

**FR** 2-8 / 58-60

**EN** 9-15 / 58-60

**DE** 16-22 / 58-60

**ES** 23-29 / 58-60

**RU** 30-36 / 58-60

**NL** 37-43 / 58-60

**IT** 44-50 / 58-60

**PL** 51-57 / 58-60

**MT-70**  
**MT-125**  
**EASYFIT**  
**AT-70**  
**AT-125**  
**AT-160**

## AVERTISSEMENTS - RÈGLES DE SÉCURITÉ

### CONSIGNE GÉNÉRALE



Ces instructions doivent être lues et bien comprises avant toute opération.  
Toute modification ou maintenance non indiquée dans le manuel ne doit pas être entreprise.

Tout dommage corporel ou matériel dû à une utilisation non-conforme aux instructions de ce manuel ne pourra être retenu à la charge du fabricant. En cas de problème ou d'incertitude, veuillez consulter une personne qualifiée pour manier correctement l'installation.

### PROTECTION INDIVIDUELLE ET DES AUTRES

Le coupage peut être dangereux et causer des blessures graves voire mortelles.

Le coupage expose les individus à une source dangereuse de chaleur, de rayonnement lumineux de l'arc, de champs électromagnétiques (attention au porteur de pacemaker), de risque d'électrocution, de bruit et d'émanations gazeuses.

Pour bien se protéger et protéger les autres, respecter les instructions de sécurité suivantes :



Afin de se protéger de brûlures et rayonnements, porter des vêtements sans revers, isolants, secs, ignifugés et en bon état, qui couvrent l'ensemble du corps.



Utiliser des gants qui garantissent l'isolation électrique et thermique.

Utiliser une protection de coupage et/ou une cagoule de coupage d'un niveau de protection suffisant (variable selon les applications). Protéger les yeux lors des opérations de nettoyage. Les lentilles de contact sont particulièrement proscrites.



Il est parfois nécessaire de délimiter les zones par des rideaux ignifugés pour protéger la zone de coupage des rayons de l'arc, des projections et des déchets incandescents.

Informez les personnes dans la zone de coupage de ne pas fixer les rayons de l'arc ni les pièces en fusion et de porter les vêtements adéquats pour se protéger.



Utiliser un casque contre le bruit si le procédé de coupage atteint un niveau de bruit supérieur à la limite autorisée (de même pour toute personne étant dans la zone de coupage).

Tenir à distance des parties mobiles (ventilateur) les mains, cheveux, vêtements.

Ne jamais enlever les protections carter du groupe froid lorsque la source de courant de coupage est sous tension, le fabricant ne pourrait être tenu pour responsable en cas d'accident.



Les pièces qui viennent d'être coupées sont chaudes et peuvent provoquer des brûlures lors de leur manipulation. Lors d'intervention d'entretien sur la torche, il faut s'assurer que celle-ci soit suffisamment froide en attendant au moins 10 minutes avant toute intervention. Le groupe froid doit être allumé lors de l'utilisation d'une torche refroidie eau afin d'être sûr que le liquide ne puisse pas causer de brûlures.

Il est important de sécuriser la zone de travail avant de la quitter afin de protéger les personnes et les biens.

### FUMÉES DE COUPAGE ET GAZ



Les fumées, gaz et poussières émis par le coupage sont dangereux pour la santé. Il faut prévoir une ventilation suffisante et un apport d'air est parfois nécessaire. Un masque à air frais peut être une solution en cas d'aération insuffisante.

Vérifier que l'aspiration est efficace en la contrôlant par rapport aux normes de sécurité.

Attention, le coupage dans des milieux de petites dimensions nécessite une surveillance à distance de sécurité. Par ailleurs le coupage de certains matériaux contenant du plomb, cadmium, zinc ou mercure voire du béryllium peuvent être particulièrement nocifs, dégraisser également les pièces avant de les couper.

Les bouteilles doivent être entreposées dans des locaux ouverts ou bien aérés. Elles doivent être en position verticale et maintenues à un support ou sur un chariot. Le coupage doit être proscrit à proximité de graisse ou de peinture.

### RISQUE DE FEU ET D'EXPLOSION



Protéger entièrement la zone de coupage, les matières inflammables doivent être éloignées d'au moins 11 mètres.  
Un équipement anti-feu doit être présent à proximité des opérations de coupage.

Attention aux projections de matières chaudes ou d'étincelles et même à travers des fissures, elles peuvent être source d'incendie ou d'explosion. Éloigner les personnes, les objets inflammables et les containers sous pressions à une distance de sécurité suffisante.

Le coupage dans des containers ou des tubes fermés est à proscrire et dans le cas où ils sont ouverts il faut les vider de toute matière inflammable ou explosive (huile, carburant, résidus de gaz ...).

Les opérations de meulage ne doivent pas être dirigées vers la source de courant de coupage ou vers des matières inflammables.

## SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE



Une décharge électrique peut être une source d'accident grave direct ou indirect, voire mortel.

Ne jamais toucher les parties sous tension de la torche car celle-ci est branchée au circuit de coupage.

Ne pas toucher en même temps la torche et la pince de masse.

Toujours utiliser des vêtements secs et en bon état pour s'isoler du circuit de coupage. Portez des chaussures isolantes, quel que soit le milieu où vous travaillez.

## PRÉCAUTION D'EMPLOI

N'enroulez jamais la torche autour de votre corps.

Ne pas utiliser la torche pour déplacer la source de courant de coupage.

La torche doit être totalement déroulée afin d'éviter toute surchauffe.

Arrêtez le générateur de courant après que la torche soit refroidie et avant chaque entretien et avant de remplacer ou contrôler les pièces d'usure.

Contrôlez régulièrement l'état de la torche. Si celle-ci est endommagée, elle doit être remplacée.

## DESCRIPTION GÉNÉRALE

### SPÉCIFICATIONS

Les torches MT et EASYFIT sont destinées au procédé de coupage PLASMA manuel.

Les torches AT sont destinées au procédé de coupage PLASMA automatisé.

### DONNÉES TECHNIQUES

MT					
		MT-70		MT-125	
Désignation					
Angle de la torche		75°		75°	
Longueur faisceau		6 m	12 m	6 m	12 m
Référence		037502	037519	039506	039513
Tension d'amorçage		500 V max		500 V max	
Courant max assigné		125 A		125 A	
Facteur de marche à 40°C	100 %	50 A		100 A	
	60 %	65 A		125 A	
	50 %	70 A		-	
Type de gaz		air		air	
Refroidissement de la torche		air		air	
Plage de température ambiante en coupage		-10 -> +40°C		-10 -> +40°C	
Plage de température ambiante de transport ou stockage		-10 -> +55°C		-10 -> +55°C	
Caractéristique du switch (gâchette)		0.5 A / 48 V DC		0.5 A / 48 V DC	
Norme appliquée		EN IEC 60974-7		EN IEC 60974-7	
Compatibilité produit	CUTTER 45 CT	✓			
	CUTTER 70 CT	✓			
	NEOCUT 105			✓	
	NEOCUT 125			✓	

**EASYFIT**

Désignation	Faisceau poignée		EASYFIT MT-70		EASYFIT MT-125		Rallonge EASYFIT MT-125			
Angle de la torche	-		75°	15°	75°	15°	90°	15°	90°	15°
Longueur faisceau	6 m	12 m	-				80 cm		130 cm	
Référence	074668	074675	074583	074590	074606	074613	074620	074637	074644	074651
Tension d'amorçage	500 V max		500 V max		500 V max					
Courant max assigné	125 A		125 A		125 A					
Facteur de marche à 40°C	100 %	105 A	50 A		105 A					
	60 %	125 A	65 A		125 A					
	50 %	-	70 A		-					
Type de gaz	air		air		air					
Refroidissement de la torche	air		air		air					
Plage de température ambiante en coupage	-10 -> +40°C		-10 -> +40°C		-10 -> +40°C					
Plage de température ambiante de transport ou stockage	-10 -> +55°C		-10 -> +55°C		-10 -> +55°C					
Caractéristique du switch (gâchette)	-		0.5 A / 48 V DC		0.5 A / 48 V DC					
Norme appliquée	EN IEC 60974-7		EN IEC 60974-7		EN IEC 60974-7					
Compatibilité produit	CUTTER 45 CT	✓	✓							
	CUTTER 70 CT	✓	✓							
	NEOCUT 105	✓			✓					
	NEOCUT 125	✓			✓					

**AT**

Désignation	AT-70			AT-125				AT-160				
Longueur corps de torche	127 mm	240 mm		240 mm				240 mm				
Diamètre corps de torche	Ø 35 mm			Ø 35 mm				Ø 44.5 mm				
Longueur faisceau	6 m	6 m	12 m	6 m	12 m	15 m	20 m	6 m	12 m	15 m	20 m	
Référence	071865	037526	037533	038479	039520	069787	069794	067479	067486	069800	069817	
Tension d'amorçage	500 V max			500 V max				500 V max				
Courant max assigné	125 A			125 A				125 A				
Facteur de marche à 40°C	100 %	50 A		100 A				125 A				
	60 %	65 A		125 A				-				
	50 %	70 A		-				-				
Type de gaz	air			air				air				
Refroidissement de la torche	air			air				air				
Plage de température ambiante en coupage	-10 -> +40°C			-10 -> +40°C				-10 -> +40°C				
Plage de température ambiante de transport ou stockage	-10 -> +55°C			-10 -> +55°C				-10 -> +55°C				
Norme appliquée	EN IEC 60974-7			EN IEC 60974-7				EN IEC 60974-7				
Compatibilité produit	CUTTER 45 CT	✓										
	CUTTER 70 CT	✓										
	NEOCUT 105			✓								
	NEOCUT 125			✓				✓				

## PRESSION / DÉBIT RECOMMANDÉ

### MT

COUPAGE		
Courant	MT-70 6 m	MT-70 12 m
20 > 70 A	5.0 bar - 185 l/min	5.6 bar - 185 l/min

COUPAGE		
Courant	MT-125 6 m	MT-125 12 m
Precision cut 45 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
45 A	5.0 bar - 215 l/min	5.6 bar - 215 l/min
65 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
85 A	5.0 bar - 250 l/min	5.6 bar - 250 l/min
105 A	5.0 bar - 285 l/min	5.6 bar - 285 l/min
125 A	5.5 bar - 305 l/min	6.2 bar - 305 l/min

GOUGEAGE		
Courant	MT-70 6 m	MT-70 12 m
70 A	5.0 bar - 185 l/min	5.6 bar - 185 l/min

GOUGEAGE		
Courant	MT-125 6 m	MT-125 12 m
85 > 125 A	4.0 bar	4.5 bar

### EASYFIT

COUPAGE		
Courant	Faisceau 6 m + EASYFIT MT-70	Faisceau 12 m + EASYFIT MT-70
20 > 70 A	5.0 bar - 185 l/min	5.6 bar - 185 l/min

COUPAGE		
Courant	Faisceau 6 m + EASYFIT MT-125	Faisceau 12 m + EASYFIT MT-125
Precision cut 45 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
45 A	5.0 bar - 215 l/min	5.6 bar - 215 l/min
65 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
85 A	5.0 bar - 250 l/min	5.6 bar - 250 l/min
105 A	5.0 bar - 285 l/min	5.6 bar - 285 l/min
125 A	5.5 bar - 305 l/min	6.2 bar - 305 l/min

GOUGEAGE		
Courant	Faisceau 6 m + EASYFIT MT-70	Faisceau 12 m + EASYFIT MT-70
70 A	5.0 bar - 185 l/min	5.6 bar - 185 l/min

GOUGEAGE		
Courant	Faisceau 6 m + EASYFIT MT-125	Faisceau 12 m + EASYFIT MT-125
85 > 125 A	4.0 bar	4.5 bar

### AT

COUPAGE		
Courant	AT-70 6 m	AT-70 12 m
20 > 70 A	5.0 bar - 185 l/min	5.6 bar - 185 l/min

COUPAGE		
Courant	AT-125 6 m	AT-125 12 m
Precision cut 45 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
45 A	5.0 bar - 215 l/min	5.6 bar - 215 l/min
65 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
85 A	5.0 bar - 250 l/min	5.6 bar - 250 l/min
105 A	5.0 bar - 285 l/min	5.6 bar - 285 l/min
125 A	5.5 bar - 305 l/min	6.2 bar - 305 l/min

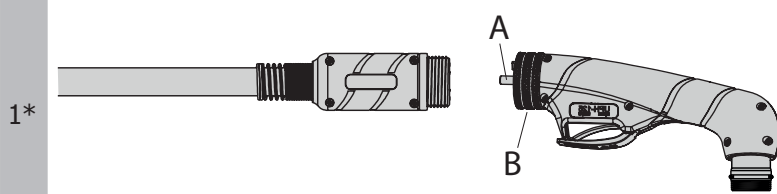
COUPAGE		
Courant	AT-160 6 m	AT-160 12 m
45 A	5.0 bar - 275 l/min	5.3 bar - 275 l/min
65 A	5.0 bar - 285 l/min	5.4 bar - 285 l/min
85 A	5.0 bar - 300 l/min	5.6 bar - 300 l/min
105 A	5.0 bar - 355 l/min	6.0 bar - 355 l/min
125 A	5.0 bar - 355 l/min	6.0 bar - 355 l/min

## INSTALLATION

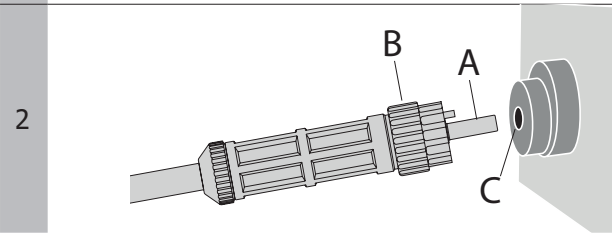
### EXIGENCE DE RACCORDEMENT DE LA TORCHE



Le générateur doit être mis hors tension.



Pour assembler le faisceau poignée avec une torche EASYFIT, insérer le connecteur de la torche (A) dans le logement femelle du faisceau et visser la partie B. Bien serrer la torche.



Connexion de la torche au générateur :  
Insérer le connecteur du faisceau poignée (A) dans le logement femelle du faisceau (C) du générateur et visser la partie B. Bien serrer la torche.

\*L'étape 1 concerne seulement les torches EASYFIT.











### ÉQUIPEMENT DES TORCHES

La torche doit être équipée avec les bons consommables, choisis en fonction de l'application et du courant réglé. Un mauvais choix de consommable provoquera des défauts de coupage, l'usure prématurée des consommables et voire un dysfonctionnement de l'ensemble. La torche est livrée avec un pot de graisse silicone afin de limiter l'usure du joint et le grippage des parties métalliques. Il est conseillé d'appliquer cette graisse régulièrement.

#### Consommables

Vérifier régulièrement l'état d'usure de la buse de protection, de la tuyère et de l'électrode ou en cas de réduction significative de la vitesse de découpage. Il est conseillé de remplacer en même temps la tuyère et l'électrode.






### MT & EASYFIT

Modèle de torche		Calibre	 Diffuseur (x1)	 Électrode (x5)	 Tuyère (x5)	 Buse (x1)	 Patin (x1)
MT-70	20-50 A	037557		037564 courte	037571 courte	037601	037625 courte
				067189 longue	067196 longue		067219 longue
	70 A			037564 courte	037588 courte		037625 courte
				067189 longue	067202 longue		067219 longue
MT-125	Coupage	Precision cut 45 A	039131	039155	039315	039216	039322
		45 A	039131		039162	039216	039230
		65 A			039179		
		85 A	039148		039186	039223	039247
		105 A			039193		
		125 A			039209		
		Calibre	 Diffuseur (x1)	 Électrode (x5)	 Tuyère (x5)	 Buse (x1)	 Patin (x1)
MT-70	Gougeage	70 A	037557	037564	037595	037601	037632
MT-125		65-85 A	039131	039155	039261	039223	039254
		105 A			039278		
		125 A			039285		







### Consommables «Accès difficile»

Modèle de torche		Calibre	 Diffuseur (x1)	 Électrode (x3)	 Buse (x1)	 Bague (x3)	 Tuyère (x5)	 Patin (x1)	
MT-70	Coupage	20-45 A	037557	074682	074859	074897	074767	074910	76 mm 122 mm
		70 A					074774		
MT-125		20-45 A	039131	074699	074866	074897	074767	074910	82 mm 131 mm
		70 A					074774		
100 A	039148	074781							
MT-70	Gougeage	70 A	037557	074682	074859	074897	074798	074927	76 mm 122 mm
MT-125		70 A	039131	074699	074866	074897	074798	074927	82 mm 131 mm
		100 A	039148				074804		

### Consommables «Flat cutting»

Modèle de torche		Calibre	 Diffuseur (x1)	 Électrode (x5)	 Buse (x1)	 Tuyère (x5)	 Bague de maintien (x2)
MT-70	Coupage	40-70 A	074736	074705	074873	074811	074903
MT-125		40-70 A	074743	074712	074880	074828	
		80-125 A	074750	039155		074835	

## AT

Modèle de torche		Calibre	 Diffuseur (x1)	 Électrode (x5)	 Tuyère (x5)	 Buse (x1)	 Buse ohmique (x1)	 Déflecteur auto (x1)	
AT-70	Coupage	20-50 A	037557	037564	037571	037601	ou	037618	037649
		70 A			037588				
AT-125	Coupage	Precision cut 45 A	039131	039155	039315	039216	ou	039339	037496
		45 A			039162				
		65 A			039179				
		85 A	039186						
		105 A	039193		039223	ou	039445	039308	
125 A	039209								
AT-160	Coupage	Precision cut 45 A	067509	037493	037516	-		067578	076945
		45 A			067523				067592
		65 A			067530				
		85 A			067547				
		105-125 A			067554				067585
160 A	067561								

### SOURCE DE DÉFAUT

CONSOMMABLES	Les consommables sont des éléments d'usure, il est important de savoir à quels moments les changer. Visuellement : état des consommables fondu ou abîmé, trous de tuyères > 1.5mm, électrodes usées, patins fondus... Pratiquement : perte de performance de coupage, amorçage sur pièce difficile, etc.
BUSE	Serrer la buse de sorte que toutes les pièces soient bien bloquées. La tuyère ne doit pas tourner facilement.
GAZ	Utiliser de l'air comprimé avec filtration de l'huile et de l'eau.

**ANOMALIES, CAUSES, REMÈDES**

SYMPTÔME	CAUSES POSSIBLE	REMÈDE
Pas d'amorçage d'arc.	Torche mal connectée au générateur.	Vérifier la connexion de la torche sur le générateur.
	Pression d'air comprimée inappropriée.	Ajuster la pression de l'air à la valeur recommandée.
	Pièce consommable manquante (buse, tuyère, électrode, diffuseur).	Remplacer les pièces manquantes.
	Défaut de montage des consommables.	L'électrode n'est pas en contact avec la tuyère.
Interruption de l'arc de coupe.	Pince de masse mal connectée (Si interruption après quelques secondes de coupe).	Vérifier que la pince de masse est bien connectée sur une surface décapée de la tôle à découper.
	Vitesse d'avance de coupe inappropriée.	Ajuster la vitesse de coupe.
	Distance entre la pièce à découper et la buse de la torche trop importante.	Rapprocher la torche de la pièce.
	Coupure d'alimentation en air comprimée.	Vérifier l'alimentation en air comprimée
	Consommable endommagé dans la torche.	Inspecter les pièces consommables de la torche et procéder à leur remplacement.
Usure prématurée des consommables.	Pression d'air insuffisante.	Ajuster la pression d'air.
	Vitesse d'avance de coupe trop rapide.	Ajuster la vitesse de coupe
	Présence d'impuretés ou d'humidité dans l'air comprimée.	Vérifier le filtre à air sur le générateur.
	Surface de la pièce à découper souillée.	Nettoyer et décaper la surface de la tôle à découper.
Excès de bavures sous la pièce après découpe.	Vitesse d'avance de coupe trop rapide.	Ajuster la vitesse de coupe
	Pression d'air comprimée inappropriée.	Ajuster la pression de l'air à la valeur recommandée
	Valeur du courant de découpe trop faible par rapport à l'épaisseur de la pièce à découper.	Ajuster la valeur du courant de découpe sur le générateur.
Saignée non perpendiculaire à la surface de la tôle.	Torche non maintenue perpendiculaire à la surface de la pièce à découper.	Améliorer le maintien de la torche.
	Consommables mal montés dans la torche (buse non serrée...).	Réajuster le montage et le serrage des consommables.
	Valeur du courant de découpe trop faible par rapport à l'épaisseur de la pièce à découper.	Ajuster la valeur du courant de découpe sur le générateur.

**CERTIFICATION ET CONSIGNE DE TRI**



Matériel conforme aux directives européennes. La déclaration UE de conformité est disponible sur notre site (voir à la page de couverture).



Matériel conforme aux exigences britanniques. La déclaration de conformité britannique est disponible sur notre site (voir à la page de couverture).



Matériel conforme aux normes Marocaines. La déclaration C<sub>o</sub> (CMIM) de conformité est disponible sur notre site (voir à la page de couverture).



Produit recyclable qui relève d'une consigne de tri.



Ce matériel fait l'objet d'une collecte sélective selon la directive européenne 2012/19/UE. Ne pas jeter dans une poubelle domestique !



Matériel conforme aux exigences chinoises sur l'utilisation restreinte de substances dangereuses dans les produits électriques et électroniques.

**CONDITIONS DE GARANTIE FRANCE**

La garantie couvre tous défauts ou vices de fabrication pendant 2 ans, à compter de la date d'achat (pièces et main d'oeuvre).

La garantie ne couvre pas :

- Toutes autres avaries dues au transport.
- L'usure normale des pièces (Ex. : câbles, pinces, etc.).
- Les incidents dus à un mauvais usage (erreur d'alimentation, chute, démontage).
- Les pannes liées à l'environnement (pollution, rouille, poussière).

En cas de panne, retourner l'appareil à votre distributeur, en y joignant :

- un justificatif d'achat daté (ticket de sortie de caisse, facture...)
- une note explicative de la panne.



## WARNINGS - SAFETY REGULATIONS

### GENERAL INSTRUCTIONS



The instructions in this user manual must be read and understood before operating the machine. Do not undertake any modifications or maintenance work that is not included in the user manual.

The manufacturer shall not be liable for any damage to persons or property resulting from using the product in a manner not in accordance with the instructions in this user manual.

If there are any problems or queries, please consult a qualified technician to properly set up the equipment.

### PROTECTING YOURSELF AND OTHERS

Cutting metal can be dangerous and cause serious injury or death.

Cutting metal exposes individuals to a dangerous heat source, light radiation from the arc, electromagnetic fields (attention those with pacemakers), risk of electrocution, noise and gas fumes.

Follow the following safety guidelines to protect yourself and others:



Wear the appropriate clothing to protect yourself from burns and radiation: cuffless, insulated, dry, flame-retardant clothing in good condition that covers the whole body.



Wear gloves that ensure electrical and thermal insulation.

Use a protective welding and cutting curtain and/or a cutting hood with a sufficient protection level (varies according to the application). Protect your eyes during cleaning operations. Contact lenses are strictly prohibited.



It is sometimes necessary to delimit areas using fireproof curtains to protect the cutting area from arc rays, spatter and incandescent waste.

Inform people in the cutting area not to look at the arc rays or the melted parts, also advise them to wear the appropriate clothing to protect themselves.



Use noise-cancelling headphones if the cutting process reaches a noise level above the permitted level (these headphones should be offered to anyone in the cutting area).

Keep hands, hair and clothes away from moving parts (fans).

Never remove the protective casing from the cooling unit when the power source is switched on as the manufacturer cannot be held responsible in the event of an accident.



Freshly cut parts are hot and can cause burns if handled. When servicing the torch, ensure that it is cool enough by waiting for at least ten minutes before undertaking any maintenance work. The cooling unit must be switched on when using a water-cooled torch to ensure that the liquid does not cause burns.

