



TPT 25 **TPT 35** **TPT 40**

FR 2 -5	RU 18-21
EN 6-9	NL 22-25
DE 10-13	IT 26-29
ES 14-17	CN 30-33

Torche plasma manuelle
Manual plasma torch
Manueller plasma-brenner
Antorcha plasma manual
Ручная плазменная горелка
Manuele plasmatoorts
Torcia manuale al plasma
手动等离子焊枪

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

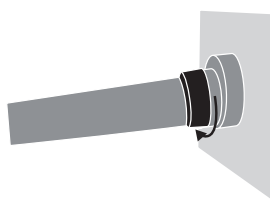
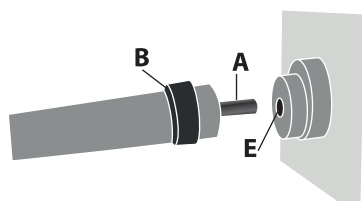
Les torches TPT sont destinées au procédé de coupage PLASMA manuel.

DONNÉES TECHNIQUES

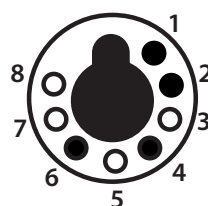
Désignation	TPT 40	TPT 25	TPT 35
Référence	060753	068087	080775
Longueur	4 m		
Tension d'amorçage	500 V		
Courant max assigné	40 A	25 A	35 A
Facteur de marche à 40°C au courant maximale assigné	60% (40 A)	35% (25 A)	60% (35 A)
Type de gaz	air		
Refroidissement de la torche	air		
Plage de température ambiante en coupage	-10 -> +40°C		
Plage de température ambiante de transport ou stockage	-10 -> +55°C		
Tension du switch gâchette	24 V		
Norme appliquée	EN IEC 60974-7 : 2019		
Section de l'électrode	4 mm ²	2.5 mm ²	4 mm ²
Type de connecteur coté produit	Connecteur IPT	Minifit	
Compatibilité avec les sources de courant de coupage	EASYCUT 30 FV EASYCUT 40 CUTTER 45CT	EASYCUT K25 EASYCUT 25	EASYCUT K35 PFC
Plage de Pression d'entrée	2.5 > 6.5 bars		

INSTALLATION

EXIGENCE DE RACCORDEMENT DE LA TORCHE

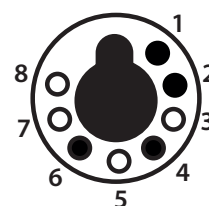


Connecteur IPT pour torche TPT 40



Broches 1 et 2 : Switch
Broches 4 et 6 : Arc pilote

Connecteur MINIFIT pour torche TPT 25 / TPT 35



Broches 1 et 2 : Switch
Broches 4 et 6 : Arc pilote

Le générateur doit être mis hors tension.

Insérer le connecteur de la torche (A) dans le logement femelle (E) et visser la partie B. Attention à bien serrer la torche.

Pour retirer la torche, dévisser de la même manière que ci-dessus.

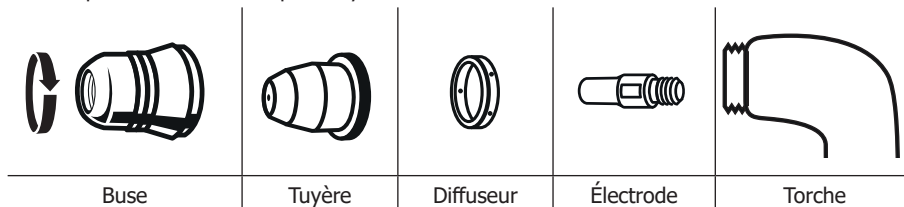
ÉQUIPEMENT DES TORCHES

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.

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.



