



ADAPTIVE POWER

 DE

 EN

 RU

 TR

Plasma cutting



ERGOCUT

S 65

S 125

PLASMASCHNEIDBRENNER
PLASMA CUTTING TORCH
ПЛАЗМЕННЫЙ РЕЗАК
PLAZMA KESME TORCU



Plasmaschneidbrenner



Die neue Schneidbrenner Serie ohne HF ist für die Anwendungsbereiche von 40 A bis 60 A (S 65) sowie 80 A bis 120 A (S 125) geeignet.

Sie können leicht an Plasmaschneidanlagen integriert werden, wodurch die Leistungsfähigkeit der Stromquelle optimiert wird.

Plasma cutting torch



The new series of plasma cutting torches without HF suitable for application from 40A to 60A (S 65) and from 80A to 120A (S 125).

Can be easily integrated with plasma cutting equipments, ensuring an optimization of the potential of the power source.

Плазменный резак



Новая серия плазменных резаков без ВЧ поджига от 40А до 60А (S 65) и от 80А до 120А (S 125).

Легко интегрируются с источниками для плазменной резки, раскрывая весь их потенциал.

Plazma kesme torcu



Yeni seri yüksek frekanssız plazma kesme torçları 40A-60A (S 65) ve 80A-120A (S 125) aralıklarındaki uygulamalar için uygundur.

Plazma kesme makinelere kolay entegre edebilme imkanı, makinenin mevcut potansiyelini en iyi duruma getirme.



Keine Hochfrequenz-Zündung



No high frequency ignition

Keine elektromagnetischen Störungen. Verringerte elektrische Belastung des Brenners. Steigerung der Lebenserwartung des Brenners und der Verschleißteile.

No electromagnetic interference. Less electric stress to the torch. Increased service life for torch and wear parts.



Без ВЧ поджига

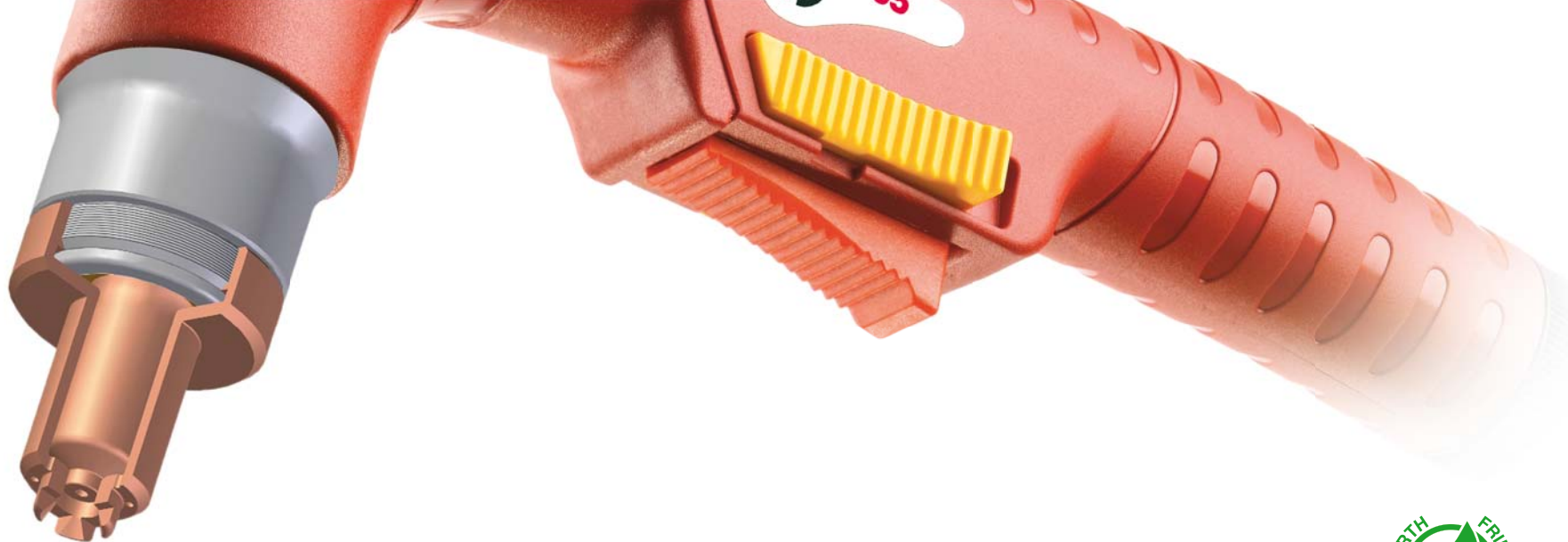


Yüksek frekanssız ark oluşumu

Для уменьшения электромагнитного воздействия. Для уменьшения электрического воздействия на резак. Для увеличения срока службы резака и расходных частей.

