ΟΔΗΓΟΣ ΧΡΗΣΕΩΣ ΦΑΚΟΥ ΠΛΑΣΜΑ CEBORA CP 200

ΠΡΙΝ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΗΣΕΤΕ ΑΥΤΟΝ ΤΟΝ ΦΑΚΟ, ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΠΡΟΣΕΚΤΙΚΑ ΤΟ ΠΑΡΟΝ ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ.

Αυτός ο φακός κατασκευάστηκε τηρώντας πλήρως τις διατάξεις που αφορούν τα μέτρα ασφαλείας προβλεπόμενα από τον κανόνα EN 50192. Για την τήρηση του ίδιου κανόνα η **CEBORA SPA** δηλώνει ότι αυτός ο φακός πρέπει να χρησιμοποιηθεί μόνο με γεννήτριες **CEBORA**. Τα ανταλλακτικά και τα μέρη υποκείμενα σε φθορά αποτελούν αναπόσπαστα τμήματα του φακού και γι' αυτό η **CEBORA** θεωρεί τροποποίηση του ίδιου τη χρήση ΜΗ ΑΥΘΕΝΤΙΚΩΝ τμημάτων και αποσύρει, σύμφωνα με τον ίδιο κανόνα, κάθε ευθύνη συμπεριλαμβανομένων και των δικαιωμάτων που προβλέπονται από το συμβόλαιο εγγυήσης.

Οποιαδήποτε χρήση που δεν περιγράφεται πρέπει να θεωρηθεί ΜΗ ΕΓΚΕΚΡΙΜΕΝΗ.

Η θέση σε λειτουργία, η χρήση και η συντήρηση πρέπει να εκτελούνται από ειδικευμένο προσωπικό.

Πρέπει επίσης να τηρούνται οι ισχύουσες διατάξεις αποφυγής αυτοχημάτων.

1-ΕΙΣΑΓΩΓΗ

Αυτός ο φακός, που σχεδιάστηκε για το κόψιμο υλικών με ηλεκτρική αγωγιμότητα (μετάλλων και κραμάτων) μέσω διαδικασίας τόξου πλάσματος, χρησιμοποιεί καθαρό και ξηρό αέρα σαν αέριοπλάσμα και απεσταγμένο νερό αναμιγμένο με γκλικό για την ψύχρανση. Κατασκευάζεται σε δύο παραλλαγές: α) μοντέλο **MAC** για χειροκίνητη χρήση και β) μοντέλο **DAC** για χρήση σε αυτόματες εγκαταστάσεις.

Το κόψιμο με διαδικασία σΤΟΞΟΥ ΠΛΑΣΜΑΤΟΣ πραγματοποιείται λόγω της υψηλής θερμοκρασίας που παράγεται από ένα συγκεντρωμένο ηλεκτρικό τόξο που μπορεί να αποτελέσει αιτία καταστάσεων υψηλού κινδύνου. Είναι απαραίτητο,

γι' αυτό, να λάβετε υπόψη με τη μεγαλύτερη προσοχή το κεφάλαιο που αφορά τις ΠΡΟΦΥΛΑΞΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ που περιγράφεται στον οδηγό της γεννήτριας όπου συνδέεται ο φακός.

Το παρόν εγχειρίδιο πρέπει να διατηρείται με φροντίδα σε χώρο που να είναι γνωστό στο χειριστή. Πρέπει να το συμβουλεύετε κάθε φορά που υπάρχουν αμφιβολίες, πρέπει να ακολουθήσει όλη τη διάρκεια της ζωής της συσκευής και πρέπει να χρησιμοποιείται για την παραγγελία ανταλλακτικών τμημάτων.

2 - ΤΕΧΝΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ

Ανώτατο ρεύμα κοψίματος **I2 = 200 AD.C.**

Παράγοντας υπηρεσίας **X = 60% me I2 = 200 A**

Παράγοντας υπηρεσίας **X = 100% me I2 = 160 A**

Τάση εργασίας **U2 = 140V** (απόσταση στόμιοκομμάτι 4 mm)

Πίεση αερίουπλάσματος με καλώδιο **6m = 3 bar (0,3 Mpa/44 PSI)**

Ανώτατη χωρητικότητα αέρα = **48 λίτρα/λεπτό.**

Πίεση υγρού ψύχρανσης = **3 bar**

Χωρητικότητα υγρού ψύχρανσης = **1,4 λίτρα/λεπτό.**

3 - ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ ΚΑΙ ΜΕΡΗ ΥΠΟΚΕΙΜΕΝΑ ΣΕ ΦΟΡΑ

