

DEFINITION PLASMA

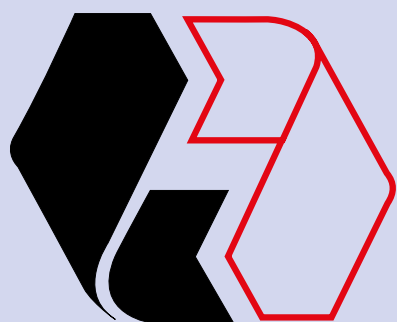
SYSTÈMES DE DÉCOUPE DES
MÉTAUX AU PLASMA, MANUELS ET
AUTOMATIQUES AVEC DE HAUTES
PERFORMANCES DE DÉCOUPE ET DE
DÉFINITION

SISTEMAS DE CORTE DE METALES POR
PLASMA, MANUALES Y AUTOMÁTICOS
COM ALTOS RENDIMIENTOS EM EL
CORTE Y EN LA DEFINICIÓN

CEBORA GROUP



Since 1971



elettro[®]

CF

WELDING & CUTTING SYSTEMS

QUALITÉ ET INNOVATION DEPUIS 1971

Depuis 1971, **Elettro c.f.** se consacre à la conception et à la production de générateurs de soudage à l'arc, de systèmes de découpe plasma, avec l'objectif de satisfaire la demande d'un marché en évolution permanente. L'association de l'expérience, de la préparation technique, de l'innovation et de la recherche technologique, lui permet de réaliser et d'introduire des produits innovants, sur les marchés national et international.

Le savoir-faire, acquis durant ces années d'activité dans le secteur de la technologie électronique et électrotechnique, appliquée au soudage et à la découpe au plasma, est une garantie de qualité et fiabilité de nos produits, qui sont en mesure de répondre aux exigences d'une clientèle professionnelle.

Nos machines respectent les normes de construction et de sécurité de la communauté européenne. Afin de renforcer ultérieurement les rapports avec nos clients et de documenter le niveau de qualité de l'entreprise, nous avons adopté le système de qualité UNI EN ISO 9001, pour mieux contrôler et améliorer notre organisation de production et de commerce. Nous voulons assurer à nos clients, en plus de la qualité et de la fiabilité des produits, un service et une assistance efficaces, précis et rapides, indispensables pour consolider et développer les résultats obtenus.

Le contrôle de qualité rigoureux de nos produits, nous permet de conquérir les marchés étrangers les plus exigeants sur le plan technologique.



CERTIFICATION ET QUALITÉ

La compétition mondiale croissante a induit **Elettro c.f.** à adopter un système de qualité d'entreprise finalisé à assurer le contrôle constant de toute son organisation et une évolution continue de ses produits selon les réglementations spécifiques mais aussi selon les exigences de la clientèle.

En 1998 elle a obtenu la certification au niveau national et

international selon les réglementations UNI EN ISO9001, mises à jour en 2009 aux normes UNI EN ISO9001:2008 et en 2018 aux nouvelles normes UNI EN ISO9001:2015, en garantie de son attention particulière à la qualité des produits et des services fournis.

CALIDAD E INNOVACION DESDE 1971

En **Elettro c.f.** nos dedicamos desde 1971 a la proyección y producción de generadores para soldadura en arco y corte por plasma con el objetivo de satisfacer siempre la demanda de un mercado en continua evolución.

La unión entre experiencia, preparación técnica, innovación e investigación tecnológica nos permite realizar e introducir productos innovadores en el mercado nacional e internacional. El know how, adquirido a lo largo de años de actividad en el sector de la tecnología electrónica y de la electrotécnica aplicada a la soldadura y al corte por plasma, es la mejor garantía de calidad y fiabilidad de nuestros productos, capaces de responder a las exigencias de una clientela profesional. Nuestras máquinas han sido producidas según las normas de

construcción y seguridad de la comunidad europea y, con el fin de garantizar la relación con nuestros clientes y documentar el elevado nivel cualitativo de nuestra empresa, hemos logrado la certificación de calidad ISO 9001. Dicha certificación, basada en el control y la mejora constante de toda nuestra organización productiva y comercial, asegura a nuestros clientes, además de la calidad y fiabilidad de los productos, un servicio y una asistencia eficaces, precisos y rápidos, indispensables para consolidar y desarrollar los resultados obtenidos. El elevado y riguroso control en las pruebas finales de todos nuestros productos nos ha permitido conquistar también los mercados más difíciles y tecnológicamente avanzados.



CERTIFICADO DE CALIDAD

La creciente competencia mundial ha llevado a **Elettro c.f.** a adoptar un sistema de calidad empresarial finalizado a garantizar un control constante de toda su organización y una evolución continua de sus productos, respetando, además de las normativas específicas, también las exigencias de la clientela. **Elettro c.f.** obtuvo en 1998 la Certificación a nivel nacional

e internacional de acuerdo con las normas UNI EN ISO9001, actualizadas en 2009 según las normas UNI EN ISO9001:2008 y en 2018 según las nuevas normas UNI EN ISO9001:2015, como garantía de la especial atención prestada a la calidad de los productos y servicios facilitados.



Le Plasma Arc Cutting est un procédé de découpe qui utilise comme source thermique un jet de plasma à haute vitesse et à une température élevée. Le terme plasma indique un moyen gazeux qui en passant par un arc électrique, devient ionisé et donc conducteur électriquement. Ce moyen peut transférer des quantités élevées d'énergie, d'une source de puissance électrique à une pièce à découper qui est conductrice électriquement. Pour en exalter les caractéristiques thermiques et cinétiques, le jet créé passe par une buse calibrée expressément. Le plasma est un moyen efficace de découpe de l'acier et d'autres métaux, aussi bien pour les tôles fines qu'épaisses, qui permet d'obtenir rapidement des découpes nettes et soignées.

Il est aussi efficace pour le décrouage. La technologie inverter appliquée à la découpe au plasma a permis à **Elettro c.f.** de réaliser des générateurs avec des durées de cycle élevées et avec des poids et des dimensions extrêmement contenus. Ces caractéristiques unies à la possibilité d'utiliser aussi bien les torches manuelles qu'automatiques, rendent les générateurs au plasma **Elettro c.f.** extrêmement écoliques et adaptés à de multiples applications dans le secteur de l'industrie, de l'entretien, de l'artisanat et du bricolage.



BREVET SYNERGIC PLASMA

Le procédé Synergic Plasma est breveté par **Elettro c.f.**. Ce brevet concerne un nouveau système de découpe au plasma synergique, qui permet au générateur, à partir du choix d'un seul paramètre, de retrouver et de configurer de façon automatique, tous les autres paramètres. Il fournit également à l'opérateur les vitesses d'utilisation optimales en fonction du type de travail, de la buse utilisée et des caractéristiques géométriques du parcours à réaliser.

Tous les paramètres peuvent être modifiés selon les besoins de

l'opérateur, en fonction de l'opération à exécuter, et pour chaque variation, le contrôle synergique modifie automatiquement tous les autres paramètres et règle correctement les capteurs de courant et le régulateur de pression, pour optimiser le nouveau paramètre choisi.

Les trois paramètres principaux de la découpe plasma (épaisseur du matériau/ courant de découpe/vitesse de découpe) sont ainsi liés entre eux, de façon synergique, pour assurer en permanence l'autorégulation correcte du générateur, à chaque variation de l'un d'eux.

El corte por arco de plasma es un procedimiento que utiliza como fuente térmica un chorro de plasma a muy alta velocidad y elevada temperatura. El término plasma indica un medio gaseoso que, al pasar a través de un arco eléctrico, se ioniza y, por lo tanto, conduce electricidad.

Este medio puede transferir grandes cantidades de energía desde una fuente eléctrica a una pieza conductora que se desea cortar. Para resaltar las características térmicas y cinéticas, el chorro creado se hace pasar por una boquilla calibrada de forma adecuada. El plasma es un medio eficaz para cortar acero y otros metales, tanto en chapas finas como gruesas, y permite obtener rápidamente cortes limpios y precisos.

También es eficaz para el ranurado.

La tecnología inverter aplicada al corte por plasma ha permitido a **Elettro c.f.** fabricar generadores con factores de servicio muy altos, junto con pesos y dimensiones extremadamente reducidos.

Estas características, junto con la posibilidad de utilizar tanto antorchas manuales como automáticas, hacen que los plasmas de **Elettro c.f.** sean extremadamente versátiles y adecuados para múltiples aplicaciones en los sectores industrial, del mantenimiento, de la artesanía y del tiempo libre.

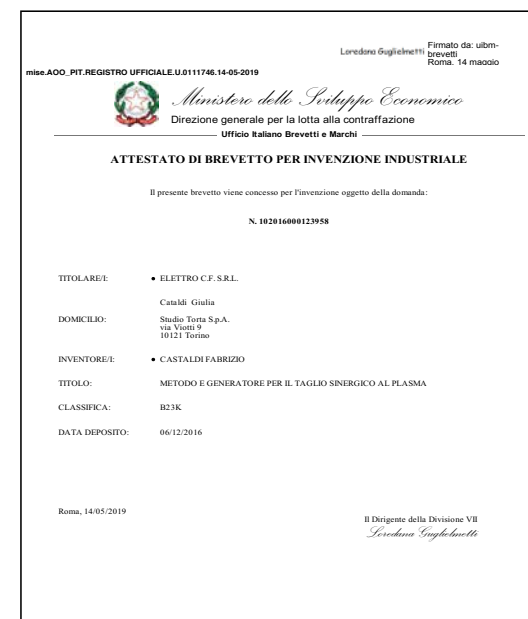


PATENTE SYNERGIC PLASMA

Elettro c.f. ha obtenido la patente de su método Synergic Plasma. La patente reivindica un nuevo sistema de corte por plasma sinérgico, en el cual el generador, una vez obtenido al menos un parámetro de producción, puede activar y configurar los restantes, aconsejando también al operador sobre la velocidad de producción óptima en función del tipo de trabajo, de la boquilla instalada y de las características geométricas del recorrido a realizar.

Todos los parámetros pueden ser modificados por el operador según el tipo de producción que se deba realizar; cuando se cambia uno solo de ellos, el controlador sinérgico modifica automáticamente los otros, además de configurar correctamente los sensores de corriente y el regulador de presión para optimizar el nuevo parámetro introducido.

Los tres valores fundamentales del corte por plasma (espesor del material, corriente de corte y velocidad de corte) están relacionados entre sí de forma sinérgica, para garantizar en todo momento una autorregulación correcta del generador cada vez que se modifica uno de ellos.



GREEN TECHNOLOGY

Le respect de l'environnement est une des priorités d'**Elettro c.f.**, en accord avec l'évolution mondiale, qui depuis plusieurs années privilégie une recherche et un développement durables. Cette préoccupation se reflète dans le développement d'appareils tournés vers l'économie d'énergie et à faible impact environnemental. Parmi les différentes solutions adoptées, pour atteindre cet objectif, nous pouvons citer la fonction Energy Saver disponible sur certains appareils, qui active des ventilateurs et/ou des pompes de liquide de refroidissement, uniquement en cas de nécessité, la réduction des émissions électromagnétiques, grâce à l'utilisation de torches avec amorçage sans haute fréquence et le développement de générateurs présentant une consommation d'énergie réduite.

Sur les modèles caractérisés par le logo PFC (Power Factor Correction), la distorsion harmonique a également été supprimée ou réduite, grâce à l'adoption de dispositifs électroniques, conformément à la norme européenne IEC/EN 61000-3-12, qui en régleme le niveau maximum, pour les appareils électriques et électroniques directement reliés au réseau public de distribution en basse tension.