It is important to secure the work area before leaving it; this is to protect people and property.

### CUTTING FUMES AND GASES



The fumes, gases and dusts emitted by cutting processes are hazardous to one's health. Sufficient ventilation must be provided and an additional air supply may be necessary. An air-fed mask could be an appropriate solution if the ventilation is inadequate. Check that the suction is effective by checking it against safety standards.

Warning: cutting in confined spaces requires remote monitoring for safety. Furthermore, the cutting of certain materials that contain lead, cadmium, zinc, mercury or even beryllium, can be particularly harmful; it is important to degrease parts before cutting them.

Gas cylinders should be stored in an open or well-ventilated area. They must be in an upright position and secured to a stand or trolley. Cutting applications should not be carried out near grease or paint.

### FIRE AND EXPLOSION HAZARD



The cutting area must be fully protected; flammable materials should be kept at least 11 metres away. Fire-fighting equipment must be available in the vicinity of cutting operations.

Beware of hot substances or sparks being projected, even through cracks; these can cause a fire or explosion.

Keep people, flammable objects and pressurised containers at a safe distance.

Cutting in closed containers or tubes should be avoided; if they are open, they should be emptied of any flammable or explosive material (oil, fuel and gas residues, etc.).

Grinding operations must not be directed towards the cutting current's source or any flammable materials.

## ELECTRICAL SAFETY



Electric shocks can cause serious direct or indirect accidents and even death.

Never touch the torch's live parts because it is connected to the cutting circuit.

Do not touch the torch and the earth clamp at the same time.

Always use dry and undamaged clothing to insulate yourself from the cutting circuit. Wear insulated footwear, regardless of your working environment.

## CAUTION FOR USE

Never wrap the torch cables around your body.

Do not use the torch to move the source of the cutting current.

The torch must be completely unwound in order to avoid overheating.

Switch off the power source after the torch has cooled down before any maintenance work and before replacing or checking worn parts.

Regularly check the torch's condition. It must be replaced if it becomes damaged.


## GENERAL DESCRIPTION

### SPECIFICATIONS

The MT and EASYFIT torches are designed for manual plasma cutting.

AT torches are designed for automated plasma cutting.

### TECHNICAL DATA

MT					
		MT-70		MT-125	
Description					
Torch angle		75°		75°	
Cable-bundle length		6 m	12 m	6 m	12 m
Part Number		037502	037519	039506	039513
Ignition voltage		500 V max.		500 V max.	
Max. rated current		125 A		125 A	
Duty cycle at 40°C	100%	50 A		100 A	
	60%	65 A		125 A	
	50%	70 A		-	
Gas type		air		air	
Torch cooling		air		air	
Ambient cutting temperature range		-10 -> +40°C		-10 -> +40°C	
Ambient storage / transport temperature range		-10 -> +55°C		-10 -> +55°C	
Switch characteristics (trigger)		0.5 A / 48 V DC		0.5 A / 48 V DC	
Applied standard		EN IEC 60974-7		EN IEC 60974-7	
Product compatibility	CUTTER 45 CT	✓			
	CUTTER 70 CT	✓			
	NEOCUT 105			✓	
	NEOCUT 125			✓	

# MT / EASYFIT / AT



## EASYFIT

Description	Handle bundle		EASYFIT MT-70				EASYFIT MT-125				EASYFIT MT-125 extension cable			
	-		75°	15°	75°	15°	90°	15°	90°	15°	90°	15°		
Cable-bundle length	6 m	12 m	-				80 cm				130 cm			
Part Number	074668	074675	074583	074590	074606	074613	074620	074637	074644	074651				
Ignition voltage	500 V max.		500 V max.				500 V max.							
Max. rated current	125 A		125 A				125 A							
Duty cycle at 40°C	100%	105 A	50 A				105 A							
	60%	125 A	65 A				125 A							
	50%	-	70 A				-							
Gas type	air		air				air							
Torch cooling	air		air				air							
Ambient cutting temperature range	-10 -> +40°C		-10 -> +40°C				-10 -> +40°C							
Ambient storage / transport temperature range	-10 -> +55°C		-10 -> +55°C				-10 -> +55°C							
Switch characteristics (trigger)	-		0.5 A / 48 V DC				0.5 A / 48 V DC							
Applied standard	EN IEC 60974-7		EN IEC 60974-7				EN IEC 60974-7							
Product compatibility	CUTTER 45 CT	✓	✓											
	CUTTER 70 CT	✓	✓											
	NEOCUT 105	✓					✓							
	NEOCUT 125	✓					✓							

## AT

Description	AT-70				AT-125				AT-160			
	127 mm	240 mm			240 mm				240 mm			
Torch-body diameter	Ø 35 mm				Ø 35 mm				Ø 44.5 mm			
Cable-bundle length	6 m	6 m	12 m	6 m	12 m	15 m	20 m	6 m	12 m	15 m	20 m	
Part Number	071865	037526	037533	038479	039520	069787	069794	067479	067486	069800	069817	
Ignition voltage	500 V max.				500 V max.				500 V max.			
Max. rated current	125 A				125 A				125 A			
Duty cycle at 40°C	100%	50 A			100 A				125 A			
	60%	65 A			125 A				-			
	50%	70 A			-				-			
Gas type	air				air				air			
Torch cooling	air				air				air			
Ambient cutting temperature range	-10 -> +40°C				-10 -> +40°C				-10 -> +40°C			
Ambient storage / transport temperature range	-10 -> +55°C				-10 -> +55°C				-10 -> +55°C			
Applied standard	EN IEC 60974-7				EN IEC 60974-7				EN IEC 60974-7			
Product compatibility	CUTTER 45 CT	✓										
	CUTTER 70 CT	✓										
	NEOCUT 105				✓							
	NEOCUT 125				✓				✓			

## RECOMMENDED PRESSURE / FLOW

### MT

<b>CUTTING</b>		
Current	MT-70 6 m	MT-70 12 m
20 > 70 A	5.0 bar - 185 l/min	5.6 bar - 185 l/min

<b>CUTTING</b>		
Current	MT-125 6 m	MT-125 12 m
Precision cut 45 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
45 A	5.0 bar - 215 l/min	5.6 bar - 215 l/min
65 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
85 A	5.0 bar - 250 l/min	5.6 bar - 250 l/min
105 A	5.0 bar - 285 l/min	5.6 bar - 285 l/min
125 A	5.5 bar - 305 l/min	6.2 bar - 305 l/min

<b>GOUGING</b>		
Current	MT-70 6 m	MT-70 12 m
70 A	5.0 bar - 185 l/min	5.6 bar - 185 l/min

<b>GOUGING</b>		
Current	MT-125 6 m	MT-125 12 m
85 > 125 A	4.0 bar	4.5 bar

### EASYFIT

<b>CUTTING</b>		
Current	Bundle (6 m) + EASYFIT MT-70	Bundle (12 m) + EASYFIT MT-70
20 > 70 A	5.0 bar - 185 l/min	5.6 bar - 185 l/min

<b>CUTTING</b>		
Current	Bundle (6 m) + EASYFIT MT-125	Bundle (12 m) + EASYFIT MT-125
Precision cut 45 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
45 A	5.0 bar - 215 l/min	5.6 bar - 215 l/min
65 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
85 A	5.0 bar - 250 l/min	5.6 bar - 250 l/min
105 A	5.0 bar - 285 l/min	5.6 bar - 285 l/min
125 A	5.5 bar - 305 l/min	6.2 bar - 305 l/min

<b>GOUGING</b>		
Current	Bundle (6 m) + EASYFIT MT-70	Bundle (12 m) + EASYFIT MT-70
70 A	5.0 bar - 185 l/min	5.6 bar - 185 l/min

<b>GOUGING</b>		
Current	Bundle (6 m) + EASYFIT MT-125	Bundle (12 m) + EASYFIT MT-125
85 > 125 A	4.0 bar	4.5 bar

### AT

<b>CUTTING</b>		
Current	AT-70 6 m	AT-70 12 m
20 > 70 A	5.0 bar - 185 l/min	5.6 bar - 185 l/min

<b>CUTTING</b>		
Current	AT-125 6 m	AT-125 12 m
Precision cut 45 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
45 A	5.0 bar - 215 l/min	5.6 bar - 215 l/min
65 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
85 A	5.0 bar - 250 l/min	5.6 bar - 250 l/min
105 A	5.0 bar - 285 l/min	5.6 bar - 285 l/min
125 A	5.5 bar - 305 l/min	6.2 bar - 305 l/min

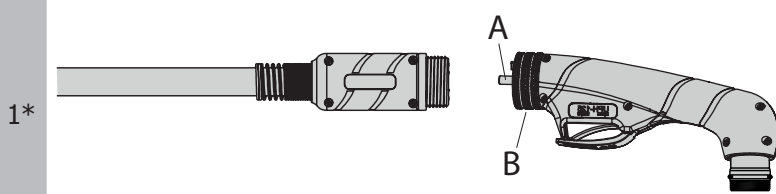
<b>CUTTING</b>		
Current	AT-160 6 m	AT-160 12 m
45 A	5.0 bar - 275 l/min	5.3 bar - 275 l/min
65 A	5.0 bar - 285 l/min	5.4 bar - 285 l/min
85 A	5.0 bar - 300 l/min	5.6 bar - 300 l/min
105 A	5.0 bar - 355 l/min	6.0 bar - 355 l/min
125 A	5.0 bar - 355 l/min	6.0 bar - 355 l/min

**SETTING UP**

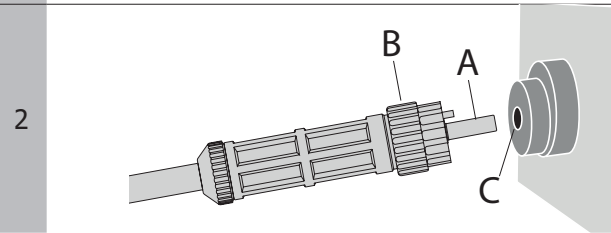
**TORCH CONNECTION REQUIREMENTS**



The power source must be turned off.



To assemble the handle bundle with an EASYFIT torch, insert the torch connector (A) into the bundle socket and screw on part B. Tighten the torch.



Connecting the torch to the power source:  
Insert the handle bundle connector (A) into the power source's female bundle socket (C) and screw on part B. Tighten the torch.

\*Step 1 is only for EASYFIT torches.

**TORCH EQUIPMENT**

The torch must be fitted with the correct consumables, chosen according to the application and the set current. Choosing the incorrect consumable will result in cutting defects, premature wearing of the consumables and could even cause the entire unit to malfunction. The torch is supplied with a pot of silicone grease to minimise the seal's wear and the seizing of metal parts. It is recommended to apply this grease regularly.








**Consumables**

Regularly check the condition of the protective nozzle, the contact tip and the electrode for wear and tear, also check these parts if the cutting speed is significantly reduced. It is advisable to replace the nozzle's contact tip and the electrode at the same time.






**MT & EASYFIT**

Torch model		Calibrate	Diffuser (x1)	Electrode (x5)	Contact tip (x5)	Nozzle (x1)	Pad (x1)			
MT-70	Cutting	20 - 50 A	037557	037564 short	037571 short	037601	037625 short			
		70 A		067189 long	067196 long		067219 long			
	MT-125	Cutting		Precision cut 45 A	039131		039155	039315	039216	039322
				45 A	039131		039155	039162	039216	039230
65 A			039179							
85 A			039186							
105 A	039148		039155	039193	039223	039247				
125 A		039209								
		Calibrate	Diffuser (x1)	Electrode (x5)	Contact tip (x5)	Nozzle (x1)	Pad (x1)			
MT-70	Gouging	70 A	037557	037564	037595	037601	037632			
MT-125		65 - 85 A	039131	039155	039261	039223	039254			
		105 A	039148		039278					
		125 A	039148		039285					







### Difficult-access consumables

Torch model		Calibrate	 Diffuser (x1)	 Electrode (x3)	 Nozzle (x1)	 Ring (x3)	 Contact tip (x5)	 Pad (x1)	
MT-70	Cutting	20 - 45 A	037557	074682	074859	074897	074767	074910	76 mm 122 mm
		70 A					074774		
MT-125		20 - 45 A	039131	074699	074866	074897	074767	074910	82 mm 131 mm
		70 A					074774		
100 A	039148	074781							
MT-70	Gouging	70 A	037557	074682	074859	074897	074798	074927	76 mm 122 mm
MT-125		70 A	039131	074699	074866	074897	074798	074927	82 mm 131 mm
		100 A	039148				074804		

### Flat-cutting consumables

Torch model		Calibrate	 Diffuser (x1)	 Electrode (x5)	 Nozzle (x1)	 Contact tip (x5)	 Retaining ring (x2)
MT-70	Cutting	40 - 70 A	074736	074705	074873	074811	074903
MT-125		40 - 70 A	074743	074712	074880	074828	
		80 - 125 A	074750	039155		074835	

## AT

Torch model		Calibrate	 Diffuser (x1)	 Electrode (x5)	 Contact tip (x5)	 Nozzle (x1)	 Ohmic nozzle (x1)	 Auto deflector (x1)	
AT-70	Cutting	20 - 50 A	037557	037564	037571	037601	or	037618	037649
		70 A			037588				
AT-125	Cutting	Precision cut 45 A	039131	039155	039315	039216	or	039339	037496
		45 A			039162				039292
		65 A			039179				
		85 A			039186				
		105 A			039193	039223	or	039445	039308
125 A	039209								
AT-160	Cutting	Precision cut 45 A	067509	037493	067516	-		067578	076945
		45 A			067523				067592
		65 A			067530				
		85 A			067547				
		105 - 125 A			067554				067585
160 A	067561								

### DEFECT SOURCE

CONSUMABLES	Consumables are wearing parts, so it is important to know when to change them. Visually: melted or damaged consumables, holes in nozzles >1.5 mm, worn electrodes or melted pads, etc. Pragmatically: loss of cutting performance, ignition on difficult workpiece, etc.
NOZZLE	Tighten the nozzle so that all parts are securely fastened. The nozzle must not rotate easily.
GAS	Use compressed air with an oil and water filtration system.

**ANOMALIES, CAUSES, SOLUTIONS**

SYMPTOMS	POSSIBLE CAUSES	SOLUTIONS
No arc ignition.	Torch incorrectly connected to the power source.	Check the torch's connection to the power source.
	Incorrect compressed-air pressure.	Adjust the air pressure to the recommended value.
	Missing consumable part (nozzle, contact tip electrode or diffuser, etc.).	Replace missing parts.
	Consumables are not installed correctly.	The electrode is not in contact with the contact tip.
Interrupting the cutting arc.	Earth clamp not properly connected (if disconnected after a few seconds of cutting).	Check that the earth clamp is connected to one of the sheet metal's clean surfaces to be cut effectively.
	Inappropriate cutting-feed speed.	Adjust the cutting speed.
	The distance between workpiece and torch's nozzle is too great.	Bring the torch closer to the workpiece.
	The compressed-air supply has been cut off.	Check the compressed-air supply.
	Damaged consumable in the torch.	Inspect the torch's consumable parts and replace them.
The consumables are wearing prematurely.	Insufficient air pressure.	Adjust the air pressure.
	The cutting-feed speed is too fast.	Adjust the cutting speed.
	Impurities or moisture in the compressed air.	Check the power source's air filter.
	Soiled cutting surface.	Clean and strip the surface of the sheet metal to be cut.
Excess burrs under the workpiece after cutting.	The cutting-feed speed is too fast.	Adjust the cutting speed.
	Incorrect compressed-air pressure.	Adjust the air pressure to the recommended value.
	The cutting current is too low for the thickness of the workpiece.	Adjust the cutting current value on the power source.
Not perpendicular to the metal sheet's surface.	Torch not held perpendicular to the surface of the workpiece.	Improving torch support.
	Consumables incorrectly fitted in the torch (loose nozzle, etc.).	Readjust the fitting and tightening of consumables.
	The cutting current is too low for the thickness of the workpiece.	Adjust the cutting current value on the power source.

**CERTIFICATION AND SORTING GUIDELINES**



This equipment in accordance with European directives. The EU Declaration of Conformity is available on our website (see the cover page).



This equipment complies with British standards. The UK declaration of conformity is available on our website (see the cover page).



This equipment complies with Moroccan standards. The C<sub>o</sub> (CMIM) Declaration of Conformity is available on our website (see the cover page).



Recyclable product subject to specific waste-sorting requirements.



This equipment is subject to selective collection in accordance with European Directive 2012/19/EU. Do not dispose of this device in household waste.



Equipment complying with Chinese requirements on the restricted use of hazardous substances in electrical and electronic products.

**FRENCH WARRANTY CONDITIONS**

The warranty covers all defects or manufacturing faults for two years from the date of purchase (parts and labour).

The warranty does not cover:

- Any damage caused by transport.
- The normal wear and tear of parts (e.g. cables and clamps, etc.).
- Incidents caused by improper use (power supply errors, dropping or disassembling the device).
- Environmental failures (pollution, rust and dust, etc.).

In the event of a breakdown, return the device to your distributor including:

- a dated proof of purchase (receipt or invoice)
- a note explaining the breakdown.

## WARNUNGEN - SICHERHEITSREGELN

### ALLGEMEINER HINWEIS



Die Missachtung dieser Bedienungsanleitung kann zu schweren Personen- und Sachschäden führen. Nehmen Sie keine Wartungsarbeiten oder Veränderungen an dem Gerät vor, die nicht in der Anleitung genannt werden.

Der Hersteller haftet nicht für Verletzungen oder Schäden, die durch unsachgemäße Handhabung dieses Geräts entstanden sind. Bei Problemen oder Unsicherheiten wenden Sie sich bitte an eine Person, die für die ordnungsgemäße Durchführung der Installation qualifiziert ist.

### PERSONENSCHUTZ

Das Schneiden kann gefährlich sein und zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen. Beim Schneiden sind Personen einer gefährlichen Quelle von Hitze, Lichtbogenstrahlung, elektromagnetischen Feldern (Vorsicht bei Trägern von Herzschrittmachern), der Gefahr eines Stromschlags, Lärm und Gasen ausgesetzt. Schützen Sie daher sich selbst und andere. Beachten Sie unbedingt die folgenden Sicherheitshinweise:



Die Lichtbogenstrahlung kann zu schweren Augenschäden und Hautverbrennungen führen. Die Haut muss durch geeignete trockene Schutzbekleidung (Schweißhandschuhe, Lederschürze, Sicherheitsschuhe) geschützt werden.



Tragen Sie elektrisch- und wärmeisolierende Handschuhe.



Verwenden Sie einen Schneideschutz und/oder eine Schneideschutzmaske mit einem ausreichenden Schutzniveau (je nach Anwendung unterschiedlich). Schützen Sie Ihre Augen bei Reinigungsarbeiten. Kontaktlinsen sind ausdrücklich verboten!



Manchmal müssen die Bereiche mit feuerfesten Vorhängen abgegrenzt werden, um den Schneidbereich vor Lichtbogenstrahlen, Spritzern und glühenden Abfällen zu schützen. Informieren Sie die Personen im Schneidbereich, dass sie nicht in die Strahlen des Lichtbogens oder in geschmolzene Teile starren und zum Schutz geeignete Kleidung tragen sollen.

Verwenden Sie einen Lärmschutzhelm, wenn der Schneidprozess einen Lärmpegel erreicht, der über dem zulässigen Grenzwert liegt (das Gleiche gilt für alle Personen, die sich im Schneidbereich aufhalten).

Hände, Haare, Kleidung von den beweglichen Teilen (Ventilator) fernhalten. Entfernen Sie nie die Gehäuseabdeckungen des Kühlaggregats, wenn die Schaltstromquelle unter Spannung steht, da der Hersteller bei einem Unfall nicht haftbar gemacht werden kann.



Frisch geschnittene Teile sind heiß und können bei der Handhabung Verbrennungen verursachen. Bei Wartungsarbeiten am Brenner muss sichergestellt werden, dass er ausreichend abgekühlt ist, indem man mindestens 10 Minuten vor den Arbeiten wartet. Das Kühlaggregat muss bei der Verwendung eines wassergekühlten Brenners eingeschaltet sein, damit die Flüssigkeit keine Verbrennungen verursachen kann. Der Arbeitsbereich muss zum Schutz von Personen und Geräten vor dem Verlassen gesichert werden.

### SCHNEIDDÄMPFE UND GASE



Die beim Schneiden entstehenden Dämpfe, Gase und Stäube sind gesundheitsgefährdend. Es muss für eine ausreichende Belüftung gesorgt werden, und manchmal ist eine Luftzufuhr erforderlich. Eine Frischluftmaske kann bei unzureichender Belüftung eine Lösung sein.

Überprüfen Sie die Wirksamkeit der Luftansaugung, indem Sie diese anhand der Sicherheitsnormen überprüfen.

Achtung: Das Schneiden in kleinen Räumen erfordert eine sichere Fernüberwachung. Außerdem kann das Schneiden von bestimmten Materialien, die Blei, Cadmium, Zink oder Quecksilber und oder Beryllium enthalten, besonders schädlich sein. Vor dem Schneiden sollten Sie die Teile auch entfetten. Die Flaschen müssen in offenen oder gut belüfteten Räumen gelagert werden. Sie müssen sich in senkrechter Position befinden und an einer Halterung oder einem Fahrwagen angebracht sein. Das Schneiden in der Nähe von Fett oder Farbe ist strikt untersagt.

### BRAND- UND EXPLOSIONSGEFAHR



Schirmen Sie den Schneidbereich vollständig ab, brennbare Materialien müssen mindestens 11 m entfernt sein. In der Nähe von Schneidvorgängen muss eine Brandschutzausrüstung vorhanden sein.

Beachten Sie, dass die beim Schweißen entstehende heiße Schlacke, Spritzer und Funken eine potentielle Quelle für Feuer oder Explosionen darstellen. Halten Sie einen Sicherheitsabstand zu Personen, entflammaren Gegenständen und Druckbehältern ein. Das Schneiden in geschlossenen Containern oder Röhren ist zu vermeiden, und falls sie offen sind, dürfen sie keine brennbaren oder explosiven Materialien (Öl, Treibstoff, Gasrückstände ...) enthalten. Schleifvorgänge dürfen nicht auf die Schneidstromquelle oder auf brennbare Materialien gerichtet werden.



## ELEKTRISCHE SICHERHEIT



Das Berühren stromführender Teile kann tödliche elektrische Schläge und schwere Verbrennungen bis zum Tod verursachen.

Berühren Sie niemals die stromführenden Teile des Brenners, da dieser an den Schneidstromkreis angeschlossen ist.

Berühren Sie nicht gleichzeitig den Brenner und die Masseklemme.

Tragen Sie zur Isolierung beim Schweißen immer trockene Kleidung in gutem Zustand, um selbst vom Schneidstromkreis getrennt zu sein. Tragen Sie isoliertes Schuhwerk, unabhängig von der Umgebung, in der Sie arbeiten.

## VORSICHTSMASSNAHME BEI DER VERWENDUNG

Wickeln Sie den Brenner nie um Ihren Körper.

Verwenden Sie den Brenner nicht, um die Schneidstromquelle zu bewegen.

Der Brenner muss vollständig abgerollt sein, um eine Überhitzung zu vermeiden.

Schalten Sie die Stromquelle aus, nachdem der Brenner abgekühlt ist, und vor jeder Wartung und vor dem Austausch oder der Kontrolle von Verschleißteilen.

Überprüfen Sie regelmäßig den Zustand des Brenners. Bei Beschädigung muss er ersetzt werden.

## ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

### SPEZIFIKATIONEN

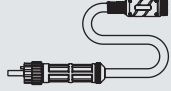

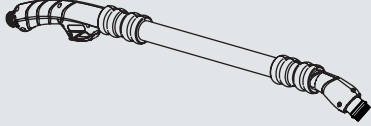
Die MT- und EASYFIT-Brenner sind für das manuelle PLASMA-Schneidverfahren bestimmt.

