

VADEMECUM EVOLUTION 7-IG



EINPHASIGE IMPULS-INVERTER-SCHWEISSGERÄTE ZUM MMA UND WIG
HOCHFREQUENZSCHWEISSEN



PULSED SINGLE-PHASE INVERTER WELDING MACHINES FOR MMA AND
TIG WELDING WITH HIGH FREQUENCY



UNSER UNTERNEHMEN

QUALITÄT UND INNOVATION SEIT 1971

Bei Elettro c.f. widmen wir uns seit über **50 Jahren** der Entwicklung und Herstellung von Schweißstromquellen für Lichtbogenschweißen und Plasmaschneidanlagen mit dem Ziel, den ständig neuen Nachfragen auf einem sich kontinuierlich weiterentwickelnden Markt nachzukommen.

Die Verbindung von Erfahrung, technischer Vorbereitung, Innovation sowie technologischer Forschung ermöglicht es uns, innovative Produkte herzustellen und auf dem nationalen und internationalen Markt einzuführen.

Das in jahrelanger Tätigkeit auf dem Sektor der für das Schweißen und für den Plasmaschneiden angewandten elektrotechnischen und elektronischen Technologie erworbene Know-how ist Garant für die Qualität und Zuverlässigkeit unserer Produkte, die in der Lage sind, den Anforderungen einer professionellen Kundschaft entgegenzukommen.

Unsere Geräte werden unter Beachtung der Herstellungs- und Sicherheitsvorschriften der Europäischen Gemeinschaft erzeugt. Zur weiteren Gewährleistung der Beziehung mit unseren Kunden und zur Dokumentierung des hohen qualitativen Standards unseres Unternehmens haben wir das Qualitätssystem UNI EN ISO 9001 angewandt, dessen Ziel die konstante Kontrolle und Verbesserung unserer gesamten Produktions- und Geschäftsorganisation ist. Auf diese Weise garantieren wir unseren Kunden, neben der Qualität und Zuverlässigkeit unserer Produkte, auch effiziente, präzise und prompte Service- und Kundendienstleistungen, die zur Konsolidierung und Entwicklung der erzielten Ergebnisse unerlässlich sind. Dank der hochstehenden und rigorosen Kontrolle bei der Abnahme aller unserer Produkte konnten sich diese auch auf den schwierigsten und technologisch fortgeschrittenen ausländischen Märkten behaupten.

QUALITÄT SZERTIFIZIERUNG

Aufgrund des zunehmenden Wettbewerbs auf weltweiter Ebene hat Elettro c.f. beschlossen, ein Qualitätssystem anzuwenden, das auf die Gewährleistung einer konstanten Kontrolle der gesamten Unternehmensorganisation und eine kontinuierliche Weiterentwicklung der Produkte gemäß den Anforderungen der Kunden unter Befolgung der einschlägigen Normen ausgerichtet ist.

1998 hat das Unternehmen die nationale und internationale Zertifizierung gemäß den Normen UNI EN ISO 9001 erhalten, die 2009 mit den Normen UNI EN ISO 9001:2008 und die 2018 mit den neuen Normen UNI EN ISO 9001:2015 aktualisiert wurden. Diese Zertifizierung garantiert die besondere Aufmerksamkeit des Unternehmens gegenüber der Qualität der gelieferten Produkte und Serviceleistungen.



OUR COMPANY

QUALITY AND DEVELOPMENT SINCE 1971

At Elettro c.f. we have been devoting ourselves to the design and production of arc welding and plasma cutting power sources for over **50 years** with the objective of satisfying the continual renewal of demand in a continually evolving market.

The matching of experience, engineering skill, innovation and technological research allows us to create and introduce innovative products onto both national and international markets. The know how, acquired from years of activity in the field of electronic and electrotechnical technology applied to welding and plasma cutting, is the best guarantee of the quality and reliability of our products, capable of responding to the demands of a professional clientele.

Our machines are produced respecting European Community construction and safety standards and, in order to further guarantee the relationship with our customers and to document the high level of company quality, we have adopted the UNI EN ISO 9001 quality system, aimed at constantly controlling and improving all our productive and sales organisation to ensure our clients have, in addition to product quality and reliability, efficient, accurate and timely service and assistance, indispensable elements consolidating and developing the results achieved so far.