Η διάμετρος της οπής του στομίου του φακού είναι συνάρτηση του ρεύματος κοψίματος και, όπως σημειώνεται και στην μετωπική πλάκα της μηχανής, πρέπει να είναι:

- **Ø1 mm** με ρεύμα 12 μέχρι 45/50 A.
- **Ø1.3 mm** με ρεύμα 12 από 45 A μέχρι 90 A.
- **Ø1.6 mm** με ρεύμα 12 από 80 A μέχρι 130 A.
- **Ø1.8 mm** με ρεύμα 12 από 120 A μέχρι 160 A.

ΠΡΟΣΟΧΗ " Με ρεύματα ανώτερα των 45/50 A το στόμιο δεν πρέπει να αγγίζει το κομμάτι που πρέπει να κοπεί, γι' αυτό είναι απαραίτητο να χρησιμοποιείτε την απόσταση ελατηρίου ή εκείνη των δύο αιχμών.

4-ΑΣΦΑΛΕΙΑ

Αυτός ο φακός διαθέτει μία ηλεκτρική ασφάλεια, τοποθετημένη στο σώμα του φακού, για να προστατεύει από επικίνδυνες τάσεις όταν γίνεται η αντικατάσταση του ηλεκτρόδιου, του στομίου ή της βάσης του.

5-ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ ΦΑΚΟΥ (ΕΙΚ. 1)

Αφαιρείτε πάντα την τροφοδότηση πρίν από κάθε επέμβαση στην μηχανή που πρέπει να εκτελείται από ειδικευμένο προσωπικό.

5.1-Αντικατάσταση των τμημάτων που υπόκεινται σε φθορά (Εικ.1).

Τα τμήματα που φθείρονται είναι το ηλεκτρόδιο **A** και το στόμιο **C** και η αντικατάστασή τους πρέπει να γίνει αφού ξεβιδωθεί η βάση του στομίου **D**.

Το ηλεκτρόδιο **A** πρέπει να αντικαθίσταται όταν παρουσιάζει στο κέντρο έναν κρατήρα βάθους περίπου 1,5 μμ. Για να ξεβιδώνετε και να βιδώνετε το ηλεκτρόδιο χρησιμοποιείτε μόνο το ειδικό εργαλείο εξαγωγής.

Η αντικατάσταση του στομίου **C** πρέπει να γίνεται όταν η κεντρική οπή είναι χαλασμένη ή έχει διευρυνθεί σε σχέση με εκείνη του νέου εξαρτήματος.

Βεβαιωθείτε ότι ύστερα από την αντικατάσταση η βάση του στομίου **D** είναι αρκετά σφικτή.

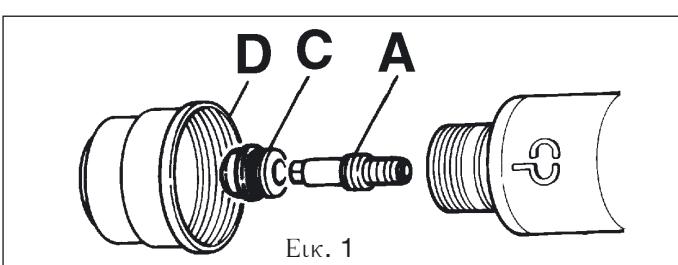
ΠΡΟΣΟΧΗ " Η βάση του στομίου **D** πρέπει να βιδώθει στο σώμα του φακού μόνο με το ηλεκτρόδιο **A** και το στόμιο **C** ήδη συναρμολογημένα.

Η έλλειψη αυτών των τμημάτων θέτει σε κίνδυνο τη λειτουργία της συσκευής και κυρίως την ασφάλεια του χειριστή.

5.2-Αντικατάσταση του φακού (Εικ.1).

Οι μηχανές με το σήμα **S**, σχεδιασμένες για να λειτουργούν σε περιβάλλοντα με αυξημένο κίνδυνο, προβλέπουν μία προστασία που υποχρεώνει τη χρήση ενός εργαλείου για τη συναρμολόγηση και την αποσυναρμολόγηση του φακού. Ξεβιδώστε τις βίδες που στερεώνουν την προστασία στη μηχανή, ξεβιδώστε και τον κρίκο της κεντρικής εφαρμογής και αφαιρέστε την προστασία. Εκτελέστε την αντικατάσταση του φακού και επαναλάβετε τις ίδιες ενέργειες με αντίθετη σειρά.

