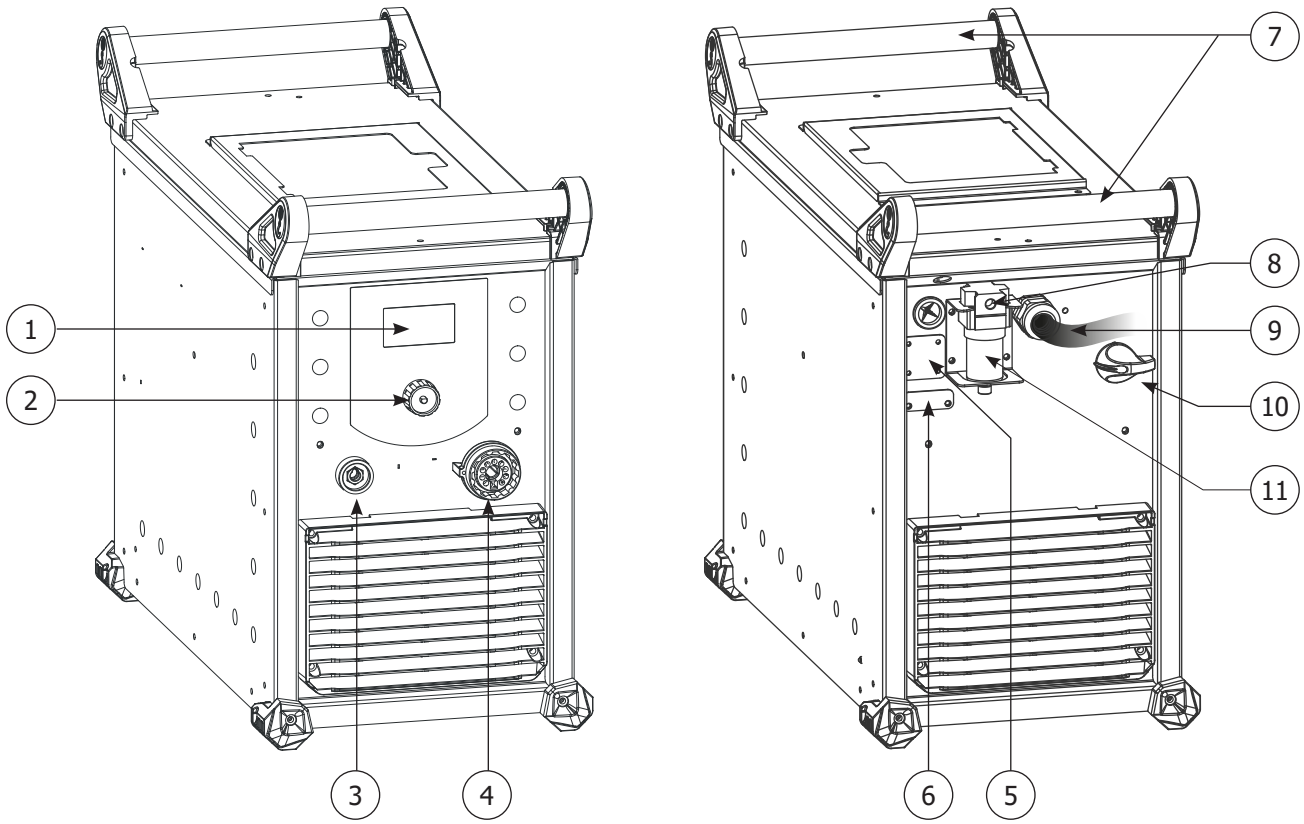


- FR** 2 / 3-17 / 106-116
- EN** 2 / 18-31 / 106-116
- DE** 2 / 32-46 / 106-116
- ES** 2 / 47-61 / 106-116
- RU** 2 / 62-76 / 106-116
- NL** 2 / 77-91 / 106-116
- IT** 2 / 92-105 / 106-116

## **NEOCUT 105** **NEOCUT 125**

**Découpeur plasma triphasé**  
**Three-phase plasma cutter**  
**Dreiphasiges Plasmaschneidgerät**  
**Cortador al plasma trifásico**  
**Трёхфазный аппарат плазменной резки**  
**Driefasen Plasmasnijder**  
**Macchine da taglio plasma trifase**

**FIG-1**



## INSTRUCTIONS 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, consulter une personne qualifiée pour manier correctement l'installation.

