

VADEMECUM DEFINITION LASMA

 Since 1971

SISTEMI DI TAGLIO 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*



 **elettro**[®]
CFF
WELDING & CUTTING SYSTEMS

DAL 1971 QUALITÀ E INNOVAZIONE

In Elettro c.f. ci dedichiamo da oltre 40 anni 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 ISO 9001:2008 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 nuove norme UNI EN ISO 9001:2008, a garanzia della sua particolare attenzione alla qualità dei prodotti e dei servizi forniti.



QUALITY AND DEVELOPMENT SINCE 1971

In Elettro c.f. we have been devoting ourselves to the design and production of arc welding and plasma cutting power sources for over 40 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.



LA TECNOLOGIA PLASMA E LA TECNOLOGIA INVERTER

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. Le macchine taglio al plasma Elettro c.f. producono un 'cilindro'

caldissimo e perfettamente direzionabile sulla linea di taglio, perciò sono utilissime per il taglio di fogli metallici curvati o superfici variamente angolate. L'energia cinetica dell'aria compressa espelle il metallo fuso dalla zona di taglio permettendo di ottenere bordi di ottima qualità riducendo la necessità di operazioni di pulizia successive. Sono efficaci 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 i plasma Elettro c.f. estremamente versatili e adatti a molteplici applicazioni nei settori dell'industria, della manutenzione, dell'artigianato e dell'hobbistica.



Una postazione per taglio al plasma è composta da:

- un generatore di corrente;
- una torcia al plasma manuale o automatica completa di ricambi consumabili: elettrodo, diffusore, ugello, portaugello, protezione;
- un cavo massa;
- aria compressa o bombola di gas.



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

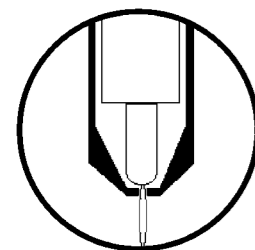
cutting has allowed Elettro c.f. to produce power sources with high service factors matching extremely low weight and size. These features - jointly with the possibility to use both and machine torches - make Elettro c.f. plasma cutters extremely versatile and suited to a number of applications in industry,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



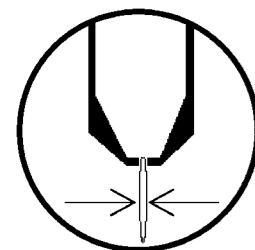
LA NUOVA TECNOLOGIA DELLA GAMMA DEFINITION PLASMA



Tecnologia Low Pilot Arc - Low Pilot Arc technology

Una particolare conformazione della camera plasma, unita ad un innovativo generatore e ad un sistema d'innesco senza alta frequenza consentono di mantenere l'arco pilota acceso per un tempo superiore e con una corrente ridotta di oltre il 60%, rispetto alle torce precedenti. Questa condizione preserva 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 the pilot arc to be kept on longer and with current reduced by over 60%, compared to previous torches. This condition preserves good operation and duration of consumables, doubling their life.



Tecnologia Innovative Thin Cut - Innovative Thin Cut technology

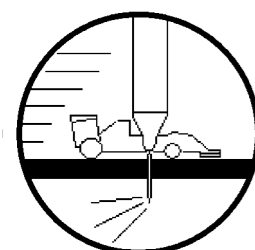
La nuova tecnologia di taglio delle nuove torce consente di mantenere un arco molto più stretto, lungo e dritto rispetto alle torce P70 o P150. Questa tecnologia permette di avere tagli di qualità superiore con Kerf (quantità materiale rimosso) ridotti.

The new cutting technology of these new torches makes it possible to maintain a narrower, longer and straighter arc compared to P70 or P150 torches. This technology affords higher quality cutting with reduced Kerf (amount of removed material).