Elektromanyetik parazitleri ortadan kaldırmak için. Torç üzerindeki elektriksel gerilimi azaltmak için. Torcun ve sarf malzemelerinin ömrünü artırmak için.





 **Neu gestaltete Griffschale**

Bessere Handhabung.
Reduziert die Belastung des Anwenders als auch die Hitzeentwicklung an dessen Hand.

 **New handle design**

Better handling.
Reduced stress operator.
Reduced heating on the operator hand.

 **Новый дизайн рукоятки**

Лучший хват.
Уменьшает нагрузку на руку резчика.
Улучшает отвод тепла.

 **Yeni kabza tasarımı**

Daha iyi tutuş.
Azaltılmış ağırlık.
Kullanıcının elinde azaltılmış ısı birikimi.

 **Sicherheitssystem**

Verhindert unbeabsichtigte Zündung. Erhöhte Sicherheit des Anwenders. Beidhändige Nutzung möglich.

 **Safety system**

Avoid accidental ignition.
Increased safety operator.
Both for ambidextrous.

 **Система безопасности**

Защита от случайного включения. Увеличивает безопасность работ. Блокатор двусторонний.

 **Güvenlik sistemi**


Kazara ortaya çıkabilecek ark oluşumlarından kaçınınız. Artırılmış kullanıcı güvenliği. Her iki elle de kullanıma uygun.

 **Reduzierte Rauchentwicklung**


Deutliche Reduzierung der gesamten Rauchentwicklung, welche typisch für diesen Prozess selbst ist.

 **Fumes reduction**

Significant reduction of the total amount of fumes generated, from the cutting process itself.

 **Уменьшение испарений**

Значительное уменьшение вредных испарений типично для самого процесса плазменной резки.

 **Atık dumanda azalma**

Plazma kesim sürecinde kendiliğinden ortaya çıkan atık dumanların miktarında önemli azalma.




 **Fugenhobeln**

Um von den vielen Vorteilen gegenüber der herkömmlichen CAG zu profitieren - Fugenhobel Methode.

 **Plasma gouging**

In order to benefit from the many advantages compared to the traditional CAG - carbon arc gouging method.

 **Плазменная строжка**

Имеет ряд преимуществ по сравнению с традиционным методом строжки с помощью угольных электродов.

 **Plazma oluk açma**

Geleneksel karbon kesme ve oluk açma methoduna göre daha fazla olan avantajlarından yararlanabilmek için.



 **Mechanische Anwendungen**

Lösungskonzepte auch für mechanische Schneidanwendungen erhältlich.

 **Mechanized applications**

Solutions are available for mechanized cutting applications.

 **Механизация использования**


Также поставляется версия резака для механизированной резки

 **Mekanize uygulamalar**

Mekanize kesim uygulamaları için çözümler mevcuttur.




Plasmazentralanschluss

 Die Brenner werden in beiden Versionen jeweils mit Zentralanschluss und Gas 1/4"-Anschluss angeboten.

Weitere Anschlusstypen sowie passende Umrüstbausätze, für bestimmte Anwendungen, sind auf Anfrage für alle gängigen Stromquellen erhältlich.


Центральный разъем

 Резаки поставляются как со стандартным центральным разъемом, так и с прямым подключением на штуцер 1/4G.

Доступные под заказ различные типы разъемов и наборов для подключения позволяют подключить резак к наиболее распространенным на рынке источникам.




Central plasma connection

 The torches are supplied in both versions with standard central connector and connection 1/4 gas.

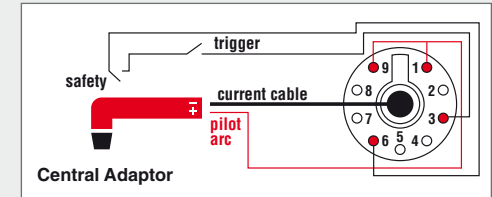
Available on request different types of connection or specific connection kits suitable for retrofit applications on the most common power sources available on the market.

Merkezi plazma bağlantısı

 Torçlar, hem standart merkezi bağlantılı hem de 1/4G bağlantılı olarak her iki türde de temin edilebilmektedir.

