

IT

EN

FR

ES

ADAPTIVE POWER



Plasma cutting



ERGOCUT

S 65

S 125

TORCIA TAGLIO PLASMA
PLASMA CUTTING TORCH
TORCHE COUPAGE PLASMA
TORCHA DE CORTE PLASMA

The torch

Torcia taglio plasma

IT Nuova serie di torce per taglio plasma senza alta frequenza, disponibile per applicazioni da 40A a 60A (S 65) e da 80A a 120A (S 125).

Possono essere integrate con generatori taglio plasma con estrema facilità di interfacciamento, assicurando una ottimizzazione delle potenzialità del generatore.

Plasma cutting torch

EN 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.

Torche coupage plasma

FR Nouvelle série des torches de coupage plasma sans haute fréquence. Gamme des coupes : de 40A à 60A pour le modèle S65 ; de 80A à 120A pour le modèle S125.

Elles peuvent être branchées sur toutes marques de poste plasma, avec une extrême facilité. Leurs caractéristiques mettent en valeur toutes les performances du poste plasma.

Torcha de corte plasma

ES Nueva serie de antorchas para corte por plasma sin alta frecuencia para aplicaciones de 40A y 60A (S 65) y de 80A y 120A (S 125).

Se puede integrar con generadores de corte por plasma con extrema facilidad de interconexión, lo que garantiza una optimización del potencial del generador.

IT Innesco senza alta frequenza

Elimina disturbi elettromagnetici.
Riduce lo stress elettrico alla torcia.
Incrementa la durata di torcia e parti di consumo.

EN No high frequency ignition

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

FR Déclenchement sans haute fréquence

Élimine les interférences électromagnétiques.
Réduit le stress électrique de la torche.
Augmente la durée de la torche et des consommables.

ES Activación sin alta frecuencia

Elimina la interferencia electromagnética.
Reduce la tensión eléctrica a la antorcha.
Aumenta la duración de la antorcha y los consumibles.





IT Nuovo design dell'impugnatura

Impugnatura ergonomica.
Riduzione stress operativo.
Riduzione calore per la mano dell'operatore.

EN New handle design

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

FR Nouvelle conception de la poignée

Poignée ergonomique.
Réduction du stress de l'opérateur.
Réduction de la chaleur sur la main de l'opérateur.

ES Nuevo diseño del mango

Empuñadura ergonómica.
Reducción de la tensión operativa.
Reducción del calor a la mano del operario.

IT Sistema di sicurezza

Previene inneschi accidentali.
Aumenta la sicurezza dell'operatore.
Utilizzo ambidestro.

EN Safety system

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

FR Système de sécurité

Empêche un déclenchement accidentel.
Augmente la sécurité de l'opérateur.
Utilisation ambidextre.

ES Sistema de seguridad

Evita los arranques accidentales.
Aumenta la seguridad del operador.
El uso ambidiestro.

IT Riduzione fumi

Sensibile riduzione della quantità di fumi generata, derivanti dal procedimento di taglio plasma stesso.

EN Fumes reduction

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

FR Réduction de la fumée

Leur conception spécifique réduit sensiblement la quantité de fumées, très nocives.

ES Reducción de humos

Reducción considerable de la cantidad de humos generados, derivadas del proceso de cortar el propio plasma.

IT Scriccatura
plasma

Per poter beneficiare degli innumerevoli vantaggi rispetto al tradizionale metodo di scriccatura con elettrodi in carbone.

EN Plasma
gouging

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

FR Gougeage
plasma

Performances accrues. Nombreux avantages sur le Gougeage par baguette traditionnelle.

ES Plasma
gouging

Con el fin de beneficiarse de las muchas ventajas en comparación con el método tradicional de gouging con electrodos de carbono.



IT Applicazioni
automatiche

Sono disponibili soluzioni per applicazioni di taglio in automatico.

EN Mechanized
applications

Solutions are available for mechanized cutting applications.

