

DEFINITION PLASMA

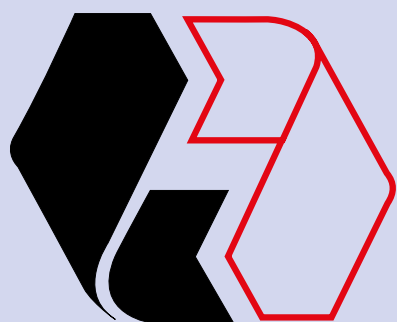
MANUELLE UND MECHANISIERTE
PLASMASCHNEIDANLAGEN MIT HOHEN
SCHNEIDLEISTUNGEN UND GROSSER
UMRISSGENAUIGKEIT

*HANDHELD AND MECHANIZED
PLASMA METAL CUTTING SYSTEMS
WITH HIGH CUTTING AND DEFINITION
PERFORMANCE*

CEBORA GROUP



Since 1971



elettro[®]

CF

WELDING & CUTTING SYSTEMS

QUALITÄT UND INNOVATION SEIT 1971

Bei **Elettro c.f.** widmen wir uns seit 1971 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 Plasmaschnitt 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.



QUALITÄTSZERTIFIZIERUNG

Aufgrund des zunehmenden Wettbewerbs auf weltweiter Ebene hat **Elettro c.f.** entschlossen, 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.

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 systems since 1971 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

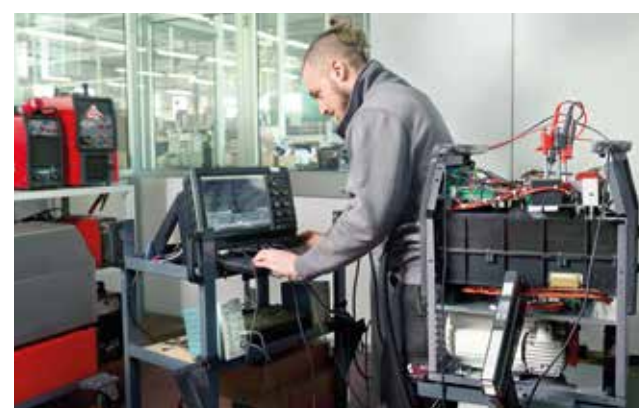
level of company quality, we have adopted the UNI EN ISO 9001 quality system, aimed at constantly controlling and improving all our productive and sales organisation to ensure our clients have, in addition to product quality and reliability, efficient, accurate and timely service and assistance, indispensable 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 the new standard UNI EN ISO9001:2015, to guarantee the greatest attention to the quality of its supplied products and services.



DIE TECHNOLOGIE

Das Plasma Arc Cutting ist ein Schneideverfahren, das einen Plasmastrahl mit extrem hoher Geschwindigkeit und Temperatur als Wärmequelle verwendet. Unter dem Begriff Plasma versteht man eine gasförmige Substanz, die beim Durchqueren eines elektrischen Bogens ionisiert wird und dadurch elektrische Leitfähigkeit erhält.

Diese Substanz kann große Mengen Energie von einer Elektroleistungsquelle auf ein zu schneidendes Werkstück übertragen, das elektrisch leitfähig ist. Um die thermischen und kinetischen Merkmale noch weiter zu verstärken, wird der erzeugte Strahl durch eine geeignet kalibrierte Düse gejagt. Plasma ist ein wirksames Mittel zum Schneiden von Stahl und sonstigen Metallen, und zwar sowohl im Falle von dünnen als auch von dicken Blechen. Es entstehen sehr schnell genaue und sorgfältig ausgeführte Schnitte.

Auch beim Fugenhobeln ist es sehr wirksam.

Die beim Plasmaschneiden angewendete Inverter-Technologie hat es ermöglicht, dass **Elettro c.f.** Stromquellen mit hohen Betriebsleistungen erzeugt, die zugleich ein extrem niedriges Gewicht und kleine Abmessungen haben. Durch diese Merkmale, zusammen mit der Möglichkeit, manuelle oder automatische Schneidbrenner zu verwenden, werden die Plasmageräte von **Elettro c.f.** extrem vielseitig und für zahlreiche Anwendungen im Bereich der Industrie, Wartung, Handwerk und Hobby geeignet.



SYNERGIC PLASMA



PATENT SYNERGIC PLASMA

Elettro c.f. hat für seine Synergic Plasma-Methode ein Patent erlangt.

Das Patent beansprucht das Recht auf ein neues synergistisches Plasma-Schneidsystem, bei dem der Generator, nachdem er mindestens einen Bearbeitungsparameter erfasst hat, in der Lage ist, alle anderen automatisch abzurufen und einzustellen und dem Bediener je nach Art der Bearbeitung, der eingesetzten Düse und den geometrischen Eigenschaften des zu realisierenden Verlaufs auch die optimalen Bearbeitungsgeschwindigkeiten vorzuschlagen. Alle Parameter können vom Bediener in Abhängigkeit von der auszuführenden Produktion beliebig geändert werden. Ändert sich nur einer dieser Parameter, passt der synergistische Controller alle

anderen automatisch an und stellt sowohl die Stromsensoren als auch den Druckregler richtig ein, um den neu eingegebenen Parameter zu optimieren.

Die drei grundlegenden Eigenschaften des Plasmaschneidens (Materialdicke/Schneidstrom/Schneidgeschwindigkeit) sind somit synergistisch miteinander verknüpft, sodass, sollte sich einer dieser Eigenschaften ändern, ist immer die richtige Selbstnachstellung des Generators gewährleistet.

Plasma Arc Cutting is a cutting system that uses as a thermal source, an extremely high speed and high temperature Plasma jet. The term plasma indicates a gaseous medium that goes through an electric arc, becomes ionised hence electrically conductive.

This medium is able to transfer high amounts of energy from an electric power source to an electrically conductive piece to be cut. In order to enhance its thermal and kinetic properties, the jet created goes through a suitably calibrated nozzle.

Plasma is an effective means for cutting steel and other metals, both for thin and thick plates, which makes it possible to obtain quickly sharp and accurate cuts.

It is also effective for gouging.

The inverter technology applied to plasma cutting has allowed

Elettro c.f. to produce power sources with high service factors matching extremely low weight and size. These features - jointly with the possibility to use both hand and machine torches - make **Elettro c.f.** plasma cutters extremely versatile and suited to a number of applications in industry, maintenance, craftsmanship and the DIY sector.

SYNERGIC PLASMA



SYNERGIC PLASMA PATENT

Elettro c.f. has obtained the patent for its Synergic Plasma system.

The patent claims a new Synergic Plasma cutting system in which the power source, having acquired at least one processing parameter, is able to recall and automatically set all the others.

Moreover, it suggests to the operator the optimal processing speeds

according to the type of processing, the inserted nozzle and the geometric characteristics of the path to be created.

The operator can modify all the parameters at his discretion, depending on the production to carry out, and when even one of these parameters changes, the synergic controller automatically modifies all the others, furthermore, it sets correctly the current sensors as well as the pressure regulator to optimize the new parameter entered.

The three fundamental values of plasma cutting (thickness of the material/cutting current/cutting speed) are thus bound together in a synergistic way, to always guarantee the correct self-regulation of the power source at each variation of one of them.

mine.AOO_PIT.REGISTRO UFFICIALE: U.0111746.14-05-2019

Lorena Regalmariti Firmato da: uhm-brevetti Roma, 14 maggio

Ministero dello Sviluppo Economico
Direzione generale per la lotta alla contraffazione
Ufficio Italiano Brevetti e Marchi

ATTESTATO DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE

Il presente brevetto viene concesso per l'invenzione oggetto della domanda:
N. 102816000123958

TITOLARE: • ELETTO C.F. S.R.L.
Cataldi Giulia

DOMICILIO: Studio Totta S.p.A.
via Verdi 9
10121 Torino

INVENTORE: • CASTALDI FABRIZIO

TITOLO: METODO E GENERATORE PER IL TAGLIO SINERGICO AL PLASMA

CLASSIFICA: B23K

DATA DEPOSITO: 06/12/2016

Roma, 14/05/2019

Il Dirigente della Divisione VII
Lorena Regalmariti



GREENTECH

GREEN TECHNOLOGY

Die Beachtung der Umwelt ist ein Aspekt, den die **Elettro c.f.** im Einklang mit dem bereits langjährigen weltweiten Trend, der auf umweltfreundliche Forschung und Entwicklung zielt, als besonders wichtig erachtet. Diese Philosophie spiegelt sich in der Entwicklung der Geräte wider, die auf die Energieersparnis und eine niedrige Umweltbelastung orientiert ist. Unter den verschiedenen, für den Erhalt dieses Ziels angewendeten Lösungen können die Funktion Energy Saver, die auf einigen Artikeln verfügbar ist, welche die Ventilatoren und/oder Kühlflüssigkeitspumpen nur bei Bedarf aktiviert, die Reduzierung der elektromagnetischen Emissionen durch die Verwendung von Schneidbrennern mit Zündung ohne Hochfrequenz und die Entwicklung von Generatoren mit reduziertem Energieverbrauch genannt werden.

Bei den mit dem Logo (Power Factor Correction) gekennzeichneten Modellen wurde dann der Klirrfaktor durch die Verwendung von elektronischen Geräten als Antwort auf die europäische Norm IEC/EN 61000-3-12 beseitigt oder reduziert, die die Oberschwingungsströme der elektrischen und elektronischen Geräte regelt, welche direkt mit dem öffentlichen Niederspannungsnetz verbunden sind.

GREENTECH

GREEN TECHNOLOGY

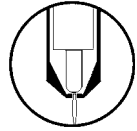
Respect for the environment is an aspect that **Elettro c.f.** holds as preeminent, in keeping with what has been the world trend for years in aiming for eco-sustainable research and development. This philosophy reflects in the development of equipment aimed at energy savings and low environmental impact.

The various solutions that have been adopted to achieve this goal include the function "Energy Saver", available in some items, that only switches on fans and/or cooling liquid pumps if necessary, the reduction in electromagnetic emissions, deriving from the use of torches with ignition without high frequency, and the development of power sources with low power consumption.

For the models identified by the logo Power Factor Correction harmonic distortion was eliminated or reduced through the use of electronic devices, in response to European regulation IEC/EN 61000-3-12 which governs the maximum levels of electric and electronic devices connected directly to the public low voltage power lines.



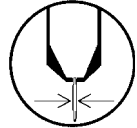
TECHNISCHE INNOVATIONEN UND FUNKTIONEN



Technologie Low Pilot Arc - *Low Pilot Arc technology*

Ein spezieller Aufbau der Plasmakammer in Kombination mit einem innovativen Generator und einem Zündsystem ohne Hochfrequenz gewährleisten langfristig einen einwandfreien Betrieb, schonen die Verschleißteile und verdoppeln auf diese Weise ihre Nutzdauer.

A special shape of the plasma chamber, together with an innovative power source and an ignition system without high frequency allow to preserve good operation and duration of consumables, doubling their life.



Technologie Innovative Thin Cut - *Innovative Thin Cut technology*

Mit dieser neuen Technologie bleibt der Lichtbogen deutlich schmaler, länger und gerader, wodurch eine bessere Schneidqualität mit einem schmalen Schnittpalt (abgetragenes Material) erzielt wird.

This new technology makes it possible to maintain a very narrow, long and straight arc allowing higher quality cutting with reduced Kerf (amount of removed material).

Technologie des klassischen Schnitts - *Classic cutting*



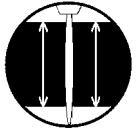
Technologie Innovative Thin Cut - *Innovative Thin Cut*



Technologie Hyper Speed Cut - *Hyper Speed Cut technology*

Die neue Form des Lichtbogens ermöglicht eine höhere Schneidgeschwindigkeit (+100 %), wodurch zusätzlich die Bildung von Graten deutlich geringer ist.

The new shape of the cutting arc allows to reach high speeds (+ 100%), also significantly reducing the formation of burrs.



Technologie Ultra Cut Capacity - *Ultra Cut Capacity technology*

Die kontinuierliche Entwicklung der Schnittparameter ermöglicht bei einer Kombination mit hochmodernen Schneidbrennern das Schneiden von noch beträchtlicheren Stärken, wobei gleichzeitig die Qualität der Schnittkante optimiert wird.

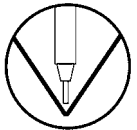
The ongoing development of cutting parameters, coupled to new generation torches, translate into cutting even thicker plates, optimising cut finish.



CNC-Schnittstelle - *CNC Interface*

Sie ermöglicht den Datenaustausch für die wichtigsten Schnittsignale mit der automatischen CNC- Schnittanlage.

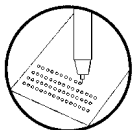
To exchange the main cutting signal with the automatic CNC cutting bench.



