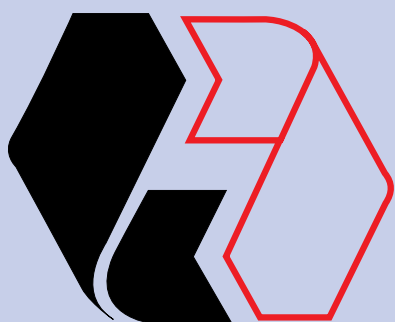


VADEMECUM DEFINITION LASMA

Since 1971

MANUELLE UND MECHANISIERTE
PLASMASCHNEIDANLAGEN MIT HOHEN
SCHNEIDLEISTUNGEN UND GROSSER
UMRISSGENAUIGKEIT

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



elettro[®]
CF

WELDING & CUTTING SYSTEMS

QUALITÄT UND INNOVATION SEIT 1971

Bei Elettro c.f. widmen wir uns seit 46 Jahren der Entwicklung und Herstellung von Schweißstromquellen für Lichtbogenschweißen und Plasmaschneidanlagen mit dem Ziel, den ständig neuen Nachfragen auf einem sich kontinuierlich weiterentwickelnden Markt nachzukommen. Die Verbindung von Erfahrung, technischer Vorbereitung, Innovation sowie technologischer Forschung ermöglicht es uns, innovative Produkte herzustellen und auf dem nationalen und internationalen Markt einzuführen.

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

Sicherheitsvorschriften der Europäischen Gemeinschaft erzeugt. Zur weiteren Gewährleistung der Beziehung mit unseren Kunden und zur Dokumentierung des hohen qualitativen Standards unseres Unternehmens haben wir das Qualitätssystem ISO 9001:2008 angewandt, dessen Ziel die konstante Kontrolle und Verbesserung unserer gesamten Produktions- und Geschäftsorganisation ist. Auf diese Weise garantieren wir unseren Kunden, neben der Qualität und Zuverlässigkeit unserer Produkte, auch effiziente, präzise und prompte Service- und Kundendienstleistungen, die zur Konsolidierung und Entwicklung der erzielten Ergebnisse unerlässlich sind. Dank der hochstehenden und rigorosen Kontrolle bei der Abnahme aller unserer Produkte konnten sich diese auch auf den schwierigsten und technologisch fortgeschrittenen ausländischen Märkten behaupten.

QUALITÄT SZERTIFIZIERUNG

Aufgrund des zunehmenden Wettbewerbs auf weltweiter Ebene hat Elettro c.f. 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 neuen Normen UNI EN ISO 9001:2008 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 power sources for over 46 years with the objective of satisfying the continual renewal of demand in a continually evolving market.

The matching of experience, engineering skill, innovation and technological research allows us to create and introduce innovative products onto both national and international markets. The know how, acquired from years of activity in the field of electronic and electrotechnical technology applied to welding and plasma cutting, is the best guarantee of the quality and reliability of our products, capable of responding to the demands of a professional clientele. Our machines are produced respecting European Community construction and safety standards and, in order to further guarantee the relationship with our customers and to document the high

level of company quality, we have adopted the ISO 9001:2008 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 new standard UNI EN ISO 9001:2008, that guarantees the greatest importance to the quality of its supplied products and services.



DIE PLASMA-TECHNOLOGIE UND DIE INVERTER-TECHNOLOGIE

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.



Die Plasmaschneidanlage von Elettro c.f. erzeugen einen sehr heißen "Zylinder", der perfekt auf die Schneidlinie gerichtet werden kann, daher sind sie zum Schneiden von gebogenen Metallblechen oder mehrwinkligen Oberflächen sehr nützlich. Die kinetische Energie der Druckluft stößt das geschmolzene Metall aus dem Schneidbereich aus und ermöglicht es auf diese Weise, Kanten bester Qualität zu erhalten, wodurch die Notwendigkeit reduziert wird, darauf folgende Abgratungsvorgänge ausführen zu müssen. Auch beim Fugenhobeln sind sie 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.

Eine Plasmaschneidstation besteht aus folgenden Elementen:

- eine Stromquelle;
- einem manuellen oder automatischen Plasmaschneidbrenner, komplett mit Ersatzteilen für die Verschleißteile: Elektrode, Diffusor, Düse, Düsenhalterung, Düsenschutz;
- einem Erdungskabel;
- Druckluft oder Gasflasche



PLASMA TECHNOLOGY AND INVERTER TECHNOLOGY

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.

Elettro c.f. plasma cutting machines produce an extremely hot 'cylinder' that may be steered onto the cutting line, therefore they are extremely useful for cutting bent metal sheets or surfaces at a variety of angles. The kinetic energy of compressed air expels the molten metal from the cutting area, thus obtaining optimal quality edges and reducing the need for subsequent cleaning operations. They are also effective for deseaming.

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 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.

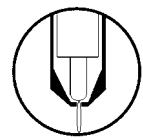
A plasma cutting station consists of:

- a power source;
- a machine or hand plasma torch complete with spare consumables: electrodes, diffuser, nozzle, nozzle holder, protection;
- an earth cable;
- compressed air or gas cylinder.