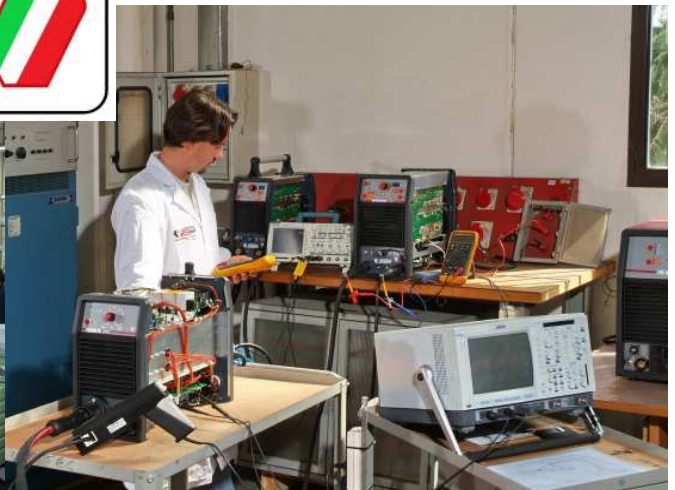
The elevated and rigorous control in testing of all our products has allowed our affirmation even on the most difficult and technologically advanced foreign markets.



QUALITY CERTIFICATION

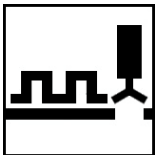
The increasingly keener world competition has suggested the adoption by Elettro c.f. of a company quality system. The purpose of this system is to guarantee constant control over the entire company organisation, as well as a continuing product evolution, in accordance with applicable standards and with the customers' requirements.

In 1998, Elettro c.f. was granted a national and international Certificate of Compliance with the standard UNI EN ISO 9001, updated in 2009 to standard UNI EN ISO 9001:2008 and in 2018 to new standard UNI EN ISO 9001:2015, to guarantee the greatest attention to the quality of its supplied products and services.



Die neue Linie EVOLUTION TIG arbeitet mit einer neuen grafischen Benutzeroberfläche mit automatischer Anpassung, welche die Einstellungen für den Schweißvorgang vereinfacht, da der Bediener ausschließlich die Funktionen und Merkmale des gewählten Schweißstyps sieht und die Sonder- und Automatikfunktionen zum Schweißen mit Gleichstrom, Wechselstrom, Impuls und Doppelimpuls untereinander verknüpft wurden, um sich auf alle Anwendungen, auf die der Bediener treffen könnte, bestmöglich einstellen zu können.

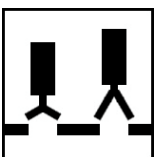
E-START



Ein Impulsstart optimiert die Anfangsphase des Schweißvorgangs.

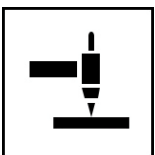
Die Frequenz, die Dauer und der Maximalwert des Impulsstroms können eingestellt werden, dadurch zwei Bleche in kürzerer Zeit im Vergleich zum herkömmlichen Schweißen verbunden werden können, auch wenn sie sich nicht einwandfrei überlappen. Diese Impulse sollen das lose Material schnell an den Schweißkanten in einen Schwingungszustand versetzen, bis sie an einem einzigen Punkt vollständig verbunden sind. Nachdem die anfängliche Impulsphase abgeschlossen wurde, führt der Generator eine normale, vom Bediener eingestellte Schweißkurve durch.

E-ARC



Die Maschine variiert in Abhängigkeit von der Spannung des Lichtbogens, welche vom Bediener durch Heben und Senken des Brenners bestimmt wird, automatisch den Schweißstrom. Auf diese Weise kann der Generator die Abmessungen des Lichtbogens und die Stromaufnahme, trotz der vom Schweißer bestimmten Änderungen der Höhe und des Schweißstroms konstant halten. Der Parameter kann in einem Bereich von 1 A bis 50 A eingestellt werden und bestimmt die maximale Änderung der Stromstärke, die der Generator automatisch während den Brennerbewegungen beim Schweißen erhöht oder senkt.

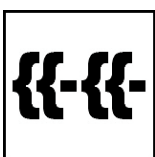
E-SPOT



Dies ist ein neues Heftsysteem, das eine direkte Positionierung der Wolframelektrode exakt an der Stelle, an der die Heftschiweißung erfolgen soll, ermöglicht. Der Heftschiweißzyklus wird vom Generator automatisch beim Drücken von Start gesteuert, ohne die Elektrodenspitze zu beschädigen, da eine schnelle und präzise Schmelzung des Werkstücks in dem Moment erfolgt, in dem der Brenner angehoben wird. Dies reduziert drastisch die Wärmebelastung und ermöglicht eine weiße und glatte Heftschiweißung an komplizierten Blechen wie Edelstahl. Begrenzt die Verunreinigung seitens der Elektrode an der Schweißstelle.