### ENVIRONNEMENT

Ce matériel doit être utilisé uniquement pour faire des opérations de coupage dans les limites indiquées par la plaque signalétique et/ou le manuel. Il faut respecter les directives relatives à la sécurité. En cas d'utilisation inadéquate ou dangereuse, le fabricant ne pourra être tenu responsable.

L'installation doit être utilisée dans un local sans poussière, ni acide, ni gaz inflammable ou autres substances corrosives de même pour son stockage. S'assurer d'une circulation d'air lors de l'utilisation.

Plages de température :  
Utilisation entre -10 et +40°C (+14 et +104°F).  
Stockage entre -20 et +55°C (-4 et 131°F).  
Humidité de l'air :  
Inférieur ou égal à 50% à 40°C (104°F).  
Inférieur ou égal à 90% à 20°C (68°F).  
Altitude :  
Jusqu'à 1000 m au-dessus du niveau de la mer (3280 pieds).

### 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 soudage 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 SOUDAGE ET GAZ



Les fumées, gaz et poussières émis par le coupage sont dangereux pour la santé. Il faut prévoir une ventilation suffisante, 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



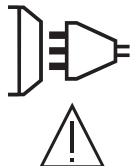
Le réseau électrique utilisé doit impérativement avoir une mise à la terre. Utiliser la taille de fusible recommandée sur le tableau signalétique. Une décharge électrique peut être une source d'accident grave direct ou indirect, voire mortel.

Ne jamais toucher les parties sous tension à l'intérieur comme à l'extérieur de la source de courant sous-tension (Torches, pinces, câbles) car celles-ci sont branchées au circuit de coupage. Avant d'ouvrir la source de courant de coupage, il faut la déconnecter du réseau et attendre 2 minutes afin que l'ensemble des condensateurs soit déchargé. Ne pas toucher en même temps la torche ou le porte-électrode et la pince de masse. Veiller à changer les câbles, torches si ces derniers sont endommagés, par des personnes qualifiées et habilitées. Dimensionner la section des câbles en fonction de l'application. Toujours utiliser des vêtements secs et en bon état pour s'isoler du circuit de coupage. Porter des chaussures isolantes, quel que soit le milieu de travail.

## CLASSIFICATION CEM DU MATÉRIEL



Ce matériel de Classe A n'est pas prévu pour être utilisé dans un site résidentiel où le courant électrique est fourni par le réseau public d'alimentation basse tension. Il peut y avoir des difficultés potentielles pour assurer la compatibilité électromagnétique dans ces sites, à cause des perturbations conduites, aussi bien que rayonnées à fréquence radioélectrique.



Ce matériel n'est pas conforme à la CEI 61000-3-12 et est destiné à être raccordé à des réseaux basse tension privés connectés au réseau public d'alimentation seulement au niveau moyenne et haute tension. S'il est connecté à un réseau public d'alimentation basse tension, il est de la responsabilité de l'installateur ou de l'utilisateur du matériel de s'assurer, en consultant l'opérateur du réseau de distribution, que le matériel peut être connecté.

Ce matériel est conforme à la CEI 61000-3-11.

## ÉMISSIONS ELECTRO-MAGNETIQUES



Le courant électrique passant à travers n'importe quel conducteur produit des champs électriques et magnétiques (EMF) localisés. Le courant de coupage produit un champ électromagnétique autour du circuit de coupage et du matériel de coupage.

Les champs électromagnétiques EMF peuvent perturber certains implants médicaux, par exemple les stimulateurs cardiaques. Des mesures de protection doivent être prises pour les personnes portant des implants médicaux. Par exemple, restrictions d'accès pour les passants ou une évaluation de risque individuelle pour les utilisateurs.

Tous les utilisateurs devraient utiliser les procédures suivantes afin de minimiser l'exposition aux champs électromagnétiques provenant du circuit de coupage :

- positionner les câbles de coupage ensemble – les fixer les avec une attache, si possible;
- se positionner (torse et tête) aussi loin que possible du circuit de coupage;
- ne jamais enrouler les câbles autour du corps;
- ne pas positionner le corps entre les câbles de coupage. Tenir les deux câbles de coupage sur le même côté du corps;
- raccorder le câble de retour à la pièce mise en œuvre aussi proche que possible à la zone à couper;
- ne pas travailler à côté de la source de courant de coupage, ne pas s'asseoir dessus ou ne pas s'y adosser ;
- ne pas souder lors du transport de la source de courant de coupage.