Die AT-Brenner sind für das automatisierte PLASMA-Schneidverfahren bestimmt.


### TECHNISCHE DATEN

MT					
		MT-70		MT-125	
Bezeichnung					
Winkel des Brenners		75°		75°	
Länge des Schlaupakets		6 m	12 m	6 m	12 m
Artikel-Nr.		037502	037519	039506	039513
Zündspannung		500 V max		500 V max	
Max. Bemessungsstrom		125 A		125 A	
Einschaltdauer bei 40 °C	100 %	50 A		100 A	
	60 %	65 A		125 A	
	50 %	70 A		-	
Art des Gases		Luft		Luft	
Kühlung des Brenners		Luft		Luft	
Umgebungstemperaturbereich beim Schneiden		-10 -> +40°C		-10 -> +40°C	
Umgebungstemperaturbereich für Transport oder Lagerung		-10 -> +55°C		-10 -> +55°C	
Schaltermerkmal (Drucktaster)		0.5 A / 48 V DC		0.5 A / 48 V DC	
Angewandte Norm		EN IEC 60974-7		EN IEC 60974-7	
Produktkompatibilität	CUTTER 45 CT	✓			
	CUTTER 70 CT	✓			
	NEOCUT 105			✓	
	NEOCUT 125			✓	

## EASYFIT

										
Bezeichnung	Brennergriff		EASYFIT MT-70		EASYFIT MT-125		Verlängerungskabel EASYFIT MT-125			
Winkel des Brenners	-		75°	15°	75°	15°	90°	15°	90°	15°
Länge des Kabelbaums	6 m	12 m	-				80 cm		130 cm	
Artikel-Nr.	074668	074675	074583	074590	074606	074613	074620	074637	074644	074651
Zündspannung	500 V max		500 V max		500 V max					
Max. Bemessungsstrom	125 A		125 A		125 A					
Einschaltdauer bei 40 °C	100 %	105 A	50 A		105 A					
	60 %	125 A	65 A		125 A					
	50 %	-	70 A		-					
Art des Gases	Luft		Luft		Luft					
Abkühlung des Brenners	Luft		Luft		Luft					
Umgebungstemperaturbereich beim Schneiden	-10 -> +40°C		-10 -> +40°C		-10 -> +40°C					
Umgebungstemperaturbereich für Transport oder Lagerung	-10 -> +55°C		-10 -> +55°C		-10 -> +55°C					
Schaltermerkmal (Drucktaster)	-		0.5 A / 48 V DC		0.5 A / 48 V DC					
Angewandte Norm	EN IEC 60974-7		EN IEC 60974-7		EN IEC 60974-7					
Produktkompatibilität	CUTTER 45 CT	✓	✓							
	CUTTER 70 CT	✓	✓							
	NEOCUT 105	✓			✓					
	NEOCUT 125	✓			✓					

## AT

												
Bezeichnung	AT-70			AT-125				AT-160				
Länge des Brennergriffs	127 mm	240 mm		240 mm				240 mm				
Durchmesser des Brennergriffs	Ø 35 mm			Ø 35 mm				Ø 44.5 mm				
Länge des Schlauchpakets	6 m	6 m	12 m	6 m	12 m	15 m	20 m	6 m	12 m	15 m	20 m	
Artikel-Nr.	071865	037526	037533	038479	039520	069787	069794	067479	067486	069800	069817	
Zündspannung	500 V max			500 V max				500 V max				
Max. Bemessungsstrom	125 A			125 A				125 A				
Einschaltdauer bei 40 °C	100 %	50 A		100 A				125 A				
	60 %	65 A		125 A				-				
	50 %	70 A		-				-				
Art des Gases	Luft			Luft				Luft				
Abkühlung des Brenners	Luft			Luft				Luft				
Umgebungstemperaturbereich beim Schneiden	-10 -> +40°C			-10 -> +40°C				-10 -> +40°C				
Umgebungstemperaturbereich für Transport oder Lagerung	-10 -> +55°C			-10 -> +55°C				-10 -> +55°C				
Angewandte Norm	EN IEC 60974-7			EN IEC 60974-7				EN IEC 60974-7				
Produktkompatibilität	CUTTER 45 CT	✓										
	CUTTER 70 CT	✓										
	NEOCUT 105			✓								
	NEOCUT 125			✓				✓				

## EMPFOHLENER DRUCK / DURCHSATZ

### MT

SCHNITT		
Strom	MT-70 6 m	MT-70 12 m
20 > 70 A	5.0 bar - 185 l/min	5.6 bar - 185 l/min

SCHNITT		
Strom	MT-125 6 m	MT-125 12 m
Precision cut 45 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
45 A	5.0 bar - 215 l/min	5.6 bar - 215 l/min
65 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
85 A	5.0 bar - 250 l/min	5.6 bar - 250 l/min
105 A	5.0 bar - 285 l/min	5.6 bar - 285 l/min
125 A	5.5 bar - 305 l/min	6.2 bar - 305 l/min

FUGENHOBELN		
Strom	MT-70 6 m	MT-70 12 m
70 A	5.0 bar - 185 l/min	5.6 bar - 185 l/min

FUGENHOBELN		
Strom	MT-125 6 m	MT-125 12 m
85 > 125 A	4.0 bar	4.5 bar

### EASYFIT

SCHNITT		
Strom	Schlauchpaket 6 m + EASYFIT MT-70	Schlauchpaket 12 m + EASYFIT MT-70
20 > 70 A	5.0 bar - 185 l/min	5.6 bar - 185 l/min

SCHNITT		
Strom	Schlauchpaket 6 m + EASYFIT MT-125	Schlauchpaket 12 m + EASYFIT MT-125
Precision cut 45 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
45 A	5.0 bar - 215 l/min	5.6 bar - 215 l/min
65 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
85 A	5.0 bar - 250 l/min	5.6 bar - 250 l/min
105 A	5.0 bar - 285 l/min	5.6 bar - 285 l/min
125 A	5.5 bar - 305 l/min	6.2 bar - 305 l/min

FUGENHOBELN		
Strom	Schlauchpaket 6 m + EASYFIT MT-70	Schlauchpaket 12 m + EASYFIT MT-70
70 A	5.0 bar - 185 l/min	5.6 bar - 185 l/min

FUGENHOBELN		
Strom	Schlauchpaket 6 m + EASYFIT MT-125	Schlauchpaket 12 m + EASYFIT MT-125
85 > 125 A	4.0 bar	4.5 bar

### AT

SCHNITT		
Strom	AT-70 6 m	AT-70 12 m
20 > 70 A	5.0 bar - 185 l/min	5.6 bar - 185 l/min

SCHNITT		
Strom	AT-125 6 m	AT-125 12 m
Precision cut 45 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
45 A	5.0 bar - 215 l/min	5.6 bar - 215 l/min
65 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
85 A	5.0 bar - 250 l/min	5.6 bar - 250 l/min
105 A	5.0 bar - 285 l/min	5.6 bar - 285 l/min
125 A	5.5 bar - 305 l/min	6.2 bar - 305 l/min

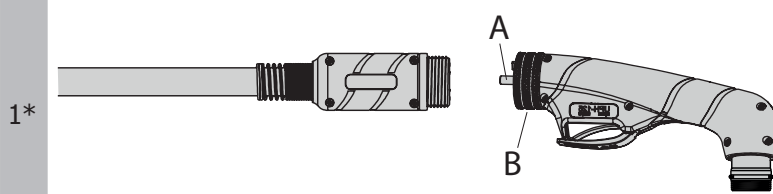
SCHNITT		
Strom	AT-160 6 m	AT-160 12 m
45 A	5.0 bar - 275 l/min	5.3 bar - 275 l/min
65 A	5.0 bar - 285 l/min	5.4 bar - 285 l/min
85 A	5.0 bar - 300 l/min	5.6 bar - 300 l/min
105 A	5.0 bar - 355 l/min	6.0 bar - 355 l/min
125 A	5.0 bar - 355 l/min	6.0 bar - 355 l/min

## INSTALLATION

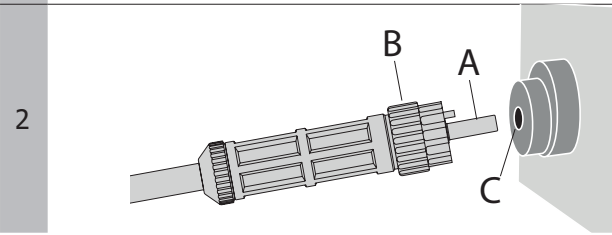
### ANFORDERUNG AN DEN BRENNERANSCHLUSS



Die Stromquelle darf nicht unter Spannung stehen.



Um den Griff des Schlauchpaket mit einem EASYFIT-Brenner zu montieren, stecken Sie den Brennerstecker (A) in die Buchsenaufnahme des Schlauchpaket und schrauben Sie Teil B fest. Den Brenner fest anziehen.



Verbindung des Brenners mit der Stromquelle:  
Stecken Sie den Stecker des Schlauchpaket (A) in die Brenneranschlussbuchse (C) der Stromquelle und schrauben Sie Teil B fest. Den Brenner fest anziehen.

\*Schritt 1 betrifft nur EASYFIT-Brenner.

### BRENNERAUSSTATTUNG

Der Brenner muss mit den richtigen Verschleißteilen ausgestattet sein, die entsprechend der Anwendung und dem eingestellten Strom ausgewählt werden.

Eine falsche Wahl der Verbrauchsmaterialien führt zu Fehlern beim Schneiden, vorzeitigem Verschleiß der Verbrauchsmaterialien und sogar zu Fehlfunktionen der gesamten Einheit. Der Brenner wird mit einer Dose Silikonfett geliefert, um den Verschleiß der Dichtung und das Festfressen der Metallteile zu verringern. Dieses Fett sollte regelmäßig aufgetragen werden.

#### Verbrauchsmaterialien

Überprüfen Sie regelmäßig den Verschleißzustand der Schutzdüse, der Schneiddüse und der Elektrode oder bei einer deutlichen Abnahme der Schneidgeschwindigkeit. Die Düse und die Elektrode sollten gleichzeitig ausgetauscht werden.

## MT & EASYFIT

Brennermodell		Größe	Diffusor (x1)	Elektrode (x5)	Schneiddüse (x5)	Düsenhalter (x1)	Kontaktschutzkappe (x1)
MT-70	Schnitt	20-50 A	037557	037564 kurz	037571 kurz	037601	037625 kurz
				067189 lang	067196 lang		067219 lang
		70 A		037564 kurz	037588 kurz		037625 kurz
				067189 lang	067202 lang		067219 lang
MT-125	Schnitt	Precision cut 45 A	039131	039155	039315	039216	039322
		45 A	039131	039155	039162	039216	039230
		65 A			039179		
		85 A			039186		
		105 A	039148	039155	039193	039223	039247
		125 A			039209		
		Größe	Diffusor (x1)	Elektrode (x5)	Schneiddüse (x5)	Düsenhalter (x1)	Kontaktschutzkappe (x1)
MT-70	Fugenhobeln	70 A	037557	037564	037595	037601	037632
MT-125		65-85 A	039131	039155	039261	039216	039254
		105 A	039148		039278	039223	
		125 A			039285		

### Verbrauchsmaterialien für „Erschwerten Zugang“

Brennermodell		Größe	Diffusor (x1)	Elektrode (x3)	Düsenhalter (x1)	Ring (x3)	Stromdüse (x5)	Kontaktschutzkappe (x1)	a b
MT-70	Schnitt	20-45 A	037557	074682	074859	074897	074767	074910	76 mm 122 mm
		70 A					074774		
MT-125		20-45 A	039131	074699	074866	074897	074767	074910	82 mm 131 mm
		70 A					074774		
100 A	039148	074781							
MT-70	Fugenhobeln	70 A	037557	074682	074859	074897	074798	074927	76 mm 122 mm
MT-125		70 A	039131	074699	074866	074897	074798	074927	82 mm 131 mm
		100 A	039148	074804					

### Verbrauchsmaterialien für „Standard schneiden“

Brennermodell		Größe	Diffusor (x1)	Elektrode (x5)	Düsenhalter (x1)	Stromdüse (x5)	Halterung (x2)
MT-70	Schnitt	40-70 A	074736	074705	074873	074811	074903
MT-125		40-70 A	074743	074712	074880	074828	
		80-125 A	074750	039155		074835	

## AT

Brennermodell		Größe	Diffusor (x1)	Elektrode (x5)	Stromdüse (x5)	Düsenhalter (x1)	Ohmscher Düsenhalter (x1)	Auto-Deflektor (x1)	
AT-70	Schnitt	20-50 A	037557	037564	037571	037601	oder	037618	037649
		70 A			037588				
AT-125	Schnitt	Precision cut 45 A	039131	039155	039315	039216	oder	039339	037496
		45 A			039162				039292
		65 A			039179				039308
		85 A			039186				
		105 A			039193				
AT-160	Schnitt	125 A	039148	037493	039209	039223	oder	039445	
		Precision cut 45 A			067516				076945
		45 A			067523				067578
		65 A			067530				
		85 A			067547				
105-125 A	067554	067585	067608						
160 A	067561								

### STANDARDQUELLE

VERBRAUCHSMATERIALIEN	Da Verbrauchsmaterialien Verschleißteile sind, ist es wichtig zu wissen, wann sie gewechselt werden müssen. Visuell: Zustand der Verbrauchsmaterialien geschmolzen oder beschädigt, Stromdüsenlöcher >1,5 mm, abgenutzte Elektroden, geschmolzene Kontaktkappen ... In der Praxis: Verminderung der Schnittleistung, Probleme beim Zünden usw.
DÜSENHALTER	Ziehen Sie den Düsenhalter so , dass alle Teile richtig festgezogen sind. Die Schneiddüse darf sich nicht leicht drehen.
GAS	Verwenden Sie Druckluft mit Öl- und Wasserabscheider

**ANOMALIEN, URSACHEN, LÖSUNGEN**

SYMPTOM	MÖGLICHE URSACHEN	LÖSUNG
Keine Lichtbogenzündung.	Brenner nicht richtig an die Stromquelle angeschlossen.	Den Anschluss des Brenners an der Stromquelle überprüfen.
	Ungeeigneter Luftdruck	Den Druck der Luft auf den empfohlenen Wert einstellen.
	Fehlendes Verschleißteil (Düsenhalter, Schneiddüse, Elektrode, Diffusor).	Die fehlenden Teile ersetzen.
	Fehlerhafte Montage von Verbrauchsmaterialien.	Die Elektrode hat keinen Kontakt mit der Schneiddüse.
Unterbrechung des Schneidlichtbogens.	Masseklemme falsch angeschlossen (Bei Unterbrechung nach paar Sekunden ).	Überprüfen Sie, ob die Masseklemme an einer blanken Oberfläche des zu schneidenden Blechs angeschlossen ist.
	Falsche Schnitt-Vorschubgeschwindigkeit.	Schnittgeschwindigkeit anpassen.
	Der Abstand zwischen dem zu schneidenden Werkstück und der Brennerdüse ist zu groß.	Den Brenner näher an das Werkstück heranführen.
	Unterbrechung der Druckluftzufuhr.	Druckluftzufuhr überprüfen.
	Im Brenner beschädigtes Verschleißteil.	Überprüfen Sie die Verschleißteile des Brenners und tauschen Sie diese aus.
Vorzeitiger Verschleiß der Verbrauchsmaterialien.	Ungenügender Luftdruck.	Luftdruck anpassen.
	Zu schnelle Schnitt-Vorschubgeschwindigkeit.	Schnittgeschwindigkeit anpassen
	Vorhandensein von Verunreinigungen oder Feuchtigkeit in der Druckluft.	Luftfilter an der Stromquelle überprüfen.
	Oberfläche des Schnittstücks verschmutzt.	Die Oberfläche des zu schneidenden Blechs reinigen und sandstrahlen.
Bartbildung unter dem Werkstück nach dem Schneiden.	Zu schnelle Schnitt-Vorschubgeschwindigkeit.	Schnittgeschwindigkeit anpassen
	Ungeeigneter Luftdruck	Den Druck der Luft auf den empfohlenen Wert anpassen
	Schneidstrom im Vergleich zur Dicke des Werkstücks zu gering	Den Schneidstrom an der Stromquelle anpassen.
Schnittfuge nicht senkrecht zur Oberfläche des Blechs.	Brenner nicht senkrecht zur Oberfläche des zu schneidenden Teils gehalten.	Haltung des Brenners verbessern.
	Falsch montierte Verschleißteile im Brenner (nicht festgezogener Düsenhalter..)	Montage und Anziehen von Verbrauchsmaterialien neu anpassen.
	Schneidstrom im Verhältnis zur Dicke des Werkstücks zu gering	Den Wert des Schneidstroms an der Stromquelle anpassen.

**ZERTIFIZIERUNG UND SORTIERVORSCHRIFTEN**



Das Gerät entspricht den europäischen Richtlinien. Die EU-Konformitätserklärung finden Sie auf unserer Webseite (siehe Titelseite).



Das Gerät entspricht den britischen Richtlinien und Normen. Die britische Konformitätserklärung finden Sie auf unserer Webseite (siehe Titelseite).



Das Gerät entspricht den marokkanischen Richtlinien. Die C<sub>o</sub> (CMIM)-Konformitätserklärung finden Sie auf unserer Webseite (siehe Titelseite).



Recyclbares Produkt, das gesondert entsorgt werden muss.



Dieses Material unterliegt der selektiven Sammlung gemäß der europäischen Richtlinie 2012/19/EU. Nicht mit dem Hausmüll entsorgen!



Material, das den chinesischen Anforderungen für die eingeschränkte Verwendung gefährlicher Substanzen in elektrischen und elektronischen Produkten entspricht.

**GARANTIE**

Die Garantie deckt alle Defekte oder Herstellungsfehler für 2 Jahre ab dem Kaufdatum (Teile und Arbeitskraft).

Die Garantieleistung erfolgt nicht bei Defekten, die durch:

- Transportschäden, die infolge des Einsendens zur Reparatur, hervorgerufen worden sind.
- Normalen Verschleiß von Teilen (Bsp. Kabel, Klemmen usw.).
- Schäden durch unsachgemäßen Gebrauch (fehlerhafte Stromversorgung, Sturz, Demontage).
- Umgebungsbedingte Ausfälle (Verschmutzung, Rost, Staub).

Bei einem Ausfall schicken Sie das Gerät an Ihren Händler zurück und legen Folgendes an:

- einen mit Datum versehenen Kaufnachweis (Quittung, Rechnung ...)
- Eine Fehlerbeschreibung.

## ADVERTENCIAS - NORMAS DE SEGURIDAD

### INSTRUCCIONES GENERALES



Estas instrucciones deben ser leídas y comprendidas antes de cualquier operación.  
No se debe realizar ninguna modificación o mantenimiento no especificado en el manual.

El fabricante no se hace responsable de los daños a personas o bienes causados por un uso no conforme a las instrucciones de este manual. En caso de problemas o dudas, consulte a una persona cualificada para realizar la instalación correctamente.

### PROTECCIÓN PERSONAL Y DE OTRO TIPO

Cortar puede ser peligroso y causar lesiones graves o la muerte.

El corte expone a las personas a una fuente peligrosa de calor, luz de arco, campos electromagnéticos (cuidado con los portadores de marcapasos), riesgo de electrocución, ruido y humos.

Para protegerse a sí mismo y a los demás, observe las siguientes instrucciones de seguridad:



Para protegerse de las quemaduras y de las radiaciones, use ropa sin puños, aislante, seca, ignífuga y en buen estado, y que cubra todo el cuerpo.



Utilice guantes que garanticen el aislamiento eléctrico y térmico.

Utilizar una protección de corte y/o un capó de corte con un nivel de protección suficiente (según la aplicación). Proteger los ojos durante las operaciones de limpieza. En particular, no se recomiendan las lentes de contacto.



Puede ser necesario delimitar las zonas con cortinas ignífugas para proteger la zona de corte de los rayos de arco, las salpicaduras y los residuos incandescentes.

Informar a las personas que se encuentren en la zona de corte de que no miren los rayos de arco ni las piezas fundidas y de que lleven ropa de protección adecuada.



Utilice auriculares con cancelación de ruido si el proceso de corte alcanza un nivel de ruido superior al permitido (también para cualquier persona que se encuentre en la zona de corte).

Mantenga las manos, el pelo y la ropa alejados de las partes móviles (ventilador).

No retire nunca las protecciones de la carcasa de la unidad de refrigeración cuando la fuente de alimentación esté encendida, el fabricante no se hace responsable en caso de accidente.



Las piezas recién cortadas están calientes y pueden provocar quemaduras al manipularlas. Cuando realice el mantenimiento de la antorcha, asegúrese de que está suficientemente fría esperando al menos 10 minutos antes de realizarlo. La unidad de refrigeración debe estar encendida cuando se utiliza una antorcha refrigerada por agua para garantizar que el líquido no pueda causar quemaduras.

Es importante asegurar la zona de trabajo antes de abandonarla para proteger a las personas y los bienes.

### HUMOS Y GASES DE CORTE



Los humos, gases y polvos emitidos por el corte son peligrosos para la salud. Se debe proporcionar una ventilación suficiente y puede ser necesario el uso de aire. Una máscara de aire fresco puede ser una solución si la ventilación es inadecuada.

Compruebe que la extracción es eficaz verificándola con las normas de seguridad.

Precaución: el corte en zonas pequeñas requiere una supervisión a distancia por seguridad. Además, cortar ciertos materiales que contienen plomo, cadmio, zinc o mercurio, o incluso berilio, puede ser especialmente perjudicial.

Las bombonas deben almacenarse en zonas abiertas o bien ventiladas. Deben estar en posición vertical y sostenidos en un soporte o carro. El corte no debe realizarse cerca de grasa o pintura.

### RIESGO DE INCENDIO Y EXPLOSIÓN



La zona de corte debe estar totalmente protegida, con materiales inflamables a una distancia mínima de 11 metros.

En las proximidades de las operaciones de corte debe haber equipos de extinción de incendios.

Tenga cuidado con el material caliente o las chispas que salen despedidas, incluso a través de las grietas, que pueden provocar un incendio o una explosión.

Mantenga a las personas, los objetos inflamables y los recipientes a presión a una distancia segura.

Debe evitarse cortar en recipientes o tubos cerrados y, si están abiertos, deben vaciarse de cualquier material inflamable o explosivo (aceite, combustible, residuos de gas, etc.).

Las operaciones de amolado no deben dirigirse hacia la fuente de la corriente de corte ni hacia materiales inflamables.

## SEGURIDAD ELÉCTRICA



Una descarga eléctrica puede ser fuente de graves accidentes directos o indirectos, o incluso de la muerte.

No toque nunca las partes activas de la antorcha, ya que está conectada al circuito de corte.

No toque la antorcha y la pinza de tierra al mismo tiempo.

Utilice siempre ropa seca y no dañada para aislarse del circuito de corte. Utilice calzado aislante en todos los entornos.

## PRECAUCIONES DE USO

Nunca te rodees el cuerpo con la linterna.

No utilice la antorcha para mover la fuente de corriente de corte.

La antorcha debe estar completamente desenrollada para evitar el sobrecalentamiento.

Desconecte la fuente de alimentación después de que la antorcha se haya enfriado y antes de realizar cualquier tipo de mantenimiento y antes de sustituir o revisar las piezas de desgaste.

Compruebe regularmente el estado de la lámpara. Si está dañado, debe ser sustituido.


## DESCRIPCIÓN GENERAL

### ESPECIFICACIONES

Las antorchas MT y EASYFIT están diseñadas para el proceso de corte manual de PLASMA.

Las antorchas AT están diseñadas para el proceso de corte automatizado PLASMA.