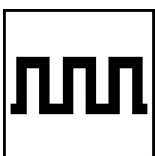
E-MULTIPOINT



Dieses Heftschiweißsystem ermöglicht einen schnellen Wechsel von der Bearbeitungszeit zur Ruhephase, die der Abkühlung des Werkstücks dient und somit eine starke Reduktion von wärmebedingten Veränderungen und mechanischen Verformungen der Naht. Die Bearbeitungszeit und die Ruhephase können exakt eingestellt werden, um den Schweißzyklus auf alle Anforderungen anpassen zu können.



E-PULSE



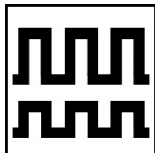
Eine ideale Lösung für das Schweißen von sehr dünnen Materialien.

Dank der Pulsation mit bis zu 10 kHz wird der Kegel des Lichtbogens stark eingeengt, wodurch ein kleinerer thermisch veränderter Bereich und folglich eine geringere mechanische Verformung des Werkstücks erzielt werden.

Der Lichtbogen ist sehr viel stabiler und konzentrierter, wodurch die Einbrandtiefe und die Ausführungsgeschwindigkeit der Schweißnaht erhöht werden.



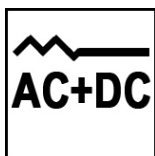
E-TWOPULSE



Es ist ein neues doppelgepultes Schweißsystem, das die normale gepulste Stromperiode mit einer in Zeit-Prozent und Breite einstellbaren Unterperiode kombiniert. Das ermöglicht, den Schweißstrom auf vier Ebenen anstelle von den herkömmlichen zwei zu pulsieren. Die Schweißgeschwindigkeit bleibt gleich, wodurch es möglich ist, schmalere Schweißnähte zu erzielen, die Wärmebelastung und die mechanische Verformung des Werkstücks zu vermindern.



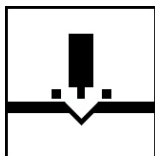
E-MIX



Diese Funktion ermöglicht es, in den AC Zeitabschnitt einen DC-Teilabschnitt, der von minimal 20% bis maximal 90% eingestellt werden kann, einzufügen. Dieses Einfügen der DC Komponente hat zur Folge, dass die Qualität der AC-Schweißung mit der für DC charakteristischen Eindringung kombiniert wird und so die Schweißgeschwindigkeit auch bei kalten Werkstücken erhöht werden kann. Die Funktion EMIX ermöglicht so ein sehr schnelles Erreichen des Lötbad, was besonders bei dicken Materialien angezeigt ist, und es können auch an sehr verschiedenen dicken Teilen (Stärkenunterschiede von 1 - 10 mm) auf einfache Weise homogene Schweißnähte erhalten werden.



E-FUSION



Die Funktion ermöglicht eine Verschiebung der Wechselwellenform im Vergleich zum Nullpunkt, um die negative Komponente zu erhöhen und einen sehr konzentrierten und durchdringenden Lichtbogen zu erhalten. Diese ist für schnelles Schweißen von sehr dünnen Materialstärken nützlich. Der Wert kann zwischen einem Minimum von 1% und einem Maximum von 80% der negativen Halbwelle eingestellt werden.



An einen Motorgenerator mit elektronischer Regulierung der Spannung (nicht über 260 V RMS) und geeigneter Leistung anschließbar.



Es kann ein SICHERHEITSPASSWORT aktiviert werden.



Mit PFC (Power Factor Correction - Leistungsfaktorkorrektur)-Vorrichtung, welche die aufgenommene Leistung reduziert und stabilisiert, ausgestattet.



Mit grafischer Benutzeroberfläche mit automatischer Anpassung ausgestattet.

TABELLE DER SONDERFUNKTIONEN

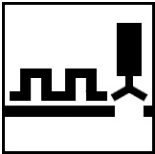
	E-START	E-ARC	E-SPOT	E-MULTIPOINT	E-PULSE	E-TWOPULSE	E-MIX	E-FUSION				
TIG 1615 AC/DC HF	O	O	O	O	S	O	O	O	S	S	S	S
TIG 2015 AC/DC HF	O	O	O	O	S	O	O	O	S	S	S	S
TIG 1682 DC HF	O	O	O	O	S	O	-	-	S	S	S	S
TIG 2072 DC HF	O	O	O	O	S	O	-	-	S	S	S	S

O = optional

S = standard

The new EVOLUTION TIG line uses a new auto adaptive graphic interface display that simplifies welding settings by only showing to the operator the functions and features of the selected welding type, combining the special and automatic functions of DC, AC, pulse and double-pulsed welding to best adapt to all applications the operator may be faced with.