Tecnologia di taglio classica - Classic cutting technology



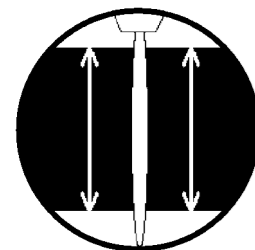
Tecnologia Innovative Thin Cut - Innovative Thin Cut technology



Tecnologia Hyper Speed Cut - Hyper Speed Cut technology

La nuova conformazione dell'arco di taglio generato dalle nuove torce, permette di raggiungere velocità di taglio superiori di oltre il 100% a quelle ottenibili in passato, riducendo, inoltre, notevolmente la formazione di bave.

The new shape of the cutting arc generated by the new torches is conducive to reaching cutting speeds over 100% higher than those obtained in the past, 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 superiori di oltre il 50%, ottimizzando la finitura del taglio, rispetto alle torce della linea precedente.

The ongoing development of cutting parameters, coupled to new generation torches, translate into cutting over 50% thicker plates, optimising cut finish, compared to the previous range of torches.

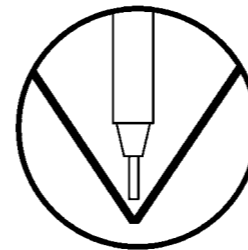


Optional CNC Interface - Optional CNC Interface

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 bench.

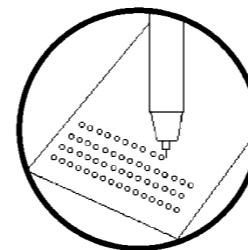
THE NEW TECHNOLOGY OF THE DEFINITION PLASMA RANGE



Tecnologia Long Tip Cut - Long Tip Cut technology

L'evoluzione della tecnologia costruttiva delle nuove torce ci ha consentito di allungare la serie di ricambi di taglio per dare la possibilità di utilizzo di questo nuovo sistema anche in prossimità di angoli molto stretti e luoghi angusti, molto comuni in ambiente industriale.

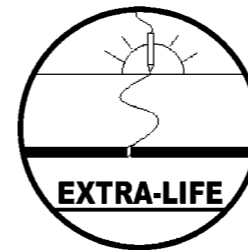
The evolution of the constructive technology of the new torches has allowed us to widen the range of cutting consumables, making it possible to use this new system even close to very narrow angles and small spaces, very common in industrial settings.



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.

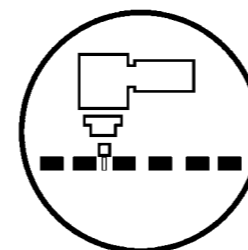
The high density of the new plasma arc allows very thick plates to be pierced through in a shorter time, assuring greater productivity together with less wear of consumables.



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.

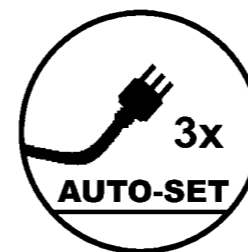
A new redistribution of torch air flows coupled to the use of state-of-the-art construction materials allow consumables to offer doubled performance and duration compared to previous torches.



Funzione Self Restart - Self Restart function

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

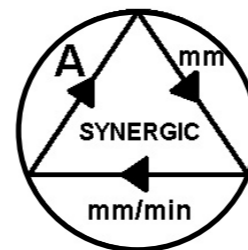
Redesigned and adapted to HF-less ignition, it makes it possible to reignite the pilot arc in extremely short times, so that nets and grates may be cut at high speed.



Funzione Auto Set - 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. Questa tecnologia permette l'installazione automatica dei generatori alla quasi 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 settings the power source for optimal operation. This technology means power sources may be automatically installed 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.

All'accensione l'operatore seleziona il tipo e lo spessore del materiale da tagliare e il display mostra automaticamente i valori di corrente, dell'ugello e la velocità di taglio relativi.

At the start up the operator selects the type and the thickness of the material to be cut and the display will show automatically the correspondent values of current, nozzle and cutting speed.

Una volta eseguita questa impostazione l'operatore può modificare i valori di corrente e/o velocità proposti e la macchina modificherà sinergicamente i valori, seguendo automaticamente la curva di taglio ideale relativa al tipo di lavorazione desiderata.