### DATOS TÉCNICOS

Designación				
	MT-70		MT-125	
Ángulo de la antorcha	75°		75°	
Longitud de la viga	6 m	12 m	6 m	12 m
Número de pedido	037502	037519	039506	039513
Tensión de encendido	500 V max		500 V max	
Corriente nominal máxima	125 A		125 A	
Ciclo de trabajo a 40°C	100 %	50 A	100 A	
	60 %	65 A	125 A	
	50 %	70 A	-	
Tipo de gas	aire		aire	
Refrigeración de la antorcha	aire		aire	
Rango de temperatura ambiente para el corte	-10 -> +40°C		-10 -> +40°C	
Rango de temperatura ambiente para el transporte o el almacenamiento	-10 -> +55°C		-10 -> +55°C	
Características del interruptor (disparador)	0.5 A / 48 V DC		0.5 A / 48 V DC	
Norma aplicada	EN IEC 60974-7		EN IEC 60974-7	
Compatibilidad del producto	CUTTER 45 CT	✓		
	CUTTER 70 CT	✓		
	NEOCUT 105		✓	
	NEOCUT 125		✓	



**EASYFIT**

Designación	Cable de unión		EASYFIT MT-70				EASYFIT MT-125				Extensión EASYFIT MT-125			
	-		75°	15°	75°	15°	90°	15°	90°	15°	90°	15°	90°	15°
Ángulo de la antorcha	-		-				-				-			
Longitud de la viga	6 m	12 m	-				-				80 cm		130 cm	
Número de pedido	074668	074675	074583	074590	074606	074613	074620	074637	074644	074651				
Tensión de encendido	500 V max		500 V max				500 V max				500 V max			
Corriente nominal máxima	125 A		125 A				125 A				125 A			
Ciclo de trabajo a 40°C	100 %	105 A	50 A				105 A				105 A			
	60 %	125 A	65 A				125 A				125 A			
	50 %	-	70 A				-				-			
Tipo de gas	aire		aire				aire				aire			
Refrigeración de la antorcha	aire		aire				aire				aire			
Rango de temperatura ambiente para el corte	-10 -> +40°C		-10 -> +40°C				-10 -> +40°C				-10 -> +40°C			
Rango de temperatura ambiente para el transporte o el almacenamiento	-10 -> +55°C		-10 -> +55°C				-10 -> +55°C				-10 -> +55°C			
Características del interruptor (disparador)	-		0.5 A / 48 V DC				0.5 A / 48 V DC				0.5 A / 48 V DC			
Norma aplicada	EN IEC 60974-7		EN IEC 60974-7				EN IEC 60974-7				EN IEC 60974-7			
Compatibilidad del producto	CUTTER 45 CT		✓		✓									
	CUTTER 70 CT		✓		✓									
	NEOCUT 105		✓								✓			
	NEOCUT 125		✓								✓			

**AT**

Designación	AT-70				AT-125				AT-160							
	127 mm	240 mm			240 mm				240 mm							
Longitud del cuerpo de la antorcha	Ø 35 mm		Ø 35 mm		Ø 35 mm				Ø 44.5 mm							
Diámetro del cuerpo de la antorcha	6 m	6 m	12 m	6 m	12 m	15 m	20 m	6 m	12 m	15 m	20 m	6 m	12 m	15 m	20 m	
Longitud de la viga	071865	037526	037533	038479	039520	069787	069794	067479	067486	069800	069817					
Número de pedido	500 V max				500 V max				500 V max				500 V max			
Tensión de encendido	125 A				125 A				125 A				125 A			
Corriente nominal máxima	100 %	50 A			100 A				125 A				125 A			
Ciclo de trabajo a 40°C	60 %	65 A			125 A				-				-			
	50 %	70 A			-				-				-			
	aire		aire		aire				aire				aire			
Tipo de gas	aire				aire				aire				aire			
Refrigeración de la antorcha	-10 -> +40°C				-10 -> +40°C				-10 -> +40°C				-10 -> +40°C			
Rango de temperatura ambiente para el corte	-10 -> +55°C				-10 -> +55°C				-10 -> +55°C				-10 -> +55°C			
Rango de temperatura ambiente para el transporte o el almacenamiento	EN IEC 60974-7				EN IEC 60974-7				EN IEC 60974-7				EN IEC 60974-7			
Norma aplicada	CUTTER 45 CT		✓													
Compatibilidad del producto	CUTTER 70 CT		✓													
	NEOCUT 105				✓											
	NEOCUT 125				✓								✓			

## PRESIÓN/CAUDAL RECOMENDADOS

### MT

CORTE		
Corriente	MT-70 6 m	MT-70 12 m
20 > 70 A	5.0 bar - 185 l/min	5.6 bar - 185 l/min

CORTE		
Corriente	MT-125 6 m	MT-125 12 m
Precision cut 45 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
45 A	5.0 bar - 215 l/min	5.6 bar - 215 l/min
65 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
85 A	5.0 bar - 250 l/min	5.6 bar - 250 l/min
105 A	5.0 bar - 285 l/min	5.6 bar - 285 l/min
125 A	5.5 bar - 305 l/min	6.2 bar - 305 l/min

RANURADO		
Corriente	MT-70 6 m	MT-70 12 m
70 A	5.0 bar - 185 l/min	5.6 bar - 185 l/min

RANURADO		
Corriente	MT-125 6 m	MT-125 12 m
85 > 125 A	4.0 bar	4.5 bar

### EASYFIT

CORTE		
Corriente	Cable de unión 6 m + EASYFIT MT-70	Cable de unión 12 m + EASYFIT MT-70
20 > 70 A	5.0 bar - 185 l/min	5.6 bar - 185 l/min

CORTE		
Corriente	Cable de unión 6 m + EASYFIT MT-125	Cable de unión 12 m + EASYFIT MT-125
Precision cut 45 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
45 A	5.0 bar - 215 l/min	5.6 bar - 215 l/min
65 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
85 A	5.0 bar - 250 l/min	5.6 bar - 250 l/min
105 A	5.0 bar - 285 l/min	5.6 bar - 285 l/min
125 A	5.5 bar - 305 l/min	6.2 bar - 305 l/min

RANURADO		
Corriente	Cable de unión 6 m + EASYFIT MT-70	Cable de unión 12 m + EASYFIT MT-70
70 A	5.0 bar - 185 l/min	5.6 bar - 185 l/min

RANURADO		
Corriente	Cable de unión 6 m + EASYFIT MT-125	Cable de unión 12 m + EASYFIT MT-125
85 > 125 A	4.0 bar	4.5 bar

### AT

CORTE		
Corriente	AT-70 6 m	AT-70 12 m
20 > 70 A	5.0 bar - 185 l/min	5.6 bar - 185 l/min

CORTE		
Corriente	AT-125 6 m	AT-125 12 m
Precision cut 45 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
45 A	5.0 bar - 215 l/min	5.6 bar - 215 l/min
65 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
85 A	5.0 bar - 250 l/min	5.6 bar - 250 l/min
105 A	5.0 bar - 285 l/min	5.6 bar - 285 l/min
125 A	5.5 bar - 305 l/min	6.2 bar - 305 l/min

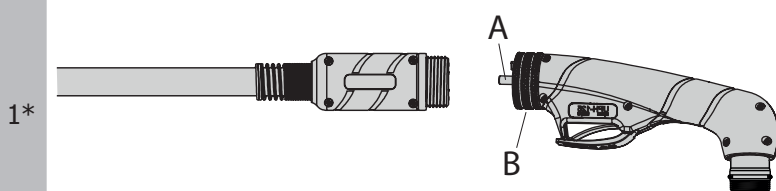
CORTE		
Corriente	AT-160 6 m	AT-160 12 m
45 A	5.0 bar - 275 l/min	5.3 bar - 275 l/min
65 A	5.0 bar - 285 l/min	5.4 bar - 285 l/min
85 A	5.0 bar - 300 l/min	5.6 bar - 300 l/min
105 A	5.0 bar - 355 l/min	6.0 bar - 355 l/min
125 A	5.0 bar - 355 l/min	6.0 bar - 355 l/min

## INSTALACIÓN

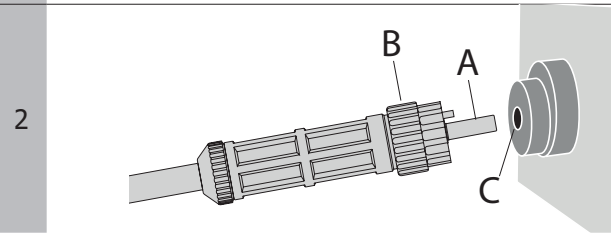
### REQUISITO DE CONEXIÓN DE LA ANTORCHA



El generador debe estar apagado.



Para montar el arnés de la empuñadura con una antorcha EASYFIT, inserte el conector de la antorcha (A) en el alojamiento del arnés hembra y atornille la parte B. Apriete bien la antorcha.



Conexión de la antorcha al generador :  
 Inserte el conector del arnés de la manija (A) en el alojamiento del arnés hembra (C) del generador y atornille la parte B. Apriete bien la antorcha.

\*El paso 1 se aplica sólo a las antorchas EASYFIT.

### EQUIPO DE ANTORCHA

La antorcha debe estar equipada con los consumibles adecuados, elegidos en función de la aplicación y del conjunto actual. Una elección errónea de los consumibles provocará defectos de corte, un desgaste prematuro de los mismos e incluso un mal funcionamiento de la unidad. La antorcha se entrega con un bote de grasa de silicona para limitar el desgaste de las juntas y el agarrotamiento de las piezas metálicas. Se recomienda aplicar esta grasa regularmente.

#### Consumibles

Compruebe regularmente el estado de desgaste de la boquilla de protección, la boquilla y el electrodo o en caso de reducción significativa de la velocidad de corte. Es aconsejable sustituir la boquilla y el electrodo al mismo tiempo.






### MT & EASYFIT

Modelo de antorcha		Calibre	Difusor (x1)	Electrodo (x5)	Tober (x5)	Boquilla (x1)	Patín (x1)		
MT-70	Corte	20-50 A	037557	037564 corto	037571 corto	037601	037625 corto		
		70 A		067189 largo	067196 largo		067219 largo		
	Precision cut	45 A		039131	039155		039315	039216	039322
		70 A		039131	039155		039162	039216	039230
MT-125	Corte	45 A	039148	039155	039179	039223	039247		
		65 A			039186				
		85 A			039193				
		105 A			039209				
MT-70	Ranurado	70 A	037557	037564	037595	037601	037632		
		65-85 A	039131	039155	039261	039223	039254		
		105 A			039278				
		125 A			039285				







### Consumibles «Difícil acceso»

Modelo de antorcha		Calibre	 Difusor (x1)	 Electrodo (x3)	 Boquilla (x1)	 Anillo (x3)	 Tobera (x5)	 Patín (x1)	
MT-70	Corte	20-45 A	037557	074682	074859	074897	074767	074910	76 mm 122 mm
		70 A					074774		
MT-125		20-45 A	039131	074699	074866	074897	074767	074910	82 mm 131 mm
		70 A					074774		
100 A	039148	074781							
MT-70	Ranurado	70 A	037557	074682	074859	074897	074798	074927	76 mm 122 mm
MT-125		70 A	039131	074699	074866	074897	074798	074927	82 mm 131 mm
		100 A	039148				074804		

### Consumibles «Flat cutting»

Modelo de antorcha		Calibre	 Difusor (x1)	 Electrodo (x5)	 Boquilla (x1)	 Tobera (x5)	 Anillo de retención (x2)
MT-70	Corte	40-70 A	074736	074705	074873	074811	074903
MT-125		40-70 A	074743	074712	074880	074828	
		80-125 A	074750	039155		074835	

## AT

Modelo de antorcha		Calibre	 Difusor (x1)	 Electrodo (x5)	 Tobera (x5)	 Boquilla (x1)	 Boquilla ohmica (x1)	 Deflector auto (x1)
AT-70	Corte	20-50 A	037557	037564	037571	037601	o 037618	037649
		70 A			037588			
AT-125	Corte	Precision cut 45 A	039131	039155	039315	039216	o 039339	037496
		45 A			039162			039292
		65 A			039179			
		85 A			039186			
		105 A	039148		039193	039223	o 039445	039308
125 A	039209							
AT-160	Corte	Precision cut 45 A	067509	037493	067516	-	067578	076945
		45 A			067523			067592
		65 A			067530			
		85 A			067547			
		105-125 A			067554			
160 A	067561							

### FUENTE DEL DEFECTO

CONSUMIBLES	Los consumibles son elementos de desgaste, es importante saber cuándo cambiarlos. Visualmente: consumibles fundidos o dañados, agujeros de boquilla >1,5 mm, electrodos desgastados, almohadillas fundidas... Prácticamente: pérdida de rendimiento en el corte, dificultad en el cebado de las piezas, etc.
BOQUILLA	Apretar la boquilla para que todas las piezas estén bien sujetas. La boquilla no debe girar fácilmente.
GAS	Utilice aire comprimido con filtración de aceite y agua.

**ANOMALÍAS, CAUSAS, REMEDIOS**

SÍNTOMA	POSIBLES CAUSAS	REMEDIO
No hay arco eléctrico.	Antorcha mal conectada al generador.	Compruebe la conexión de la antorcha al generador.
	Presión de aire comprimido inadecuada.	Ajuste la presión de aire al valor recomendado.
	Falta una pieza consumible (boquilla, electrodo, difusor).	Sustituir las piezas que faltan.
	Montaje defectuoso de los consumibles.	El electrodo no está en contacto con la boquilla.
Interrupción del arco de corte.	Pinza de tierra mal conectada (si se interrumpe tras unos segundos de corte).	Compruebe que la pinza de tierra está conectada a una superficie limpia de la chapa a cortar.
	Velocidad de corte inadecuada.	Ajuste la velocidad de corte.
	Distancia entre la pieza y la boquilla de la antorcha demasiado grande.	Acercar la antorcha a la pieza.
	Suministro de aire comprimido interrumpido.	Comprobar el suministro de aire comprimido
	Consumible dañado en la antorcha.	Inspeccionar y sustituir las piezas consumibles de la antorcha.
Desgaste prematuro de los consumibles.	Presión de aire insuficiente.	Ajuste la presión del aire.
	Velocidad de corte demasiado rápida.	Ajustar la velocidad de corte
	Suciedad o humedad en el aire comprimido.	Compruebe el filtro de aire del generador.
	La superficie de la pieza está sucia.	Limpiar y decapar la superficie de la chapa a cortar.
Exceso de rebabas bajo la pieza después del corte.	Velocidad de avance de corte demasiado rápida.	Ajustar la velocidad de corte
	Presión de aire comprimido inadecuada.	Ajuste la presión del aire al valor recomendado
	Valor de la corriente de corte demasiado bajo en relación con el espesor de la pieza.	Ajuste el valor de la corriente de corte en el generador.
No es perpendicular a la superficie de la hoja.	La antorcha no se mantiene perpendicular a la superficie de la pieza.	Mejorar la sujeción de la antorcha.
	Consumibles mal montados en la antorcha (boquilla no apretada).	Reajustar el montaje y el apriete de los consumibles.
	Valor de la corriente de corte demasiado bajo en relación con el espesor de la pieza.	Ajuste el valor de la corriente de corte en el generador.

**DIRECTRICES DE CERTIFICACIÓN Y CLASIFICACIÓN**



El material es conforme a las directivas europeas. La declaración de conformidad de la UE está disponible en nuestro sitio web (véase la portada).



El material cumple los requisitos del Reino Unido. La declaración de conformidad del Reino Unido está disponible en nuestro sitio web (véase la portada).



El material se ajusta a las normas marroquíes. La declaración de conformidad C<sub>p</sub> (CMIM) está disponible en nuestro sitio web (véase la portada).



Producto reciclable que está sujeto a una instrucción de clasificación.



Este material es objeto de recogida selectiva según la directiva europea 2012/19/UE. No tirar a la basura doméstica.



Equipos que cumplen los requisitos chinos sobre el uso restringido de sustancias peligrosas en productos eléctricos y electrónicos.

**GARANTÍA**

La garantía cubre todos los defectos o vicios de fabricación durante 2 años, a partir de la fecha de compra (piezas y mano de obra)

La garantía no cubre:

- Todas las otras averías resultando del transporte
- El desgaste normal de las piezas (cables, pinzas...)
- Los incidentes resultando de un mal uso (error de alimentación, caída, desmontaje)
- Los fallos relacionados con el entorno (polución, oxidación, polvo...)

En caso de fallo, regresen la maquina a su distribuidor, adjuntando:

- Un justificativo de compra con fecha (recibo, factura...)
- Una nota explicativa del fallo.

## ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ - ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

### ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ



Эти указания должны быть прочитаны и поняты до начала любых работ.  
Изменения и ремонт, не указанные в этой инструкции, не должны быть осуществлены.

Производитель не несет ответственности за травмы и материальные повреждения связанные с несоответствующим данной инструкции использованием аппарата.

В случае проблемы или сомнений, обратитесь к квалифицированному профессионалу для правильного подключения.

### ИНДИВИДУАЛЬНАЯ ЗАЩИТА И ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩИХ

Резка может быть опасной и вызвать тяжелые и даже смертельные ранения.

Операции резки подвергают пользователя воздействию опасного источника тепла, светового излучения дуги, электромагнитных полей (особое внимание лицам, имеющим электрокардиостимулятор), риску поражения электрическим током, сильному шуму и выделениям газа. Что бы правильно защитить себя и окружающих, соблюдайте следующие правила безопасности:



Чтобы защитить себя от ожогов и облучения при работе с аппаратом, надевайте сухую рабочую защитную одежду (в хорошем состоянии) из огнеупорной ткани, без отворотов, которая покрывает полностью все тело.



Работайте в защитных рукавицах, обеспечивающие электро- и термоизоляцию.



Используйте защиту для резки и/или маску для резки с достаточным уровнем защиты (в зависимости от применения). Защищайте глаза при операциях очистки. Ношение контактных линз воспрещается.



В некоторых случаях необходимо окружить зону огнеупорными шторами, чтобы защитить зону резки от излучений дуги, брызг и накаливаемого шлака.  
Предупредите окружающих не смотреть на излучения дуги и расплавленные детали и надевать защитную рабочую одежду.

Используйте шумоподавляющие наушники, если в процессе резки уровень шума превышает допустимый предел (также для всех, кто находится в зоне резки).

Держите руки, волосы, одежду подальше от подвижных частей (двигатель, вентилятор...).

Никогда не снимайте защитный корпус с системы охлаждения, когда источник под напряжением. Производитель не несет ответственности в случае несчастного случая.



Только что разрезанные детали горячи и могут вызвать ожоги при контакте с ними. Во время техобслуживания горелки убедитесь, что она достаточно охладилась и подождите как минимум 10 минут перед началом работ. При использовании горелки с жидкостным охлаждением система охлаждения должна быть включена, чтобы не обжечься жидкостью.  
Очень важно обезопасить рабочую зону перед тем, как ее покинуть, чтобы защитить людей и имущество.

### ДЫМ И ГАЗЫ ПРИ РЕЗКЕ



Выделяемые при резке дым, газ и пыль опасны для здоровья. Вентиляция должна быть достаточной, и может потребоваться дополнительная подача воздуха. При недостаточной вентиляции можно воспользоваться маской сварщика-респиратором. Проверьте, чтобы всасывание воздуха было эффективным в соответствии с нормами безопасности.

Будьте внимательны: резка в небольших помещениях требует наблюдения на безопасном расстоянии. Кроме того, резка некоторых металлов, содержащих свинец, кадмий, цинк, ртуть или даже бериллий, может быть чрезвычайно вредной. Следует очистить от жира детали перед резкой.

Газовые баллоны должны храниться в открытых или хорошо проветриваемых помещениях. Они должны быть в вертикальном положении и закреплены на стойке или тележке. Ни в коем случае не занимайтесь дуговой резкой вблизи жира или краски.

### РИСК ПОЖАРА И ВЗРЫВА



Полностью защитите зону резки. Возгораемые материалы должны быть удалены как минимум на 11 метров. Противопожарное оборудование должно находиться вблизи проведения работ дуговой резки.

Осторожно с брызгами горячего материала или искр. Они могут повлечь за собой пожар или взрыв даже через щели.

Удалите людей, возгораемые предметы и все емкости под давлением на безопасное расстояние.

Ни в коем случае осуществляйте дуговой резки в контейнерах или закрытых трубах. В случае, если они открыты, то их нужно освободить от всех взрывчатых или возгораемых веществ (масло, топливо, остаточные газы ...).

Шлифовальные работы не должны быть направлены в сторону источника тока резки или в сторону возгораемых материалов.

**ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ**



Электрический разряд может вызвать прямые или косвенные ранения, и даже смерть.

Никогда не дотрагивайтесь до частей горелки, находящихся под напряжением, т.к. она подключена к цепи резки.

Никогда не дотрагивайтесь одновременно до горелки и до зажима массы.

Всегда носите сухую одежду в хорошем состоянии для изоляции от цепи резки. Носите изолирующую обувь независимо от той среды, где вы работаете.

**МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ**

Ни в коем случае не оборачивайте вокруг себя рукав горелки.

Не пользуйтесь горелкой для переноса источника тока резки.

Рукав горелки должен быть полностью размотан во избежание перегрева.

Выключайте источник тока после того, как горелка остынет, а также перед каждым техобслуживанием и перед тем, как заменить или проверить быстроизнашивающиеся детали.

Регулярно проверяйте состояние горелки. В случае повреждения она должна быть заменена.


**ОПИСАНИЕ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

Резаки MT и EASYFIT предназначены для ручного процесса плазменной резки.