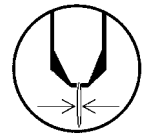
DIE NEUE TECHNOLOGIE DER SERIE DEFINITION PLASMA



Technologie Low Pilot Arc - Low Pilot Arc technology

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

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



Technologie Innovative Thin Cut - Innovative Thin Cut technology

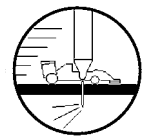
Mit dieser neuen Technologie bleibt der Lichtbogen deutlich schmaler, länger und gerader, wodurch eine bessere Schneidqualität mit einem schmalen Schnittpalt (abgetragenes Material) erzielt wird.

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

Technologie des klassischen Schnitts - Classic cutting technology



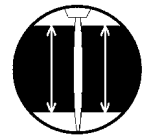
Technologie Innovative Thin Cut - Innovative Thin Cut technology



Technologie Hyper Speed Cut - Hyper Speed Cut technology

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

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



Technologie Ultra Cut Capacity - Ultra Cut Capacity technology

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

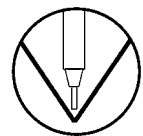
The ongoing development of cutting parameters, coupled to new generation torches, translate into cutting even thicker plates, optimising cut finish.



Optionale CNC-Schnittstelle - Optional CNC Interface

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

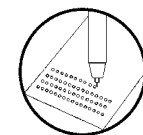
To exchange the main cutting signal with the automatic CNC cutting bench.



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 the range of cutting consumables, makes it possible to use 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 zu durchschneiden und somit eine höhere Produktivität und einen geringeren Verbrauch an Verschleißteilen zu gewährleisten.

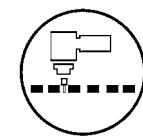
The high density of the new plasma arc allows very thick plates to be pierced through in a shorter time, assuring greater productivity together with less wear of consumables.



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.

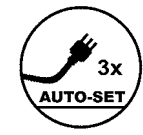
A new redistribution of torch air flows coupled to the use of state-of-the-art construction materials allow consumables to offer doubled performance and duration compared to previous torches.



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.



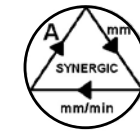
Auto-Set-Funktion - Auto Set function

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.



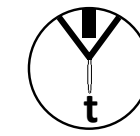
THE NEW TECHNOLOGY OF THE DEFINITION PLASMA RANGE



Funktion synergistische Schnittstelle - Synergic Interface function

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

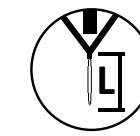
Graphic LCD display with operator synergic interface, especially useful for mechanized cuttings.



Funktion Pilot Arc Time - Pilot Arc Time function

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

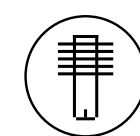
Controls the duration of the pilot arc in an automatic or adjustable manner.



Funktion Pilot Arc Length - Pilot Arc Length function

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

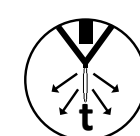
Controls the length of the pilot arc in an automatic or adjustable manner.



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).

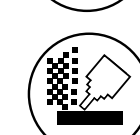
To remotely control the cutting current adjustment with 0-10V isolated voltage.



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.

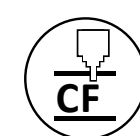
Used to set the input power absorbed thus automatically limiting the output cutting current, adapting the power source to all the sizes of the industrial plants.



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.

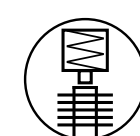
It automatically sets all the operating parameters according to the width and depth of the desired marking groove.



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.



Funktion Synergic Plasma - Synergic Plasma function

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

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

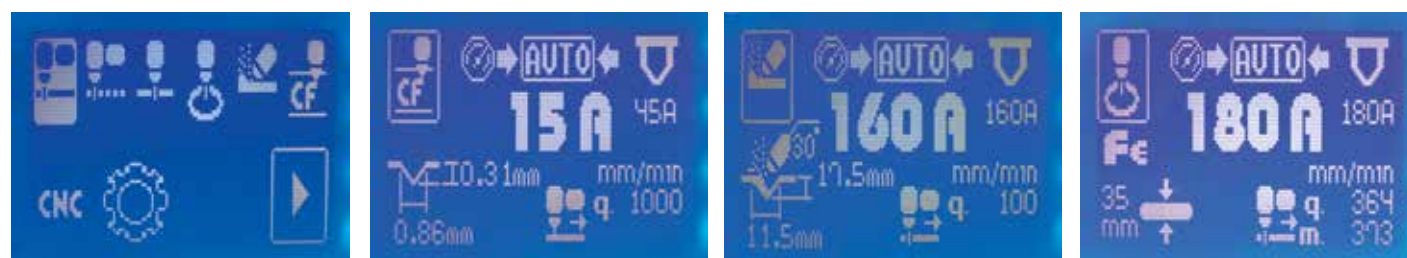
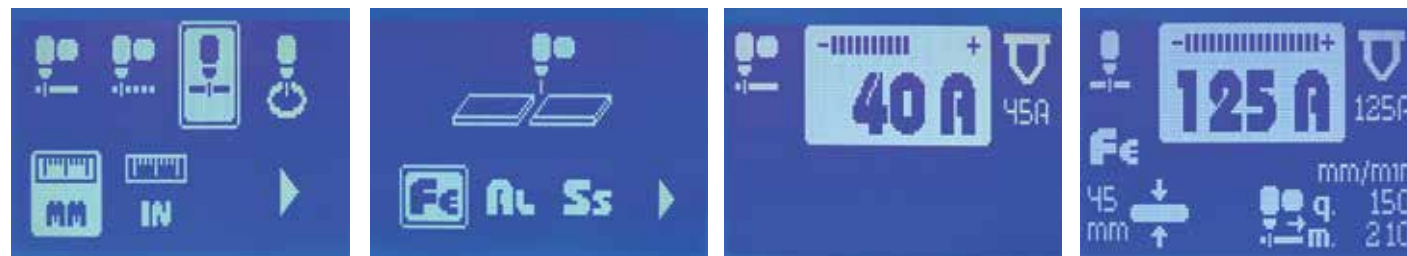


