



PLASMA iQC

inverter
PLASMA

NUOVA LINEA PLASMA iQC NEW PLASMA iQC LINE



PLASMA iQC 70 T



4,3" LCD con impostazione sinergica dei parametri di taglio
4,3" LCD display with synergic parameters setting

Riconoscimento automatico del modello di torcia
Automatic recognition of torch type

Attacco centralizzato ESAFAST®
ESAFAST® type connection

CP 71C MAR 6 m (Art. 1629) CP 71C DAR 6 m (Art. 1630)
CP 71C MAR 15 m (Art. 1629.15) CP 71C DAR 15 m (Art. 1630.15)



Possibilità di visualizzare il set di consumabili richiesti
Possibility to view on display the set of consumables required

CUT	Mild Steel	Air	10.0 mm	46 - 70 A
Art.2958 3053321	Art.2908 5710694	Art.2724 3110263	Art.2855 3160392	Art.2363 5710692
CP71C MAR 6m				

PLASMA iQC 110 - 130 T



Possibilità di visualizzare il set di consumabili richiesti
Possibility to view on display the set of consumables required

4,3" LCD con impostazione sinergica dei parametri di taglio
4,3" LCD display with synergic parameters setting

Riconoscimento automatico del modello di torcia
Automatic recognition of torch type

Attacco centralizzato ESAFAST®
ESAFAST® type connection

CP180C MAR 6 m (Art. 2020) CP180C DAR 6 m (Art. 2021)
CP180C MAR 15 m (Art. 2020.15) CP180C DAR 15 m (Art. 2021.15)



CUT	Mild Steel	Air	10.0 mm	111 - 130 A
Art.2972 3053304	Art.2914 5710635	Art.2734 3110285	Art.1979 3160449	Art.2372 5710640
CP180C DAR 15m				

Linea PLASMA iQC 70 T - 110 T - 130 T

La nuova linea di taglio al plasma iQC è composta da generatori trifase ad inverter con tecnologia digitale, accensione "ON AIR" e sistema di riconoscimento della torcia con autenticazione.

Generatori con architettura completamente digitale e flessibile per nuovi processi, con **4,3" LCD display a colori** ad alta risoluzione con impostazione sinergica dei parametri di taglio. Riconoscimento automatico del tipo di torcia - manuale (MAR) o diritta (DAR) - e della relativa lunghezza e possibilità di visualizzare il set di consumabili richiesti.

› Modalità di lavoro:

- Taglio con gas: Air, N2 e F5
- Fast Restart per il taglio continuo delle reti metalliche senza spegnimento dell'arco pilota.
- Spot per la bulinatura
- Mark per la marcatura con gas: Aria fino a 5 A (*)
- Gouge per la scricatura

(*) solo art. 603

ESAFast® è il nuovo attacco centralizzato a 11 pin dal design piacevole e compatto a forma esagonale é montato di serie su tutte le nuove torce CEBORA GROUP e può essere utilizzato per correnti fino a 180 A con un fattore di servizio del 50%.

Nuova torcia CEBORA **CP71C** (Art. 1629 - 1630) di lunghezza 6 e 15 metri (MAR e DAR) con attacco **ESAFast®** (solo per Art. 601).

Nuova torcia CEBORA **CP180C** (Art. 2020-2021) di lunghezza 6 e 15 metri (MAR e DAR) con attacco **ESAFast®** (per Artt. 602-603).

E' possibile aggiornare il software tramite chiavetta USB. Generatori adatti a motogeneratori di potenza pari a 1,5 volte la potenza del generatore, anche se non dotati di AVR (Automatic Voltage Regulator).

› Kit di interfaccia CNC analogica isolata + digitale RS485 Modbus (Art. 502)

› Kit "**Sinergia plasma**" con regolatore automatico della pressione (Art. 503). Soluzione ideale per un sistema di taglio plasma completamente automatizzato, adatta per ogni materiale e condizione di lavoro, che consente:

- la regolazione e il controllo del gas in tempo reale;
- la gestione automatica dei processi di taglio, marcatura, bulinatura e scricatura;
- l'impostazione automatica dei parametri di taglio a partire unicamente da materiale e spessore;

Generatori caratterizzato da assorbimenti contenuti (**PFC**)
Conformi alla norma EN 61000-3-12

The new iQC plasma cutting line is composed of three-phase power sources with inverter-based digital technology, 'ON AIR' ignition, and a torch recognition system with authentication. Power sources with fully digital and flexible architecture for new processes, equipped with a **4.3" high-resolution color LCD** display for synergic cutting parameter settings. Automatic recognition of torch type - manual (MAR) and straight (DAR) torch and their respective lengths, with the ability to display the set of consumables required.