Резаки AT предназначены для автоматизированного процесса плазменной резки

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**

MT					
		MT 70		MT -125	
Наименование					
Угол наклона горелки		75°		75°	
Длина соединительного шланга		6 м	12 м	6 м	12 м
Артикул		037502	037519	039506	039513
Напряжение поджига		500 В макс.		500 В макс.	
Номинальный максимальный ток		125 А		125 А	
ПВ% при температуре 40°C	100%	50 А		100 А	
	60 %	65 А		125 А	
	50 %	70 А		-	
Тип газа		воздух		воздух	
Охлаждение горелки		воздух		воздух	
Температурный диапазон резки		-10 -> +40°C		-10 -> +40°C	
Температурный диапазон при транспортировке или хранении		-10 -> +55°C		-10 -> +55°C	
Характеристики выключателя (курок)		0,5 А / 48 В DC		0,5 А / 48 В DC	
Действующие нормы		EN IEC 60974-7		EN IEC 60974-7	
Совместимость аппаратов	CUTTER 45 CT	✓			
	CUTTER 70 CT	✓			
	NEOCUT 105			✓	
	NEOCUT 125,			✓	

# MT / EASYFIT / AT



## EASYFIT

Наименование	Соединительный кабель для ручки		EASYFIT MT-70				EASYFIT MT-125		Удлинительный кабель для EASYFIT MT-125			
	6 м	12 м	75°	15°	75°	15°	90°	15°	90°	15°		
Угол наклона горелки	-		75°	15°	75°	15°	90°	15°	90°	15°		
Длина соединительного шланга	-		-				80 см		130 см			
Артикул	074668	074675	074583	074590	074606	074613	074620	074637	074644	074651		
Напряжение поджига	500 В макс.		500 В макс.				500 В макс.					
Номинальный максимальный ток	125 А		125 А				125 А					
ПВ% при температуре 40°C	100%		105 А				50 А					
	60 %		125 А				65 А					
	50 %		-				70 А					
Тип газа	воздух		воздух				воздух					
Охлаждение горелки	воздух		воздух				воздух					
Температурный диапазон резки	-10 -> +40°C		-10 -> +40°C				-10 -> +40°C					
Температурный диапазон при транспортировке или хранении	-10 -> +55°C		-10 -> +55°C				-10 -> +55°C					
Характеристики выключателя (курок)	-		0,5 А / 48 В DC				0,5 А / 48 В DC					
Действующие нормы	EN IEC 60974-7		EN IEC 60974-7				EN IEC 60974-7					
Совместимость аппаратов	CUTTER 45 CT		✓									
	CUTTER 70 CT		✓									
	NEOCUT 105		✓				✓					
	NEOCUT 125,		✓				✓					

## AT

Наименование	AT-70				AT-125				AT-160			
	127 мм	240 мм			240 мм				240 мм			
Длина корпуса резака	Ø 35 мм		Ø 35 мм		Ø 44,5 мм							
Диаметр корпуса резака	6 м	6 м	12 м	6 м	12 м	15 м	20 м	6 м	12 м	15 м	20 м	
Длина соединительного шланга	071865	037526	037533	038479	039520	069787	069794	067479	067486	069800	069817	
Артикул	500 В макс.				500 В макс.				500 В макс.			
Напряжение поджига	125 А				125 А				125 А			
Номинальный максимальный ток	100%				100 А				125 А			
ПВ% при температуре 40°C	50 А				125 А				-			
	60 %				65 А				-			
	70 А				-				-			
Тип газа	воздух				воздух				воздух			
Охлаждение горелки	воздух				воздух				воздух			
Температурный диапазон резки	-10 -> +40°C				-10 -> +40°C				-10 -> +40°C			
Температурный диапазон при транспортировке или хранении	-10 -> +55°C				-10 -> +55°C				-10 -> +55°C			
Действующие нормы	EN IEC 60974-7				EN IEC 60974-7				EN IEC 60974-7			
Совместимость аппаратов	CUTTER 45 CT				✓							
	CUTTER 70 CT				✓							
	NEOCUT 105				✓							
	NEOCUT 125,				✓				✓			



**РЕКОМЕНДОВАННОЕ ДАВЛЕНИЕ / РАСХОД ВОЗДУХА**

**MT**

РЕЗКА		
Ток	MT 70 6 м	MT 70 12 м
20 > 70 А	5.0 бар - 185 л/мин	5.6 бар - 185 л/мин

РЕЗКА		
Ток	MT -125 6 м	MT -125 12 м
Точная резка	5.0 бар - 220 л/мин	5.6 бар - 220 л/мин
45 А	5.0 бар - 215 л/мин	5.6 бар - 215 л/мин
65 А	5.0 бар - 220 л/мин	5.6 бар - 220 л/мин
85 А	5.0 бар - 250 л/мин	5.6 бар - 250 л/мин
105 А	5.0 бар - 285 л/мин	5.6 бар - 285 л/мин
125 А	5.5 бар - 305 л/мин	6.2 бар - 305 л/мин

СТРОЖКА		
Ток	MT 70 6 м	MT 70 12 м
70 А	5.0 бар - 185 л/мин	5.6 бар - 185 л/мин

СТРОЖКА		
Ток	MT -125 6 м	MT -125 12 м
85 > 125 А	4.0 бар	4.5 бар

**EASYFIT**

РЕЗКА		
Ток	6-метровый кабель + EASYFIT MT-70	12-метровый кабель + EASYFIT MT-70
20 > 70 А	5.0 бар - 185 л/мин	5.6 бар - 185 л/мин

РЕЗКА		
Ток	6-метровый кабель + EASYFIT MT-125	12-метровый кабель + EASYFIT MT-125
Точная резка	5.0 бар - 220 л/мин	5.6 бар - 220 л/мин
45 А	5.0 бар - 215 л/мин	5.6 бар - 215 л/мин
65 А	5.0 бар - 220 л/мин	5.6 бар - 220 л/мин
85 А	5.0 бар - 250 л/мин	5.6 бар - 250 л/мин
105 А	5.0 бар - 285 л/мин	5.6 бар - 285 л/мин
125 А	5.5 бар - 305 л/мин	6.2 бар - 305 л/мин

СТРОЖКА		
Ток	6-метровый кабель + EASYFIT MT-70	12-метровый кабель + EASYFIT MT-70
70 А	5.0 бар - 185 л/мин	5.6 бар - 185 л/мин

СТРОЖКА		
Ток	6-метровый кабель + EASYFIT MT-125	12-метровый кабель + EASYFIT MT-125
85 > 125 А	4.0 бар	4.5 бар

**AT**

РЕЗКА		
Ток	AT-70 6 м	AT-70 12 м
20 > 70 А	5.0 бар - 185 л/мин	5.6 бар - 185 л/мин

РЕЗКА		
Ток	AT-125 6 м	AT-125 12 м
Точная резка	5.0 бар - 220 л/мин	5.6 бар - 220 л/мин
45 А	5.0 бар - 215 л/мин	5.6 бар - 215 л/мин
65 А	5.0 бар - 220 л/мин	5.6 бар - 220 л/мин
85 А	5.0 бар - 250 л/мин	5.6 бар - 250 л/мин
105 А	5.0 бар - 285 л/мин	5.6 бар - 285 л/мин
125 А	5.5 бар - 305 л/мин	6.2 бар - 305 л/мин

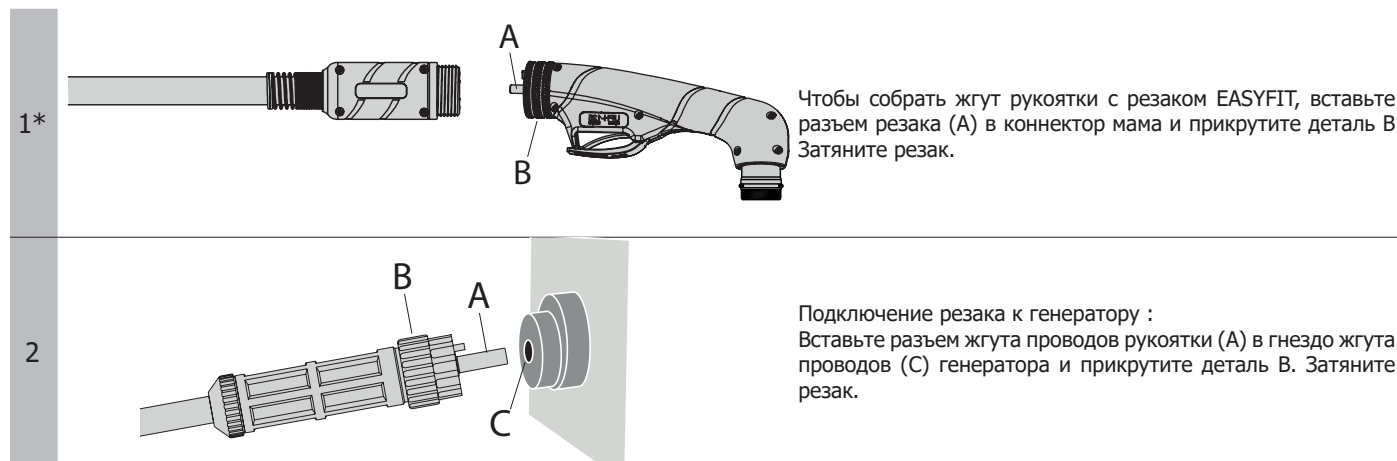
РЕЗКА		
Ток	AT-160 6 м	AT-160 12 м
45 А	5.0 бар - 275 л/мин	5.3 бар - 275 л/мин
65 А	5.0 бар - 285 л/мин	5.4 бар - 285 л/мин
85 А	5.0 бар - 300 л/мин	5.6 бар - 300 л/мин
105 А	5.0 бар - 355 л/мин	6.0 бар - 355 л/мин
125 А	5.0 бар - 355 л/мин	6.0 бар - 355 л/мин

## УСТАНОВКА

### ТРЕБОВАНИЯ ПО ПОДСОЕДИНЕНИЮ ГОРЕЛКИ



Источник должен быть отключен.



\*Этап 1 относится только к резакам EASYFIT.

### ОБОРУДОВАНИЕ ГОРЕЛОК

Горелка должна быть оснащена правильными расходными комплектующими, выбранными в зависимости от применения и отрегулированного тока.

Неправильный выбор расходных комплектующих приведет к дефекту резки, преждевременному износу расходников и даже к сбою всего устройства. Горелка поставляется с баночкой силиконовой смазки, чтобы ограничить износ втулки и избежать заедания металлических частей. Рекомендуется регулярно смазывать детали этой смазкой.

#### Расходные материалы

Регулярно проверяйте состояние износа защитной насадки, сопла и электрода или в случае значительного снижения скорости резки. Рекомендуется одновременно заменять насадку и электрод.

## MT & EASYFIT

Модель горелки		Калибр	Диффузор (x1)	Электрод (x5)	Насадка (x5)	Насадка (x1)	Коньки (x1)
MT 70	Резка	20- 50 A	037557	037564 короткая	037571 короткая	037601	037625 короткая
				067189 длинная	067196 длинная		067219 длинная
		70 A		037564 короткая	037588 короткая		037625 короткая
				067189 длинная	067202 длинная		067219 длинная
MT -125	Резка	Точная резка	039131	039155	039315	039216	039322
		45 A	039131	039155	039162	039216	039230
		65 A			039179		
		85 A			039186		
		105 A	039148	039155	039193	039223	039247
125 A	039209						
Модель горелки		Калибр	Диффузор (x1)	Электрод (x5)	Насадка (x5)	Насадка (x1)	Коньки (x1)
MT 70	Строжка	70 A	037557	037564	037595	037601	037632
MT -125		65 85 A	039131	039155	039261	039223	039254
		105 A			039278		
		125 A			039285		

«Труднодоступные» расходные комплектующие

Модель горелки		Калибр	Диффузор (x1)	Электрод (x3)	Насадка (x1)	Кольцо (x3)	Насадка (x5)	Коньки (x1)	a b
MT 70	Резка	20-45 A	037557	074682	074859	074897	074767	074910	76 мм 122 мм
		70 A					074774		
MT -125		20-45 A	039131	074699	074866	074897	074767	074910	82 мм 131 мм
		70 A					074774		
	100 A	039148				074781			
MT 70	Строжка	70 A	037557	074682	074859	074897	074798	074927	76 мм 122 мм
MT -125		70 A	039131	074699	074866	074897	074798	074927	82 мм 131 мм
		100 A	039148				074927		

Расходные комплектующие для плоской резки

Модель горелки		Калибр	Диффузор (x1)	Электрод (x5)	Насадка (x1)	Насадка (x5)	Стопорное кольцо (x2)
MT 70	Резка	40-70 A	074736	074705	074873	074811	074903
MT -125		40-70 A	074743	074712	074880	074828	
		80-125 A	074750	039155		074835	

AT

Модель горелки		Калибр	Диффузор (x1)	Электрод (x5)	Насадка (x5)	Насадка (x1)	Омническая насадка (x1)	Автоматический дефлектор (x1)	
AT-70	Резка	20- 50 A	037557	037564	037571	037601	или	037618	037649
		70 A			037588				
AT-125	Резка	Точная резка	039131	039155	039315	039216	или	039339	037496
		45 A			039162				
		65 A			039179				
		85 A	039186		039223	или	039445	039308	
		105 A	039193						
125 A	039209								
AT-160	Резка	Точная резка	067509	037493	067516	-	067578	067585	076945
		45 A			067523				067592
		65 A			067530				
		85 A			067547				
		105- 125 A			067554				067608
160 A	067561								

ИСТОЧНИК ДЕФЕКТА

РАСХОДНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ	Расходные комплектующие являются быстроизнашивающимися деталями. Очень важно понимать в какой момент их менять. Визуально оплавленные или поврежденные расходные материалы, отверстия в сопле >1,5 мм, изношенные электроды, оплавленные прокладки.. На практике потеря производительности резания, грунтовка на трудных заготовках и т.д.
СОПЛО	Закрепите сопло так, чтобы все детали были зажаты. Насадка не должна свободно вращаться.
ГАЗ	Пользуйтесь сжатым воздухом с фильтрацией масел и воды.

**НЕИСПРАВНОСТИ, ИХ ПРИЧИНЫ И УСТРАНЕНИЕ**

АНОМАЛИИ	ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	УСТРАНЕНИЕ
Отсутствие дуги.	Резак неправильно подключен к генератору.	Проверьте подключение резака к генератору.
	Неподходящее давление воздуха.	Отрегулируйте давление воздуха до рекомендуемого значения.
	Отсутствует расходная деталь (сопло, электрод, диффузор)	Замените недостающие комплектующие.
	Неправильная установка комплектующих.	Электрод не находится в контакте с соплом.
Прерывание режущей дуги.	Плохо подсоединен зажим массы (если дуга прерывается через несколько секунд после начала резки).	Проверьте, что зажим массы правильно подсоединен к очищенной поверхности детали.
	Неподходящая скорость резки.	Откорректируйте скорость резки.
	Расстояние между разрезаемой деталью и соплом горелки слишком велико.	Уменьшите расстояние горелка-деталь.
	Сбой подачи сжатого воздуха.	Проверьте подачу сжатого воздуха.
	Поврежденные комплектующие в горелки.	Проверьте расходные комплектующие горелки и замените их.
Преждевременный износ расходных комплектующих.	Недостаточное давление воздуха.	Откорректируйте давление воздуха.
	Слишком быстрая скорость резки.	Откорректируйте скорость резки.
	Присутствие примеси или влаги в сжатом воздухе.	Проверьте воздушный фильтр источника.
	Загрязненная поверхность разрезаемой детали.	Тщательно очистите поверхность разрезаемой детали.
Избыток заусенцев на детали после резки.	Слишком быстрая скорость резки.	Откорректируйте скорость резки.
	Неподходящее давление воздуха.	Откорректируйте давление воздуха на рекомендованную величину.
	Слишком слабый ток резки относительно толщины разрезаемой детали.	Откорректируйте ток резки на источнике.
Прорез не перпендикулярна поверхности детали.	Горелка не удерживалась перпендикулярно к поверхности детали.	Старайтесь правильно держать горелку.
	Комплектующие детали плохо установлены на горелку (плохо завинченное сопло и т.д.).	Правильно установите и затените комплектующие.
	Слишком слабый ток резки относительно толщины разрезаемой детали.	Откорректируйте ток резки на источнике.

**СЕРТИФИКАЦИЯ И ПРАВИЛА УТИЛИЗАЦИИ**



Устройство соответствует директивам Евросоюза. Декларация ЕС о соответствии доступна для просмотра на нашем сайте (ссылка на обложке).



Материал соответствует требованиям Великобритании. Заявление о соответствии для Великобритании доступно на нашем веб-сайте (см. главную страницу).



Соответствуют Марокканским нормам. Декларация С<sub>0</sub> (СМIM) о соответствии доступна для просмотра на нашем сайте (ссылка на обложке).



Этот продукт подлежит утилизации.



Это оборудование подлежит переработке согласно директиве Евросоюза 2012/19/ЕС. Не выбрасывать в общий мусоросборник!



Оборудование, соответствующее китайским требованиям по ограниченному использованию опасных веществ в электрических и электронных изделиях.

**УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ - ФРАНЦИЯ**

Гарантия распространяется на любой заводской дефект или брак в течение 2 лет с даты покупки изделия (запчасти и рабочая сила).

Гарантия не распространяется на:

- Любые повреждения при транспортировке.
- Нормальный износ деталей (Например : кабели, зажимы и т.д.).
- Случаи неправильного использования (ошибка питания, падение, разборка).
- Случаи выхода из строя из-за окружающей среды (загрязнение воздуха, коррозия, пыль).

В случае поломки, верните устройство своему дистрибьютору, предоставив:

- доказательство покупки с указанной датой (квитанция, счет-фактура...)
- описание поломки.

## WAARSCHUWINGEN - VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

### ALGEMENE INSTRUCTIES



Voor het in gebruik nemen moeten deze instructies zorgvuldig gelezen en goed begrepen worden. Voer geen onderhoud of wijzigingen uit die niet in de handleiding vermeld staan.

Ieder lichamelijk letsel of iedere vorm van materiële schade veroorzaakt door het niet naleven van de instructies in deze handleiding kan niet verhaald worden op de fabrikant van het apparaat.

Raadpleeg, in geval van problemen of onzekerheid over het gebruik, een gekwalificeerd en bevoegd persoon om het apparaat correct te installeren.

### PERSOONLIJKE BESCHERMING EN BESCHERMING VAN ANDEREN

Snijwerkzaamheden kunnen gevaarlijk zijn en ernstige en zelfs dodelijke verwondingen veroorzaken.

Tijdens snij-werkzaamheden worden individuen blootgesteld aan een gevaarlijke warmtebron, aan de lichtstraling van de boog, aan elektromagnetische velden (waarschuwing voor dragers van een pacemaker), aan elektrocutie-gevaar, aan lawaai en aan uitstoting van gassen.

Bescherm uzelf en bescherm anderen, respecteer de volgende veiligheidsinstructies :



Draag, om uzelf te beschermen tegen brandwonden en straling, droge, goed isolerende kleding zonder omslagen, brandwerend en in goede staat, die het gehele lichaam bedekt.



Draag handschoenen die een elektrische en thermische isolatie garanderen.

Draag een beschermende snij-uitrusting en/of een lashelm die voldoende bescherming biedt (afhankelijk van de toepassing). Bescherm uw ogen tijdens schoonmaakwerkzaamheden. Het dragen van contactlenzen is uitdrukkelijk verboden.



Soms is het nodig om de werk-zone met brandwerende gordijnen af te schermen tegen stralingen, projectie en wegspattende gloeiende deeltjes.

Informeer de personen in het snij-gebied om niet naar de straling van de boog of naar de gesmolten onderdelen te kijken, en om gepaste kleding te dragen die voldoende bescherming biedt.



Gebruik een bescherming tegen lawaai als het snijden een hoger geluidsniveau bereikt dan de toegestane norm (dit geldt tevens voor alle personen die zich in het snij-gebied bevinden).

Houd uw handen, haar en kleding op voldoende afstand van bewegende delen (ventilator).

Verwijder nooit de behuizing van de koelgroep wanneer de snij-installatie aan een elektrische voedingsbron is aangesloten en onder spanning staat. De fabrikant kan in dit geval niet aansprakelijk worden gesteld in geval van een ongeluk.



De elementen die net gesneden zijn zijn heet en kunnen brandwonden veroorzaken bij het aanraken ervan. Zorg ervoor dat, tijdens onderhoudswerkzaamheden aan de toorts, deze voldoende is afgekoeld, en wacht minstens 10 minuten alvorens met de werkzaamheden te beginnen. Om te voorkomen dat de vloeistof brandwonden veroorzaakt moet de koelgroep in werking zijn tijdens het gebruik van een watergekoelde toorts.

Het is belangrijk om, voor vertrek, het werkgebied veilig achter te laten, om mensen en goederen niet in gevaar te brengen.

### ROOKONTWIKKELING EN GASSEN



Rook, gassen en stof uitgestoten tijdens het snijden zijn gevaarlijk voor de gezondheid. Zorg voor goede en voldoende ventilatie. Soms kan verse luchttoevoer tijdens het lassen noodzakelijk zijn. Een lashelm met verse luchtaanvoer kan een oplossing zijn als er onvoldoende ventilatie is.

Controleer of de afzuigkracht voldoende is, en verifieer of deze aan de gerelateerde veiligheidsnormen voldoet.

Waarschuwing : tijdens snij-werkzaamheden in kleinere ruimtes moet de veiligheid op afstand gecontroleerd worden. Bovendien kan het snijden van materialen die bepaalde stoffen zoals lood, cadmium, zink, kwik of beryllium bevatten bijzonder schadelijk zijn. Ontvet de te lassen materialen voor aanvang van de snijwerkzaamheden.

De gasflessen moeten worden opgeslagen in een open of goed geventileerde ruimte. Ze moeten in verticale positie gehouden worden, in een houder of op een trolley. Snijden in de buurt van vet of verf is verboden.

### BRAND EN EXPLOSIE-RISICO



Scherp het snijgebied volledig af, ontvlambare materialen moeten op minimaal 11 meter afstand geplaatst worden. Een brandblusinstallatie moet aanwezig zijn in de buurt van snijwerkzaamheden.

Pas op voor projectie van hete onderdelen of vonken, zelfs door kieren heen. Deze kunnen brand of explosies veroorzaken.

Houd personen, ontvlambare voorwerpen en containers onder druk op veilige en voldoende afstand.

Snij-werkzaamheden in containers of gesloten buizen moeten worden vermeden, en als ze open zijn moeten ze ontdaan worden van ieder ontvlambaar of explosief materiaal (olie, brandstof, gas-residuen...).

Slijpwerkzaamheden mogen niet worden uitgevoerd in de richting van de stroombron, of in de richting van brandbare materialen.

**ELEKTRISCHE VEILIGHEID**



Een elektrische schok kan, direct of indirect, ernstige en zelfs dodelijke ongelukken veroorzaken.

Raak nooit de delen van de toorts aan die onder spanning staan, daar deze aangesloten is aan het snij-circuit.

Raak nooit tegelijkertijd de toorts en de massaklem aan.

Draag altijd droge en in goede staat verkerende kleding om uzelf van het snijcircuit te isoleren. Draag isolerend schoeisel, waar u ook werkt.

**GEBRUIKSAANWIJZING**

Wikkel de toorts nooit om het lichaam.

Gebruik nooit de toorts om de snij-stroombron te verplaatsen.

De toorts moet geheel afgerold zijn om iedere vorm van oververhitting te voorkomen.

Schakel de stroomgenerator uit nadat de toorts afgekoeld is. Doe dit ook voor de aanvang van iedere vorm van onderhoud en voordat u begint met het vervangen of controleren van onderdelen.

Controleer regelmatig de staat van de toorts. Indien deze beschadigd is, moet hij vervangen worden.


**ALGEMENE OMSCHRIJVING**

**GEGEVENS**

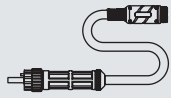
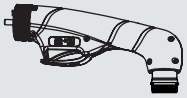
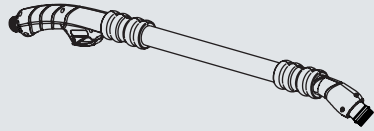
De MT en EASYFIT toortsen zijn geschikt voor handmatige PLASMA snij-procedures.

De AT toortsen zijn geschikt voor de geautomatiseerde PLASMA snij-procedures.