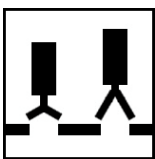
E-START



It is a pulsed start useful to optimise the initial welding stage.

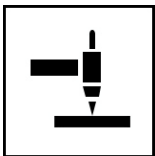
The pulsed current is adjustable in frequency, duration and peak and makes it possible to join the two sheets in less time than traditional welding even if they are not perfectly against one another. This pulse has the purpose of quickly triggering a vibration of the molten material on both welding sides until they completely join in a single spot. At the end of the initial pulsed stage, the machine performs the normal welding curve set by the operator.

E-ARC



The machine automatically changes the welding current with the variation in arc voltage, which is caused by the operator either lifting or lowering the torch. In this way the power source is able to maintain constant the dimensions of the welding arc and energy absorption despite the variations in height and welding current caused by the welder. The parameter is adjustable from 1A to 50A, and determines the variation in maximum current that the machine automatically increases or decreases during welding torch movements.

E-SPOT



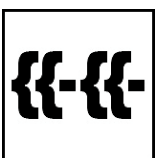
It is a new tack welding system that makes it possible to directly place the tungsten electrode on the fixing point, obtaining a perfect positioning of the weld joint.

The tack welding cycle is automatically controlled by the power source upon pressing the start, without damaging the electrode tip, performing rapid and accurate piece joining when the torch is lifted.

This drastically reduces the heat input and makes it possible to obtain white and glossy weld points on difficult sheet metal such as stainless steel. It limits welding contamination by the electrode.



E-MULTIPOINT

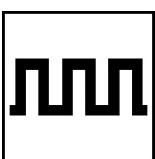


It is an automatic tack welding system that makes it possible to rapidly alternate the working and standby time to allow the piece to suitably cool and consequently marked reduction in thermal alteration and mechanical deformation of the joint.

Both working time and standby time may be adjusted to obtain a welding cycle suited to any need.



E-PULSE

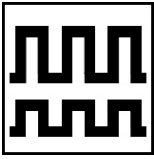


It is ideal for welding very thin plates. Thanks to pulsing up to 10 kHz, it strongly restricts the cone of the welding arc, obtaining a reduced thermally altered area and consequently lower mechanical deformation of the piece.

In fact the arc is a lot more stable and concentrated, thus increasing penetration in the piece and speed of execution of the weld bead.



E-TWOPULSE



It is a new double pulsed welding system, that combines the normal pulsed current period to a sub-period adjustable in percentage time and amplitude, that allows the welding current to be pulsed on four levels instead of the conventional two. The welding speed remains unchanged and it is thus possible to obtain narrower beads, reduce the heat input and mechanical deformation of the piece.



E-MIX



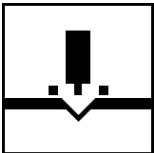
This function makes it possible to insert a DC semi-period within the AC period, adjustable from minimum 20% to 90% maximum.

The effect of inserting the DC component is that of mixing the properties of AC welding with the penetration typical of DC welding, increasing the welding speed even with cold piece.

The E-MIX function thus makes it possible to obtain the weld pool very quickly, it is especially suited on significantly thick metal and straightforwardly results in consistent welding beads even on very dissimilar pieces (1+10mm).



E-FUSION



The function shifts the alternate waveform with respect to zero to increase the negative component and obtain a very concentrated and penetrating welding arc. It is useful to weld quickly very thin metal.

The value is adjustable from 1% minimum to 80% maximum of the negative half-wave.



Possibility to be connected to motor-driven generators equipped with an electronic regulator of the tension (not greater than 260V RMS) and of adequate power



Possibility to activate a security password














Equipped with PFC (Power Factor Correction) device to reduce and stabilize the absorbed power.



Equipped with graphic auto-adaptative interface display

SPECIAL FUNCTIONS TABLE

	 E-START	 E-ARC	 E-SPOT	 E-MULTIPOINT	 E-PULSE	 E-TWOPULSE	 E-MIX	 E-FUSION				
TIG 1615 AC/DC HF	O	O	O	O	S	O	O	O	S	S	S	S
TIG 2015 AC/DC HF	O	O	O	O	S	O	O	O	S	S	S	S
TIG 1682 DC HF	O	O	O	O	S	O	-	-	S	S	S	S
TIG 2072 DC HF	O	O	O	O	S	O	-	-	S	S	S	S

O = optional
S = standard

TIG 2072 DC HF



Einphasige Inverter-Stromquellen zum **WIG- Schweißen mit Hochfrequenz und MMA-SMAW-Schweißen**, mit einem **pulsierenden Lichtbogen**. Sie sind zum Schweißen von Eisen, Stahl, Edelstahl, Kupfer und Titan geeignet. Das Modell **TIG 2072 DC HF ist vorbereitet für Wasserkühlung**.