TABELLE TECHNOLOGIEN UND FUNKTIONEN - TECHNOLOGIES AND FUNCTIONS TABLE

PLASMA 30-16	x										
PLASMA 36 COMPRESSOR	x										
PLASMA 51 PFC	x	x	x	Optional	x	x	x	x	x		
PLASMA 50-25	x	x	x	Optional	x	x	x	x	x	Optional	
PLASMA 70-35	x	x	x	Optional	x		x	x	x		
PLASMA 735 LCD	x	x	x	Optional	x		x	x	x	x	x
PLASMA 1050 LCD		x	x	Optional	x		x	x	x	x	x
PLASMA 1260 LCD		x	x	Optional	x		x	x	x	x	x
PLASMA 1570 LCD	x	x	x	Optional	x	x (ECF-71)	x	x	x	x	x
PLASMA 1880 LCD	x	x	x	x	x	x (ECF-71)	x	x	x	x	x

PLASMA 1570 LCD	x	x	x	x	Optional	Optional	x				x	
PLASMA 1880 LCD	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x

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



Die Produktpalette der Plasma-Metallschneidegeräte mit Inverter von Elettro c.f. "DEFINITION PLASMA" umfasst 10 Stromquellen, die durch geringe Abmessungen, geringes Gewicht, Einfachheit beim Gebrauch, Zuverlässigkeit, hohe Leistungen und Geschwindigkeiten beim Schneiden gekennzeichnet sind und es daher ermöglichen, viel mehr Arbeit zu erledigen als früher. Die große Vielseitigkeit ermöglicht außerdem die Anwendung in verschiedenen Branchen der Industrie, des Handwerks, der Automatisierung und der Wartung. Sie sind mit Zündung des Bogens ohne Hochfrequenz (dadurch kann in der Nähe von Computern oder sonstigen,

den Hochfrequenzemissionen gegenüber sensiblen Geräten gearbeitet werden, ohne dass Störungen verursacht werden) und mit Sicherheitsvorrichtungen am Schneidbrenner mit Pilotbogen ausgestattet, um auch an lackiertem oder verkleidetem Metall arbeiten zu können. Sie können von Motorgeneratoren mit angemessener Leistung versorgt werden. Die Schneidparameter und die Schneidfunktionen werden von Mikroprozessoren gesteuert. Die verschiedenen Modelle bieten die technologischen Innovationen und die fortschrittlichsten Funktionen, wie aus der Tabelle Technologien und Funktionen hervorgeht.

PLASMA 30-16 PFC INVERTER Art./Item 479

Einphasige Stromquelle. Kann über das Stromnetz im Haushalt versorgt werden (3 kW). Das kleinste und leichteste Gerät der Serie bietet große Leistungen, es kann Stahl bis zu 12 mm Stärke wirksam schneiden. Es verfügt über einen Schulterriemen, damit es besser transportiert werden kann. Besonders geeignet für Wartungsarbeiten und für die Automatisierungsbranche. Wenn es an automatische Anlagen angeschlossen wird, ermöglicht es eine ausgezeichnete Schneidqualität an Rohren mit geringer Stärke und an Materialien, die vor allem in der Lebensmittelbranche verwendet werden. Inklusive manueller Schneidbrenner P25 zu 4 Meter Länge und Erdungskabel.

Single phase power source. It may be powered from domestic mains (3kW). The smaller and lighter model of the range offers great performance, and effectively cuts 12 mm steel. It is equipped with shoulder strap to increase portability. Particularly suitable for maintenance and in the automotive sector. Connected to automated cutting benches it offers optimal cutting quality on small thickness pipes and on materials used especially in the food sector. Includes the P25 4 metre hand torch and earth cable.



PLASMA 36 COMPRESSOR INVERTER Art./Item 481

Einphasige Stromquelle. Kann über das Stromnetz im Haushalt versorgt werden. Mit integriertem Druckluftkompressor (mit selbstschmierendem Kolben), der dem Benutzer eine komplette Betriebsautonomie und einen einfachen Gebrauch gewährleistet, da keine Einstellungen bezüglich der Druckluft notwendig sind. Besonders geeignet für Wartungsarbeiten in Außenbereichen und für die Automatisierungsbranche. Inklusive manueller Schneidbrenner P25 zu 4 Meter Länge und Erdungskabel.