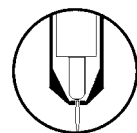
GREEN TECHNOLOGY

La atención al medioambiente es un aspecto que la empresa **Elettro c.f.** considera de especial importancia, en sintonía con la tendencia mundial que, desde hace años, apunta hacia una investigación y un desarrollo ecosostenibles. Esta filosofía se refleja en el diseño de equipos orientados al ahorro energético y a un bajo impacto ambiental.

Entre las diversas soluciones adoptadas para alcanzar dicho objetivo, se pueden citar: la función Energy Saver, disponible en algunos modelos, que activa ventiladores y/o bombas de refrigerante solo cuando es necesario; la reducción de las emisiones electromagnéticas gracias al uso de sopletes con encendido sin alta frecuencia; y el desarrollo de generadores con consumos de energía reducidos.

En los modelos con el logotipo Power Factor Correction, se ha eliminado o reducido la distorsión armónica mediante la adopción de dispositivos electrónicos, en cumplimiento de la normativa europea IEC/EN 61000-3-12, que regula los niveles máximos permitidos para aparatos eléctricos y electrónicos conectados directamente a la red pública de distribución de baja tensión.

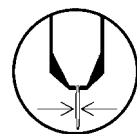




Technologie Low Pilot Arc - Tecnología Low Pilot Arc

Une conformation particulière de la chambre plasma, unie à un générateur innovant et à un système d'amorçage sans haute fréquence, consentent de préserver le bon fonctionnement et la durée des pièces consommables, en doublant leur durée de vie.

Una conformación especial de la cámara plasma, unida a un innovador generador y a un sistema de cebado sin alta frecuencia permiten proteger el buen funcionamiento y la duración de los consumibles, duplicando su vida útil.



Technologie Innovative Thin Cut - Tecnología Innovative Thin Cut

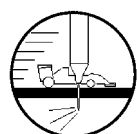
Cette nouvelle technologie consent de maintenir un arc beaucoup plus étroit, long et droit en permettant d'avoir des découpes de qualité supérieure avec une saignée (quantité de matériel enlevé) réduite.

Esta nueva tecnología permite mantener un arco muy estrecho, largo y recto, obteniendo así cortes de calidad superior con Kerf (cantidad de material eliminado) reducidos.

Technologie de découpe classique - Tecnología de corte clásica



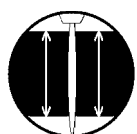
Technologie Innovative Thin Cut - Tecnología Innovative Thin Cut



Technologie Hyper Speed Cut - Tecnología Hyper Speed Cut

La nouvelle conformation de l'arc de découpe permet d'atteindre une vitesse de découpe élevée (+100%), en réduisant considérablement la formation de bavures.

La nueva conformación del arco de corte permite alcanzar velocidades altas (+ 100%) y, además, permite reducir de forma considerable la formación de rebabas.



Technologie Ultra Cut Capacity - Tecnología Ultra Cut Capacity

Le développement continu des paramètres de découpe et les torches de nouvelle génération, permettent de couper des épaisseurs de plus en plus élevées en optimisant la finition de la découpe.

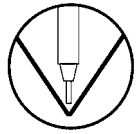
El desarrollo continuo de los parámetros de corte combinado con las antorchas de nueva generación, permiten cortar espesores siempre más altos, optimizando el acabado del corte.



CNC Interface - Interfaz CNC

Permet l'échange des principaux signaux de découpe avec la table de découpe automatique CNC.

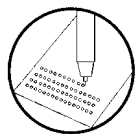
Permite el intercambio de las principales señales de corte con el banco de corte automático CNC (control numérico computarizado).



Technologie Long Tip Cut - Tecnología Long Tip Cut

Une nouvelle série des pièces de découpe, pour donner la possibilité de couper même en proximité d'angles très étroits, très communs dans les milieux industriels.

Una nueva serie de repuestos de corte para dar la posibilidad de cortar también cerca de ángulos muy reducidos y lugares estrechos, muy comunes en entornos industriales.



Technologie Multi Piercing - Tecnología Multi Piercing

La densité élevée du nouvel arc plasma consent de percer des tôles d'épaisseurs élevées en moins de temps, en garantissant une productivité majeure et une usure moindre des consommables.

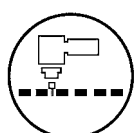
La elevada densidad del nuevo arco plasma permite perforar chapas de espesor elevado y en menos tiempo, asegurando el aumento de la productividad junto a un menor desgaste de los consumibles.



Technologie Extra Life - Tecnología Extra Life

La nouvelle redistribution des flux d'air des torches et l'utilisation de matériaux constructifs de la dernière génération consentent aux consommables d'offrir des performances et une durée double par rapport aux torches précédentes.

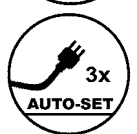
Una nueva redistribución de los flujos de aire de las antorchas junto al uso de materiales de fabricación de última generación permiten a los consumibles ofrecer rendimientos y duración dobles respecto a las antorchas anteriores.



Fonction Self Restart - Función Self Restart

Projetée et adaptée à l'amorçage sans haute fréquence elle consent de rallumer l'arc pilote en très peu de temps pour permettre la découpe des grilles à vitesse élevée.

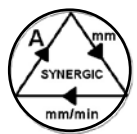
Con un nuevo diseño y adecuada al cebado sin HF permite encender el arco piloto en poquísimo tiempo para proporcionar el corte de redes y rejillas a velocidades muy altas.



Fonction Auto Set - Función Auto Set

Le générateur est doté de deux microprocesseurs qui détectent la présence, la qualité et la valeur de la tension d'alimentation, en réglant automatiquement le générateur pour un fonctionnement optimal à presque tous les réseaux d'alimentation mondiaux, en en préservant l'intégrité.

El generador cuenta con dos microprocesadores que detectan la presencia, la calidad y el valor de la tensión de alimentación, ajustando automáticamente el generador para que funcione de manera óptima en casi todas las redes de alimentación mundiales, protegiendo su integridad.



Fonction Interface Synergique - Función Interfaz Sinérgica

Écran graphique LCD doté d'interface synergique, particulièrement utile pour la découpe en automatique.

Pantalla gráfica LCD provista de interfaz de usuario sinérgica, especialmente útil para cortes en automático.



Fonction découpe et marquage COMBI - Función corte y marcado COMBI

Permet de passer de la modalité marquage, à la modalité découpe ou vice versa, uniquement en augmentant ou en diminuant le courant du CNC.

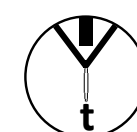
Permite de pasar desde la modalidad de marcado a la modalidad de corte y viceversa simplemente aumentando o disminuyendo la corriente del CNC.



Fonction Synergic Gouging - Función Synergic Gouging

Permet de décriquer en réglant automatiquement tous les paramètres de travail selon la vitesse d'exécution et la quantité de matériau à enlever.

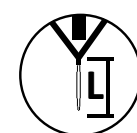
Permite el ranurado, regulando automáticamente todos los parámetros de trabajo en función de la velocidad de ejecución y de la cantidad de material que hay que eliminar.



Fonction Pilot Arc Time - Función Pilot Arc Time

Gère la durée de l'arc pilote en mode automatique ou réglable.

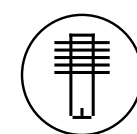
Gestiona la duración del arco piloto de manera automática o regulable.



Fonction Pilot Arc Length - Función Pilot Arc Length

Gère la longueur de l'arc pilote en automatique ou réglable.

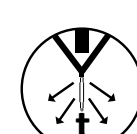
Gestiona la longitud del arco piloto de manera automática o regulable.



Fonction Exhaust Electrode - Función Exhaust Electrode

Gère la consommation de l'électrode, et signale à l'opérateur la nécessité de la substitution des consommables, réglable en automatique ou en pourcentage.

Gestiona el consumo del electrodo e indica al operador la necesidad de sustituir los consumibles, configurable en automático o regulable en porcentaje.



Fonction Save Post Gas - Función Save Post Gas

Gère le refroidissement de la torche et la consommation de gaz, en automatique ou réglable.

Gestiona el enfriamiento de la antorcha y el consumo de gas, en automático o regulable.



Fonction V-out Voltage CNC - Función V-out Voltage CNC

Permet de gérer un diviseur de tension électronique de la tension de découpe en sortie réglable de 1/20V à 1/100V.

Permite gestionar un transformador de tensión electrónico de la tensión de corte de salida, regulable de 1/20 V a 1/100 V.



Fonction Remote Current CNC - Función Remote Current CNC

Pour gérer le réglage du courant de découpe à distance avec une tension isolée 0-10V.

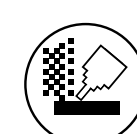
Permite gestionar la regulación de la corriente de corte desde remoto, con tensión aislada 0-10 V.



Fonction Input Power - Función Input Power

Permet de régler la puissance absorbée limitant ainsi automatiquement le courant de découpe en sortie, adaptant ainsi le générateur à toutes les tailles de puissance des établissements industriels.

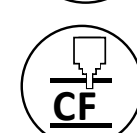
Permite configurar la potencia absorbida de entrada, limitando automáticamente la corriente de corte de salida, de manera que el generador se adapte a todos los tamaños de potencia de las instalaciones industriales.



Fonction Synergic Gouging - Función Synergic Gouging

Permet de décriquer en réglant automatiquement tous les paramètres de travail selon la vitesse d'exécution et la quantité de matériau à enlever.

Permite el ranurado, regulando automáticamente todos los parámetros de trabajo en función de la velocidad de ejecución y de la cantidad de material que hay que eliminar.



Fonction Synergic Marking - Función Synergic Marking

Règle automatiquement tous les paramètres de travail selon la largeur et la profondeur de la gravure désirée.

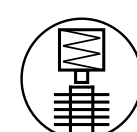
Configura automáticamente todos los parámetros de trabajo en función de la anchura y de la profundidad del surco de escritura deseado.



Technologie Automatic Pressure Work - Tecnología Automatic Pressure Work

Gère la pression du gaz de découpe en modalité automatique ou réglable avant et pendant la découpe, dans le but d'optimiser la qualité de découpe et la durée des consommables.

Gestiona la presión del gas de corte en modalidad automática o regulable, antes y durante el corte, con el fin de optimizar la calidad del corte y maximizar la duración de los repuestos.



Technologie Cartridge Spring (Brevetée) - Tecnología Cartridge Spring (Patentada)

Permet de réduire les parties mobiles internes des torches en augmentant leur fiabilité au fil du temps.

Permite reducir las partes móviles dentro de las antorchas aumentando su fiabilidad en el tiempo.



Technologie Synergic Plasma (Brevetée) - Tecnología Synergic Plasma

Cette technologie innovante permet au générateur d'auto-régler tous les paramètres de découpe.

Esta tecnología innovadora permite que el generador regule automáticamente todos los parámetros de corte.

