

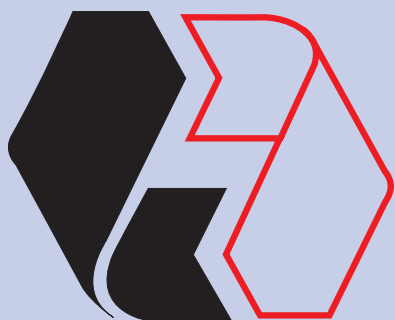
DEFINITION PLASMA

SISTEMI DI TAGLIO DEI METALLI
AL PLASMA MANUALI E AUTOMATICI
CON ALTE PRESTAZIONI DI TAGLIO E
DEFINIZIONE

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



Since 1971



elettro[®]
CF

WELDING & CUTTING SYSTEMS

DAL 1971 QUALITÀ E INNOVAZIONE

In **Elettro c.f.** ci dedichiamo dal 1971 alla progettazione e produzione di generatori per saldatura ad arco e taglio plasma, con l'obiettivo di soddisfare il continuo rinnovarsi della domanda di un mercato in continua evoluzione.

Il connubio tra esperienza, preparazione tecnica, innovazione e ricerca tecnologica ci permette la realizzazione e l'introduzione sul mercato nazionale ed internazionale di prodotti innovativi.

Il know how, acquisito in anni di attività nel settore della tecnologia elettronica ed elettrotecnica applicata alla saldatura e al taglio plasma, è garanzia di qualità ed affidabilità dei nostri prodotti, in grado di rispondere alle esigenze di una clientela professionale.

Le nostre macchine sono prodotte nel rispetto delle norme di costruzione e sicurezza della comunità europea e, al fine di garantire ulteriormente il rapporto con i nostri clienti e documentare

l'elevato livello qualitativo aziendale, abbiamo adottato il sistema di qualità UNI EN ISO 9001 finalizzato al controllo e miglioramento costante di tutta la nostra organizzazione produttiva e commerciale per assicurare ai nostri clienti, oltre alla qualità ed affidabilità dei prodotti, anche un servizio ed un'assistenza efficaci, precisi e tempestivi, indispensabili per consolidare e sviluppare i risultati ottenuti.

L'elevato e rigoroso controllo nei collaudi di tutti i nostri prodotti ne ha consentito l'affermazione anche sui mercati esteri più difficili e tecnologicamente avanzati.

CERTIFICAZIONE QUALITÀ

La crescente competizione mondiale ha indotto la **Elettro c.f.** ad adottare un sistema di qualità aziendale finalizzato ad assicurare il controllo costante di tutta la sua organizzazione ed una evoluzione continua dei suoi prodotti nel rispetto, oltre che delle specifiche normative, delle esigenze della clientela.

Nel 1998 ha ottenuto la Certificazione a livello nazionale ed

internazionale in accordo alle norme UNI EN ISO 9001, aggiornate nel 2009 alle norme UNI EN ISO 9001:2008 e nel 2018 alle nuove norme UNI EN ISO9001:2015, a garanzia della sua particolare attenzione alla qualità dei prodotti e dei servizi forniti.



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

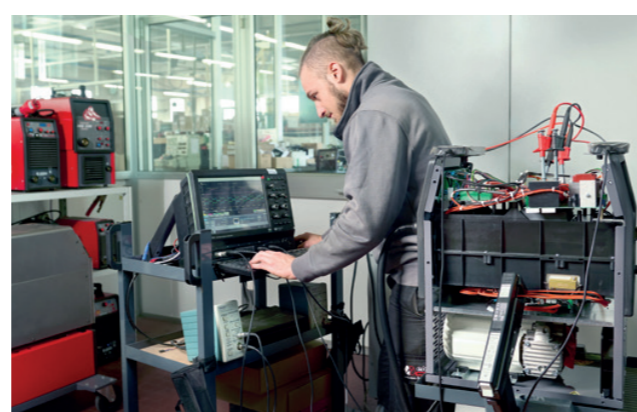
level of company quality, we have adopted the UNI EN ISO 9001 quality system, aimed at constantly controlling and improving all our productive and sales organisation to ensure our clients have, in addition to product quality and reliability, efficient, accurate and timely service and assistance, indispensable 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.



Il Plasma Arc Cutting è un procedimento di taglio che utilizza come sorgente termica un getto di Plasma ad altissima velocità ed elevata temperatura. Il termine plasma indica un mezzo gassoso che passando attraverso un arco elettrico, diviene ionizzato e quindi elettricamente conduttore. Questo mezzo può trasferire elevate quantità di energia, da una sorgente di potenza elettrica ad un pezzo da tagliare elettricamente conduttore. Per esaltarne le caratteristiche termiche e cinetiche, il getto creato è fatto passare per un ugello appositamente calibrato. Il plasma è un mezzo efficace di taglio dell'acciaio e degli altri metalli sia per lamiere sottili che spesse, che permette di ottenere velocemente tagli nitidi e accurati. E' efficace anche per la scricatura. La tecnologia inverter applicata al taglio plasma ha consentito all'**Elettro c.f.** di realizzare generatori con fattori di servizio elevati uniti a pesi e dimensioni estremamente contenuti. Queste caratteristiche unite alla possibilità di utilizzare sia torce manuali che automatiche rendono il plasma **Elettro c.f.** estremamente versatile e adatto a molteplici applicazioni nei settori dell'industria, della manutenzione, dell'artigianato e dell'hobbistica.



BREVETTO SYNERGIC PLASMA

La **Elettro c.f.** ha ottenuto il brevetto del suo metodo Synergic Plasma.

Il brevetto rivendica un nuovo sistema di taglio al plasma sinergico nel quale il generatore, acquisito almeno un parametro di lavorazione, è in grado di richiamare e impostare automaticamente tutti gli altri, suggerendo all'operatore anche le velocità di lavorazione ottimali in funzione del tipo di lavorazione, dell'ugello inserito e delle caratteristiche geometriche del percorso da realizzare.

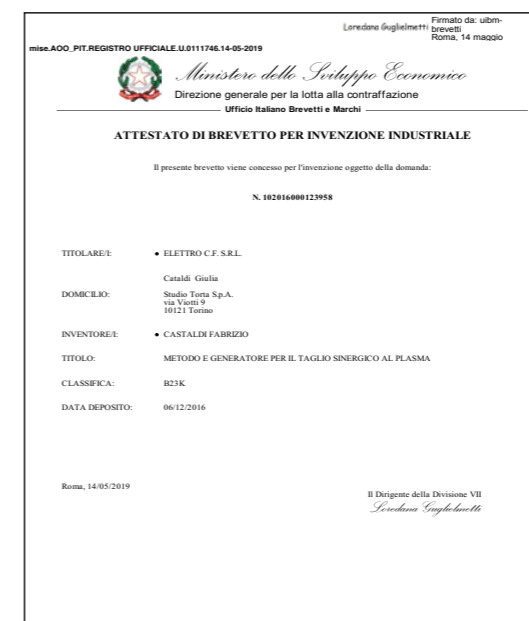
Tutti i parametri sono modificabili a piacere dall'operatore a seconda della produzione da eseguire e, al variare di uno solo di questi, il controllore sinergico modifica automaticamente tutti gli altri, oltre ad impostare correttamente i sensori di corrente e il regolatore di pressione per ottimizzare il nuovo parametro inserito. I tre valori fondamentali del taglio plasma (spessore del materiale/corrente di taglio/velocità di taglio) sono così legati tra loro sinergicamente, per garantire sempre l'autoregolazione del generatore corretta ad ogni variazione di uno di essi.

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.



GREEN TECHNOLOGY

L'attenzione per l'ambiente è un aspetto che la **Elettro c.f.** considera di particolare importanza, in sintonia con quello che ormai da anni è il trend mondiale che mira ad una ricerca e sviluppo ecosostenibili. Questa filosofia si riflette nello sviluppo di apparecchiature orientate al risparmio energetico ed al basso impatto ambientale. Tra le varie soluzioni adottate per il raggiungimento di tale scopo, si possono citare la funzione "Energy Saver" disponibile su alcuni articoli, che attiva ventilatori e/o pompe del liquido di raffreddamento solo se necessario, la riduzione delle emissioni elettromagnetiche derivante dall'utilizzo di torce con innesco senza alta frequenza e lo sviluppo di generatori con consumi di energia ridotti.