**TECHNISCHE GEGEVENS**

MT					
		MT -70		MT -125	
Omschrijving					
Hoek van de toorts		75°		75°	
Lengte kabel		6 m	12 m	6 m	12 m
Art. code		037502	037519	039506	039513
Spanning tijdens de ontsteking		500 V max		500 V max	
Maximale nominale stroom		125 A		125 A	
Inschakelduur bij 40°C	100 %	50 A		100 A	
	60 %	65 A		125 A	
	50 %	70 A		-	
Type gas		lucht		lucht	
AfkoeLEN van de toorts		lucht		lucht	
Toegestane omgevingstemperatuur tijdens het snijden		-10 -> +40°C		-10 -> +40°C	
Toegestane omgevingstemperatuur bij transport of opslag		-10 -> +55°C		-10 -> +55°C	
Eigenschappen van de switch (trekker)		0.5 A / 48 V DC		0.5 A / 48 V DC	
Toegepaste norm		EN IEC 60974-7		EN IEC 60974-7	
Geschikt voor gebruik met	CUTTER 45 CT	✓			
	CUTTER 70 CT	✓			
	NEOCUT 105			✓	
	NEOCUT 125			✓	

**EASYFIT**

										
Omschrijving	Kabel met aansluiting		EASYFIT MT-70		EASYFIT MT-125		Verlengsnoer EASYFIT MT-125			
Hoek van de toorts	-		75°	15°	75°	15°	90°	15°	90°	15°
Langte kabel	6 m	12 m	-				80 cm		130 cm	
Art. code	074668	074675	074583	074590	074606	074613	074620	074637	074644	074651
Spanning tijdens de ontsteking	500 V max		500 V max		500 V max					
Maximale nominale stroom	125 A		125 A		125 A					
Inschakelduur bij 40°C	100 %	105 A	50 A		105 A					
	60 %	125 A	65 A		125 A					
	50 %	-	70 A		-					
Type gas	lucht		lucht		lucht					
Afkoelen van de toorts	lucht		lucht		lucht					
Toegestane omgevingstemperatuur tijdens het snijden	-10 -> +40°C		-10 -> +40°C		-10 -> +40°C					
Toegestane omgevingstemperatuur bij transport of opslag	-10 -> +55°C		-10 -> +55°C		-10 -> +55°C					
Eigenschappen van de switch (trekker)	-		0.5 A / 48 V DC		0.5 A / 48 V DC					
Toegepaste norm	EN IEC 60974-7		EN IEC 60974-7		EN IEC 60974-7					
Geschikt voor gebruik met	CUTTER 45 CT	✓	✓							
	CUTTER 70 CT	✓	✓							
	NEOCUT 105	✓			✓					
	NEOCUT 125	✓			✓					

**AT**

												
Omschrijving	AT-70			AT-125				AT-160				
Langte van de toorts	127 mm	240 mm		240 mm				240 mm				
Diameter kern van de toorts	ø 35 mm			ø 35 mm				ø 44,5 mm				
Langte kabel	6 m	6 m	12 m	6 m	12 m	15 m	20 m	6 m	12 m	15 m	20 m	
Art. code	071865	037526	037533	038479	039520	069787	069794	067479	067486	069800	069817	
Spanning tijdens de ontsteking	500 V max			500 V max				500 V max				
Maximale nominale stroom	125 A			125 A				125 A				
Inschakelduur bij 40°C	100 %	50 A		100 A				125 A				
	60 %	65 A		125 A				-				
	50 %	70 A		-				-				
Type gas	lucht			lucht				lucht				
Afkoelen van de toorts	lucht			lucht				lucht				
Toegestane omgevingstemperatuur tijdens het snijden	-10 -> +40°C			-10 -> +40°C				-10 -> +40°C				
Toegestane omgevingstemperatuur bij transport of opslag	-10 -> +55°C			-10 -> +55°C				-10 -> +55°C				
Toegepaste norm	EN IEC 60974-7			EN IEC 60974-7				EN IEC 60974-7				
Geschikt voor gebruik met	CUTTER 45 CT	✓										
	CUTTER 70 CT	✓										
	NEOCUT 105			✓								
	NEOCUT 125			✓				✓				

## LUCHTDRIUK / AANBEVOLEN TOEVOER

### MT

SNIJDEN		
Stroom	MT -70 6 m	MT -70 12 m
20 > 70 A	5,0 bar - 185 l/min	5,6 bar - 185 l/min

SNIJDEN		
Stroom	MT -125 6 m	MT -125 12 m
Precision cut 45 A	5,0 bar - 220 l/min	5,6 bar - 220 l/min
45 A	5,0 bar - 215 l/min	5,0 bar - 215 l/min
65 A	5,0 bar - 220 l/min	5,6 bar - 220 l/min
85 A	5,0 bar - 250 l/min	5,6 bar - 250 l/min
105 A	5,0 bar - 285 l/min	5,6 bar - 285 l/min
125 A	5,5 bar - 305 l/min	6,2 bar - 305 l/min

GUTSEN		
Stroom	MT -70 6 m	MT -70 12 m
70 A	5,0 bar - 185 l/min	5,6 bar - 185 l/min

GUTSEN		
Stroom	MT -125 6 m	MT -125 12 m
85 > 125 A	4,0 bar	4,5 bar

### EASYFIT

SNIJDEN		
Stroom	Kabel van 6 m + EASYFIT MT-70	Kabel van 12 m + EASYFIT MT-70
20 > 70 A	5,0 bar - 185 l/min	5,6 bar - 185 l/min

SNIJDEN		
Stroom	Kabel van 6 m + EASYFIT MT-125	Kabel van 12 m + EASYFIT MT-125
Precision cut 45 A	5,0 bar - 220 l/min	5,6 bar - 220 l/min
45 A	5,0 bar - 215 l/min	5,0 bar - 215 l/min
65 A	5,0 bar - 220 l/min	5,6 bar - 220 l/min
85 A	5,0 bar - 250 l/min	5,6 bar - 250 l/min
105 A	5,0 bar - 285 l/min	5,6 bar - 285 l/min
125 A	5,5 bar - 305 l/min	6,2 bar - 305 l/min

GUTSEN		
Stroom	Kabel van 6 m + EASYFIT MT-70	Kabel van 12 m + EASYFIT MT-70
70 A	5,0 bar - 185 l/min	5,6 bar - 185 l/min

GUTSEN		
Stroom	Kabel van 6 m + EASYFIT MT-125	Kabel van 12 m + EASYFIT MT-125
85 > 125 A	4,0 bar	4,5 bar

### AT

SNIJDEN		
Stroom	AT-70 6 m	AT-70 12 m
20 > 70 A	5,0 bar - 185 l/min	5,6 bar - 185 l/min

SNIJDEN		
Stroom	AT-125 6 m	AT-125 12 m
Precision cut 45 A	5,0 bar - 220 l/min	5,6 bar - 220 l/min
45 A	5,0 bar - 215 l/min	5,0 bar - 215 l/min
65 A	5,0 bar - 220 l/min	5,6 bar - 220 l/min
85 A	5,0 bar - 250 l/min	5,6 bar - 250 l/min
105 A	5,0 bar - 285 l/min	5,6 bar - 285 l/min
125 A	5,5 bar - 305 l/min	6,2 bar - 305 l/min

SNIJDEN		
Stroom	AT-160 6 m	AT-160 12 m
45 A	5,0 bar - 275 l/min	5,3 bar - 275 l/min
65 A	5,0 bar - 285 l/min	5,4 bar - 285 l/min
85 A	5,0 bar - 300 l/min	5,6 bar - 300 l/min
105 A	5,0 bar - 355 l/min	6,0 bar - 355 l/min
125 A	5,0 bar - 355 l/min	6,0 bar - 355 l/min

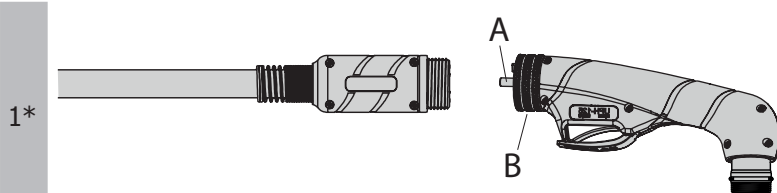


## INSTALLATIE

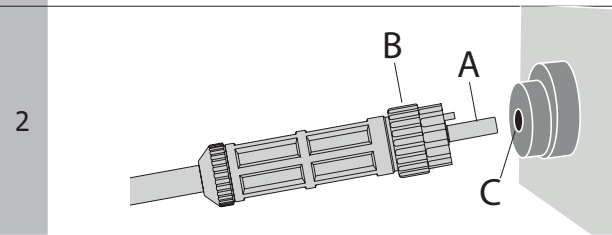
### VOORSCHRIFTEN VOOR DE AANSLUITING VAN DE TOORTS



De lasgenerator moet uitgeschakeld zijn.



Voor het aankoppelen van een kabel met aansluiting op een EASYFIT toorts : breng de aansluiting van de toorts (A) in in de vrouwelijke aansluiting en schroef deel B vast. Draai de toorts goed aan.



Aansluiten van de toorts op de generator :  
Breng de aansluiting van de kabel met aansluiting (A) in in de vrouwelijke aansluiting (C) van de generator en schroef het deel B vast. Draai de toorts goed aan.

\*Stap 1 heeft uitsluitend betrekking op de EASYFIT toortsen.

### UITRUSTING TOORTSEN

De toorts moet uitgerust zijn met de juiste slijtonderdelen, die geschikt zijn voor de door u uit te voeren werkzaamheden en de gekozen stroom. Een verkeerde keus van slijtonderdelen zal afwijkende snij-resultaten en vroegtijdige slijtage van de slijtonderdelen tot gevolg hebben. Verkeerde slijtonderdelen kunnen tevens leiden tot storingen aan het apparaat. De toorts wordt geleverd met een pot siliconenvet, om slijtage te beperken en het vastlopen van metalen onderdelen te helpen voorkomen. Wij raden u aan dit vet regelmatig aan te brengen.

#### Slijtonderdelen

Controleer regelmatig op slijtage van de beschermende buis, het mondstuk en de elektrode. Controleer de toorts ook in geval van een duidelijke vermindering van de snijsnelheid. U wordt geadviseerd om tegelijkertijd de contact-tip en de elektrode te vervangen.

### MT & EASYFIT

Model toorts		Kaliber	Gasverspreider (x1)	Elektrode (x5)	Contact-tip (x5)	Mondstuk (x1)	Beschermkapje (x1)
MT -70	20-50 A	037557		037564 kort	037571 kort	037601	037625 kort
				067189 lang	067196 lang		067219 lang
	70 A			037564 kort	037588 kort		037625 kort
				067189 lang	067202 lang		067219 lang
MT -125	Snijden	Precision cut 45 A	039131	039155	039315	039216	039322
		45 A	039131	039155	039162	039216	039230
		65 A			039179		
		85 A			039186		
		105 A	039148		039193	039223	039247
		125 A			039209		
Model toorts		Kaliber	Gasverspreider (x1)	Elektrode (x5)	Contact-tip (x5)	Mondstuk (x1)	Beschermkapje (x1)
MT -70	Gutsen	70 A	037557	037564	037595	037601	037632
MT -125		65-85 A	039131	039155	039261	039216	039254
		105 A	039148		039278	039223	
		125 A			039285		

## Slijtonderdelen «Moeilijk toegankelijke klussen»

Model toorts		Kaliber	Gasverspreider (x1)	Elektrode (x3)	Mondstuk (x1)	Ring (x3)	Contact-tip (x5)	Beschermpakje (x1)	a b
MT -70	Snijden	20-45 A	037557	074682	074859	074897	074767	074910	76 mm
		70 A					074774		122 mm
MT -125		20-45 A	039131	074699	074866	074897	074767	074910	82 mm
		70 A					074774		131 mm
		100 A	039148			074781			
MT -70	Gutsen	70 A	037557	074682	074859	074897	074798	074927	76 mm
MT -125		70 A	039131	074699	074866	074897	074798	074927	82 mm
			100 A				039148		074804

## Slijtonderdelen «Flat cutting»

Model toorts		Kaliber	Gasverspreider (x1)	Elektrode (x5)	Mondstuk (x1)	Contact-tip (x5)	Bevestigingsring (x2)
MT -70	Snijden	40-70 A	074736	074705	074873	074811	074903
MT -125		40-70 A	074743	074712	074880	074828	
			80-125 A	074750		039155	

## AT

Model toorts		Kaliber	Gasverspreider (x1)	Elektrode (x5)	Contact-tip (x5)	Mondstuk (x1)	Ohms mondstuk (x1)	Deflector auto (x1)	
AT-70	Snijden	20-50 A	037557	037564	037571	037601	of	037618	037649
		70 A			037588				
AT-125	Snijden	Precision cut 45 A	039131	039155	039315	039216	of	039339	037496
		45 A			039162				039292
		65 A			039179				
		85 A			039186				
		105 A			039193				
		125 A	039148		039209	039223	of	039445	039308
AT-160	Snijden	Precision cut 45 A	067509	037493	067516	-		067578	076945
		45 A			067523				067592
		65 A			067530				
		85 A			067547				
		105-125 A			067554				
		160 A			067561		067585	067608	

## OORZAAK STORING

SLIJTONDERDELEN	Slijtonderdelen zijn aan slijtage onderhevig. Het is belangrijk om te weten wanneer ze vervangen moeten worden. Visueel : de staat van de slijtonderdelen : ze kunnen gesmolten of beschadigd zijn, openingen in de contact-tip > 1,5mm, versleten elektroden, gesmolten stootblokjes... Praktisch : minder goede snij-resultaten, moeizame ontsteking enz.
NOZZLE	Draai de nozzle aan totdat alle onderdelen stevig vastgezet zijn. De contact-tip mag niet makkelijk draaien.
GAS	Gebruik perslucht met een oliefilter-systeem en een waterfilter-systeem.

## AFWIJKINGEN, OORZAKEN, OPLOSSINGEN

SYMPTOOM	MOGELIJKE OORZAKEN	OPLOSSING
Geen ontsteking van de lasboog.	Toorts niet goed aangesloten op de generator.	Controleer de aansluiting van de toorts op de generator.
	Luchtdruk niet juist afgesteld.	Pas de luchtdruk aan aan de aanbevolen waarde.
	Missend onderdeel (nozzle, contact-tip, elektrode, verspreider)	Installeer de missende onderdelen.
	Slijtonderdelen verkeerd gemonteerd.	De elektrode is niet in contact met de contact-tip
Onderbreking van de snij-boog	Massaklem niet goed aangesloten (In geval van onderbreking na enkele seconden snijden).	Controleer of de massaklem is aangesloten is op een goed geschuurd deel van het te snijden plaatwerk.
	Het snij-ritme is niet naar wens.	Regel het juiste snij-ritme.
	De afstand tussen het te snijden plaatwerk en de nozzle van de toorts is te groot.	Breng de toorts dicht bij het te snijden plaatwerk.
	Onderbreking perslucht-toevoer.	Controleer de toevoer van de perslucht.
Vroegtijdig slijten van de slijtonderdelen.	Een onderdeel in de toorts is beschadigd.	Controleer de slijtonderdelen van de toorts en vervang deze indien nodig.
	Onvoldoende luchtdruk.	Pas de luchtdruk aan.
	Snij-ritme te hoog.	Pas het snij-ritme aan
	Aanwezigheid van onzuiverheden of vochtigheid in de lucht-toevoer.	Controleer het lucht-filter op de generator.
Extreem veel resten onder het werkstuk na het snijden.	Het oppervlak van het te snijden plaatwerk is niet schoon.	Reinig en schuur het oppervlak van het te snijden plaatwerk.
	Snij-ritme te hoog.	Pas het snij-ritme aan
	Luchtdruk niet juist afgesteld.	Pas de luchtdruk aan aan de aanbevolen waarde
	De stroomwaarde is te zwak in verhouding tot de dikte van het te snijden plaatwerk.	Pas de stroomwaarde aan op de generator.
Snijgroef niet loodrecht op het oppervlak van het plaatwerk.	Toorts niet loodrecht op het te snijden plaatwerk gehouden.	Verbeter de positie van de toorts.
	Slijtonderdelen niet correct in de toorts geplaatst (nozzle niet vastgedraaid...).	Verifieer of de slijtonderdelen correct gemonteerd en vastgedraaid zijn. Indien dit niet het geval is, draai ze dan beter vast.
	De stroomwaarde is te zwak in verhouding tot de dikte van het te snijden plaatwerk.	Pas de stroomwaarde aan op de generator.

## CERTIFICATIE EN SORTEER-INSTRUCTIES



Dit materiaal is in overeenstemming met de Europese richtlijnen. De E.U. verklaring van overeenstemming kunt u downloaden op onze website (adres vermeld op de omslag).



Materiaal in overeenstemming met de Britse richtlijnen. De Britse verklaring van overeenstemming kunt u downloaden van onze website (zie omslag).



Materiaal in overeenstemming met de Marokkaanse normen. De verklaring van overeenstemming C<sub>ρ</sub> (CMIM) is beschikbaar op onze internet site (zie de omslag).



Dit product is recyclebaar, niet met het huishoudelijk afval weggooien maar deponeren in het daarvoor bestemde gescheiden afval-circuit.



Afzonderlijke inzameling vereist volgens de Europese richtlijn 2012/19/UE. Gooi het apparaat niet weg met het huishoudelijk afval !



Apparatuur die voldoet aan de Chinese vereisten voor het beperkte gebruik van gevaarlijke stoffen in elektrische en elektronische producten.

## GARANTIEVOORWAARDEN

De garantie dekt alle gebreken of fabricage-fouten gedurende 2 jaar, vanaf de aankoopdatum (onderdelen en arbeidsloon).

De garantie dekt niet :

- Alle andere schade als gevolg van vervoer.
- De gebruikelijke slijtage van onderdelen (Bijvoorbeeld : kabels, klemmen, enz.).
- Incidenten als gevolg van verkeerd gebruik (verkeerde elektrische voeding, vallen, ontmanteling).
- Gebreken ten gevolge van de gebruiksomgeving (vervuiling, roest, stof).

In geval van defecten kunt u het apparaat terugsturen naar de distributeur, vergezeld van :

- een gedateerd aankoopbewijs (factuur, kassabon....)
- een beschrijving van de storing.

## AVVERTENZE - NORME DI SICUREZZA

### ISTRUZIONI GENERALI



Queste istruzioni devono essere lette e ben comprese prima dell'uso.  
Ogni modifica o manutenzione non indicata nel manuale non deve essere effettuata.

Ogni danno corporale o materiale dovuto ad un utilizzo non conforme alle istruzioni presenti su questo manuale non potrà essere considerato a carico del fabbricante.

In caso di problema o incertezza, consultare una persona qualificata per manipolare correttamente l'installazione.

### PROTEZIONE INDIVIDUALE E DEI TERZI

Il taglio può essere pericoloso e potrebbe causare ferite gravi o mortali.

Il taglio espone gli individui ad una fonte pericolosa di calore, di radiazione luminosa dell'arco, di campi elettromagnetici (attenzione ai portatori di pacemaker), di rischio di folgorazione, di rumore e d'emanazioni gassose.

Proteggere voi e gli altri, rispettate le seguenti istruzioni di sicurezza:



Per proteggervi da ustioni e radiazioni, portare vestiti senza risvolto, isolanti, asciutti, ignifugati e in buono stato, che coprano tutto il corpo.



Usare guanti che garantiscano l'isolamento elettrico e termico.



Utilizzare una protezione da taglio e/o un casco per saldatura di livello di protezione sufficiente (variabile a seconda delle applicazioni). Proteggere gli occhi durante le operazioni di pulizia. Le lenti a contatto sono particolarmente sconsigliate.

Potrebbe essere necessario limitare le aree con delle tende ignifughe per proteggere la zona di taglio dai raggi dell'arco, dalle proiezioni e dalle scorie incandescenti.

Informare le persone nella zona di taglio di non fissare i raggi dell'arco né i pezzi in fusione e di indossare vestiti adeguati per proteggersi.



Mettere un casco contro il rumore se le procedure di taglio arrivano ad un livello sonoro superiore al limite autorizzato (lo stesso vale per tutte le persone che si trovano nella zona di taglio).

Mantenere a distanza dalle parti mobili (ventilatore) le mani, i capelli, i vestiti.

Non togliere mai le protezioni carter dall'unità di raffreddamento quando la fonte di corrente di saldatura è collegata alla presa di corrente, il fabbricante non potrà essere ritenuto responsabile in caso d'incidente.



I pezzi appena tagliati sono caldi e possono causare ustioni durante la manipolazione. Durante l'intervento di manutenzione sulla torcia, bisogna assicurarsi che quest'ultima sia sufficientemente fredda e aspettare almeno 10 minuti prima di qualsiasi intervento. L'unità di raffreddamento deve essere accesa prima dell'uso di una torcia a raffreddamento liquido per assicurarsi che il liquido non causi ustioni.

È importate rendere sicura la zona di lavoro prima di abbandonarla per proteggere le persone e gli oggetti.

### FUMI DI TAGLIO E GAS



I fumi, i gas e le polveri emesse dal taglio sono pericolosi per la salute. È necessario prevedere una ventilazione sufficiente: potrebbe rendersi necessario un apporto d'aria. Una maschera ad aria fresca potrebbe essere una soluzione in caso di aerazione insufficiente.

Verificare che l'aspirazione sia efficace controllandola in relazione alle norme di sicurezza.

Attenzione il taglio in ambienti di piccola dimensione necessita di una sorveglianza a distanza di sicurezza. Inoltre il taglio di certi materiali contenenti piombo, cadmio, zinco, mercurio o berillio può essere particolarmente nocivo; pulire e sgrassare le parti prima di tagliarle.

Le bombole devono essere posizionate in locali aperti ed aerati. Devono essere in posizione verticale su supporto o su un carrello. Il taglio è proibito se effettuato in prossimità di grasso o vernici.

### RISCHIO DI INCENDIO E DI ESPLOSIONE



Proteggere completamente la zona di taglio, i materiali infiammabili devono essere allontanati di almeno 11 metri.  
Un'attrezzatura antincendio deve essere presente in prossimità delle operazioni di taglio.

Attenzione alle proiezioni di materia calda o di scintille anche attraverso le fessure, queste possono essere causa di incendio o di esplosione.

Allontanare le persone, gli oggetti infiammabili e i contenitori sotto pressione ad una distanza di sicurezza sufficiente.

Il taglio nei container o tubature chiuse è proibito e se essi sono aperti devono prima essere svuotati di ogni materiale infiammabile o esplosivo (olio, carburante, residui di gas...).

Le operazioni di molatura non devono essere dirette verso la fonte di corrente di saldatura o verso dei materiali infiammabili.

## SICUREZZA ELETTRICA



Una scarica elettrica potrebbe essere fonte di un grave incidente diretto, indiretto, o anche mortale.

Mai toccare le parti sotto tensione della torcia poiché esse sono collegate al circuito di taglio.

Non toccare nello stesso momento la torcia e il morsetto di terra.

Utilizzare sempre vestiti secchi e in buono stato per isolarsi dal circuito di taglio. Portare scarpe isolanti, indifferentemente dall'ambiente di lavoro.

## PRECAUZIONI D'USO

Non avvolgete mai la torcia attorno al vostro corpo.

Non utilizzare la torcia per spostare la fonte di corrente del taglio.

La torcia dev'essere totalmente srotolata per evitare qualsiasi surriscaldamento.

Spegnete il generatore di corrente appena la torcia è raffreddata prima di ogni manutenzione e prima di sostituire o controllare le parti soggette ad usura.

Controllate regolarmente lo stato della torcia. Se questa è danneggiata, deve essere sostituita.


## DESCRIZIONE GENERALE

### CARATTERISTICHE

Le torce MTe EASYFIT sono destinate al taglio PLASMA manuale.

Le torce AT sono destinata al taglio PLASMA automatico.