Single phase power source. It may be powered from domestic mains. Equipped with built-in air compressor (with self-lubricating piston) which assures to the operator total work independence and ease of use, since it does not require air adjustments. Particularly suitable for external maintenance and in the automotive sector. Includes the P25 4 metre hand torch and earth cable.



PLASMA 51 PFC INVERTER Art./Item 482

Einphasige Stromquelle. Das Verhältnis Preis - Schneidqualität machen aus diesem Modell eine Stromquelle, der für verschiedene Anwendungen geeignet ist, von Wartungsarbeiten über Schiffswerften bis hin zum kleinen Schmied. Inklusive manueller Schneidbrenner ECF-71 zu 6 Meter Länge und Erdungskabel.

Single-phase power source. The price - cutting quality ratio mean this model of power source is suitable for a variety of applications, from maintenance to shipyards, to the small blacksmith shop. Includes the ECF-71 manual 6 metre torch and earth cable.



PLASMA 50-25 INVERTER Art./Item 452

Dreiphasige Stromquelle. Das Verhältnis Preis - Schneidqualität machen aus diesem Modell eine Stromquelle, der für verschiedene Anwendungen geeignet ist, von Wartungsarbeiten über Schiffswerften bis hin zum kleinen Schmied. Inklusive manueller Schneidbrenner ECF-71 zu 6 Meter Länge und Erdungskabel.

Three-phase power source. The price - cutting quality ratio mean this model of power source is suitable for a variety of applications, from maintenance to shipyards, to the small blacksmith shop. Includes the ECF-71 manual 6 metre hand torch and earth cable.



The range of Elettro c.f. inverter plasma metal cutters "DEFINITION PLASMA" includes 10 generators featuring low size and weight, ease of use, reliability, high capacity and cutting speed, making it possible to perform a lot more work than before, high versatility for application in a number of sectors across industry, craftsmanship, automotive and maintenance.

They are equipped with HF-less arc ignition (which makes it possible to operate near computers or other devices sensitive

to high frequency emissions without causing disruption), safety systems on the torch, Pilot Arc to operate on painted and coated metals. They may be powered by motor-driven generators of suitable power. Cutting parameters and functions are controlled by microprocessors. The various models offer the most state-of-the-art technological innovations and functions as shown in the Technology and Functions Table.

PLASMA 70-35 INVERTER Art./Item 454

Dreiphasige Stromquelle. Bedeutende Schneidstärke und Trennung im Verhältnis zum abgegebenen elektrischen Strom; Anschlussmöglichkeit an mechanisierte Schneidanlagen zum Schneiden von Material geringer und mittlerer Stärke. Inklusive manueller Schneidbrenner ECF-71 zu 6 Meter Länge und Erdungskabel.

Three-phase power source. High cutting thickness in relation to delivered current; suitable for medium-heavy applications. Option to connect to mechanised cutting benches for processing on small and medium thickness materials. Includes the ECF-71 6 metre hand torch and earth cable.

PLASMA 735 LCD INVERTER Art./Item 455

Drehstromquellen für verschiedene Spannungen. Bedeutende Schneidstärke und Trennung im Verhältnis zum abgegebenen elektrischen Strom. Anschlussmöglichkeit an mechanisierte Schneidanlagen zum Schneiden von Material geringer und mittlerer Stärke. Inklusive manueller Schneidbrenner ECF-71 zu 6 Meter Länge und Erdungskabel. Mit grafischem Display und synergistischer Schnittstelle.

Multi-voltage three-phase power source. High cutting thickness in relation to delivered current; suitable for medium-heavy applications. Option to connect to mechanised cutting benches for processing on small and medium thickness materials. Includes the ECF-71 6 metre hand torch and earth cable. Equipped with graphic display with synergic interface.

PLASMA 1050 LCD INVERTER Art./Item 457

Drehstromquellen für verschiedene Spannungen. Geeignet für den mittleren und schweren Metallbau und für intensive Arbeitszyklen. Hohe Schneidgeschwindigkeit mit ausgezeichneter Oberflächenqualität. Automatisches Erkennen und Wählen der Netzspannung. Inklusive manueller Schneidbrenner ECF-131 zu 6 Meter Länge und Erdungskabel. Mit grafischem Display und synergistischer Schnittstelle.

Multi-voltage three-phase power source. Suitable for medium and heavy metal work and for heavy-duty work cycles. High cutting speed with optimal surface quality. Automatic mains power recognition and selection. Includes the ECF-131 6 metre hand torch and earth cable. Equipped with a graphic display with synergic interface.