Talep halinde üretilebilen değişik tipde bağlantılar yada özel bağlantı kitleri ile mevcut uygulamalara yapılan uyarlama bağlantıları sayesinde pazarda yer alan hemen hemen tüm plazma kesme makineleri ile uyumlu hale gelebilmektedirler.

STANDARD Trafimet





Schneidgeschwindigkeit



Dank der neugestalteten Verschleißteile und der Schnitt - Luftstrom Kombination konnte eine höhere Schnittgeschwindigkeit erreicht werden.

Cutting speed



Thanks to a new wear parts design and cutting air flow combination we can achieve high cutting speed.

Скорость резки



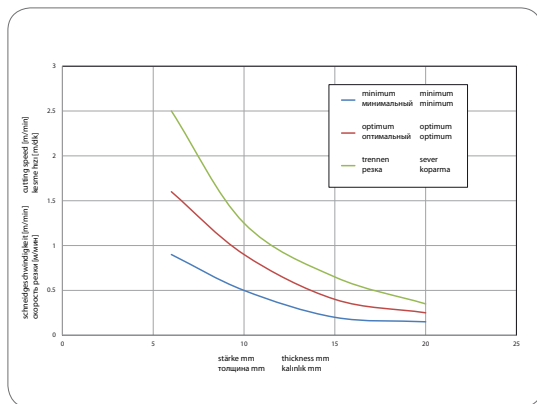
Благодаря новой конструкции расходных частей в комбинации с увеличенным потоком рабочего воздуха, достигается высокая скорость резки.

Kesme hızı

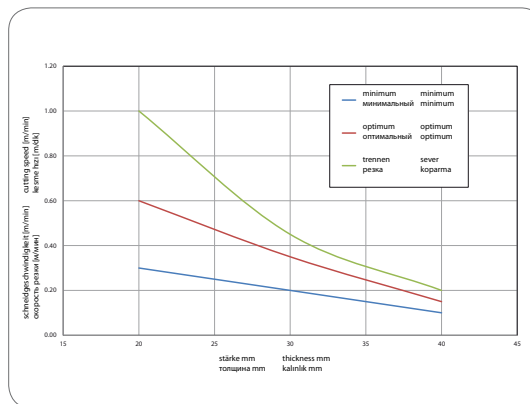


Sarf malzemelerinin yeni tasarımı ve kesim hava akışı kombinasyonu sayesinde yüksek kesim hızlarına ulaşabilmekteyiz.

ERGOCUT S 65



ERGOCUT S 125



SCHNEIDGESCHWINDIGKEIT
Baustahl



CUTTING SPEED
Mild steel



СКОРОСТЬ РЕЗКИ
обычная сталь



KESME HIZI
Karbonlu çelik


ERGOCUT S 65

6 mm	1.6 m/min
10 mm	0.9 m/min
15 mm	0.4 m/min


ERGOCUT S 125

20 mm	0.6 m/min
25 mm	0.5 m/min
30 mm	0.4 m/min


Schneidleistung

 Eine außergewöhnliche Schneidqualität mit weniger als 1 mm HAZ (Heat Affected Zone - Wärmeeinflusszone) wurde bei beiden Schneideinstellungen, Standard und Drag, erzielt. Dies weist darauf hin, dass der thermische Einfluss auf das Material verringert wurde. STANDARD für einfache Schneidverläufe mit einem Abstandshalter, dieser ermöglicht Schnitte mit einem vorgegebenen Abstand zwischen Brenner und Werkstück. DRAG für Schnitte auf verengtem oder erschwertem Raum. Bestückt mit einer Kontaktschutzkappe werden Schnitte direkt auf dem Werkstück ermöglicht.