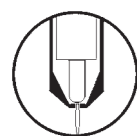
Nei modelli contraddistinti dal logo Power Factor Correction si è poi eliminata o ridotta la distorsione armonica, attraverso l'adozione di dispositivi elettronici, come risposta alla normativa europea IEC/EN 61000-3-12 che ne regola i livelli massimi relativi alle apparecchiature elettriche ed elettroniche direttamente connesse alla rete pubblica di distribuzione in bassa tensione.



GREEN TECHNOLOGY

Respect for the environment is an aspect that **Elettro c.f.** holds as preeminent, in keeping with what has been the world trend for years in aiming for eco-sustainable research and development. This philosophy reflects in the development of equipment aimed at energy savings and low environmental impact. The various solutions that have been adopted to achieve this goal include the function "Energy Saver", available in some items, that only switches on fans and/or cooling liquid pumps if necessary, the reduction in electromagnetic emissions, deriving from the use of torches with ignition without high frequency, and the development of power sources with low power consumption. For the models identified by the logo Power Factor Correction harmonic distortion was eliminated or reduced through the use of electronic devices, in response to European regulation IEC/EN 61000-3-12 which governs the maximum levels of electric and electronic devices connected directly to the public low voltage power lines.

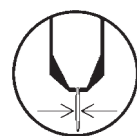




Tecnologia Low Pilot Arc - Low Pilot Arc technology

Una particolare conformazione della camera plasma, unita ad un innovativo generatore e ad un sistema d'innescio senza alta frequenza consentono di preservare il buon funzionamento e la durata dei consumabili, raddoppiandone la vita.

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.



Tecnologia Innovative Thin Cut - Innovative Thin Cut technology

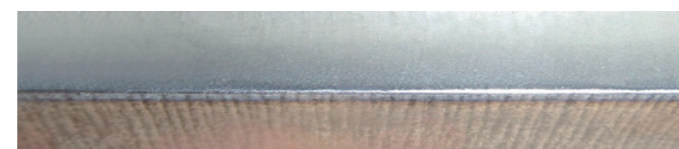
Questa nuova tecnologia consente di mantenere un arco molto stretto, lungo e diritto permettendo di avere tagli di qualità superiore con Kerf (quantità materiale rimosso) ridotti.

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).

Tecnologia di taglio classica - Classic cutting technology



Tecnologia Innovative Thin Cut - Innovative Thin Cut technology



Tecnologia Hyper Speed Cut - Hyper Speed Cut technology

La nuova conformazione dell'arco di taglio permette di raggiungere velocità elevate (+ 100%), riducendo, inoltre, notevolmente la formazione di bave.

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



Tecnologia Ultra Cut Capacity - Ultra Cut Capacity technology

Il continuo sviluppo dei parametri di taglio abbinato alle torce di nuova generazione, permettono di tagliare spessori sempre più elevati, ottimizzando la finitura del taglio.

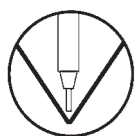
The ongoing development of cutting parameters, coupled to new generation torches, translate into cutting even thicker plates, optimising cut finish.



Interfaccia CNC - CNC Interface

Permette lo scambio dei principali segnali di taglio con il banco di taglio automatico CNC.

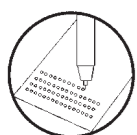
To exchange the main cutting signal with the automatic CNC cutting system.



Tecnologia Long Tip Cut - Long Tip Cut technology

Una nuova serie di ricambi di taglio per dare la possibilità di tagliare anche in prossimità di angoli molto stretti e luoghi angusti, molto comuni in ambiente industriale.

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.



Tecnologia Multi Piercing - Multi Piercing technology

L'elevata densità del nuovo arco plasma consente di sfondare lamiere di spessore elevato e in minor tempo, garantendo una maggiore produttività unita ad una minore usura dei consumabili.

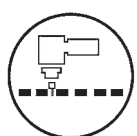
The high density of the new plasma arc allows very thick plates to be pierced through in a shorter time, assuring greater productivity together with less wear of consumables.



Tecnologia Extra-Life - Extra Life technology

Una nuova redistribuzione dei flussi d'aria delle torce unita all'utilizzo di materiali costruttivi di ultima generazione consentono ai consumabili di offrire prestazioni e durata doppie rispetto alle torce precedenti.

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.



Funzione Self Restart - Self Restart function

Riprogettata e adattata all'innescio senza HF consente di riaccendere l'arco pilota in tempi brevissimi per consentire il taglio di reti e griglie a velocità elevate.

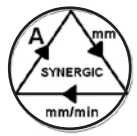
Redesigned and adapted to HF-less ignition, it makes it possible to reignite the pilot arc in extremely short times, so that nets and grates may be cut at high speed.



Funzione AutoSet - Auto Set function

Il generatore è dotato di due microprocessori che rilevano la presenza, la qualità e il valore della tensione di alimentazione, settando automaticamente il generatore per un funzionamento ottimale in quasi la totalità delle reti d'alimentazione mondiali, preservandone l'integrità.

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.



Funzione Interfaccia Sinergica - Synergic Interface function

Display grafico LCD dotato di interfaccia utente sinergica, particolarmente utile per tagli in automatico.

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



Funzione Taglio e Marcatura COMBI - Cutting and marking COMBI function

Permette di passare dalla modalità marcatura alla modalità taglio o viceversa semplicemente aumentando o diminuendo la corrente da CNC.

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



Funzione Gouging - Gouging function

In grado di effettuare operazioni di scricatura.

Suitable for plasma gouging



Funzione Pilot Arc Time - Pilot Arc Time function

Gestisce la durata dell'arco pilota in modo automatico o regolabile.

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



Funzione Pilot Arc Length - Pilot Arc Length function

Gestisce la lunghezza dell'arco pilota in automatico o regolabile.

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



Funzione Exhaust Electrode - Exhaust Electrode function

Gestisce il consumo dell'elettrodo, e segnala all'operatore la necessità della sostituzione dei consumabili, impostabile in automatico o regolabile in percentuale.

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



Funzione Save Post Gas - Save Post Gas function

Gestisce il raffreddamento della torcia e il consumo di gas, in automatico o regolabile.

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



Funzione V-out Voltage CNC - V-out Voltage CNC function

Permette di gestire un partitore di tensione elettronico della tensione di taglio in uscita, regolabile da 1/20V a 1/100V.

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



Funzione Remote Current CNC - Remote Current CNC function

Permette di gestire la regolazione della corrente di taglio da remoto con tensione isolata 0-10V.

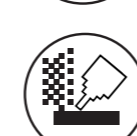
To remotely control the cutting current adjustment with 0-10V isolated voltage.



Funzione Input Power - Input Power function

Permette di impostare la potenza assorbita in ingresso, limitando così automaticamente la corrente di taglio in uscita, adattando il generatore a tutte le taglie di potenza degli impianti industriali.

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.



Funzione Synergic Gouging - Synergic Gouging function

Permette di scriccare regolando automaticamente tutti i parametri di lavoro in base alla velocità di esecuzione e alla quantità di materiale da asportare.

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



Funzione Synergic Marking - Synergic Marking function

Imposta automaticamente tutti i parametri di lavoro in base alla larghezza e alla profondità del solco di scrittura desiderato.

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



Tecnologia Automatic Pressure Work - Automatic Pressure Work technology

Gestisce la pressione del gas di taglio in modalità automatica o regolabile prima e durante il taglio, con lo scopo di ottimizzare la qualità del taglio e massimizzare la durata dei ricambi.

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.



Tecnologia Cartridge Spring (Brevettata) - Cartridge Spring technology (Patented)

Consente di ridurre le parti mobili interne alle torce aumentandone l'affidabilità nel tempo.

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



Tecnologia Synergic Plasma (Brevettata) - Synergic Plasma technology (Patented)

Questa tecnologia innovativa consente al generatore di autoregolare tutti i parametri di taglio.

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



TABELLE COMPARATIVE - COMPARATIVE TABLES

TAGLIO MANUALE - HANDHELD CUTTING



| Art. | 479 | 481 | 482 | 472 | 444 | 445 | 446 | 447 |
|---|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| Alimentazione 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 |
| Corrente taglio Cutting current | 5 ÷ 30A | 5 ÷ 30A | 10 ÷ 50A | 10 ÷ 50A | 15 ÷ 50A | 15 ÷ 70A | 15 ÷ 105A | 15 ÷ 125A |
| Taglio su acciaio 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 |
| Separazione su acciaio Coarse cutting on steel | 16 mm | 16 mm | 25 mm | 25 mm | 30 mm | 35 mm | 55 mm | 65 mm |
| Perforazione su acciaio 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 | | | ✓ | | | | | |
| Compressore integrato Built in compressor | | ✓ | | ✓ | | | | |

Alcune immagini del display grafico con interfaccia sinergica.
Some images of the graphic display with synergic interface.