Σημείωση - Μην συμπέζετε η σημαδεύετε το στήριγμα διάβασης του ρεύματος και μην λυγίζετε τους ρευματολήπτες της διασύνδεσης του φακού.



Εικ. 1

QUESTA PARTE È DESTINATA ESCLUSIVAMENTE AL PERSONALE QUALIFICATO.

THIS PART IS INTENDED SOLELY FOR QUALIFIED PERSONNEL.

DIESER TEIL IST AUSSCHLIEßLICH FÜR DAS FACHPERSONAL BESTIMMT.

CETTE PARTIE EST DESTINEE EXCLUSIVEMENT AU PERSONNEL QUALIFIE.

ESTA PARTE ESTÁ DESTINADA EXCLUSIVAMENTE AL PERSONAL CUALIFICADO.

ESTA PARTE È DEDICADA EXCLUSIVAMENTE AO PESSOAL QUALIFICADO.

TÄMÄ OSA ON TARKOITETTU AINOASTAAN AMMATTITAITOISELLE HENKILÖKUNNALLE.

DETTE AFSNIT HENVENDER SIG UDELUKKENDE TIL KVALIFICERET PERSONALE.

DIT DEEL IS UITSLUITEND BESTEMD VOOR BEVOEGD PERSONEEL.

DENNA DEL ÄR ENDAST AVSEDD FÖR KVALIFICERAD PERSONAL.

ΑΥΤΟ ΤΟ ΤΜΗΜΑ ΠΡΟΟΠΙΖΕΤΑΙ ΑΠΟΚΛΕΙΣΤΙΚΑ ΓΙΑ ΤΟ ΕΙΔΙΚΕΥΜΕΝΟ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟ.

CP 200 MAC Art.1232

| pos | DESCRIZIONE | DESCRIPTION |
|-----|--------------------------|--------------------------|
| 01 | ADATTATORE MOBILE | MOVABLE ADAPTOR |
| 02 | CAVO TORCIA | TORCH CABLE |
| 03 | IMPUGNATURA CON PULSANTE | HANDGRIP WITH PUSHBUTTON |
| 04 | RACCORDO | FITTING |
| 05 | DIFFUSORE INOX | INOX DIFFUSER |
| 06 | CORPO TORCIA | TORCH BODY |
| 07 | ELETTRODO | ELECTRODE |
| 08 | UGELLO | NOZZLE |
| 09 | PORTAUGELLO | NOZZLE HOLDER |
| 10 | MOLLA DISTANZIALE | SPACING SPRING |