TABLEAUX COMPARATIFS - TABLAS COMPARATIVAS

DÉCOUPE MANUELLE - CORTE MANUAL



Modèle - Modelo	PLASMA 36 COMPRESSOR	PLASMA 46 COMPRESSOR	PLASMA 57 COMPRESSOR	PLASMA 30-16	PLASMA 51
Alimentation Alimentación	1x230V 50-60Hz	1x230V 50Hz	3x400V 50-60 Hz	1x230V 50-60Hz	1x230V 50-60Hz
Courant découpe Corriente de corte	5 ÷ 30A	10 ÷ 45A	10 ÷ 50A	5 ÷ 30A	10 ÷ 50A
Découpe sur acier Corte sobre acero	10-12 mm	12-16 mm	13-20 mm	10-12 mm	13-20 mm
Séparation sur acier Separación sobre acero	16 mm	22 mm	25 mm	16 mm	25 mm
Percée sur acier Perforación sobre acero	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			√		√
Compresseur intégré Compresor integrado	√	√	√		



Modèle - Modelo	THUNDER CUT 50	THUNDER CUT 70	THUNDER CUT 105	THUNDER CUT 125
Alimentation Alimentación	3x400V 50-60Hz	3x400V 50-60Hz	3x400V 50-60Hz	3x400V 50-60Hz
Courant découpe Corriente de corte	15 ÷ 50A	15 ÷ 70A	15 ÷ 105A	15 ÷ 125A
Découpe sur acier Corte sobre acero	15-22 mm	19-25 mm	36-42 mm	44-50 mm
Séparation sur acier Separación sobre acero	30 mm	35 mm	55 mm	65 mm
Percée sur acier Perforación sobre acero	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				
Compresseur intégré Compresor integrado				

DÉCOUPE MANUELLE ET AUTOMATIQUE - CORTE MANUAL Y AUTOMATICO



Modèle - Modelo	PLASMA 735 LCD	PLASMA 1260 LCD	PLASMA 1360 SYNERGIC	PLASMA 1880 SYNERGIC	PLASMA 1980 SYNERGIC
Alimentation Alimentación	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
Courant découpe Corriente de corte	10 ÷ 70A 10 ÷ 70A	20 ÷ 105A 20 ÷ 125A	15 ÷ 105A 10 ÷ 130A	10 ÷ 160A 10 ÷ 180A	10 ÷ 160A 10 ÷ 180A
Découpe sur acier Corte sobre acero	19-25 mm	40-46 mm	43-50 mm	46-60 mm	46-60 mm
Corte séparation sur acier Separación sobre acero	35 mm	60 mm	60 mm	80 mm	80 mm
Percée sur acier Perforación sobre acero	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

*Épaisseur maximale perçable avec rétraction de la torche après transfert - *Espesor máximo perforable con retracción de la antorcha después de la transferencia

PLASMA 36 COMPRESSOR - PLASMA 46 COMPRESSOR



Générateurs monophasés à onduleur **pourvus d'un compresseur d'air intégré, (à piston autolubrifiant, sans entretien)** qui assure à l'utilisateur une autonomie totale de travail et une facilité d'emploi, car il ne nécessite pas de réglage de l'air. L'amorçage de l'**arc pilote sans HF**, permet de travailler à proximité d'appareils sensibles aux émissions en haute fréquence. Ils peuvent être alimentés par un groupe électrogène de puissance adéquate. Dotés de **dispositif PFC**, correcteur du facteur de puissance, qui réduit et stabilise la puissance absorbée.

Le modèle **PLASMA 36 COMPRESSOR**, caractérisé par un poids et des dimensions réduits, une grande facilité d'utilisation et une consommation limitée, est particulièrement **adapté aux travaux d'entretien en extérieur**. De plus, son courant de coupe minimal de 5 A permet la découpe de tôles

Le compresseur d'air intégré du **PLASMA 46 COMPRESSOR** utilise un système céramique qui garantit la **qualité de l'air sortant sans polluants** tels que l'eau, l'huile et les résidus solides. Il est équipé d'un **double piston** autolubrifiant.

El compresor de aire integrado del **PLASMA 46 COMPRESSOR** utiliza un sistema cerámico que garantiza la **calidad del aire que sale sin contaminantes** como agua, aceite y residuos sólidos. Está equipado con un **doble pistón** auto lubricante.

superposées de faible épaisseur, une fonction particulièrement appréciée dans le **secteur de la carrosserie**. Il est fourni de série avec une **torche manuelle P25** de 4 m un câble de masse.

Le modèle **PLASMA 46 COMPRESSOR** se distingue par sa facilité d'utilisation, ses dimensions compactes et une qualité de découpe optimale sur les faibles et moyennes épaisseurs. Il est particulièrement adapté aux **opérations d'entretien et de construction en extérieur**. Adapté aux opérations de décriquage au plasma. Il est fourni de série avec une **torche manuelle ECF-71C** de 4 m avec raccord EASY-FIT et un câble masse.

Generadores monofásicos de inverter equipados con un compresor de aire integrado, (con pistón auto lubricante, sin manutención) que asegura al operador una autonomía total de trabajo y facilidad de uso ya que no necesita regulaciones del aire.

El cebado del arco sin HF, permite trabajar en las proximidades de equipos sensibles a emisiones de alta frecuencia.

Pueden ser conexos a los moto-generadores de potencia adecuada.

Equipados con un dispositivo PFC (corrección del factor de potencia) que reduce y estabiliza la potencia absorbida.

El modelo PLASMA 36 COMPRESSOR, caracterizado por dimensiones y peso reducidos, la facilidad de uso y una absorción limitada, es especialmente indicado para los mantenimientos externos. Además, la corriente de corte mínima de 5A permite cortar chapas superpuestas de pequeño espesor, una función particularmente utilizada en el sector de la carrocería.

Se suministra de serie con la antorcha manual P25 de 4 metros y el cable masa.

El modelo PLASMA 46 COMPRESSOR se caracteriza por su facilidad de empleo, un diseño compacto y una excelente calidad de corte de espesores pequeños y medianos. Es especialmente adecuado para trabajos de construcción y mantenimiento en exteriores. Idóneo para trabajos de ranurado con plasma.

Se suministra de serie con una antorcha manual ECF-71C de 4 m con ataque EASY-FIT y cable de masa.

DONNÉES TECHNIQUES - DATOS TÉCNICOS

Modèle	Modelo	PLASMA 36 COMPRESSOR	PLASMA 46 COMPRESSOR
Code	Código	P00481	P00477
Alimentation	Alimentación	1x230V 50-60Hz	1x230V 50Hz
Puissance absorbée	Potencia absorbida	20% 60% 100% 3,6 kVA 2,1 kVA 1,9 kVA	45% 60% 100% 8,6kVA 7,8kVA 7,0kVA
Puissance d'installation	Potencia de instalación	3,3 kW	6 kW
Plage de réglage	Corriente de corte	5 ÷ 30 A	10 ÷ 45 A
Durée de cycle	Factor de servicio	20% 60% 100% 30 A 18 A 15 A	45% 60% 100% 45A 40A 35A
Réglage continu	Regulación continua	ELECTRONIC	
Degré de protection	Grado de protección	IP23	
Règlementation de construction	Normas de fabricación	EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 S C E	
Dimensions	Dimensiones	210x350x460h mm	270x440x570h mm
Poids	Peso	16 kg	25 kg
Longueur torche	Longitud antorcha	4 m	4 m

PERFORMANCES DE DÉCOUPE SUR L'ACIER - RENDIMIENTO DE CORTE DE ACERO

Qualité	Calidad	10 mm	12 mm
Maximum	Máxima	12 mm	16 mm
Séparation	Separación	16 mm	22 mm
Percée	Perforación	4 mm	6 mm



Lisez le code QR pour voir les vidéos
Lee el código QR para ver los vídeos.

PLASMA 57 COMPRESSOR



Générateur à onduleur triphasé équipé d'un **compresseur d'air intégré (à double piston autolubrifiant, sans entretien)** qui assure à l'utilisateur une autonomie totale de travail et une facilité d'emploi, car il ne nécessite pas de réglage de l'air. L'amorçage de l'**arc pilote sans HF**, permet de travailler à proximité d'appareils sensibles aux émissions en haute fréquence. Il peut être alimenté par un groupe électrogène de puissance adéquate. Il se distingue par sa facilité d'utilisation, ses dimensions compactes et sa qualité optimale de découpe sur les petites et moyennes épaisseurs. Particulièrement adapté aux **travaux d'entretien et de construction en extérieur**. Il est fourni de série avec une **torche manuelle ECF-71** de 4 m avec raccord EASY-FIT et un câble de masse.

*Generador trifásico de inverter equipado con compresor de aire integrado (con doble pistón auto lubricante, sin mantenimiento) que asegura al operador una autonomía total de trabajo y facilidad de uso ya que no necesita regulaciones del aire. El cebado del arco sin HF, permite trabajar en las inmediaciones de quipos sensibles a las emisiones de las unidades de alta frecuencia. Puede ser conexo a los motogeneradores de potencia adecuada. Se caracteriza por su facilidad de empleo, un diseño compacto y una excelente calidad de corte de espesores pequeños y medianos. Particularmente indicado para **mantenimiento y construcción en exteriores**. Se suministra de serie con una **antorcha manual ECF-71** de 4 m con ataque EASY-FIT y cable de masa.*



Le compresseur d'air intégré, fabriqué avec des solutions certifiées CE, utilise un **nouveau système céramique** qui garantit la qualité de l'air sortant sans polluants tels que l'eau, l'huile et les résidus solides. Il est équipé d'un **double piston** autolubrifiant.

*El compresor de aire integrado, producido con soluciones certificadas CE, utiliza un **nuevo sistema cerámico** que garantiza la calidad del aire que sale sin contaminantes como agua, aceite y residuos sólidos. Está equipado con un **doble pistón** auto lubricante.*

DONNÉES TECHNIQUES – DATOS TÉCNICOS

Modèle	Modelo	PLASMA 57 COMPRESSOR		
Code	Código	P00472		
Alimentation	Alimentación	3x400V 50-60Hz		
Puissance absorbée	Potencia absorbida	35% 7,5kVA	60% 5,6kVA	100% 4,3kVA
Plage de réglage	Corriente de corte	10 ÷ 50 A		
Durée de cycle	Factor de servicio	35% 50A	60% 35A	100% 25A
Réglage continu	Regulación continua	ELECTRONIC		
Degré de protection	Grado de protección	IP23		
Réglementation de construction	Normas de fabricación	EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 S C E		
Dimensions	Dimensiones	270x440x570h mm		
Poids	Peso	25 kg		
Longueur torche	Longitud antorcha	4 m		

PERFORMANCES DE DÉCOUPE SUR L'ACIER – RENDIMIENTO DE CORTE DE ACERO

Qualité	Calidad	13 mm
Maximum	Máxima	20 mm
Séparation	Separación	25 mm
Percée	Perforación	10 mm



Lisez le code QR pour voir les vidéos
Lee el código QR para ver los vídeos

PLASMA 51 PFC INVERTER - PLASMA 30-16 PFC INVERTER



Générateurs monophasés à onduleur caractérisés par leurs dimensions et leur poids contenus, leur facilité d'utilisation, leur fiabilité, leur capacité et qualité élevées de découpe. L'amorçage de l'**arc pilote sans HF**, permet de travailler à côté d'ordinateurs, ou d'appareils sensibles aux émissions en haute fréquence comme par exemple les équipements électro-médicaux. Ils peuvent être alimentés par un groupe électrogène de puissance adéquate. Dotés de **dispositif PFC**, correcteur du facteur de puissance, qui réduit et stabilise la puissance absorbée.

Le modèle **PLASMA 30-16 PFC INVERTER** peut être alimenté par le réseau domestique (3kW) et est particulièrement indiqué pour l'**entretien**. De plus, le courant de coupe minimum de 5A permet la découpe de tôles superposées de faible épaisseur, une fonction particulièrement appréciée **dans le secteur de la carrosserie**. Il est facile à transporter grâce à sa bandoulière et est fourni standard avec une **torche manuelle P25** de 4 m et un câble de masse.

Le modèle **PLASMA 51 PFC INVERTER** se caractérise par ses dimensions contenues et son excellente qualité de découpe sur les épaisseurs faibles et moyennes. Le rapport qualité-prix de découpe fait de ce modèle un générateur adapté à diverses applications, **de l'entretien aux chantiers navals, jusqu'à la serrurerie**. Adapté aux opérations de **décrochage au plasma**. Il est fourni standard avec une **torche manuelle ECF-71** de 6 m et un câble masse.