Technologie Long Tip Cut - *Long Tip Cut technology*

Eine neue Serie an Schneidwerkzeugen ermöglicht Schnitte auch in der Nähe von sehr engen Winkeln und bei eingeschränkten Platzverhältnissen, die im industriellen Bereich häufig vorkommen.

A new range of cutting consumables, makes it possible to cut even close to very narrow angles and small spaces, very common in industrial settings.



Technologie Multi Piercing - *Multi Piercing technology*

Die hohe Dichte des neuen Plasmabogens ermöglicht es, Bleche mit großen Stärken in kürzerer Zeit durchzustechen und somit eine höhere Produktivität und einen geringeren Verbrauch an Verschleißteilen zu gewährleisten.

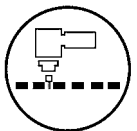
The high density of the new plasma arc allows very thick plates to be pierced through in a shorter time, assuring greater productivity together with less wear of consumables.



Extra-Life-Technologie - *Extra Life technology*

Eine neue Verteilung der Luftströme der Schneidbrenner ermöglicht es zusammen mit der Verwendung von fortschrittlichen Baumaterialien, für die Verschleißteile doppelte Leistungen und eine doppelte Lebensdauer im Vergleich zu den herkömmlichen Schneidbrennern zu bieten.

A new redistribution of torch air flows coupled to the use of state-of-the-art construction materials allow consumables to offer doubled performance and duration compared to previous torches.



Funktion Self Restart - *Self Restart function*

Diese neu überarbeitete und für die Zündung ohne Hochfrequenz geeignete Funktion ermöglicht es, den Pilotbogen in kürzester Zeit einzuschalten, um den Schnitt von Gittern und Netzen mit höchster Geschwindigkeit auszuführen.

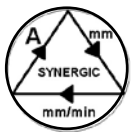
Redesigned and adapted to HF-less ignition, it makes it possible to reignite the pilot arc in extremely short times, so that nets and grates may be cut at high speed.



Auto-Set-Funktion - *Auto Set function*

Der Generator ist mit zwei Mikroprozessoren ausgestattet, die die Spannungsversorgung, ihre Qualität und Stärke erfassen und den Generator für fast alle weltweit verwendeten Versorgungsnetze automatisch für einen optimalen Betrieb anpassen und so das Gerät schützen.

The power source is equipped with two microprocessors which detect the presence, quality and value of the power supply voltage, automatically setting the power source for optimal operation connected to almost all power mains worldwide, preserving integrity.



Funktion synergistische Schnittstelle - *Synergic Interface function*

Grafisches LCD-Display mit synergistischer Benutzerschnittstelle, besonders nützlich bei automatischen Schnitten.

Graphic LCD display with operator synergic interface, especially useful for mechanized cuttings.



Funktion Schneiden-Markierung COMBI - *Cutting and marking COMBI function*

Mit dieser Funktion können Sie einfach durch Erhöhen oder Verringern des Stroms von der CNC, vom Markierungsmodus in den Schneidmodus oder umgekehrt wechseln.

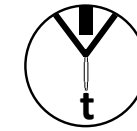
It allows switching from Marking mode to Cutting mode or vice versa by simply increasing or decreasing the current from CNC.



Gouging Funktion - *Gouging function*

Man kann damit Fugenhobelnarbeiten durchführen.

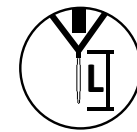
Suitable for plasma gouging



Funktion Pilot Arc Time - *Pilot Arc Time function*

Diese Funktion steuert die Dauer des Pilotbogens automatisch oder den voreingestellten Werten entsprechend.

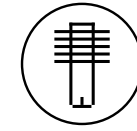
Controls the duration of the pilot arc in an automatic or adjustable manner.



Funktion Pilot Arc Length - *Pilot Arc Length function*

Diese Funktion steuert die Länge des Pilotbogens automatisch oder den voreingestellten Werten entsprechend.

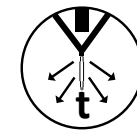
Controls the length of the pilot arc in an automatic or adjustable manner.



Funktion Exhaust Electrode - *Exhaust Electrode function*

Diese Funktion überwacht die Abnutzung der Elektrode und meldet dem Bediener, wenn die Verschleißteile ausgetauscht werden müssen. Sie kann als automatische Funktion oder als Prozentanteil eingestellt werden.

Controls the electrode consumption and warns the operator that the consumables need replacing. It can be set automatically or adjusted in percentage.



Funktion Save Post Gas - *Save Post Gas function*

Diese Funktion steuert die Kühlung des Schneidbrenners und den Gasverbrauch automatisch oder den voreingestellten Werten entsprechend.

Controls the torch cooling and gas consumption, in an automatic or adjustable manner.



Funktion V-out Voltage CNC - *V-out Voltage CNC function*

Diese Funktion steuert einen elektronischen Spannungsteiler für die Ausgangs-Schnittspannung. Einstellungsbereich: 1/20 V bis 1/100 V.

To control an electronic output cutting voltage divider to be adjusted from 1/20V to 1/100V.



Funktion Remote Current CNC - *Remote Current CNC function*

Diese Funktion ermöglicht die ferngesteuerte Regelung des Schnittstroms mit galvanischer Trennung (0-10 V).

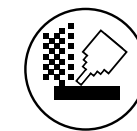
To remotely control the cutting current adjustment with 0-10V isolated voltage.



Funktion Input Power - *Input Power function*

Mit dieser Funktion kann die Stromaufnahme eingestellt werden, wodurch automatisch der Schnittstrom begrenzt wird. Auf diese Weise wird der Generator in Industrieanlagen an alle möglichen Nennleistungen angepasst.

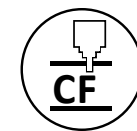
Used to set the input power absorbed thus automatically limiting the output cutting current, adapting the power source to all the sizes of the industrial plants.



Funktion Synergic Gouging - *Synergic Gouging function*

Diese Funktion ermöglicht die Plasmafugen, wobei alle Betriebsparameter automatisch je nach der Ausführungsgeschwindigkeit und der abzutragenden Materialmenge eingestellt werden.

It allows gouging, adjusting automatically all the operating parameters according to the speed of execution and the amount of material to be removed.



Funktion Synergic Marking - *Synergic Marking function*

Diese Funktion stellt je nach Breite und Tiefe der gewünschten Schrifttiefe automatisch alle Betriebsparameter ein.

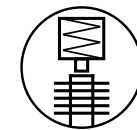
It automatically sets all the operating parameters according to the width and depth of the desired marking groove.



Funktion Automatic Pressure Work - *Automatic Pressure Work technology*

Diese Funktion regelt automatisch oder den eingestellten Werten entsprechend vor oder während des Schneidens den Druck des Schneidgases und optimiert so die Schnittqualität, wodurch die Lebensdauer der Ersatzteile verlängert wird.

Controls the cutting gas pressure in an automatic or adjustable manner before and during cutting, to optimise cutting quality and maximize the service life of the spare parts.



Technologie Cartridge Spring (Patentiert) - *Cartridge Spring technology (Patented)*

Diese Technologie ermöglicht es, die beweglichen Teile im Schneidbrenner zu verringern und erhöht dadurch auf lange Sicht dessen Zuverlässigkeit.

Reduces the internal moving parts of the torches, increasing their reliability over time.



Technologie Synergic Plasma (Patentiert) - *Synergic Plasma technology (Patented)*

Mit dieser innovativen Technologie kann der Generator alle Schnittparameter automatisch regeln.

This innovative technology allows the power source to adjust all cutting parameters automatically.

VERGLEICHSTABELLEN - COMPARATIVE TABLES

HANDSCHNEIDEN - HANDHELD CUTTING



Modell - Model	PLASMA 36 COMPRESSOR	PLASMA 46 COMPRESSOR	PLASMA 57 COMPRESSOR	PLASMA 30-16	PLASMA 51
Netzspannung Input Voltage	1x230V 50-60Hz	1x230V 50Hz	3x400V 50-60 Hz	1x230V 50-60Hz	1x230V 50-60Hz
Schneidstrom Cutting current	5 ÷ 30A	10 ÷ 45A	10 ÷ 50A	5 ÷ 30A	10 ÷ 50A
Schnittstärke auf Stahl Cutting on steel	10-12 mm	12-16 mm	13-20 mm	10-12 mm	13-20 mm
Trennschnitt auf Stahl Coarse cutting on steel	16 mm	22 mm	25 mm	16 mm	25 mm
Lochstechen auf Stahl Piercing on steel	4 mm	6 mm	10 mm	4 mm	10 mm
 Low Pilot Arc	√	√	√	√	√
 Innovative Thin Cut		√	√		√
 Ultra Cut Capacity		√	√		√
 Hyper speed cut		√	√		√
 Long tip cut		√			√
 Multi piercing		√	√		√
 Extra life		√	√		√
 Self restart					√
 Gouging		√			√
 Cartridge spring			√		√
Eingebauter Kompressor Built in compressor	√	√	√		



Modell - Model	THUNDER CUT 50	THUNDER CUT 70	THUNDER CUT 105	THUNDER CUT 125
Netzspannung Input Voltage	3x400V 50-60Hz	3x400V 50-60Hz	3x400V 50-60Hz	3x400V 50-60Hz
Schneidstrom Cutting current	15 ÷ 50A	15 ÷ 70A	15 ÷ 105A	15 ÷ 125A
Schnittstärke auf Stahl Cutting on steel	15-22 mm	19-25 mm	36-42 mm	44-50 mm
Trennschnitt auf Stahl Coarse cutting on steel	30 mm	35 mm	55 mm	65 mm
Lochstechen auf Stahl Piercing on steel	10 mm	14 mm	20 mm	25 mm
 Low Pilot Arc	√	√	√	√
 Innovative Thin Cut	√	√	√	√
 Ultra Cut Capacity	√	√	√	√
 Hyper speed cut	√	√	√	√
 Long tip cut	√	√	√	√
 Multi piercing	√	√	√	√
 Extra life	√	√	√	√
 Self restart	√	√	√	√
 Gouging	√	√	√	√
 Cartridge spring				
Eingebauter Kompressor Built in compressor				

MANUELLES UND MECHANISIERTES SCHNEIDEN - HANDHELD AND MECHANIZED CUTTING



Modell - Model	PLASMA 735 LCD	PLASMA 1260 LCD	PLASMA 1360 SYNERGIC	PLASMA 1880 SYNERGIC	PLASMA 1980 SYNERGIC
Netzspannung Input voltage	3x208-220-230V - 3x400-440V 50-60Hz 50-60Hz	3x208-220-230V - 3x400-440V 50-60Hz 50-60Hz	3x208-220-230V - 3x400-440V 50-60Hz 50-60Hz	3x208-220-230V - 3x400-440V 50-60Hz 50-60Hz	3x208-220-230V - 3x400-440V 50-60Hz 50-60Hz
Schneidstrom Cutting current	10 ÷ 70A 10 ÷ 70A	20 ÷ 105A 20 ÷ 125A	15 ÷ 105A 10 ÷ 130A	10 ÷ 160A 10 ÷ 180A	10 ÷ 160A 10 ÷ 180A
Schnittstärke auf Stahl Cutting on steel	19-25 mm	40-46 mm	43-50 mm	46-60 mm	46-60 mm
Trennschnitt auf Stahl Coarse cut. on steel	35 mm	60 mm	60 mm	80 mm	80 mm
Lochstechen auf Stahl Pierc. on steel	14 mm	25 mm	25 mm	30-35 mm*	35 mm
Low Pilot Arc	√	√	√	√	√
Innovative Thin Cut	√	√	√	√	√
Ultra Cut Capacity	√	√	√	√	√
CNC Interface	Optional	Optional	√	√	√
Hyper speed cut	√	√	√	√	√
Long tip cut	√	√	√		
Multi piercing	√	√	√	√	√
Extra life	√	√	√	√	√
Self restart	√	√	√	√	√
Auto Set	√	√	√	√	√
Synergic Interface	√	√	√	√	√
Gouging	√	√	√	√	√
Cartridge spring	√	√	√	√	
Pilot arc time			√	√	√
Pilot arc length			√	√	√
Exhaust electrode			√	√	√
Save post gas			√	√	√
V-out v oltage CNC			√	√	√
Remote current CNC			√	√	√
Input power			√	√	√
Synergic gouging			√	√	√
Synergic marking			√	√	√
Automatic pressure work			√	√	√
Synergic plasma			√	√	√
Combi function			Optional	Optional	Optional

*Maximale Dicke, die mit Brennerrückzug nach der Übertragung durchstochen werden kann - *Maximum thickness that can be pierced with torch retraction after transfer.