CP 200 DAC Art.1234

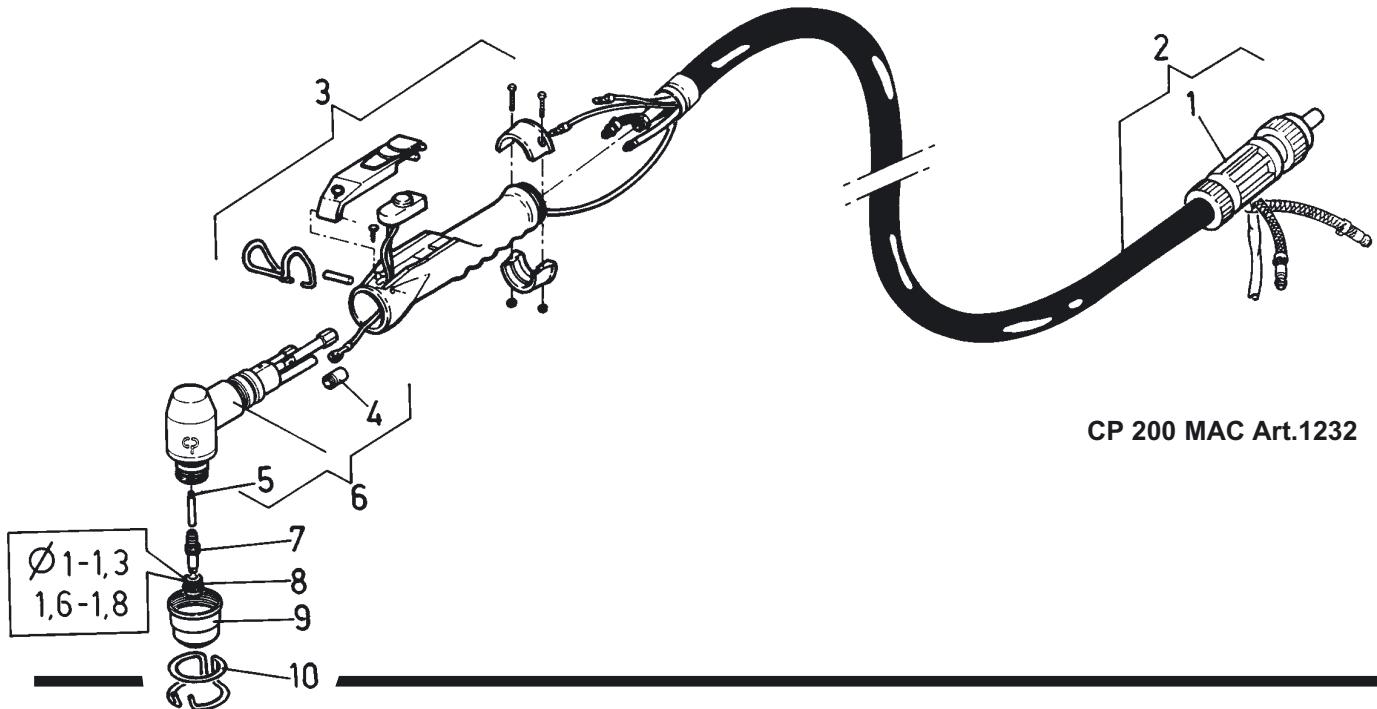
| pos | DESCRIZIONE | DESCRIPTION |
|-----|-------------------|-----------------|
| 01 | ADATTATORE MOBILE | MOVABLE ADAPTOR |
| 02 | CAVO TORCIA | TORCH CABLE |
| 03 | IMPUGNATURA | HANDGRIP |
| 04 | RACCORDO | FITTING |
| 05 | DIFFUSORE INOX | INOX DIFFUSER |
| 06 | CORPO TORCIA | TORCH BODY |
| 07 | ELETTRODO | ELECTRODE |
| 08 | UGELLO | NOZZLE |
| 09 | PORTAUGELLO | NOZZLE HOLDER |
| | | |

CP 200 DAC Art.1235

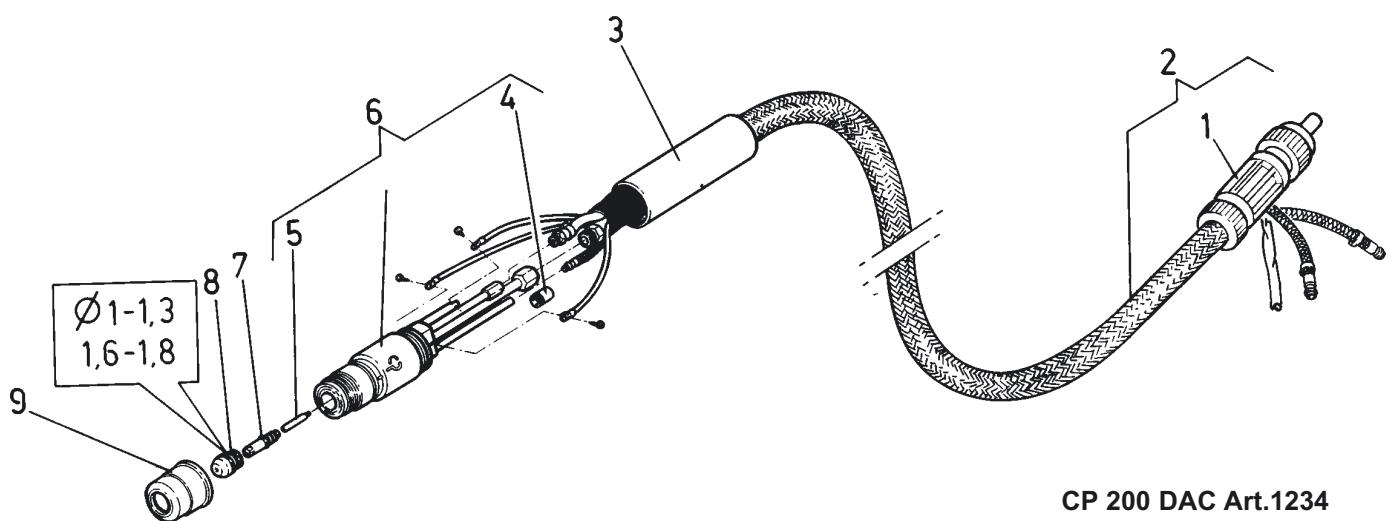
| pos | DESCRIZIONE | DESCRIPTION |
|-----|---------------------|---------------|
| 01 | BOCCOLA PER CAVO T. | BUSH |
| 02 | CAVO TORCIA | TORCH CABLE |
| 03 | IMPUGNATURA | HANDGRIP |
| 04 | RACCORDO | FITTING |
| 05 | DIFFUSORE INOX | INOX DIFFUSER |
| 06 | CORPO TORCIA | TORCH BODY |
| 07 | ELETTRODO | ELECTRODE |
| 08 | UGELLO | NOZZLE |
| 09 | PORTA UGELLO | NOZZLE HOLDER |
| | | |