TAGLIO MANUALE E AUTOMATICO - HANDHELD AND MECHANIZED CUTTING



| Art. | 455 | 459 | 441 | 461 |
|-------------------------------------|--|--|--|--|
| Alimentazione 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 |
| Corr. taglio - Cutting current | 10 ÷ 70A | 10 ÷ 70A | 20 ÷ 105A | 20 ÷ 125A |
| Taglio su acc. - Cut. on steel | 19-25 mm | 40-46 mm | 43-50 mm | 46-60 mm |
| Sep. su acc. - Coarse cut. on steel | 35 mm | 60 mm | 60 mm | 80 mm |
| Perfor. su acc. - 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



Generatori ad inverter dotati di un compressore d'aria integrato (a pistone auto-lubrificante, senza manutenzione) che assicura all'operatore una totale autonomia di lavoro e facilità d'uso in quanto non necessita di regolazioni dell'aria. L'innesco dell'arco pilota senza HF, consente di operare in vicinanza di apparecchiature sensibili alle emissioni in alta frequenza. Possono essere alimentati da motogeneratori di potenza adeguata.

Il modello monofase PLASMA 36 COMPRESSOR, caratterizzato da peso e dimensioni ridotti, facilità d'uso e limitato assorbimento è particolarmente indicato per **manutenzioni esterne**. Inoltre, il minimo della corrente di taglio

di 5A consente di tagliare lamiere sovrapposte di piccolo spessore, funzione particolarmente utilizzata nel **settore carrozzeria**. È dotato di dispositivo PFC (Power Factor Correction) che riduce e stabilizza la potenza assorbita. Viene fornito di serie con la **torcia P25** da 4 m e il cavo massa.

Il modello trifase PLASMA 57 COMPRESSOR si contraddistingue per la facilità d'uso, la compattezza e l'ottima qualità di taglio su spessori piccoli e medi. È particolarmente indicato per **manutenzioni all'esterno e lavori di cantieristica**. Viene fornito di serie con **torcia manuale ECF-71** da 4 m con attacco EASY-FIT e cavo massa.

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.



Il compressore integrato del PLASMA 57 COMPRESSOR è dotato di un sistema ceramico che garantisce la **qualità dell'aria che fuoriesce senza inquinanti** come acqua, olio e residui solidi.

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.

DATI TECNICI TECHNICAL DATA

| Modello | Item | PLASMA 36 COMPRESSOR | | | PLASMA 57 COMPRESSOR | | |
|----------------------|------------------------|--------------------------------------|----------------|-----------------|----------------------|----------------|-----------------|
| Codice | Code | P00481 | | | P00472 | | |
| Alimentazione | Input voltage | 1x230V 50-60Hz | | | 3x400V 50-60Hz | | |
| Potenza assorbita | 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 |
| Campo di regolazione | Cutting current | 5 ÷ 30 A | | | 10 ÷ 50 A | | |
| Fattore di servizio | Duty cycle | 20% 30 A | 60% 18 A | 100% 15 A | 35% 50 A | 60% 35 A | 100% 25 A |
| Regolazione continua | Stepless regulation | ELECTRONIC | | | | | |
| Grado protezione | Protection class | IP23 | | | | | |
| Norme di costruzione | Construction standards | EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 S C E | | | | | |
| Dimensioni | Dimensions | 210x350x460 h mm | | | 270x440x570 h mm | | |
| Peso | Weight | 16 kg | | | 25 kg | | |
| Lunghezza torcia | Torch length | 4 m | | | 4 m | | |

PRESTAZIONI TAGLIO SU ACCIAIO – CUTTING CAPACITIES ON STEEL

| Qualità | Quality | 10 mm | 13 mm |
|-------------|----------------|-------|-------|
| Massima | Maximum | 12 mm | 20 mm |
| Separazione | Coarse cutting | 16 mm | 25 mm |
| Sfondamento | Piercing | 4 mm | 10 mm |



Leggi il QR code per vedere i video
Scan the QR code to watch the videos

PLASMA 30-16 PFC INVERTER – PLASMA 51 PFC INVERTER



Generatori monofase ad inverter caratterizzati da peso e dimensioni ridotti, facilità d'uso, affidabilità, alte capacità e velocità di taglio. L'innesco dell'arco pilota senza HF, consente di operare in vicinanza di computer o, comunque di apparecchiature sensibili alle emissioni in alta frequenza quali le attrezzature elettromedicali. Possono essere alimentati da motogeneratori di potenza adeguata. Sono dotati di dispositivo PFC (Power Factor Correction) che riduce e stabilizza la potenza assorbita.

Il modello PLASMA 30-16 PFC può essere alimentato da rete domestica (3kW) ed è particolarmente indicato per **manutenzioni**. Inoltre, il minimo della corrente di taglio di 5A consente di tagliare lamiere sovrapposte di piccolo spessore, funzione

particolarmente utilizzata nel **settore carrozzeria**. Dotato di tracolla per aumentarne la trasportabilità, viene fornito di serie con la **torcia P25 da 4 m e il cavo massa**.

Il modello PLASMA 51 PFC INVERTER si contraddistingue per la compattezza e l'ottima qualità di taglio su spessori piccoli e medi. Il rapporto prezzo-qualità di taglio fanno di questo modello un generatore indicato per varie applicazioni, **dalla manutenzione ai cantieri navali, al piccolo fabbro. Idoneo a lavorazioni di scricatura plasma**. Viene fornito di serie con **torcia manuale ECF-71** da 6 m e il cavo massa.

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.

DATI TECNICI TECHNICAL DATA

| Modello | Item | PLASMA 30-16 PFC INVERTER | | | PLASMA 51 PFC INVERTER | | |
|----------------------|------------------------|--------------------------------------|----------------|-----------------|------------------------|----------------|---------------|
| Codice | Code | P00479 | | | P00482 | | |
| Alimentazione | Input voltage | 1x230V 50-60Hz | | | 1x230V 50-60Hz | | |
| Potenza assorbita | 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 |
| Campo di regolazione | Cutting current | 5 ÷ 30 A | | | 10 ÷ 50 A | | |
| Fattore di servizio | Duty cycle | 20% 30 A | 60% 18 A | 100% 15 A | 40% 50 A | 60% 42 A | 100% 35 A |
| Regolazione continua | Stepless regulation | ELECTRONIC | | | | | |
| Grado protezione | Protection class | IP23 | | | | | |
| Norme di costruzione | Construction standards | EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 S C E | | | | | |
| Dimensioni | Dimensions | 135x430x260 h mm | | | 220x440x460 h mm | | |
| Peso | Weight | 9,5 kg | | | 17 kg | | |
| Lunghezza torcia | Torch length | 4 m | | | 6 m | | |

PRESTAZIONI TAGLIO SU ACCIAIO – CUTTING CAPACITIES ON STEEL

| Qualità | Quality | 10 mm | 13 mm |
|-------------|----------------|-------|-------|
| Massima | Maximum | 12 mm | 20 mm |
| Separazione | Coarse cutting | 16 mm | 25 mm |
| Sfondamento | Piercing | 4 mm | 10 mm |



Leggi il QR code per vedere i video
Scan the QR code to watch the videos

THUNDER CUT 50 - THUNDER CUT 70



Generatori trifase ad inverter per taglio manuale professionale. E' stata posta un'attenzione particolare per offrire il massimo delle prestazioni, assieme alla ottimizzazione dei tempi di lavorazione.

L'innesco dell'**arco pilota senza HF**, consente di operare in vicinanza di computer o, comunque di apparecchiature sensibili alle emissioni in alta frequenza quali le attrezzature elettromedicali.

Idonei a lavorazioni di scricatura plasma.

Possono essere alimentati da motogeneratori di potenza adeguata.

Dotati di:

- nuovo **connettore ESA Fast** che permette di collegare e scollegare la torcia velocemente, senza l'uso di utensili;
- pratico **attacco rapido** del regolatore di pressione;
- un **unico pomello** per regolare finemente e velocemente la corrente di taglio;
- un'unica **torcia, ECF-121**, per tutti i generatori THUNDER CUT, a cui sono abbinati i vari kit di ricambi predisposti per i diversi generatori;
- possibilità di **interrompere il post-gas** per sostituire rapidamente i consumabili esauriti.

