

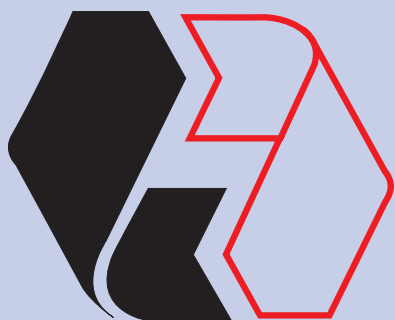
DEFINITION PLASMA

MANUELLE UND MECHANISIERTE
PLASMASCHNEIDANLAGEN MIT HOHEN
SCHNEIDLEISTUNGEN UND GROSSER
UMRISSGENAUIGKEIT

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



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.



Das Plasma Arc Cutting ist ein Schneidverfahren, 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.



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.



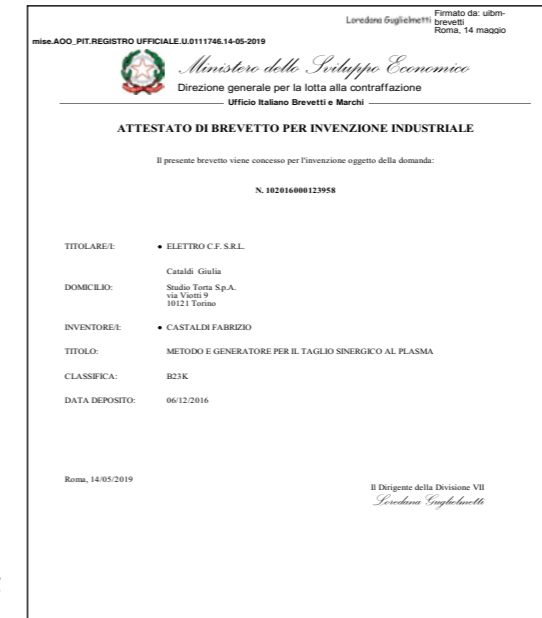
SYNERGIC PLASMA PATENT

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.

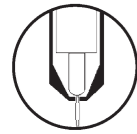


Die Beachtung der Umwelt ist ein Aspekt, den die **Elettro c.f.** im Einklang mit dem bereits langjährigen weltweiten Trend, der auf umweltfreundliche Forschung und Entwicklung zielt, als besonders wichtig erachtet. Diese Philosophie spiegelt sich in der Entwicklung der Geräte wider, die auf die Energieersparnis 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.



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.





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*

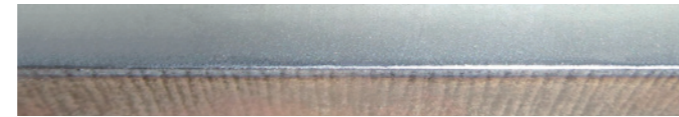
Mit dieser neuen Technologie bleibt der Lichtbogen deutlich schmaler, länger und gerader, wodurch eine bessere Schneidqualität mit einem schmalen Schnittspalt (abgetragenes Material) erzielt wird.

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*



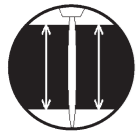
Technologie Innovative Thin Cut - *Innovative Thin Cut*



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 Stärkeren, wobei gleichzeitig die Qualität der Schnittkante optimiert wird.

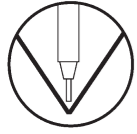
The ongoing development of cutting parameters, coupled to new generation torches, translate into cutting even thicker plates, optimising cut finish.



Optionale CNC-Schnittstelle - *Optional CNC Interface*

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

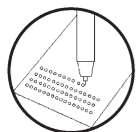
To exchange the main cutting signal with the automatic CNC cutting bench.



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.

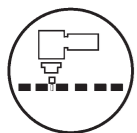
The high density of the new plasma arc allows very thick plates to be pierced through in a shorter time, assuring greater productivity together with less wear of consumables.



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.

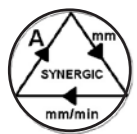
Redesigned and adapted to HF-less ignition, it makes it possible to reignite the pilot arc in extremely short times, so that nets and grates may be cut at high speed.



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 Fugenhobelarbeiten durchführen.

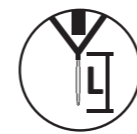
Suitable for plasma gouging



Funktion Pilot Arc Time - *Pilot Arc Time function*

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

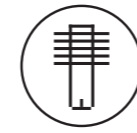
Controls the duration of the pilot arc in an automatic or adjustable manner.



