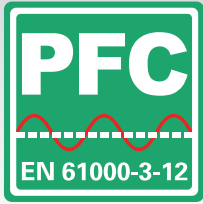




CONFORME A  
EN 61000 - 3 - 12  
COMPLIES WITH

**POWER PLASMA  
PLASMA SOUND**

# POWER PLASMA 2025/M - ART. 270



## POWER PLASMA 2025/M



**POWER PLASMA 2025/M** nasce per rispondere all'esigenza di poter operare con un generatore di grande maneggevolezza e facilità d'uso, che richieda requisiti impiantistici minimi (2,3 KVA alla massima potenza), ma che garantisca comunque una **qualità di taglio eccellente su tutti i metalli**.

POWER PLASMA 2025/M, infatti, pesa soltanto 9,4 kg, compresa la torcia e richiede l'alimentazione monofase; funziona ad aria compressa fornita alla pressione di 3.5 bar, con un consumo d'aria di soli 55 lt/min (perciò, alimentabile con un compressore da 25 lt).

- Funzionamento ad arco pilota "on air", che permette di operare anche su metalli verniciati o rivestiti.
- Dotato di torcia plasma Cebora CP41C da 4 m con accensione "on air" senza alta frequenza.
- Elevata compatibilità elettromagnetica, secondo IEC 60974-10, che permette l'utilizzo del generatore in vicinanza di apparecchiature elettroniche (come computer, PLC, ecc).
- Protezione anticoppio del gruppo riduttore aria.

La conformità alla norma **EN 61000-3-12** garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e un' ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).

Il generatore può essere alimentato anche da motogeneratori di potenza adeguata (min. 4KVA).

**POWER PLASMA 2025/M** was created to meet the need of working with an easy to handle, easy to use power source with minimal system requirements (2,3 KVA at the maximum power) yet able to ensure **excellent quality cutting on all metals**.

POWER PLASMA 2025/M weights just 9,4 kg including the torch, and requires single-phase power supply; it works with compressed air provided at a pressure of 3.5 bar, with an air flow of just 55 l/min (and may thus be powered by a 25-l compressor).

- Pilot arc "on air" operating mode, which makes it possible to work even on painted or coated metals.
- Equipped with a 4 m new Cebora CP41C plasma cutting torch, with "on air" ignition without high frequency.
- High electromagnetic compatibility, per IEC 60974-10, allowing the power source to be used in the vicinity of electronic equipment (such as computers, PLC, etc.).
- Explosion-proof protection of the air reducer unit.

The compliance with **EN 61000-3-12** brings substantial energy saving and a wide supply voltage tolerance (+15% / -20%).

The power source can also be powered by motor-driven generators of adequate power (min. 4KVA).

## ESTRATTO DALLE TABELLE DI TAGLIO CUTTING CHARTS ABSTRACT

### Acciaio dolce - Mild steel

Current (A)	Thickness (mm)	Cutting speed (m/min)
20	1	4,00
	3	1,10
	6	0,40

### Acciaio inox - Stainless steel

Current (A)	Thickness (mm)	Cutting speed (m/min)
20	1	3,00
	3	0,70
	6	0,30

### Alluminio - Aluminium

Current (A)	Thickness (mm)	Cutting speed (m/min)
20	1	4,60
	3	1,50
	6	0,55

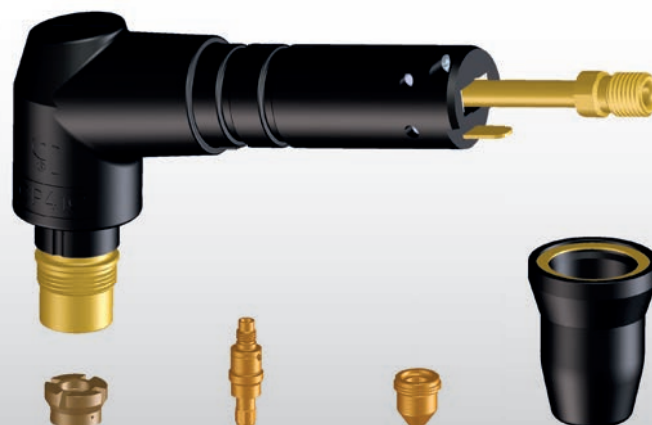
Per tabelle di taglio complete fare riferimento al manuale di istruzioni. La velocità di taglio massima è stata rilevata nei test di laboratorio Cebora.  
Please refer to user manual for complete cutting charts. Max cut speeds as per Cebora's laboratory tests.