› Working modes include:

- Cutting with gases: Air, N2 and F5
- Fast Restart for continuous wire net cutting without switching off the pilot arc.
- Spot for marking
- Mark for marking with gas: Air up to 5 A (*)
- Gouging

(*) only art. 603

ESAFast® is the new centralized 11-pin connection with a pleasing and compact hexagonal design, which is standard on all new CEBORA GROUP torches.

It can be used for currents up to 180 A with a 50% duty cycle.

The new CEBORA **CP71C** torch (Art. 1629 - 1630) comes in 6 and 15 meters lengths (MAR and DAR) with an **ESAFast®** connection (only for Art. 601).

The new CEBORA **CP180C** torch (Art. 2020-2021) comes in 6 and 15 meters lengths (MAR and DAR) with an **ESAFast®** connection (for Art. 602-603).

Software updates are possible via USB stick.

Power sources are suitable for motor generators with 1.5 times the power of the source, even if they are not equipped with an Automatic Voltage Regulator (AVR).

› Isolated analogue + digital RS485 Modbus CNC interface kit (Art. 502)

› "**Synergy plasma**" kit with automatic pressure regulator (Art. 503). This is an ideal solution for a fully automated plasma cutting system, suitable for all materials and working conditions:

- allowing real-time gas regulation and control;
- automatic management of cutting, marking, spot-marking and gouging processes;
- automatic cutting parameter starting only material and thickness;

Power sources characterized by low electrical input (**PFC**)
Compliant with the EN 61000-3-12 standard



Art. 601

PLASMA iQC 70 T



Alimentazione trifase <i>Three phase input</i>	400/440 V ±10% 50/60 Hz
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	16 A
Potenza assorbita <i>Power input</i>	9,7 kVA 70% 8,3 kVA 100%
Intervallo di regolazione della corrente <i>Current regulation range</i>	10 ÷ 70 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle, (10 min. 40°C) according to IEC 60974-1</i>	70 A 70% 60 A 100%
Regolazione continua <i>Stepless regulation</i>	Electronic
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP 23 S
Peso <i>Weight</i>	24,5 kg
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	232 x 562 x 477 mm

CAPACITÀ DI TAGLIO SU ACCIAIO DOLCE: CUTTING CAPACITY ON MILD STEEL:

Spessore raccomandato: <i>Recommended:</i>	25 mm
Spessore massimo: <i>Maximum thickness:</i>	30 mm
Spessore di separazione: <i>Severance:</i>	35 mm
Capacità di sfondamento: <i>Pierce:</i>	15 mm

SCRICCATURA PER RIMOZIONE MASSIMA: GOUGE CAPACITY:

Quantità metallo rimosso: <i>Metal removal rate:</i>	5,8 kg/h
---	-----------------



Art. 602

PLASMA iQC 110 T



Alimentazione trifase <i>Three phase input</i>	208/220/230 V ±10% 50/60 Hz	400/440 V ±10% 50/60 Hz
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	40 A	25 A
Potenza assorbita <i>Power input</i>	14 kVA 50% 12,1 kVA 60% 10,3 kVA 100%	16,2 kVA 60% 14,3 kVA 100%
Intervallo di regolazione della corrente <i>Current regulation range</i>	10 ÷ 100 A	10 ÷ 110 A
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle, (10 min.40°C) according to IEC 60974-1</i>	100 A 50% 90 A 60% 80 A 100%	110 A 60% 100 A 100%
Regolazione continua <i>Stepless regulation</i>	Electronic	
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP 23 S	
Peso <i>Weight</i>	39 kg	
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	232 x 708 x 477 mm	

CAPACITÀ DI TAGLIO SU ACCIAIO DOLCE: CUTTING CAPACITY ON MILD STEEL:

Spessore raccomandato: <i>Recommended:</i>	35 mm
Spessore massimo: <i>Maximum thickness:</i>	40 mm
Spessore di separazione: <i>Severance:</i>	50 mm
Capacità di sfondamento: <i>Pierce:</i>	25 mm

SCRICCATURA PER RIMOZIONE MASSIMA: GOUGE CAPACITY:

Quantità metallo rimosso: <i>Metal removal rate:</i>	10,1 kg/h
---	------------------