*Generadores monofásicos de inverter caracterizados por dimensiones y peso reducidos, facilidad de uso, fiabilidad, altas capacidades y velocidad de corte. El cebado del arco sin HF, permite trabajar en las inmediaciones de ordenadores o, en todo caso, de quipos sensibles a las emisiones de las unidades de alta frecuencia tales los aparatos electromedicales. Pueden ser conectados a motogeneradores de potencia adecuada. Equipados con un **dispositivo PFC** (corrección del factor de potencia) que reduce y estabiliza la potencia absorbida.*

*El modelo **PLASMA 30-16 PFC INVERTER** se puede alimentar con red doméstica (3kW) y es especialmente indicado para los **mantenimientos**. Además, la corriente de corte mínima de 5A permite cortar chapas superpuestas de pequeño espesor, una función particularmente utilizada en el **sector de la carrocería**. Con bandolera para aumentar la posibilidad de transporte, se suministra de serie con la **antorcha manual P25** de 4 metros y el cable masa*

*El modelo **PLASMA 51 PFC INVERTER** se caracteriza por sus dimensiones limitados y su excelente calidad de corte de espesores pequeños y medianos. La relación precio-calidad del corte hace de este modelo un generador adecuado para diversas aplicaciones, desde **mantenimiento hasta astilleros, hasta la pequeña herrería**. Idóneo para trabajos de **ranurado con plasma**. Se suministra de serie con una **antorcha manual ECF-71** de 6 m y cable de masa.*

DONNÉES TECHNIQUES – DATOS TÉCNICOS

Modèle	Modelo	PLASMA 30-16 INVERTER PFC	PLASMA 51 PFC INVERTER
Code	Código	P00479	P00482
Alimentation	Alimentación	1x230V 50-60Hz	1x230V 50-60Hz
Puissance absorbée	Potencia absorbida	20% 3,3 kVA	40% 8,5 kVA
Plage de réglage	Corriente de corte	5 ÷ 30 A	10 ÷ 50 A
Durée de cycle	Factor de servicio	20% 30 A	40% 50 A
Consommation air comprimé	Consumo de aire comprimido	40 l/min - 5 bar	170 l/min - 5 bar
Réglage continu	Regulación continua	ELECTRONIC	
Degré de protection	Grado de protección	IP23	
Réglementation de construction	Normas de fabricación	EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 S C E	
Dimensions	Dimensiones	135x430x260h mm	220x440x460h mm
Poids	Peso	9,5 kg	17 kg
Longueur torche	Longitud antorcha	4 m	6 m

PERFORMANCES DE DÉCOUPE SUR L'ACIER – RENDIMIENTO DE CORTE DE ACERO

Qualité	Calidad	10 mm
Maximum	Máxima	12 mm
Séparation	Separación	16 mm
Percée	Perforación	4 mm



Lisez le code QR pour voir les vidéos
Lee el código QR para ver los vídeos.

THUNDER CUT 50 - THUNDER CUT 70



Générateurs à onduleur triphasés pour la coupe manuelle professionnelle. Une attention particulière a été portée aux performances maximales, ainsi qu'à l'optimisation des temps d'usinage.

L'amorçage de l'arc pilote sans HF, permet de travailler à côté d'ordinateurs, ou d'appareils sensibles aux émissions en haute fréquence comme par exemple les équipements électro-médicaux.

Adaptés aux opérations de découpage au plasma.

Ils peuvent être alimentés par un groupe électrogène de puissance adéquate.

Equipés :

- du nouveau **connecteur ESA Fast** qui permet de connecter et de déconnecter la torche rapidement, sans utiliser d'outils ;
- de **l'accouplement rapide** pratique du régulateur de pression ;
- d'un **seul potentiomètre** pour régler finement et rapidement le courant de coupe;
- d'une **seule torche, ECF-121**, pour tous les générateurs THUNDER CUT, qui sont associés à divers kits de consommables conçus pour les différents générateurs.
- de la possibilité **d'interrompre le post-gaz** pour remplacer rapidement les consommables épuisés.

En outre, cette nouvelle conception nous a permis **d'améliorer les standards de sécurité et les mesures visant à réduire la consommation d'énergie.**



Generadores trifásicos de inverter para el corte manual profesional. Se ha prestado especial atención en ofrecer las mejores prestaciones, junto con la optimización de los tiempos de trabajo.

El cebado del arco sin HF, permite trabajar en las inmediaciones de ordenadores o, en todo caso, de quipos sensibles a las emisiones de las unidades de alta frecuencia tales los aparatos electromédicales.

Idóneo para trabajos de ranurado con plasma.

Pueden ser conectados a motogeneradores de potencia adecuada.

Equipados con:

- el nuevo **conector ESA Fast** que permite conectar y desconectar la antorcha rápidamente, sin el uso de herramientas;
- el práctico **enchufe rápido** del regulador de presión;
- un **único mando** para regular rápidamente y precisamente la corriente de corte;
- **una única antorcha, ECF-121**, para todos los generadores THUNDER CUT, a los que se acoplan los diferentes kits de recambio predispuestos para los generadores;
- la posibilidad de **interrumpir el post-gas** para sustituir rápidamente los consumibles agotados.

Además, el nuevo diseño ha permitido perfeccionar los estándares de seguridad y las medidas para reducir el consumo de energía.



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

Les générateurs sont fournis standard avec :

- une torche manuelle **ECF-121** de 6 m,
- un Starting Kit de consommables approprié,
- un câble de masse.

Los generadores son suministrados de serie con:

- antorcha **ECF 121** manual de 6 m,
- Starting Kit adecuado de consumibles,
- cable masa.

DONNÉES TECHNIQUES DATOS TÉCNICOS

Modèle	Modelo	THUNDER CUT 50	THUNDER CUT 70
Code	Código	P00444	P00445
Alimentation	Alimentación	3x400V 50-60 Hz	3x400V 50-60 Hz
Puissance absorbée	Potencia absorbida	60% 100% 6,5 kVA 6,0 kVA	45% 60% 100% 9 kVA 7,2 kVA 6,5 kVA
Courant de découpe	Corriente de corte	15 ÷ 50 A	15 ÷ 70 A
Durée du cycle	Factor de servicio	60% 100% 50 A 45 A	45% 60% 100% 70 A 60 A 50 A
Consommation air comprimé	Consumo de aire comprimido	170 l/min - 5 bar	190 l/min - 5 bar
Réglage continu	Regulación continua	ELECTRONIC	
Degré de protection	Grado de protección	IP23	
Réglementation de construction	Normas de fabricación	EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 S CE	
Dimensions	Dimensiones	220x440x460h mm	220x440x460h mm
Poids	Peso	18 kg	18 kg
Longueur torche	Longitud antorcha	6 m	6 m



Lisez le code QR pour voir les vidéos
Lee el código QR para ver los videos.

PERFORMANCES DE DÉCOUPE - RENDIMIENTO DE CORTE

50A	Vitesse de référence Velocidad de referencia	Vitesse de référence Velocidad de referencia	Vitesse de référence Velocidad de referencia	Percée Perforación	Découpage Ranurado
Métal - 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	kg/h
Fe	19	25	35	14	7
Al	16	20	25	14	2
Ss	17	23	30	14	7

THUNDER CUT 105 - THUNDER CUT 125



Générateurs à onduleur triphasés pour la coupe manuelle professionnelle. Une attention particulière a été portée aux performances maximales, ainsi qu'à l'optimisation des temps d'usinage.

L'amorçage de l'**arc pilote sans HF**, permet de travailler à côté d'ordinateurs, ou d'appareils sensibles aux émissions en haute fréquence comme par exemple les équipements électro-médicaux.

Adaptés aux opérations de décrochage au plasma.

Ils peuvent être alimentés par un groupe électrogène de puissance adéquate.

Equipés :

- du nouveau **connecteur ESA Fast** qui permet de connecter et de déconnecter la torche rapidement, sans utiliser d'outils ;
- de l'**accouplement rapide** pratique du régulateur de pression ;
- d'un **seul potentiomètre** pour régler finement et rapidement le courant de coupe;
- d'une **seule torche, ECF-121**, pour tous les générateurs THUNDER CUT, qui sont associés à divers kits de consommables conçus pour les différents générateurs.
- de la possibilité d'**interrompre le post-gaz** pour remplacer rapidement les consommables épuisés.

En outre, cette nouvelle conception nous a permis d'**améliorer les standards de sécurité et les mesures visant à réduire la consommation d'énergie.**





540118.B
STARTING KIT 105A

 1 x 356555

 1 x 356301

 1 x 356306 (105A)

 1 x 356304

 1 x 356308

540120.B
STARTING KIT 125A

 1 x 356555

 1 x 356301

 1 x 356307 (125A)

 1 x 356304

 1 x 356308

Les générateurs sont fournis standard avec :

- une torche manuelle **ECF-121** de 6 m,
- un Starting Kit de consommables approprié,
- un câble de masse.

Los generadores son suministrados de serie con:

- antorcha **ECF 121** manual de 6 m,
- Starting Kit adecuado de consumibles,
- cable masa.

DONNÉES TECHNIQUES DATOS TÉCNICOS

Modèle	Modelo	THUNDER CUT 105	THUNDER CUT 125
Code	Código	P00446	P00447
Alimentation	Alimentación	3x400V 50-60 Hz	3x400V 50-60 Hz
Puissance absorbée	Potencia absorbida	45% 60% 100% 16,8 kVA 15,2 kVA 13,6 kVA	45% 60% 100% 20 kVA 17,6 kVA 15,2 kVA
Courant de découpe	Corriente de corte	15 ÷ 105 A	15 ÷ 125 A
Durée du cycle	Factor de servicio	45% 60% 100% 105 A 95 A 85 A	45% 60% 100% 125 A 110 A 95 A
Consommation air comprimé	Consumo de aire comprimido	250 l/min – 5,5 bar	270 l/min – 5,5 bar
Réglage continu	Regulación continua	ELECTRONIC	
Degré de protection	Grado de protección	IP23	
Réglementation de construction	Normas de fabricación	EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 S C E	
Dimensions	Dimensiones	220x540x460h mm	220x540x460h mm
Poids	Peso	23 kg	24 kg
Longueur torche	Longitud antorcha	6 m	6 m



Lisez le code QR pour voir les vidéos
Lee el código QR para ver los videos.

PERFORMANCES DE DÉCOUPE – RENDIMIENTO DE CORTE

105A	Vitesse de référence Velocidad de referencia	Vitesse de référence Velocidad de referencia	Vitesse de référence Velocidad de referencia	Percée Perforación	Décrochage Ranurado
Métal - 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	kg/h
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



Générateurs triphasés à onduleur **multi-tension**. Ils se caractérisent par leurs dimensions et leur poids contenus, leur facilité d'emploi, une vitesse de découpe élevée avec une excellente qualité de surface. La **saignée est réduite** et il est possible de **percer des épaisseurs importantes**. Ils sont adaptés aux opérations de décriquage au plasma.

L'interface CNC (en option) et l'écran graphique LCD avec interface utilisateur synergique leur permettent de s'intégrer facilement avec les pantographes.

Ils **reconnaissent et sélectionnent automatiquement la tension du réseau**.

L'amorçage de l'**arc pilote sans HF**, permet d'opérer à proximité d'ordinateurs ou d'appareils sensibles aux émissions en haute fréquence comme les équipements électro-médicaux.

Ils peuvent être alimentés par un groupe électrogène de puissance adéquate.

Le **PLASMA 735 LCD INVERTER** convient aux applications de production manuelles et automatiques moyennement lourde dans l'industrie et l'artisanat. Il est livré de série avec une **torche manuelle ECF-71** de 6 m et un câble de masse.

Le **PLASMA 1260 LCD INVERTER** est indiqué pour la charpente lourde et les cycles de travail intensifs, pour des applications de production automatiques et manuelles dans l'industrie et l'artisanat.

Il est livré de série avec une torche **ECF-131 manuelle** de 6 m et un câble de masse.



Lisez le code QR pour voir les vidéos

Lee el código QR para ver los vídeos.