PLASMA 36 COMPRESSOR - PLASMA 46 COMPRESSOR



Einphasige Stromquellen mit Inverter-Technologie, die mit einem **eingebauten Luftkompressor (mit selbstschmierendem Kolben, wartungsfrei)** ausgestattet sind, der dem Bediener völlige Arbeitsunabhängigkeit und Benutzerfreundlichkeit, da keine Lufteinstellungen erforderlich sind. Der Start des **Pilotlichtbogens ohne HF** ermöglicht die Arbeiten neben Geräten, die empfindlich auf Hochfrequenzemissionen reagieren. Sie können an motorbetriebene Generatoren mit ausreichender Leistung angeschlossen werden. Sie sind mit **PFC-Vorrichtung** (Power Factor Correction) ausgestattet, um die Leistungsaufnahme zu reduzieren und stabilisieren.

Die Stromquelle **PLASMA 36 COMPRESSOR** zeichnet sich durch geringe Größe und Gewicht, Benutzerfreundlichkeit und geringen Stromverbrauch.



Der eingebaute Kompressor der **PLASMA 46 COMPRESSOR** ist mit einem neuen Keramiksystem ausgestattet, das die **Qualität der herauskommenden Luft ohne Verunreinigungen** wie Wasser, Öl und feste Rückstände **garantiert**. Er ist mit einem selbstschmierenden **Doppelkolben** ausgestattet.

The built-in compressor of **PLASMA 46 COMPRESSOR** is equipped with a ceramic system that guarantees **the quality of the air that comes out** without pollutants such as water, oil and solid residues. It is equipped with a self-lubricating **double piston**.

Besonders geeignet für **externe Wartungsarbeiten**. Ein minimaler Schneidstrom von 5 A ermöglicht Schneidvorgänge an übereinanderliegenden dünnen Blechen, was besonders nützlich bei **Karosseriearbeiten** ist. Zur Standardausrüstung gehören ein 4m **P25 Brenner** und ein Erdungskabel.

Die Stromquelle **PLASMA 46 COMPRESSOR** zeichnet sich durch Benutzerfreundlichkeit, kompakte Bauweise und ausgezeichnete Schneidqualität bei kleinen und mittleren Dicken. Es eignet sich besonders für **Vor-Ort-Einsätze und externe Wartungsarbeiten**. Geeignet für das Plasmatufenhobeln. Zur Standardausrüstung gehören ein 4m **ECF-71C Handbrenner** mit EASY-FIT Verbindung und ein Erdungskabel.

Single-phase inverter based power sources equipped **with a built-in air compressor** (maintenance free **self-lubricating piston**) assuring the operator total work independence and ease of use, since it does not require air adjustment. **The lack of High-Frequency start** makes it possible to work next to instruments and any other electronic devices sensitive to high frequency emissions. They can be connected to motor-driven generators of adequate power. Equipped with **PFC** (Power Factor Correction) device to reduce and stabilize the power absorption.

The item **PLASMA 36 COMPRESSOR** featuring: low size and weight, ease of use and low power consumption is particularly suitable **for external maintenance**. Furthermore, a minimum cutting current of 5A allows cutting operations on superimposed thin sheets, particularly **useful in car body works**. Its standard equipment includes a 4 m-long **P25 torch** and a grounding cable.

The item **PLASMA 46 COMPRESSOR** is characterized by user-friendliness, compact design and cutting high-efficiency on small and medium thicknesses. It is particularly suitable for **on-site jobs and external maintenance**. Suitable for plasma gouging. Its standard equipment includes a 4 m-long **ECF-71C hand torch** with EASY-FIT connection and a grounding cable.

TECHNISCHE DATEN TECHNICAL DATA

Modell	Item	PLASMA 36 COMPRESSOR	PLASMA 46 COMPRESSOR
Best.-Nr.	Code	P00481	P00477
Netzspannung	Input voltage	1x230V 50-60Hz	1x230V 50Hz
Leistungsaufnahme	Absorbed power	20% 60% 100% 3,6 kVA 2,1 kVA 1,9 kVA	45% 60% 100% 8,6kVA 7,8kVA 7,0kVA
Anschlussleistung	Installation power	3,3 kW	6 kW
Schneidstrom	Cutting current	5 ÷ 30 A	10 ÷ 45 A
Einschaltdauer	Duty cycle	20% 60% 100% 30 A 18 A 15 A	45% 60% 100% 45A 40A 35A
Stufenlose Regulierung	Stepless regulation	ELECTRONIC	
Schutzart	Protection class	IP23	
Baunormen	Construction standards	EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 S C E	
Abmessungen	Dimensions	210x350x460h mm	270x440x570h mm
Gewicht	Weight	16 kg	25 kg
Länge des Brenners	Torch length	4 m	4 m

SCHNEIDLEISTUNGEN BEI STAHL - CUTTING CAPACITIES ON STEEL

Qualität	Quality	10 mm	12 mm
Maximum	Maximum	12 mm	16 mm
Trennschnitt	Coarse cutting	16 mm	22 mm
Lochstechen	Piercing	4 mm	6 mm



Scannen Sie den QR-Code, um die Videos anzusehen
Scan the QR code to watch the videos

PLASMA 57 COMPRESSOR



Dreiphasige Stromquelle mit Inverter-Technologie mit einem integrierten **Luftkompressor** (mit selbstschmierendem, wartungsfreiem Doppelkolben), der dem Betreiber völlige Arbeitsunabhängigkeit und Benutzerfreundlichkeit gewährleistet, da keine Lufteinstellung erforderlich ist. Der Start des **Pilotlichtbogens ohne HF** ermöglicht die Arbeiten neben Geräten, die empfindlich auf Hochfrequenzemissionen reagieren. Die Stromquelle kann von ausreichend leistungsfähigen Stromerzeuger angetrieben werden. Sie zeichnet sich durch seine einfache Handhabung, Kompaktheit und ausgezeichnete Schneidqualität bei kleinen und mittel Dicken. Sie eignet sich besonders für **Arbeiten vor Ort und externe Wartungsarbeiten**. Zur Standardausrüstung gehören ein 4m **ECF-71 Handbrenner** mit EASY-FIT Verbindung und ein Erdungskabel.

Three-phase inverter based power source equipped with a built-in air compressor (with self-lubricating, maintenance free, double piston) assuring the operator total work independence and ease of use, since it does not require air adjustment. The lack of High-Frequency start makes it possible to work next to instruments and any other electronic devices sensitive to high frequency emissions. It can be connected to motor-driven generators of adequate power. It is characterized by user-friendliness, compact design and cutting high-efficiency on small and medium thicknesses. It is particularly suitable for on-site jobs and external maintenance. Its standard equipment includes a 4 m-long ECF-71 hand torch with EASY-FIT



Der integrierte Kompressor erzeugt mit CE-zertifizierten Lösungen unter Verwendung eines neuen **Keramiksystems**, das die **Qualität der herauskommenden Luft** ohne Verunreinigungen wie Wasser, Öl und feste Rückstände garantiert. Er ist mit einem **selbstschmierenden Doppelkolben** ausgestattet.

The built-in compressor is manufactured with CE-certified solutions using a ceramic system that guarantees the quality of the air that comes out without pollutants such as water, oil and solid residues. It is equipped with a self-lubricating double piston.

TECHNISCHE DATEN TECHNICAL DATA

Modell	Item	PLASMA 57 COMPRESSOR		
Best.-Nr.	Code	P00472		
Netzspannung	Input voltage	3x400V 50-60Hz		
Leistungsaufnahme	Absorbed power	35% 7,5kVA	60% 5,6kVA	100% 4,3kVA
Schneidstrom	Cutting current	10 ÷ 50 A		
Einschaltdauer	Duty cycle	35% 50A	60% 35A	100% 25A
Stufenlose Regulierung	Stepless regulation	ELECTRONIC		
Schutzart	Protection class	IP23		
Baunormen	Construction standards	EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 S C E		
Abmessungen	Dimensions	270x440x570h mm		
Gewicht	Weight	25 kg		
Länge des Brenners	Torch length	4 m		

SCHNEIDLEISTUNGEN BEI STAHL – CUTTING CAPACITIES ON STEEL

Qualität	Quality	13 mm
Maximum	Maximum	20 mm
Trennschnitt	Coarse cutting	25 mm
Lochstechen	Piercing	10 mm



Scannen Sie den QR-Code, um die Videos anzusehen
Scan the QR code to watch the videos

PLASMA 51 PFC INVERTER - PLASMA 30-16 PFC INVERTER



Das Modell **PLASMA 30-16 PFC** kann über das Stromnetz im Haushalt (3kW) versorgt werden und ist besonders geeignet für **Wartungsarbeiten**. Ein minimaler Schneidstrom von 5 A ermöglicht Schneidvorgänge an übereinanderliegenden dünnen Blechen, was besonders nützlich bei **Karosseriearbeiten** ist. Es verfügt über einen Schulterriemen, damit es besser transportiert werden kann. Zur Standardausrüstung gehören ein 4m **P25 Handbrenner** und ein Erdungskabel.

Das Modell **PLASMA 51 PFC INVERTER** zeichnet sich durch kompakte Bauweise und ausgezeichnete Schneidqualität bei kleinen und mittleren Dicken. Das Verhältnis Preis-Schneidqualität macht aus diesem Modell eine Stromquelle, die für verschiedene Anwendungen geeignet ist, **von Wartungsarbeiten über Schiffswerften bis hin zum kleinen Schmied**. Geeignet für das **Plasmafugenhobeln**. Zur Standardausrüstung gehören ein 6m **ECF-71 Handbrenner** und ein Erdungskabel.

Single-phase inverter based power sources characterized by low size and weight, ease of use, reliability, high capacity and cutting speed. The lack of High-Frequency start makes it possible to work next to computers, medical equipment, instruments and any other electronic devices sensitive to high frequency emissions. They can be connected to motor-driven generators of adequate power. They are equipped with PFC (Power Factor Correction) device to reduce and stabilize the power absorption.

The item **PLASMA 30-16 PFC INVERTER** can be powered from domestic mains (3kW) and is particularly suitable for maintenance. Furthermore, a minimum cutting current of 5A allows cutting operations on superimposed thin sheets, particularly useful in car body works. It is equipped with shoulder strap to increase portability, its standard equipment includes a 4 m-long P25 torch and a grounding cable

The item **PLASMA 51 PFC INVERTER** is characterized by compact design and cutting high-efficiency on small and medium thicknesses. The price - cutting quality ratio means this power source is suitable for a variety of applications, from maintenance to shipyards, to the small blacksmith shop. Suitable for plasma gouging. Its standard equipment includes a 6 m-long ECF-71 hand torch and a grounding cable.

TECHNISCHE DATEN TECHNICAL DATA

Modell	Item	PLASMA 30-16 INVERTER PFC			PLASMA 51 PFC INVERTER		
Best.-Nr.	Code	P00479			P00482		
Netzspannung	Input voltage	1x230V 50-60Hz			1x230V 50-60Hz		
Leistungsaufnahme	Absorbed power	20% 3,3 kVA	60% 1,8 kVA	100% 1,6 kVA	40% 8,5 kVA	60% 7,1 kVA	100% 6 kVA
Schneidstrom	Cutting current	5 ÷ 30 A			10 ÷ 50 A		
Einschaltdauer	Duty cycle	20% 30 A	60% 18 A	100% 15 A	40% 50 A	60% 42 A	100% 35 A
Druckluftverbrauch	Compressed air consumption	40 l/min - 5 bar			170 l/min - 5 bar		
Stufenlose Regulierung	Stepless regulation	ELECTRONIC					
Schutzart	Protection class	IP23					
Baunormen	Construction standards	EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 S C E					
Abmessungen	Dimensions	135x430x260h mm			220x440x460h mm		
Gewicht	Weight	9,5 kg			17 kg		
Länge des Brenners	Torch length	4 m			6 m		

SCHNEIDLEISTUNGEN BEI STAHL – CUTTING CAPACITIES ON STEEL

Qualität	Quality	10 mm	13 mm
Maximum	Maximum	12 mm	20 mm
Trennschnitt	Coarse cutting	16 mm	25 mm
Lochstechen	Piercing	4 mm	10 mm



Scannen Sie den QR-Code, um die Videos anzusehen
Scan the QR code to watch the videos

THUNDER CUT 50 - THUNDER CUT 70



Dreiphasige Stromquellen mit Inverter-Technologie für den professionellen Handschneidbereich. Besonderes Augenmerk wurde auf eine maximale Leistung und eine optimierte Bearbeitungszeiten gelegt.

Der Start des **Pilotbogens ohne HF** ermöglicht die Arbeiten neben Computern oder Geräten, die empfindlich auf Hochfrequenzemissionen reagieren wie z.B. elektromedizinische Geräte.

Geeignet für das Plasmafugenhobeln.

Sie können durch motorbetriebene Generatoren geeigneter Leistung angetrieben werden.