Inoltre il nuovo progetto ha permesso di **perfezionare gli standard di sicurezza** e le misure per **ridurre il consumo di energia**.

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 |

I generatori vengono forniti di serie completi di

1. torcia ECF-121 manuale da 6 m,
2. appropriato Starting Kit di consumabili,
3. cavo massa.

Their standard equipment includes:

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

DATI TECNICI

TECHNICAL DATA

| Modello | Item | THUNDER CUT 50 | THUNDER CUT 70 |
|------------------------|----------------------------|--|---------------------------------------|
| Codice | Code | P00444 | P00445 |
| Alimentazione | Input voltage | 3x400V 50-60 Hz | 3x400V 50-60 Hz |
| Potenza assorbita | Absorbed power | 60% 100% 6,5 kVA 6,0 kVA | 45% 60% 100% 9 kVA 7,2 kVA 6,5 kVA |
| Campo di regolazione | Cutting current | 15 ÷ 50 A | 15 ÷ 70 A |
| Fattore di servizio | Duty cycle | 60% 100% 50 A 45 A | 45% 60% 100% 70 A 60 A 50 A |
| Consumo aria compressa | Stepless regulation | 170 l/min - 5 bar | 190 l/min - 5 bar |
| Regolazione continua | Compressed air consumption | ELECTRONIC | |
| Grado protezione | Protection class | IP23 | |
| Norme di costruzione | Construction standards | EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 SC | |
| Dimensioni | Dimensions | 220x440x460 h mm | 220x440x460 h mm |
| Peso | Weight | 18 kg | 18 kg |
| Lunghezza torcia | Torch length | 6 m | 6 m |



Leggi il QR code per vedere i video
Scan the QR code to watch the videos

PRESTAZIONI TAGLIO - CUTTING CAPACITIES

| 50A | Velocità di riferimento Reference speed | Velocità di riferimento Reference speed | Velocità di riferimento Reference speed | Piercing | Gouging |
|-----------------|--|--|--|----------|----------|
| Metallo - 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



Generatori trifase ad inverter per taglio manuale professionale. E' stata posta un'attenzione particolare per offrire il massimo delle prestazioni, assieme alla ottimizzazione dei tempi di lavorazione.

L'innesco dell'**arco pilota senza HF**, consente di operare in vicinanza di computer o, comunque di apparecchiature sensibili alle emissioni in alta frequenza quali le attrezzature elettromedicali.

Idonei a lavorazioni di scricatura plasma.

Possano essere alimentati da motogeneratori di potenza adeguata.

Dotati di:

- nuovo **connettore ESA Fast** che permette di collegare e scollegare la torcia velocemente, senza l'uso di utensili;
- pratico **attacco rapido** del regolatore di pressione;
- un **unico pomello** per regolare finemente e velocemente la corrente di taglio;
- un'unica **torcia, ECF-121**, per tutti i generatori THUNDER CUT, a cui sono abbinati i vari kit di ricambi predisposti per i diversi generatori;
- possibilità di **interrompere il post-gas** per sostituire rapidamente i consumabili esauriti.

Inoltre il nuovo progetto ha permesso di **perfezionare gli standard di sicurezza** e le misure per **ridurre il consumo di energia**.

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 |

I generatori vengono forniti di serie completi di

8. torcia **ECF-121** manuale da 6 m,
9. appropriato Starting Kit di consumabili,
10. cavo massa.

Their standard equipment includes:

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

DATI TECNICI

TECHNICAL DATA

| Modello | Item | THUNDER CUT 105 | THUNDER CUT 125 |
|------------------------|----------------------------|--|--|
| Codice | Code | P00446 | P00447 |
| Alimentazione | Input voltage | 3x400V 50-60 Hz | 3x400V 50-60 Hz |
| Potenza assorbita | 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 |
| Campo di regolazione | Cutting current | 15 ÷ 105 A | 15 ÷ 125 A |
| Fattore di servizio | Duty cycle | 45% 60% 100% 105 A 95 A 85 A | 45% 60% 100% 125 A 110 A 95 A |
| Consumo aria compressa | Stepless regulation | 250 l/min - 5,5 bar | 270 l/min - 5,5 bar |
| Regolazione continua | Compressed air consumption | ELECTRONIC | |
| Grado protezione | Protection class | IP23 | |
| Norme di costruzione | Construction standards | EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 CE | |
| Dimensioni | Dimensions | 220x540x460 h mm | 220x540x460 h mm |
| Peso | Weight | 23 kg | 24 kg |
| Lunghezza torcia | Torch length | 6 m | 6 m |



Leggi il QR code per vedere i video
Scan the QR code to watch the videos

PRESTAZIONI TAGLIO - CUTTING CAPACITIES

| | Velocità di riferimento Reference speed | Velocità di riferimento Reference speed | Velocità di riferimento Reference speed | Piercing | Gouging |
|-----------------|--|--|--|----------|----------|
| 105A | 400mm/min | 200mm/min | 100mm/min | | |
| Metallo - Metal | mm | mm | mm | mm | |
| Fe | 36 | 42 | 55 | 20 | 10 kg/h |
| Al | 31 | 35 | 42 | 20 | 2,5 kg/h |
| Ss | 32 | 38 | 47 | 20 | 10 kg/h |
| 125A | mm | mm | mm | mm | |
| Fe | 44 | 50 | 65 | 25 | 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



Generatori trifase ad inverter **multi-tensione**. Si contraddistinguono per le dimensioni ed il peso contenuti, la facilità d'uso, l'alta velocità di taglio con ottima qualità superficiale, il **Kerf ridotto** e la possibilità di **piercing** su **spessori elevati**. Idonei a lavorazioni di scricatura plasma.

L'**interfaccia CNC** opzionale e il **display grafico LCD** dotato di **interfaccia utente sinergica** consentono una facile integrazione con i **pantografi**. Sono dotati di **riconoscimento e selezione automatica della tensione di rete**.

L'**innescò dell'arco pilota senza HF**, consente di operare in vicinanza di computer o, comunque di apparecchiature sensibili alle emissioni in alta frequenza quali le attrezzature elettromedicali.

Possono essere alimentati da motogeneratori di potenza adeguata.

Il **PLASMA 735 LCD INVERTER** è indicato per produzioni medio pesanti manuali e automatiche nell'artigianato e nell'industria.

Viene fornito di serie con **torcia manuale ECF-71** da 6 m e il cavo massa.

Il **PLASMA 1260 LCD INVERTER** è indicato per carpenteria pesante e per cicli di lavoro intensivi, per produzioni manuali e automatiche nell'industria e nell'artigianato.

Viene fornito di serie con **torcia manuale ECF-131** da 6 m e il cavo massa.

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



Leggi il QR code per vedere i video
Scan the QR code to watch the videos

DATI TECNICI

TECHNICAL DATA

| Modello | Item | PLASMA 735 LCD INVERTER | | | PLASMA 1260 LCD INVERTER | | |
|------------------------|----------------------------|---|----------------|-----------------|--------------------------|----------------|-----------------|
| Codice | Code | P00455 | | | P00459 | | |
| Alimentazione | Input voltage | 3x208-220-230V | 50-60Hz | 3x400-440V | 50-60Hz | 3x208-220-230V | 50-60Hz |
| Potenza assorbita | Absorbed power | 30% 9 kVA | 60% 7,1 kVA | 100% 5,8 kVA | 35% 9 kVA | 60% 7,7 kVA | 100% 6,4 kVA |
| Campo di regolazione | Cutting current | 10 ÷ 70 A | | | 20 ÷ 105 A | | |
| Fattore di servizio | Duty cycle | 30% 70 A | 60% 55 A | 100% 45 A | 35% 70 A | 60% 60 A | 100% 50 A |
| Consumo aria compressa | Stepless regulation | 190 l/min (5 bar) | | | 250 l/min (5,7-5,8 bar) | | |
| Regolazione continua | Compressed air consumption | ELECTRONIC | | | | | |
| Grado protezione | Protection class | IP23 | | | | | |
| Norme di costruzione | Construction standards | EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 SCE | | | | | |
| Dimensioni | Dimensions | 220x440x460h mm | | | 220x540x460h mm | | |
| Peso | Weight | 22 kg | | | 25 kg | | |
| Lunghezza torcia | Torch length | 6 - 12 | | | 6 - 12 | | |

PRESTAZIONI TAGLIO - CUTTING CAPACITIES

| 70A | Velocità di riferimento Reference speed | Velocità di riferimento Reference speed | Velocità di riferimento Reference speed | Piercing | Gouging |
|-----------------|--|--|--|----------|---------|
| Metallo - 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 |