Les porteurs de stimulateurs cardiaques doivent consulter un médecin avant d'utiliser ce matériel. L'exposition aux champs électromagnétiques lors du soudage peut avoir d'autres effets sur la santé que l'on ne connaît pas encore.

## RECOMMANDATIONS POUR ÉVALUER LA ZONE ET L'INSTALLATION DE COUPAGE

### Généralités

L'utilisateur est responsable de l'installation et de l'utilisation du matériel de coupage plasma suivant les instructions du fabricant. Si des perturbations électromagnétiques sont détectées, il doit être de la responsabilité de l'utilisateur du matériel de coupage plasma de résoudre la situation avec l'assistance technique du fabricant. Dans certains cas, cette action corrective peut être aussi simple qu'une mise à la terre du circuit de coupage. Dans d'autres cas, il peut être nécessaire de construire un écran électromagnétique autour de la source de courant de coupage et de la pièce entière avec montage de filtres d'entrée. Dans tous les cas, les perturbations électromagnétiques doivent être réduites jusqu'à ce qu'elles ne soient plus gênantes.

### Évaluation de la zone de coupage

Avant d'installer un matériel de coupage plasma, l'utilisateur doit évaluer les problèmes électromagnétiques potentiels dans la zone environnante. Ce qui suit doit être pris en compte:

- la présence au-dessus, au-dessous et à côté du matériel de coupage plasma d'autres câbles d'alimentation, de commande, de signalisation et de téléphone;
- des récepteurs et transmetteurs de radio et télévision;
- des ordinateurs et autres matériels de commande;
- du matériel critique de sécurité, par exemple, protection de matériel industriel;
- la santé des personnes voisines, par exemple, emploi de stimulateurs cardiaques ou d'appareils contre la surdité;
- du matériel utilisé pour l'étalonnage ou la mesure;
- l'immunité des autres matériels présents dans l'environnement.

L'utilisateur doit s'assurer que les autres matériels utilisés dans l'environnement sont compatibles. Cela peut exiger des mesures de protection supplémentaires;

- l'heure du jour où le coupage ou d'autres activités sont à exécuter.

La dimension de la zone environnante à prendre en compte dépend de la structure du bâtiment et des autres activités qui s'y déroulent. La zone environnante peut s'étendre au-delà des limites des installations.

### Évaluation de l'installation de coupage

Outre l'évaluation de la zone, l'évaluation des installations de coupage à l'arc peut servir à déterminer et résoudre les cas de perturbations. Il convient que l'évaluation des émissions comprenne des mesures in situ comme cela est spécifié à l'Article 10 de la CISPR 11. Les mesures in situ peuvent également permettre de confirmer l'efficacité des mesures d'atténuation.

## RECOMMANDATIONS SUR LES MÉTHODES DE RÉDUCTION DES ÉMISSIONS ÉLECTROMAGNÉTIQUES

**a. Réseau public d'alimentation:** Il convient de raccorder le matériel de coupage plasma au réseau public d'alimentation selon les recommandations du fabricant. Si des interférences se produisent, il peut être nécessaire de prendre des mesures de prévention supplémentaires telles que le filtrage du réseau public d'alimentation. Il convient d'envisager de blinder le câble d'alimentation dans un conduit métallique ou équivalent d'un matériel de coupage plasma installé à demeure. Il convient d'assurer la continuité électrique du blindage sur toute sa longueur. Il convient de raccorder le blindage à la source de courant de coupage pour assurer un bon contact électrique entre le conduit et l'enveloppe de la source de courant de coupage.

**b. Maintenance du matériel de coupage plasma :** Il convient que le matériel de coupage plasma soit soumis à l'entretien de routine suivant les recommandations du fabricant. Il convient que tous les accès, portes de service et capots soient fermés et correctement verrouillés lorsque le matériel de coupage à l'arc est en service. Il convient que le matériel de coupage plasma ne soit modifié en aucune façon, hormis les modifications et réglages mentionnés dans les instructions du fabricant. Il convient, en particulier, que l'éclateur d'arc des dispositifs d'amorçage et de stabilisation d'arc soit réglé et entretenu suivant les recommandations du fabricant.