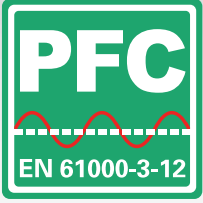
CP41C MAR

Torcia originale cebora per taglio al plasma. accensione "ON AIR"

Genuine cebora plasma cutting torch "ON AIR" ignition.



# POWER PLASMA 3035/M - ART. 279



CONFORME A  
EN 61000 - 3 - 12  
COMPLIES WITH

**POWER PLASMA 3035/M** nasce per rispondere all'esigenza di poter operare in carrozzeria con un generatore di grande maneggevolezza e facilità d'uso, che richieda requisiti impiantistici minimi, ma che garantisca comunque una **qualità di taglio eccellente su tutti i metalli, compresi i nuovi acciai ad alta resistenza**.

POWER PLASMA 3035/M, infatti, pesa soltanto 13 kg, compresa la torcia e richiede l'alimentazione monofase; funziona ad aria compressa alla pressione di 3.5 bar, con un consumo d'aria di soli 60 lt/min (perciò, alimentabile con un compressore da 25 lt).

**Il generatore è particolarmente adatto al taglio di lamiere sovrapposte, normalmente impiegate nella carrozzeria di automobili**

- Cambio automatico della tensione (115V-230V +15% / -20%)
- Funzionamento ad arco pilota, che permette di operare anche su metalli verniciati o rivestiti.
- Self Restart Pilot selezionabile dal pannello, interrompe ripristina automaticamente l'arco, in caso di taglio di reti e grigliati, aumentando la produttività dell'operatore.
- Protezione sul portaugello, come richiesto dalle norme IEC 60974-7, che elimina il rischio per l'operatore di contatto diretto accidentale con l'ugello.
- Innesco dell'arco in alta tensione con alta frequenza, che garantisce un'accensione affidabile dell'arco pilota e riduce i disturbi irradiati.
- Elevata compatibilità elettromagnetica, secondo IEC 60974-10, che permette l'utilizzo del generatore in vicinanza di apparecchiature elettroniche (come computer, PLC, ecc).
- Protezione antiscoppio del gruppo riduttore aria.

**La conformità alla norma EN 61000-3-12** garantisce una sensibile riduzione del consumo energetico e un'ampia tolleranza sulla tensione di alimentazione (+15% / -20%).

Il generatore può essere alimentato anche da motogeneratori di potenza adeguata (min. 6KVA).

**DISPONIBILE ANCHE IN VERSIONE CON TORCIA DIRITTA PER APPLICAZIONI AUTOMATIZZATE**

ESTRATTO DALLE TABELLE DI TAGLIO CUTTING CHARTS ABSTRACT		
Acciaio dolce - Mild steel		
Current (A)	Thickness (mm)	Cutting speed (m/min)
30	2	2,70
	4	1,30
	8	0,50
Acciaio inox - Stainless steel		
Current (A)	Thickness (mm)	Cutting speed (m/min)
30	2	2,30
	4	1,20
	8	0,41
Alluminio - Aluminium		
Current (A)	Thickness (mm)	Cutting speed (m/min)
30	2	5,90
	4	2,14
	8	0,90
<small>Per tabelle di taglio complete fare riferimento al manuale di istruzioni. La velocità di taglio massima è stata rilevata nei test di laboratorio Cebora. Please refer to user manual for complete cutting charts. Max cut speeds as per Cebora's laboratory tests.</small>		

**POWER PLASMA 3035/M** was created to meet the need of working in the body shop with an easy to handle, easy to use power source with minimal system requirements yet able to ensure **excellent quality cutting on all metals, including the new high-strength steels**.