		TPT 40	TPT 25	TPT 35
Buse	Remplacer si fissurée ou endommagée.	040236	040182	040182
Tuyère	Nettoyer si l'intérieur de la tuyère est obstrué ou sale. Remplacer si l'ouverture est déformée ou si la taille de l'orifice a augmenté.	040212	040212	080799
Diffuseur	Remplacer si les orifices latéraux sont obstrués.	040175	040175	040175
Électrode	A remplacer si une cavité importante apparaît en son centre.	040168	040168	040168

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... Pendant la coupe : 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 (<i>non applicable à l'Easycut K25</i>)	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. (<i>non applicable à l'Easycut K25/K35</i>)	Ajuster la pression de l'air à la valeur recommandée. (<i>non applicable à l'Easycut K25/K35</i>)
	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. (<i>non applicable à l'Easycut K25/K35</i>)	Vérifier l'alimentation en air comprimée. (<i>non applicable à l'Easycut K25/K35</i>)
Usure prématurée des consommables.	Consommable endommagé dans la torche.	Inspecter les pièces consommables de la torche et procéder à leur remplacement.
	Pression d'air insuffisante. (<i>non applicable à l'Easycut K25/K35</i>)	Ajuster la pression d'air. (<i>non applicable à l'Easycut K25/K35</i>)
	Vitesse d'avance de coupe trop rapide.	Ajuster la vitesse de coupe
	Présence d'impuretés ou d'humidité dans l'air comprimée. (<i>non applicable à l'Easycut K25/K35</i>)	Vérifier le filtre à air sur le générateur. (<i>non applicable à l'Easycut K25/K35</i>)
Excès de bavures sous la pièce après découpe.	Surface de la pièce à découper souillée.	Nettoyer et décapier la surface de la tôle à découper.
	Vitesse d'avance de coupe trop rapide.	Ajuster la vitesse de coupe
	Pression d'air comprimée inappropriée. (<i>non applicable à l'Easycut K25/K35</i>)	Ajuster la pression de l'air à la valeur recommandée. (<i>non applicable à l'Easycut K25/K35</i>)
	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).



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 normes Marocaines. La déclaration C_M (CMIM) 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).

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.

WARNING - SAFETY RULES

GENERAL INSTRUCTIONS



Read and understand the following safety recommendations before using or servicing the unit. Any change or servicing that is not specified in the instruction manual must not be undertaken.

The manufacturer is not liable for any injury or damage caused due to non-compliance with the instructions featured in this manual. In the event of problems or uncertainties, please consult a qualified person to handle the installation properly.

PROTECTION OF THE INDIVIDUALS

Plasma cutting can be dangerous and can cause serious and even fatal injuries.

Cutting exposes the user to dangerous heat, arc rays, electromagnetic fields, noise, gas fumes, and electrical shocks. People wearing pacemakers are advised to consult with their doctor before using this device.

To protect oneself as well as the other, ensure the following safety precautions are taken:



In order to protect you from burns and radiations, wear clothing without cuffs. These clothes must be insulated, dry, fireproof and in good condition, and cover the whole body.



Wear protective gloves which guarantee electrical and thermal insulation.



Use sufficient cutting protective gear for the whole body: hood, gloves, jacket, trousers... (varies depending on the application/operation). Protect the eyes during cleaning operations. Do not operate whilst wearing contact lenses.



It may be necessary to install fireproof welding curtains to protect the area against arc rays, weld spatters and sparks.

Inform the people around the working area to never look at the arc nor the molten metal, and to wear protective clothes.

Ensure ear protection is worn by the operator if the work exceeds the authorised noise limit (the same applies to any person in the welding area).

Stay away from moving parts (e.g. engine, fan...) with hands, hair, clothes etc...

Never remove the safety covers from the cooling unit when the machine is plugged in - The manufacturer is not responsible for any accident or injury that happens as a result of not following these safety precautions.



The pieces that have just been welded are hot and may cause burns when manipulated. During maintenance work on the torch or the electrode holder, you should make sure it's cold enough and wait at least 10 minutes before any intervention. The cooling unit must be on when using a water cooled torch in order to ensure that the liquid does not cause any burns.

ALWAYS ensure the working area is left as safe and secure as possible to prevent damage or accidents.

