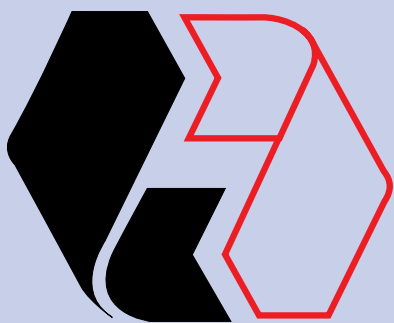


# VADEMECUM DEFINITION LASMA

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<sup>®</sup>

# CFF

WELDING & CUTTING SYSTEMS

## QUALITÄT UND INNOVATION SEIT 1971

Bei Elettro c.f. widmen wir uns seit 40 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 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.



## 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.

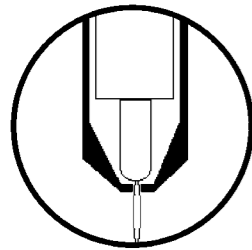
A plasma cutting station consists of:

- 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

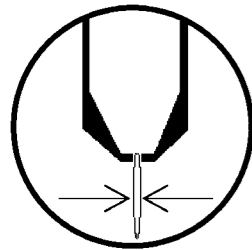
## THE NEW TECHNOLOGY OF THE DEFINITION PLASMA RANGE



### Technologie Low Pilot Arc - Low Pilot Arc technology

Die besondere Form der Plasmakammer ermöglicht es zusammen mit einer innovativen Stromquelle und einem Zündsystem ohne Hochfrequenz, den Pilotbogen für eine längere Zeit und mit um 60% reduziertem Stromverbrauch im Verhältnis zu den vorhergehenden Schneidbrennern beizubehalten. Dieser Umstand wirkt sich positiv auf den guten Betrieb und die Dauer der Verschleißteile aus, deren Lebensdauer sogar verdoppelt wird.

*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.*



### Technologie Innovative Thin Cut - Innovative Thin Cut technology

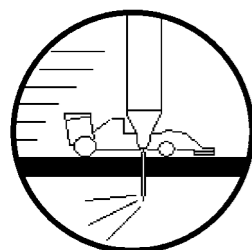
Die neue Schneidtechnologie der neuen Gasbrenner ermöglicht es, den Lichtbogen enger, länger und gerader beizubehalten, als das bei den Schneidbrennern P70 oder P150 der Fall war. Diese Technologie ermöglicht es, qualitativ bessere Schnitte mit geringerem Schneidspalt (Menge des entfernten Materials) zu erzielen.

*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).*

### Technologie des klassischen Schnitts - Classic cutting technology



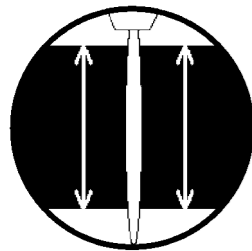
### Technologie Innovative Thin Cut - Innovative Thin Cut technology



### Technologie Hyper Speed Cut - Hyper Speed Cut technology

Die neue Form des mit den neuen Schneidbrennern erzielten Schneidbogens ermöglicht es, eine Schnittgeschwindigkeit zu erreichen, die um 100% höher ist, als diejenigen, die in der Vergangenheit erzielt werden konnten, dazu kommt, dass das Entstehen von Graten bedeutend geringer ist.

*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.*



### Technologie Ultra Cut Capacity - Ultra Cut Capacity technology

Die kontinuierliche Entwicklung der Schneidparameter ermöglicht es zusammen mit den fortschrittlichen Schneidbrennern, Schnitte bei um mehr als 50% größerer Stärke im Vergleich zu den Schneidbrennern der vorherigen Linie auszuführen und die Feinbearbeitung des Schnitts zu optimieren.