POWER PLASMA 3035/M weights just 13 kg including the torch, and requires single-phase power supply; it works with compressed air at a pressure of 3.5 bar, with an air flow of just 60 l/min (and may thus be powered by a 25-l compressor).

**The power source is particularly suitable for cutting the overlapped sheets that are commonly used in the car bodies.**

- Automatic voltage change (115V-230V +15% / -20%)
- Pilot arc operating mode, which makes it possible to work even on painted or coated metals.
- Pilot self-restart, selectable from the panel, to interrupt and automatically reset the arc when cutting screens and grids, increasing operator productivity.
- Nozzle holder protection, as required by standards IEC 60974-7, which eliminates the risk to the operator of direct accidental contact with the gas nozzle.
- High voltage arc striking with high frequency, to ensure reliable lighting of the pilot arc and reduced disturbances.
- High electromagnetic compatibility, per IEC 60974-10, allowing the power source to be used in the vicinity of electronic equipment (such as computers, PLC, etc.).
- Explosion-proof protection of the air reducer unit.

**The compliance with EN 61000-3-12** brings substantial energy saving and a wide supply voltage tolerance (+15% / -20%).

The power source can also be powered by motor-driven generators of adequate power (min. 6KVA).

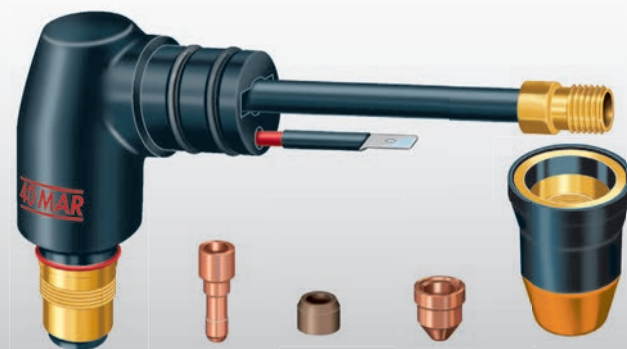
**ALSO AVAILABLE IN VERSION WITH STRAIGHT TORCH FOR AUTOMATED APPLICATIONS**



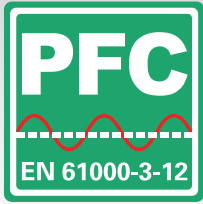
CP 40-MAR

Torcia originale Cebora per taglio al plasma. accensione CON ALTA FREQUENZA.

Genuine cebora plasma cutting torch with HIGH FREQUENCY ignition



# PLASMA SOUND PC 6061/T - ART. 359





# PLASMA SOUND PC 6061/T - ART. 359

Il nuovo **POWER PLASMA 6061/T** è un generatore trifase per il taglio al plasma di metalli.

Grazie alla torcia manuale CP 101 MAR lo spessore raccomandato, per le migliori qualità di taglio e produttività, è 20 mm; lo spessore massimo è 25 mm e quello di separazione 30 mm.

La dimensione ed il peso ridotti rendono il PLASMA SOUND PC 6061/T ideale per interventi in opera e produzioni manuali di media importanza (60A@60%), dove sia disponibile l'alimentazione trifase, ma anche per applicazioni produttive in automatico di piccola entità, grazie alla velocità di taglio ed all'alto fattore di servizio in continuo (50A@100%).