CUTTING FUMES AND GAS



The fumes, gases and dust produced during cutting are hazardous. It is mandatory to ensure adequate ventilation and/or extraction to keep fumes and gases away from the work area. An air fed helmet is recommended in cases of insufficient air supply in the workplace.

Check that the air intake is in compliance with safety standards.

Care must be taken when cutting in small areas, and the operator will need supervision from a safe distance. Cutting certain pieces of metal containing lead, cadmium, zinc, mercury or beryllium can be extremely toxic. The user will also need to degrease the workpiece before cutting.

Gas cylinders must be stored in an open or ventilated area. The cylinders must be in a vertical position secured to a support or trolley.

Do not cut in areas where grease or paint are stored.

FIRE AND EXPLOSION RISKS



Protect the entire cutting area. Compressed gas containers and other inflammable material must be moved to a minimum safe distance of 11 meters.

A fire extinguisher must be readily available.

Be careful of spatter and sparks, even through cracks. It can be the source of a fire or an explosion.

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

Cutting of sealed containers or closed pipes should not be undertaken, and if opened, the operator must remove any inflammable or explosive materials (oil, petrol, gas...).

Grinding operations should not be directed towards the device itself, the power supply or any flammable materials.

ELECTRIC SAFETY

An electric shock can be a source of a direct or indirect, or even fatal, serious accident.

Never touch the live parts of the torch as it is connected to the cutting circuit.

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

Always use dry, well-maintained clothing to isolate yourself from the cutting circuit. Wear insulating shoes, no matter where you work.

PRECAUTION FOR USE

Never wrap the cutting leads around your body.

Do not use the cables or torch to move the machine.

The torch must be fully uncoiled to prevent overheating.

Switch off the generator after the torch is cooled and before each maintenance and before replacing or control wearing parts.

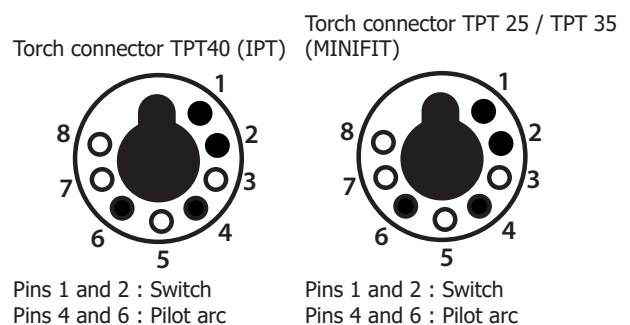
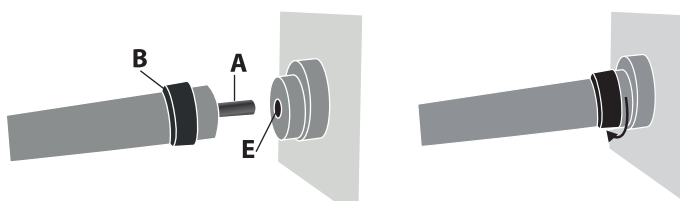
Regularly check the condition of the torch. If damaged, the torch must be replaced.

GENERAL DESCRIPTION**SPECIFICATIONS**

The TPT torches are intended to the manual PLASMA cutting process.

SET UP

Designation	TPT 40	TPT 25	TPT 35
Reference	060753	068087	080775
Length	4 m		
Ignition voltage	500 V		
Maximal rated current	40 A	25 A	35 A
Operating factor to 40°C	60% (40 A)	35% (25 A)	60% (35 A)
Gas type	air		
Torch cooling mode	air		
Room temperature range for cutting	-10 -> +40°C		
Ambient temperature range for transport or storage	-10 -> +55°C		
Switch trigger voltage	24 V		
Applied standard	EN IEC 60974-7 : 2019		
Electrode cross-section	4 mm ²	2.5 mm ²	4 mm ²
Type of connector on the product side	IPT connector	Minifit	
Compatibility with plasma cutter	EASYCUT 30 FV EASYCUT 40 CUTTER 45CT	EASYCUT K25 EASYCUT 25	EASYCUT K35 PFC
Inlet Pressure Range	2.5 > 6.5 bars		

INSTALLATION**TORCH CONNECTION REQUIREMENT**

The generator must previously be powered off.