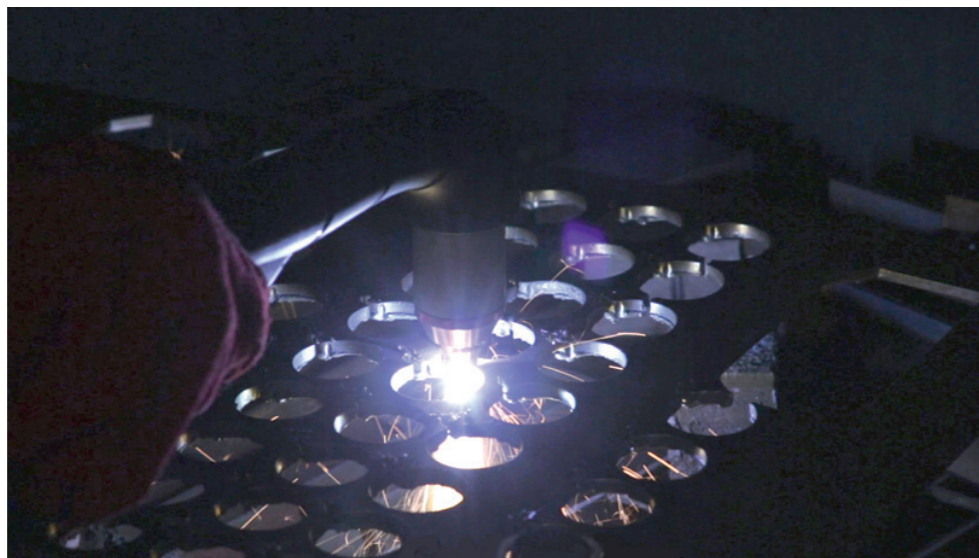
PLASMA 1360 SYNERGIC LCD INVERTER



Generatore trifase ad inverter **multi-tensione**. E' dotato di una **innovativa tecnologia SYNERGIC PLASMA (brevettata)** che imposta automaticamente tutti i parametri di taglio in base alle informazioni ricevute dall'operatore riguardo al materiale in lavorazione ed al processo selezionato. Questo lo rende particolarmente adatto a lavorare con banchi di taglio meccanizzati. E' dotato di un **sistema di regolazione automatico della pressione del gas di alimentazione** (aria compressa o gas speciali) ed è in grado di ottimizzare le prestazioni in tutte le condizioni di lavoro anche senza l'intervento dell'operatore. Può **gestire automaticamente e senza la necessità di alcuna regolazione tre torce diverse** con la possibilità di differenti lunghezze: ECF-71, ECF-131, ECF-181.

Dotato di funzioni per la **scricatura e marcatura sinergiche**. La **funzione Combi, optional**, permette di passare in modo semplice dalla modalità marcatura alla modalità taglio o viceversa. Il generatore è progettato per assicurare un **servizio di lavoro del 100% alla massima potenza (130A a 400V e 105A a 230V)**, in modo da garantire un funzionamento continuo anche in applicazioni di taglio automatiche di grandi dimensioni e su spessori elevati. **Sistema di controllo a doppio microprocessore** dei parametri e delle funzioni di taglio. Possibilità di attivare password di sicurezza. Possibilità di impostare unità di misura metriche o anglosassoni. E' particolarmente indicato e performante per applicazioni nella carpenteria pesante e per cicli di lavoro continuativi, per produzioni manuali e automatiche nell'industria e nell'artigianato. Viene fornito di serie con **torcia manuale ECF-181 da 6 m** e il cavo massa.

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.



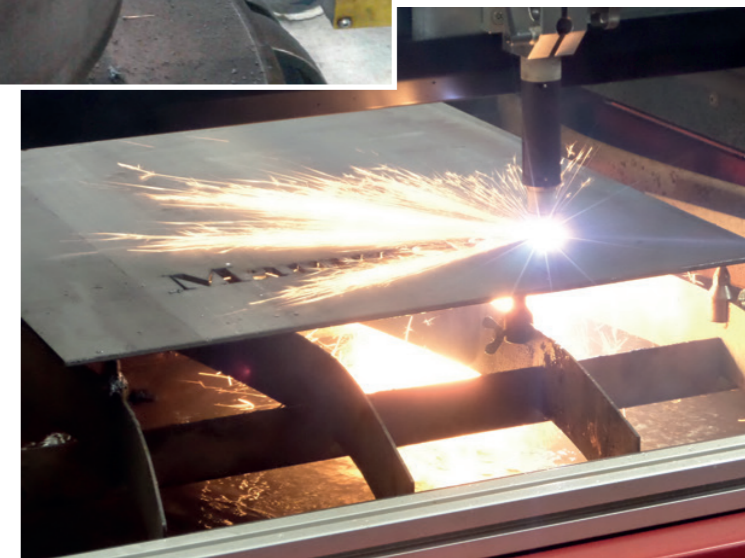
DATI TECNICI

TECHNICAL DATA

| Modello | Item | PLASMA 1360 SYNERGIC LCD INVERTER | |
|------------------------|----------------------------|---|---------------------|
| Codice | Code | P00441 | |
| Alimentazione | Input voltage | 3x208/220/230V 50-60Hz | 3x400/440V 50-60 Hz |
| Potenza assorbita | Absorbed power | 100% 20 kVA | 100% 25 kVA |
| Campo di regolazione | Cutting current | 10 ÷ 105 A | 10 ÷ 130 A |
| Fattore di servizio | Duty cycle | 100% 105 A | 100% 130 A |
| Consumo aria compressa | Stepless regulation | 360 l/min (6,4 bar) | |
| Regolazione continua | Compressed air consumption | ELECTRONIC | |
| Grado protezione | Protection class | IP23 | |
| Norme di costruzione | Construction standards | EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 S C E | |
| Dimensioni | Dimensions | 330x710x540 h mm | |
| Peso | Weight | 45 kg | |
| Lunghezza torcia | Torch length | 6 - 12 | |

PRESTAZIONI TAGLIO – CUTTING CAPACITIES

| 130A | Velocità di riferimento Reference speed | Velocità di riferimento Reference speed | Velocità di riferimento Reference speed | Piercing | Gouging |
|-----------------|--|--|--|----------|---------|
| Metallo - Metal | 400mm/min | 200mm/min | 100mm/min | mm | |
| | 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



Generatore trifase **multi-tensione**. E' dotato di una **innovativa tecnologia SYNERGIC PLASMA (brevettata)** che imposta automaticamente tutti i parametri di taglio in base alle informazioni ricevute dall'operatore riguardo al materiale in lavorazione ed al processo selezionato. Questo lo rende particolarmente adatto a lavorare con banchi di taglio meccanizzati.

Questo generatore sinergico è inoltre dotato di un **sistema di regolazione automatico della pressione del gas di alimentazione** (aria compressa o gas speciali) ed è in grado di ottimizzare le prestazioni in tutte le condizioni di lavoro anche senza l'intervento dell'operatore.

Può **gestire automaticamente e senza la necessità di alcuna regolazione tre torce diverse** con la possibilità di differenti lunghezze: ECF-71, ECF-131, ECF-181. Dotato di funzioni per la **scricatura e marcatura sinergiche**.

La **funzione Combi, optional**, permette di passare in modo semplice dalla modalità marcatura alla modalità taglio o viceversa.

Sistema di controllo a doppio microprocessore dei parametri e delle funzioni di taglio. La **funzione V-out Voltage CNC** permette di gestire un partitore di tensione elettronico della tensione di taglio in uscita, regolabile da 1/20V a 1/100V. La **funzione Remote Current CNC** permette di gestire la regolazione della corrente di taglio da remoto con tensione isolata 0-10V. Possibilità di attivare password di sicurezza. Possibilità di impostare unità di misura metriche o anglosassoni. E' particolarmente indicato e performante per applicazioni nella carpenteria pesante e per cicli di lavoro continuativi, per produzioni manuali e automatiche nell'industria e nell'artigianato. Viene fornito di serie con **torcia manuale ECF-181 da 6 m** e il cavo massa..

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.