**c. Câbles de coupage :** Il convient que les câbles soient aussi courts que possible, placés l'un près de l'autre à proximité du sol ou sur le sol.

**d. Liaison équipotentielle :** Il convient d'envisager la liaison de tous les objets métalliques de la zone environnante. Toutefois, des objets métalliques reliés à la pièce à couper accroissent le risque pour l'opérateur de chocs électriques s'il touche à la fois ces éléments métalliques et l'électrode. Il convient d'isoler l'opérateur de tels objets métalliques.

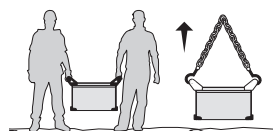
**e. Mise à la terre de la pièce à couper :** Lorsque la pièce à couper n'est pas reliée à la terre pour la sécurité électrique ou en raison de ses dimensions et de son emplacement, ce qui est le cas, par exemple, des coques de navire ou des charpentes métalliques de bâtiments, une connexion raccordant la pièce à la terre peut, dans certains cas et non systématiquement, réduire les émissions. Il convient de veiller à éviter la mise à la terre des pièces qui pourrait accroître les risques de blessure pour les utilisateurs ou endommager d'autres matériels électriques. Si nécessaire, il convient que le raccordement de la pièce à couper à la terre soit fait directement, mais dans certains pays n'autorisant pas cette connexion directe, il convient que la connexion soit faite avec un condensateur approprié choisi en fonction des réglementations nationales.

**f. Protection et blindage :** La protection et le blindage sélectifs d'autres câbles et matériels dans la zone environnante peuvent limiter les problèmes de perturbation. La protection de toute la zone de coupage peut être envisagée pour des applications spéciales.

## TRANSPORT ET TRANSIT DE LA SOURCE DE COUPAGE



La source de courant de coupage est équipée de deux poignées supérieures permettant le portage à la main à deux personnes. Attention à ne pas sous-évaluer son poids. Les poignées peuvent être utilisées comme un moyen d'élingage.



Ne pas utiliser les câbles ou torche pour déplacer la source de courant de coupage. Elle doit être déplacée en position verticale.

Ne pas faire transiter la source de courant au-dessus de personnes ou d'objets.

## INSTALLATION DU MATÉRIEL

- Mettre la source de courant de coupage sur un sol dont l'inclinaison maximum est de 10°.
- Prévoir une zone suffisante pour aérer la source de coupage et accéder aux commandes.
- Ne pas utiliser dans un environnement comportant des poussières métalliques conductrices.

Le matériel est de degré de protection IP23, signifiant :

- une protection contre l'accès aux parties dangereuses des corps solides de diam >12.5 mm et,
- une protection contre la pluie dirigée à 60° par rapport à la verticale.

Le matériel peut être utilisé à l'extérieur en accord avec l'indice de protection IP23.

Les câbles d'alimentation, de rallonge et de coupage doivent être totalement déroulés afin d'éviter toute surchauffe.



Le fabricant n'assume aucune responsabilité concernant les dommages provoqués à des personnes et objets dus à une utilisation incorrecte et dangereuse de ce matériel.

## ENTRETIEN / CONSEILS



- L'entretien ne doit être effectué que par une personne qualifiée. Un entretien annuel est conseillé.
- Couper l'alimentation en débranchant la prise, et attendre deux minutes avant de travailler sur le matériel. A l'intérieur, les tensions et intensités sont élevées et dangereuses.

- Régulièrement, enlever le capot et dépeussier à la soufflette. En profiter pour faire vérifier la tenue des connexions électriques avec un outil isolé par un personnel qualifié.
- Contrôler régulièrement l'état du cordon d'alimentation. Si le câble d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par le fabricant, son service après-vente ou une personne de qualification similaire, afin d'éviter tout danger.
- Laisser les vannes de la source de courant de coupage libres pour l'entrée et la sortie d'air.
- Vérifier que le corps de la torche ne présente pas de fissures ni de fils exposés.
- Vérifier que les consommables sont bien installés et pas trop usés.
- Ne pas utiliser cette source de courant/tension de coupage pour dégeler des canalisations, recharger des batteries/accumulateurs ou démarrer des moteurs.

### Entretien du filtre à air :

#### Purge du contenu de la cuve du filtre :

- Débrancher l'alimentation en air.
- Desserrer le robinet en partie basse de la cuve du filtre en tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- Pousser le robinet vers le haut pour évacuer l'eau de la cuve.
- Resserrer le robinet en partie basse de la cuve du filtre en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.