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

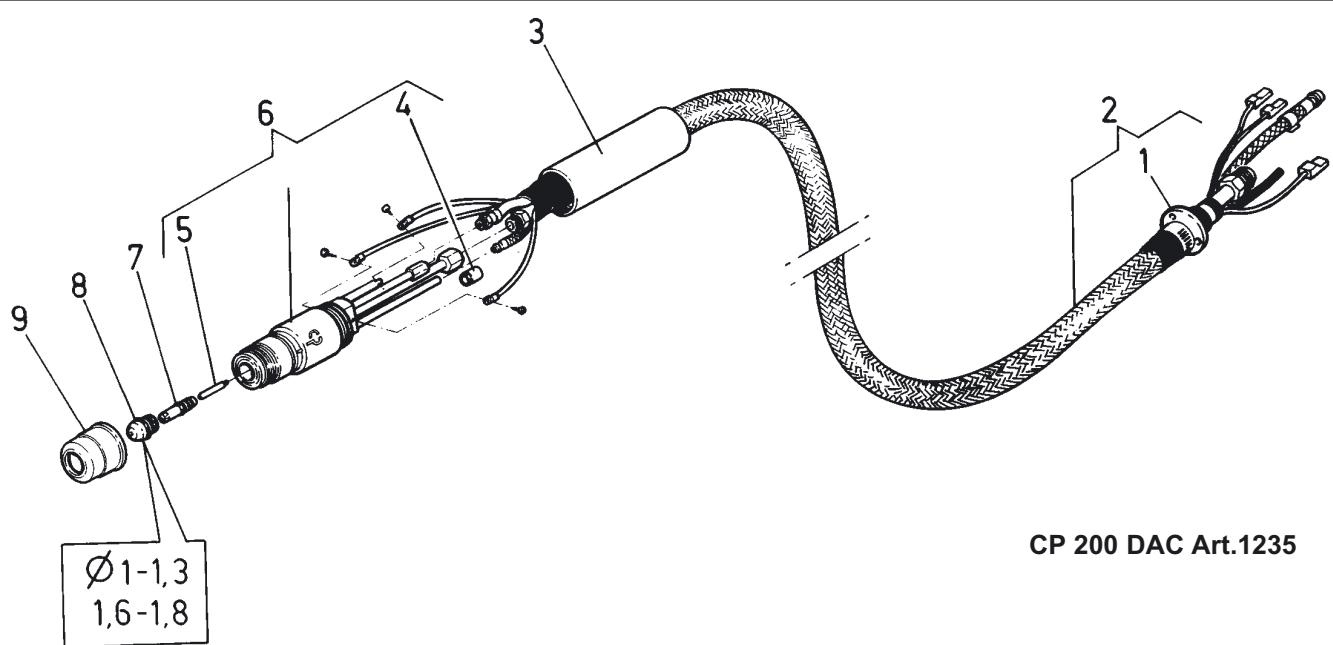
When ordering spare parts please always state the machine item and serial number, the spare part position and the quantity.



CP 200 MAC Art.1232



CP 200 DAC Art.1234



CP 200 DAC Art.1235