PLASMA 1260 LCD INVERTER Art./Item 459

Drehstromquellen für verschiedene Spannungen. Geeignet für schweren Metallbau und für intensive Arbeitszyklen. Hohe Schneidgeschwindigkeit mit ausgezeichneter Oberflächenqualität. Automatisches Erkennen und Wählen der Netzspannung. Der innovative Schneidbrenner ECF-131 ermöglicht den qualitativ hochwertigen Schnitt mit größeren Schneidgeschwindigkeiten als bei der vorherigen Serie. Reduzierter Schneidspalt und Möglichkeit des Durchdringens bei großen Stärken. Inklusive manueller Schneidbrenner ECF-131 zu 6 Meter Länge und Erdungskabel. Mit grafischem Display und synergistischer Schnittstelle.

Multi-voltage three-phase power source. Suitable for heavy metal work and for heavy-duty work cycles. High cutting speed with optimal surface quality. Automatic mains power recognition and selection. The innovative ECF-131 torch affords high quality cutting at higher speed than the previous range. Reduced kerf and possibility of piercing on high thickness. Includes the ECF-131 6 metre hand torch and earth cable. Equipped with a graphic display with synergic interface.



PLASMA 1570 LCD INVERTER

Drehstromquellen für verschiedene Spannungen. Mit Grafikdisplay und synergistischer Schnittstelle. Er kann an mechanisierte Schnitthanlagen zum Schneiden von Materialien mit beträchtlicher und mittlerer Stärke angeschlossen werden. Er kann zwei verschiedene Brenner mit zwei verschiedenen Längen automatisch verwalten. ECF-71, ECF-181. Er ist für Anwendungen im schweren Metallbau und für den Dauerbetrieb sowie für die manuelle und automatische Produktion in Industrie und Handwerk sehr leistungsstark und besonders geeignet. Inklusive des manuellen Schneidbrenners vom Typ ECF-181 mit 6 m Länge und Erdungskabel.

PLASMA 1880 SYNERGIC LCD INVERTER Art./Item 461

Drehstromquellen für verschiedene Spannungen. Er ist weltweit der erste und leistungsstärkste synergistische Plasma-Inverter. Er ist mit der innovativen SYNERGISTISCHEN PLASMA-TECHNOLOGIE (Patentverfahren läuft) ausgestattet, die automatisch alle Schnittparameter aufgrund der vom Benutzer eingegebenen Informationen für das bearbeitete Material und die ausgewählte Bearbeitungsmethode einstellt. Dadurch ist er besonders für mechanisierte Schnitthanlagen geeignet. Er verfügt über ein System für die automatische Druckregelung des Betriebsgases (Druckluft oder spezielle Gase), wodurch die Leistung unter allen Betriebsbedingungen auch ohne Eingriffe des Bedieners verbessert werden kann. Es können automatisch und ohne spezielle Einstellungen drei verschiedene Schneidbrenner verwaltet werden, deren Länge unterschiedlich sein kann: ECF-71, ECF-131, ECF-181. Er ist für Anwendungen im schweren Metallbau und für den Dauerbetrieb sowie für die manuelle und automatische Produktion in Industrie und Handwerk sehr leistungsstark und besonders geeignet. Inklusive des manuellen Schneidbrenners vom Typ ECF-181 mit 6 m Länge und Erdungskabel.

Art./Item 453

Multi-voltage three-phase power source. Equipped with graphic display with synergic interface. Possibility to be connected to mechanized cutting benches for processing on small and medium thickness materials. The machine can automatically handle two different torches with the possibility of different lengths: ECF-71, ECF-181. It is particularly suitable for heavy duty carpentry applications and for continuous work cycles, for manual and automatic manufacturing in industry and handicrafts. Includes the ECF-181 6 metres hand torch and earth cable.



Multi-voltage three-phase power source. It is the first and most powerful synergic plasma inverter in the world. It features an innovative SYNERGIC PLASMA (patent pending) technology that automatically sets all cutting parameters according to the information received from the operator regarding the material being processed and the selected method. This makes it particularly suitable to operate with mechanized cutting tables. This synergic power source is equipped with an automatic pressure regulating system for the supply gas (compressed air or special gases) and can optimize performances in all operating conditions, even without the intervention of the operator. The machine can automatically handle, without the need for any adjustment, three different torches with the possibility of different lengths: ECF-71, ECF-131, ECF-181. It is particularly suitable for heavy duty carpentry applications and for continuous work cycles, for manual and automatic manufacturing in industry and handicrafts. Includes the ECF-181 6 metres hand torch and earth cable.