Once this set up is made, the operator can modify the values of current and/or speed suggested and the machine will modify synergistically the values, following automatically the ideal cutting curve relevant to the required work.

La gamma di taglia metalli al plasma a inverter Elettro c.f. "DEFINITION PLASMA" include 8 generatori caratterizzati da dimensioni e peso ridotti, facilità d'uso, affidabilità, alte capacità e velocità di taglio consentendo di eseguire molto più lavoro di prima, elevata versatilità trovando applicazione in diversi settori dell'industria, dell'artigianato, dell'automotive e della manutenzione. Sono dotati di innesco dell'arco senza HF (questo consente di operare in vicinanza di computer o altre apparecchiature sensibili

alle emissioni in alta frequenza senza causare disturbi), di sistemi di sicurezza sulla torcia, di Arco Pilota per operare su metalli verniciati e rivestiti. Possono essere alimentati da motogeneratori di potenza adeguata. I parametri e le funzioni di taglio sono controllati da microprocessori. I diversi modelli offrono le innovazioni tecnologiche e le funzioni più all'avanguardia come indicato nella Tabella Tecnologie e Funzioni.

PLASMA 20-10 PFC INVERTER Art./Item 483

Generatore monofase. Può essere alimentato da rete domestica (3kW). Il modello più piccolo e leggero della gamma offre grandi prestazioni, taglia in modo efficace acciaio di 8 mm. Dotato di tracolla per aumentarne la trasportabilità. Particolarmente indicato per manutenzioni e per settore automotive. Collegato a banchi di taglio automatizzati permette un'ottima qualità di taglio su tubi di spessori sottili e su materiali utilizzati in modo particolare per il settore alimentare. Include la torcia P25 manuale da 4 metri ed il cavo massa.

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 8 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 26 COMPRESSOR INVERTER Art./Item 484

Generatore monofase. Può essere alimentato da rete domestica (3 kW). Dotato di compressore d'aria integrato (a pistone autolubrificante) che assicura all'operatore una totale autonomia di lavoro e facilità d'uso in quanto non necessita di regolazioni della corrente o dell'aria. Particolarmente indicato per manutenzioni esterne e per settore automotive. Include la torcia P25 manuale da 4 metri ed il cavo massa.

Single phase power source. It may be powered from domestic mains (3kW). 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 current or 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

Generatore monofase. Il rapporto prezzo - qualità di taglio fanno di questo modello un generatore indicato per varie applicazioni, dalla manutenzione al cantiere navale, al piccolo fabbro. Include la torcia ST-70 manuale da 6 metri ed il cavo massa.

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 ST-70 manual 6 metre torch and earth cable.



PLASMA 50-25 INVERTER Art./Item 452

Generatore trifase. Il rapporto prezzo - qualità di taglio fanno di questo modello un generatore indicato per varie applicazioni, dalla manutenzione al cantiere navale, al piccolo fabbro. Include la torcia ST-70 manuale da 6 metri ed il cavo massa.

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 ST-70 manual 6 metre torch and earth cable.



The range of Elettro c.f. inverter plasma metal cutters "DEFINITION PLASMA" includes 8 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

Generatore trifase. Elevato spessore di taglio e separazione in rapporto alla corrente erogata; adatto per applicazioni medio pesanti. Possibilità di collegamento a banchi di taglio meccanizzati per lavorazioni su materiali di piccolo e medio spessore. Include la torcia ST-70 manuale da 6 metri ed il cavo massa.

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 ST-70 6 metre hand torch and earth cable.

PLASMA 735 LCD INVERTER Art./Item 455

Generatore trifase. Elevato spessore di taglio e separazione in rapporto alla corrente erogata; adatto per applicazioni medio pesanti. Possibilità di collegamento a banchi di taglio meccanizzati per lavorazioni su materiali di piccolo e medio spessore. Include la torcia ST-70 manuale da 6 metri ed il cavo massa. Dotato di display grafico con interfaccia sinergica.

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 ST-70 6 metre hand torch and earth cable. Equipped with graphic display with synergic interface.