FR Applications
automatisées

Nous proposons diverses solutions pour satisfaire toutes les applications automatisées.

ES Aplicaciones
automaticas

Hay soluciones disponibles para aplicaciones de corte de forma automática.



Attacco centralizzato plasma

IT Le torce vengono fornite sia in versione con attacco centralizzato standard che con attacco 1/4 gas.

Sono disponibili su richiesta differenti tipologie di connessione o eventuali kit di adattamento ad altri generatori presenti sul mercato.

Central plasma connection

EN 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.

Connexions aux postes plasma

FR Les torches sont disponibles avec connexions centralisées et avec connexions directes.

Elles sont prévues pour s'adapter à tous types de postes plasma, sans exception.

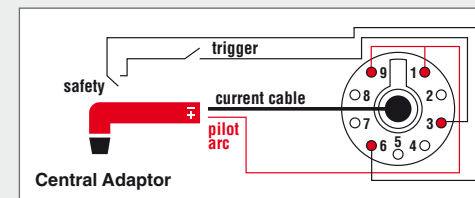
Connector central Plasma

ES Las antorchas se suministran en versiones con conector central estándar con 1/4 de gas.

Están disponibles en diferentes tipos de conexión o cualquier kit de adaptación a otros generadores en el mercado.



STANDARD Trafimet



Velocità di taglio

IT Grazie alla combinazione tra il nuovo design delle parti di consumo e la dinamica dei flussi si possono raggiungere elevate velocità di taglio.

Cutting speed

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

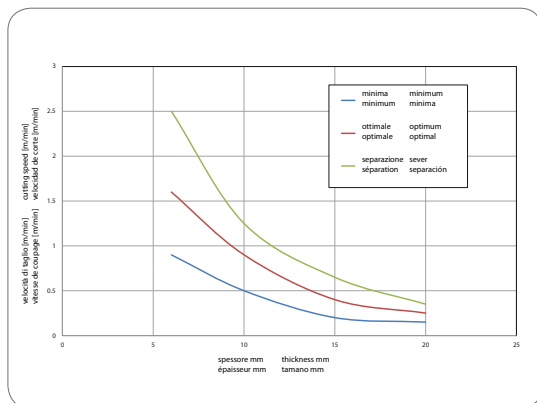
Vitesse de coupage

FR La dynamique spéciale des fluides de ces torches plasma ainsi que la conception des consommables, permettent d'obtenir des vitesses de coupes très élevées.

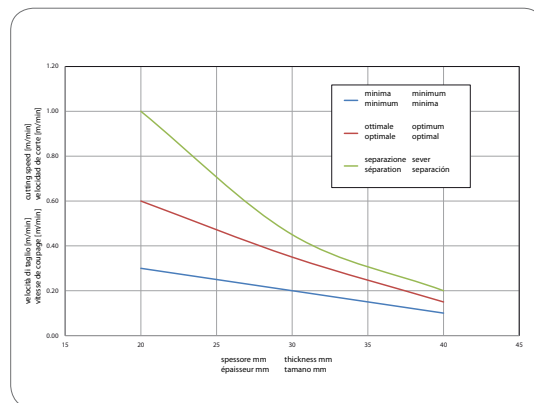
Velocidad de corte

ES La combinación del nuevo diseño de los consumibles y la dinámica de flujo pueden lograr altas velocidades de corte.

ERGOCUT S 65



ERGOCUT S 125



IT VELOCITÀ DI TAGLIO
Acciaio al carbonio

EN CUTTING SPEED
Mild steel

FR VITESSE DE COUPAGE
Acier au carbone

ES VELOCIDAD DE CORTE
Acero carbono

ERGOCUT S 65

6 mm	1.6 m/min
10 mm	1.0 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

Prestazioni di taglio

IT Eccezionali qualità di taglio riscontrabili con entrambe le configurazioni STANDARD e DRAG con zona termicamente alterata inferiore al millimetro, indice di una ridotta influenza da parte del ciclo termico sul materiale. STANDARD per tagli agevoli, con un distanziale che permette l'esecuzione di tagli con una distanza cappa-pezzo prefissata. DRAG per tagli con ingombri ridotti, prevedendo un distanziale più contenuto che consente direttamente il taglio a contatto.