Cutting performances

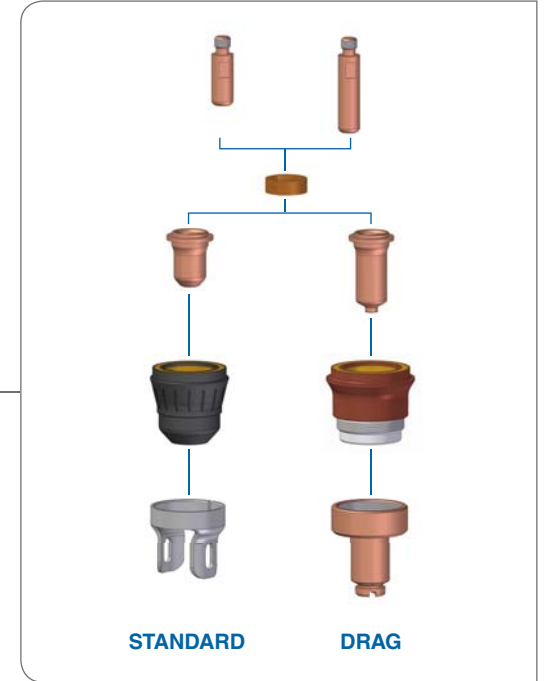
 Exceptional cutting quality found with both configurations STANDARD and DRAG with the HAZ (heat affected zone) smaller than one millimeter, index of a reduced influence from the thermal cycle on the material. STANDARD to run easy cutting, with a spacer which allows the execution of cuts with a set distance between torch and piece. DRAG to run cuts on reduced or difficult space, providing a smaller contact shield that allows direct cut in contact with the piece.


Характеристика реза

 Исключительное качество резы достигается как в режиме стандартной, так и контактной резы. Зона термического влияния - менее 1 миллиметра, что уменьшает показатель термического воздействия на материал. Стандартный режим для легкой резы с ограничительной насадкой, которая позволяет выполнять резу с заранее определенной дистанцией между резаком и изделием. Контактный режим для резы в ограниченных или труднодоступных местах с использованием меньшей контактной насадки, которая позволяет осуществлять резу в контакте с изделием.

Kesme kaliteleri

 Bir milimetreden daha az IEA (ısıdan etkilenmiş alan); hem STANDART hem de TEMASLI konfigürasyon ile sıradışı kesim kalitesi, malzeme üzerinde termal döngüden kaynaklı azaltılmış etki izleri. STANDART konfigürasyonda kolay kesim ilerlemesi; mesafe aparatı yardımıyla torç ve işparçası arasında önceden hesaplanmış mesafe bırakarak kesim uygulaması. TEMASLI konfigürasyonda dar ve zor alanların kesimi; küçük temaslı kesim aparatı ile işparçası üzerinde direkt kesim imkanı.



 **BAUSTAHL STÄRKE MIT EMPFOHLENER DÜSE SCHNEIDEN**
MILD STEEL THICKNESS CUTTING WITH RECOMENDED TIP
РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СОПЛА ДЛЯ РЕЗКИ ОБЫЧНОЙ СТАЛИ РАЗЛИЧНОЙ ТОЛЩИНЫ
ÖNERİLEN KESME MEMESİ İLE KARBONLU ÇELİK KESİM KALINLIĞI

 **SCHNITTQUALITÄT**
QUALITY CUTTING
КАЧЕСТВЕННАЯ РЕЗКА
KALİTELİ KESİM

 **TRENNEN**
SEVER
ПАКРОЙ
KOPARMA

mm	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36
----	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



ERGOCUT S 65	NO HF	60 A	Yellow													Orange					PD0098-10

ERGOCUT S 125	NO HF	90 A	Yellow												Orange					PD0179-13
		120 A	Yellow											Orange					PD0179-15	



Senkung der täglich Kosten



Durch innovativer Untersuchung der Strömungsdynamik und der Entwicklung von Verschleißteilen.

Lower daily cost



Thanks to innovative research on the dynamics of the flows and the development of the wear parts.

Уменьшение ежедневных расходов



Благодаря инновационным исследованиям в области динамики потоков и разработке изнашиваемых частей.

Daha düşük günlük maliyet

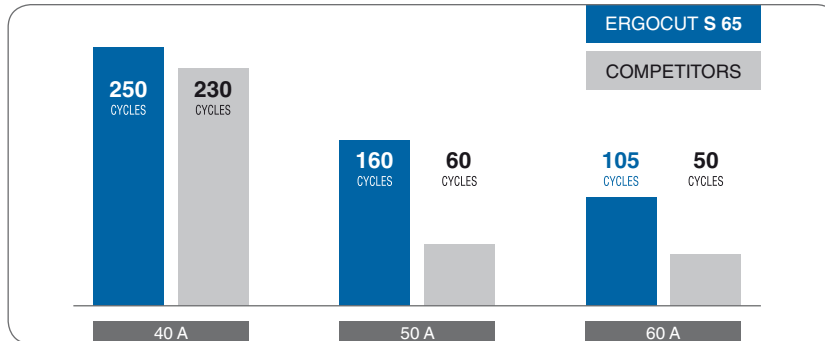


Akış dinamikleri üzerinde yapılan yenilikçi araştırmalar ve sarf malzemelerinin geliştirilmesi sayesinde.