Art. 603

PLASMA iQC 130 T



Alimentazione trifase <i>Three phase input</i>	208/220/230V ±10% 50/60 Hz	400/440 V ±10% 50/60 Hz
Fusibile ritardato <i>Fuse rating (slow blow)</i>	50 A	32 A
Potenza assorbita <i>Power input</i>	22,4 kVA 60% 16,4 kVA 100%	21,9 kVA 100%
Intervallo di regolazione della corrente <i>Current regulation range</i>	10 ÷ 130 A	
Fattore di servizio (10 min 40°C) Secondo norme IEC 60974-1 <i>Duty Cycle, (10 min. 40°C) according to IEC 60974-1</i>	130 A 60% 105 A 100%	130 A 100%
Regolazione continua <i>Stepless regulation</i>	Electronic	
Grado di protezione <i>Protection class</i>	IP 23 S	
Peso <i>Weight</i>	50 kg	
Dimensioni (LxPxH) <i>Dimensions (WxLxH)</i>	316 x 708 x 555 mm	



CAPACITÀ DI TAGLIO SU ACCIAIO DOLCE: CUTTING CAPACITY ON MILD STEEL:

Spessore raccomandato: <i>Recommended:</i>	40 mm
Spessore massimo: <i>Maximum thickness:</i>	50 mm
Spessore di separazione: <i>Severance:</i>	60 mm
Capacità di sfondamento: <i>Pierce:</i>	30 mm

SCRICCATURA PER RIMOZIONE MASSIMA: GOUGE CAPACITY:

Quantità metallo rimosso: <i>Metal removal rate:</i>	12,2 kg/h
---	------------------



Attacco centralizzato marchio registrato® e protetto da Design Comunitario pubblicato nel sito ufficiale EUIPO (European Union Intellectual Property Office)



The central connection registered trademark® and protected by Community Design published on the official website of EUIPO (European Union Intellectual Property Office)

Il brevetto rivendica un nuovo sistema di taglio al plasma sinergico nel quale il generatore, acquisito almeno un parametro di lavorazione, è in grado di richiamare e impostare automaticamente tutti gli altri, suggerendo all'operatore anche le velocità di lavorazione ottimali in funzione del tipo di lavorazione, dell'ugello inserito e delle caratteristiche geometriche del percorso da realizzare.

Tutti i parametri sono modificabili a piacere dall'operatore a seconda della produzione da eseguire e, al variare di uno solo di questi, il controllore sinergico modifica automaticamente tutti gli altri, oltre ad impostare correttamente i sensori di corrente e il regolatore di pressione per ottimizzare il nuovo parametro inserito.

I tre valori fondamentali del taglio plasma (spessore del materiale/corrente di taglio/velocità di taglio) sono così legati tra loro sinergicamente, per garantire sempre l'autoregolazione del generatore corretta ad ogni variazione di uno di essi.



The patent claims a new Synergic Plasma cutting system in which the power source, having acquired at least one processing parameter, is able to recall and automatically set all the others.

Moreover, it suggests to the operator the optimal processing speeds according to the type of processing, the inserted nozzle and the geometric characteristics of the path to be created.

The operator can modify all the parameters at his discretion, depending on the production to carry out, and when even one of these parameters changes, the synergic controller automatically modifies all the others, furthermore, it sets correctly the current sensors as well as the pressure regulator to optimize the new parameter entered. The three fundamental values of plasma cutting (thickness of the material/cutting current/cutting speed) are thus bound together in a synergistic way, to always guarantee the correct self-regulation of the power source at each variation of one of them.

Il marchio registrato CP identifica le parti consumabili originali Cebora per i generatori plasma. Cebora raccomanda vivamente l'utilizzo di parti consumabili originali CP, in quanto sono le uniche in grado di garantire all'insieme generatore-torcia le prestazioni dichiarate.

La geometria e la scelta dei materiali dei consumabili CP nascono contestualmente alla progettazione del generatore e della torcia, e rappresentano il miglior compromesso tra prestazione, affidabilità e vita del pezzo, il tutto nel rispetto delle normative IEC 60974-7.



The registered CP trademark identifies the original Cebora consumable parts for plasma power sources.

Cebora strongly recommends using original CP consumable parts, since they are the only ones capable of ensuring the stated performance for the power source-torch combination.

The shape and choice of the materials used in CP consumables are decided when engineering the power source and torch, and represent the best compromise between performance, reliability and life-span of the part, all in full observance of the standard IEC 60974-7.