*Generadores trifásicos de inverter **multitensión**. Se caracterizan por sus dimensiones y peso limitados, la facilidad de empleo, una alta velocidad de corte con óptima calidad superficial, el **Kerf reducido** y la posibilidad de perforación en espesores gruesos.*

Pueden efectuar operaciones de ranurado por plasma.

La interfaz CNC (opcional) y la pantalla gráfica LCD provista de interfaz de usuario sinérgica, permiten una fácil integración con los pantógrafos.

Provistos de reconocimiento y selección automática de la tensión de red.

El cebado del arco sin HF, permite trabajar en las inmediaciones de ordenadores o, en todo caso, de quipos sensibles a las emisiones de las unidades de alta frecuencia tales los aparatos electro-médicaes.

Pueden ser conexos a moto-generadores de potencia adecuada.

*El **PLASMA 735 LCD INVERTER** es adecuado para producciones en manual y en automático de intensidad media en artesanía e industria.*

*Se suministra de serie con una **antorcha manual ECF-71** de 6 m y cable de masa.*

*El **PLASMA 1260 LCD INVERTER** es indicado para carpintería pesada y para ciclos de trabajo intensivos, para producciones en manual y en automático industrial y artesanal.*

*Se suministra de serie con una **antorcha manual ECF-131** de 6 m y cable de masa.*

DONNÉES TECHNIQUES DATOS TÉCNICOS

Modèle	Modelo	PLASMA 735 LCD INVERTER						PLASMA 1260 LCD INVERTER					
Code	Código	P00455						P00459					
Alimentation	Alimentación	3x208-220-230V 50-60Hz			3x400-440V 50-60Hz			3x208-220-230V 50-60Hz			3x400-440V 50-60Hz		
Puissance absorbée	Potencia absorbida	30%	60%	100%	35%	60%	100%	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	20 kVA	16,6 kVA		
Courant de découpe	Corriente de corte	10 ÷ 70 A			10 ÷ 70 A			20 ÷ 105 A			20 ÷ 125 A		
Durée du cycle	Factor de servicio	30%	60%	100%	35%	60%	100%	60%	100%	60%	100%		
		70 A	55 A	45 A	70 A	60 A	50 A	105A	80A	125A	100A		
Consommation air comprimé	Consumo de aire comprimido	190 l/min (5 bar)						250 l/min (5,7-5,8 bar)					
Réglage continu	Regulación continua	ELECTRONIC											
Degré de protection	Grado de protección	IP23											
Réglementation de construction	Normas de fabricación	EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10						S C E					
Dimensions	Dimensiones	220x440x460h mm						220x540x460h mm					
Poids	Peso	22 kg						25 kg					
Longueur torche	Longitud antorcha	6 - 12 m						6 - 12 m					

PERFORMANCES DE DÉCOUPE – RENDIMIENTO DE CORTE

70A	Vitesse de référence Velocidad de referencia	Vitesse de référence Velocidad de referencia	Vitesse de référence Velocidad de referencia	Percée Perforación	Décriquage Ranurado
Métal - 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



PLASMA 1360 SYNERGIC LCD INVERTER



Générateur triphasé à onduleur multi-tension. Il est pourvu d'une **technologie innovante SYNERGIQUE PLASMA (Brevetée)** qui affiche automatiquement tous les paramètres de découpe, en fonction des informations données par l'opérateur, concernant le matériau utilisé et le processus sélectionné. Cela le rend particulièrement approprié pour travailler avec des tables de découpe mécanisées. Il est pourvu en outre d'un système de **réglage automatique de la pression du gaz d'alimentation** (air comprimé ou gaz spéciaux) capable d'optimiser les prestations dans toutes les conditions de travail, même sans l'intervention de l'opérateur.

La machine peut gérer automatiquement et sans la nécessité d'aucun réglage trois torches différentes avec la possibilité de diverses longueurs : ECF-71, ECF-131, ECF-181.

Pourvu des fonctions pour le **décrochage et le marquage synergiques**.

La fonction **Combi (en option)**, permet de passer facilement du mode marquage

au mode découpe ou inversement.

Ce générateur est conçu pour assurer un **facteur de marche de 100% au maximum de sa puissance (130A à 400V et 105A à 230V)**, de façon à garantir un fonctionnement continu même dans les applications de coupe automatisée de grandes dimensions et sur les fortes épaisseurs.

Il est équipé d'un **système de contrôle** des paramètres et des fonctions de découpe à **double microprocesseur**.

Il offre la possibilité d'activer un mot de passe de sécurité.

Possibilité de choisir entre le système métrique et les unités de mesure anglo-saxonnes.

Il est particulièrement indiqué et performant pour les applications en charpente lourde et pour les cycles de travail continus, pour les productions manuelles et automatiques dans l'industrie et l'artisanat.

Il est livré de série avec une **torche manuelle ECF-181** de 6 m et un câble de masse.

Generador trifásico de inverter multitensión. Provisto de una innovadora tecnología SINÉRGICA PLASMA (Patentada) que configura automáticamente todos los parámetros de corte en función de las informaciones recibidas del operador en relación con el material en elaboración y el proceso seleccionado. Esto lo vuelve especialmente adecuado para trabajar con bancos de corte mecanizados.

Además, dispone de un sistema de regulación automático de la presión del gas de alimentación (aire comprimido o gases especiales) y es capaz de optimizar las prestaciones en todas las condiciones de trabajo, incluso sin la intervención del operador.

La máquina puede gestionar automáticamente y sin necesidad de ningún registro, tres antorchas diferentes con la posibilidad de distintas longitudes: ECF-71, ECF-131, ECF-181.

Equipado con funciones sinérgicas de marcado y ranurado.

La función Combi (opcional) permite de pasar fácilmente desde la modalidad de marcado a la modalidad de corte y viceversa.

Generador diseñado para asegurar un servicio de trabajo del 100% a la potencia máxima (130A a 400v y 105A a 230V), para garantizar un funcionamiento continuo en aplicaciones de corte en automático de grandes dimensiones y sobre espesores elevados.

Sistema de control de doble microprocesador de los parámetros y de las funciones de corte.

Ofrece la posibilidad de activar una contraseña de seguridad.

Posibilidad de configurar unidades de medición métricas o anglosajonas.

Es particularmente indicado y efectivo para aplicaciones de carpintería pesada y para ciclos de trabajo continuados, para producciones manuales y automáticas en la industria y en la artesanía.

Se suministra de serie con una antorcha ECF-181 manual de 6 m y cable de masa



DONNÉES TECHNIQUES DATOS TÉCNICOS

Modèle	Modelo	PLASMA 1360 SYNERGIC LCD INVERTER	
Code	Código	P00441	
Alimentation	Alimentación	3x208/220/230V 50-60Hz	3x400/440V 50-60 Hz
Puissance absorbée	Potencia absorbida	100% 20 kVA	100% 25 kVA
Courant de découpe	Corriente de corte	10 ÷ 105 A	10 ÷ 130 A
Durée du cycle	Factor de servicio	100% 105 A	100% 130 A
Consommation air comprimé	Consumo de aire comprimido	360 l/min (6,4 bar)	
Réglage continu	Regulación continua	ELECTRONIC	
Degré de protection	Grado de protección	IP23	
Réglementation de construction	Normas de fabricación	EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 S CE	
Dimensions	Dimensiones	330x710x540h mm	
Poids	Peso	45 kg	
Longueur torche	Longitud antorcha	6 - 12 m	

PERFORMANCES DE DÉCOUPE – RENDIMIENTO DE CORTE

130A	Vitesse de référence Velocidad de referencia	Vitesse de référence Velocidad de referencia	Vitesse de référence Velocidad de referencia	Percée Perforación	Décrochage Ranurado
Métal - 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



Générateur triphasé à onduleur **multi-tension**. Il est pourvu d'une technologie innovante **SYNERGIQUE PLASMA (Brevetée)** qui affiche automatiquement tous les paramètres de découpe, en fonction des informations données par l'opérateur, concernant le matériau utilisé et le processus sélectionné. Cela le rend particulièrement approprié pour travailler avec des tables de découpe mécanisées. Il est pourvu en outre d'un système de **réglage automatique de la pression du gaz d'alimentation** (air comprimé ou gaz spéciaux) capable d'optimiser les prestations dans toutes les conditions de travail, même sans l'intervention de l'opérateur. La machine **peut gérer automatiquement et sans la nécessité d'aucun réglage trois torches différentes** avec la possibilité de diverses longueurs : ECF-71, ECF-131, ECF-181. Pourvu des fonctions pour le **décrochage et le marquage synergiques**. La **fonction Combi (en option)**, permet de passer facilement du mode marquage au mode découpe ou inversement.



Lisez le code QR pour voir les vidéos
Lee el código QR para ver los vídeos.

Il est équipé d'un **système de contrôle** des paramètres et des fonctions de découpe à **double microprocesseur**. La **fonction V-out Voltage CNC** permet de gérer un diviseur de tension électronique de la tension de découpe en sortie réglable de 1/20V à 1/100V. La **fonction Remote Current CNC** permet de gérer le réglage du courant de découpe à distance avec une tension isolée 0-10V. Il offre la possibilité d'activer un mot de passe de sécurité. Possibilité de choisir entre le système métrique et les unités de mesure anglo-saxonnes. Il est particulièrement indiqué et performant pour les applications de charpente lourde et pour les cycles de travail continus, pour les productions manuelles et automatiques dans l'industrie et l'artisanat. Il est livré de série avec une **torche manuelle ECF-181** de 6 m et un câble de masse.

Generador trifásico de inverter **multitensión**. Provisto de **una innovadora tecnología SINÉRGICA PLASMA (patentada)** que configura automáticamente todos los parámetros de corte en función de las informaciones recibidas del operador en relación con el material en elaboración y el proceso seleccionado. Esto lo vuelve especialmente adecuado para trabajar con bancos de corte mecanizados. Además, dispone de un sistema de **regulación automático de la presión del gas de alimentación** (aire comprimido o gases especiales) y es capaz de optimizar las prestaciones en todas las condiciones de trabajo, incluso sin la intervención del operador. La máquina **puede gestionar automáticamente y sin necesidad de ningún registro, tres antorchas diferentes** con la posibilidad de distintas longitudes: ECF-71, ECF-131, ECF-181. Equipado con **funciones sinérgicas de marcado y ranurado**. La **función Combi (opcional)** permite de pasar fácilmente desde la modalidad de marcado a la modalidad de corte y viceversa. **Sistema de control de doble microprocesador** de los parámetros y de las funciones de corte. La **función V-out Voltage CNC** permite gestionar un transformador de tensión electrónico de la tensión de corte de salida, regulable de 1/20 V a 1/100 V. La **función Remote Current CNC** permite gestionar la regulación de la corriente de corte desde remoto, con tensión aislada 0-10 V. Ofrece la posibilidad de activar una contraseña de seguridad. Posibilidad de configurar unidades de medición métricas o anglosajonas. Es particularmente indicado y efectivo para aplicaciones de carpintería pesada y para ciclos de trabajo continuados, para producciones manuales y automáticas en la industria y en la artesanía. Se suministra de serie con una **antorcha ECF-181 manual** de 6 m y cable de masa.