STANDARD-MERKMALE UND -SONDERFUNKTIONEN

- Funktion **E-PULSE** um die thermische Veränderung zu verringern und das Schweißen von dünneren Stärken zu erleichtern.
- Funktion: **2-Takt, 4-Takt und 4-Takt zweistufig (bilevel)**.
- Schweißmöglichkeit auf zwei voreingestellten Schweiß-Stromstufen (**bilevel**).
- Einstellmöglichkeit der **Gasnachströmung**, des **POST-GAS**, des **SLOPE UP** und des **SLOPE DOWN**.
- **Speicherungs-Möglichkeit** von **10-Schweiß-Programmen**, die leicht aufgerufen werden können.
- Beim MMA-SMAW-Schweißen erlauben die Verarbeitung **von Rutil – und basischen Stabelektroden**.
- Zwangskühlung durch Tunnelkanal.
- Kontrolle der Schweißfunktionen durch **Mikroprozessor**.
- An einen **Motorgenerator** mit elektronischer Regulierung der Spannung (nicht über 260 V RMS) und geeigneter Leistung **anschließbar**.
- Die Schutzart **IP 23** ermöglicht das Arbeiten im Freien.
- Ausgestattet mit einer **PFC** (Power Factor Correction) Vorrichtung, womit die Leistungsaufnahme stabilisiert und verringert wird.
- Es ist möglich, zur Sicherheit ein **PASSWORT** zu aktivieren.

Single phase **INVERTER** power sources for **TIG welding with high frequency** and **MMA-SMAW welding**. Equipped with **pulsed arc mode**.

Suitable for welding of iron, steel, stainless steel, copper and titanium.

The model **TIG 2072 DC HF is ready for water cooling**.

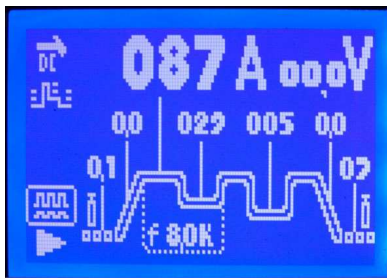
STANDARD FEATURES AND SPECIAL FUNCTIONS

- **E-PULSE** function to reduce thermal alteration and simplify welding of thin coil.
- **2-stage, 4-stage and 4 stage dual level** functions.
- Possibility of welding with two preset welding current levels (**bilevel**).
- Possibility to set the time of **PREGAS, POSTGAS, SLOPE UP** and **SLOPE DOWN**.
- Possibility of storing **up to 10 welding programs in memory** which may be easily re-called.
- In MMA-SMAW mode, they allow welding with **rutile and basic coated electrodes**.
- Forced air cooling through cooling tunnel.
- **Microprocessor** control of welding functions.
- Possibility to be connected to **motor-driven generators** equipped with an electronic regulator of the tension (not greater than 260V RMS) and of adequate power
- **IP23** protection to allow open-air works.
- Equipped with **PFC** (Power Factor Correction) device to reduce and stabilize the absorbed power.
- Possibility to activate a **security password**.

TIG 2072 DC HF

M	Modell Model	TIG 2072 DC HF			
	Best.-Nr. Code	S00160			
	Einphasige Spannung Single-phase input voltage	1 x 230 V 50-60 Hz			
Pi	Netzanschlussleistung Installation power	4 kW			
		TIG		MMA	
	Schweißstrom Welding current	5 ÷ 200 A		10 ÷ 160 A	
X%	Einschaltdauer Duty cycle	40%	60%	100%	40% 60% 100%
		200 A	160 A	130 A	160 A 130 A 115 A
	Stufenlose Stromregelung Stepless regulation	ELECTRONIC			
	Elektroden Electrodes	Ø 1,6 - 4 mm			
IP	Schutzart Protection class	IP 23			
	Baunormen Construction standards	EN 60974-1 / EN60974-7 / EN 60974-10 S CE			
	Abmessungen Dimensions	220x440x460 h mm			
	Gewicht Weight	14,5 kg			

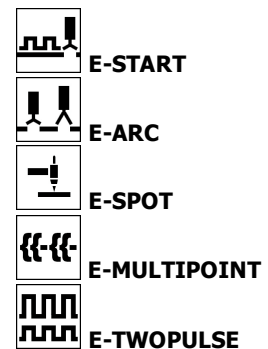
OPTIONALE SONDERFUNKTIONEN - OPTIONAL SPECIAL FUNCTIONS



Das Display zeigt das Impulsschweißen mit DC Doppelimpuls bilevel an.
The display shows the bilevel double pulsed welding in DC.