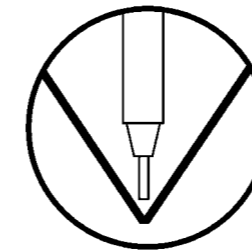
*The ongoing development of cutting parameters, coupled to new generation torches, translate into cutting over 50% thicker plates, optimising cut finish, compared to the previous range of torches.*



### Optional CNC Interface - Optional CNC Interface

Ermöglicht den Austausch der wichtigsten Schneidsignale mit der automatischen CNC-Schneidanlage.

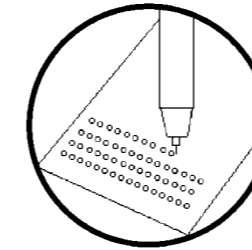
*To exchange the main cutting signal with the automatic CNC cutting bench.*



### Technologie Long Tip Cut - Long Tip Cut technology

Die Evolution der beim Bau der neuen Schneidbrenner angewendeten Technologie hat es uns ermöglicht, die Serie der austauschbaren Teile für den Schnitt zu vergrößern, damit beim Gebrauch dieses neuen Geräts auch die Möglichkeit besteht, in der Nähe von sehr engen Winkeln und bei geringen Platzverhältnissen zu schneiden, was im Industriebereich häufig vorkommt.

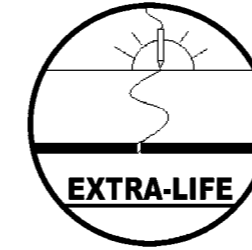
*The evolution of the constructive technology of the new torches has allowed us to widen the range of cutting consumables, making it possible to use this new system even close to very narrow angles and small spaces, very common in industrial settings.*



### 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.

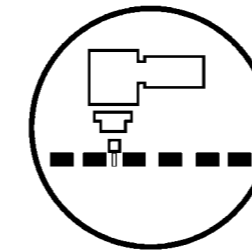
*The high density of the new plasma arc allows very thick plates to be pierced through in a shorter time, assuring greater productivity together with less wear of consumables.*



### Technologie Extra Life - 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.

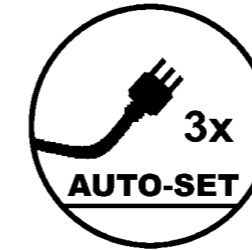
*A new redistribution of torch air flows coupled to the use of state-of-the-art construction materials allow consumables to offer doubled performance and duration compared to previous torches.*



### Funktion Self Restart - Self Restart function

Neu geplant und geeignet für die Zündung ohne Hochfrequenz ermöglicht es diese Funktion, den Pilotbogen in kürzester Zeit einzuschalten, um den Schnitt von Gittern und Netzen mit höchster Geschwindigkeit auszuführen.

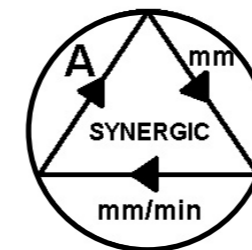
*Redesigned and adapted to HF-less ignition, it makes it possible to reignite the pilot arc in extremely short times, so that nets and grates may be cut at high speed.*



### Funktion Auto Set - Auto Set function

Die Stromquelle ist mit zwei Mikroprozessoren ausgestattet, die das Vorhandensein, die Qualität und den Wert der Versorgungsspannung erfassen und die Stromquelle automatisch für den optimalen Betrieb einstellen. Diese Technologie ermöglicht die Installation der Stromquellen an beinahe allen weltweit verbreiteten Stromversorgungsnetzen, ohne dass ihre Unversehrtheit beeinträchtigt wird.

*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.*



### Funktion synergistische Schnittstelle - Synergic Interface function

Grafisches LCD-Display mit synergistischer Benutzerschnittstelle, besonders nützlich bei automatischen Schnitten. Nach dem Einschalten wählt der Benutzer die Art und die Stärke des zu schneidenden Materials und das Display zeigt automatisch die Stromwerte, die der Düse und die entsprechende Schnittgeschwindigkeit an.