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



Art.	479	481	482	472	444	445	446	447
Netzspannung Input Voltage	1x230V 50-60Hz	1x230V 50-60Hz	1x230V 50-60Hz	3x400V 50-60Hz	3x400V 50-60Hz	3x400V 50-60Hz	3x400V 50-60Hz	3x400V 50-60Hz
Schneidstrom Cutting current	5 ÷ 30A	5 ÷ 30A	10 ÷ 50A	10 ÷ 50A	15 ÷ 50A	15 ÷ 70A	15 ÷ 105A	15 ÷ 125A
Schnittstärke auf Stahl Cutting on steel	12 mm	12 mm	13-20 mm	13-20 mm	15-22 mm	19-25 mm	36-42 mm	44-50 mm
Trennschnitt auf Stahl Coarse cutting on steel	16 mm	16 mm	25 mm	25 mm	30 mm	35 mm	55 mm	65 mm
Lochstechen auf Stahl Piercing on steel	4 mm	4 mm	10 mm	10 mm	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		✓		✓				

Einige Abbildungen des grafischen Display mit synergistischer Schnittstelle.
Some images of the graphic display with synergic interface.



MANUELLES UND MECHANISIERTES SCHNEIDEN - HANDHELD AND MECHANIZED CUTTING



Art.	455	459	441	461
Netzspannung Input Voltage	3x208-220-230V - 3x400-440V 50-60Hz	3x208-220-230V - 3x400-440V 50-60Hz	3x208-220-230V - 3x400-440V 50-60Hz	3x208-220-230V - 3x400-440V 50-60Hz
Schneidstrom - Cutting current	10 ÷ 70A	10 ÷ 70A	20 ÷ 105A	20 ÷ 125A
Schnittstärke auf Stahl - Cut. on steel	19-25 mm	40-46 mm	43-50 mm	46-60 mm
Trennschnitt auf Stahl - Coarse cut. on steel	35 mm	60 mm	60 mm	80 mm
Lochstechen auf Stahl - Pierc. on steel	14 mm	25 mm	25 mm	35 mm
Low Pilot Arc	✓	✓	✓	✓
Innovative Thin Cut	✓	✓	✓	✓
Ultra Cut Capacity	✓	✓	✓	✓
CNC Interface	✓	✓	✓	✓
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 voltage CNC			✓	✓
Remote current CNC			✓	✓
Input power			✓	✓
Synergic gouging			✓	✓
Synergic marking			✓	✓
Automatic pressure work			✓	✓
Synergic plasma			✓	✓
Combi function			Optional	Optional

PLASMA 36 COMPRESSOR – PLASMA 57 COMPRESSOR



Inverter-Stromquellen, die mit einem **eingebauten Luftkompressor (mit selbstschmierendem Kolben, wartungsfrei)** ausgestattet sind, der dem Bediener völlige Arbeitsunabhängigkeit und Benutzerfreundlichkeit, da keine Luft Einstellungen erforderlich sind.

Der Start des **Pilotlichtbogens ohne HF** ermöglicht das Arbeiten neben Geräten, die empfindlich auf Hochfrequenzemissionen reagieren.

Sie können an motorbetriebene Generatoren mit ausreichender Leistung angeschlossen werden.

Die einphasige Stromquelle **PLASMA 36 COMPRESSOR** zeichnet sich durch geringe Größe und Gewicht, Benutzerfreundlichkeit und geringen Stromverbrauch. Besonders geeignet für **externe Wartungsarbeiten**. Ein minimaler Schneidstrom von 5 A ermöglicht Schneidvorgänge an übereinanderliegenden dünnen Blechen,

was besonders nützlich bei **Karosseriearbeiten** ist. Es ist mit **PFC-Vorrichtung (Power Factor Correction)** ausgestattet, um die Leistungsaufnahme zu reduzieren und stabilisieren. Zur Standardausrüstung gehören ein 4m **P25 Brenner** und ein Erdungskabel.

Die dreiphasige Stromquelle **PLASMA 57 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**.

Zur Standardausrüstung gehören ein 4m **ECF-71 Handbrenner** mit EASY-FIT Verbindung und ein Erdungskabel.

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.

The single-phase 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. It is equipped with PFC (Power Factor Correction) device to reduce and stabilize the power absorption. Its standard equipment includes a 4 m-long P25 torch and a grounding cable.

The three-phase PLASMA 57 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. Its standard equipment includes a 4 m-long ECF-71 hand torch with EASY-FIT connection and a grounding cable.



Der eingebaute Kompressor der **PLASMA 57 COMPRESSOR** ist mit einem neuen Keramiksystem ausgestattet, das die **Qualität der herauskommenden Luft ohne Verunreinigungen** wie Wasser, Öl und feste Rückstände **garantiert**

The built-in compressor of PLASMA 57 COMPRESSOR is equipped with a new ceramic system that guarantees the quality of the air that comes out without pollutants such as water, oil and solid residues.