#### Démontage de l'élément filtrant :

- Débrancher l'alimentation en air.
- Saisissez la cuve et dévissez la du corps en tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- L'élément filtrant (blanc) peut être soufflé ou remplacé en fonction de son état.

#### Remontage de l'élément filtrant :

- Remettre l'élément filtrant dans la cuve, vérifier la présence du joint torique en partie supérieure.
- Revisser la cuve sur le corps en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.

## INSTALLATION – FONCTIONNEMENT PRODUIT

Seul le personnel expérimenté et habilité par le fabricant peut effectuer l'installation. Pendant l'installation, s'assurer que le générateur est déconnecté du réseau. Il est recommandé d'utiliser les câbles fournis avec l'appareil afin d'obtenir les réglages optimum du produit.

### POSTE LIVRÉ AVEC

	NEOCUT 105		NEOCUT 125	
	Ref. 065840	Ref. 063457	Ref. 067455	Ref. 067462
4 m	✓	✓	✓	✓
raccords pneumatiques	8 mm + 10 mm ✓	8 mm + 10 mm ✓	8 mm + 10 mm ✓	8 mm + 10 mm ✓
6 m	-	✓	-	✓
kit de démarrage	-	✓	-	✓

Les accessoires livrés avec le générateur doivent être utilisés seulement avec ce produit.

### DESCRIPTION

Le NEOCUT est une source de coupage et gougeage Plasma triphasée, elle permet :

- le coupage de tous métaux
- le gougeage sur tous métaux
- le marquage sur tous métaux

Ces 3 procédés requièrent l'emploi de consommables appropriés ainsi que l'emploi d'air comprimé ou d'azote.

## DESCRIPTION DU POSTE (FIG. 1 - PAGE 2)

- |  |   |
|--|---|
| 1- Écran   | 7- Poignées de transport                |
| 2- Molette de réglage  | 8- Emplacement pour raccord pneumatique |
| 3- Douille de raccord de la pince de masse   | 9- Câble d'alimentation                 |
| 4- Connecteur torche Plasma  | 10- Commutateur marche / arrêt          |
| 5- Trappe d'installation du connecteur CNC 1 analogique (optionnel, ref. 039988) ou CNC 2 digital (optionnel, ref. 064737) | 11- Filtre                              |
| 6- Trappe d'installation du connecteur CNC 3 Digital Retrofit (optionnel, ref. 068957)                                     |   |

## ALIMENTATION ÉLECTRIQUE / MISE EN MARCHÉ

- Le NEOCUT 105 est livré avec une prise 32A de type EN 60309-1.
  - Le NEOCUT 125 est livré sans prise, il est conseillé d'utiliser une prise 63A de type EN 60309-1.
- Ces sources de courants ne doivent être utilisées que sur une installation électrique triphasée 400V (50-60 Hz) à quatre fils avec un neutre relié à la terre.
- Le courant effectif absorbé ( $I_{1eff}$ ) est indiqué sur le matériel, pour les conditions d'utilisation maximales. Vérifier que l'alimentation et ses protections (fusible et/ou disjoncteur) sont compatibles avec le courant nécessaire en utilisation. Dans certains pays, il peut être nécessaire de changer la prise pour permettre une utilisation aux conditions maximales.
  - L'appareil est prévu pour fonctionner sur une tension électrique 400V +/- 15%. Il se met en protection si la tension d'alimentation est inférieure à 340V $_{eff}$  ou supérieure à 460V $_{eff}$  (un code défaut apparaîtra sur l'écran).
  - La mise en marche se fait par rotation du commutateur marche / arrêt (FIG 1 - 10) sur la position I, inversement l'arrêt se fait par une rotation sur la position O.

**Attention ! Ne jamais couper l'alimentation lorsque le poste est en charge.**

## BRANCHEMENT SUR GROUPE ÉLECTROGÈNE

Le poste peut fonctionner avec des groupes électrogènes à condition que la puissance auxiliaire réponde aux exigences suivantes :

- La tension doit être alternative, sa valeur efficace doit être de 400V +/- 15%, et de tension crête inférieure à 700V,
- La fréquence doit être comprise entre 50 et 60 Hz.

Il est impératif de vérifier ces conditions, car de nombreux groupes électrogènes produisent des pics de haute tension pouvant endommager les postes.