LÄNGERE LEBENSDAUER DER ERSATZTEILE БОЛЬШОЙ СРОК СЛУЖБЫ РАСХОДНЫХ ЧАСТЕЙ


LONGER CONSUMABLE LIFE DAHA UZUN SARF MALZEME ÖMRÜ




Manueller Schneidtest mit ERGOCUT S 65

 Durchgeführt am
"Istituto Italiano della Saldatura"

Ручной тестовый рез ERGOCUT S 65

 Выполнен Итальянским
Институтом Сварки

Manual cutting test with ERGOCUT S 65

 Performed at the
Italian Institute of Welding

ERGOCUT S 65 ile manuel kesim testi

 İtalyan Kaynak
Kurumunda uygulanmıştır.

STANDARD Einstellung

Стандартная резка



Baustahl 12 mm Stärke
Обычная сталь толщиной
12 мм

SCHNITTBILD STANDARD EINSTELLUNG

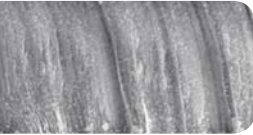
Zusätzlich zu der außergewöhnlichen Schneidqualität ist auch zu beachten, dass der Abweichungswinkel annähernd gerade sein kann, bei der Verwendung des Abstandshalters 3,5 mm.

ВИД РЕЗА В РЕЖИМЕ СТАНДАРТНОЙ РЕЗКИ

В дополнение к исключительному качеству резки можно заметить, что угол отклонения почти прямой. Достигается с помощью ограничительной насадки 3,5 мм.

STANDARD configuration

STANDART Konfigürasyon



Mild steel 12 mm thickness
Karbonlu çelik 12mm kalınlık

VISUAL CUT APPEARANCE ON STANDARD CONFIGURATION

In addition to the exceptional cutting quality it can be notice the deviation angle almost straight, achievable with the use of the stand off guide 3.5 mm.

STANDART KONFIGÜRASYONDA GÖRÜNEN KESİM SONUÇLARI

Mükemmel kesim kalitesine ilave olarak neredeyse düz sayılabilecek koparma açısına, 3,5mm'lik mesafe aparatının kullanımı ile erişilmektedir.

DRAG Einstellung

Контактная резка



Baustahl 12 mm Stärke
Обычная сталь толщиной
12 мм

SCHNITTBILD DRAG EINSTELLUNG

Auch in diesem Fall erreichen wir Schneidflächen mit einem sehr geringen Metalgrat.

ВИД РЕЗА В РЕЖИМЕ КОНТАКТНОЙ РЕЗКИ

При таком методе достигается почти чистый рез и количество облоя металла близко к нулю.

DRAG configuration

TEMASLI Konfigürasyon



Mild steel 12 mm thickness
Karbonlu çelik 12mm kalınlık

VISUAL CUT APPEARANCE ON DRAG CONFIGURATION

Also in this case we can achieve cutting surfaces almost straight and a level of metal burr close to zero.

TEMASLI KONFIGÜRASYONDA GÖRÜNEN KESİM SONUÇLARI

Bu durumda ayrıca çaraksız sayılabilecek ve düze çok yakın yüzeyler elde edilebilir.

VERSUCHSBEDINGUNGEN

Stromstärke 60A

Luftdruck 4 bar

Durchflussrate - Schneiden 21 l/min

Durchflussrate - Total 100 l/min

Schneidgeschwindigkeit 800 mm/min

TEST CONDITION

Current 60A

Air pressure 4 bar

Cutting flow rate 21 l/min

Total flow rate 100 l/min

Cutting speed 800 mm/min

УСЛОВИЯ ИСПЫТАНИЙ

Ток - 60А

Давление воздуха - 4 Бара

Поток воздуха при резке - 21 л/мин.

Общий поток воздуха - 100 л/мин.

Скорость резки - 800 мм/мин.