TECHNISCHE DATEN TECHNICAL DATA

Modell	Item	PLASMA 36 COMPRESSOR			PLASMA 57 COMPRESSOR		
Best.-Nr.	Code	P00481			P00472		
Netzspannung	Input voltage	1x230V 50-60Hz			3x400V 50-60Hz		
Leistungsaufnahme	Absorbed power	20% 3,6 kVA	60% 2,1 kVA	100% 1,9 kVA	35% 7,5 kVA	60% 5,6 kVA	100% 4,3 kVA
Schneidstrom	Cutting current	5 ÷ 30 A			10 ÷ 50 A		
Einschaltdauer	Duty cycle	20% 30 A	60% 18 A	100% 15 A	35% 50 A	60% 35 A	100% 25 A
Stufenlose Regulierung	Stepless regulation	ELECTRONIC					
Schutzart	Protection class	IP23					
Baunormen	Construction standards	EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 S C E					
Abmessungen	Dimensions	210x350x460 h mm			270x440x570 h mm		
Gewicht	Weight	16 kg			25 kg		
Länge des Brenners	Torch length	4 m			4 m		

PRESTAZIONI TAGLIO SU ACCIAIO – 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

PLASMA 30-16 PFC INVERTER – PLASMA 51 PFC INVERTER



Einphasige Stromquellen mit Inverter-Technologie, die sich durch geringe Größe und Gewicht, Benutzerfreundlichkeit, Zuverlässigkeit, hohe Schneidleistungen und Geschwindigkeiten zeichnen.

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

Sie können durch motorbetriebene Generatoren geeigneter Leistung angetrieben werden.

Sie sind mit **PFC-Vorrichtung (Power Factor Correction)** ausgestattet, um die Leistungsaufnahme zu reduzieren und stabilisieren.

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 machen aus diesem Modell eine Stromquelle, die für verschiedene Anwendungen geeignet ist, **von Wartungsarbeiten über Schiffswerften bis hin zum kleinen Schmied**. Geeignet für das **Fugenhobeln mit Plasmalichtbogen**.

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 PFC INVERTER			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
Stufenlose Regulierung	Stepless regulation	ELECTRONIC					
Schutzart	Protection class	IP23					
Baunormen	Construction standards	EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 S C E					
Abmessungen	Dimensions	135x430x260 h mm			220x440x460 h 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 das Arbeiten neben Computern oder Geräten, die empfindlich auf Hochfrequenzemissionen reagieren wie z.B. elektromedizinische Geräte. Geeignet für das Fugenhobeln mit Plasmalichtbogen. Es kann durch motorbetriebene Generatoren geeigneter Leistung angetrieben werden.

- Hauptmerkmale:
- 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

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

Their standard equipment includes:

4. a 6 metre-long hand torch **ECF-121**,
5. a suitable Starting Kit of consumables,
6. 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	Stepless regulation	170 l/min - 5 bar	190 l/min - 5 bar
Stufenlose Regulierung	Compressed air consumption	ELECTRONIC	
Schutzart	Protection class	IP23	
Baunormen	Construction standards	EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 S CE	
Abmessungen	Dimensions	220x440x460 h mm	220x440x460 h 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	mm	
Fe	15	22	30	10	5 kg/h
Al	11	15	20	10	1,5 kg/h
Ss	12	19	22	10	5 kg/h
70A	mm	mm	mm	mm	
Fe	19	25	35	14	7 kg/h
Al	16	20	25	14	2 kg/h
Ss	17	23	30	14	7 kg/h

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 das Arbeiten neben Computern oder Geräten, die empfindlich auf Hochfrequenzemissionen reagieren wie z.B. elektromedizinische Geräte.

Geeignet für das Fugenhobeln mit Plasmalichtbogen.

Es kann durch motorbetriebene Generatoren geeigneter Leistung angetrieben werden.

Hauptmerkmale:

- 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.

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

*Their standard equipment includes:
11. a 6 metre-long hand torch ECF-121,
12. a suitable Starting Kit of consumables,
13. 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	Stepless regulation	250 l/min - 5,5 bar	270 l/min - 5,5 bar
Stufenlose Regulierung	Compressed air consumption	ELECTRONIC	
Schutzart	Protection class	IP23	
Baunormen	Construction standards	EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 S CE	
Abmessungen	Dimensions	220x540x460 h mm	220x540x460 h 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		
Fe	36	42	55	mm	10 kg/h
Al	31	35	42	20	2,5 kg/h
Ss	32	38	47	20	10 kg/h
				20	
125A	mm	mm	mm		
Fe	44	50	65	mm	12 kg/h
Al	38	43	52	25	3 kg/h
Ss	40	46	57	25	12 kg/h

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 **Lochstechens bei großen Stärken**. Geeignet für das Fugenhobeln mit Plasmalichtbogen.

Die CNC-Schnittstelle (Optional) und das graphische LCD-Display mit synergistischer Benutzerschnittstelle ermöglichen eine einfache Integration mit Pantographen. Automatisches Erkennen und Wählen der Netzspannung. Der Start des **Pilotbogens ohne HF** ermöglicht das Arbeiten neben Computern oder Geräten, die empfindlich auf Hochfrequenzemissionen reagieren wie z.B. elektromedizinische Geräte.