DONNÉES TECHNIQUES DATOS TÉCNICOS

Modèle	Modelo	PLASMA 1880 SYNERGIC LCD INVERTER - LCD INVERTER IVC					
Code	Código	P00461 - P00461.A70					
Alimentation	Alimentación	3x208/220/230V 50-60Hz			3x400-440 V 50-60 Hz		
Puissance absorbée	Potencia absorbida	50% 30 kVA	60% 28 kVA	100% 26 kVA	50% 34kVA	60% 33kVA	100% 31kVA
Courant de découpe	Corriente de corte	10 ÷ 160 A			10 ÷ 180 A		
Durée du cycle	Factor de servicio	40% 160A	60% 150A	100% 140A	50% 180A	60% 175A	100% 165A
Consommation air comprimé	Consumo de aire comprimido	360 l/min (6,4 bar)					
Réglage continu	Regulación continua	ELECTRONIC					
Degré de protection	Grado de protección	IP23					
Réglementation de construction	Normas de fabricación	EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10					
Dimensions	Dimensiones	330x710x540h mm					
Poids	Peso	54 kg					
Longueur torche	Longitud antorcha	6 - 12 m					

PERFORMANCES DE DÉCOUPE – RENDIMIENTO DE CORTE

180A	Vitesse de référence Velocidad de referencia	Vitesse de référence Velocidad de referencia	Vitesse de référence Velocidad de referencia	Percée Perforación	Décrochage Ranurado
Métal - 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

* Épaisseur maximale perçable avec rétraction de la torche après le transfert – *Espesor máximo perforable con retracción de la antorcha después de la transferencia



USAGE MANUEL: courant recommandé (selon l'épaisseur à découper) jusqu'à 180A correspondant à une durée de cycle de 50%.

USO MANUAL: corriente recomendada (dependiendo del espesor a cortar) hasta 180A correspondiente a un trabajo del 50%.



USAGE AUTOMATIQUE: courant recommandé 150A pour maximiser le rapport performance/durée de vie des consommables, jusqu'à un maximum de 165A correspondant à une durée de cycle de 100%.

USO AUTOMATICO: corriente recomendada 150A para maximizar la relación rendimiento/vida útil de los consumibles, hasta un máximo de 165A correspondiente a un ciclo de trabajo del 100%.

Variante spéciale cod. P000461.A70
Variante especial cod.P00461.A70

La technologie **IVC (compensation de tension d'entrée)** permet un fonctionnement optimal du générateur même lorsqu'il est connecté à des réseaux fixes qui ne garantissent pas une alimentation régulière et constante, ou à des groupes électrogènes de différentes qualités qui, même s'ils sont correctement dimensionnés, sont équipés de divers systèmes de correction des surtensions.

La **tecnología IVC (compensación de voltaje de entrada)** permite un funcionamiento óptimo del generador incluso cuando está conectado a redes fijas que no garantizan una alimentación regular y constante, o bien, a moto-generadores de calidades diferentes que, aunque tengan dimensiones adecuadas, están equipados de sistemas diversos de corrección de los cambios de tensión.

PLASMA 1980 SYNERGIC LCD INVERTER



Générateur triphasé à onduleur **multi-tension**. Il est pourvu d'une technologie innovante **SYNERGIQUE PLASMA (Brevetée)** qui affiche automatiquement tous les paramètres de découpe, en fonction des informations données par l'opérateur, concernant le matériau utilisé et le processus sélectionné. Cela le rend particulièrement adapté à une utilisation avec des tables de découpe mécanisées. Il est pourvu en outre d'un système de **réglage automatique de la pression du gaz d'alimentation** (air comprimé ou gaz spéciaux) capable d'optimiser les prestations dans toutes les conditions de travail, même sans l'intervention de l'opérateur.

Pourvu des fonctions pour le **décrochage et le marquage synergiques**. La **fonction Combi (en option)**, permet de passer facilement du mode marquage au mode découpe ou inversement.

Equipé de la **technologie TMCS, système de contrôle à triple microprocesseur** des paramètres, des processus et des fonctions de découpe.



La **technologie TMCS, système de contrôle à triple microprocesseur** permet d':

- Optimiser les opérations de découpe.
- Augmenter la durée de vie des consommables.
- Accélérer les opérations de découpe automatique.

La **tecnología TMCS, sistema de control de triple microprocesador** permite:

- Optimizar las operaciones de corte.
- Aumentar la vida útil de los consumibles.
- Acelerar las operaciones de corte automático.



La **technologie IVC (Input Voltage Compensation)** permet un fonctionnement optimal du générateur même lorsqu'il est connecté à des réseaux fixes qui ne garantissent pas une alimentation régulière et constante, ou à des groupes électrogènes de différentes qualités qui, même s'ils sont correctement dimensionnés, sont équipés de divers systèmes de correction des surtensions.

La **tecnología IVC (Input Voltage Compensation)** permite un funcionamiento óptimo del generador incluso cuando está conectado a redes fijas que no garantizan una alimentación regular y constante, o bien, a moto-generadores de calidades diferentes que, aunque tengan dimensiones adecuadas, están equipados de sistemas diversos de corrección de los cambios de tensión.

Pourvu de la **technologie IVC (compensation de tension d'entrée)**. La **fonction V-out Voltage CNC** permet de gérer un diviseur de tension électronique de la tension de découpe en sortie réglable de 1/20V à 1/100V. La **fonction Remote Current CNC** permet de gérer le réglage du courant de découpe à distance avec une tension isolée 0-10V. Il offre la possibilité d'activer un mot de passe de sécurité. Il est particulièrement indiqué et performant pour les applications de charpente lourde et pour les cycles de travail continus, pour les productions manuelles et automatiques dans l'industrie et l'artisanat. Il est livré de série avec une **torche manuelle CP 180C** de 6 m et un câble de masse. Il est doté du nouveau **connecteur ESA Fast** qui permet de connecter et déconnecter rapidement la torche, sans utiliser d'outils.

Generador trifásico de inverter multitensión. Provisto de una innovadora tecnología SINÉRGICA PLASMA (patentada) que configura automáticamente todos los parámetros de corte en función de las informaciones recibidas del operador en relación con el material en elaboración y el proceso seleccionado. Esto lo vuelve especialmente adecuado para trabajar con bancos de corte mecanizados.

Además, dispone de un sistema de regulación automático de la presión del gas de alimentación (aire comprimido o gases especiales) y es capaz de optimizar las prestaciones en todas las condiciones de trabajo, incluso sin la intervención del operador.

Equipado con funciones sinérgicas de marcado y ranurado.

La función Combi (opcional) permite de pasar fácilmente desde la modalidad de marcado a la modalidad de corte y viceversa.

Equipado con tecnología TMCS, sistema de control de triple microprocesador de parámetros, procesos y funciones de corte.

Dotado de tecnología IVC (compensación de voltaje de entrada).

La función V-out Voltage CNC permite gestionar un transformador de tensión electrónico de la tensión de corte de salida, regulable de 1/20 V a 1/100 V.

La función Remote Current CNC permite gestionar la regulación de la corriente de corte desde remoto, con tensión aislada 0-10 V.

Ofrece la posibilidad de activar una contraseña de seguridad.

Es particularmente indicado y efectivo para aplicaciones de carpintería pesada y para ciclos de trabajo continuados, para producciones manuales y automáticas en la industria y en la artesanía.

Se suministra de serie con una antorcha CP 180C manual de 6 m y cable de masa.

Provisto de nuevo conector ESA Fast que permite conectar y desconectar la antorcha rápidamente, sin el uso de herramientas.

DONNÉES TECHNIQUES DATOS TÉCNICOS

Modèle	Modelo	PLASMA 1980 SYNERGIC LCD INVERTER					
Code	Código	P00462					
Alimentation	Alimentación	3x208/220/230V 50-60Hz			3x400/440V 50-60 Hz		
Puissance absorbée	Potencia absorbida	40%	60%	100%	50%	60%	100%
		30 kVA	28 kVA	26 kVA	34 kVA	33 kVA	31 kVA
Courant de découpe	Corriente de corte	10 ÷ 160 A			10 ÷ 180 A		
Durée du cycle	Factor de servicio	40%	60%	100%	50%	60%	100%
		160A	150A	140A	180A	175A	165A
Consommation air comprimé	Consumo de aire comprimido	310 l/min (6,8 bar)					
Réglage continu	Regulación continua	ELECTRONIC					
Degré de protection	Grado de protección	IP23					
Réglementation de construction	Normas de fabricación	EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 S C E					
Dimensions	Dimensiones	330x710x540h mm					
Poids	Peso	55 kg					
Longueur torche	Longitud antorcha	6 - 15 m					

PERFORMANCES DE DÉCOUPE – RENDIMIENTO DE CORTE

180A	Vitesse de référence Velocidad de referencia	Vitesse de référence Velocidad de referencia	Vitesse de référence Velocidad de referencia	Percée Perforación	Décrochage Ranurado
Métal - 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



Générateur complet avec chariot de transport (en option).

Generador completo con carro de transporte (opcional).