Insert the torch's connector (A) in the female compartment (E) and screw the B part. Be careful to tighten the torch.

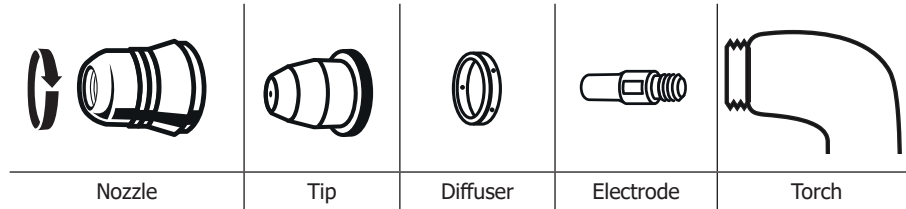
To remove the torch, unscrew in the same manner as above.

TORCH PARTS

The torch shall be equipped with suitable consumables. They shall be chosen according to the cutting application and the cutting current value. Inappropriate parts may drive to cutting defects, untimely wearing of consumables, and even malfunction of the whole cutting system.

Consumables

Periodically check the wearing level of the protection nozzle, tip and electrode. To be checked also in case of significant reduction of the cutting speed. We advice to replace together nozzle and electrode.



		TPT 40	TPT 25	TPT 35
Nozzle	Replace the nozzle when it looks damaged (traces of burns).	040236	040182	040182
Tip	Clean the inner part of the nozzle if clogged or dirty. Replace the tip if the inner diameter is enlarged or distorted.	040212	040212	080799
Diffuser	To be replaced if lateral openings are clogged.	040175	040175	040175
Electrode	To be replaced if an important cavity appears on the center.	040168	040168	040168

COMMON DEFECTS ROOT CAUSE

Consumables	Consumables are wear parts, it's important to know when to replace them. Visually: welded or damaged consumables, tip hole larger than 1.5mm, weared electrode, welded pads... Consequences: loss of cutting performance, arc striking difficulties...
Nozzle	The nozzle shall be properly tightened so that all parts are correctly fixed. The nozzle shall not be easily turned.
Gas (<i>not applicable to EasyCut K25</i>)	Use compressed air with oil and water filtration.

TROUBLESHOOTING

SYMPTOMS	POSSIBLE CAUSES	SOLUTIONS
No arc striking	Torch incorrectly plugged on the generator.	Check the torch connection on the generator.
	Unsuitable pressure of compressed air. (<i>not applicable to EasyCut K25/K35</i>)	Set the air pressure to the recommended value. (<i>not applicable to EasyCut K25/K35</i>)
	Missing consumable part (nozzle, tip, electrode, diffuser)	Replace the missing parts.
	Assembly defect of consumables.	Electrode is not in contact with the tip. Rectify the assembly of all consumables.
Interruption of cutting arc	Earth clamp not properly clamped (if interruption after a few seconds of cutting)	Check that the earth clamp is connected on a properly stripped area of the metal sheet.
	Unsuitable cutting speed.	Adjust the cutting speed.
	Too important distance between the torch nozzle and the part to be cut.	Keep the torch close to the part.
	Disruption of compressed air feeding. (<i>not applicable to EasyCut K25/K35</i>)	Check the feeding of compressed air. (<i>not applicable to EasyCut K25/K35</i>)
	Damaged consumable inside the torch.	Inspect the torch consumable parts and replace them.
Untimely wear of consumables	Insufficient air pressure. (<i>not applicable to EasyCut K25/K35</i>)	Adjust the air pressure. (<i>not applicable to EasyCut K25/K35</i>)
	Too fast cutting speed.	Adjust the cutting speed.
	Impurities or humidity in compressed air. (<i>not applicable to EasyCut K25/K35</i>)	Check the air filter on the generator. (<i>not applicable to EasyCut K25/K35</i>)
	Surface of the part to be cut too dirty.	Clean and strip the surface of the metal sheet.
Excess of barbs underneath the parts after the cutting	Cutting speed too fast.	Adjust the cutting speed.
	Unsuitable pressure of compressed air. (<i>not applicable to EasyCut K25/K35</i>)	Adjust the air pressure to the recommended value. (<i>not applicable to EasyCut K25/K35</i>)
	Insufficient setting of the cutting current value according to the thickness of the metal part to be cut.	Adjust the setting of the cutting current value on the generator.