Es kann 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.*

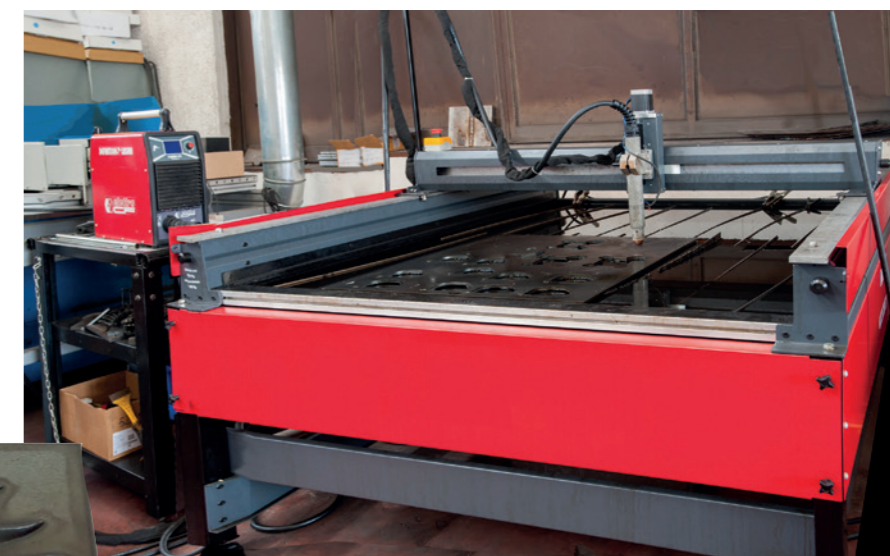
***PLASMA 1260 LCD INVERTER** is suitable for heavy metal work and for heavy-duty work cycles, for hand and mechanized production applications in industrial and craft sectors. Its standard equipment includes a 6 meter-long hand torch ECF-131 and a grounding cable*

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% 9 kVA 7,1 kVA 5,8 kVA	35% 60% 100% 9 kVA 7,7 kVA 6,4 kVA	60% 100% 16,6 kVA 13,9 kVA	60% 100% 20 kVA 16,6 kVA	60% 100% 125A 100A	60% 100% 100A
Schneidstrom	Cutting current	10 ÷ 70 A		10 ÷ 70 A		20 ÷ 105 A 20 ÷ 125 A	
Einschaltdauer	Duty cycle	30% 60% 100% 70 A 55 A 45 A	35% 60% 100% 70 A 60 A 50 A	60% 100% 105A 80A	60% 100% 125A 100A	60% 100% 125A 100A	60% 100% 100A
Druckluftverbrauch	Stepless regulation	190 l/min (5 bar)			250 l/min (5,7-5,8 bar)		
Stufenlose Regulierung	Compressed air consumption	ELECTRONIC					
Schutzart	Protection class	IP23					
Baunormen	Construction standards	EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 S C E					
Abmessungen	Dimensions	220x440x460h mm			220x540x460h mm		
Gewicht	Weight	22 kg			25 kg		
Länge des Brenners	Torch length	6 - 12			6 - 12		

SCHNEIDLEISTUNGEN – CUTTING CAPACITIES

70A	Bezugsgeschwindigkeit Reference speed	Bezugsgeschwindigkeit Reference speed	Bezugsgeschwindigkeit Reference speed	Lochstechen - Piercing	Fugenhobeln - Gouging
Metalle - Metal	400mm/min	200mm/min	100mm/min	mm	
	mm	mm	mm	mm	
Fe	19	25	35	14	7 kg/h
Al	16	20	25	14	2 kg/h
Ss	17	23	30	14	7 kg/h
125A	mm	mm	mm	mm	
Fe	40	46	60	25	12 kg/h
Al	37	41	50	25	3 kg/h
Ss	38	44	55	25	12 kg/h



Scannen Sie den QR-Code,
um die Videos anzusehen

Scan the QR code to watch the videos

PLASMA 1360 SYNERGIC LCD INVERTER



Dreiphasige Plasma-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. 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 (130A bei 400V und 105A bei 230V)** gewährleistet, um einen kontinuierlichen Betrieb auch bei großen automatischen Schneidanwendungen und bei großen Dicken zu garantieren. **Doppelmikroprozessor-Kontrollsystem** der Schneidparameter und Funktionen. Es bietet die Möglichkeit, ein Sicherheitspasswort zu aktivieren. Es bietet die Möglichkeit, metrische oder angelsächsische Maßeinheiten einzustellen. Es eignet sich besonders für Anwendungen im schweren Metallbau und für den Dauerbetrieb sowie für die manuelle und automatische Fertigung 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. 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.