DATI TECNICI

TECHNICAL DATA

| Modello | Item | PLASMA 1880 SYNERGIC LCD INVERTER - LCD INVERTER IVC | | | | | |
|------------------------|----------------------------|--|---------------|----------------|----------------------|--------------|---------------|
| Codice | Code | P00461 - P00461.A70 | | | | | |
| Alimentazione | Input voltage | 3x208/220/230V 50-60Hz | | | 3x400-440 V 50-60 Hz | | |
| Potenza assorbita | Absorbed power | 50% 30 kVA | 60% 28 kVA | 100% 26 kVA | 50% 34kVA | 60% 33kVA | 100% 31kVA |
| Campo di regolazione | Cutting current | 10 ÷ 160 A | | | 10 ÷ 180 A | | |
| Fattore di servizio | Duty cycle | 40% 160A | 60% 150A | 100% 140A | 50% 180A | 60% 175A | 100% 165A |
| Consumo aria compressa | Stepless regulation | 360 l/min (6,4 bar) | | | | | |
| Regolazione continua | Compressed air consumption | ELECTRONIC | | | | | |
| Grado protezione | Protection class | IP23 | | | | | |
| Norme di costruzione | Construction standards | EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 SCE | | | | | |
| Dimensioni | Dimensions | 330x710x540 h mm | | | | | |
| Peso | Weight | 54 kg | | | | | |
| Lunghezza torcia | Torch length | 6 - 12 | | | | | |



Leggi il QR code per vedere i video
Scan the QR code to watch the videos

PRESTAZIONI TAGLIO – CUTTING CAPACITIES

| 180A | Velocità di riferimento Reference speed | Velocità di riferimento Reference speed | Velocità di riferimento Reference speed | Piercing | 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



USO MANUALE: corrente consigliata (a seconda dello spessore da tagliare) fino a 180A corrispondente ad un servizio del 50%

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



USO AUTOMATICO: corrente consigliata 150A per massimizzare il rapporto prestazioni/vita consumabili fino ad un massimo di 165A corrispondente ad un servizio del 100%

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

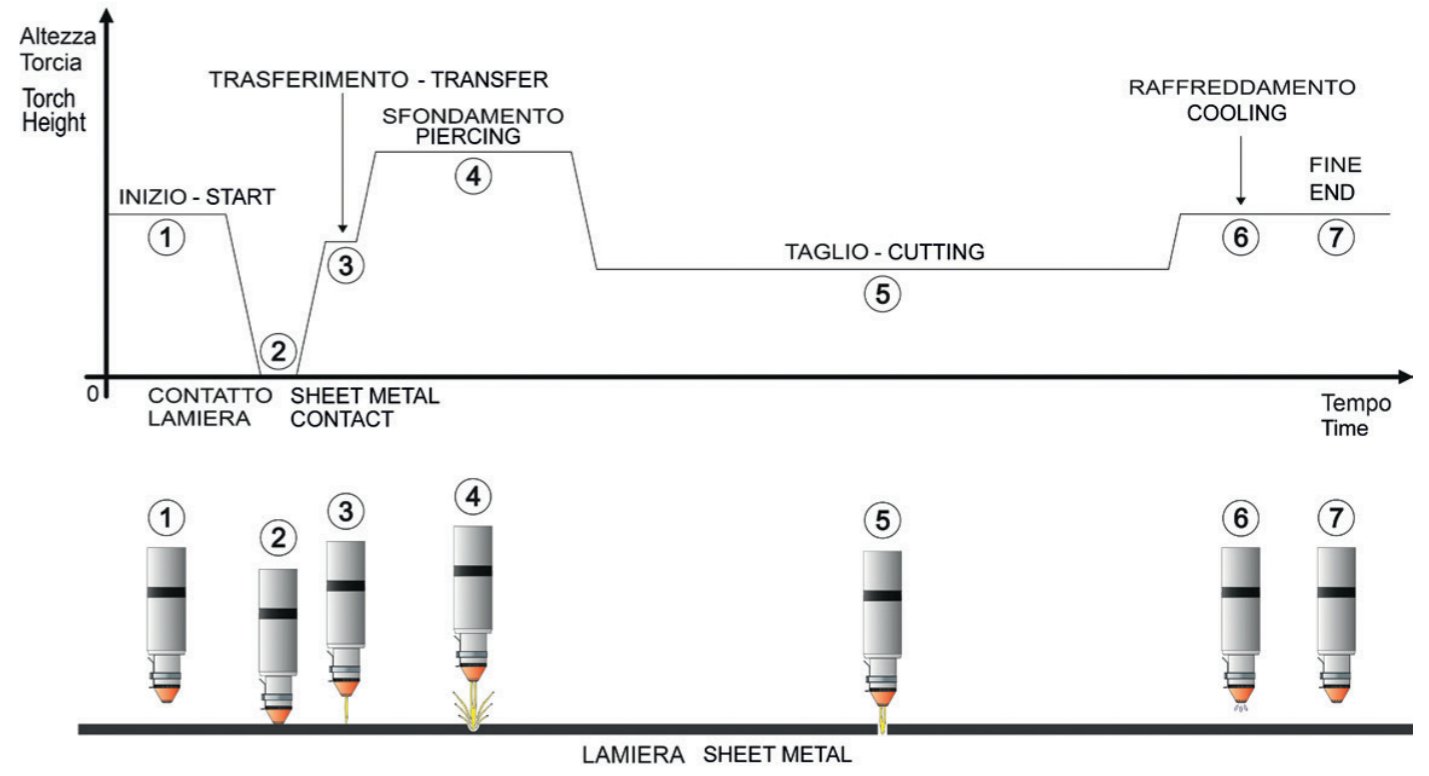
Variante speciale art. P00461.A70
Special variation item P00461.A70



La tecnologia IVC (Input Voltage Compensation) consente un funzionamento ottimale del generatore anche quando è collegato a reti fisse che non garantiscano un'alimentazione regolare e costante oppure a motogeneratori di diverse qualità che, anche se dimensionati correttamente, sono provvisti di diversi sistemi di correzione degli sbalzi di tensione

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.