PLASMA 1050 LCD INVERTER Art./Item 457

Generatore trifase. Indicato per carpenteria media e pesante e per cicli di lavoro intensivi. Alte velocità di taglio con ottima qualità superficiale. Riconoscimento e selezione automatica della tensione di rete. Include la torcia ST-130 manuale da 6 metri ed il cavo massa. Dotato di display grafico con interfaccia sinergica.

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 ST-130 6 metre hand torch and earth cable. Equipped with a graphic display with synergic interface.



PLASMA 1260 LCD INVERTER Art./Item 459

Generatore trifase. Indicato per carpenteria pesante e per cicli di lavoro intensivi. Alte velocità di taglio con ottima qualità superficiale. Riconoscimento e selezione automatica della tensione di rete. La innovativa torcia ST-130 permette tagli di elevata qualità a velocità superiori alla gamma precedente. Kerf ridotto e possibilità di piercing su spessori elevati. Include la torcia ST-130 manuale da 6 metri ed il cavo massa. Dotato di display grafico con interfaccia sinergica.

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 ST-130 torch affords high quality cutting at higher speed than the previous range. Reduced kerf and possibility of piercing on high thickness. Includes the ST-130 6 metre hand torch and earth cable. Equipped with a graphic display with synergic interface.



SISTEMI TAGLIO PLASMA - 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
Prestazioni Taglio Cutting capacities	Qualità Quality	19mm	19mm	32mm	40mm
	Massima Maximum	25mm	25mm	38mm	46mm
	Separazione Coarse cutting	35mm	35mm	50mm	60mm
	Sfondamento Piercing	14mm	14mm	20mm	25mm
Corrente Taglio Cutting current	10 ÷ 70A	10 ÷ 70A		20 ÷ 85 A	20 ÷ 105 A
Tensione di Alimentazione Input voltage	3x400V 50-60Hz	3x208-220-230V 50-60Hz	3x400-440V 50-60Hz	3x208-220-230V 50-60Hz	3x400-440V 50-60Hz
Ciclo di lavoro 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%
Potenza assorbita 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%
Consumo gas (Aria o N ₂) Gas consumption (Air or N ₂)	190 l/min (ST-70)	190 l/min (ST-70)		250 l/min (ST-130)	250 l/min (ST-130)
Pressione consigliata Gas (Aria o N ₂) Recommended gas pressure (Air or N ₂)	5bar	5bar		5,7-5,8bar	5,7-5,8bar
Lunghezza Torcia (Automatica o Manuale) Torch length (Machine or Hand)	6m 12m	6m 12m		6m 12m	6m 12m
Dimensioni (LxPxH) Dimensions (LxBxH)	220x440x460 mm	220x440x460 mm		220x540x460 mm	220x540x460 mm
Peso Weight	22kg	22kg		25kg	25kg

		PLASMA 20-10 PFC Art./Item 483	PLASMA 26 COMPRESSOR Art./Item 484	PLASMA 51 PFC Art./Item 482	PLASMA 50-25 Art./Item 452
Prestazioni Taglio Cutting capacities	Qualità - Quality	6mm	6mm	13mm	13mm
	Massima - Maximum	8mm	8mm	20mm	20mm
	Separazione - Coarse cutting	10mm	10mm	25mm	25mm
	Sfondamento - Piercing	3mm	3mm	10mm	10mm
Corrente Taglio - Cutting current	5 ÷ 20A	20A		10 ÷ 50A	
Tensione di Alimentazione Input voltage	1x230V 50-60Hz	1x230V 50-60Hz		3x400V 50-60Hz	
Ciclo di lavoro - Duty cycle	20A 35% - 18A 60% - 15A 100%	20A 35%	50A 40% - 42A 60% - 35A 100%		
Potenza assorbita Absorbed power	2,3 kVA 35% - 1,8 kVA 60% 1,6 kVA 100%	2,8 kVA 35%	8,5kVA 40% - 7,1kVA 60% 6,0kVA 100%		
Consumo gas (Aria o N ₂) Gas consumption (Air or N ₂)	40 l/min (P-25)	-	170 l/min (ST-70)		
Pressione consigliata Gas (Aria o N ₂) Recommended gas pressure (Air or N ₂)	4,7 bar	-	5 bar		
Lunghezza Torcia (Automatica o Manuale) Torch length (Machine or Hand)	4 m	4 m		6 m - 12 m	
Dimensioni (LxPxH) Dimensions (LxBxH)	135X430X260mm	210x350x460mm	220x440x460mm		
Peso Weight	9,5 kg	16 kg	17 kg		