TEST KOŞULLARI

Akım 60A

Hava basıncı 4 bar

Kesme hava akışı 21 l/min

Toplam hava akışı 100 l/min

Kesme hızı 800 mm/dk



ERGOCUT S 65 S 125

Plasma cutting torch



ERGOCUT S 65		NO HF	
STD	PA2200	6 m	Central adaptor
	PA2201	6 m	1/4 G
DRAG	PA2202	6 m	Central adaptor
	PA2203	6 m	1/4 G

Power source setting	
Power	60 A at 60%
Load voltage	120 V
Pilot current	12 A

Torch setting	
Cooling	Air cooled
Max cutting current at 60%	60 A
Max cutting current at 100%	45 A
Air pressure	4 bar
Cutting flow rate (tip hole 1.0 mm) std	21 l/min
Total flow rate (tip hole 1.0 mm)	100 l/min
Post flow	60"
Stand off guide (tip/plate distance)	3.5 mm

Cutting parameters	
Thickness cutting range (tip hole 1.0 mm)	5 to 20 mm
Cutting speed at 60 A (tip hole 1.0 mm - plate 10 mm)	1.0 m/min



ERGOCUT S 125		NO HF	
STD	PA2250	6 m	Central adaptor
	PA2251	6 m	1/4 G
DRAG	PA2252	6 m	Central adaptor
	PA2253	6 m	1/4 G

Power source setting	
Power	120 A at 60%
Load voltage	130 V
Pilot current	20 A

Torch setting	
Cooling	Air cooled
Max cutting current at 60%	120 A
Max cutting current at 100%	90 A
Air pressure	5 bar
Cutting flow rate (tip hole 1.0 mm) std	36 l/min
Total flow rate (tip hole 1.0 mm)	180 l/min
Post flow	60"
Stand off guide (tip/plate distance)	5 mm

Cutting parameters	
Thickness cutting range (tip hole 1.0 mm)	9 to 35 mm
Cutting speed at 120 A (tip hole 1.5 mm - plate 20 mm)	0.6 m/min

AUTOCUT S 65P S 125P

Plasma cutting torch



AUTOCUT S 65P		NO HF	
STD	PA2210	6 m	Central adaptor
	PA2211	6 m	1/4 G

Power source setting		
Power		60 A at 60%
Load voltage		120 V
Pilot current		12 A

Torch setting		
Cooling		Air cooled
Max cutting current at 60%		60 A
Max cutting current at 100%		45 A
Air pressure		4 bar
Cutting flow rate (tip hole 1.0 mm) std		21 l/min
Total flow rate (tip hole 1.0 mm)		100 l/min
Post flow		60"
Stand off guide (tip/plate distance)		3.5 mm

Cutting parameters		
Thickness cutting range (tip hole 1.0 mm)		5 to 20 mm
Cutting speed at 60 A (tip hole 1.0 mm - plate 10 mm)		1.0 m/min



AUTOCUT S 125P		NO HF	
STD	PA2260	6 m	Central adaptor
	PA2261	6 m	1/4 G

Power source setting		
Power		120 A at 60%
Load voltage		130 V
Pilot current		20 A

Torch setting		
Cooling		Air cooled
Max cutting current at 60%		120 A
Max cutting current at 100%		90 A
Air pressure		5 bar
Cutting flow rate (tip hole 1.0 mm) std		36 l/min
Total flow rate (tip hole 1.0 mm)		180 l/min
Post flow		60"
Stand off guide (tip/plate distance)		5 mm

Cutting parameters		
Thickness cutting range (tip hole 1.0 mm)		9 to 35 mm
Cutting speed at 120 A (tip hole 1.5 mm - plate 20 mm)		0.6 m/min