PLASMA 1570 LCD INVERTER mit Fahrgestelle - with trolley



PLASMA 1880 SYNERGIC LCD INVERTER mit Fahrgestelle - with trolley



PLASMASCHNEIDGERÄTE - PLASMA CUTTING SYSTEMS

		PLASMA 70-35 Art./Item 454	PLASMA 735 LCD Art./Item 455		PLASMA 1050 LCD Art./Item 457		PLASMA 1260 LCD Art./Item 459	
Schneid- Leistungen Cutting capacities	Qualität - Quality	19mm	19mm		32mm		40mm	
	Maximum - Maximum	25mm	25mm		38mm		46mm	
	Trennung - Coarse cutting	35mm	35mm		50mm		60mm	
	Durchdringen - Piercing	14mm	14mm		20mm		25mm	
Schneidstrom - Cutting current		10 ÷ 70A	10 ÷ 70A		20 ÷ 85 A	20 ÷ 105 A	20 ÷ 105 A	20 ÷ 125 A
Versorgungsspannung - Input voltage		3x400V 50-60Hz	3x208-220-230V 50-60Hz	3x400-440V 50-60Hz	3x208-220-230V 50-60Hz	3x400-440V 50-60Hz	3x208-220-230V 50-60Hz	3x400-440V 50-60Hz
Betriebszyklus - Duty cycle		70A 35% 60A 60% 50A 100%	70A 30% 55A 60% 45A 100%	70A 35% 60A 60% 50A 100%	85A 50% 75A 60% 65A 100%	105A 60% 90A 100%	105A 60% 80A 100%	125A 60% 100A 100%
Leistungsaufnahme - Absorbed power		9kVA 35% 7,2kVA 60% 6,5kVA 100%	9 kVA 30% 7,1 kVA 60% 5,8 kVA 100%	9 kVA 35% 7,7 kVA 60% 6,4 kVA 100%	13,9kVA 50% 11,3kVA 60% 10,1kVA 100%	16,6kVA 60% 14,3kVA 100%	16,6kVA 60% 13,9kVA 100%	20kVA 60% 16,6kVA 100%
Gasverbrauch (Luft oder N ₂) - Gas consumption (Air or N ₂)		190 l/min (ECF-71)	190 l/min (ECF-71)		250 l/min (ECF-131)		250 l/min (ECF-131)	
Empfohlener Gasdruck (Luft oder N ₂) - Recommended gas pressure (Air or N ₂)		5bar	5bar		5,7-5,8bar		5,7-5,8bar	
Länge des Schneidbrenners (Maschine oder manuell) - Torch length (Machine or Hand)		6m 12m	6m 12m		6m 12m		6m 12m	
Abmessungen (LxTxH) - Dimensions (LxBxH)		220x440x460 mm	220x440x460 mm		220x540x460 mm		220x540x460 mm	
Gewicht - Weight		22kg	22kg		25kg		25kg	

		PLASMA 30-16 PFC Art./Item 479	PLASMA 36 COMPRESSOR Art./Item 481	PLASMA 51 PFC Art./Item 482	PLASMA 50-25 Art./Item 452
Schneid- Leistungen Cutting capacities	Qualität - Quality	10mm	10mm	13mm	13mm
	Maximum - Maximum	12mm	12mm	20mm	20mm
	Trennung - Coarse cutting	16mm	16mm	25mm	25mm
	Durchdringen - Piercing	4mm	4mm	10mm	10mm
Schneidstrom - Cutting current		5 ÷ 30A	5 ÷ 30A	10 ÷ 50A	10 ÷ 50A
Versorgungsspannung - Input voltage		1x230V 50-60Hz	1x230V 50-60Hz	1x230V 50-60Hz	3x400V 50-60Hz
Betriebszyklus - Duty cycle		30A 20% - 18A 60% - 15A 100%	30A 20% - 18A 60% - 15A 100%	50A 40% - 42A 60% - 35A 100%	50A 60% - 45A 100%
Leistungsaufnahme - Absorbed power		3,3 kVA 20% - 1,8 kVA 60% 1,6 kVA 100%	3,6 kVA 20% - 2,1 kVA 60% 1,9 kVA 100%	8,5kVA 40% - 7,1kVA 60% 6,0kVA 100%	6,5kVA 60% - 6kVA 100%
Gasverbrauch (Luft oder N ₂) - Gas consumption (Air or N ₂)		40 l/min (P-25)	-	170 l/min (ECF-71)	170 l/min (ECF-71)
Empfohlener Gasdruck (Luft oder N ₂) - Recommended gas pressure (Air or N ₂)		4,7 bar	-	5 bar	5 bar
Länge des Schneidbrenners (Maschine oder manuell) - Torch length (Machine or Hand)		4 m	4 m	6 m - 12 m	6 m - 12 m
Abmessungen (LxTxH) - Dimensions (LxBxH)		135x430x260mm	210x350x460mm	220x440x460mm	220x440x460mm
Gewicht - Weight		9,5 kg	16 kg	17 kg	18 kg

Schutzgrad - Protection class: IP23
Bezugsnormen - Construction standard: EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 CL.A