Das Display zeigt die unterschiedlichen, verfügbaren Funktionen an.
The display shows the different functions available.



S00160 + 580002 + 560010

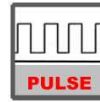


580002
Transportfahrgestell, optional
Optional trolley



560010 - CU06H
Gruppo di raffreddamento orizzontale da 5 l, optional
Optional 5 l horizontal cooling unit

TIG 2015 AC/DC HF



Einphasig Inverter- Stromquelle mit **Gleichstrom** und **Wechselstrom** zum **WIG- Schweißen mit Hochfrequenz** und **MMA-SMAW-Schweißen**, mit einem **pulsierenden Lichtbogen**. Bei WIG AC, ist besonders zum Schweißen von Aluminium und Magnesium geeignet, bei WIG DC, Stahl, Edelstahl und Kupfer.

STANDARD-MERKMALE UND -SONDERFUNKTIONEN

- Möglichkeit die **Durchdringung** und die **Reinigung** des Schweißbades zu **regeln**.
- **AC Frequenz-Regulierungs**-Möglichkeit.
- Funktion **E-PULSE** um die Wärmeeinflusszone zu verringern und um das Verschweißen von Dünobleche zu begünstigen.
- Funktion **2-Takt, 4-Takt, 4-Takt zweistufig (bilevel)**.
- Einstellmöglichkeit der **Gasnachströmung**, des **PRE-GAS**, des **SLOPE UP** und des **SLOPE DOWN**.
- **Speicherungs**-Möglichkeit von **10-Schweiß-Programmen**, die leicht aufgerufen werden können.
- Beim MMA-SMAW-Schweißen erlaubt die Verarbeitung von **Rutil – und basischen Stabelektroden**.
- An einen **Motorgenerator** mit elektronischer Regulierung der Spannung (nicht über 260 V RMS) und eine Leistung größer oder gleich 6,5 kVA (einphasig) **anschießbar**.
- Kontrolle der Schweißfunktionen durch **Mikroprozessor**.
- Die Schutzart **IP 23** ermöglicht das Arbeiten im Freien.
- Ausgestattet mit einer **PFC** (Power Factor Correction) Vorrichtung, womit die Leistungsaufnahme stabilisiert und verringert wird.
- Möglichkeit, zur Sicherheit, ein **Passwort** zu aktivieren.
- **Wassergekühlter Schweißbrenner** anschließbar.

Single phase **AC/DC INVERTER** power source for **TIG welding with high frequency** and **MMA-SMAW welding**. Equipped with **pulsed arc mode**.

Suitable for welding of aluminium, brass and magnesium in TIG AC mode as well as iron, steel, stainless steel, copper in TIG DC mode.

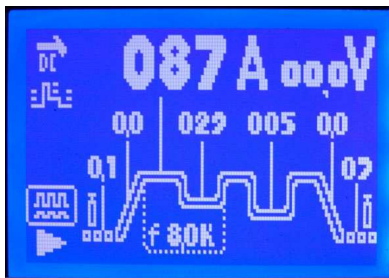
STANDARD FEATURES AND SPECIAL FUNCTIONS

- In TIG AC, **penetration and cleansing of welding bath are adjustable**.
- In AC mode, **frequency can be adjusted**.
- **E-PULSE function** to reduce thermal alteration and simplify welding of thin coil.
- Presetting for **use of water cooled torches**.
- **2-stage, 4-stage** and **4 stage bilevel functions**.
- Possibility to set the time of **PREGAS, POSTGAS, SLOPE UP** and **SLOPE DOWN**.
- Possibility of storing up to **10 welding programs** in memory which may be easily re-called.
- In MMA-SMAW mode, it allows welding **with rutile and basic coated electrodes**.
- Possibility to be connected to **motor-driven generators** equipped with an electronic regulator of the tension (not greater than 260V RMS) and a power equal to or greater than 6,5 kVA (single-phase).
- **Microprocessor control** of welding functions.
- **IP 23** protection to allow open-air works.
- It is equipped with **PFC** (Power Factor Correction) device to reduce and stabilize the absorbed power.
- Possibility to activate a **security password**.
- Preset for the use of **water cooled torches** with the **cooling unit**.