### DATI TECNICI

MT				
	MT-70		MT-125	
Denominazione				
Angolo della torcia	75°		75°	
Lunghezza fascicavi	6 m	12 m	6 m	12 m
Riferimento	037502	037519	039506	039513
Tensione d'innesco	500 V max		500 V max	
Corrente nominale massima	125 A		125 A	
Ciclo di lavoro a 40°C	100 %	50 A	100 A	
	60 %	65 A	125 A	
	50 %	70 A	-	
Tipo di gas	aria		aria	
Raffreddamento della torcia	aria		aria	
Intervallo di temperatura ambiente durante l'operazione di taglio	-10 -> +40°C		-10 -> +40°C	
Intervallo di temperatura dell'ambiente nel trasporto e nello stoccaggio	-10 -> +55°C		-10 -> +55°C	
Caratteristiche dello switch (pulsante)	0.5 A / 48 V DC		0.5 A / 48 V DC	
Norma applicata	EN IEC 60974-7		EN IEC 60974-7	
Compatibilità prodotto	CUTTER 45 CT	✓		
	CUTTER 70 CT	✓		
	NEOCUT 105		✓	
	NEOCUT 125		✓	

**EASYFIT**

Denominazione	Fasciocavi impugnatura		EASYFIT MT-70				EASYFIT MT-125			
	6 m	12 m	75°	15°	75°	15°	90°	15°	90°	15°
Angolo della torcia	-		75°	15°	75°	15°	90°	15°	90°	15°
Lunghezza fascicavi	6 m	12 m	-				80 cm		130 cm	
Riferimento	074668	074675	074583	074590	074606	074613	074620	074637	074644	074651
Tensione d'innescò	500 V max		500 V max				500 V max			
Corrente nominale massima	125 A		125 A				125 A			
Ciclo di lavoro a 40°C	100 %	105 A	50 A				105 A			
	60 %	125 A	65 A				125 A			
	50 %	-	70 A				-			
Tipo di gas	aria		aria				aria			
Raffreddamento della torcia	aria		aria				aria			
Intervallo di temperatura ambiente durante l'operazione di taglio	-10 -> +40°C		-10 -> +40°C				-10 -> +40°C			
Intervallo di temperatura dell'ambiente nel trasporto e nello stoccaggio	-10 -> +55°C		-10 -> +55°C				-10 -> +55°C			
Caratteristiche dello switch (pulsante)	-		0.5 A / 48 V DC				0.5 A / 48 V DC			
Norma applicata	EN IEC 60974-7		EN IEC 60974-7				EN IEC 60974-7			
Compatibilità prodotto	CUTTER 45 CT	✓	✓							
	CUTTER 70 CT	✓	✓							
	NEOCUT 105	✓					✓			
	NEOCUT 125	✓					✓			

**AT**

Denominazione	AT-70			AT-125				AT-160			
	127 mm	240 mm		240 mm				240 mm			
Lunghezza del corpo torcia	127 mm	240 mm		240 mm				240 mm			
Diametro del corpo torcia	Ø 35 mm			Ø 35 mm				Ø 44.5 mm			
Lunghezza fascicavi	6 m	6 m	12 m	6 m	12 m	15 m	20 m	6 m	12 m	15 m	20 m
Riferimento	071865	037526	037533	038479	039520	069787	069794	067479	067486	069800	069817
Tensione d'innescò	500 V max			500 V max				500 V max			
Corrente nominale massima	125 A			125 A				125 A			
Ciclo di lavoro a 40°C	100 %	50 A		100 A				125 A			
	60 %	65 A		125 A				-			
	50 %	70 A		-				-			
Tipo di gas	aria			aria				aria			
Raffreddamento della torcia	aria			aria				aria			
Intervallo di temperatura ambiente durante l'operazione di taglio	-10 -> +40°C			-10 -> +40°C				-10 -> +40°C			
Intervallo di temperatura dell'ambiente nel trasporto e nello stoccaggio	-10 -> +55°C			-10 -> +55°C				-10 -> +55°C			
Norma applicata	EN IEC 60974-7			EN IEC 60974-7				EN IEC 60974-7			
Compatibilità prodotto	CUTTER 45 CT	✓									
	CUTTER 70 CT	✓									
	NEOCUT 105			✓							
	NEOCUT 125			✓				✓			

## PRESSIONE / FLUSSO CONSIGLIATO

### MT

TAGLIO		
Corrente	MT-70 6 m	MT-70 12 m
20 > 70 A	5.0 bar - 185 l/min	5.6 bar - 185 l/min

TAGLIO		
Corrente	MT-125 6 m	MT-125 12 m
Taglio di precisione 45 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
45 A	5.0 bar - 215 l/min	5.6 bar - 215 l/min
65 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
85 A	5.0 bar - 250 l/min	5.6 bar - 250 l/min
105 A	5.0 bar - 285 l/min	5.6 bar - 285 l/min
125 A	5.5 bar - 305 l/min	6.2 bar - 305 l/min

SCRICCATURA		
Corrente	MT-70 6 m	MT-70 12 m
70 A	5.0 bar - 185 l/min	5.6 bar - 185 l/min

SCRICCATURA		
Corrente	MT-125 6 m	MT-125 12 m
85 > 125 A	4.0 bar	4.5 bar

### EASYFIT

TAGLIO		
Corrente	Fasciocavi 6 m + EASYFIT MT-70	Fasciocavi 12 m + EASYFIT MT-70
20 > 70 A	5.0 bar - 185 l/min	5.6 bar - 185 l/min

TAGLIO		
Corrente	Fasciocavi 6 m + EASYFIT MT-125	Fasciocavi 12 m + EASYFIT MT-125
Taglio di precisione 45 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
45 A	5.0 bar - 215 l/min	5.6 bar - 215 l/min
65 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
85 A	5.0 bar - 250 l/min	5.6 bar - 250 l/min
105 A	5.0 bar - 285 l/min	5.6 bar - 285 l/min
125 A	5.5 bar - 305 l/min	6.2 bar - 305 l/min

SCRICCATURA		
Corrente	Fasciocavi 6 m + EASYFIT MT-70	Fasciocavi 12 m + EASYFIT MT-70
70 A	5.0 bar - 185 l/min	5.6 bar - 185 l/min

SCRICCATURA		
Corrente	Fasciocavi 6 m + EASYFIT MT-125	Fasciocavi 12 m + EASYFIT MT-125
85 > 125 A	4.0 bar	4.5 bar

### AT

TAGLIO		
Corrente	AT-70 6 m	AT-70 12 m
20 > 70 A	5.0 bar - 185 l/min	5.6 bar - 185 l/min

TAGLIO		
Corrente	AT-125 6 m	AT-125 12 m
Taglio di precisione 45 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
45 A	5.0 bar - 215 l/min	5.6 bar - 215 l/min
65 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
85 A	5.0 bar - 250 l/min	5.6 bar - 250 l/min
105 A	5.0 bar - 285 l/min	5.6 bar - 285 l/min
125 A	5.5 bar - 305 l/min	6.2 bar - 305 l/min

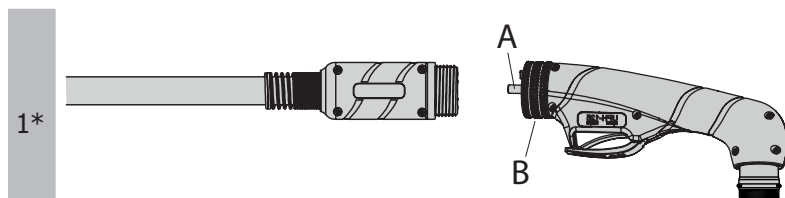
TAGLIO		
Corrente	AT-160 6 m	AT-160 12 m
45 A	5.0 bar - 275 l/min	5.3 bar - 275 l/min
65 A	5.0 bar - 285 l/min	5.4 bar - 285 l/min
85 A	5.0 bar - 300 l/min	5.6 bar - 300 l/min
105 A	5.0 bar - 355 l/min	6.0 bar - 355 l/min
125 A	5.0 bar - 355 l/min	6.0 bar - 355 l/min

## INSTALLAZIONE

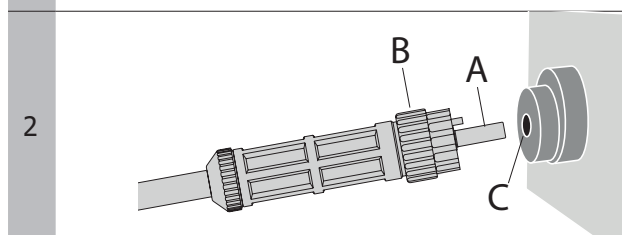
### REQUISITI PER COLLEGAMENTO DELLA TORCIA



Il generatore dev'essere spento.



Per montare il fasciocavi dell'impugnatura con una torcia EASYFIT, inserire il connettore della torcia (A) nell'alloggiamento femmina del fasciocavi la parte B. Serrare la torcia.



Collegamento della torcia al generatore :  
Inserire il connettore del fasciocavi dell'impugnatura (A) nella fessura femmina del fasciocavi (C) del generatore e avvitare la parte B. Serrare la torcia.

\*Il punto 1 si applica solo alle torce EASYFIT.











### ATTREZZATURA DELLE TORCE

La torcia dev'essere attrezzata con i ricambi, scelti in funzione dell'applicazione e della corrente adatta. Una cattiva scelta di ricambi provocherà dei difetti di taglio, l'usura prematura dei ricambi e un mal funzionamento dell'insieme. La torcia è fornita con un barattolo di grasso silconico per limitare l'usura del giunto e il grippaggio delle parti metalliche. Si consiglia di applicare questo grasso con regolarità.

#### Consumabili

Verificare regolarmente lo stato d'uso del condotto di protezione, dell'ugello e dell'elettrodo o in caso di riduzione significativa della velocità di taglio. Si consiglia di sostituire l'ugello e l'elettrodo allo stesso momento.

### MT & EASYFIT



Modello di torcia		Calibro	 Diffusore (x1)	 Elettrodo (x5)	 Ugello di scarico (x5)	 Ugello (x1)	 Distanziatore (x1)
MT-70	20-50 A	037557		037564 Corta	037571 Corta	037601	037625 Corta
				067189 Lunga	067196 Lunga		067219 Lunga
	70 A			037564 Corta	037588 Corta		037625 Corta
				067189 Lunga	067202 Lunga		067219 Lunga
MT-125	Taglio di precisione 45 A	039131	039155	039315	039216	039322	
	45 A	039131		039162	039216	039230	
	65 A			039179			
	85 A		039155	039186			
	105 A	039148		039193	039223	039247	
125 A	039209						
Modello di torcia		Calibro	 Diffusore (x1)	 Elettrodo (x5)	 Ugello di scarico (x5)	 Ugello (x1)	 Distanziatore (x1)
MT-70	70 A	037557	037564	037595	037601	037632	
MT-125	Scriccatura	65-85 A	039131	039155	039261	039223	039254
		105 A			039278		
		125 A			039285		









## Ricambi «Accesso difficile»

Modello di torcia		Calibro	 Diffusore (x1)	 Elettrodo (x3)	 Ugello (x1)	 Anello (x3)	 Ugello di scarico (x5)	 Distanziatore (x1)	
MT-70	Taglio	20-45 A	037557	074682	074859	074897	074767	074910	76 mm 122 mm
		70 A					074774		
MT-125		20-45 A	039131	074699	074866	074897	074767	074910	82 mm 131 mm
		70 A					074774		
	100 A	039148				074781			
MT-70	Scriccatura	70 A	037557	074682	074859	074897	074798	074927	76 mm 122 mm
MT-125		70 A	039131	074699	074866	074897	074798	074927	82 mm 131 mm
		100 A	039148				074804		

## Consumabili «Flat cutting»

Modello di torcia		Calibro	 Diffusore (x1)	 Elettrodo (x5)	 Ugello (x1)	 Ugello di scarico (x5)	 Anello di sicurezza (x2)
MT-70	Taglio	40-70 A	074736	074705	074873	074811	074903
MT-125		40-70 A	074743	074712	074880	074828	
		80-125 A	074750	039155		074835	

## AT

Modello di torcia		Calibro	 Diffusore (x1)	 Elettrodo (x5)	 Ugello di scarico (x5)	 Ugello (x1)	 Ugello ohmico	 Schermo auto	
AT-70	Taglio	20-50 A	037557	037564	037571	037601	op- pure 037618	037649	
		70 A			037588				
AT-125	Taglio	Taglio di precisione 45 A	039131	039155	039315	039216	op- pure 039339	037496	
		45 A			039162			039292	
		65 A			039179				
		85 A	039186		039223	op- pure 039445	039308		
		105 A	039193						
		125 A	039209						
AT-160	Taglio	Taglio di precisione 45 A	067509	037493	067516	-	067578	076945	
		45 A			067523			067592	
		65 A			067530				
		85 A			067547			067585	067608
		105-125 A			067554				
		160 A			067561				

## CAUSE DI MALFUNZIONAMENTI

CONSUMABILI	I ricambi sono soggetti ad usura, è importante sapere in quale momento cambiarli. Visivamente: stato dei ricambi fuso o rovinato, orifizi degli ugelli >1.5mm, elettrodi usati, pattini fusi... Praticamente: perdita della prestazione di taglio, Innesco sul pezzo difficile ...
UGELLI	Serrare l'ugello in modo che tutte le parti risultino bloccate. La cappa non deve girare facilmente.
GAS	Utilizzare aria compressa con filtrazione dell'olio e dell'acqua.

**ANOMALIE, CAUSE, RIMEDI**

SINTOMI	POSSIBILI CAUSE	RIMEDI
Nessun innesco dell'arco.	Torcia mal connessa al generatore.	Verificare la connessione della torcia al generatore.
	Pressione dell'aria compressa inadeguata.	Regolare la pressione dell'aria al valore consigliato.
	Consumabile mancante (ugello, elettrodo, diffusore).	Sostituire il pezzo mancante.
	Errore di montaggio dei consumabili.	L'elettrodo non è in contatto con l'ugello.
Interruzione dell'arco di taglio.	Pinza di massa mal connessa (Interruzione dopo qualche secondo di taglio).	Verificare che la pinza di massa sia ben connessa su una superficie pulita della lamiera da tagliare.
	Velocità di avanzamento del taglio inappropriata.	Regolare la velocità di taglio.
	Distanza tra il pezzo da tagliare e l'ugello della torcia troppo grande.	Avvicinare la torcia al pezzo.
	Interruzione dell'alimentazione d'aria compressa..	Verificare l'alimentazione di aria compressa
Usura prematura dei ricambi.	Consumabili danneggiati nella torcia.	Ispezionare i pezzi consumabili della torcia e procedere alla loro sostituzione.
	Pressione d'aria insufficiente	Regolare la pressione dell'aria.
	Velocità di avanzamento del taglio troppo rapida.	Regolare la velocità di taglio
	Presenza d'impurità o di umidità nell'aria compressa.	Verificare il filtro dell'aria sul generatore.
Eccesi di sbavature sul pezzo dopo il taglio.	Superficie del pezzo da tagliare sporca.	Pulire e decapare la superficie della lamiera da tagliare.
	Velocità di avanzamento del taglio troppo rapida.	Regolare la velocità di taglio
	Pressione dell'aria compressa inadeguata.	Regolare la pressione dell'aria al valore consigliato.
	Valore della corrente di taglio troppo debole rispetto allo spessore del pezzo da tagliare.	Regolare il valore di corrente di taglio sul generatore.
Taglio non perpendicolare alla superficie della lamiera.	Torcia non tenuta perpendicolarmente alla superficie del pezzo da tagliare.	Migliorare la posizione della torcia.
	Ricambi mal installati nella torcia (ugello non stretto...).	Ricontrollare l'installazione dei ricambi.
	Valore della corrente di taglio troppo debole rispetto allo spessore del pezzo da tagliare.	Regolare il valore di corrente di taglio sul generatore.

**CERTIFICAZIONE E ISTRUZIONE PER LO SMISTAMENTO**



Materiale conforme alle Direttive europee La dichiarazione UE di conformità è disponibile sul nostro sito internet (vedere la pagina di copertina).



Materiale conforme alle esigenze britanniche. La dichiarazione di conformità britannica è disponibile sul nostro sito internet (vedere la pagina di copertina).



Materiale conforme alle norme Marocchine. La dichiarazione C<sub>M</sub> (CMIM) di conformità è disponibile sul nostro sito (vedere la pagina di copertina).



Prodotto riciclabile soggetto a raccolta differenziata.



Questo materiale è soggetto alla raccolta differenziata secondo la direttiva europea 2012/19/UE. Non smaltire con i rifiuti domestici.



Apparecchiature conformi ai requisiti cinesi sull'uso limitato di sostanze pericolose nei prodotti elettrici ed elettronici.

**CONDIZIONI DI GARANZIA FRANCIA**

La garanzia copre ogni difetto di fabbricazione per 2 anni, a partire dalla data d'acquisto (pezzi e mano d'opera).

La garanzia non copre:

- Ogni danno dovuto al trasporto.
- La normale usura dei pezzi (Es. : cavi, morsetti, ecc.).
- Gli incidenti causati da uso improprio (errore di alimentazione, cadute, smontaggio).
- I guasti legati all'ambiente (inquinamento, ruggine, polvere).

In caso di guasto, rispedito il dispositivo al vostro distributore, allegando:

- una prova d'acquisto con data (scontrino, fattura ...)
- una nota spiegando il guasto.

**OSTRZEŻENIA - ZASADY BEZPIECZEŃSTWA****WPROWADZENIE I OPIS OGÓLNY**

Niniejsza instrukcja musi być przeczytana i zrozumiana przed rozpoczęciem eksploatacji. Nie wolno przeprowadzać żadnych modyfikacji ani konserwacji, które nie zostały określone w instrukcji.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody osobowe lub majątkowe spowodowane użytkowaniem urządzenia niezgodnie z zaleceniami podanymi w niniejszej instrukcji.

W przypadku problemów lub wątpliwości należy skonsultować się z wykwalifikowaną osobą, która przeprowadzi instalację w sposób prawidłowy.

**OCHRONA SIEBIE I INNYCH**

Spawanie łukowe może być niebezpieczne i doprowadzić do poważnych obrażeń, a nawet śmierci. Spawanie naraża osoby na promieniowanie niebezpiecznego źródła ciepła, promieniowanie świetlne łuku, pole elektromagnetyczne (uwaga dla osób posiadających rozrusznik serca), porażenia prądem elektrycznym, hałas i emisję zanieczyszczeń gazowych.

Aby chronić siebie i innych, należy przestrzegać poniższych instrukcji bezpieczeństwa:



Aby uchronić się przed oparzeniami i promieniowaniem, należy nosić odzież bez mankietów, izolującą, suchą, ognioodporną, w dobrym stanie i przykrywającą całe ciało.



Należy używać rękawic zapewniających izolację elektryczną i termiczną.

Stosować środki ochrony przed cięciem i/lub maskę do cięcia o odpowiednim stopniu ochrony (w zależności od zastosowania). Chronić oczy podczas czyszczenia. Szkła kontaktowe są szczególnie zabronione.



Czasami konieczne jest wydzielenie obszarów za pomocą ognioodpornych kurtyn, aby chronić obszar cięcia przed promieniami łuku elektrycznego, rozpryskami i żarzącymi się odpadami.

Należy poinformować osoby znajdujące się w strefie spawania, aby nie patrzyły ani na łuk spawalniczy, ani na spawane części oraz aby nosiły odpowiednią odzież ochronną.



Należy używać słuchawek chroniących przed hałasem, jeśli proces spawania osiągnie poziom dźwięku powyżej limitu.

Należy trzymać ręce, włosy i ubrania z daleka od części ruchomych (wentylatorów), rąk, włosów, ubrań.

Gdy zasilanie spawania jest pod napięciem, nigdy nie należy zdejmować obudowy zabezpieczającej źródło prądu. W razie wypadku, producent nie jest pociągnięty do odpowiedzialności.



Części, które zostały przyspawane, są gorące i mogą spowodować poparzenia przy ich użytkowaniu. Aby przeprowadzić konserwację palnika, upewnij się, że wystygł on wystarczająco i odczekaj co najmniej 10 minut przed rozpoczęciem. Urządzenie chłodzące musi być włączone podczas używania palnika chłodzonego wodą, aby ciecz nie spowodowała poparzeń.

Ważne jest, aby zabezpieczyć miejsce pracy przed jego opuszczeniem, aby chronić ludzi i mienie.

**OPARY I GAZY POWSTAJĄCE PODCZAS CIĘCIA**

Dymy, gazy i pyły emitowane podczas spawania są niebezpieczne dla zdrowia. Należy zapewnić odpowiednią wentylację, a czasem może też być konieczny wlot powietrza. W przypadku niewystarczającej wentylacji rozwiązaniem może być maska na świeże powietrze.

Sprawdź, czy ssanie jest skuteczne, sprawdzając je pod kątem norm bezpieczeństwa.

Uwaga! Spawanie w małym pomieszczeniu wymaga nadzoru z bezpiecznej odległości. Ponadto spawanie niektórych materiałów, takich jak ołów, kadm, cynk, rtęć lub beryl, może być szczególnie szkodliwe, należy więc odtłuścić części przed ich spawaniem.

Butle powinny być przechowywane w otwartych lub dobrze wentylowanych pomieszczeniach. Muszą one być w pozycji pionowej i utrzymywane na wsporniku lub na wózku. Spawanie w pobliżu smarów lub farb jest zabronione.

**RYZIKO POŻARU I WYBUCHU**

Należy całkowicie chronić obszar spawania, materiały łatwopalne muszą być oddalone o minimum 11 metrów. Wyposażenie przeciwpożarowe musi znajdować się w pobliżu operacji spawalniczych.

Należy uważać na rozpryski i iskry, nawet przez pęknięcia. Może to być źródłem ognia lub wybuchu.

Osoby, materiały łatwopalne i pojemniki znajdujące się pod ciśnieniem należy trzymać w bezpiecznej odległości.

Należy unikać spawania w zamkniętych pojemnikach lub rurach, a jeśli są otwarte, należy je opróżnić z wszelkich materiałów łatwopalnych lub wybuchowych (olej, paliwo, gaz...).

Operacje szlifowania nie powinny być zwrócone w kierunku źródła prądu spawania czy też w kierunku materiałów łatwopalnych.

**BEZPIECZEŃSTWO ELEKTRYCZNE**



Porażenie prądem elektrycznym może być źródłem poważnych, bezpośrednich lub pośrednich wypadków, a nawet śmierci.

Nigdy nie dotykaj części palnika znajdujących się pod napięciem, ponieważ są one podłączone do obwodu tnącego.

Nie należy jednocześnie dotykać palnika i zacisku uziemiającego.

Zawsze używaj suchej, dobrej jakości odzieży, aby odizolować się od obwodu spawalniczego. Należy nosić obuwie izolujące, niezależnie od otoczenia, w którym odbywają się prace spawalnicze.

**ŚRODKI OSTROŻNOŚCI PRZY STOSOWANIU**

Nigdy nie owijaj palnika wokół ciała.

Nie należy używać palnika do przesuwania źródła prądu tnącego.

Aby uniknąć przegrzania palnika, należy go całkowicie rozwinąć.

Po ostygnięciu palnika, przed przystąpieniem do konserwacji oraz przed wymianą lub sprawdzeniem części zużywających się, należy wyłączyć spawarkę z prądu.

Regularnie sprawdzaj stan palnika. Jeśli jest uszkodzony, należy go wymienić.


**OPIS OGÓLNY**

**SPECYFIKACJE**

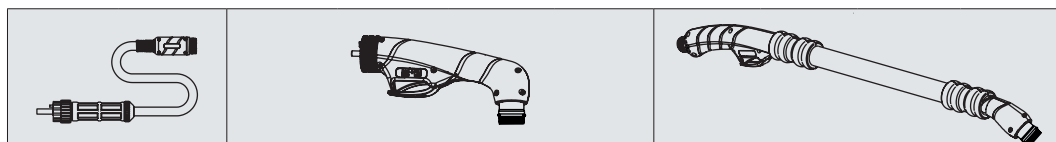
Palniki MT i EASYFIT są przeznaczone do ręcznego cięcia metodą PLASMA.

Palniki AT są przeznaczone do zmechanizowanego procesu cięcia PLASMA.