ERGOCUT S 65

PR0098



PE0106



Ø	Cu	
0,8	PD0098-08	40A
1,0	PD0098-10	60A

PC0098



CV1118



PR0106



PE0106

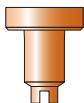


Ø	Cu	
0,8	PD0198-08	40A
1,0	PD0198-10	60A

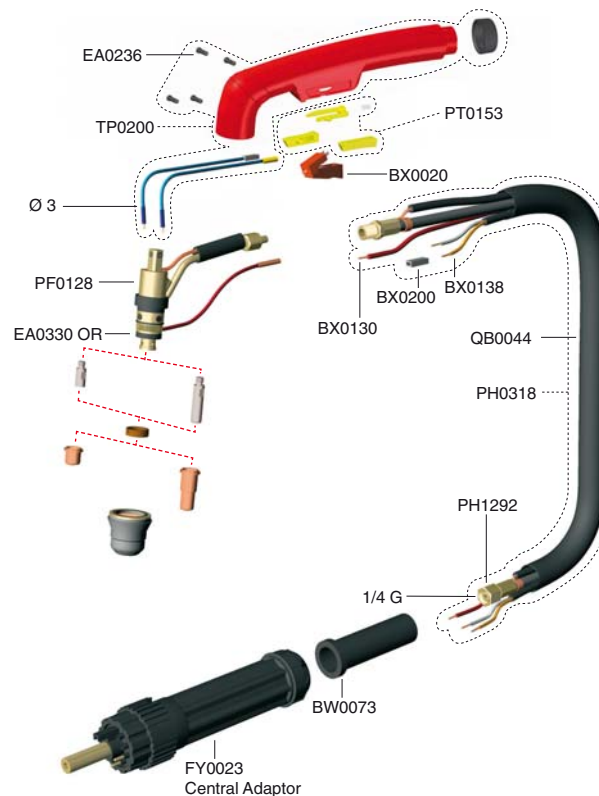
PC0198
 Long Life



CV0298



DRAG



DRAG
STANDARD

ERGOCUT S 125

FH0979



PR0179



PE0179



Ø	Cu	
1,3	PD0179-13	80A
1,5	PD0179-15	120A

PC0179
Long Life



CV0229



FH0980



PR0279



PE0179



Ø	Cu	
1,3	PD0279-13	80A
1,5	PD0279-15	120A

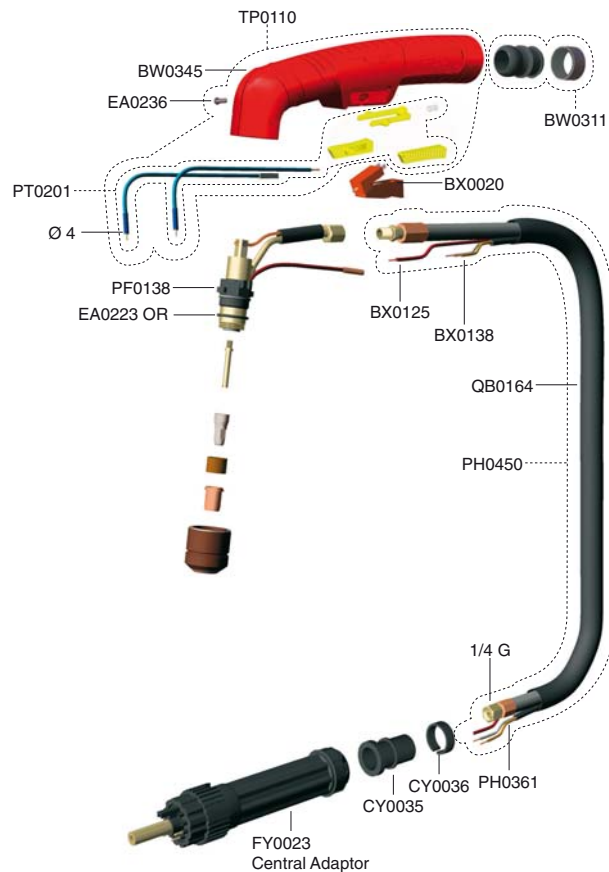
PC0279
Long Life



CV0279



DRAG



DRAG
STANDARD



AUTOCUT S 65P

PR0098

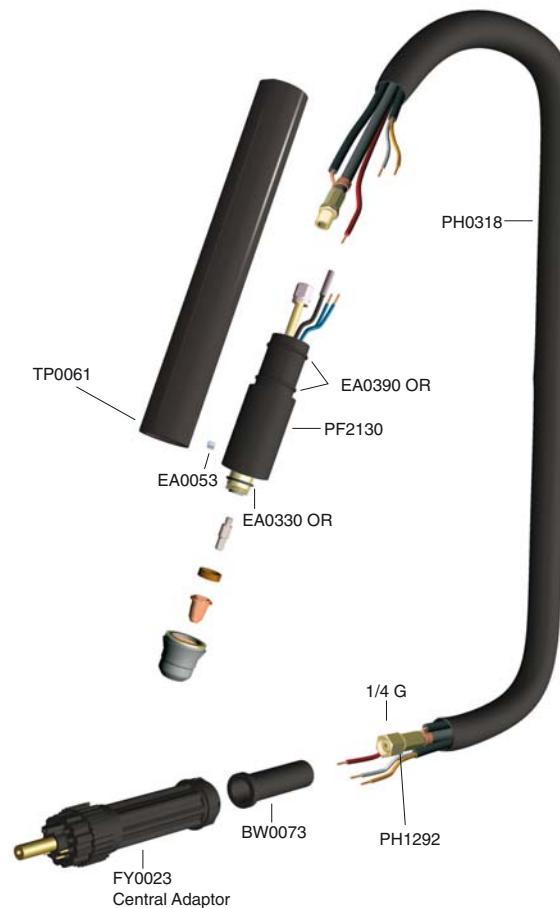


PE0106



Ø	Cu	
0,8	PD0098-08	40A
1,0	PD0098-10	60A

PC0098



STANDARD

AUTOCUT S 125P

FH0979



PR0179

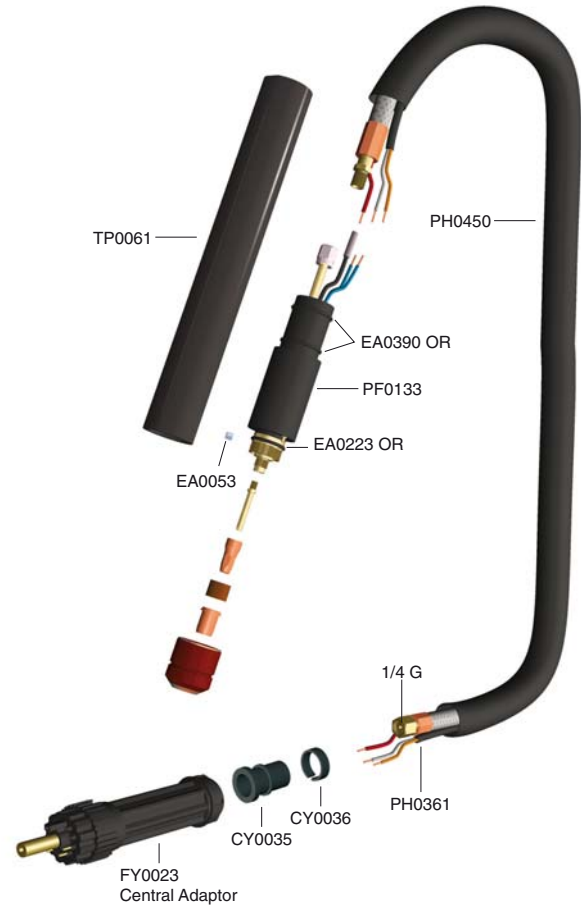


PE0179



Ø	Cu	⏏
1,3	PD0179-13	80A
1,5	PD0179-15	120A

PC0179
Long Life



STANDARD



trafimetdistribution.com

Trafimet Spa
Via del Lavoro, 8
36020 Castegnero
Vicenza, Italy
Ph. +39 0444739900
Fax +39 0444739999
info@trafimet.com

Trafimet Schweistechnik GmbH
Im Gewerbegebiet 20
36289 Friedewald,
Deutschland
Ph. +49 667490027
Fax +49 667490028
info@trafimet.de

Trafimet France Sarl
1, Pl. du Général de Gaulle