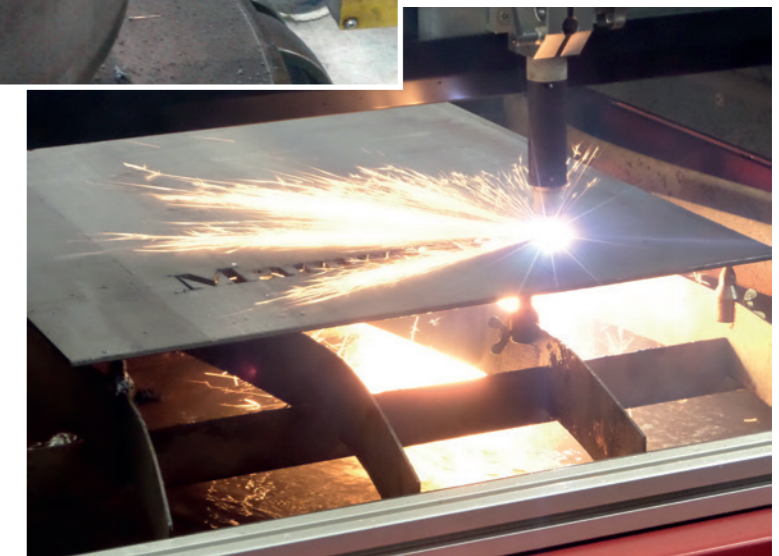


TECHNISCHE DATEN TECHNICAL DATA

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	Stepless regulation	360 l/min (6,4 bar)	
Stufenlose Regulierung	Compressed air consumption	ELECTRONIC	
Schutzart	Protection class	IP23	
Baunormen	Construction standards	EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 S C E	
Abmessungen	Dimensions	330x710x540 h mm	
Gewicht	Weight	45 kg	
Länge des Brenners	Torch length	6 - 12	

SCHNEIDLEISTUNGEN – CUTTING CAPACITIES

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



PLASMA 1880 SYNERGIC LCD INVERTER



Dreiphasige Plasma-Stromquelle (**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. 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. **Doppelmikroprozessor-Kontrollsystem** der 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. Es bietet die Möglichkeit, ein Sicherheitspasswort zu aktivieren. Es bietet die Möglichkeit, metrische oder angelsächsische Maßeinheiten einzustellen. Es eignet sich besonders für Anwendungen im schweren Metallbau und für den Dauerbetrieb sowie für die manuelle und automatische Fertigung 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.

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.

Die IVC-Technologie (Input Voltage Compensation) ermöglicht einen optimalen Betrieb der Stromquelle auch bei Anschluss an Stromnetze, die keine regelmäßige und konstante Stromversorgung gewährleisten oder an Motorgeneratoren mit verschiedenen Merkmalen, die auch wenn richtig dimensioniert, mit unterschiedlichen Spannungsstoßkorrektursystemen 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 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	Stepless regulation	360 l/min (6,4 bar)					
Stufenlose Regulierung	Compressed air consumption	ELECTRONIC					
Schutzart	Protection class	IP23					
Baunormen	Construction standards	EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 SCE					
Abmessungen	Dimensions	330x710x540 h mm					
Gewicht	Weight	54 kg					
Länge des Brenners	Torch length	6 - 12					



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

SCHNEIDLEISTUNGEN – CUTTING CAPACITIES

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

*Spessore massimo perforabile con ritrazione della torcia dopo il trasferimento - *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.