Ausgestattet mit:

- der neue **Stecker ESA Fast**, der einen schnellen Anschluss und das ebenso schnelle Trennen des Brenners ohne Werkzeuge ermöglicht;
- die praktische **Schnellkupplung** des Druckreglers;
- ein **einzigiger Knopf** für die feine und schnelle Einstellung des Schneidstroms;
- ein **einzigiger Brenner, der ECF-121**, für alle THUNDER CUT Stromquellen, der mit verschiedenen Verbrauchsmaterialsätzen für die verschiedenen Stromquellen kombiniert werden kann;
- die Möglichkeit der **Unterbrechung der Gasnachströmung**, um verbrauchte Verschleißteile schnell wechseln zu können.

Darüber hinaus konnten bei diesem Projekt die **Sicherheitsstandards perfektioniert** und Maßnahmen zur **Reduzierung des Energieverbrauchs** umgesetzt werden.

Three-phase inverter based power sources for the professional hand cutting sector. Particular attention has been paid to offering maximum performance and optimized processing times.

*The **lack of High-Frequency start** makes it possible to work next to instruments and any other electronic devices sensitive to high frequency emissions.*

Suitable for plasma gouging.

They can be connected to motor-driven generators of adequate power.

Equipped with:

- *the new **ESA Fast** connector that allows the torch to be connected and disconnected quickly, no tools are needed;*
- *the practical **quick coupling** of the pressure regulator;*
- *a **single knob** for fine-tuning the cutting current quickly;*
- *a **single ECF-121 torch** for all THUNDER CUT power sources, which is combined with various consumables kits suitable for the different machines.*
- *the possibility of **interrupting the post-gas function** to quickly replace exhausted consumables.*

*In addition, the new project **improved safety standards** and the measures to **reduce energy consumption**.*



540099.B STARTING KIT 45A	540117.B STARTING KIT 70A
1 x 356555	1 x 356555
1 x 356556	1 x 356556
1 x 356557 (45A)	1 x 356560 (70A)
1 x 356657	1 x 356657
1 x 356559	1 x 356559

Zur Standardausrüstung gehören

- Ein 6m **ECF-121** Handbrenner,
- Ein Starterset an Verbrauchsmaterialien,
- Ein Erdungskabel.

Their standard equipment includes:

- a 6 metre-long hand torch **ECF-121**,
- a suitable Starting Kit of consumables,
- a grounding cable.

TECHNISCHE DATEN TECHNICAL DATA

Modell	Item	THUNDER CUT 50	THUNDER CUT 70
Best.-Nr.	Code	P00444	P00445
Netzspannung	Input voltage	3x400V 50-60 Hz	3x400V 50-60 Hz
Leistungsaufnahme	Absorbed power	60% 100% 6,5 kVA 6,0 kVA	45% 60% 100% 9 kVA 7,2 kVA 6,5 kVA
Schneidstrom	Cutting current	15 ÷ 50 A	15 ÷ 70 A
Einschaltdauer	Duty cycle	60% 100% 50 A 45 A	45% 60% 100% 70 A 60 A 50 A
Druckluftverbrauch	Compressed air consumption	170 l/min - 5 bar	190 l/min - 5 bar
Stufenlose Regulierung	Stepless regulation	ELECTRONIC	
Schutzart	Protection class	IP23	
Baunormen	Construction standards	EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 S C E	
Abmessungen	Dimensions	220x440x460h mm	220x440x460h mm
Gewicht	Weight	18 kg	18 kg
Länge des Brenners	Torch length	6 m	6 m



Scannen Sie den QR-Code, um die Videos anzusehen

Scan the QR code to watch the videos

SCHNEIDLEISTUNGEN - CUTTING CAPACITIES

50A	Bezugsgeschwindigkeit Reference speed	Bezugsgeschwindigkeit Reference speed	Bezugsgeschwindigkeit Reference speed	Lochstechen - Piercing	Fugenhobeln - Gouging
Metall - Metal	400mm/min	200mm/min	100mm/min		
	mm	mm	mm	mm	kg/h
Fe	15	22	30	10	5
Al	11	15	20	10	1,5
Ss	12	19	22	10	5
70A	mm	mm	mm	mm	
Fe	19	25	35	14	7
Al	16	20	25	14	2
Ss	17	23	30	14	7

THUNDER CUT 105 - THUNDER CUT 125



Dreiphasige Stromquellen mit Inverter-Technologie für den professionellen Handschneidbereich. Besonderes Augenmerk wurde auf eine maximale Leistung und eine optimierte Bearbeitungszeiten gelegt.

Der Start des **Pilotbogens ohne HF** ermöglicht die Arbeiten neben Computern oder Geräten, die empfindlich auf Hochfrequenzemissionen reagieren wie z.B. elektromedizinische Geräte.

Geeignet für das Plasmafugenhobeln.

Sie können durch motorbetriebene Generatoren geeigneter Leistung angetrieben werden.

Ausgestattet mit:

- der neue **Stecker ESA Fast**, der einen schnellen Anschluss und das ebenso schnelle Trennen des Brenners ohne Werkzeuge ermöglicht;
- die praktische **Schnellkupplung** des Druckreglers;
- ein **einzig**er Knopf für die feine und schnelle Einstellung des Schneidstroms;
- ein **einzig**er Brenner, der **ECF-121**, für alle THUNDER CUT Stromquellen, der mit verschiedenen Verbrauchsmaterialsätzen für die verschiedenen Stromquellen kombiniert werden kann;
- die Möglichkeit der **Unterbrechung der Gasnachströmung**, um verbrauchte Verschleißteile schnell wechseln zu können.

Darüber hinaus konnten bei diesem Projekt die **Sicherheitsstandards** **perfektioniert** und Maßnahmen zur **Reduzierung des Energieverbrauchs** umgesetzt werden.



Three-phase inverter based power sources for the professional hand cutting sector. Particular attention has been paid to offering maximum performance and optimized processing times.

*The **lack of High-Frequency start** makes it possible to work next to instruments and any other electronic devices sensitive to high frequency emissions.*

Suitable for plasma gouging.

They can be connected to motor-driven generators of adequate power.

Equipped with:

- the new **ESA Fast connector** that allows the torch to be connected and disconnected quickly; no tools are needed;
- the practical **quick coupling** of the pressure regulator;
- a **single knob** for fine-tuning the cutting current quickly;
- a **single ECF-121 torch** for all THUNDER CUT power sources, which is combined with various consumables kits suitable for the different machines.
- the possibility of **interrupting the post-gas function** to quickly replace exhausted consumables.

*In addition, the new project **improved safety standards** and the measures to **reduce energy consumption**.*

540118.B STARTING KIT 105A		540120.B STARTING KIT 125A	
	1 x 356555		1 x 356555
	1 x 356301		1 x 356301
	1 x 356306 (105A)		1 x 356307 (125A)
	1 x 356304		1 x 356304
	1 x 356308		1 x 356308

Zur Standardausrüstung gehören

- Ein 6m **ECF-121** Handbrenner,
- Ein Starterset an Verbrauchsmaterialen,
- Ein Erdungskabel.

Their standard equipment includes:

- a 6 metre-long hand torch **ECF-121**,
- a suitable Starting Kit of consumables,
- a grounding cable.

TECHNISCHE DATEN - TECHNICAL DATA

Modell	Item	THUNDER CUT 105	THUNDER CUT 125
Best.-Nr.	Code	P00446	P00447
Netzspannung	Input voltage	3x400V 50-60 Hz	3x400V 50-60 Hz
Leistungsaufnahme	Absorbed power	45% 60% 100% 16,8 kVA 15,2 kVA 13,6 kVA	45% 60% 100% 20 kVA 17,6 kVA 15,2 kVA
Schneidstrom	Cutting current	15 ÷ 105 A	15 ÷ 125 A
Einschaltdauer	Duty cycle	45% 60% 100% 105 A 95 A 85 A	45% 60% 100% 125 A 110 A 95 A
Druckluftverbrauch	Compressed air consumption	250 l/min - 5,5 bar	270 l/min - 5,5 bar
Stufenlose Regulierung	Stepless regulation	ELECTRONIC	
Schutzart	Protection class	IP23	
Baunormen	Construction standards	EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 S C E	
Abmessungen	Dimensions	220x540x460h mm	220x540x460h mm
Gewicht	Weight	23 kg	24 kg
Länge des Brenners	Torch length	6 m	6 m



Scannen Sie den QR-Code, um die Videos anzusehen

Scan the QR code to watch the videos

SCHNEIDLEISTUNGEN - CUTTING CAPACITIES

105A	Bezugsgeschwindigkeit Reference speed	Bezugsgeschwindigkeit Reference speed	Bezugsgeschwindigkeit Reference speed	Lochstechen - Piercing	Fugenhobeln - Gouging
Metall - Metal	400mm/min	200mm/min	100mm/min		
	mm	mm	mm	mm	kg/h
Fe	36	42	55	20	10
Al	31	35	42	20	2,5
Ss	32	38	47	20	10

125A	mm	mm	mm	mm	
Fe	44	50	65	25	12
Al	38	43	52	25	3
Ss	40	46	57	25	12

PLASMA 735 LCD INVERTER - PLASMA 1260 LCD INVERTER



Dreiphasige Stromquellen mit Inverter-Technologie (**Multispannung**). Sie zeichnen sich durch geringe Größe und Gewicht, Benutzerfreundlichkeit, hohe Schneidgeschwindigkeit mit ausgezeichneter Oberflächenqualität, **reduzierten Schneidspalt und Möglichkeit des Lochstechen bei großen Stärken**. Geeignet für das Plasmafugenhobeln. Die **CNC-Schnittstelle (Optional)** und das graphische LCD-Display mit **synergistischer Benutzerschnittstelle** ermöglichen eine einfache Integration mit Pantographen. Ausgestattet mit **automatischer Erkennung und Auswahl der Netzspannung**. Der **Start des Pilotbogens ohne HF** ermöglicht die Arbeiten neben Computern oder Geräten, die empfindlich auf Hochfrequenzemissionen reagieren wie z.B. elektromedizinische Geräte. Sie können durch motorbetriebene Generatoren geeigneter Leistung angetrieben werden.

PLASMA 735 LCD INVERTER ist für manuelle und automatische mittelschwere Fertigungen in Industrie und Handwerk geeignet. Zur Standardausrüstung gehören ein 6 m **ECF-71 Handbrenner** und ein Erdungskabel. **PLASMA 1260 LCD INVERTER** ist für schweren Metallbau und für intensive Arbeitszyklen, für manuelle und automatische Fertigungen in Industrie und Handwerk geeignet. Zur Standardausrüstung gehören ein 6 m **ECF-131 Handbrenner** und ein Erdungskabel

***Multi-voltage** three-phase inverter based power sources characterized by compact design, low weight, user-friendliness, high cutting speed with optimal surface quality, **reduced kerf and possibility of piercing on high thickness**. Suitable for plasma gouging. The optional **CNC interface and the graphic LCD display with operator synergic interface allow an easy integration with CNC cutting systems**. Equipped with **automatic recognition and setting of appropriate voltage**. The **lack of High-Frequency** start makes it possible to work next to computers, medical equipment, instruments and any other electronic device sensitive to high frequency emissions. They can be connected to motor-driven generators of adequate power.*

***PLASMA 735 LCD INVERTER** is suitable for hand and mechanized medium-heavy applications in craft and industrial sectors. Its standard equipment includes a 6 meter-long **hand torch ECF-71** and a grounding cable.*

***PLASMA 1260 LCD INVERTER** is suitable for heavy metal work and for heavy-duty work cycles, for hand and mechanized production applications in industrial and craft sectors. Its standard equipment includes a 6 meter-long **hand torch ECF-131** and a grounding cable*

TECHNISCHE DATEN TECHNICAL DATA

Modell	Item	PLASMA 735 LCD INVERTER				PLASMA 1260 LCD INVERTER											
Best.-Nr.	Code	P00455				P00459											
Netzspannung	Input voltage	3x208-220-230V		50-60Hz		3x400-440V		50-60Hz		3x208-220-230V		50-60Hz		3x400-440V		50-60Hz	
Leistungsaufnahme	Absorbed power	30%		60%		100%		35%		60%		100%		60%		100%	
		9 kVA		7,1 kVA		5,8 kVA		9 kVA		7,7 kVA		6,4 kVA		16,6 kVA		13,9 kVA	
Schneidstrom	Cutting current	10 ÷ 70 A				10 ÷ 70 A				20 ÷ 105 A				20 ÷ 125 A			
Einschaltdauer	Duty cycle	30%		60%		100%		35%		60%		100%		60%		100%	
		70 A		55 A		45 A		70 A		60 A		50 A		105A		80A	
Druckluftverbrauch	Compressed air consumption	190 l/min (5 bar)								250 l/min (5,7-5,8 bar)							
Stufenlose Regulierung	Stepless regulation	ELECTRONIC															
Schutzart	Protection class	IP23															
Baunormen	Construction standards	EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 SCE															
Abmessungen	Dimensions	220x440x460h mm								220x540x460h mm							
Gewicht	Weight	22 kg								25 kg							
Länge des Brenners	Torch length	6 - 12 m								6 - 12 m							

SCHNEIDLEISTUNGEN - CUTTING CAPACITIES

70A	Bezugsgeschwindigkeit Reference speed	Bezugsgeschwindigkeit Reference speed	Bezugsgeschwindigkeit Reference speed	Lochstechen - Piercing	Fugenhobeln - Gouging
Metall - Metal	400mm/min	200mm/min	100mm/min		
	mm	mm	mm	mm	kg/h
Fe	19	25	35	14	7
Al	16	20	25	14	2
Ss	17	23	30	14	7

125A	mm	mm	mm	mm	kg/h
Fe	40	46	60	25	12
Al	37	41	50	25	3
Ss	38	44	55	25	12



Scannen Sie den QR-Code, um die Videos anzusehen
Scan the QR code to watch the videos

PLASMA 1360 SYNERGIC LCD INVERTER



Dreiphasige Stromquelle mit Inverter-Technologie (**Multispannung**). Die Stromquelle verfügt über **die innovative SYNERGIC PLASMA-Technologie (patentiert)**, die alle Schneidparameter automatisch gemäß den vom Bediener erhaltenen Informationen über das zu verarbeitende Material und den ausgewählten Prozess einstellt. Dadurch ist sie besonders für mechanisierte Schnitanlagen geeignet.