- Cambio automatico della tensione (208V-220V-230V-400V-440V +/-10%).
- Rilevamento automatico della presenza di fase (sia in accensione che durante il funzionamento), che evita il danneggiamento della macchina in caso di mancanza accidentale della fase stessa.
- Funzione "Post-gas" che, raffreddando la torcia dopo lo spegnimento dell'arco, riduce lo stress dei componenti e prolunga la vita dei consumabili.
- Funzionamento ad arco pilota, che permette di operare anche su metalli verniciati o rivestiti.
- Concezione a ponte intero che consente tensioni a vuoto più basse.
- Self Restart Pilot selezionabile dal pannello, interrompe e ripristina automaticamente l'arco, in caso di taglio di reti e grigliati, aumentando la produttività dell'operatore.
- Innesco dell'arco ad alta frequenza ed alta tensione, che garantisce un'accensione affidabile dell'arco pilota e riduce i disturbi irradiati.
- Elevata compatibilità elettromagnetica, secondo IEC 60974-10, che permette l'utilizzo del generatore in vicinanza di apparecchiature elettroniche (come computer, PLC, ecc).
- Attacco centralizzato della torcia con protezione di sicurezza, che evita contatti accidentali con la parte di potenza.
- Protezione antiscoppio del gruppo riduttore aria.
- Fornito di serie con torcia CP 101 MAR da 6 m.

**Conforme alla norma EN 61000-3-12.**

Il generatore può essere alimentato anche da motogeneratori.

The new **POWER PLASMA 6061/T** is a three-phase power source for plasma cutting of metals.

Thanks to the new model air cooled Cp 101 MAR torch, the recommended thickness, for the best cutting quality and productivity, is 20 mm; the maximum thickness is 25 mm and the severance thickness is 30 mm.

Its reduced size and weight make the PLASMA SOUND PC 6061/T ideal for on-site work and manual production of medium intensity (60A@60%) wherever three-phase power supply is available, but also for small automatic production applications, thanks to the cutting speeds and to the high continuous duty cycle (50A@100%).

- Automatic voltage change (208V-220V-230V-400V-440V +/-10%)
- Automatic detection of phase presence (both upon start-up and during operation), to avoid damaging the machine in case the phase is accidentally missing.
- "Post-gas" function which, by cooling the torch after arc shut-off, reduces stress on the components and extends the life-span of consumables.
- Pilot arc operating mode, which makes it possible to work even on painted or coated metals.
- Full-bridge design which allows lower open-circuit voltages.
- Pilot self-restart, selectable from the panel, to interrupt and automatically reset the arc when cutting nets and grids, increasing operator productivity.
- High frequency and high voltage arc striking, which ensures reliable striking of the pilot arc and reduces disturbances.
- High electromagnetic compatibility, per IEC 60974-10, allowing the power source to be used in the vicinity of electronic equipment (such as computers, PLC, etc.).
- Central torch adapter with safety protection, to avoid accidental contact with the power parts.
- Explosion-proof protection of the air reducer unit.
- Standard equipped with 6 m CP 101 MAR torch.

**Complies with EN 61000-3-12.**

The power source can also be powered by motor-driven generators.

## DISPONIBILE ANCHE IN VERSIONE CON TORCIA DIRITTA PER APPLICAZIONI AUTOMATIZZATE

## ALSO AVAILABLE IN VERSION WITH STRAIGHT TORCH FOR AUTOMATED APPLICATIONS

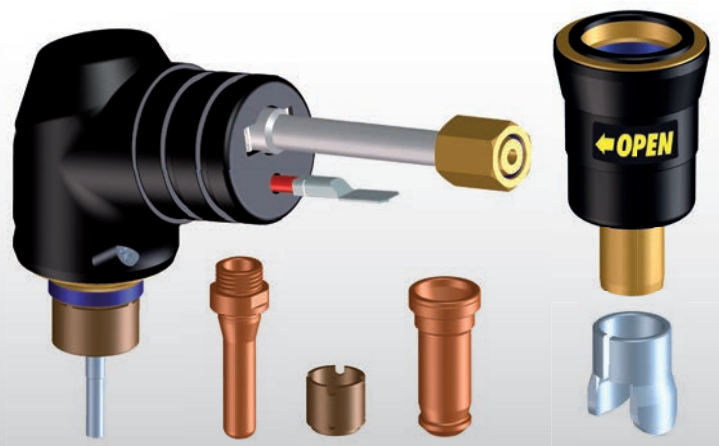
ESTRATTO DALLE TABELLE DI TAGLIO CUTTING CHARTS ABSTRACT		
Acciaio dolce - Mild steel		
Current (A)	Thickness (mm)	Cutting speed (m/min)
60	3	6,25
	10	1,51
	15	0,51
	20	0,42
Acciaio inox - Stainless steel		
Current (A)	Thickness (mm)	Cutting speed (m/min)
60	3	6,10
	8	1,45
	15	0,40
	20	0,27
Alluminio - Aluminium		
Current (A)	Thickness (mm)	Cutting speed (m/min)
60	3	7,10
	8	2,45
	12	1,35
	20	0,42
<small>Per tabelle di taglio complete fare riferimento al manuale di istruzioni. La velocità di taglio massima è stata rilevata nei test di laboratorio Cebora. Please refer to user manual for complete cutting charts. Max cut speeds as per Cebora's laboratory tests.</small>		