Besondere Variante Art. P00461.A70
Special variation item P00461.A70

IVC
inside

SCHNEIDFOLGENDIAGRAMM – CUTTING SEQUENCE DIAGRAM



KIT CNC – CNC KITS



540051

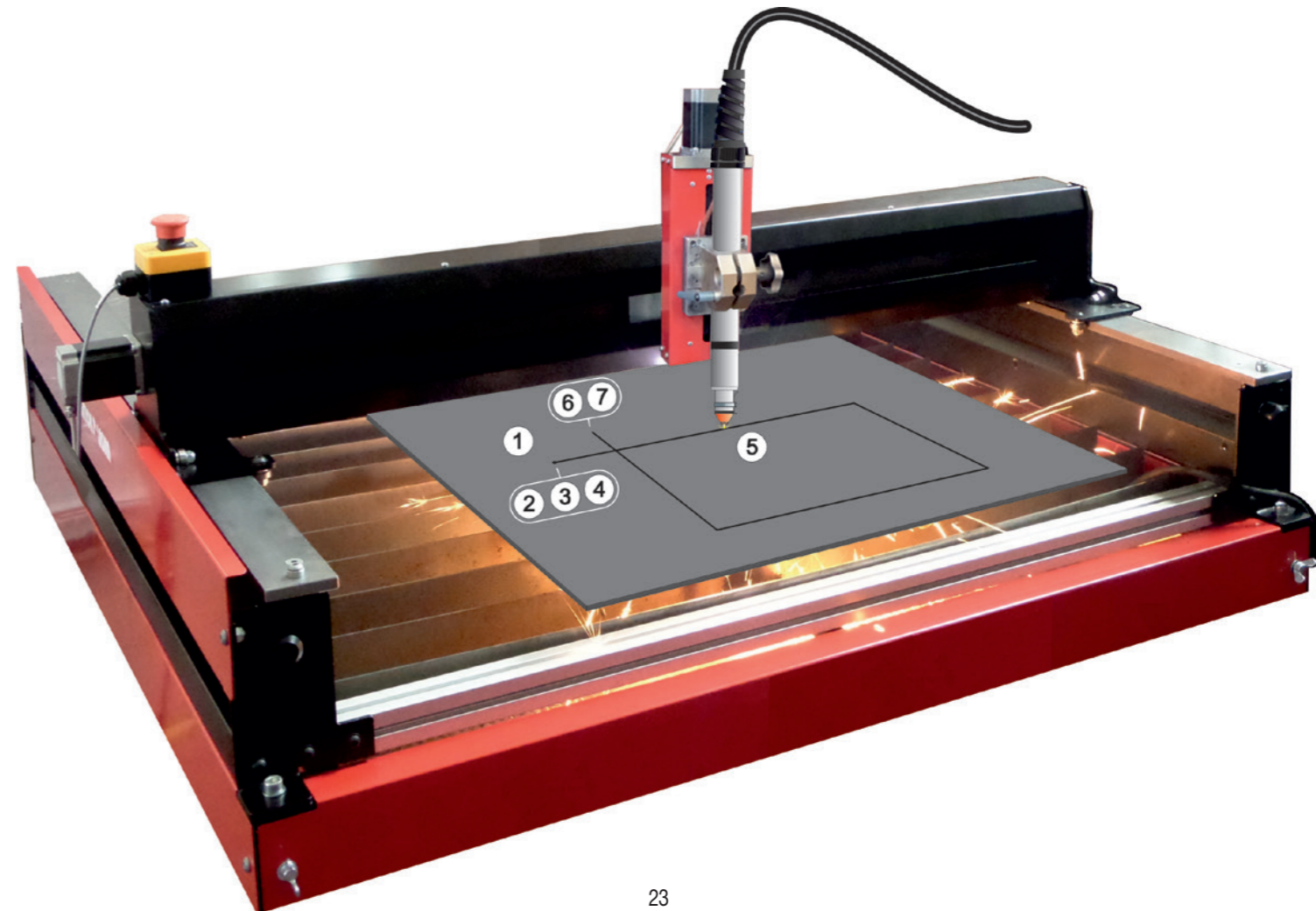
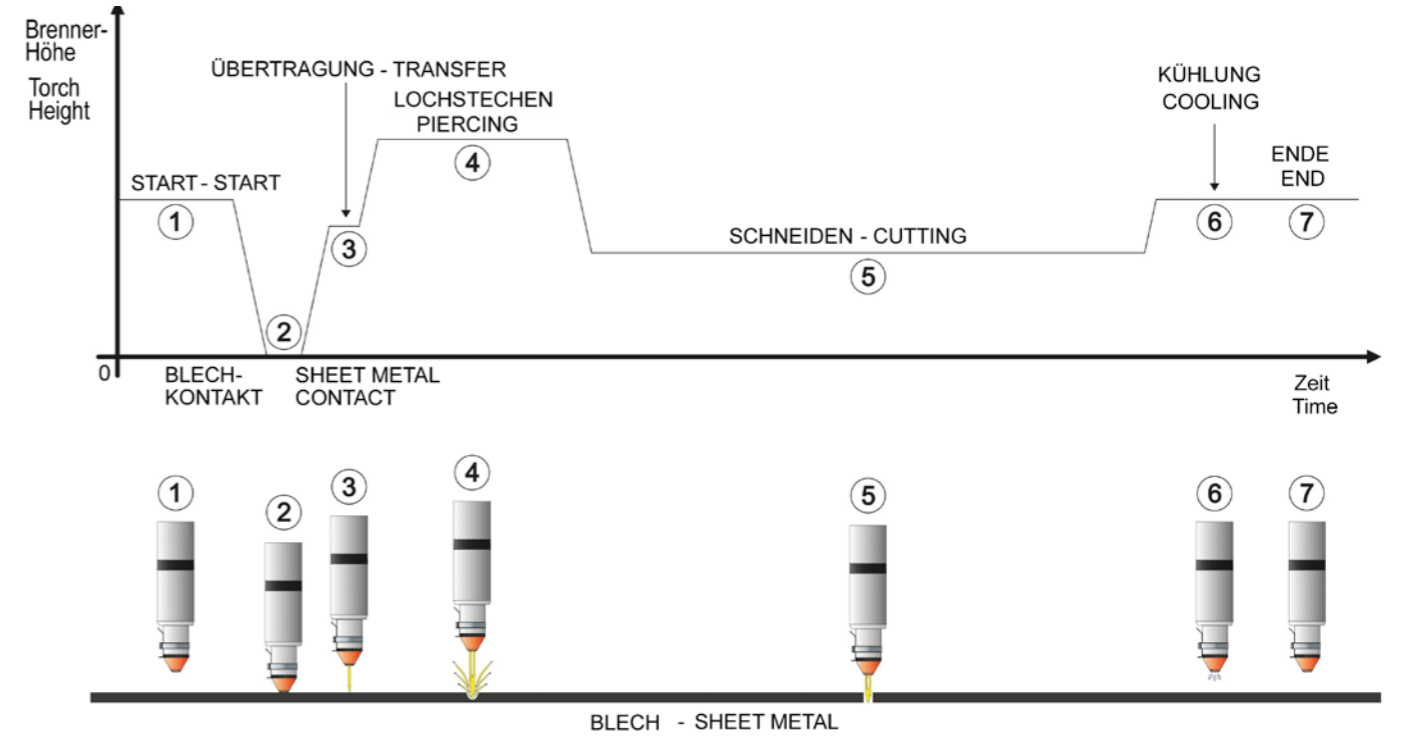
1/25 V – Verb. DDK
1/25 V – conn. DDK
PLASMA 735 LCD
PLASMA 1260 LCD