DIAGRAMMA SEQUENZA DI TAGLIO - CUTTING SEQUENCE DIAGRAM



KIT CNC - CNC KITS



540051
1/25 V - conn. DDK
PLASMA 735 LCD
PLASMA 1260 LCD

Interfaccia con computer pantografo
Interface kits for CNC cutting systems

540056
1/50 V - conn. AMP
PLASMA 735 LCD
PLASMA 1260 LCD

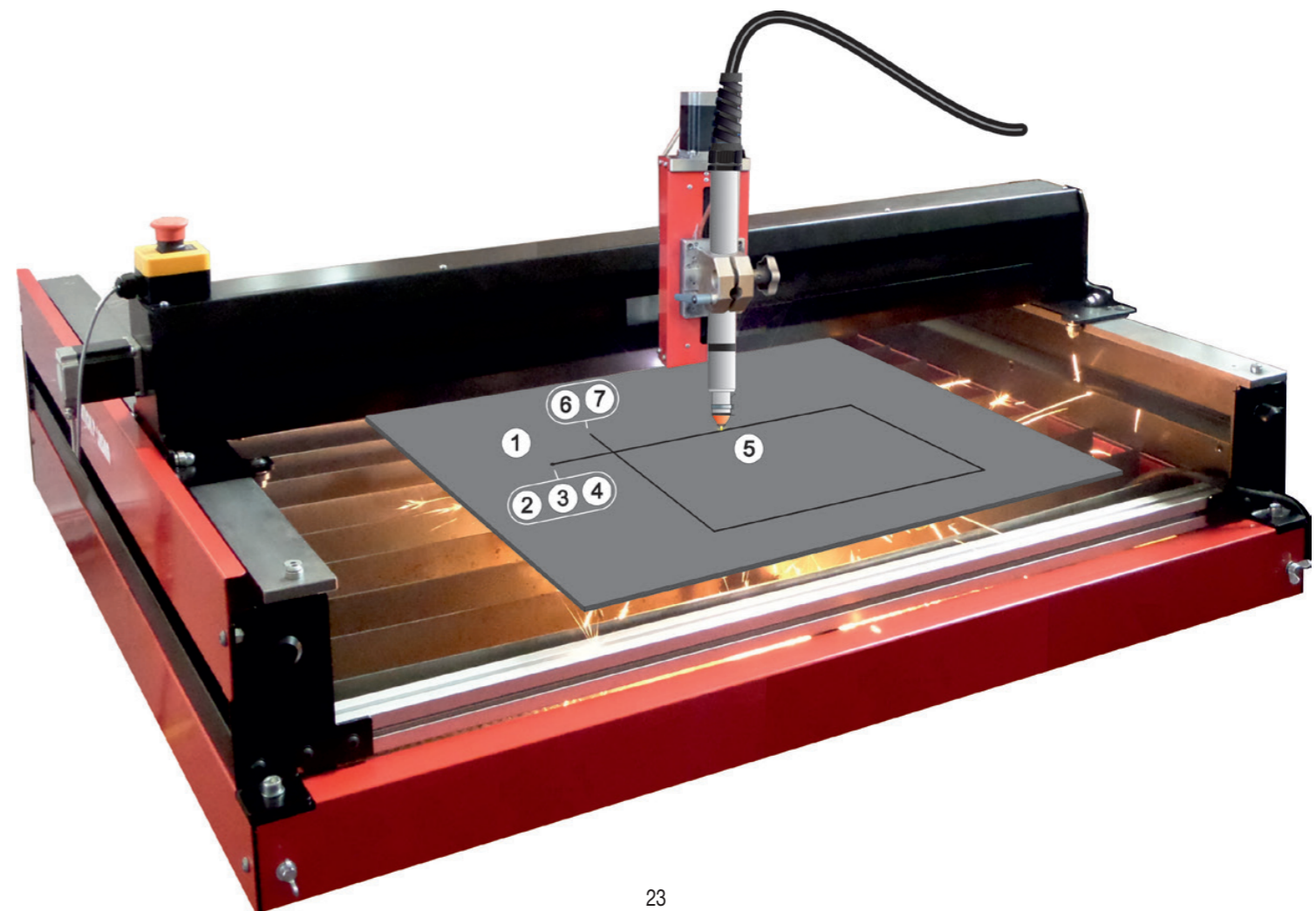


TABELLA COMPENSAZIONE STIMATA LARGHEZZA DEL TAGLIO (KERF)
ESTIMATED CUTTING WIDTH OFFSET TABLE (KERF)

| Spessore Thickness mm | Corrente di Taglio / Torcia 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 | 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 | | | | | | | |

TABELLA GENERALE N° SFONDAMENTI DAL PIENO CON UN SET DI CONSUMABILI (*)
GENERAL TABLE OF NO. OF PIERCINGS FROM FULL WITH A SET OF CONSUMABLES (*)

| Spessore 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 |

(*) Solo sfondamento del pezzo - Only the piercing of the piece

TABELLA DI TAGLIO 50A/ECF-71 SU ACCIAIO - 50A/ECF-71 CUTTING TABLE ON STEEL

| Spessore Thickness mm | Distanza sfondamento Pierce through distance mm | Tempo sfondamento Pierce through time ms | Distanza taglio torcia-pezzo Torch-piece cutting distance mm | Velocità taglio - Cutting speed | |
|-----------------------------|---|---|--|---------------------------------|-----------------------------|
| | | | | Qualità - Quality mm/min | Massima - 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 | | Partenza dal bordo o preforo D.6mm Start from edge or D.6mm pre-hole | | 480 | 680 |
| 20 | | | 260 | 350 | |

TABELLA DI TAGLIO 70A/ECF-71 SU ACCIAIO - 70A/ECF-71 CUTTING TABLE ON STEEL

| Spessore Thickness mm | Distanza sfondamento Pierce through distance mm | Tempo sfondamento Pierce through time ms | Distanza taglio torcia-pezzo Torch-piece cutting distance mm | Velocità taglio - Cutting speed | |
|-----------------------------|---|---|--|---------------------------------|-----------------------------|
| | | | | Qualità - Quality mm/min | Massima - 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 | | Partenza dal bordo o preforo D.6mm Start from edge or D.6mm pre-hole | | 600 | 960 |
| 20 | | | 460 | 680 | |
| 25 | | | 310 | 450 | |

TABELLA DI TAGLIO 105A/ECF-131 SU ACCIAIO - 105A/ECF-131 CUTTING TABLE ON STEEL

| Spessore Thickness mm | Distanza sfondamento Pierce through distance mm | Tempo sfondamento Pierce through time ms | Distanza taglio torcia-pezzo Torch-piece cutting distance mm | Velocità taglio - Cutting speed | |
|-----------------------------|---|---|--|---------------------------------|-----------------------------|
| | | | | Qualità - Quality mm/min | Massima - 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 | Partenza dal bordo o preforo D.6mm Start from edge or D.6mm pre-hole | | 5 | 520 | 600 |
| 30 | | | | 390 | 415 |
| 35 | | | | 280 | 360 |

Nota: per il taglio dell'Alluminio le velocità vanno aumentate e per il taglio dell'Inox le velocità vanno diminuite in funzione dello spessore
 Note: for cutting Aluminium, the speed must be increased and for cutting Stainless Steel, the speed must be decreased according to thickness.

TABELLA DI TAGLIO 125A/ECF-131 SU ACCIAIO - 125A/ECF-131 CUTTING TABLE ON STEEL

| Spessore Thickness | Distanza sfondamento Pierce through distance | Tempo sfondamento Pierce through time | Distanza taglio torcia-pezzo Torch-piece cutting distance | Velocità taglio - Cutting speed | |
|-----------------------|---|---|--|---------------------------------|-------------------|
| | | | | Qualità - Quality | Massima - 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 | Partenza dal bordo o preforo D.6mm Start from edge or D.6mm pre-hole | | | 500 | 620 |
| 35 | | 290 | | 375 | |
| 40 | | 230 | | 310 | |
| 45 | | 150 | 210 | | |

TABELLA DI TAGLIO 150A/ECF-181 SU ACCIAIO - 150A/ECF-181 CUTTING TABLE ON STEEL

| Spessore Thickness | Distanza sfondamento Pierce through distance | Tempo sfondamento Pierce through time | Distanza taglio torcia-pezzo Torch-piece cutting distance | Velocità taglio - Cutting speed | |
|-----------------------|---|---|---|---------------------------------|-------------------|
| | | | | Qualità - 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 | 5 | 1206 | 1379 |
| 25 | | 2200 | | 820 | 936 |
| 30 | 8 | 2500 | Partenza dal bordo o preforo D.6mm Start from edge or D.6mm pre-hole | 600 | 683 |
| 35 | | | | 478 | 546 |
| 40 | | | | 356 | 409 |
| 45 | | | | 214 | 260 |
| 50 | | | | 160 | 200 |

TABELLA DI TAGLIO 130A/ECF-181 SU ACCIAIO - 130A/ECF-181 CUTTING TABLE ON STEEL

| Spessore Thickness | Distanza sfondamento Pierce through distance | Tempo sfondamento Pierce through time | Distanza taglio torcia-pezzo Torch-piece cutting distance | Velocità taglio - Cutting speed | |
|-----------------------|---|---|--|---------------------------------|-------------------|
| | | | | Qualità - Quality | Massima - 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 | 5 | 987 | 1159 |
| 20 | | 1700 | | 652 | 759 |
| 25 | 8 | 2550 | | 433 | 499 |
| 30 | Partenza dal bordo o preforo D.6mm Start from edge or D.6mm pre-hole | | | 321 | 395 |
| 35 | | | | 241 | 300 |
| 40 | | | | 162 | 207 |
| 45 | | | | 97 | 131 |

Nota: per il taglio dell'Alluminio le velocità vanno aumentate e per il taglio dell'Inox le velocità vanno diminuite in funzione dello spessore
Note: for cutting Aluminium, the speed must be increased and for cutting Stainless Steel, the speed must be decreased according to thickness.

TABELLA DI TAGLIO 180A/ECF-181 SU ACCIAIO - 180A/ECF-181 CUTTING TABLE ON STEEL

| Spessore Thickness | Distanza sfondamento Pierce through distance | Tempo sfondamento Pierce through time | Distanza taglio torcia-pezzo Torch-piece cutting distance | Velocità taglio - Cutting speed | |
|-----------------------|---|---|---|---------------------------------|-------------------|
| | | | | Qualità - 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 | 5 | 1400 | 1565 |
| 25 | | 1800 | | 980 | 1105 |
| 30 | 8 | 2200 | Partenza dal bordo o preforo D.6mm Start from edge or D.6mm pre-hole | 705 | 725 |
| 35 | | 2500 | | 610 | 625 |
| 40 | | | | 510 | 520 |
| 45 | | | | 350 | 450 |
| 50 | | | | 330 | 400 |
| 55 | | | | 310 | 350 |
| 60 | | | | 150 | 200 |

Nota: per il taglio dell'Alluminio le velocità vanno aumentate e per il taglio dell'Inox le velocità vanno diminuite in funzione dello spessore
Note: for cutting Aluminium, the speed must be increased and for cutting Stainless Steel, the speed must be decreased according to thickness.