**DANE TECHNICZNE**

Oznaczenie				
	MT-70		MT-125	
Kąt nachylenia palnika	75°		75°	
Długość przewodu	6 m	12 m	6 m	12 m
Nr kat.	037502	037519	039506	039513
Napięcie zapłonu	500 V max		500 V max	
Maksymalny prąd znamionowy	125 A		125 A	
Cykl pracy przy 40°C	100 %	50 A	100 A	
	60 %	65 A	125 A	
	50 %	70 A	-	
Rodzaj gazu	powietrze		powietrze	
Chłodzenie palnika	powietrze		powietrze	
Zakres temperatur otoczenia podczas cięcia	-10 -> +40°C		-10 -> +40°C	
Zakres temperatur otoczenia podczas transportu lub przechowywania	-10 -> +55°C		-10 -> +55°C	
Charakterystyka przełącznika (spust)	0.5 A / 48 V DC		0.5 A / 48 V DC	
Zastosowana norma	EN IEC 60974-7		EN IEC 60974-7	
Zgodność produktów	CUTTER 45 CT	✓		
	CUTTER 70 CT	✓		
	NEOCUT 105		✓	
	NEOCUT 125		✓	

**EASYFIT**



Oznaczenie	Przewód z rączką		EASYFIT MT-70		EASYFIT MT-125		Przedłużacz EASYFIT MT-125			
Kąt nachylenia palnika	-		75°	15°	75°	15°	90°	15°	90°	15°
Długość przewodu	6 m	12 m	-				80 cm		130 cm	
Nr kat.	074668	074675	074583	074590	074606	074613	074620	074637	074644	074651
Napięcie zapłonu	500 V max		500 V max		500 V max					
Maksymalny prąd znamionowy	125 A		125 A		125 A					
Cykl pracy przy 40°C	100 %	105 A	50 A		105 A					
	60 %	125 A	65 A		125 A					
	50 %	-	70 A		-					
Rodzaj gazu	powietrze		powietrze		powietrze					
Chłodzenie palnika	powietrze		powietrze		powietrze					
Zakres temperatur otoczenia podczas cięcia	-10 -> +40°C		-10 -> +40°C		-10 -> +40°C					
Zakres temperatur otoczenia podczas transportu lub przechowywania	-10 -> +55°C		-10 -> +55°C		-10 -> +55°C					
Charakterystyka przełącznika (spust)	-		0.5 A / 48 V DC		0.5 A / 48 V DC					
Zastosowana norma	EN IEC 60974-7		EN IEC 60974-7		EN IEC 60974-7					
Zgodność produktów	CUTTER 45 CT	✓	✓							
	CUTTER 70 CT	✓	✓							
	NEOCUT 105	✓							✓	
	NEOCUT 125	✓							✓	

## AT



Oznaczenie	AT-70			AT-125				AT-160				
Długość korpusu palnika	127 mm	240 mm		240 mm				240 mm				
Średnica korpusu palnika	Ø 35 mm			Ø 35 mm				Ø 44,5 mm				
Długość przewodu	6 m	6 m	12 m	6 m	12 m	15 m	20 m	6 m	12 m	15 m	20 m	
Nr kat.	071865	037526	037533	038479	039520	069787	069794	067479	067486	069800	069817	
Napięcie zapłonu	500 V max			500 V max				500 V max				
Maksymalny prąd znamionowy	125 A			125 A				125 A				
Cykl pracy przy 40°C	100 %	50 A		100 A				125 A				
	60 %	65 A		125 A				-				
	50 %	70 A		-				-				
Rodzaj gazu	powietrze			powietrze				powietrze				
Chłodzenie palnika	powietrze			powietrze				powietrze				
Zakres temperatur otoczenia podczas cięcia	-10 -> +40°C			-10 -> +40°C				-10 -> +40°C				
Zakres temperatur otoczenia podczas transportu lub przechowywania	-10 -> +55°C			-10 -> +55°C				-10 -> +55°C				
Zastosowana norma	EN IEC 60974-7			EN IEC 60974-7				EN IEC 60974-7				
Zgodność produktów	CUTTER 45 CT	✓										
	CUTTER 70 CT	✓										
	NEOCUT 105				✓							
	NEOCUT 125				✓				✓			

## ZALECANE CIŚNIENIE / NATĘŻENIE PRZEPŁYWU

### MT

CIĘCIE		
Prąd	MT-70 6 m	MT-70 12 m
20 > 70 A	5.0 bar - 185 l/min	5.6 bar - 185 l/min

CIĘCIE		
Prąd	MT-125 6 m	MT-125 12 m
Precyzyjne cięcie 45 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
45 A	5.0 bar - 215 l/min	5.6 bar - 215 l/min
65 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
85 A	5.0 bar - 250 l/min	5.6 bar - 250 l/min
105 A	5.0 bar - 285 l/min	5.6 bar - 285 l/min
125 A	5.5 bar - 305 l/min	6.2 bar - 305 l/min

ŻŁOBIENIE		
Prąd	MT-70 6 m	MT-70 12 m
70 A	5.0 bar - 185 l/min	5.6 bar - 185 l/min

ŻŁOBIENIE		
Prąd	MT-125 6 m	MT-125 12 m
85 > 125 A	4.0 bar	4.5 bar

### EASYFIT

CIĘCIE		
Prąd	Przewód 6 m + EASYFIT MT-70	Przewód 12 m + EASYFIT MT-70
20 > 70 A	5.0 bar - 185 l/min	5.6 bar - 185 l/min

CIĘCIE		
Prąd	Przewód 6 m + EASYFIT MT-125	Przewód 12 m + EASYFIT MT-125
Precyzyjne cięcie 45 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
45 A	5.0 bar - 215 l/min	5.6 bar - 215 l/min
65 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
85 A	5.0 bar - 250 l/min	5.6 bar - 250 l/min
105 A	5.0 bar - 285 l/min	5.6 bar - 285 l/min
125 A	5.5 bar - 305 l/min	6.2 bar - 305 l/min

ŻŁOBIENIE		
Prąd	Przewód 6 m + EASYFIT MT-70	Przewód 12 m + EASYFIT MT-70
70 A	5.0 bar - 185 l/min	5.6 bar - 185 l/min

ŻŁOBIENIE		
Prąd	Przewód 6 m + EASYFIT MT-125	Przewód 12 m + EASYFIT MT-125
85 > 125 A	4.0 bar	4.5 bar

### AT

CIĘCIE		
Prąd	AT-70 6 m	AT-70 12 m
20 > 70 A	5.0 bar - 185 l/min	5.6 bar - 185 l/min

CIĘCIE		
Prąd	AT-125 6 m	AT-125 12 m
Precyzyjne cięcie 45 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
45 A	5.0 bar - 215 l/min	5.6 bar - 215 l/min
65 A	5.0 bar - 220 l/min	5.6 bar - 220 l/min
85 A	5.0 bar - 250 l/min	5.6 bar - 250 l/min
105 A	5.0 bar - 285 l/min	5.6 bar - 285 l/min
125 A	5.5 bar - 305 l/min	6.2 bar - 305 l/min

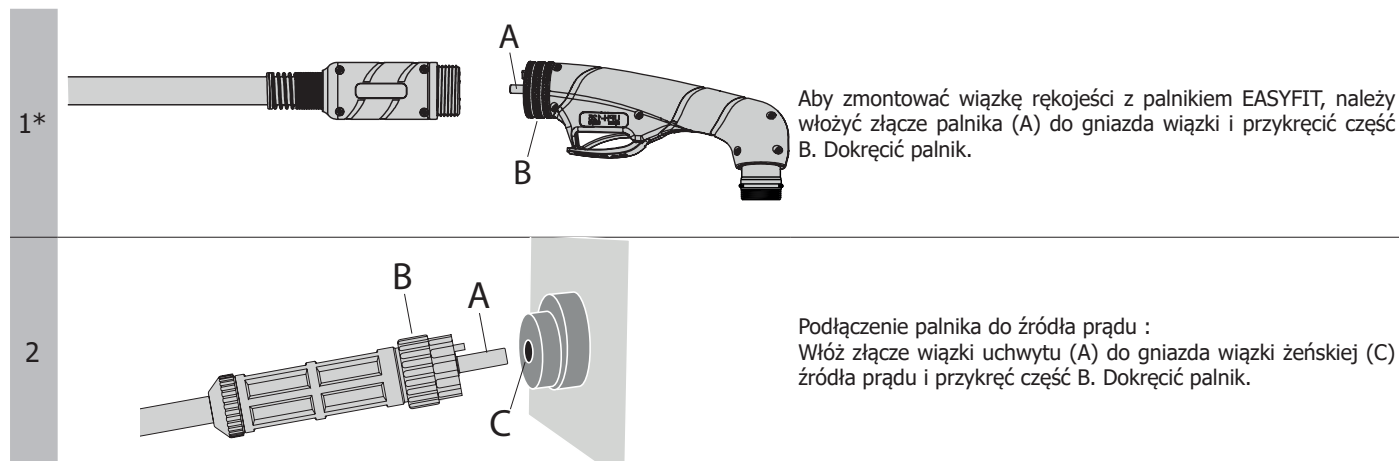
CIĘCIE		
Prąd	AT-160 6 m	AT-160 12 m
45 A	5.0 bar - 275 l/min	5.3 bar - 275 l/min
65 A	5.0 bar - 285 l/min	5.4 bar - 285 l/min
85 A	5.0 bar - 300 l/min	5.6 bar - 300 l/min
105 A	5.0 bar - 355 l/min	6.0 bar - 355 l/min
125 A	5.0 bar - 355 l/min	6.0 bar - 355 l/min

## INSTALACJA

### WYMAGANIA DOTYCZĄCE PODŁĄCZEŃ PALNIKA



Źródło prądu musi być wyłączone.



Aby zmontować wiązkę rękojeści z palnikiem EASYFIT, należy włożyć złącze palnika (A) do gniazda wiązki i przykręcić część B. Dokręcić palnik.

Podłączenie palnika do źródła prądu :  
Włóż złącze wiązki uchwytu (A) do gniazda wiązki żeńskiej (C) źródła prądu i przykręć część B. Dokręcić palnik.

\*Krok 1 dotyczy wyłącznie palników EASYFIT.











### WYPOSAŻENIE PALNIKA

Palnik musi być wyposażony w odpowiednie materiały eksploatacyjne, dobrane odpowiednio do zastosowania i aktualnego zestawu. Niewłaściwy wybór materiału eksploatacyjnego spowoduje defekty cięcia, przedwczesne zużycie materiału eksploatacyjnego, a nawet awarię urządzenia. Palnik jest dostarczany z pojemnikiem ze smarem silikonowym, który ogranicza zużycie uszczelki i zatarcie części metalowych. Zaleca się regularne stosowanie tego smaru.

#### Materiały Eksploatacyjne

Należy regularnie sprawdzać stan zużycia dyszy ochronnej, dyszy i elektrody lub w przypadku znacznego zmniejszenia prędkości cięcia. Zaleca się jednoczesną wymianę dyszy i elektrody.






## MT & EASYFIT

Model palnika		Rozmiar	 Dyfuzor (x1)	 Elektroda (x5)	 Końcówka (x5)	 Dysza (x1)	 Stopka (x1)
MT-70	Cięcie	20-50 A	037557	037564 krótka	037571 krótka	037601	037625 krótka
				067189 długa	067196 długa		067219 długa
		70 A		037564 krótka	037588 krótka		037625 krótka
				067189 długa	067202 długa		067219 długa
MT-125	Cięcie	Precyzyjne cięcie 45 A	039131	039155	039315	039216	039322
		45 A	039131	039155	039162	039216	039230
		65 A			039179		
		85 A			039186		
		105 A	039148	039155	039193	039223	039247
125 A	039209						
		Rozmiar	 Dyfuzor (x1)	 Elektroda (x5)	 Końcówka (x5)	 Dysza (x1)	 Stopka (x1)
MT-70	Żłobienie	70 A	037557	037564	037595	037601	037632
MT-125		65-85 A	039131	039155	039261	039223	039254
		105 A	039148		039278		
		125 A	039148		039285		







**Materiały eksploatacyjne «Trudny dostęp»**

Model palnika		Rozmiar	 Dyfuzor (x1)	 Elektroda (x3)	 Dysza (x1)	 Pierścień (x3)	 Końcówka (x5)	 Stopka (x1)	 a b
MT-70	Cięcie	20-45 A	037557	074682	074859	074897	074767	074910	76 mm 122 mm
		70 A					074774		
MT-125		20-45 A	039131	074699	074866	074897	074767	074910	82 mm 131 mm
		70 A					074774		
	100 A	039148				074781			
MT-70	Żłobienie	70 A	037557	074682	074859	074897	074798	074927	76 mm 122 mm
MT-125		70 A	039131	074699	074866	074897	074798	074927	82 mm 131 mm
		100 A	039148				074804		

**Materiały eksploatacyjne do cięcia płaskiego**

Model palnika		Rozmiar	 Dyfuzor (x1)	 Elektroda (x5)	 Dysza (x1)	 Końcówka (x5)	 Pierścień zabezpieczający (x2)
MT-70	Cięcie	40-70 A	074736	074705	074873	074811	074903
MT-125		40-70 A	074743	074712	074880	074828	
		80-125 A	074750	039155		074835	

**AT**

Model palnika		Rozmiar	 Dyfuzor (x1)	 Elektroda (x5)	 Końcówka (x5)	 Dysza (x1)	 Dysza ohmowa (x1)	 Automatyczny deflektor (x1)	
AT-70	Cięcie	20-50 A	037557	037564	037571	037601	lub	037618	037649
		70 A			037588				
AT-125	Cięcie	Precyzyjne cięcie 45 A	039131	039155	039315	039216	lub	039339	037496
		45 A			039162				
		65 A			039179				
		85 A	039186		039223	lub	039445	039308	
		105 A	039193						
125 A	039209								
AT-160	Cięcie	Precyzyjne cięcie 45 A	067509	037493	067516	-		067578	076945
		45 A			067523				067592
		65 A			067530				
		85 A			067547				
		105-125 A			067554				067585
160 A	067561								

**ŹRÓDŁO USTERKI**

MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE	Materiały eksploatacyjne są elementami zużywalnymi, dlatego należy wiedzieć, kiedy należy je wymieniać. Wizualnie : stopione lub uszkodzone materiały eksploatacyjne, otwory w dyszy >1,5 mm, zużyte elektrody, stopione podkładki... Praktycznie : utrata wydajności cięcia, zajarzanie na trudnym elemencie itp.
DYSZA	Dokręć dyszę, aby wszystkie części były dobrze zamocowane. Dysza nie powinna się łatwo obracać.
GAS	Należy używać sprężonego powietrza z filtracją oleju i wody.



**BŁĘDY, PRZYCZYNY, ROZWIĄZANIA PROBLEMÓW**

OZNAKI	MOŻLIWE PRZYCZYNY	ROZWIĄZANIE
Brak zajarzenia łuku.	Palnik nie jest prawidłowo podłączony do źródła prądu.	Sprawdzić podłączenie palnika ze źródłem prądu
	Nieodpowiednie ciśnienie sprężonego powietrza.	Wyregulować ciśnienie powietrza do zalecanej wartości.
	Brakująca część zużywalna (dysza, elektroda, dyfuzor).	Wymień brakujące części.
	Wadliwy montaż materiałów eksploatacyjnych.	Elektroda nie jest w kontakcie z dyszą.
Przerwanie łuku tnącego.	Nieprawidłowo podłączony zacisk uziemiający (jeśli zostanie przerwany po kilku sekundach cięcia).	Sprawdź, czy zacisk uziemiający jest podłączony do czystej powierzchni ciętej blachy.
	Niewłaściwa prędkość cięcia.	Wyreguluj prędkość cięcia.
	Zbyt duża odległość między przedmiotem obrabianym a dyszą palnika.	Przybliż palnik do obrabianego przedmiotu.
	Awaria zasilania sprężonym powietrzem.	Sprawdź dopływ sprężonego powietrza
Przedwczesne zużycie materiałów eksploatacyjnych.	Uszkodzony odbiornik w palniku.	Należy sprawdzać i wymieniać części eksploatacyjne palnika.
	Niewystarczające ciśnienie powietrza.	Wyregulować ciśnienie powietrza.
	Zbyt duża prędkość posuwu cięcia.	Regulacja prędkości cięcia
	Obecność zanieczyszczeń lub wilgoci w sprężonym powietrzu.	Sprawdzić filtr powietrza w źródle prądu.
Nadmiar zadziorów pod obrabianym przedmiotem po skrawaniu.	Zabrudzona powierzchnia tnąca.	Oczyść i usuń z powierzchni blachy, która ma być cięta.
	Zbyt duża prędkość posuwu cięcia.	Regulacja prędkości cięcia
	Nieodpowiednie ciśnienie sprężonego powietrza.	Wyregulować ciśnienie powietrza do zalecanej wartości
Nie jest prostopadła do powierzchni arkusza.	Wartość prądu cięcia jest zbyt mała w stosunku do grubości ciętego elementu.	Wyreguluj wartość prądu cięcia w źródle prądu.
	Palnik nie jest trzymany prostopadle do powierzchni obrabianego przedmiotu.	Poprawa dopasowania palnika.
	Materiały eksploatacyjne nieprawidłowo zamontowane w palniku (poluzowana dysza itp.).	Ponownie wyregulować mocowanie i dokręcanie materiałów eksploatacyjnych.
	Wartość prądu cięcia jest zbyt mała w stosunku do grubości ciętego elementu.	Wyreguluj wartość prądu cięcia w źródle prądu.

**WYTYCZNE DOTYCZĄCE CERTYFIKACJI I SORTOWANIA**



Urządzenie jest zgodne z dyrektywami europejskimi. Deklaracja zgodności UE dostępna jest na naszej stronie internetowej (patrz okładka).



Sprzęt spełnia wymagania brytyjskie. Brytyjska deklaracja zgodności jest dostępna na naszej stronie internetowej (patrz strona tytułowa).



Urządzenie zgodne ze standardami Marokańskimi. Deklaracja zgodności C<sub>o</sub> (CMIM) jest dostępna na naszej stronie internetowej (patrz strona tytułowa).



Produkt nadaje się do recyklingu zgodnie z instrukcjami sortowni.



Urządzenie to podlega selektywnej zbiórce odpadów zgodnie z dyrektywą UE 2012/19/UE. Nie wyrzucać do zwykłego kosza !



Sprzęt zgodny z chińskimi wymogami dotyczącymi ograniczonego stosowania niebezpiecznych substancji w produktach elektrycznych i elektronicznych.

**WARUNKI GWARANCJI FRANCJA**

Gwarancja obejmuje wszystkie wady lub usterki produkcyjne przez 2 lata od daty zakupu (części i robocizna).

Gwarancja nie obejmuje:

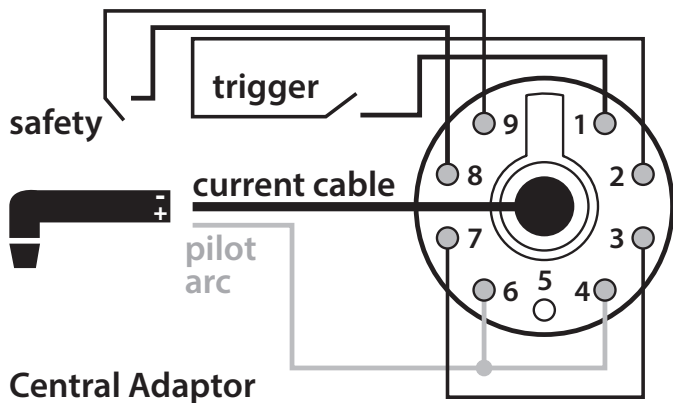
- Wszelkich innych szkód spowodowanych transportem.
- Zwykłego zużycia części (Np. : kabli, zacisków itp.).
- Przypadków nieodpowiedniego użycia (błędów zasilania, upadków czy demontażu).
- Uszkodzenia związane ze środowiskiem (zanieczyszczenia, rdza, kurz).

W przypadku usterki należy zwrócić urządzenie do dystrybutora, załączając:

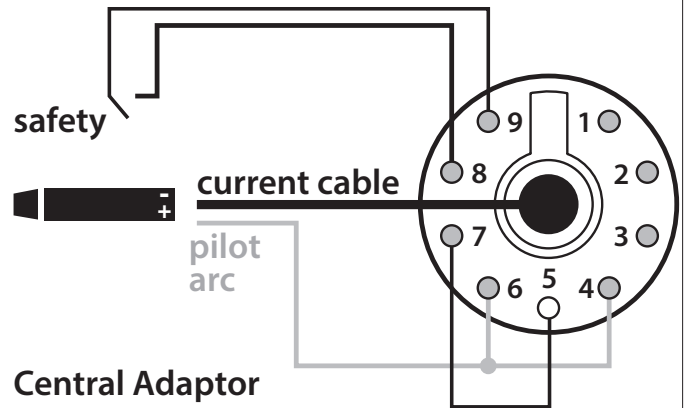
- dowód zakupu z datą (paragon fiskalny, fakturę....)
- notatkę z wyjaśnieniem usterki.

# MT / EASYFIT / AT

## CONNEXION / CONNECTION / VERBINDUNG / CONEXIÓN / ПОДКЛЮЧЕНИЕ / CONNECTIE / CONNESSIONE / PODŁĄCZENIE

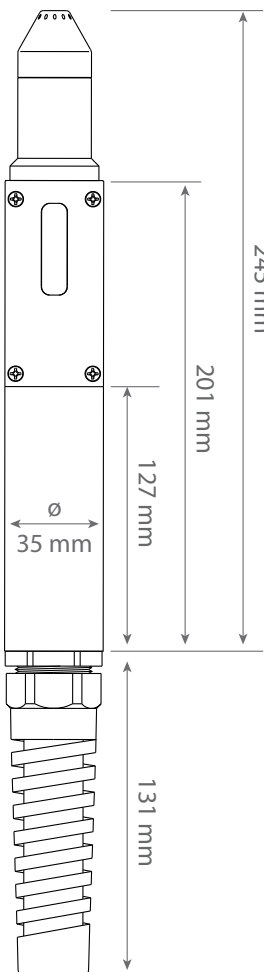


MT-70 / MT-125 / EASYFIT

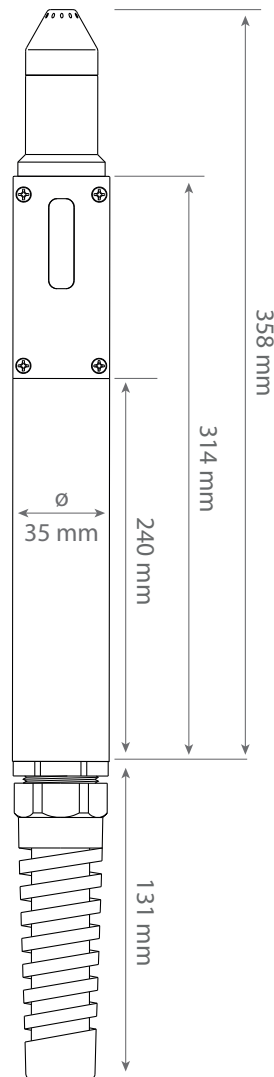


AT-70 / AT-125 / AT-160

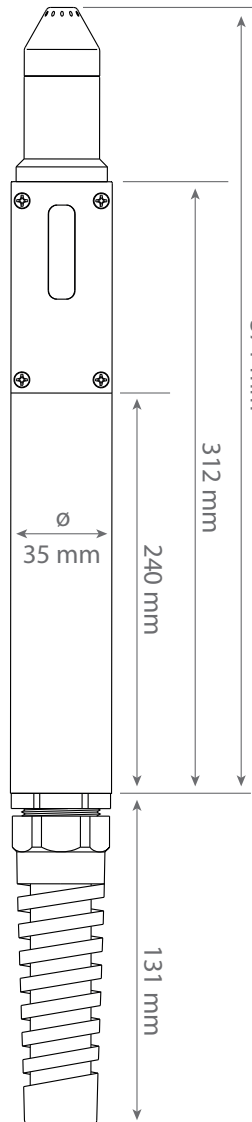
## DIMENSIONS / DIMENSIONS / ABMESSUNGEN / DIMENSIONES / ДИМЕНЗИИ / AFMETINGEN / DIMENSIONI / WYMIARY



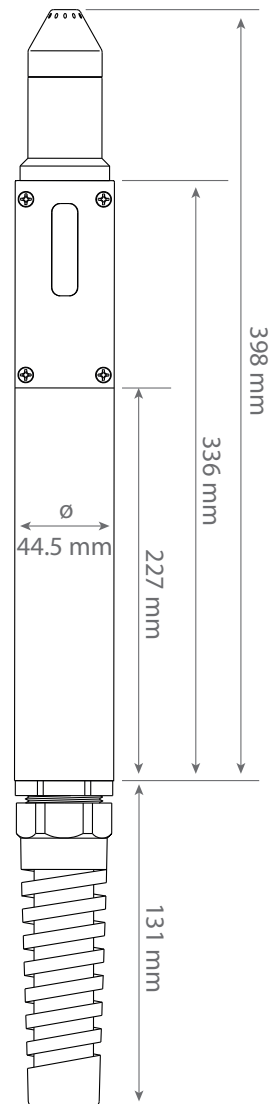
AT-70 mini



AT-70



AT-125



AT-160



**JBDC**  
1, rue de la Croix des Landes  
CS 54159  
53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex  
France