The cut groove is not perpendicular to the metal sheet surface	The torch is not kept perpendicular to the surface of the part to be cut.	Improve the handling of the torch.
	Consumable not properly assembled inside the torch (untightened nozzle...)	Rectify assembly and tightening of consumables.
	The setting of cutting current is too small according to the thickness of the part to be cut.	Adjust the setting of cutting current on the generator.

CERTIFICATION AND SORTING INSTRUCTION



Device(s) compliant with European directives. The certificate of compliance is available on our website.



This product should be recycled appropriately



This hardware is subject to waste collection according to the European directives 2002/96/UE. Do not throw out in a domestic bin !



Equipment in conformity with Moroccan standards. The declaration C_o (CMIM) of conformity is available on our website (see cover page).



Equipment in compliance with British requirements. The British Declaration of Conformity is available on our website (see home page).

WARRANTY

The warranty covers faulty workmanship for 2 years from the date of purchase (parts and labour).

The warranty does not cover:

- Transit damage.
- Normal wear of parts (eg. : cables, clamps, etc..).
- Damages due to misuse (power supply error, dropping of equipment, disassembling).
- Environment related failures (pollution, rust, dust).

In case of failure, return the unit to your distributor together with:

- The proof of purchase (receipt etc ...)
- A description of the fault reported

WAARSCHUWINGEN - VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

ALGEMENE INSTRUCTIES



Voor het in gebruik nemen van het apparaat moeten deze instructies gelezen en goed begrepen worden.

Voer geen wijzigingen of onderhoud 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 de 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. Contactlenzen zijn uitdrukkelijk verboden.



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

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

Gebruik een bescherming tegen lawaai als de snij-werkzaamheden een hoger geluidsniveau bereiken dan de toegestane norm (dit geldt tevens voor alle personen die zich in de las-zone 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. De koelgroep moet in werking zijn tijdens het gebruik van een watergekoelde toorts, om te voorkomen dat de vloeistof brandwonden veroorzaakt.

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

LASDAMPEN EN GAS



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

Waarschuwing : bij het snijden 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. Het snijden in de buurt van vet of verf moet vermeden worden.

BRAND- EN EXPLOSIEGEVAAR



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. Ze 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 een bron zijn van een direct of indirect, of zelfs dodelijk, ernstig ongeval.

Raak nooit de onder spanning staande delen van de toorts aan, omdat deze is aangesloten op het snijcircuit.

Raak de toorts en de aardklem niet tegelijkertijd aan.

Gebruik altijd droge, goed onderhouden kleding om u te isoleren van het snijcircuit. Draag isolerende schoenen, waar je 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 voor het vervangen of controleren van onderdelen.

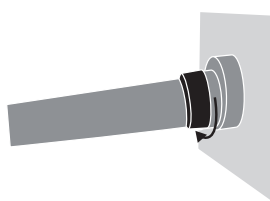
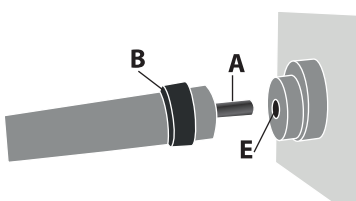
Controleer regelmatig de staat van de toorts. Indien deze beschadigd is, moet hij vervangen worden.

ALGEMENE OMSCHRIJVING**GEGEVENS**

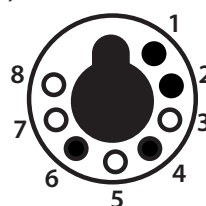
De TPT toortsen zijn bestemd voor handmatige PLASMA snij-procedures.