Cutting performances

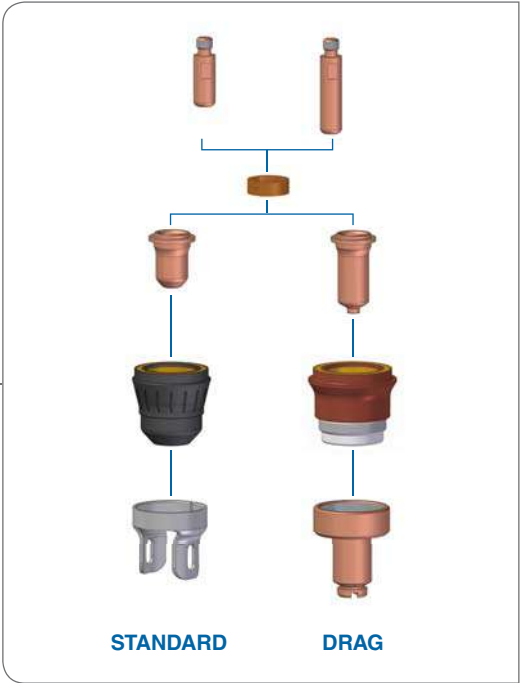
EN Exceptional cutting quality found with both configurations STANDARD and DRAG with the HAZ (heat affected zone) smaller than one millimeter, index of a reduced influence from the thermal cycle on the material. STANDARD to run easy cutting, with a spacer which allows the execution of cuts with a set 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.

Performance de coupage

FR Dans les deux configurations STANDARD et DRAG les performances sont exceptionnelles. On observe une zone d'altération de la matière, par la chaleur (HAZ), inférieure à un millimètre. Indice d'une influence réduite du cycle thermique sur la matière. L'équipement STANDARD permet des coupes aisées à des distances définies entre l'électrode et la pièce à couper, à l'aide d'un patin. L'équipement DRAG permet de couper dans des espaces réduits ou difficiles, à l'aide d'un patin qui permet la coupe à contact.

Rendimiento de corte

ES Especial calidad de corte se ha encontrado tanto con las configuraciones STANDARD y DRAG con zona afectada por el calor menor que un índice de milímetro, de una influencia reducida del ciclo térmico en el material. STANDARD para cortes fáciles, con un separador que permite la ejecución de cortes con una capucha distancia -pieza predeterminado. DRAG para cortes con dimensiones reducidas, para proporcionar el contenido de un espaciador más que Corte directamente en contacto.



		SPESSORE DI TAGLIO SU ACCIAIO AL CARBONIO IN CONFIGURAZIONE STANDARD																				TAGLIO DI QUALITÀ								SEPARAZIONE					
		MILD STEEL THICKNESS CUTTING WITH RECOMMENDED TIP																				QUALITY CUTTING				SEVER									
		ÉPAISSEUR DE COUPAGE SUR ACIER AU CARBONE EN CONFIGURATION STANDARD																				COUPE DE QUALITÉ				SÉPARATION									
		ESPESOR DE CORTE DE ACERO AL CARBONO EN CONFIGURACIÓN ESTÁNDAR																				CORTE DE CALIDAD				SEPARACIÓN									
		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																																PD0098-10
ERGOCUT S 125		NO HF	90 A																																PD0179-13
		120 A																																	PD0179-15

Costi giornalieri ridotti

IT Grazie ad innovativi studi sulla dinamica dei flussi ed allo sviluppo delle parti di consumo.