PLASMASCHNEIDGERÄTE - PLASMA CUTTING SYSTEMS

		PLASMA 1570 LCD INVERTER Art./Item 453		PLASMA 1880 SYNERGIC LCD INVERTER Art./Item 461						
Schneid- Leistungen Cutting capacities	Qualität - Quality	45 mm		46 mm						
	Maximum - Maximum	50 mm		60 mm						
	Trennung - Coarse cutting	70 mm		80 mm						
	Durchdringen - Piercing	30 mm		35 mm						
Schneidstrom - Cutting current		10 ÷ 150 A		10 ÷ 150 A		10 ÷ 160 A 10 ÷ 180 A				
Versorgungsspannung - Input voltage		3x208/220/230V 50-60Hz		3x400/440V 50-60 Hz		3x208/220/230V 50-60Hz 3x400/440V 50-60 Hz				
Betriebszyklus - Duty cycle		60% 150A	100% 140A	100% 150A	40% 160A	60% 150A	100% 140A 50% 180A	60% 175A	100% 165A	
Leistungsaufnahme - Absorbed power		60% 28 kVA	100% 26 kVA	100% 28 kVA	40% 30 kVA	60% 28 kVA	100% 26 kVA	50% 34 kVA	60% 33 kVA	100% 31 kVA
Gasverbrauch (Luft oder N ₂) - Gas consumption (Air or N ₂)		360 l/min (ECF-181)			360 l/min (ECF-181)					
Empfohlener Gasdruck (Luft oder N ₂) - Recommended gas pressure (Air or N ₂)		6,0 bar			6,0 bar					
Länge des Schneidbrenners (Maschine oder manuell) - Torch length (Machine or Hand)		6 m - 12 m			6 m - 12 m					
Abmessungen (LxTxH) - Dimensions (LxBxH)		330x710x540 h mm			330x710x540 h mm					
Gewicht - Weight		50 kg			54 kg					

Schutzgrad - Protection class: IP23
Bezugsnormen - Construction standard: EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 CL.A



KOMPENSATIONSTABELLE GESCHÄTZTE SCHNEIDBREITE (SCHNEIDSPALT) 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	150A/ ECF-181	180A/ ECF-181	
1	1,4mm	1,4mm	1,4mm	1,5mm	1,2mm	1,3mm	1,4mm	
2	1,4mm	1,4mm	1,5mm	1,8mm	1,3mm	1,4mm	1,5mm	
3	1,5mm	1,5mm	1,6mm	2,0mm	1,7mm	1,8mm	1,9mm	
5	1,6mm	1,7mm	1,8mm	2,1mm	1,8mm	2,2mm	2,2mm	
10	1,8mm	1,9mm	2,1mm	2,4mm	2,1mm	2,4mm	2,5mm	
15	1,8mm	2,1mm	2,3mm	2,7mm	2,5mm	2,6mm	2,6mm	
20	2,0mm	2,2mm	2,5mm	3,0mm	2,9mm	2,8mm	2,9mm	
25	2,1mm	2,2mm	2,7mm	3,3mm	3,2mm	3,1mm	3,2mm	
30	N/A	2,4mm	2,7mm	3,5mm	3,4mm	3,5mm	3,6mm	
35		2,5mm	2,8mm	3,6mm	3,6mm	3,8mm	3,9mm	
40		N/A	N/A	3,8mm	3,7mm	3,8mm	4,1mm	4,1mm
45				3,8mm	3,8mm	4,2mm	4,2mm	
50		N/A	N/A	4,1mm	4,1mm	4,4mm	4,5mm	
55				4,8mm	4,8mm	4,9mm		
60		N/A	N/A	5,0mm	5,1mm	5,2mm		
65				5,3mm	5,4mm			
70		N/A	N/A	5,5mm	5,6mm			
75				5,8mm				
80	6,0mm							

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

Stärke Thickness mm	Distanz beim Durchdringen Pierce through distance mm	Zeit zum Durchdringen Pierce through time ms	Schneiddistanz Brenner-Werkstück Torch-piece cutting distance mm	Schneidgeschwindigkeit - 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	Distanz beim Durchdringen Pierce through distance mm	Zeit zum Durchdringen Pierce through time ms	Schneiddistanz Brenner-Werkstück Torch-piece cutting distance mm	Schneidgeschwindigkeit - 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	

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.

ALLGEMEINE TABELLE SCHNEIDLEISTUNGEN - GENERAL TABLE OF CUTTING PERFORMANCE

Schneidart Cutting	Geschwindigkeit Speed	Art./Item 479	Art./Item 481	Art./Item 452/482	Art./Item 454/455	Art./Item 457	Art./Item 459	Art./Item 453	Art./Item 461
Qualität Quality	400mm/min	10 mm	10 mm	13 mm	19 mm	32 mm	40 mm	45 mm	46 mm
Maximum Maximum	200mm/min	12 mm	12 mm	20 mm	25 mm	38 mm	46 mm	50 mm	60 mm
Trennung Coarse cutting	100mm/min	16 mm	16 mm	25 mm	35 mm	50 mm	60 mm	70 mm	80 mm

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

Stärke Thickness mm	Art./Item 452/482	Art./Item 454/455	Art./Item 457/459	Art./Item 453/461
3	650	550	950	1000
5	520	350	750	800
10	210	260	440	500