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

Nachdem diese Einstellung vorgenommen wurde, kann der Benutzer die vorgeschlagenen Werte des Stroms und/oder der Geschwindigkeit ändern, wonach die Maschine die Werte synergistisch ändert, indem sie automatisch die ideale Schnittkurve verfolgt, die sich auf die Art der gewünschten Bearbeitung bezieht.

*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. 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.*

Die Produktpalette der Plasma-Metallschneidegeräte mit Inverter von Elettro c.f. "DEFINITION PLASMA" umfasst 8 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 20-10 PFC INVERTER Art./Item 483

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 8 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 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

Einphasige Stromquelle. Kann über das Stromnetz im Haushalt versorgt werden (3 kW). Mit integriertem Druckluftkompressor (mit selbstschmierendem Kolben), der dem Benutzer eine komplette Betriebsautonomie und einen einfachen Gebrauch gewährleistet, da keine Einstellungen bezüglich des Stroms oder 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 (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

Einphasige Stromquelle. Das Verhältnis Preis - Schneidqualität machen aus diesem Modell eine Stromquelle, die für verschiedene Anwendungen geeignet ist, von Wartungsarbeiten über Schiffswerften bis hin zum kleinen Schmied. Inklusive manueller Schneidbrenner ST-70 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 ST-70 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, die für verschiedene Anwendungen geeignet ist, von Wartungsarbeiten über Schiffswerften bis hin zum kleinen Schmied. Inklusive manueller Schneidbrenner ST-70 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 ST-70 manual 6 metre hand 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

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 ST-70 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 ST-70 6 metre hand torch and earth cable.*



## PLASMA 735 LCD INVERTER Art./Item 455

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 ST-70 zu 6 Meter Länge und Erdungskabel. Mit grafischem Display und synergistischer Schnittstelle.

*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

Dreiphasige Stromquelle. 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 ST-130 zu 6 Meter Länge und Erdungskabel. Mit grafischem Display und synergistischer Schnittstelle.

*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

Dreiphasige Stromquelle. Geeignet für schweren Metallbau und für intensive Arbeitszyklen. Hohe Schneidgeschwindigkeit mit ausgezeichneter Oberflächenqualität. Automatisches Erkennen und Wählen der Netzspannung. Der innovative Schneidbrenner ST-130 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 ST-130 zu 6 Meter Länge und Erdungskabel. Mit grafischem Display und synergistischer Schnittstelle.

*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.*



## 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
Versorgungsspannung Input voltage		3x400V 50-60Hz	3x208-220-230V 50-60Hz	3x400-440V 50-60Hz	3x208-220-230V 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%
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%
Gasverbrauch (Luft oder N <sub>2</sub> ) Gas consumption (Air or N <sub>2</sub> )		190 l/min (ST-70)	190 l/min (ST-70)	250 l/min (ST-130)	250 l/min (ST-130)
Empfohlener Gasdruck (Luft oder N <sub>2</sub> ) Recommended gas pressure (Air or N <sub>2</sub> )		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 20-10 PFC Art./Item 483	PLASMA 26 COMPRESSOR Art./Item 484	PLASMA 51 PFC Art./Item 482	PLASMA 50-25 Art./Item 452
Schneid- Leistungen  Cutting capacities	Qualität - Quality	6mm	6mm	13mm	13mm
	Maximum - Maximum	8mm	8mm	20mm	20mm
	Trennung - Coarse cutting	10mm	10mm	25mm	25mm
	Durchdringen - Piercing	3mm	3mm	10mm	10mm
Schneidstrom - Cutting current		5 ÷ 20A	20A	10 ÷ 50A	10 ÷ 50A
Versorgungsspannung Input voltage		1x230V 50-60Hz	1x230V 50-60Hz	1x230V 50-60Hz	3x400V 50-60Hz
Betriebszyklus - Duty cycle		20A 35% - 18A 60% - 15A 100%	20A 35%	50A 40% - 42A 60% - 35A 100%	50A 60% - 45A 100%
Leistungsaufnahme 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%	6,5kVA 60% - 6kVA 100%
Gasverbrauch (Luft oder N <sub>2</sub> ) Gas consumption (Air or N <sub>2</sub> )		40 l/min (P-25)	-	170 l/min (ST-70)	170 l/min (ST-70)
Empfohlener Gasdruck (Luft oder N <sub>2</sub> ) Recommended gas pressure (Air or N <sub>2</sub> )		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