Ausgestattet mit einem **System für die automatische Druckregelung des Versorgungsgas** (Druckluft oder Sondergase) und kann die Leistung unter allen Betriebsbedingungen optimieren, auch ohne Eingriff des Bedieners. Die Maschine kann **ohne jegliche Einstellung automatisch drei verschiedene Brenner** mit der Möglichkeit unterschiedlicher Längen **handhaben**: ECF-71, ECF-131, ECF-181.

Ausgestattet mit **synergetischen Fugenhobel- und Markierungsfunktionen**. Das **Combi-Funktion (optional)** ermöglicht das einfache Umschalten von Markiermodus zum Schneidmodus oder umgekehrt. Die Stromquelle ist so konzipiert, dass eine Einschaltdauer **von 100 % bei maximaler Leistung (130 A bei 400 V und 105 A bei 230 V)** gewährleistet ist, um einen kontinuierlichen Betrieb auch bei großen automatisierten Schneidanwendungen und großen Materialstärken zu ermöglichen. Ein **Doppel-Mikroprozessor-Kontrollsystem** regelt die Schneidparameter und Funktionen. Sie besteht die Möglichkeit, ein Sicherheitskennwort zu aktivieren. Die Auswahl zwischen metrischen und angelsächsischen Maßeinheiten ist verfügbar. Die Stromquelle eignet sich besonders für Anwendungen im schweren Metallbau, für den Dauerbetrieb sowie für manuelle und automatische Fertigungsprozesse in Industrie und Handwerk. Zur Standardausrüstung gehören ein 6m **ECF-181 Handbrenner** und ein Erdungskabel.

Multi-voltage three-phase inverter based plasma power source featuring innovative SYNERGIC PLASMA technology (patented) that automatically sets all cutting parameters according to the information received from the operator regarding the material being processed and the selected process. This make it particularly suitable to operate with CNC cutting systems. Furthermore, it is equipped with an automatic pressure regulating system for the supply gas (compressed air or special gases) and can optimise performance in all operating conditions, even without the intervention of the operator. The power source can automatically handle, without the need for any adjustment, three different torches with the possibility of different lengths: ECF-71, ECF-131, ECF-181. Equipped with Synergic Gouging and Synergic Marking functions. The optional Combi function allows the easily switching from marking mode to cutting mode or vice versa. The power source is designed to ensure a duty cycle of 100% at maximum power (130A at 400V and 105A at 230V) in order to guarantee continuous operation even in large mechanized cutting applications and on high thicknesses. Equipped with double microprocessor control system of cutting parameters and functions. It offers the possibility to activate a security password. It is possible to set metric or Anglo-Saxon units of measure. It is particularly suitable for heavy duty carpentry applications and for continuous work cycles, for hand and mechanized manufacturing in industry and handicrafts. Its standard equipment includes a 6 meter-long hand torch ECF-181 and a grounding cable.



TECHNISCHE DATEN TECHNICAL DATA

Modell	Item	PLASMA 1360 SYNERGIC LCD INVERTER	
Best.-Nr.	Code	P00441	
Netzspannung	Input voltage	3x208/220/230V 50-60Hz	3x400/440V 50-60 Hz
Leistungsaufnahme	Absorbed power	100% 20 kVA	100% 25 kVA
Schneidstrom	Cutting current	10 ÷ 105 A	10 ÷ 130 A
Einschaltdauer	Duty cycle	100% 105 A	100% 130 A
Druckluftverbrauch	Compressed air consumption	360 l/min (6,4 bar)	
Stufenlose Regulierung	Stepless regulation	ELECTRONIC	
Schutzart	Protection class	IP23	
Baunormen	Construction standards	EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 S C E	
Abmessungen	Dimensions	330x710x540h mm	
Gewicht	Weight	45 kg	
Länge des Brenners	Torch length	6 - 12 m	

SCHNEIDLEISTUNGEN – CUTTING CAPACITIES

130A	Bezugsgeschwindigkeit Reference speed	Bezugsgeschwindigkeit Reference speed	Bezugsgeschwindigkeit Reference speed	Lochstechen - Piercing	Fugenhobeln - Gouging
Metall - Metal	400mm/min	200mm/min	100mm/min		
	mm	mm	mm	mm	kg/h
Fe	43	50	60	25	14
Al	40	45	50	25	4
Ss	41	48	55	25	14



PLASMA 1880 SYNERGIC LCD INVERTER



Dreiphasige Stromquelle mit Inverter-Technologie (**Multispannung**). Die Stromquelle verfügt über die **innovative SYNERGIC PLASMA-Technologie (patentiert)**, die alle Schneidparameter automatisch gemäß den vom Bediener erhaltenen Informationen über das zu verarbeitende Material und den ausgewählten Prozess einstellt. Dadurch ist sie besonders für mechanisierte Schnittanlagen geeignet.

Die synergistische Stromquelle verfügt außerdem über ein **System für die automatische Druckregelung des Versorgungsgas** (Druckluft oder Sondergase) und kann die Leistung unter allen Betriebsbedingungen optimieren, auch ohne Eingriff des Bedieners.

Die Maschine kann **ohne jegliche Einstellung automatisch drei verschiedene Brenner** mit der Möglichkeit unterschiedlicher Längen **handhaben**: ECF-71, ECF-131, ECF-181.



Scannen Sie den QR-Code, um die Videos anzusehen
Scan the QR code to watch the videos

Ausgestattet mit **synergetischen Fugenhobel- und Markierungsfunktionen**. Das **Combi-Funktion (optional)** ermöglicht das einfache Umschalten von Markiermodus zum Schneidmodus oder umgekehrt.

Ein **Doppel-Mikroprozessor-Kontrollsystem** regelt die Schneidparameter und Funktionen.

Das **V-out Voltage CNC-Funktion** ermöglicht einen elektronischen Spannungsteiler für die Ausgangs-Schnittspannung zu steuern. Einstellungsbereich: von 1/20V bis 1/100V.

Das **Remote Current CNC-Funktion** ermöglicht die ferngesteuerte Regelung des Schneidstroms mit 0-10 V isolierter Spannung.

Sie besteht die Möglichkeit, ein Sicherheitskennwort zu aktivieren.

Die Auswahl zwischen metrischen und angelsächsischen Maßeinheiten ist verfügbar.

Die Stromquelle eignet sich besonders für Anwendungen im schweren Metallbau, für den Dauerbetrieb sowie für manuelle und automatische Fertigungsprozesse in Industrie und Handwerk.

Zur Standardausrüstung gehören ein 6m **ECF-181 Handbrenner** und ein Erdungskabel.

Multi-voltage three-phase inverter based power source featuring innovative SYNERGIC PLASMA technology (patented) that automatically sets all cutting parameters according to the information received from the operator regarding the material being processed and the selected process. This make it particularly suitable to operate with CNC cutting systems.

Furthermore it is equipped with an automatic pressure regulating system for the supply gas (compressed air or special gases) and can optimise performance in all operating conditions, even without the intervention of the operator.

The power source can automatically handle, without the need for any adjustment, three different torches with the possibility of different lengths: ECF-71, ECF-131, ECF-181.

Equipped with Synergic Gouging and Synergic Marking functions.

The optional Combi function allows the easily switching from marking mode to cutting mode or vice versa.

Equipped with double microprocessor control system of cutting parameters and functions.

The V-out Voltage CNC function allows the control of an electronic output cutting voltage divider, to be adjusted from 1/20V to 1/100V.

The Remote Current CNC function allows remote control of the cutting current adjustment with isolated voltage 0-10V.

It offers the possibility to activate a security password.

It is possible to set metric or Anglo-Saxon units of measure.

It is particularly suitable for heavy duty carpentry applications and for continuous work cycles, for hand and mechanized productions in industry and handicrafts.

Its standard equipment includes a 6 meter-long hand torch ECF-181 and a grounding cable.

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA*

Modell	Item	PLASMA 1880 SYNERGIC LCD INVERTER - LCD INVERTER IVC					
Best.-Nr.	Code	P00461 - P00461.A70					
Netzspannung	Input voltage	3x208/220/230V 50-60Hz			3x400-440 V 50-60 Hz		
Leistungsaufnahme	Absorbed power	50% 30 kVA	60% 28 kVA	100% 26 kVA	50% 34kVA	60% 33kVA	100% 31kVA
Schneidstrom	Cutting current	10 ÷ 160 A			10 ÷ 180 A		
Einschaltdauer	Duty cycle	40% 160A	60% 150A	100% 140A	50% 180A	60% 175A	100% 165A
Druckluftverbrauch	Compressed air consumption	360 l/min (6,4 bar)					
Stufenlose Regulierung	Stepless regulation	ELECTRONIC					
Schutzart	Protection class	IP23					
Baunormen	Construction standards	EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 SCE					
Abmessungen	Dimensions	330x710x540h mm					
Gewicht	Weight	54 kg					
Länge des Brenners	Torch length	6 - 12 m					

SCHNEIDLEISTUNGEN – *CUTTING CAPACITIES*

180A	Bezugsgeschwindigkeit Reference speed	Bezugsgeschwindigkeit Reference speed	Bezugsgeschwindigkeit Reference speed	Lochstechen - Piercing	Fugenhobeln - Gouging
Metall - Metal	400mm/min	200mm/min	100mm/min		
	mm	mm	mm	mm	kg/h
Fe	46	60	80	30/35*	20
Al	43	55	70	30/35*	6
Ss	44	58	75	30/35*	20

*Maximale Dicke, die mit Brennrückzug nach der Übertragung durchstoßen werden kann – **Maximum thickness that can be pierced with torch retraction after transfer*



HANDBETRIEB: empfohlener Strom (abhängig von der zu schneidenden Dicke) bis zu 180A entsprechend einer Einschaltdauer von 50%.

HAND USE: recommended current (depending on the thickness to be cut) up to 180A corresponding to a service of 50%



AUTOMATISCHER BETRIEB: empfohlener Strom von 150 A, um das Leistungs- / Lebensdauerverhältnis der Verschleißteile zu maximalisieren, bis zu höchstens 165 A entsprechend einer Einschaltdauer von 100%.

MECHANIZED USE: recommended current 150A to maximize the performance/consumable life ratio up to a maximum of 165A corresponding to 100% service.

PLASMA 1980 SYNERGIC LCD INVERTER



Dreiphasige Stromquelle mit Inverter-Technologie (**Multispannung**). Die Stromquelle verfügt über die **innovative SYNERGIC PLASMA-Technologie (patentiert)**, die alle Schneidparameter automatisch gemäß den vom Bediener erhaltenen Informationen über das zu verarbeitende Material und den ausgewählten Prozess einstellt. Dadurch ist sie besonders für mechanisierte Schnitthanlagen geeignet.

Die synergistische Stromquelle verfügt außerdem über ein **System zur automatischen Druckregelung für das Arbeitsgas** (Druckluft oder spezielle Gase) und kann die Leistungen unter allen Betriebsbedingungen auch ohne Zutun des Bedieners verbessern.