TIG 2015 AC/DC HF

M	Modell Model	TIG 2015 AC/DC HF		
	Best.-Nr. Code	S00168		
	Einphasige Spannung Single-phase input voltage	1 x 230 V 50-60 Hz		
Pi	Netzanschlussleistung Installation power	4 kW		
		TIG		MMA
	Schweißstrom Welding current	5 ÷ 200 A		10 ÷ 160 A
X%	Einschaltdauer Duty cycle	40% 200 A	60% 160 A	100% 120 A
	Stufenlose Stromregelung Stepless regulation	ELECTRONIC		
	Elektroden Electrodes	Ø 1,6 - 4 mm		
IP	Schutzart Protection class	IP 23		
	Baunormen Construction standards	EN 60974-1 / EN 60974-10 S CE		
	Abmessungen Dimensions	220x440x460 h mm		
	Gewicht Weight	19 kg		

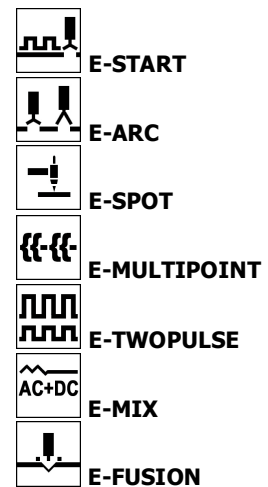
OPTIONALE SONDERFUNKTIONEN - OPTIONAL SPECIAL FUNCTIONS



Das Display zeigt das Impulsschweißen mit AC bilevel an.
The display shows the bilevel double pulsed welding in DC.



Das Display zeigt den einstellbaren Elektroden­durchmesser in AC an.
The display shows the adjustable diameter of the electrode in AC.



S00168 + 580002 + 560010



580002
Transportfahrgestell, optional
Optional trolley



560010 - CU06H
5-Liter Kühleinheit, horizontal, optional
Optional 5 L horizontal cooling unit

ZUBEHÖR



535802
ABITIG 26 Brenner, 4 m
4 m, ABITIG 26 torch



535805
ABITIG 26 UP-DOWN Brenner, 4 m
4 m, UP-DOWN ABITIG 26 torch



535806
ABITIG 18 Brenner, 4 m,
wassergekühlt
4 m, ABITIG 18 water cooled torch



535807
ABITIG 18 UP-DOWN Brenner, 4 m,
wassergekühlt
4 m, UP-DOWN ABITIG 18 water
cooled torch



S01705A.11
Zubehörset für das
Elektrodenschweißen mit 3+2 m
Kabeln, 25 mm²
Accessories kit for electrode
welding with 3+2 m cables of 25
mm² (TEXAS 50)



570008
WIG Fußschalter
TIG foot control unit



309269
Maske mit Auto-Dimm-LCD-Filter (9-
13 DIN)
Helmet with auto-dimming LCD filter
(9-13 DIN)



580002
Transportfahrgestell
Trolley for transport



363307
Verbindung für Fußschalter und WIG
Brenner
Foot control and TIG torch connector



530330
5 m Verlärungskabel für Fernbedienung
5 m long cable for remote control



530137
WIG- Schweißmassekabel
Earth cable for TIG welding



570006
Fernbedienung
Remote control



357502
Durchflussmesser mit 2
Manometern für nachfüllbare
Flaschen
Flowmeter with 2 gas pressure
gauges for refillable cylinders