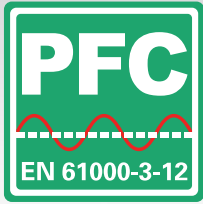
CP 101-MAR

Torcia originale Cebora per taglio al plasma. accensione CON ALTA FREQUENZA.

Genuine cebora plasma cutting torch with HIGH FREQUENCY ignition



# PLASMA SOUND PC 10051/T - ART. 361





Il nuovo generatore trifase **PLASMA SOUND 10051/T** per il taglio al plasma di metalli rappresenta l'evoluzione verso l'alto del 6061/T.

Grazie alla nuova torcia CP 161 lo spessore raccomandato, per le migliori qualità di taglio e produttività, è 30 mm; lo spessore massimo è 35 mm e quello di separazione 40 mm.

L'alto fattore di servizio continuo (85A@100%) e discontinuo (95A@60%) e la velocità di taglio rendono il **PLASMA SOUND PC10051/T** ideale per applicazioni produttive in automatico, così come per produzioni manuali di media importanza.

- Rilevamento automatico della presenza di fase (sia in accensione che durante il funzionamento), che evita il danneggiamento della macchina in caso di mancanza accidentale della fase stessa.
- Funzionamento ad arco pilota, che permette di operare anche su metalli verniciati o rivestiti.
- Funzione "Post-gas", che, raffreddando la torcia dopo lo spegnimento dell'arco, riduce lo stress dei componenti e prolunga la vita dei consumabili.
- Concezione a ponte intero che consente tensioni a vuoto più basse
- Elevata compatibilità elettromagnetica, secondo IEC 60974-10, che permette l'utilizzo del generatore in vicinanza di apparecchiature elettroniche (come computer, PLC, ecc).
- Innesco dell'arco in alta tensione con alta frequenza, che garantisce un'accensione affidabile dell'arco pilota.
- Attacco centralizzato della torcia con protezione di sicurezza, che evita contatti accidentali con la parte di potenza.
- Protezione antiscoppio del gruppo riduttore aria.
- Funzione "self restart pilot" selezionabile dal pannello, che interrompe e ripristina automaticamente l'arco nel caso di taglio di reti e grigliati, aumentando la produttività dell'operatore.
- Cambio automatico della tensione tra 208 / 220 / 230V e tra 400 / 440 V.
- Fornito di serie con torcia CP161 MAR da 6 m

**Conforme alla norma EN 61000 - 3 - 12**

Il generatore può essere alimentato anche da motogeneratori.

The new **PLASMA SOUND 10051/T** three-phase power source for plasma cutting of metals represents the upward evolution of the 60610/T. Thanks to the new aircooled CP 161 torch, the recommended thickness, for the best cutting quality and productivity, is 30 mm; the maximum thickness is 35 mm and the severance thickness is 40 mm.

The high continuous (85A@100%) and discontinuous (95A@60%) duty cycle and the cutting speed make the **PLASMA SOUND PC10051/T** ideal for automatic production applications, as well as for manual productions of average size.