Lower daily cost

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

Réduction des coûts de gestion

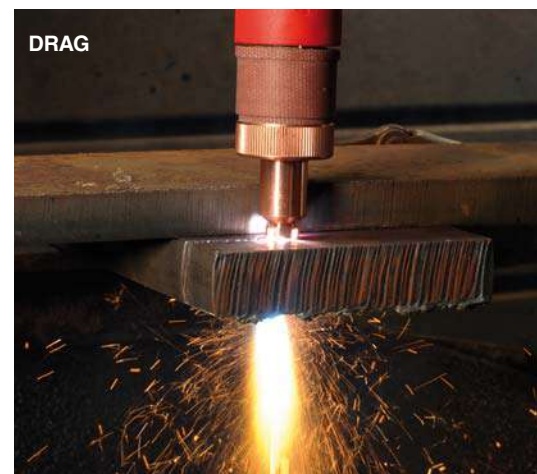
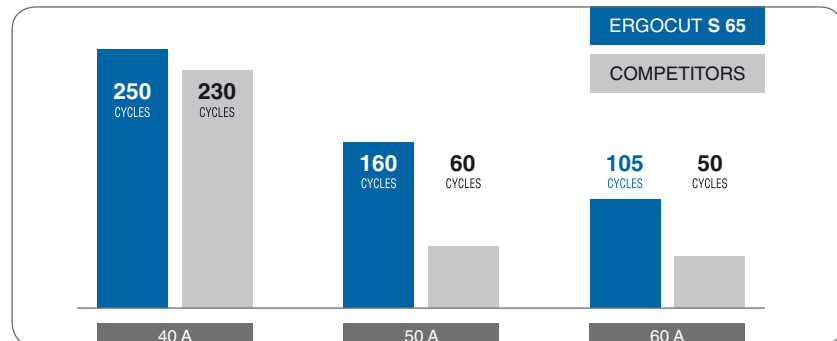
FR Cette dynamique, innovatrice, des fluides de ces torches plasma, ainsi que la conception des consommables permettent une forte réduction des coûts de gestion.

Reducción de los costes diarios

ES Gracias a la investigación innovadora sobre la dinámica de los flujos y el desarrollo de los consumibles.

CONSUMABILI A LUNGA DURATA CONSOMABLES À LONGUE DURÉE

LONGER CONSUMABLE LIFE CONSUMIBLES DE LARGA DURACIÓN



Prove di taglio manuale con ERGOCUT S 65

IT Eseguite presso IIS
Istituto Italiano della Saldatura

Tests des coupages manuels avec la ERGOCUT S 65

FR Réalisés par
l'Institut Italien de la Soudure (IIS)

Manual cutting test with ERGOCUT S 65

EN Performed at the
Italian Institute of Welding

Pruebas de corte manual con ERGOCUT S 65

ES Realizado por IIS
Instituto Italiano de Soldadura

configurazione STANDARD

STANDARD configuration

configuration STANDARD

configuración ESTÁNDAR



Acciaio al carbonio 12 mm
Acier au carbone 12 mm

Mild steel 12 mm thickness
Acero al carbono 12 mm

RISULTATI VISIVI DEL TAGLIO IN CONFIGURAZIONE STANDARD

Oltre alla eccezionale qualità di taglio si può notare l'angolo di inclinazione pressochè retto, ottenibile con l'utilizzo del distanziale da 3,5 mm.

RÉSULTATS VISUELS DU COUPAGE EN CONFIGURATION STANDARD

On remarque une qualité exceptionnelle de coupe, avec une insignifiante déviation des sillons verticaux.
Test effectué avec le patin de 3,5 mm.

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.

RESULTADOS VISUALES DE CORTE EN CONFIGURACION STANDARD

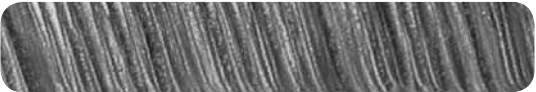
Además de la excepcional calidad de Corte se puede ver el ángulo de inclinación casi recto, obtenible con el uso de espaciador 3,5 mm.

configurazione DRAG

DRAG configuration

configuration DRAG

configuración DRAG



Acciaio al carbonio 12 mm
Acier au carbone 12 mm

Mild steel 12 mm thickness
Acero al carbono 12 mm

RISULTATI VISIVI DEL TAGLIO IN CONFIGURAZIONE DRAG

Anche in questo caso si ottengono superfici di taglio pressochè rette ed un livello di bava praticamente nullo.