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



Plasmafugen-Testen
gouging tests

Schnitt von 60 mm
cutting 60 mm

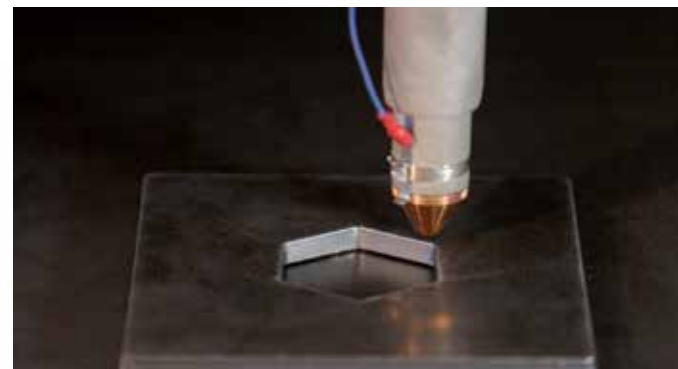
SCHNEIDTABELLE 105A/ECF-131 BEI STAHL - 105A/ECF-131 CUTTING TABLE ON STEEL

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

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

Stärke Thickness	Distanz beim Durchdringen Pierce through distance	Zeit zum Durchdringen Pierce through time	Schneiddistanz Brenner-Werkstück Torch-piece cutting distance	Schneidgeschwindigkeit - 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	

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

Stärke Thickness	Distanz beim Durchdringen Pierce through distance	Zeit zum Durchdringen Pierce through time	Schneiddistanz Brenner-Werkstück Torch-piece cutting distance	Schneidgeschwindigkeit - Cutting speed	
				Qualität - Quality	Maximum - Maximum
mm	mm	ms	mm	mm/min	mm/min
1	5	20	5	18000	18000
2		70		18000	18000
3		120		14453	17372
5		260		8672	10705
10		400		3850	4166
15		800		1926	2252
20		1350		1206	1379
25		2200		820	936
30	8	2500	5	600	683
35	Start ab Kante oder Vorbohrung D.6mm Start from edge or D.6mm pre-hole			478	546
40				356	409
45				214	260
50				160	200



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

Stärke Thickness	Distanz beim Durchdringen Pierce through distance	Zeit zum Durchdringen Pierce through time	Schneiddistanz Brenner-Werkstück Torch-piece cutting distance	Schneidgeschwindigkeit - Cutting speed	
				Qualität - Quality	Maximum - Maximum
mm	mm	ms	mm	mm/min	mm/min
1	5	20	5	18000	18000
2		70		18000	18000
3		100		18000	18000
5		200		10735	13255
10		350		4240	4645
15		700		2395	2785
20		1200		1400	1565
25		1800		980	1105
30	7	2200	5	705	725
35	8	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 die 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 Geräten 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



Maschinebrenner ECF-71 - ECF-71 machine torch



Maschinebrenner ECF-131 - ECF-131 machine torch



Maschinebrenner ECF-181 - ECF-181 machine torch



Schnittstelle mit dem Computer des Pantografen
Computer-pantograph interface card



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

Handbrenner ECF-71
ECF-71 hand-torch

Handbrenner ECF-131
ECF-131 hand-torch

Handbrenner ECF-181
ECF-181 hand-torch



Verschleißteile für Plasmaschneiden
Plasma cutting consumables

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 pantographs for mechanized cutting thanks to the optional interface card, to the display and to the synergic interface.



Best.-Nr. - Code 580002



Best.-Nr. - Code 580004



Best.-Nr. - Code 580007



Zubehörset mit:
- Koffer Best.-Nr. 590007
- Maske Best.-Nr. 309073
- Brillen Best.-Nr. 309071
- Handschuhe Best.-Nr. 309072
Kit consisting of:
- case code 590007
- helmet code 309073
- spectacles code 309071
- gloves code 309072

Fahrgestelle für Transport - Trolley for the transport of power sources.



Best.-Nr. - Code 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).



Best.-Nr. - Code 370001

Ersatz-Cartridge für Druckluftfilter, Packung 8 Stk
Cartridges for air filter, package of 8 pieces.



Best.-Nr. - Code 309462-309464-309465

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.



Best.-Nr. - Code 356435-356437-356450

Fahrwagen für Kreisschneidevorrichtung.
Wheeled torch holder



Best.-Nr. - Code 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.



Best.-Nr. - Code 309071

Brillen (1 Glas) einstellbar, mit seitlichem Schutz. Linsen aus Polycarbonat zum Schutz von mechanischen Schlägen und Schneidprozessen.
Single lens spectacles with adjustable temples and built in side-protections. Polycarbonate lens for protection against mechanical impacts and cutting processes.



Best.-Nr. - Code 309072

Lederhandschuhe (aus Kuhleder und Baumwolle), Handfläche, Zeigefinger und Daumen verstärkt.
Gloves in cow crust leather and cotton, with reinforced palm, index and thumb.



Best.-Nr. - Code 309092

Stammeisen zur Entfernung der Metallreste.
Chisel to remove dross.



UNSERE VIDEOS - OUR VIDEOS

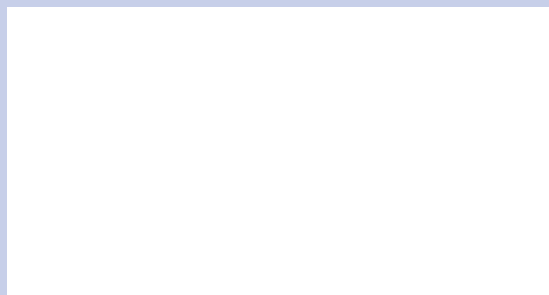
www.elettrocf.com

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