Grado di Protezione - Protection class: IP23
Normative di Riferimento - Construction standard: EN60974-1 EN60974-7 EN60974-10 CL.A

TABELLA GENERALE PRESTAZIONI DI TAGLIO - GENERAL TABLE OF CUTTING PERFORMANCE

Tipo Taglio Cutting	Velocità Speed	Art./Item 483	Art./Item 484	Art./Item 452/482	Art./Item 454/455	Art./Item 457	Art./Item 459
Qualità Quality	400mm/min	6 mm	6 mm	13 mm	19 mm	32 mm	40 mm
Massima Maximum	200mm/min	8 mm	8 mm	20 mm	25 mm	38 mm	46 mm
Separazione Coarse cutting	100mm/min	10 mm	10 mm	25 mm	35 mm	50 mm	60 mm

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 452/482	Art./Item 454/455	Art./Item 457/459
3	650	550	950
5	520	350	750
10	210	260	440



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

TABELLA TECNOLOGIE E FUNZIONI - TECHNOLOGIES AND FUNCTIONS TABLE

	Low Pilot Arc	Innovative Thin Cut	Ultra Cut Capacity	CNC Interface	Hyper Speed Cut	Long Type Cut	Multi Piercing	Extra Life	Self Restart	Auto Set	Synergic Interface
PLASMA 20-10	x										
PLASMA 26 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	x		
PLASMA 735 LCD	x	x	x	Optional	x	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

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

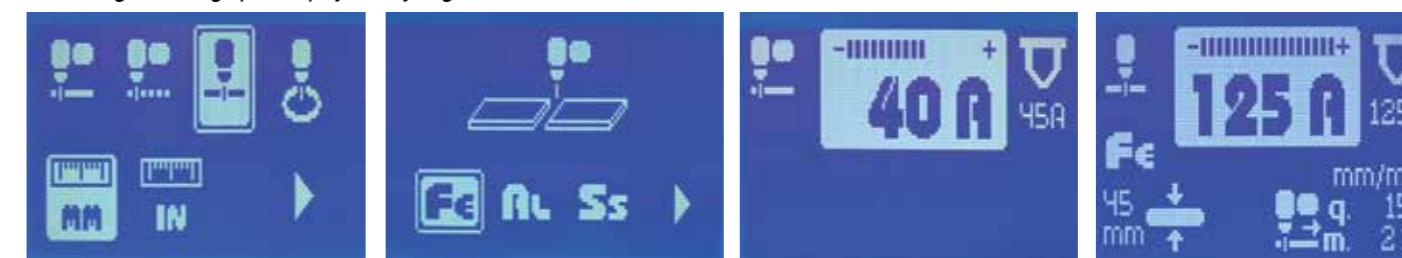


TABELLA DI TAGLIO 50A/ST-70 SU ACCIAIO - 50A/ST-70 CUTTING TABLE ON STEEL

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	Massima - Maximum
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/ST-70 SU ACCIAIO - 70A/ST-70 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	Massima - Maximum
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