RÉSULTATS VISUELS DU COUPAGE EN CONFIGURATION DRAG

On remarque une qualité exceptionnelle de coupe, avec une insignifiante déviation des sillons verticaux.
Les bavures sont presque inexistantes.

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.

RESULTADOS VISUALES DE CORTE EN CONFIGURACION DRAG

También en este caso se obtiene superficies de corte de líneas casi rectas y un nivel de metal rebabas prácticamente igual a cero.

IT CONDIZIONI DI PROVA

Corrente 60A

Pressione 4 bar

Flusso di taglio 21 l/min

Flusso totale 100 l/min

Velocità di taglio 800 mm/min - 12 mm

EN 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 - 12 mm

FR CONDITIONS D'ESSAI

Courant 60A

Pression 4 bar

Flux de coupe 21 l/min

Flux total 100 l/min

Vitesse de coupage 800 mm/min - 12 mm

ES CONDICIONES DE PRUEBA

Corriente 60A

Presión 4 bar

Corte flujo 21 l / min

Flujo total de 100 l / min

Velocidad de corte 800 mm/min - 12 mm

Technical data

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

Technical data

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

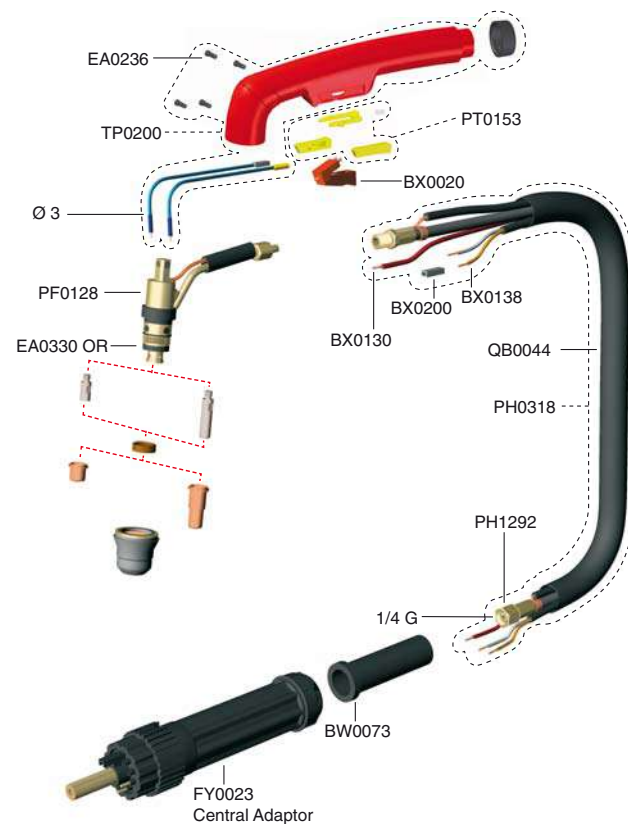
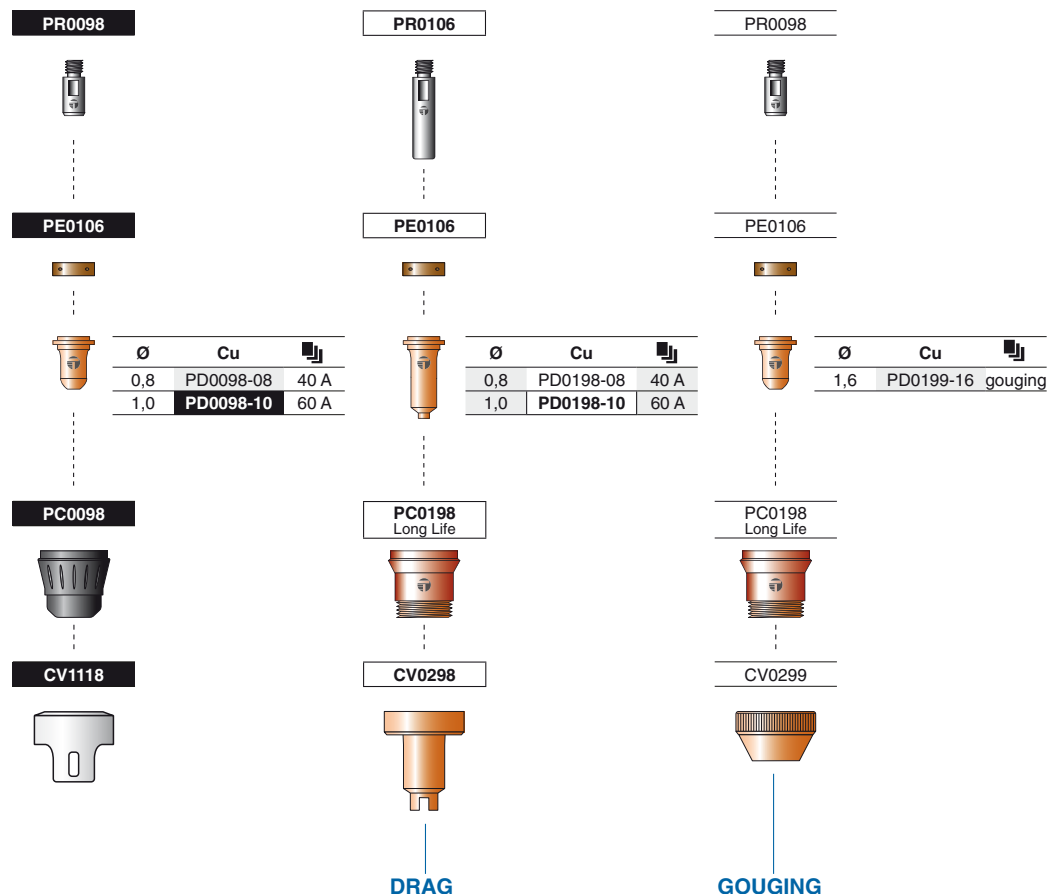