Ausgestattet mit **synergetischen Fugenhobel- und Markierungsfunktionen**. Das **Combi-Funktion (optional)** ermöglicht das einfache Umschalten von Markiermodus zum Schneidmodus oder umgekehrt.

Ausgestattet mit der **Technologie TMCS, einem dreifachen Mikroprozessor-Kontrollsystem** für Schneidparameter, -Prozesse und -Funktionen.

Ausgestattet mit der **Technologie IVC (Input Voltage Compensation)**. Das **V-out Voltage CNC-Funktion** ermöglicht einen elektronischen Spannungsteiler für die Ausgangs-Schnittspannung zu steuern. Einstellungsbereich: von 1/20V bis 1/100V.

Das **Remote Current CNC-Funktion** ermöglicht die ferngesteuerte Regelung des Schneidstroms mit 0-10 V isolierter Spannung.

Sie besteht die Möglichkeit, ein Sicherheitskennwort zu aktivieren.

Die Stromquelle eignet sich besonders für Anwendungen im schweren Metallbau, für den Dauerbetrieb sowie für manuelle und automatische Fertigungsprozesse in Industrie und Handwerk.

Zur Standardausrüstung gehören ein 6m **CP 180C Handbrenner** und ein Erdungskabel.

Mit **Stecker ESA Fast**, der einen schnellen Anschluss und das ebenso schnelle Trennen des Brenners ohne Werkzeuge ermöglicht.

Multi-voltage three-phase inverter based power source featuring innovative SYNERGIC PLASMA technology (patented) that automatically sets all cutting parameters according to the information received from the operator regarding the material being processed and the selected process. This make it particularly suitable to operate with CNC cutting systems.

Furthermore it is equipped with an automatic pressure regulating system for the gas supply (compressed air or special gases) and can optimise performance in all operating conditions, even without the intervention of the operator.

Equipped with Synergic Gouging and Synergic Marking functions.

The optional Combi function allows the easily switching from marking mode to cutting mode or vice versa.

Equipped with TMCS technology, triple microprocessor control system of parameters, of processes and cutting functions.

Provided with IVC (input voltage compensation) technology.

The V-out Voltage CNC function allows the control of an electronic output cutting voltage divider, to be adjusted from 1/20V to 1/100V.

The Remote Current CNC function allows remote control of the cutting current adjustment with isolated voltage 0-10V.

It offers the possibility to activate a security password.

It is particularly suitable for heavy duty carpentry applications and for continuous work cycles, for hand and mechanized production in industry and handicrafts.

Its standard equipment includes a 6 meter-long hand torch CP 180C and a grounding cable.

Equipped with new ESA Fast connector that allows the torch to be connected and disconnected quickly, no tools are needed.



Die Technologie TMCS, dreifaches Mikroprozessor-Kontrollsystem, kann:

- die Schneidaktionen zu optimieren;
- die Lebensdauer von Verschleiss teilen zu erhöhen;
- automatische Schneidverarbeitung zu beschleunigen

The TMCS technology, triple microprocessor control system allows to:

- Optimize cutting operations
- Increase the life of consumables
- Speed up mechanized cutting operations



Die Technologie IVC (Input Voltage Compensation) ermöglicht einen optimalen Betrieb der Stromquelle, auch wenn sie an Festnetze, die keine reguläre und konstante Versorgung gewährleisten, oder an Motorgeneratoren unterschiedlicher Qualität angeschlossen ist, die, auch wenn sie richtig bemessen sind, mit unterschiedlichen Ausgleichssystemen für die Korrektur von Spannungsschwankungen ausgestattet sind.

The IVC (Input Voltage Compensation) technology allows optimal operation of the machine even when connected to power grids that do not guarantee a regular and constant power supply, or to motor-driven generators with different features that, even if correctly sized, are equipped with different voltage surge correction systems.

TECHNISCHE DATEN TECHNICAL DATA

Modell	Item	PLASMA 1980 SYNERGIC LCD INVERTER					
Best.-Nr.	Code	P00462					
Netzspannung	Input voltage	3x208/220/230V 50-60Hz			3x400/440V 50-60 Hz		
Leistungsaufnahme	Absorbed power	40% 30 kVA	60% 28 kVA	100% 26 kVA	50% 34 kVA	60% 33 kVA	100% 31 kVA
Schneidstrom	Cutting current	10 ÷ 160 A			10 ÷ 180 A		
Einschaltdauer	Duty cycle	40% 160A	60% 150A	100% 140A	50% 180A	60% 175A	100% 165A
Druckluftverbrauch	Compressed air consumption	310 l/min (6,8 bar)					
Stufenlose Regulierung	Stepless regulation	ELECTRONIC					
Schutzart	Protection class	IP23					
Baunormen	Construction standards	EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10					
Abmessungen	Dimensions	330x710x540h mm					
Gewicht	Weight	55 kg					
Länge des Brenners	Torch length	6 - 15 m					

SCHNEIDLEISTUNGEN – CUTTING CAPACITIES

180A	Bezugsgeschwindigkeit Reference speed	Bezugsgeschwindigkeit Reference speed	Bezugsgeschwindigkeit Reference speed	Lochstechen - Piercing	Fugenhobeln - Gouging
Metall - Metal	290mm/min	160mm/min	60mm/min		
	mm	mm	mm	mm	kg/h
Fe	46	60	80	35	20.1
Al	43	55	70	30	6.9
Ss	44	58	75	25	20.1



Stromquelle komplett mit Transportwagen (optional).

Power source complete with transport cart (optional).

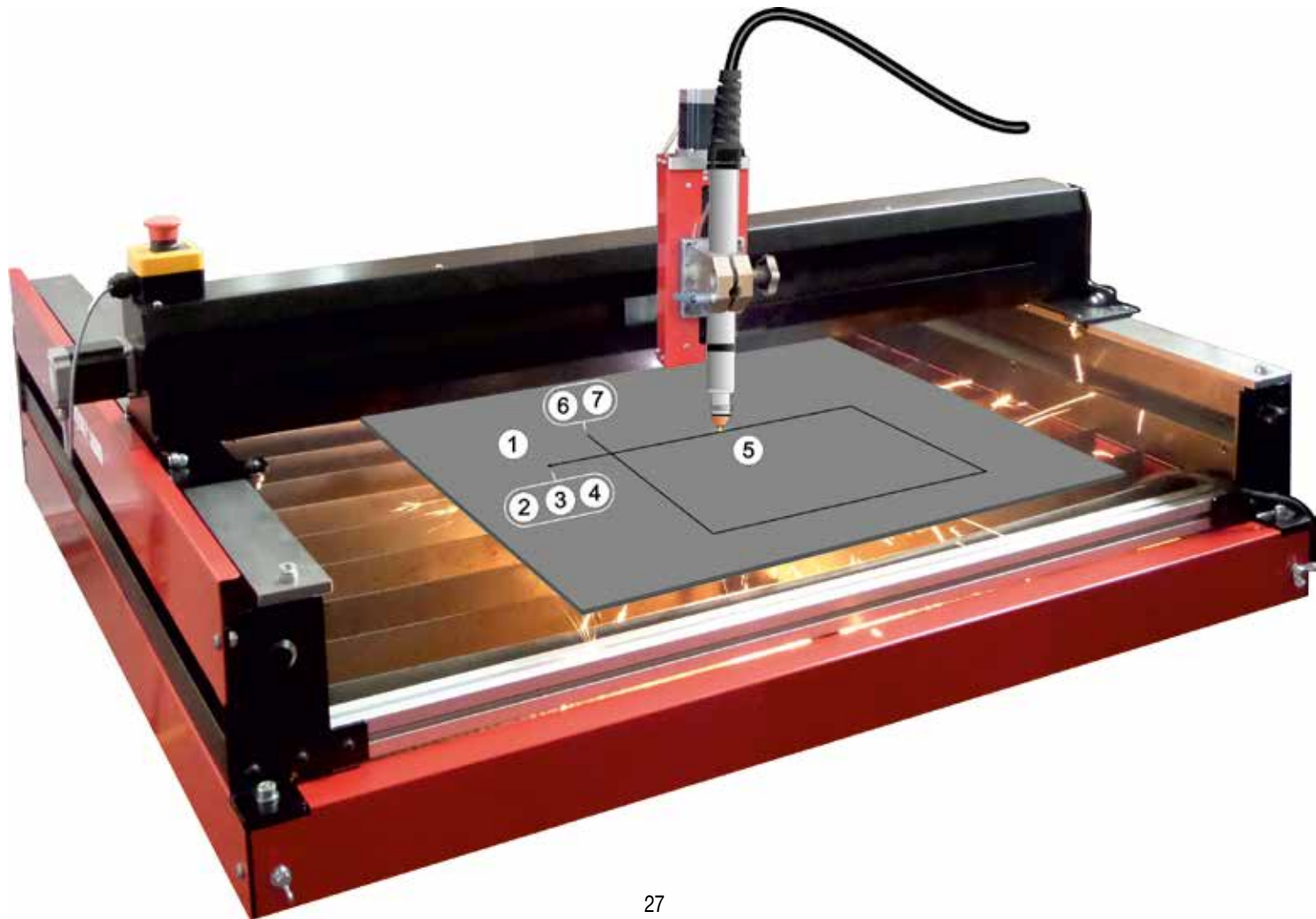
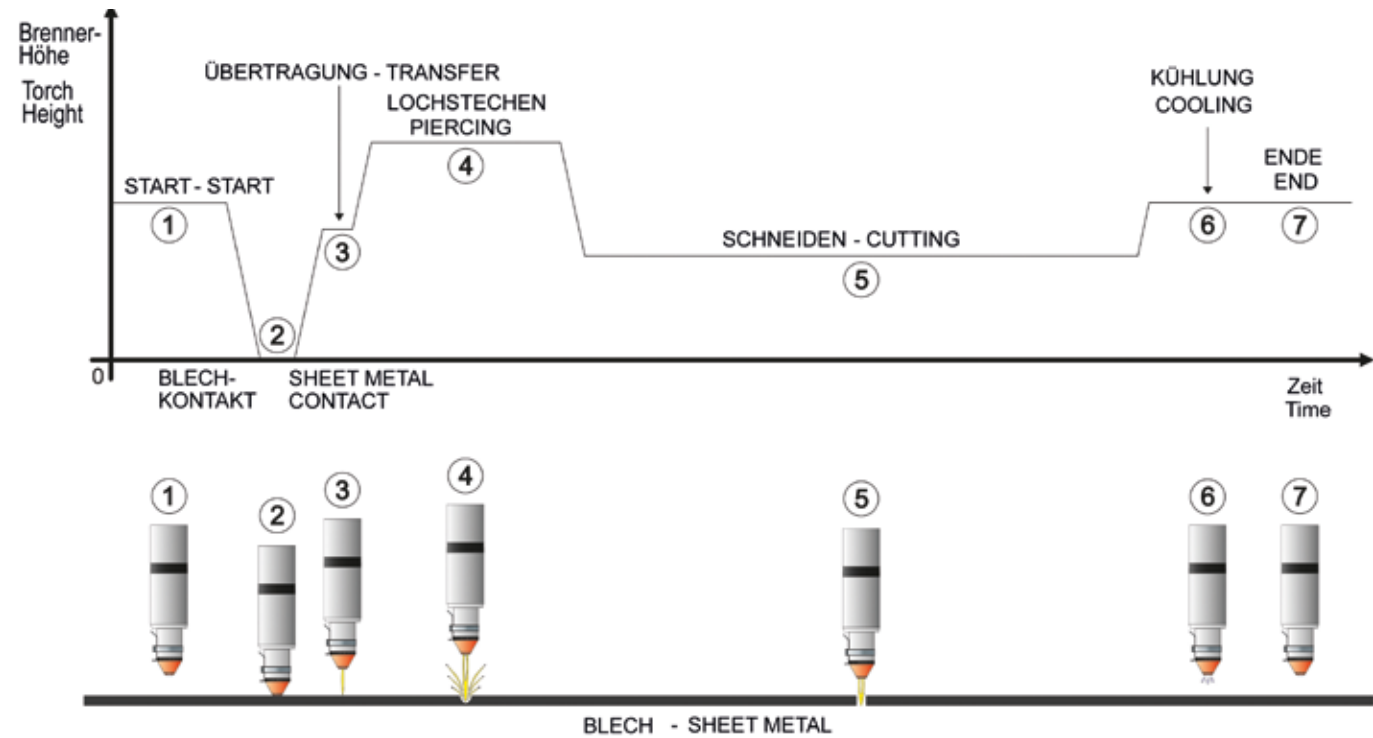


KIT CNC – CNC KITS

	540051 1/25 V – Verb. DDK 1/25 V – conn. DDK PLASMA 735 LCD PLASMA 1260 LCD
	540056 1/50 V – Verb. AMP 1/50 V – conn. AMP PLASMA 735 LCD PLASMA 1260 LCD