- Automatic detection of phase presence (both upon start-up and during operation), to avoid damaging the machine in case the phase is accidentally missing.
- Pilot arc operating mode, which makes it possible to work even on painted or coated metals.
- "Post-gas" function which, by cooling the torch after arc shut-off, reduces stress on the components and extends the life-span of consumables.
- Full-bridge design that allows lower open-circuit voltages
- High electromagnetic compatibility, per IEC 60974-10, allowing the power source to be used in the vicinity of electronic equipment (such as computers, PLC, etc).
- High voltage arc striking with high frequency, to ensure reliable lighting of the pilot arc.
- Central torch adapter with safety protection, to avoid accidental contact with the power parts.
- Explosion-proof protection of the air reducer unit.
- "Pilot self-restart" function selectable from the panel, which interrupts and automatically restarts the arc when cutting nets and grids, increasing operator productivity.
- Automatic voltage change between 208/220/230V and between 400/440 V.
- Standard equipped with 6 m CP161 MAR torch

**Complies with EN 61000 - 3 - 12**

The power source can also be powered by motor-driven generators.

## DISPONIBILE ANCHE IN VERSIONE CON TORCIA DIRITTA PER APPLICAZIONI AUTOMATIZZATE

## ALSO AVAILABLE IN VERSION WITH STRAIGHT TORCH FOR AUTOMATED APPLICATIONS

ESTRATTO DALLE TABELLE DI TAGLIO CUTTING CHARTS ABSTRACT		
Acciaio dolce - Mild steel		
Current (A)	Thickness (mm)	Cutting speed (m/min)
100	6	5,80
	12	2,10
	20	0,91
	30	0,40

Acciaio inox - Stainless steel		
Current (A)	Thickness (mm)	Cutting speed (m/min)
100	6	5,10
	12	1,60
	20	0,78
	25	0,50

Alluminio - Aluminium		
Current (A)	Thickness (mm)	Cutting speed (m/min)
100	6	7,00
	12	2,30
	20	1,12
	30	0,58

Per tabelle di taglio complete fare riferimento al manuale di istruzioni. La velocità di taglio massima è stata rilevata nei test di laboratorio Cebora.  
Please refer to user manual for complete cutting charts. Max cut speeds as per Cebora's laboratory tests.














CP 161-MAR

Torcia originale Cebora per taglio al plasma. accensione CON ALTA FREQUENZA.

Genuine cebora plasma cutting torch with HIGH FREQUENCY ignition



# INVERTER PLASMA

Dati tecnici Power source		POWER PLASMA 2025/M ART. 270	POWER PLASMA 3035/M ART. 279	PLASMA SOUND PC 6061/T ART. 359		PLASMA SOUND PC 10051/T ART. 361	
	Consigliato Recommended	6 mm 1/4"	8 mm 1/3"	20 mm 7/8"		30 mm 1"-7/8"	
	Max.	8 mm 1/3"	12 mm 1/2"	25 mm 1"		35 mm 1"-1/4"	
	Separazione Severance	10 mm 3/8"	15 mm 5/8"	30 mm 1"-1/8"		40 mm 1"-2/3"	
	Alimentazione Power supply	230V 50/60 Hz + 15% / -20%	115/230V 50/60 Hz + 15% / -20%	208/220/230V 50/60 Hz ± 10%	400/440V 50/60 Hz ± 10%	208/220/230V 50/60 Hz ± 10%	400/440V 50/60 Hz ± 10%
	Fusibile ritardato Fuse rating (slow blow)	10 A	32 A - 16 A (115 V) - (230 V)	16 A	10 A	32 A	20 A
	Potenza assorbita Input power	2,3 kVA - 25% 1,8 kVA - 60% 1,6 kVA - 100%	3,5 kVA - 35% 2,8 kVA - 60% 2,4 kVA - 100%	8,0 kVA - 35% 6,7 kVA - 60% 5,3 kVA - 100%	7,6 kVA - 60% 6,3 kVA - 100%	13,6 kVA - 35% 11,1 kVA - 60% 9,9 kVA - 100%	16,5 kVA - 50% 15,7 kVA - 60% 14,0 kVA - 100%
	Campo di regolazione della corrente Current adjustment range	5A ÷ 20A	5A ÷ 30A	20A ÷ 60A		20A ÷ 80A	20A ÷ 100A
	fattore di servizio Duty Cycle	20A - 25% 18A - 60% 15A - 100%	30A - 35% 25A - 60% 22A - 100%	60A - 35% 50A - 60% 40A - 100%	60A - 60% 50A - 100%	80A - 35% 65A - 60% 58A - 100%	100A - 50% 95A - 60% 85A - 100%
	Regolazione continua Stepless regulation	ELECTRONIC	ELECTRONIC	ELECTRONIC		ELECTRONIC	
	Consumo aria Air consumption	55 lt/min - 3,5 bar	60 lt/min - 3,5 bar	130 lt/min - 5,0 bar		220 lt/min - 5,0 bar	
	Grado di protezione Protection class	IP 23 S	IP 23 S	IP 23 S		IP 23 S	
	Peso Weight	9,4 Kg	13 Kg	26 Kg		34 Kg	
	Dimensioni mm (LxPxH) Dimensions mm (WxLxH)	171x390x340	175x503x400	286x515x406		297x504x558	