TECHNISCHE GEGEVENS

Omschrijving	TPT 40	TPT 25	TPT 35
Art. code	060753	068087	080775
Lengte	4 m		
Ontstekingsspanning	500 V		
Maximale nominale stroom	40 A	25 A	35 A
Facteur de marche à 40°C au courant maximale assigné	60% (40 A)	35% (25 A)	60% (35 A)
Afkoelen van de toorts	air		
Refroidissement de la torche	air		
Omgevingstemperatuurbereik tijdens het snijden	-10 -> +40°C		
Omgevingstemperatuurbereik bij transport of opslag	-10 -> +55°C		
Spanning schakelaar trekker	24 V		
Toegepaste norm	EN IEC 60974-7 : 2019		
Doorsnede van de elektrode	4 mm ²	2.5 mm ²	4 mm ²
Type connector aan de productzijde	IPT-aansluiting	Minifit	
Compatibiliteit met de snij-stroombronnen	EASYCUT 30 FV EASYCUT 40 CUTTER 45CT	EASYCUT K25 EASYCUT 25	EASYCUT K35 PFC
Inlaatdrukgebied	2.5 > 6.5 bars		

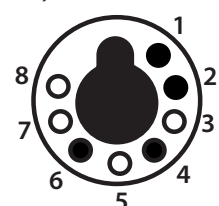
INSTALLATIE**VOORSCHRIFTEN VOOR DE AANSLUITING VAN DE TOORTS**

Aansluiting toorts TPT 40 (IPT)



Pinnen 1 en 2 : Trekker toorts
Pinnen 4 en 6 : Arc Pilote

Aansluiting toorts TPT 25 / TPT 35 (MINIFIT)



Pinnen 1 en 2 : Trekker toorts
Pinnen 4 en 6 : Arc Pilote

De lasgenerator moet uitgeschakeld zijn.

Breng de connector van de toorts (A) in in de vrouwelijke aansluiting (E) en draai deel B vast. Let op : toorts goed stevig aandraaien.

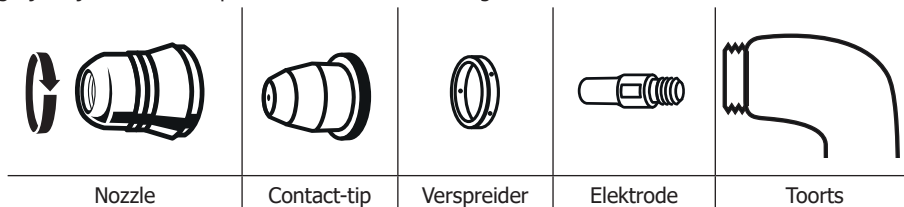
Voor het verwijderen van de toorts, losschroeven op dezelfde wijze als hierboven vermeld.

UITRUSTING TOORTSEN

De toorts moet uitgerust zijn met de juiste verbruiksartikelen, afhankelijk van de toepassing en de gekozen stroom. Een verkeerde keus van verbruiksartikelen zal afwijkende snij-resultaten en vroegtijdige slijtage van de verbruiksartikelen tot resultaat hebben. Verkeerde verbruiksartikelen kunnen tevens leiden tot storingen aan het apparaat.

Onderdelen

Controleer de staat van de beschermhuls, de contact-tip en de elektrode regelmatig. Controleer deze ook als het snij-ritme beduidend lager wordt. U wordt geadviseerd om tegelijkertijd de contact-tip en de elektrode te vervangen.