Schnittstelle mit dem Computer
des Pantographen.
Interface kits for CNC cutting
systems

SCHNEIDFOLGENDIAGRAMM – CUTTING SEQUENCE DIAGRAM



TECHNISCHE TABELLEN - TECHNICAL TABLES

KOMPENSATIONSTABELLE GESCHÄTZTE SCHNEIDBREITE (SCHNITTFUGE)
ESTIMATED CUTTING WIDTH OFFSET TABLE (KERF)

Stärke Thickness mm	Schneidstrom / Schneidbrenner Cutting Current / Torch									
	50A / ECF-71	70A / ECF-71	80A / ECF-131	100A / ECF-131	125A / ECF-131	130A / ECF-181	150A / ECF-181	180A / ECF-181	130A / CP 180C	180A / CP 180C
1	1,4mm	1,4mm	1,4mm	1,5mm	1,2mm	1,9mm	1,3mm	1,4mm	1,4mm	1,3mm
2	1,4mm	1,4mm	1,5mm	1,8mm	1,3mm	2,0mm	1,4mm	1,5mm	1,5mm	1,4mm
3	1,5mm	1,5mm	1,6mm	2,0mm	1,7mm	2,1mm	1,8mm	1,9mm	1,6mm	1,8mm
5	1,6mm	1,7mm	1,8mm	2,1mm	1,8mm	2,2mm	2,2mm	2,2mm	1,7mm	2,1mm
10	1,8mm	1,9mm	2,1mm	2,4mm	2,1mm	2,5mm	2,4mm	2,5mm	2,0mm	2,6mm
15	1,8mm	2,1mm	2,3mm	2,7mm	2,5mm	2,9mm	2,6mm	2,6mm	2,2mm	3,1mm
20	2,0mm	2,2mm	2,5mm	3,0mm	2,9mm	3,2mm	2,8mm	2,9mm	2,4mm	3,3mm
25	2,1mm	2,2mm	2,7mm	3,3mm	3,2mm	3,5mm	3,1mm	3,2mm	2,6mm	3,5mm
30	N/A	2,4mm	2,7mm	3,5mm	3,4mm	3,7mm	3,5mm	3,6mm	2,9mm	3,8mm
35		2,5mm	2,8mm	3,6mm	3,6mm	3,9mm	3,8mm	3,9mm	3,1mm	4,2mm
40		N/A	3,0mm	3,7mm	3,8mm	4,1mm	4,1mm	4,1mm	3,3mm	4,5mm
45			N/A	3,8mm	3,8mm	4,3mm	4,2mm	4,2mm	3,5mm	4,8mm
50				4,1mm	4,1mm	4,5mm	4,4mm	4,5mm	3,6mm	5,2mm
55		N/A	N/A	N/A	4,8mm	4,8mm	4,8mm	4,9mm	3,7mm	5,3mm
60					5,0mm	5,0mm	5,1mm	5,2mm	3,7mm	5,5mm
65					N/A	N/A	5,3mm	5,4mm	N/A	5,6mm
70							5,5mm	5,6mm		5,8mm
75					N/A	N/A	N/A	5,8mm		5,9mm
80								6,0mm		6,1mm

ALLGEMEINE TABELLE ANZAHL LOCHSTECHVORGÄNGE MIT VERSCHLEISSTEIL-BAUSATZ (*)
GENERAL TABLE OF NO. OF PIERCINGS FROM FULL WITH A SET OF CONSUMABLES (*)

Stärke Thickness mm	Art./Item 455	Art./Item 459	Art./Item 441	Art./Item 461	Art./Item 462
3	550	950	1350	1000	2000
5	350	750	1100	800	1500
10	210	440	700	500	900

(*) Nur Lochstechen des Werkstücks - Only the piercing of the piece

SCHNEIDTABELLE 50A/ECF-71 BEI STAHL - CUTTING TABLE 50A/ECF-71 ON STEEL

Stärke <i>Thickness</i>	Abstand beim Lochstechen <i>Pierce through distance</i>	Lochstechzeit <i>Pierce through time</i>	Schneidabstand Brenner-Werkstück <i>Torch-piece cutting distance</i>	Schnittgeschwindigkeit - <i>Cutting speed</i>	
				Qualität - <i>Quality</i>	Maximum - <i>Maximum</i>
mm	mm	ms	mm	mm/min	mm/min
1	4	50	2	12000	14000
2		150		7200	8350
3		250		4900	6150
5		600		2200	3150
10		900		1000	1300
15	Start ab Kante oder Vorbohrung D.6mm <i>Start from edge or D.6mm pre-hole</i>			480	680
20				260	350

SCHNEIDTABELLE 70A/ECF-71 BEI STAHL - CUTTING TABLE 70A/ECF-71 ON STEEL

Stärke <i>Thickness</i>	Abstand beim Lochstechen <i>Pierce through distance</i>	Lochstechzeit <i>Pierce through time</i>	Schneidabstand Brenner-Werkstück <i>Torch-piece cutting distance</i>	Schnittgeschwindigkeit - <i>Cutting speed</i>	
				Qualität - <i>Quality</i>	Maximum - <i>Maximum</i>
mm	mm	ms	mm	mm/min	mm/min
1	4	40	2	13500	16000
2		100		6500	8200
3		200		5650	6700
5		500		3950	4500
10		700		1380	1850
15	Start ab Kante oder Vorbohrung D.6mm <i>Start from edge or D.6mm pre-hole</i>			600	960
20				460	680
25				310	450

SCHNEIDTABELLE 105A/ECF-131 BEI STAHL - CUTTING TABLE 105A/ECF-131 ON STEEL

Stärke <i>Thickness</i>	Abstand beim Lochstechen <i>Pierce through distance</i>	Lochstechzeit <i>Pierce through time</i>	Schneidabstand Brenner-Werkstück <i>Torch-piece cutting distance</i>	Schnittgeschwindigkeit - <i>Cutting speed</i>	
				Qualität - <i>Quality</i>	Maximum - <i>Maximum</i>
mm	mm	ms	mm	mm/min	mm/min
1	4	25	3	16500	18000
2		75		12500	14900
3		155		9200	10500
5		375		5000	5860
10		500	4	2460	2900
15	5	1000		1120	1380
20	6	1600	5	760	850
25	Start ab Kante oder Vorbohrung D.6mm <i>Start from edge or D.6mm pre-hole</i>			520	600
30				390	415
35				280	360

Anmerkung: Für Schnitte an Aluminium muss die Geschwindigkeit erhöht werden und bei Edelstahl muss sie vermindert werden, immer je nach der Materialstärke
Note: for cutting Aluminium, the speed must be increased and for cutting Stainless Steel, the speed must be decreased according to thickness.

SCHNEIDTABELLE 125A/ECF-131 BEI STAHL - CUTTING TABLE 125A/ECF-131 ON STEEL

Stärke Thickness	Abstand beim Lochstechen Pierce through distance	Lochstechzeit Pierce through time	Schneidabstand Brenner-Werkstück Torch-piece cutting distance	Schnittgeschwindigkeit - <i>Cutting speed</i>	
				Qualität - <i>Quality</i>	Maximum - Maximum
mm	mm	ms	mm	mm/min	mm/min
1	4	20	3	18000	18000
2		70		14000	18000
3		150		9250	10900
5		350		6250	7050
10		450		2450	3150
15	5	900	4	1510	1700
20	6	1500		5	900
25	7	2500	600		730
30	Start ab Kante oder Vorbohrung D.6mm <i>Start from edge or D.6mm pre-hole</i>		500		620
35			290		375
40			230		310
45			150		210

SCHNEIDTABELLE 180A/ECF-181 BEI STAHL - CUTTING TABLE 180A/ECF-181 ON STEEL

Stärke Thickness	Abstand beim Lochstechen Pierce through distance	Lochstechzeit Pierce through time	Schneidabstand Brenner-Werkstück Torch-piece cutting distance	Schnittgeschwindigkeit - Cutting speed		
				Qualität - Quality	Maximum - Maximum	
mm	mm	ms	mm	mm/min	mm/min	
1	5	20	5	18000	18000	
2		70		18000	18000	
3		100		18000	18000	
5		200		10735	13255	
10		350		4240	4645	
15	7	700		2395	2785	
20		1200		1400	1565	
25		1800		980	1105	
30	8	2200		705	725	
35		2500		610	625	
40	Start ab Kante oder Vorbohrung D.6mm Start from edge or D.6mm pre-hole			510	520	
45				350	450	
50				330	400	
55				310	350	
60				150	200	

SCHNEIDTABELLE 130A/ECF-181 BEI STAHL - CUTTING TABLE 130A/ECF-181 ON STEEL

Stärke Thickness	Abstand beim Lochstechen Pierce through distance	Lochstechzeit Pierce through time	Schneidabstand Brenner-Werkstück Torch-piece cutting distance	Schnittgeschwindigkeit - Cutting speed	
				Qualität - Quality	Maximum - Maximum
mm	mm	ms	mm	mm/min	mm/min
1	5	50	5	10800	10800
2		90		10740	10800
3		130		7432	9175
5		210		4459	5505
10		460		2163	2320
15	7	1060		987	1159
20		1700		652	759
25		8		2550	433
30	Start ab Kante oder Vorbohrung D.6mm Start from edge or D.6mm pre-hole			321	395
35				241	300
40				162	207
45				97	131

SCHNEIDTABELLE 130A/CP 180C BEI STAHL - CUTTING TABLE 130A/CP 180C ON STEEL

Stärke Thickness	Abstand beim Lochstechen Pierce through distance	Lochstechzeit Pierce through time	Schneidabstand Brenner-Werkstück Torch-piece cutting distance	Schnittgeschwindigkeit - Cutting speed		
				Qualität - Quality	Maximum - Maximum	
mm	mm	ms	mm	mm/min	mm/min	
6	7	400	3	4000	5800	
8			4	3200	4000	
10				2300	3100	
12		500	5	1800	2600	
15		600		1300	1920	
20	800	800		1140		
25	9	550		840		
30		350		680		
35	Start ab Kante oder Vorbohrung D.6mm Start from edge or D.6mm pre-hole			270	480	
40				200	350	
45				150	280	
50				120	240	
60				50	100	

SCHNEIDTABELLE 150A/ECF-181 BEI STAHL - CUTTING TABLE 150A/ECF-181 ON STEEL

Stärke Thickness	Abstand beim Lochstechen Pierce through distance	Lochstechzeit Pierce through time	Schneidabstand Brenner-Werkstück Torch-piece cutting distance	Schnittgeschwindigkeit - Cutting speed		
				Qualität - Quality	Maximum - Maximum	
mm	mm	ms	mm	mm/min	mm/min	
1	5	20	5	18000	18000	
2		70		18000	18000	
3		120		14453	17372	
5		260		8672	10705	
10		400		3850	4166	
15	7	800		1926	2252	
20		1350		1206	1379	
25		2200		820	936	
30		2500		600	683	
35	Start ab Kante oder Vorbohrung D.6mm Start from edge or D.6mm pre-hole			478	546	
40				356	409	
45				214	260	
50				160	200	

SCHNEIDTABELLE 180A/CP 180C BEI STAHL - CUTTING TABLE 180A/CP 180C ON STEEL

Stärke <i>Thickness</i>	Abstand beim Lochstechen <i>Pierce through distance</i>	Lochstechzeit <i>Pierce through time</i>	Schneidabstand Brenner-Werkstück <i>Torch-piece cutting distance</i>	Schnittgeschwindigkeit - <i>Cutting speed</i>	
				Qualität - <i>Quality</i>	Maximum - <i>Maximum</i>
mm	mm	ms	mm	mm/min	mm/min
6	4	300	4	6550	8800
8	5	400		4160	5700
10		500		2800	3800
12		7		700	2100
15	8	1200		5	1520
20		2000	1000		1350
25	9	3500	660		900
30		4000	500		700
35	12	6000	360		500
40	Start ab Kante oder Vorbohrung D.6mm <i>Start from edge or D.6mm pre-hole</i>		300		400
45			210		300
50			150		250
60			120		160
70			60		80

Anmerkung: Für Schnitte an Aluminium muss die Geschwindigkeit erhöht werden und bei Edelstahl muss sie vermindert werden, immer je nach der Materialstärke
Note: for cutting Aluminium, the speed must be increased and for cutting Stainless Steel, the speed must be decreased according to thickness.

Anmerkung: Für Schnitte an Aluminium muss die Geschwindigkeit erhöht werden und bei Edelstahl muss sie vermindert werden, immer je nach der Materialstärke
Note: for cutting Aluminium, the speed must be increased and for cutting Stainless Steel, the speed must be decreased according to thickness.