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



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	
1	1,4mm	1,4mm	1,4mm	1,5mm	1,2mm	1,9mm	1,3mm	1,4mm	
2	1,4mm	1,4mm	1,5mm	1,8mm	1,3mm	2,0mm	1,4mm	1,5mm	
3	1,5mm	1,5mm	1,6mm	2,0mm	1,7mm	2,1mm	1,8mm	1,9mm	
5	1,6mm	1,7mm	1,8mm	2,1mm	1,8mm	2,2mm	2,2mm	2,2mm	
10	1,8mm	1,9mm	2,1mm	2,4mm	2,1mm	2,5mm	2,4mm	2,5mm	
15	1,8mm	2,1mm	2,3mm	2,7mm	2,5mm	2,9mm	2,6mm	2,6mm	
20	2,0mm	2,2mm	2,5mm	3,0mm	2,9mm	3,2mm	2,8mm	2,9mm	
25	2,1mm	2,2mm	2,7mm	3,3mm	3,2mm	3,5mm	3,1mm	3,2mm	
30	N/A	2,4mm	2,7mm	3,5mm	3,4mm	3,7mm	3,5mm	3,6mm	
35		2,5mm	2,8mm	3,6mm	3,6mm	3,9mm	3,8mm	3,9mm	
40		N/A	3,0mm	3,7mm	3,8mm	4,1mm	4,1mm	4,1mm	
45				3,8mm	3,8mm	4,3mm	4,2mm	4,2mm	
50		N/A	N/A	N/A	4,1mm	4,1mm	4,5mm	4,4mm	4,5mm
55					4,8mm	4,8mm	4,8mm	4,9mm	
60					5,0mm	5,0mm	5,1mm	5,2mm	
65					N/A	N/A	5,3mm	5,4mm	
70							5,5mm	5,6mm	
75							N/A	N/A	5,8mm
80	6,0mm								

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
3	550	950	1350	1000
5	350	750	1100	800
10	210	440	700	500

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

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

Stärke Thickness mm	Abstand beim Lochstechen Pierce through distance mm	Lochstechzeit Pierce through time ms	Schneidabstand Brenner-Werkstück Torch-piece cutting distance mm	Schnittgeschwindigkeit - Cutting speed	
				Qualität - Quality mm/min	Maximum - Maximum 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 Start from edge or D.6mm pre-hole		480	680
20			260	350	

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

Stärke Thickness mm	Abstand beim Lochstechen Pierce through distance mm	Lochstechzeit Pierce through time ms	Schneidabstand Brenner-Werkstück Torch-piece cutting distance mm	Schnittgeschwindigkeit - Cutting speed	
				Qualität - Quality mm/min	Maximum - Maximum 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 Start from edge or D.6mm pre-hole		600	960
20			460	680	
25			310	450	

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

Stärke Thickness mm	Abstand beim Lochstechen Pierce through distance mm	Lochstechzeit Pierce through time ms	Schneidabstand Brenner-Werkstück Torch-piece cutting distance mm	Schnittgeschwindigkeit - Cutting speed	
				Qualität - Quality mm/min	Maximum - Maximum mm/min
1	4	25	3	16500	18000
2		75		12500	14900
3		155		9200	10500
5		375		5000	5860
10		500		2460	2900
15	5	1000	4	1120	1380
20	6	1600		760	850
25	Start ab Kante oder Vorbohrung D.6mm Start from edge or D.6mm pre-hole		5	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 - 125A/ECF-131 CUTTING TABLE 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	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	1100
25	7	2500		600	730
30	Start ab Kante oder Vorbohrung D.6mm Start from edge or D.6mm pre-hole			500	620
35		290		375	
40		230		310	
45		150	210		