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.

Particolare attenzione è dedicata al rispetto delle tolleranze di lavorazione del consumabile; la lavorazione fuori tolleranza (soprattutto tolleranze di allineamento, coassialità e finitura superficiale), infatti:

- riduce la vita del consumabile
- può produrre surriscaldamento all'interno della torcia e provocarne il danneggiamento permanente
- peggiora la qualità di taglio ed aumenta i costi di ripresa delle parti lavorate.

L'uso di parti non originali, inoltre, può causare:

- surriscaldamento del generatore
- rottura dei circuiti elettronici
- cortocircuiti in un processo che utilizza tensioni superiori a 250 V D.C.

Ne consegue la non responsabilità di Cebora in caso di incidente ed il decadimento di ogni garanzia su macchina e torcia. Il risparmio sul costo d'acquisto di materiali consumabili non originali, dunque, è solo apparente, in quanto porta diseconomie nel processo lavorativo, oltre a far decadere ogni garanzia e responsabilità di Cebora su generatore e torcia: pretendete consumabili originali Cebora con marchio CP.

The registered CP marking identifies 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 cogent standard IEC 60974-7.

Special care is dedicated to observing working tolerances on the consumable; working beyond tolerance (especially alignment, coaxial, and surface finish tolerances):

- reduces the life-span of the consumable
- may produce overheating inside the torch, causing permanent damage.
- worsens the cutting quality and increases the cost of restoring tooled parts.

The use of non-original parts may also cause:

- overheating of the power source
- electronic circuit breakage
- short-circuits in a process that uses voltages greater than 250 V D.C.

Cebora shall therefore not be liable in case of accident, and all warranties on machine and torch shall become void. Thus any savings in purchasing non-original consumable materials is merely apparent, since it leads to inefficiencies in the production process as well as voiding all warranties and relieving Cebora of any liability regarding the power source and torch: demand original Cebora consumables with CP marking.





CEBORA SI RISERVA DI APPORTARE MODIFICHE TECNICHE AI PRODOTTI RAPPRESENTATI SENZA PREAVVISO.  
CEBORA RESERVES THE RIGHT OF MODIFYING THE TECHNICAL SPECIFICATIONS OF THE PRODUCTS INCLUDED IN THIS CATALOGUE WITHOUT NOTICE.



**CEBORA**  
welding & cutting

 **CEBORA**  
welding & cutting

CEBORA S.p.A - Via A. Costa, 24 - 40057 Cadriano (BO) - Italy  
Tel. +39.051.765.000 - Fax +39.051.765.222  
www.cebora.it - e-mail: [cebora@cebora.it](mailto:cebora@cebora.it)



CEBORA STAMPA TECNICA / stampato C 371-R2-IT-EN / 10-2017-000