AUTOCUT S 125P		NO HF	
STD	PA2260	6 m	Central adaptor
	PA2261	6 m	1/4 G

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

Spare and wear parts

ERGOCUT S 65



DRAG

STANDARD

ERGOCUT S 125

FH0979



PR0179



PE0179



Ø	Cu	
1,3	PD0179-13	80 A
1,4	PD0179-14	100 A
1,5	PD0179-15	120 A

PC0179
Long Life



CV0229



FH0980



PR0279



PE0179

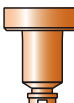


Ø	Cu	
1,3	PD0279-13	80 A
1,4	PD0279-14	100 A
1,5	PD0279-15	120 A

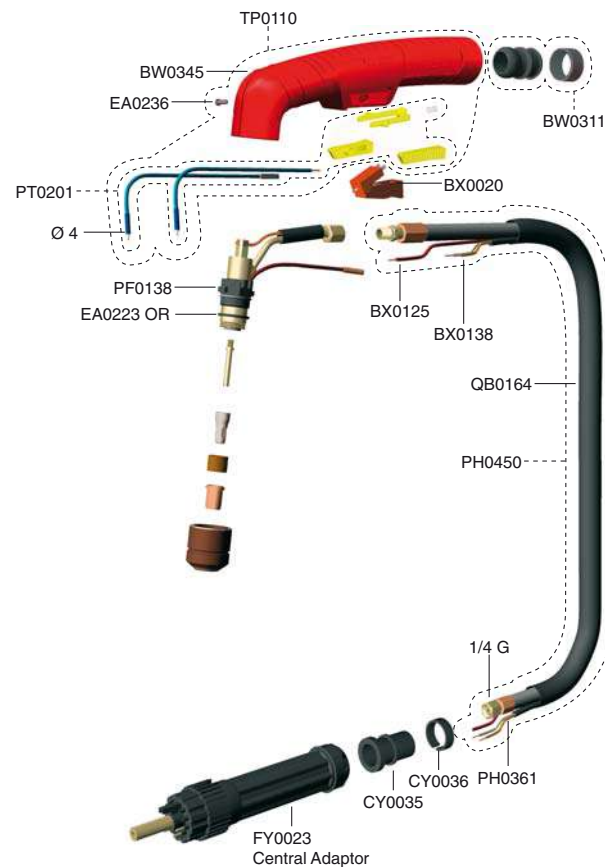
PC0279
Long Life



CV0279



DRAG

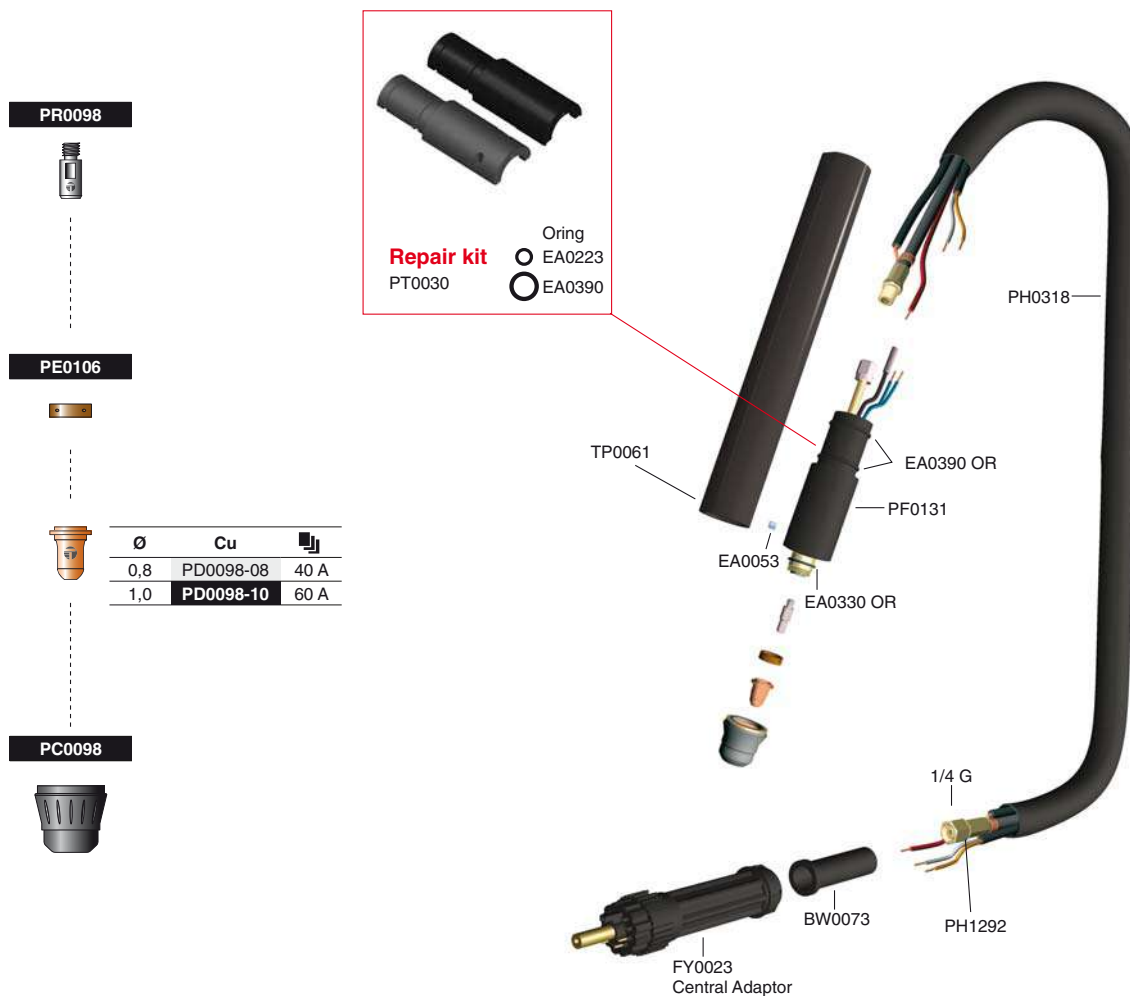


DRAG

STANDARD

Spare and wear parts

AUTOCUT S 65P



STANDARD

Spare and wear parts

trafimetdistribution.com

AUTOCUT S 125P

FH0979



PR0179



PE0179



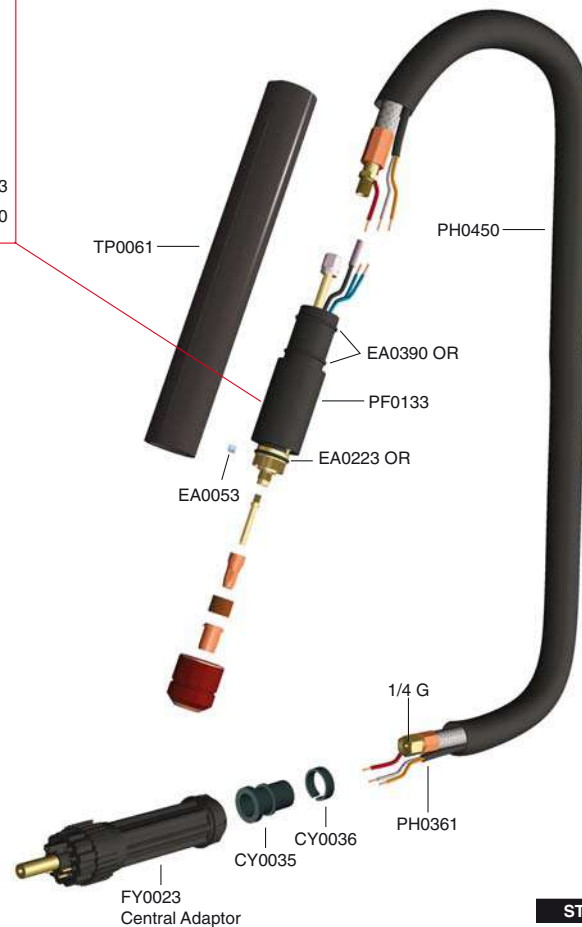
Ø	Cu	
1,3	PD0179-13	80 A
1,4	PD0179-14	100 A
1,5	PD0179-15	120 A

PC0179
Long Life



Repair kit
PT0030

Oring
○ EA0223
○ EA0390



STANDARD



trafimetdistribution.com

Trafimet Spa

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

TCS Sro

Rybníčná 38/G Street
83106 Bratislava
Slovakia
Ph. +42 1249112311
Fax +42 1249112301
info@trafimet.sk

Trafimet USA

2237 West 77th Street
Hialeah, FL 33016, USA
Ph. +1 786 309 9329
Mobile +1 305 282 7439
Toll free +1 800 535 1185
sales@trafimetusa.com

Trafimet Schweistechnik GmbH

Im Gewerbegebiet 20
36289 Friedewald
Deutschland
Ph. +49 66749000
Fax +49 667490028
info@trafimet.de

**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 Nordic

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

Trafimet France Sarl

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

**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

Saltec Welding Technologies Ltd

Unit 3 Westinghouse Close
Miry Lane, Wigan
United Kingdom
Ph. +44 07962108883
Fax +44 8000488770
jason.parkinson@trafimet.co.uk

**trafimet
distribution**

YOUR WELDING PARTNER



Distributor

ITALY

Ph. +39 0444 739800
Fax +39 0444 739899

EXPORT

Ph. +39 0444 739900
Fax +39 0444 739999

info@trafimetdistribution.com