		TPT 40	TPT 25	TPT 35
Nozzle	Vervangen wanneer deze gescheurd of beschadigd is.	040236	040182	040182
Contact-tip	Reinigen indien de binnenzijde van de contacttip verstopt of vervuild is. Vervangen als de opening vervormd is of als de spuit-opening vergroot is.	040212	040212	080799
Verspreider	Vervangen als de zij-openingen verstopt zijn.	040175	040175	040175
Elektrode	Vervangen als een grotere holte in het midden is ontstaan.	040168	040168	040168

OORZAAK STORING

VERBRUIKSARTIKELN	Verbruiksartikelen zijn aan slijtage onderhevig. Het is belangrijk om te weten wanneer ze vervangen moeten worden. Visueel : de verbruiksartikelen zijn gesmolten of beschadigd, de opening van de contact-tip > 1.5mm, versleten elektroden, versmolten rollers.... In de praktijk : mindere goede snijresultaten, moeilijker opstarten enz.
NOZZLE	Draai de nozzle aan totdat alle onderdelen stevig vastgezet zijn. De contact-tip mag niet makkelijk draaien.
GAS (niet van toepassing op Easycut K25)	Gebruik perslucht met een oliefilter-systeem en een waterfilter-systeem.

AFWIJKINGEN, OORZAKEN, OPLOSSINGEN

SYMPTOOM	MOGELIJKE OORZAKEN	OPLOSSING
Geen lasboog	Toorts niet goed aangesloten aan de generator	Controleer de aansluiting van de toorts op de generator.
	Luchtdruk niet correct. (niet van toepassing op Easycut K25/K35)	Pas de luchtdruk aan aan de aanbevolen waarde. (niet van toepassing op Easycut K25/K35)
	Missend onderdeel (nozzle, contact-tip, elektrode, verspreider).	Vervang de missende onderdelen.
	Verbruiksartikelen verkeerd gemonteerd.	De elektrode is niet in contact met de contact-tip.
Onderbreking van de snijboog	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.
	Snelheid niet geschikt.	Hanteer 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 lucht-toevoer. (niet van toepassing op Easycut K25/K35)	Controleer de aanvoer van de luchtdruk. (niet van toepassing op Easycut K25/K35)
	Een onderdeel in de toorts is beschadigd.	Controleer de verbruiksonderdelen van de toorts en vervang deze indien nodig.
Vroegtijdige slijtage van onderdelen	Onvoldoende luchtdruk. (niet van toepassing op Easycut K25/K35)	Pas de luchtdruk aan. (niet van toepassing op Easycut K25/K35)
	Snij-ritme te hoog.	Pas het snij-ritme aan.
	Aanwezigheid van onzuiverheden of vochtigheid in de lucht-toevoer. (niet van toepassing op Easycut K25/K35)	Controleer het lucht-filter op de generator. (niet van toepassing op Easycut K25/K35)
	Het oppervlak van het te snijden plaatwerk is niet schoon.	Reinig en schuur het oppervlak van het te snijden plaatwerk.

Extreem veel resten onder het werkstuk na het snijden.	Snij-ritme te hoog.	Pas het snij-ritme aan.
	Luchtdruk ongeschikt. <i>(niet van toepassing op Easycut K25/K35)</i>	Pas de luchtdruk aan aan de aanbevolen waarde. <i>(niet van toepassing op Easycut K25/K35)</i>
	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.
	Verbruiksartikelen niet correct in de toorts geplaatst (nozzle niet vastgedraaid...).	Verifieer of de verbruiksartikelen 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



Apparaat in overeenstemming met de Europese richtlijnen. De E.U. verklaring van overeenstemming is te downloaden op onze website (adres vermeld op de omslag).



Product recyclebaar, niet met het huishoudelijk afval weggooien.



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



Dit materiaal voldoet aan de Marokkaanse normen. De verklaring C_o (CMIM) van overeenstemming is beschikbaar op onze internet site (vermeld op de omslag).



Materiaal conform aan de Britse eisen. De Britse verklaring van overeenkomst is beschikbaar op onze website (zie omslagpagina).

GARANTIE

De garantie dekt alle gebreken en fabricagefouten gedurende twee jaar vanaf de aankoopdatum (onderdelen en arbeidsloon).

De garantie dekt niet :

- Alle overige 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 storing moet het apparaat teruggestuurd worden naar uw distributeur, samen met:

- Een gedateerd aankoopbewijs (betaalbewijs, factuur ...).
- Een beschrijving van de storing.



JBDC SAS

1, rue de la Croix des Landes
CS 54159
53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex
FRANCE