94120 Fontenay Sous Bois,
France
Ph. +33 148779530
Fax +33 148773210
info@trafimet.fr

TCS Sro
Rybnicna 38/G Street
83106 Bratislava,
Slovakia
Ph. +42 1249112311
Fax +42 1249112301
info@trafimet.sk

**Jinan Trafimet Welding
& Cutting Tools Co. Ltd**
159-8 Industrial North Road
Jinan City, Shandong Province,
China
Ph. +86 531 88010828
Fax +86 531 88010828604
info@trafimet.com.cn

**Trafimet Shanghai Welding
& Cutting Torches Co. Ltd**
20B01, No. 360, Heng Tong Road
200070 Shanghai, China
Ph. +86 2134040500/01
Fax +86 2152137765
shanghai@trafimet.com.cn

Trafimet USA
2237 West 77th Street
Hialeah, FL 33016, USA
Ph. +1 305 698 2220
Fax +1 305 618 2228
sales@trafimetusa.com
www.trafimetusa.com

Trafimet Nordic
Stefan Lindqvist
Sales Manager Nordic
Ph. +46 304661020
Fax +46 304661020
Mobile +46 766114880
stefan.lindqvist@trafimet.se
www.trafimet.se

Trafimet UK
Jason Parkinson
Sales Manager UK
Mobile + 44 7962108883
Fax +44 8000488770
jason.parkinson@trafimet.co.uk
www.trafimet.co.uk



**trafimet
distribution**

YOUR WELDING PARTNER

Trafimet Distribution

Italy
Ph. +39 0444 739800
Fax +39 0444 739899

Export
Ph. +39 0444 739900
Fax +39 0444 739999

info@trafimetdistribution.com

Authorized distributor