SCHNEIDTABELLE 150A/ECF-181 BEI STAHL - 150A/ECF-181 CUTTING TABLE 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	Massima - 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		800		1926	2252	
20		7		1350	1206	1379
25				2200	820	936
30	8	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 130A/ECF-181 BEI STAHL - 130A/ECF-181 CUTTING TABLE 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	499	
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		

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 180A/ECF-181 BEI STAHL - 180A/ECF-181 CUTTING TABLE 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	Massima - 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		700		2395	2785	
20		7		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			

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 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 Hitzeentwicklung im Inneren des Schneidbrenners,
- größere Durchdringungstiefe in kürzerer Zeit (Technologie **Multi Piercing**),
- weniger bewegliche Teile im Schneidbrenner (**Cartridge Spring** (Federkartuschen)-Technologie, patentiert) und dadurch langfristig mehr Zuverlässigkeit.

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 Brennern 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 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**),
- reduction of moving parts inside torches (**Cartridge Spring Technology, Patented**), increasing their reliability over time.

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.



Handbrenner P 25 Direktkupplung
P 25 hand-torch, direct connection

Handbrenner ECF-71 EASY-FIT-Verbindung
ECF-71 hand-torch EASY-FIT connection

Handbrenner ECF-71
ECF-71 hand-torch

Handbrenner ECF-121
ECF-121 hand-torch

Handbrenner ECF-131
ECF-131 hand-torch

Handbrenner ECF-181
ECF-181 hand-torch



Maschinenbrenner ECF-71 - ECF-71 machine torch

Maschinenbrenner ECF-181 - ECF-181 machine torch

Maschinenbrenner ECF-131- ECF-131 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



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

PLASMAVERSCHLEISSTEILE XTREMECUT - PLASMA CONSUMABLES XTREMECUT



Diese Verschleissteile sind zum Schneiden von normalerweise unzugänglichen Teilen geeignet und aus diesem Grund werden besonders für den Einsatz in metallischen Zimmereien, Abbrucharbeiten und Schiffswerften empfohlen. Sie sind für Handbrenner ECF-71 und ECF-121 (45 und 70 A) erhältlich.

Consumables suitable for cutting parts that are usually inaccessible and for this reason, they are particularly recommended for use in metal carpentry, demolition, shipyards. They are available for the ECF-71 and ECF-121 hand torches (45 and 70 A)



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

ZUBEHÖR - ACCESSORIES

SCHNEIDFÜHRUNGEN - CUTTING GUIDES



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.

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 e ECF-121

309465
Für Brenner ECF-181
For torch ECF-181



Fahrwagen für Kreisschneidevorrichtung.
Wheeled torch holder

356435
Für Brenner ECF-181
For torch ECF-181

356437
Für Brenner ECF-71 und ECF-121
For torches ECF-71 e ECF-121

356450
Für Brenner P25 und ECF-131
For torches P25 and ECF-131



356436
Bevel Tool kit:
kit carrellini e guide per smussi e tagli circolari.

Bevel Tool kit:
Guide carriage and circle cutting kit for straight and bevel cutting

KIT CNC - CNC KITS



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

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

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

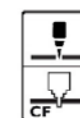
EINBAUSÄTZE - INSTALLATION KITS



Empfohlene Einbausätze für Stromquellen.
Recommended installation kits for power sources

540097
PLASMA 1360 LCD

540096
PLASMA 1880 LCD



Combi-Funktionsatz (Markieren und Schneiden)
Combi function kit (marking and cutting)

540103
PLASMA 1360 LCD
PLASMA 1880 LCD

ZUBEHÖR - ACCESSORIES



309073
Flüssigkristallmaske mit Tönungseinstellung (9-13 DIN) zum Gesichts- 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, Packung 8 Stk.
Cartridges for air filter, package of 8 pieces.



309489
Antihaftspray.
Non-stick spray



UNSERE VIDEOS - OUR VIDEOS

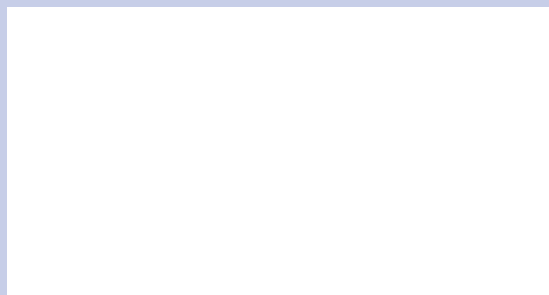
www.elettrocf.com

www.youtube.com/user/ElettroCF

barattt52@gmail.com



CE



elettro[®]
CF

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 facultade de efectuar alterações