Le torce della serie ECF unite alle varie parti di consumo nascono in simbiosi con i generatori della linea "DEFINITION PLASMA".

L'utilizzo di torce e ricambi originali garantisce le prestazioni dichiarate e le qualità di taglio migliori.

Le tabelle di taglio, con relative velocità, sono realizzate usando ricambi originali, la cui configurazione, unitamente alla scelta dei materiali e alle tolleranze di lavorazione, sono alla base della soluzione dei problemi di taglio e permettono infatti:

- alte velocità di taglio (+100% rispetto ai ricambi precedenti, tecnologia **Hyper Speed Cut**),
- lunga vita del consumabile (+50% rispetto ai ricambi precedenti, tecnologia **Extra Life**),
- maggiori spessori di taglio (+70%, tecnologia **Ultra Cut Capacity**),
- migliore qualità di taglio e Kerf ridotto (tecnologia **Innovative Thin Cut**),
- minore riscaldamento all'interno della torcia,
- maggiore spessore di sfondamento in tempi brevi (tecnologia **Multi Piercing**),
- riduzione delle parti in movimento all'interno delle torce (tecnologia **Cartridge Spring**, Brevettata), aumentando l'affidabilità nel tempo.

Inoltre, l'utilizzo di torce e ricambi originali assicura la massima affidabilità del generatore plasma, limitando il surriscaldamento delle schede elettroniche e diminuendo la possibilità di rottura e cortocircuito dei componenti.

Grazie all'ampia gamma delle torce disponibili l'operatore può scegliere tra manuali e automatiche di varia lunghezza e ha a disposizione tutti i tipi di elettrodi ed ugelli diversificati per tipo di lavorazione, spessore di taglio e corrente utilizzata.

I nostri generatori possono inoltre essere collegati a pantografi per il taglio in automatico grazie alla scheda di interfaccia optional, al display e all'interfaccia sinergica.

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.

TORCE LUNGHE - LONG TORCHES



Le torce lunghe ECF-131 e ECF-181 permettono di tagliare in maniera più sicura, più veloce e più comoda parti difficili da raggiungere.

Per esempio, nelle operazioni di rottamazione, l'utilizzo di queste torce offre notevoli vantaggi in termini di ergonomia e sicurezza, in quanto gli operatori riescono a tagliare le parti difficili da raggiungere senza arrampicarsi, piegarsi, accovacciarsi o utilizzare scale. Riescono, inoltre, a stare ad una distanza maggiore dall'arco plasma, riducendo l'esposizione al calore e riducendo il pericolo di essere colpiti da rottami in caduta.

Anche nelle operazioni di rimozione dello scheletro dopo il taglio meccanizzato, queste torce consentono all'operatore di stare in piedi sul pavimento accanto al banco mantenendo una posizione naturale, senza bisogno di piegarsi o di mettersi in piedi sul banco prevenendo problemi di ergonomia ed eliminando il pericolo di cadute. Inoltre le operazioni di taglio dello scheletro sono più veloci consentendo di ridurre i tempi di preparazione al successivo taglio CNC, aumentando la produttività.

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 mechanized 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.



Torcia manuale P 25 attacco diretto

P 25 hand-torch, direct connection

Torcia manuale ECF-71 attacco EASY-FIT

ECF-71 hand-torch EASY-FIT connection

Torcia manuale ECF-71 ECF-71 hand-torch

Torcia manuale ECF-121 ECF-121 hand-torch

Torcia manuale ECF-131 ECF-131 hand-torch

Torcia manuale ECF-181 ECF-181 hand-torch



Torcia automatica ECF-71 - ECF-71 machine torch



Torcia automatica ECF-131 - ECF-131 machine torch



Torcia automatica ECF-181 - ECF-181 machine torch



Codice - Code 535472
Torcia plasma manuale ECF-131 con inclinazione a 15°, impugnatura da 0,80 m e connessione EASY FIT
ECF-131 manual plasma torch with 15° inclination, 0.80 m grip and EASY FIT connection

Codice - Code 535465
Torcia plasma manuale ECF-131 con inclinazione a 15°, impugnatura da 1,30 m e connessione EASY FIT
ECF-131 manual plasma torch with 15° inclination, 1.30 m grip and EASY FIT connection.



Codice - Code 356587
Cavo torcia da 7,5 m con EASY FIT
7.5 m torch cable with EASY FIT.

Codice - Code 356588
Cavo torcia da 15 m con EASY FIT
15 m torch cable with EASY FIT.

CONSUMABILI - CONSUMABLES



Consumabili per taglio plasma
Plasma cutting consumables



I consumabili sono forniti confezionati in blister.
The consumables are supplied packed in blisters



Consumabili Precision Cut
per torcia ECF-131
Precision Cut consumables
for torch ECF-131

Consumabili per taglio a contatto
per torcia P25
Consumables for contact cutting
for torch P25

CONSUMABILI PLASMA XTREMECUT - PLASMA CONSUMABLES XTREMECUT



Consumabili adatti a tagliare parti solitamente inaccessibili e per questo motivo sono particolarmente suggeriti per l'utilizzo in carpenteria metallica, demolizione, cantieri navali. Sono disponibili per la torcia manuale ECF-71 (45 e 70 A) e ECF-121 (45 e 70 A)

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)



MINI-KIT CONSUMABILI PLASMA - PLASMA CONSUMABLES MINI-KIT

Assortimento base di consumabili originali, ottimizzato per ciascun modello di generatore, per ottenere le migliori prestazioni dal proprio impianto di taglio al plasma.

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



Alcuni esempi di MINI KIT - Some examples of MINI KITS

ACCESSORI - ACCESSORIES

GUIDE DI TAGLIO - CUTTING GUIDES



309462
Per torce P25 e ECF-131
For torches P25 and ECF-131

309464
Per torce ECF-71 e ECF-121
For torches ECF-71 e ECF-121

309465
Per torcia ECF-181
For torch ECF-181

Kit compasso a carrello. Agevola il taglio di cerchi regolari e precisi, può essere utilizzato come guida altezza torcia e nelle applicazioni di taglio rettilineo e inclinato..
Wheeled compasses kit. To make the setup for accurate circles easy. For optional use as a stand-off guide for straight and inclined cuts.



Carrello per compasso.
Wheeled torch holder

356435
Per torcia ECF-181
For torch ECF-181

356437
Per torce ECF-71 e ECF-121
For torches ECF-71 e ECF-121

356450
Per torce P25 e 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



540051
1/25 V - conn. DDK
PLASMA 735 LCD
PLASMA 1260 LCD

Interfaccia con computer pantografo
Interface kits for CNC cutting systems

540056
1/50 V - conn. AMP
PLASMA 735 LCD
PLASMA 1260 LCD

CARRELLI - 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

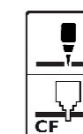
KIT - KITS



540097
PLASMA 1360 LCD

540096
PLASMA 1880 LCD

Kit consigliati per l'installazione dei generatori.
Recommended installation kits for power sources



Kit funzione Combi (marcatura e taglio)
Combi function kit (marking and cutting)

540103
PLASMA 1360 LCD
PLASMA 1880 LCD

ACCESSORI - ACCESSORIES



309073

Maschera completa di filtro a cristalli liquidi con regolazione variabile della tonalità (9-13 DIN) per la protezione del viso e degli occhi durante le applicazioni di taglio.

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



357227

Filtro aria compressa, completo di cartuccia filtrante per proteggere le torce dalle impurità presenti nell'aria compressa (acqua e/o olio).

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



370001

Cartucce ricambio per filtro, conf. da 8 pezzi.
Cartridges for air filter, package of 8 pieces.



309489

Bomboletta spray antiadesivo.
Non-stick spray



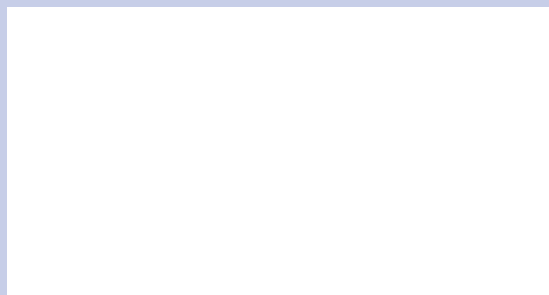
I NOSTRI VIDEO - OUR VIDEOS

www.elettrocf.com

www.youtube.com/user/ElettroCF



barattt52@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 facultade de efectuar alterações