560010 - CU06H
5-Liter Kühleinheit, horizontal
5 L horizontal cooling unit

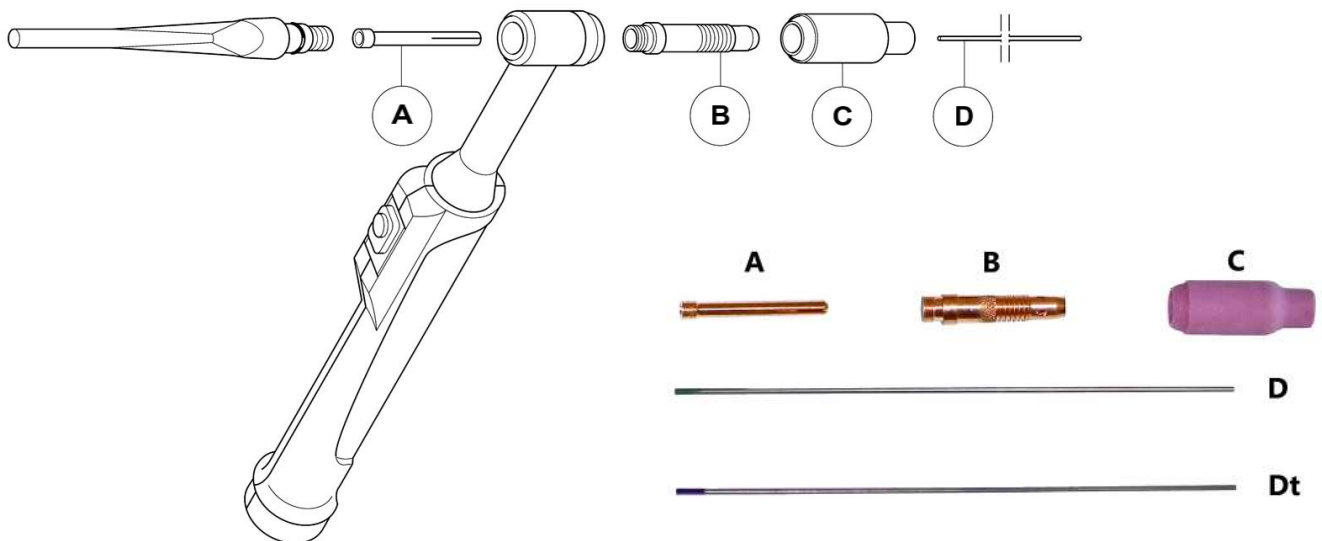


580006
Transportfahrgestell
Trolley for transport

ACCESSORIES

VERSCHLEISSTEILE FÜR WIG SCHWEISSBRENNER - CONSUMABLES FOR TIG TORCHES

Best.-Nr. Code	Beschreibung - Description	Bzgl. Ref.
356706	Spannhülse Ø 1 mm - Ø 1 mm collet	A
356707	Spannhülse Ø 1,6 mm - Ø 1,6 mm collet	
356722	Spannhülse Ø 2 mm - Ø 2 mm collet	
356717	Spannhülse Ø 2,4 mm - Ø 2,4 mm collet	
356729	Spannhülse Ø 3,2 mm - Ø 3,2 mm collet	
356730	Spannhülse Ø 4 mm - Ø 4 mm collet	
356704	Spannhülsegehäuse Ø 0,5 – 1,2 mm - Ø 0,5 – 1,2 mm collet body	B
356712	Spannhülsegehäuse Ø 1,6 mm - Ø 1,6 mm collet body	
356713	Spannhülsegehäuse Ø 2,0 – 2,4 mm - Ø 2,0 – 2,4 mm collet body	
356731	Spannhülsegehäuse Ø 3,2 mm - Ø 3,2 mm collet body	
356732	Spannhülsegehäuse Ø 4 mm - Ø 4 mm collet body	
356718	Keramik-Gasdüse N° 5 - Alumina cup N° 5	
356705	Keramik-Gasdüse N° 7 - Alumina cup N° 7	
356733	Keramik-Gasdüse N° 8 - Alumina cup N° 8	
356703	Reine Wolframelektrode für Aluminium Ø 1,6 mm - Ø 1,6 mm pure tungsten electrode for aluminium	D
356702	Reine Wolframelektrode für Aluminium Ø 2 mm - Ø 2 mm pure tungsten electrode for aluminium	
356719	Reine Wolframelektrode für Aluminium Ø 2,4 mm - Ø 2,4 mm pure tungsten electrode for aluminium	
356734	Reine Wolframelektrode für Aluminium Ø 3,2 mm - Ø 3,2 mm pure tungsten electrode for aluminium	
356735	Reine Wolframelektrode für Aluminium Ø 4 mm - Ø 4 mm, pure tungsten electrode for aluminium	
356709	Wolframelektrode mit Seltenerdmetallen Ø 1 mm - Ø 1 mm, rare earth tungsten electrode	Dt
356708	Wolframelektrode mit Seltenerdmetallen Ø 1,6 mm - Ø 1,6 mm, rare earth tungsten electrode	
356723	Wolframelektrode mit Seltenerdmetallen Ø 2 mm - Ø 2 mm, rare earth tungsten electrode	
356736	Wolframelektrode mit Seltenerdmetallen Ø 2,4 mm - Ø 2,4 mm, rare earth tungsten electrode	
356746	Wolframelektrode mit Seltenerdmetallen Ø 3,2 mm - Ø 3,2 mm, rare earth tungsten electrode	





I NOSTRI VIDEO - OUR VIDEOS



www.elettrocf.com
www.youtube.com/user/ElettroCF



elettro[®]
CF
 WELDING & CUTTING SYSTEMS

Elettro c.f. S.r.l.
 Via Miglioli n° 24
 40024 Castel S. Pietro T. (BO) - Italia
 Tel. +39051941453 - Fax +39051944602
elettrocf@elettrocf.com - www.elettrocf.com