KIT CNC – KITS CNC

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

Interface avec ordinateur
pantographe
Interfaz con el ordenador
del pantógrafo

DIAGRAMME SÉQUENCE DE COUPE – DIAGRAMA SECUENCIA DE CORTE

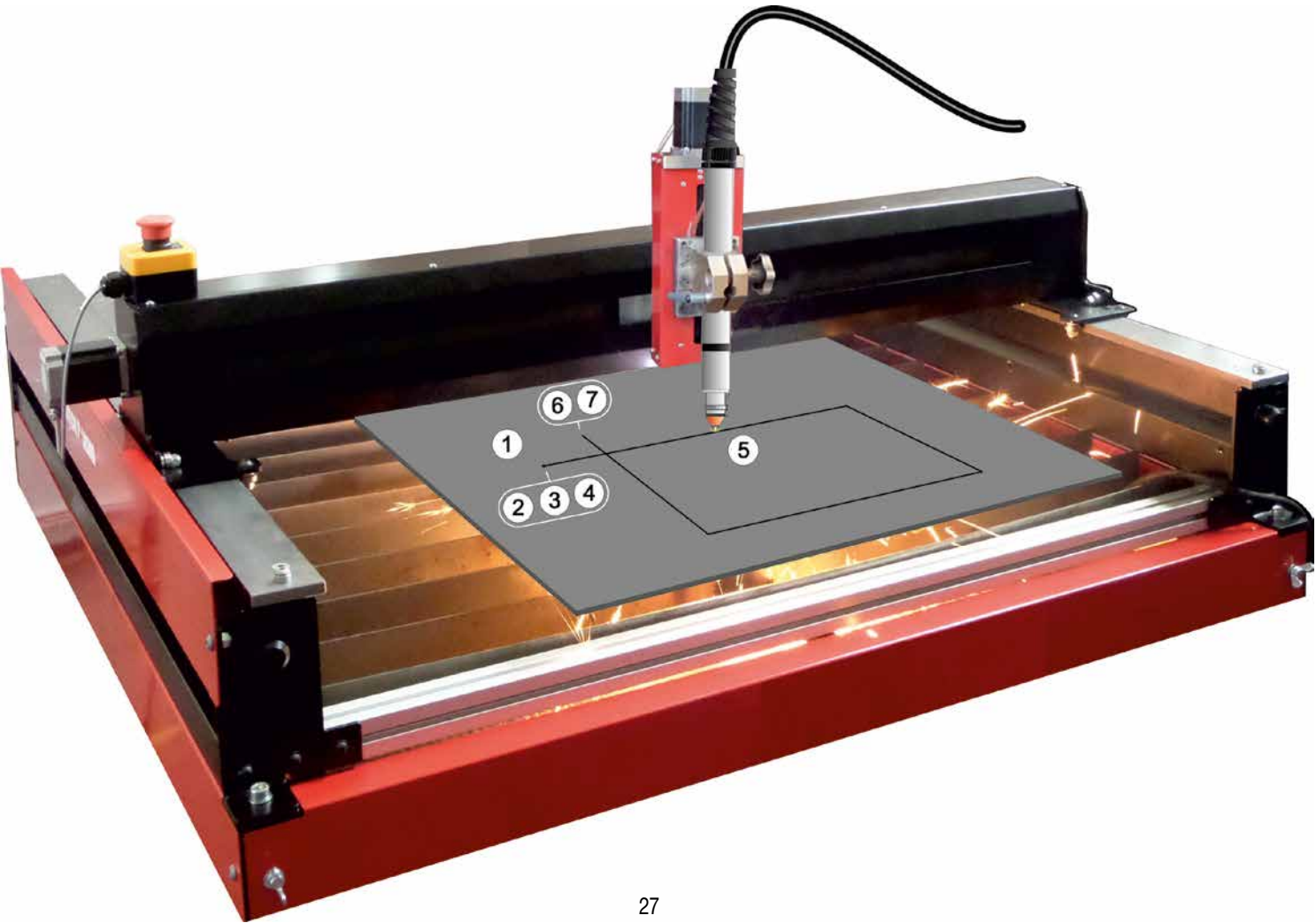
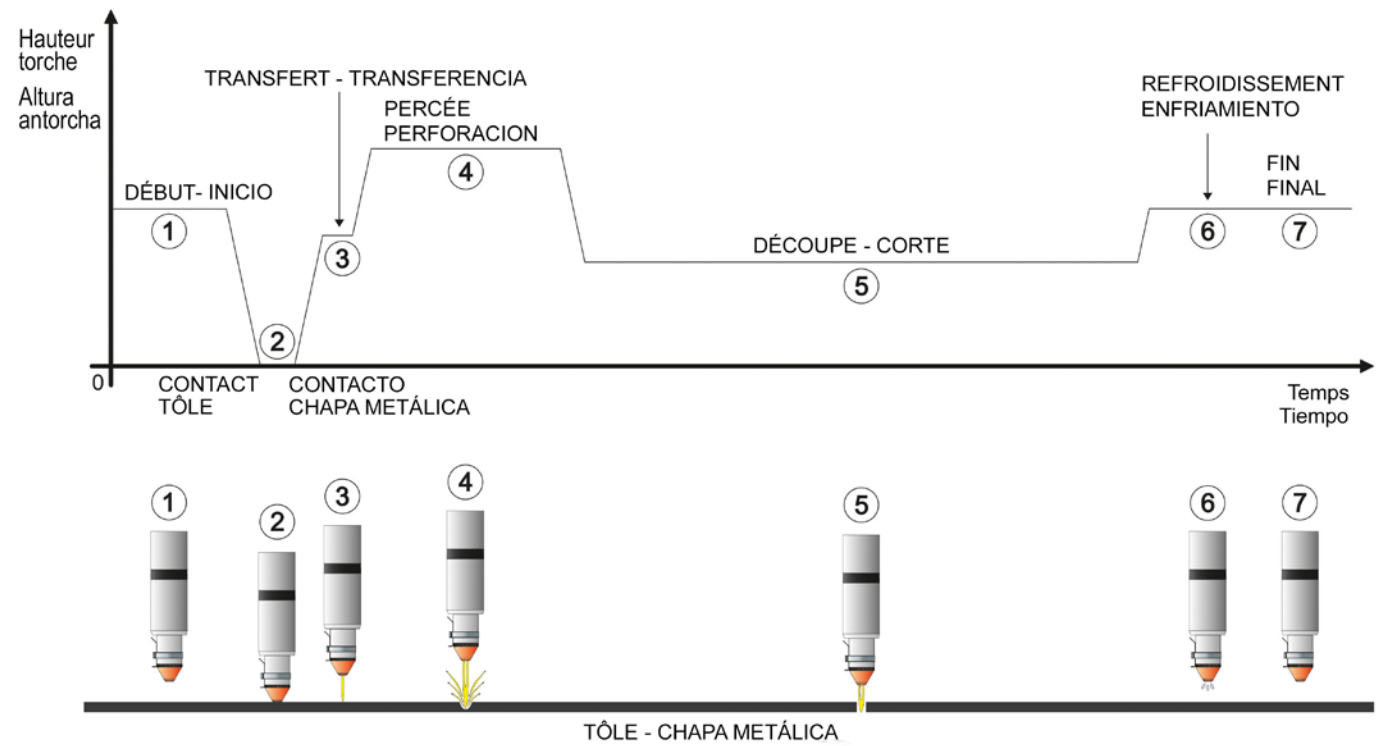




TABLEAU COMPENSATION DE LA LARGEUR ESTIMÉE DE LA DÉCOUPE (SAIGNÉE)
TABLA COMPENSACIÓN ESTIMADA ANCHURA DEL CORTE (KERF)

Épaisseur Espesor mm	Courant de découpe / Torche Corriente de corte / Antorcha									
	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	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	5,8mm		5,9mm
80								6,0mm		6,1mm

TABLEAU GÉNÉRAL N° PERCÉES EN PARTANT DU MILIEU AVEC UN KIT DE CONSOMMABLES (*)
TABLA GENERAL N.º PERFORACIÓN DEL SÓLIDO CON UN SET DE CONSUMIBLES (*)

Epaisseur Espesor 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

(*) Seulement percée de la pièce - Solo perforación de la pieza

TABLEAU DE DÉCOUPE 50A/ECF-71 SUR L'ACIER - TABLA DE CORTE 50A/ECF-71 DE ACERO

Épaisseur <i>Espesor</i>	Distance percée <i>Distancia de perforación</i>	Temps percée <i>Tiempo de perforación</i>	Distance découpe torche-pièce <i>Distancia corte antorcha-pieza</i>	Vitesse de découpe - <i>Velocidad corte</i>	
				Qualité - <i>Calidad</i>	Maximum - <i>Máxima</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	Départ du bord ou trou préliminaire D.6mm <i>Salida desde el borde o preperforado D. 6 mm</i>			480	680
20				260	350

TABLEAU DE DÉCOUPE 70A/ECF-71 SUR L'ACIER - TABLA DE CORTE 70A/ECF-71 DE ACERO

Épaisseur <i>Espesor</i>	Distance percée <i>Distancia de perforación</i>	Temps percée <i>Tiempo de perforación</i>	Distance découpe torche-pièce <i>Distancia corte antorcha-pieza</i>	Vitesse de découpe - <i>Velocidad corte</i>		
				Qualité - <i>Calidad</i>	Maximum - <i>Máxima</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	Départ du bord ou trou préliminaire D.6mm <i>Salida desde el borde o preperforado D. 6 mm</i>			600	960	
20				460	680	
25				310	450	

TABLEAU DE DÉCOUPE 105A/ECF-131 SUR L'ACIER - TABLA DE CORTE 105A/ECF-131 DE ACERO

Épaisseur <i>Espesor</i>	Distance percée <i>Distancia de perforación</i>	Temps percée <i>Tiempo de perforación</i>	Distance découpe torche-pièce <i>Distancia corte antorcha-pieza</i>	Vitesse de découpe - <i>Velocidad corte</i>	
				Qualité - <i>Calidad</i>	Maximum - <i>Máxima</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	Départ du bord ou trou préliminaire D.6mm <i>Salida desde el borde o preperforado D. 6 mm</i>			520	600
30				390	415
35				280	360

Note: pour la découpe de l'aluminium les vitesses doivent être augmentées et pour la découpe de l'inox les vitesses doivent être diminuées
Nota: Para cortar el aluminio las velocidades se aumentan y para el corte del inoxidable las velocidades se disminuyen según el espesor.



TABLEAU DE DÉCOUPE 125A/ECF-131 SUR L'ACIER - TABLA DE CORTE 125A/ECF-131 DE ACERO

Épaisseur Espesor	Distance percée Distancia de perforación	Temps percée Tiempo de perforación	Distance découpe torche-pièce Distancia corte antorcha-pieza	Vitesse de découpe - <i>Velocidad corte</i>		
				Qualité - <i>Calidad</i>	Maximum - <i>Máxima</i>	
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		900	1100	
25	7	2500		600	730	
30	Départ du bord ou trou préliminaire D.6mm <i>Salida desde el borde o preperforado D. 6 mm</i>			500	620	
35				290	375	
40				230	310	
45				150	210	

TABLEAU DE DÉCOUPE 180A/ECF-181 SUR L'ACIER - TABLA DE CORTE 180A/ECF-181 DE ACERO

Épaisseur <i>Espesor</i>	Distance percée <i>Distancia de perforación</i>	Temps percée <i>Tiempo de perforación</i>	Distance découpe torche-pièce <i>Distancia corte antorcha-pieza</i>	Vitesse de découpe - <i>Velocidad corte</i>		
				Qualité - <i>Calidad</i>	Maximum - <i>Máxima</i>	
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		700		2395	2785	
20	7	1200		1400	1565	
25		1800		980	1105	
30	8	2200		705	725	
35		2500		610	625	
40	Départ du bord ou trou préliminaire D.6mm <i>Salida desde el borde o preperforado D. 6 mm</i>			510	520	
45				350	450	
50				330	400	
55				310	350	
60				150	200	

TABLEAU DE DÉCOUPE 130A/ECF-181 SUR L'ACIER - TABLA DE CORTE 130A/ECF-181 DE ACERO

Épaisseur Espesor	Distance percée Distancia de perforación	Temps percée Tiempo de perforación	Distance découpe torche-pièce Distancia corte antorcha-pieza	Vitesse de découpe - <i>Velocidad corte</i>	
				Qualité - <i>Calidad</i>	Maximum - <i>Máxima</i>
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	499
30	Départ du bord ou trou préliminaire D.6mm <i>Salida desde el borde o preperforado D. 6 mm</i>			321	395
35				241	300
40				162	207
45				97	131

TABLEAU DE DÉCOUPE 130A/CP 180C SUR L'ACIER - TABLA DE CORTE 130A/CP 180C DE ACERO

Épaisseur <i>Espesor</i>	Distance percée <i>Distancia de perforación</i>	Temps percée <i>Tiempo de perforación</i>	Distance découpe torche-pièce <i>Distancia corte antorcha-pieza</i>	Vitesse de découpe - <i>Velocidad corte</i>	
				Qualité - <i>Calidad</i>	Maximum - <i>Máxima</i>
mm	mm	ms	mm	mm/min	mm/min
6	7	400	3	4000	5800
8			4	3200	4000
10		500		2300	3100
12		600	1800	2600	
15		800	1300	1920	
20	9	1500	800	1140	
25	11	3500	550	840	
30		6000	350	680	
35	Départ du bord ou trou préliminaire D.6mm <i>Salida desde el borde o preperforado D. 6 mm</i>			270	480
40				200	350
45				150	280
50				120	240
60				50	100

TABLEAU DE DÉCOUPE 150A/ECF-181 SUR L'ACIER - TABLA DE CORTE 150A/ECF-181 DE ACERO

Épaisseur <i>Espesor</i>	Distance percée <i>Distancia de perforación</i>	Temps percée <i>Tiempo de perforación</i>	Distance découpe torche-pièce <i>Distancia corte antorcha-pieza</i>	Vitesse de découpe - <i>Velocidad corte</i>		
				Qualité - <i>Calidad</i>	Maximum - <i>Máxima</i>	
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		800		1926	2252	
20	7	1350		1206	1379	
25		2200		820	936	
30	8	2500		600	683	
35	Départ du bord ou trou préliminaire D.6mm <i>Salida desde el borde o preperforado D. 6 mm</i>			478	546	
40				356	409	
45				214	260	
50				160	200	

TABLEAU DE DÉCOUPE 180A/CP 180C SUR L'ACIER - TABLA DE CORTE 180A/CP 180C DE ACERO

Épaisseur <i>Espesor</i>	Distance percée <i>Distancia de perforación</i>	Temps percée <i>Tiempo de perforación</i>	Distance découpe torche-pièce <i>Distancia corte antorcha-pieza</i>	Vitesse de découpe - <i>Velocidad corte</i>		
				Qualité - <i>Calidad</i>	Maximum - <i>Máxima</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	2850	
15	8	1200		1520	2050	
20		2000	1000	1350		
25	9	3500	5	660	900	
30		4000		500	700	
35	12	6000		360	500	
40	Départ du bord ou trou préliminaire D.6mm <i>Salida desde el borde o preperforado D. 6 mm</i>			300	400	
45				210	300	
50				150	250	
60				120	160	
70				60	80	

Note: pour la découpe de l'aluminium les vitesses doivent être augmentées et pour la découpe de l'inox les vitesses doivent être diminuées
Nota: Para cortar el aluminio las velocidades se aumentan y para el corte del inoxidable las velocidades se disminuyen según el espesor.

