



**Zařízení pro obloukové svařování -
Systémy pro ruční plazmové řezání**

**ČSN
EN 50 192**

05 2405

Arc welding equipment - Plasma cutting systems for manual use

Matériel de soudage à l'arc - Systèmes de coupage plasma manuel

Lichtbogenschweißeinrichtungen - Plasmaschneidsysteme für Handbetrieb

Tato norma je českou verzí evropské normy EN 50192:1995. Evropská norma EN 50192:1995 má status české evropské normy.

This standard is the Czech version of the European Standard EN 50192:1995. The European Standard EN 50192:1995 has the status of a Czech Standard.

© Český normalizační institut, 1997

43535

Strana 2

Národní předmluva

Citované normy

EN 50078:1993 zavedena v ČSN EN 50078 Hořáky a pistole pro obloukové svařování (05 2315)

EN 60974-1:1980 zavedena v ČSN EN 60974-1 Svařování. Bezpečnostní požadavky pro zařízení k obloukovému svařování. Část 1: Zdroje svařovacího proudu) (mod IEC 974-1:1989) (05 2205)

EN 60529:1991 zavedena v ČSN EN 60529 Stupně ochrany krytem (krytí - IP kód) (idt IEC 529:1989) (33 0330)

Vypracování normy

Zpracovatel: Ing. Jaroslav Rozsypal - TIS, Ostrava, IČO 47156686

Pracovník Českého normalizačního institutu: Ing. Alexandra Červená

Strana 3

**EVROPSKÁ NORMA
EUROPEAN STANDARD
NORME EUROPÉENNE
EUROPÄISCHE NORM**

**EN 50192
Prosinec 1995**

MDT 25.160.30

Deskriptory: welding equipment, arc welding, plasma cutting, torch, welding power source

Zařízení pro obloukové svařování - Systémy pro ruční plazmové řezání

Arc welding equipment - Plasma cutting systems for manual use

Matériel de soudage à l'arc - Systèmes de coupage plasma manuel

Lichtbogenschweißeinrichtungen - Plasmaschneidsysteme für Handbetrieb

Tato evropská norma byla schválena CENELEC 1995-09-20. Členové CENELEC jsou povinni splnit Vnitřní předpisy CEN/CENELEC, v nichž jsou stanoveny podmínky, za kterých se této evropské normě bez jakýchkoli modifikací uděluje status národní normy.

Aktualizované seznamy a bibliografické citace týkající se těchto národních norem lze vyžádat v Ústředním sekretariátu CENELEC nebo u každého člena CENELEC.

Tato evropská norma existuje ve třech oficiálních verzích (anglické, francouzské, německé). Verze v každém jiném jazyce přeložená členem CENELEC do jeho vlastního jazyka, za kterou zodpovídá a kterou notifikuje Ústřednímu sekretariátu, má stejný status jako oficiální verze.

Členy CENELEC jsou národní elektrotechnické komitety Belgie, Dánska, Finska, Francie, Irska, Islandu, Itálie, Lucemburska, Německa, Nizozemska, Norska, Portugalska, Rakouska, Řecka, Spojeného království, Španělska, Švédska a Švýcarska.

CENELEC

Evropská komise pro normalizaci v elektrotechnice
European Committee for Electrotechnical Standardization
Comité Européen de Normalisation Electrotechnique
Europäisches Komitee für Elektrotechnische Normung
Ústřední sekretariát: rue de Stassart 36, B-1050 Brussels

Strana 4

Předmluva

Tato evropská norma byla vypracována technickou komisí TC 26A, Svařování elektrickým obloukem.

Návrh normy byl předložen členům CENELEC k formálnímu hlasování v únoru 1995 a byl schválen CENELEC jako EN 50192 dne 1995-09-20.

Byla stanovena tato následující data:

- nejzazší datum oznámení EN na národní úrovni (doa) 1996-01-01
- nejzazší datum vydání identické národní normy (dop) 1996-07-01
- nejzazší datum zrušení rozporných národních norem (dow) 1996-07-01

Pro výrobky, které podle prohlášení výrobce nebo certifikačního orgánu vyhovovaly předchozí normě před datem 1996-07-01, platí tato předchozí norma pro výrobu až do 2001-07-01.

Obsah	strana
1 Předmět normy	5
2 Normativní odkazy	5
Doplňující požadavky pro EN	50078
4.20 Plazmový řezací hořák	5
4.21 Systém pro plazmové řezání	5
4.22 Plazmová dýza	5
5 Klasifikace	5
5.1 Metoda	5
5.5 Metoda zapálení hlavního oblouku	6
7.2 Elektrická pevnost	6
7.3.2 Plazmové dýzy	6

8.2.3	Plazmový řezací hořák	6
11	Návod pro obsluhu	8
	Doplňující požadavky pro EN	60974-1
4.1a)	Zdroj proudu pro plazmové řezání	10
10.1.4	Jmenovité napětí naprázdno pro systémy pro plazmové řezání	10
10.2.5	Plazmové řezání	11
10.2.6	Plazmové drážkování	11
10.4.5	Značení pólů stejnosměrného proudu	11
10.4.6	Spoje pro plazmové řezací soubory kabelů a hadic	11
14	Výkonnostní štítek	11
14.2	Obsah	11
15	Údaje pro proudovou a napěťovou regulaci	11
16	Návod k obsluze	11
17	Upozornění	12
18	Označování přípojek plynů	12
	Tabulka	
10	Zkušební hodnoty pro plazmové řezání	7

Strana 5

	Obrázek	
1	a Otočný stůl	8
	Příloha	
	D Měděný blok s otvorem	9
	E Měděné tyče s mezerou	10

1 Předmět normy

Tato norma platí pro systémy pro ruční plazmové řezání/drážkování. Tato norma se používá společně s EN 50078 a EN 60974-1.

Tato norma neplatí pro systémy strojního plazmového řezání a plazmového řezání/drážkování pod vodou.

-- Vynechaný text --