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

Spessore Thickness mm	Corrente di Taglio / Torcia - Cutting Current / Torch		
	50A/ST-70	70A/ST-70	125A/ST-130
1	1,4mm	1,4mm	1,2mm
2	1,4mm	1,4mm	1,3mm
3	1,5mm	1,5mm	1,7mm
5	1,6mm	1,7mm	1,8mm
10	1,8mm	1,9mm	2,1mm
15	1,8mm	2,1mm	2,5mm
20	2,0mm	2,2mm	2,9mm
25	2,1mm	2,2mm	3,2mm
30	N/A	2,4mm	3,4mm
35		2,5mm	3,6mm
40	N/A	N/A	3,8mm
45			3,8mm
50			4,1mm
55			4,8mm
60			5,0mm



TABELLA DI TAGLIO 105A/ST-130 SU ACCIAIO - 105A/ST-130 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	Massima - Maximum
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	Partenza dal bordo o preforo D.6mm Start from edge or D.6mm pre-hole			520	600
30				390	415
35				280	360

TABELLA DI TAGLIO 125A/ST-130 SU ACCIAIO - 125A/ST-130 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	Massima - Maximum
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	

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.

I NOSTRI VIDEO - OUR VIDEOS

www.elettroc.com

www.youtube.com/user/ElettroCF



Le torce della serie ST 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 e la configurazione stessa dei consumabili, unita 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).

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.



Torcia automatica ST-70 - ST-70 machine torch



Torcia automatica ST-130 - ST-130 machine torch



Interfaccia con computer pantografo
Computer-pantograph interface card

The torches of the ST 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 and the configuration itself of the consumables, together with the choice of materials and processing tolerances, are the basis of the solution of the cutting problems and in fact, allow:

- high cutting speeds (+100% compared to the previous parts, Hyper Speed Cut technology),
- consumable long life (+50% compared to the previous parts, Extra Life technology),
- greater cutting thickness (+70%, Ultra Cut Capacity technology),
- better cutting quality and reduced Kerf (Innovative Thin Cut technology),
- less heating inside the torch,
- greater and quicker piercing thickness (Multi Piercing technology).

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

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

Our power sources can also be linked to pantographs for mechanized cutting thanks to the optional interface card, to the display and to the synergic interface.



Torcia manuale P 25
attacco diretto
P 25 hand-torch,
direct connection

Torcia manuale ST-70
ST-70 hand-torch

Torcia manuale ST-130
ST-130 hand-torch



Consumabili per taglio plasma
Plasma cutting consumables



Codice - Code 580002



Codice - Code 580004

Carrelli per il trasporto dei generatori - Trolley for the transport of power sources.



Codice - Code 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).



Codice - Code 370001

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



Codice - Code 309462

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.



Kit composto da:
- valigia codice 590007
- maschera codice 309073
- occhiali codice 309071
- guanti codice 309072
Kit consisting of:
- case code 590007
- helmet code 309073
- spectacles code 309071
- gloves code 309072



Codice - Code 356450
Carrello per compasso.
Wheeled torch holder



Codice - Code 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.



Codice - Code 309071

Occhiali monolente con astine regolabili e protezioni laterali incorporate. Lente in policarbonato per la protezione da impatti meccanici e processi di taglio.
Single lens spectacles with adjustable temples and built in side-protections. Polycarbonate lens for protection against mechanical impacts and cutting processes.



Codice - Code 309072

Guanti in pelle crosta bovino e tessuto cotone, rinforzati su palmo, indice e pollice.
Gloves in cow crust leather and cotton, with reinforced palm, index and thumb.



Codice - Code 309092

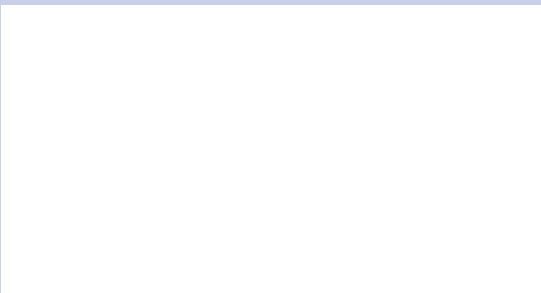
Scalpello per rimuovere scorie.
Chisel to remove dross.



www.elettrocf.com
elettrocf@elettrocf.com

baratti52@gmail.com

CE



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