Die Schneidbrenner der Serie ECF und CP entstehen zusammen mit den verschiedenen Verschleißteilen in Symbiose mit den Stromquellen der Linie "DEFINITION PLASMA".

Die Verwendung von Schneidbrennern und Originalersatzteilen gewährleistet die angegebenen Leistungen und die bessere Schnittqualität.

Die Schneidtabellen mit den entsprechenden Geschwindigkeiten wurden unter Verwendung von Originalersatzteilen erstellt, deren Konfiguration, in Kombination mit der Wahl der Materialien und den Bearbeitungstoleranzen, die Grundlage für die Lösung der Schnittprobleme darstellt, dadurch wird nämlich Folgendes möglich:

- hohe Schnittgeschwindigkeit (+100% im Vergleich zu den vorherigen Ersatzteilen, Technologie **Hyper Speed Cut**),

- lange Lebensdauer der Verschleißteile (+50% im Vergleich zu den vorherigen Ersatzteilen, Technologie **Extra Life**),

- größere Schnittstärken (+70% Technologie **Ultra Cut Capacity**),

- bessere Schnittqualität und reduzierter Schneidspalt (Technologie **Innovative Thin Cut**),

- geringere Hitzentwicklung im Inneren des Schneidbrenners,

- größere Durchdringungstiefe in kürzerer Zeit (Technologie **Multi Piercing**),

Außerdem gewährleistet der Gebrauch von Originalersatzteilen die maximale Zuverlässigkeit der Plasma-Stromquelle, da die Überhitzung der elektronischen Platinen vermieden und die Möglichkeit von Brüchen und Kurzschluss an den Komponenten verringert wird.

Dank der breiten Produktpalette bezüglich der verfügbaren Schneidbrenner kann der Benutzer zwischen manuellen und automatischen Brenner in verschiedenen Längen wählen und hat dabei alle Arten Elektroden sowie die verschiedensten Düsen für jede Bearbeitungsart, jede Schnittstärke und jeden verwendeten Strom zur Verfügung.

Unsere Stromquellen können außerdem dank der optionalen Karte für die Schnittstelle, des Display und der synergistischen Schnittstelle auch an Pantografen für das automatische Schneiden angeschlossen werden.

The torches of the ECF and CP series together with the various consumables were created in harmony with the power sources of the "DEFINITION PLASMA" line.

Genuine torches and consumable guarantee the declared performance and the best cutting quality.

The cutting tables with the relative speeds are realized using genuine consumable parts, their configuration, together with the choice of materials and processing tolerances, are the basis of the solution of the cutting problems and in fact, allow:

- high cutting speeds (+100% compared to the previous parts, **Hyper Speed Cut** technology),

- consumable long life (+50% compared to the previous parts, **Extra Life** technology),

- greater cutting thickness (+70%, **Ultra Cut Capacity** technology),

- better cutting quality and reduced Kerf (**Innovative Thin Cut** technology),

- less heating inside the torch,

- greater and quicker piercing thickness (**Multi Piercing** technology).

Furthermore, the genuine torches and consumables guarantee maximum reliability of the plasma power source, thereby limiting the overheating of the electronic boards and reducing the possibility of component breakage and short circuits.

Thanks to the vast range of torches available, the operator can choose torches for handheld and mechanized cutting of various length and has all types of electrodes and nozzles at its disposal diversified by type of processing, cutting thickness and current used.

Our power sources can also be linked to CNC cutting systems thanks to the optional interface card, to the display and to the synergic interface.



P 25 Handbrenner
Direktkupplung

*P 25 hand-torch,
direct connection*

ECF-71 Handbrenner
EASY-FIT-Verbindung

*ECF-71 hand-torch
EASY-FIT connection*

ECF-71
Handbrenner

*ECF-71
hand-torch*

ECF-121
Handbrenner

*ECF-121
hand-torch*

ECF-131
Handbrenner

ECF-131 hand-torch

ECF-181
Handbrenner

*ECF-181
hand-torch*

CP 180C
Handbrenner

*CP-180C
hand-torch*



ECF-71 Maschinebrenner - *ECF-71 machine torch*

ECF-131 Maschinebrenner - *ECF-131 machine torch*



ECF-181 Maschinebrenner - *ECF-181 machine torch*



CP 180C Maschinebrenner - *CP 180C machine torch*

LANGE SCHNEIDBRENNER - LONG TORCHES



Die langen Schneidbrenner ECF-131 und ECF-181 ermöglichen, schwer erreichbare Teile sicherer, schneller und bequemer zu schneiden.

Diese Schneidbrenner bieten beispielsweise bei der Verschrottung bemerkenswerte Vorteile im Hinblick auf Ergonomie und Sicherheit, da die schwer erreichbaren Teile geschnitten werden ohne dass die Arbeitskräfte hinaufklettern, sich bücken oder zusammenkauern oder eine Leiter verwenden müssen. Fernerhin können sie ihre Arbeit in einer größeren Entfernung vom Plasmabogen ausführen und sind damit der Hitze weniger ausgesetzt und laufen auch weniger Gefahr, von herabfallenden Bruchstücken getroffen zu werden.

Diese Schneidbrenner ermöglichen der Arbeitskraft, auch bei der Entfernung des Skeletts nach dem mechanisierten Schnitt, auf dem Fußboden neben dem Tisch stehend ihre natürliche Stellung einzunehmen, ohne sich bücken oder auf den Tisch zu steigen zu müssen, womit ergonomiebedingten Problemen vorgebeugt und die Gefahr eines Fallens beseitigt wird. Das Schneiden des Skeletts geht zudem schneller vor sich und die Vorbereitungen für den nächsten CNC-Schnitt erfordern weniger Zeit, was eine höhere Produktivität mit sich bringt.

ECF-131 and ECF-181 long torches allow you to cut hard-to-reach parts safely, quickly and conveniently.

For example, for scrapping operations, using these torches is considerably advantageous in terms of ergonomics and safety, as operators can cut hard-to-reach parts without climbing, bending over, crouching or using ladders.

They are also able to remain further away from the plasma arc, reducing exposure to heat and the risk of being struck by falling scraps.

Also when removing the skeleton after a mechanised cut, these torches allow the operator to stand on the floor next to the bench in a natural posture, without needing to bend over or to stand up on the bench thus preventing problems of ergonomics and eliminating the risk of falling. It also speeds up skeleton cutting operations thus reducing time for preparation of the subsequent CNC cut and increasing productivity.



Best.-Nr. - Code 535472
ECF-131-Plasma-Schneidbrenner mit 15°-Neigung,
0,80 m langen Griff und EASY FIT-Verbindung
*ECF-131 manual plasma torch with 15° inclination, 0.80 m
grip and EASY FIT connection*

Best.-Nr. - Code 535465
ECF-131-Plasma-Schneidbrenner mit 15°-Neigung,
1,30 m langen Griff und EASY FIT-Verbindung
*ECF-131 manual plasma torch with 15° inclination, 1.30 m
grip and EASY FIT connection.*

Best.-Nr. - Code 356587
Brennerkabel, 7,5 m, mit EASYFIT
7,5 m torch cable with EASY FIT.

Best.-Nr. - Code 356588
Brennerkabel, 15 m, mit EASYFIT
15 m torch cable with EASY FIT.



VERSCHLEISSTEILE - CONSUMABLES



Verschleissteile für Plasmaschneiden
Plasma cutting consumables



Die Verschleissteile werden in Blisterverpackung geliefert.
The consumables are supplied packed in blisters



Große Auswahl an Verschleißteilen für den neuen Brenner CP 180C
Wide range of consumables for the new torch CP 180C



Verschleissteile Precision Cut für Brenner ECF-131
Precision Cut consumables for torch ECF-131



Kontaktschneidverschleissteile für Brenner P25
Consumables for contact cutting for torch P25



Scannen Sie den QR-Code, um die Videos anzusehen
Scan the QR code to watch the videos

RAZOR CUT PATRONE - RAZOR CUT CARTRIDGE



Mit Razor Cut-Verschleißteilen können Sie Vorsprünge, Laschen und Rippen so nah wie möglich an der Basis schneiden, ohne das Werkstück zu durchbohren oder zu beschädigen und nur minimales Restmaterial zu hinterlassen. Der 45-Grad-Winkel des Bogens erhöht die Chancen auf eine Wiederverwendung den geschnittenen Teilen.
Razor Cut consumables allow you to cut overhangs, lugs and protrusions as close to the base as possible without piercing or damaging the workpiece and leaving minimal residual material. The 45 degree angle of the arc increases the chances of reusing the cut parts.



PLASMAVERSCHLEISSTEILE-MINI-KIT - PLASMA CONSUMABLES MINI-KIT

Grundsortiment an Originalverschleissteilen, optimiert für jeden Stromquellentyp, um die beste Leistung ihres Plasmaschneidsystems zu erzielen

Basic assortment of genuine consumables, optimized for each model of power source, to get the best performance from your plasma cutting system.



Einige Beispiele von MINI KIT - Some examples of MINI KITS

SCHNEIDFÜHRUNGEN - CUTTING GUIDES



309462
Für Brenner P25 und ECF-131
For torches P25 and ECF-131
309464
Für Brenner ECF-71 und ECF-121
For torches ECF-71 and ECF-121

Kreisschneideset mit Fahrwagen. Ermöglicht den Schnitt von regelmäßigen und präzisen Kreisen, kann als Höhenführung des Brenners und bei gerader und schräger Schneidanwendung benutzt werden.

Wheeled compasses kit. To make the setup for accurate circles easy. For optional use as a stand-off guide for straight and inclined cuts.



Fahrwagen für Kreisschneidevorrichtung.
Wheeled torch holder

309465
Für Brenner ECF-181
For torch ECF-181
309466
Für Brenner CP 180C
For torch CP 180C

356435
Für Brenner ECF-181
For torch ECF-181
356437
Für Brenner ECF-71 und ECF-121
For torches ECF-71 and ECF-121

356450
Für Brenner P25 und ECF-131
For torches P25 and ECF-131
356764
Für Brenner CP 180C
For torch CP 180C



356436
Werkzeugsatz:
Set Fahrwagen und Führungen für Kanten und Kreisschnitte.
Bevel Tool kit:
Guide carriage and circle cutting kit for straight and bevel cutting



309467



309468

Accuracy cut Kit für lineales und winkelförmiges Schneiden mit rostfreien Klingen vom 40 cm
Accuracy Cut kit for linear and angular cutting with stainless steel blades

ZUBEHÖR - ACCESSORIES



309073

Flüssigkristallmaske mit Tönungseinstellung (9-13 DIN) zum Gesicht- und Augenschutz während der Schneidarbeit.

Helmet with variable shade auto-darkening LCD filter (9-13 DIN) to protect face and eyes during cutting appliances



357227

Druckluftfilter, mit Cartridge-Filter zum Schutz der Brenner von Unreinigkeiten der Druckluft (Wasser und/oder Öl).

Compressed air filter with filtering cartridge to protect torches against impurities present in compressed air (oil and/or water).



370001

Ersatz-Cartridge für Druckluftfilter, 8 Stk. Verpackung.

Cartridges for air filter, package of 8 pieces.



309489

Antihafspray
Non-stick spray

FAHRWAGEN - TRANSPORT TROLLEYS



580002

PLASMA 57 COMPRESSOR
PLASMA 51 PFC
PLASMA 735 LCD
THUNDER CUT 50
THUNDER CUT 70



580006

PLASMA 1260 LCD
THUNDER CUT 105
THUNDER CUT 125



580007

PLASMA 1360 LCD
PLASMA 1880 LCD
PLASMA 1980 LCD

EINBAUSÄTZE - INSTALLATION KITS



540097

PLASMA 1360 LCD

540096

PLASMA 1880 LCD
PLASMA 1980 LCD



540103

PLASMA 1360 LCD
PLASMA 1880 LCD
PLASMA 1980 LCD



Scannen Sie den QR-Code, um die Videos anzusehen
Scan the QR code to watch the videos

Empfohlene Einbausätze für Stromquellen.
Recommended installation kits for power sources

Combi-Funktionssatz (Markieren und Schneiden)
Combi funtion kit (marking and cutting)



UNSERE VIDEOS - OUR VIDEOS

www.elettrocf.com

www.youtube.com/user/ElettroCF



baratt52@gmail.com



elettro c.f. s.r.l. • via Miglioli, 24
40024 Castel San Pietro Terme (Bologna) Italy
tel. +39 051941453 (ric.aut.) • telefax +39 051944602
www.elettrocf.com • elettrocf@elettrocf.com

Ci riserviamo il diritto di effettuare modifiche / We reserve the right to modify / Änderungen vorbehalten / Nous nous réservons d'apporter des modifications
Nos reservamos el derecho de llevar a cabo modificaciones / Nos reservamos a faculdade de efectuar alterações