## ALLGEMEINE TABELLE SCHNEIDLEISTUNGEN - GENERAL TABLE OF CUTTING PERFORMANCE

Schneidart Cutting	Geschwindigkeit Speed	Art./Item 483	Art./Item 484	Art./Item 452/482	Art./Item 454/455	Art./Item 457	Art./Item 459
Qualität Quality	400mm/min	6 mm	6 mm	13 mm	19 mm	32 mm	40 mm
Maximum Maximum	200mm/min	8 mm	8 mm	20 mm	25 mm	38 mm	46 mm
Trennung Coarse cutting	100mm/min	10 mm	10 mm	25 mm	35 mm	50 mm	60 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
3	650	550	950
5	520	350	750
10	210	260	440



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

## TABELLE TECHNOLOGIEN UND FUNKTIONEN - 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

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



## SCHNEIDTABELLE 50A / ST-70 BEI STAHL - 50A/ST-70 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	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 / ST-70 BEI STAHL - 70A/ST-70 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	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.

## KOMPENSATIONSTABELLE GESCHÄTZTE SCHNEIDBREITE (SCHNEIDSPALT) ESTIMATED CUTTING WIDTH OFFSET TABLE (KERF)

Stärke Thickness mm	Schneidstrom / Schneidbrenner 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



## SCHNEIDTABELLE 105A/ST-130 BEI STAHL - 105A/ST-130 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/ST-130 BEI STAHL - 125A/ST-130 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.

## UNSERE VIDEOS - OUR VIDEOS

[www.elettrocf.com](http://www.elettrocf.com)

[www.youtube.com/user/ElettroCF](http://www.youtube.com/user/ElettroCF)



Die Schneidbrenner der Serie ST 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. Die Konfiguration der Verschleißteile bildet zusammen mit der Wahl der Materialien und den Bearbeitungstoleranzen die Grundlage für die Lösung der Schnittprobleme, 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 Durchdringungstärke in kürzerer Zeit (Technologie **Multi Piercing**)

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 Pantografen für den automatischen Schneiden angeschlossen werden.



Maschinebrenner ST-70 - ST-70 machine torch



Maschinebrenner ST-130 - ST-130 machine torch



Schnittstelle mit dem Computer des Pantografen  
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.



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

Handbrenner ST-70  
ST-70 hand-torch

Handbrenner ST-130  
ST-130 hand-torch



Verschleißteile für Plasmaschneiden  
Plasma cutting consumables



Best.-Nr. - Code 580002

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



Best.-Nr. - Code 580004



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

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.



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



Best.-Nr. - Code 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.

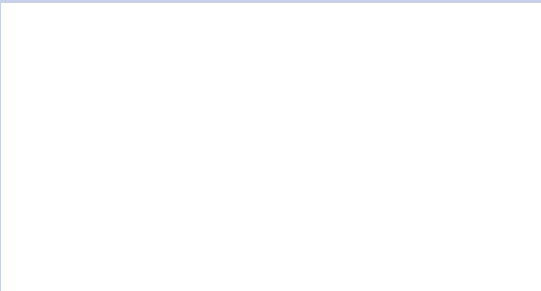




[www.elettrocf.com](http://www.elettrocf.com)  
[elettrocf@elettrocf.com](mailto:elettrocf@elettrocf.com)

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](http://www.elettrocf.com) • [elettrocf@elettrocf.com](mailto: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