Note: pour la découpe de l'aluminium les vitesses doivent être augmentées et pour la découpe de l'inox les vitesses doivent être diminuées
Nota: Para cortar el aluminio las velocidades se aumentan y para el corte del inoxidable las velocidades se disminuyen según el espesor.



Les torches de la série ECF et CP unies aux différentes parties consommables naissent en symbiose avec les générateurs de la ligne "DEFINITION PLASMA". L'utilisation de torches et pièces originales garantit les performances déclarées et les meilleures qualités de découpe.

Les tableaux de découpe avec les vitesses relatives sont réalisés en utilisant les pièces originales, dont la configuration, ainsi que le choix des matériaux et les tolérances de travail sont à la base de la solution des problèmes de découpe et permettent en effet :

- de hautes vitesses de découpe (+100% par rapport aux pièces précédentes, technologie **Hyper Speed Cut**),
- une longue vie des consommables (+50% par rapport aux pièces précédentes, technologie **Extra life**),
- de majeures épaisseurs de découpe (+70%, technologie **Ultra Cut Capacity**),
- une meilleure qualité de découpe et saigné réduite (technologie **Innovative Thin Cut**)
- un réchauffement moindre à l'intérieur de la torche.
- une épaisseur majeure de percée en peu de temps (technologie **Multi Piercing**).

En outre, l'utilisation de torches et pièces originales assure la fiabilité maximum du générateur plasma, en limitant le réchauffement des platines électroniques et en diminuant la possibilité de rupture et de court-circuit des composants.

Grâce à l'ample gamme de torches disponibles, l'opérateur peut choisir entre les torches manuelles et automatiques de différentes longueurs et à disposition tous les types d'électrode et les buses diversifiées par type de travail, d'épaisseur de découpe et de courant utilisé.

Nos générateurs peuvent être en outre branchés aux pantographes pour la découpe en automatique grâce à la platine d'interface en option, à l'écran et à l'interface synergique.

Las antorchas de la serie ECF y CP unidas a las diversas partes de consumo, nacen en simbiosis con los generadores de la línea "DEFINITION PLASMA". El uso de antorchas y repuestos originales garantiza las prestaciones declaradas y las mejores calidades de corte.

Las tablas de corte con las respectivas velocidades se han realizado con repuestos originales, cuya configuración, unida a la selección de los materiales y a las tolerancias de elaboración, constituyen la base de la solución de los problemas de corte, y permiten:

- altas velocidades de corte (+100% respecto a los repuestos anteriores, tecnología **Hyper Speed Cut**)
- vida útil prolongada del consumible (+50% respecto a los repuestos anteriores, tecnología **Extra Life**)
- mayores espesores de corte (+70% tecnología **Ultra Cut Capacity**)
- mejor calidad de corte y Kerf reducido (tecnología **Innovative Thin Cut**)
- menor calentamiento dentro de la antorcha
- mayor espesor de desfonde en tiempos breves (tecnología **Multi Piercing**)

Además, el uso de antorchas y repuestos originales asegura la máxima fiabilidad del generador de plasma, limitando el recalentamiento de las tarjetas electrónicas y disminuyendo la posibilidad de rotura y cortocircuito de los componentes.

Gracias a la amplia gama de antorchas disponibles, el operador puede seleccionar entre manuales y automáticas de varias longitudes y tiene a disposición todos los tipos de electrodos y boquillas clasificados por tipo de elaboración, espesor de corte y corriente usada.

Nuestros generadores se pueden conectar también a pantógrafos para el corte en automático, gracias a la tarjeta de interfaz opcional, a la pantalla y a la interfaz sinérgica.



Torche manuelle P 25 raccord direct Torche manuelle ECF-71 raccord EASY-FIT Torche manuelle ECF-71 Torche manuelle ECF-121 Torche manuelle ECF-131 Torche manuelle ECF-181 Torche manuelle CP 180C

Antorcha manual P25 conexión directa Antorcha manual ECF-71 ataque EASY-FIT Antorcha manual ECF-71 Antorcha manual ECF-121 Antorcha manual ECF-131 Antorcha manual ECF-181 Antorcha manual CP 180C

Torche automatique ECF-71 - Antorcha automática ECF-71 Torche automatique ECF-131 - Antorcha automática ECF-131 Torche automatique ECF-181 - Antorcha automática ECF-181 Torche automatique CP 180C - Antorcha automática CP 180C

TORCHES LONGUES - ANTORCHAS LARGOS



Les torches longues ECF-131 et ECF-181 permettent de découper de façon plus sûre, plus rapide et plus commode les parties difficiles à atteindre.

Par exemple, lors des opérations de mise à la ferraille, l'utilisation de ces torches offre des avantages importants en termes d'ergonomie et de sécurité, car les opérateurs réussissent à découper les parties difficiles à atteindre, sans grimper, se plier, s'accroupir ou utiliser d'échelle.

Ces torches permettent aux utilisateurs de s'éloigner de l'arc plasma, de réduire leur exposition à la chaleur et le risque d'être touchés lors d'une chute de pièce.

Durant les opérations de retrait du squelette, après la découpe automatique, ces torches permettent à l'utilisateur de rester debout à côté de la table de coupe en conservant sa position normale, sans avoir besoin de se plier, ou de monter sur la table en évitant des problèmes d'ergonomie et en éliminant le risque de chute. De plus, les opérations de retrait du squelette sont plus rapides et permettent de réduire les temps de préparation pour la future coupe CNC, en augmentant la productivité.

Las antorchas largas ECF-131 y ECF-181 permiten cortar de forma más segura, rápida y cómoda partes difíciles de alcanzar. Por ejemplo, en las operaciones de desguace, el uso de estas antorchas ofrece ventajas notables por lo que se refiere a ergonomía y seguridad, ya que los operadores logran cortar las partes difíciles de alcanzar sin trepar, doblarse, ponerse en cuclillas o utilizar escaleras. Además, logran estar a una distancia mayor respecto del arco de plasma, reduciendo la exposición al calor y el peligro de ser golpeados por la chatarra. También en las operaciones de eliminación del armazón tras el corte mecanizado, estas antorchas permiten al operador permanecer de pie en el suelo al lado del banco manteniendo una posición natural, sin necesidad de doblarse o de ponerse de pie en el banco evitando problemas de ergonomía y eliminando el peligro de caídas. Asimismo, las operaciones de corte del armazón son más rápidas permitiendo reducir los tiempos de preparación para el siguiente corte CNC, aumentando la productividad.



Code - Código 535472
Torche plasma manuelle ECF-131 angle à 15°, manche de 0,80 m et raccord EASY FIT.
Antorcha de plasma manual ECF-131 ángulo a 15°, mango de 0,80 m y ataque EASY FIT.

Code - Código 535465
Torche plasma manuelle ECF-131 angle de 15°, manche de 1,30 m et raccord EASY FIT.
Antorcha de plasma manual ECF-131 ángulo a 15°, mango de 1,30 m y ataque EASY FIT.

Code - Código 356587
Câble torche de 7,5 m avec EASY FIT.
Cable antorcha 7,5 m con EASY FIT.

Code - Código 356588
Câble torche de 15 m avec EASY FIT.
Cable antorcha 15 m con EASY FIT.

CONSOMMABLES - CONSUMIBLES



Consommables pour découpe PLASMA
Consumibles para corte PLASMA



Consommables pour découpe par contact pour torche P25
Consumibles para corte por contacto para antorcha P25



Les consommables sont fournis sous emballage blister. Los consumibles se entregan empaquetados en blister.



Large gamme de consommables pour la nouvelle torche CP 180C
Amplia gama de consumibles para la nueva antorcha CP 180C



Lisez le code QR pour voir les vidéos
Lee el código QR para ver los videos

CARTOUCHE RAZOR CUT - CARTUCHO RAZOR CUT



Les consommables Razor Cut vous permettent de couper les saillies, les pattes et les ailettes, aussi près que possible de la base, sans percer ni endommager la pièce, en laissant un minimum de résidus. L'angle de l'arc de 45 degrés augmente les chances de réutilisation des pièces découpées.

Los consumibles Razor Cut permiten cortar protuberancias, orejetas y aletas lo más cerca posible de la base sin perforar o dañar la pieza de trabajo, dejando un mínimo de material residual. El ángulo de 45 grados del arco aumenta las posibilidades de reutilizar las piezas cortadas.



MINI-KIT CONSOMMABLES PLASMA

Assortiment de base de consommables originaux, optimisé pour chaque modèle de générateur, pour obtenir les meilleures performances de votre équipement de coupe au plasma.



MINI-KIT - CONSUMIBLES PLASMA

Selección básica de consumibles originales, optimizada para cada modelo de generador, para obtener las mejores prestaciones de la propia instalación de corte plasma.

ACCESSOIRES - ACCESORIOS

GUIDES DE COUPE - GUÍAS DE CORTE

	309462 Pour torches P25 et ECF-131 For torches P25 and ECF-131
	309464 Pour torches ECF-71 et ECF-121 Para antorchas ECF-71 y ECF-121
	309465 Pour torche ECF-181 Para antorcha ECF-181
	309466 Pour torche CP 180C Para antorcha CP 180C
	356435 Pour torche ECF-181 Para antorcha ECF-181
	356437 Pour torches ECF-71 et ECF-121 Para antorchas ECF-71 y ECF-121
	356450 Pour torches P25 et ECF-131 Para antorchas P25 y ECF-131
	356764 Pour torche CP 180C Para antorcha CP 180C
	356436 Bevel Tool kit: Kit de chariots et glissières pour chanfreins et coupes circulaires. Bevel Tool kit: Kit de carritos y guías para biselados y cortes circulares
	309467 Kit Accuracy Cut pour découpe linéaire et angulaire avec lames en acier inoxydable. Kit Accuracy Cut para corte lineal y angular con cuchillas de acero inoxidable.
	309468 Kit Accuracy Cut pour découpe linéaire et angulaire avec lames en acier inoxydable. Kit Accuracy Cut para corte lineal y angular con cuchillas de acero inoxidable.

ACCESSOIRES - ACCESORIOS

	309073 Masque avec filtre à cristaux liquides avec réglage variable de la tonalité (9-13 DIN) pour la protection du visage et des yeux pendant les applications de découpe. Máscara con filtro de cristales líquidos con regulación variable de la tonalidad (9-13 DIN) para la protección de la cara y de los ojos durante las aplicaciones de corte.
	357227 Filtre à air comprimé, avec cartouche filtrante pour protéger les torches des impuretés présentes dans l'air comprimé (eau et/ou huile). Filtro de aire comprimido, con cartucho filtrante para proteger las antorchas contra las impurezas presentes en el aire comprimido (agua y/o aceite)
	370001 Cartouche de rechange pour filtre, emballage de 8 pièces Cartuchos de repuesto para filtro, paquete de 8 piezas.
	309489 Spray antiadhésif Spray anti-adhesivo

CHARIOTS - CARROS

	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

KIT - KITS

	540097 PLASMA 1360 LCD
	540096 PLASMA 1880 LCD PLASMA 1980 LCD
	540103 PLASMA 1360 LCD PLASMA 1880 LCD PLASMA 1980 LCD



Lisez le code QR pour voir les vidéos
Lee el código QR para ver los videos



NOS VÍDEOS - NUESTROS 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