## UTILISATION DE RALLONGE ÉLECTRIQUE

Toutes les rallonges doivent avoir une taille et une section appropriées à la tension de l'appareil.

Utiliser une rallonge conforme aux réglementations nationales.

	Tension d'entrée	Section de la rallonge (<45m)
NEOCUT 105	400 V	4 mm <sup>2</sup>
NEOCUT 125		6 mm <sup>2</sup>

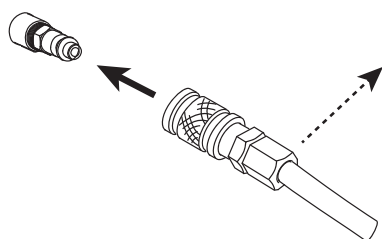
## ALIMENTATION EN AIR

L'entrée d'air peut être alimentée par un compresseur ou des bouteilles à haute pression. Un manomètre haute pression doit être utilisé sur n'importe quel type d'alimentation et doit être capable d'acheminer du gaz à l'entrée d'air des découpeurs plasma. Ces appareils sont équipés d'un filtre à air intégré (5µm), mais une filtration supplémentaire peut être nécessaire selon la qualité de l'air utilisé (filtre impuretés en option, ref. 039728).



En cas de mauvaise qualité de l'air, la vitesse de coupe est réduite, la qualité de coupe se détériore, la capacité d'épaisseur de coupe diminue et la durée de vie des consommables est réduite.

Pour un rendement optimal, l'air comprimé doit répondre à la norme ISO8573-1, classe 1.2.2. Le point de vapeur maximal doit être - 40 °C. La quantité maximale d'huile (aérosol, liquide et vapeur) doit être de 0.1 mg/m<sup>3</sup>.



Raccorder l'alimentation en gaz à la source de courant à l'aide d'un tuyau à gaz inerte d'un diamètre interne de 9,5 mm et d'un coupleur à raccord rapide.



La pression ne doit pas excéder 9 bars, la cuve du filtre pourrait exploser.

La pression d'entrée recommandée durant la circulation de l'air est de 5 à 9 bars avec un débit minimum de 305 L/min.



**CHOIX DES CONSOMMABLES**

● **Coupe manuelle avec torche MT 125** (6 m : ref. 039506, 12 m : ref. 039513) :

Precision Cut 45 A			039315 (x 5)		039322
45 A	039131	039155 (x 5)	039162 (x 5)	45A 65A 039216	039230
65 A			039179 (x 5)		
85 A			039186 (x 5)		
105 A	039148		039193 (x 5)	105A 125A 039223	039247
125 A			039209 (x 5)		

● **Coupe automatique avec torche AT 125** (6 m : ref. 038479, 12 m : ref. 039520, 15 m : ref. 069787, 20 m : ref. 069794) :

Precision Cut 45 A			039315 (x 5)	45A 65A 039216	037496
45 A	039131	039155 (x 5)	039162 (x 5)	OR	039292
65 A			039179 (x 5)	45A 65A 039339 (Ohmic)	
85 A			039186 (x 5)		
105 A	039148		039193 (x 5)	105A 125A 039223	OR
125 A			039209 (x 5)	105A 125A 039445 (Ohmic)	

● **Coupe automatique avec torche AT 160** (6 m : ref. 067479, 12 m : ref. 067486, 15 m : ref. 069800, 20 m : ref. 069817) :

Precision Cut 45 A			067516 (x 5)		
45 A		067509	067523 (x 5)	45A 65A 067578 (Ohmic)	067592
65 A	067493 (x 5)		067530 (x 5)		
85 A			067547 (x 5)		
105-125 A			067554 (x 5)	105A 125A 067585 (Ohmic)	067608
160 A			067561 (x 5)		

● **Gougeage avec torche MT 125** (6 m : ref. 039506, 12 m : ref. 039513) :

65-85 A	039131	039155 (x 5)	039261 (x 5)	45A 65A 039216	039254
105 A			039278 (x 5)		
125 A	039148		039285 (x 5)	105A 125A 039223	

**RÉGLAGE DU COURANT DE COUPE**



Afin d'obtenir les performances escomptées et garantir une durée de vie des consommables correcte, veuillez à régler le courant en adéquation avec la valeur indiquée sur le consommable (exemple 45 A = 45 ampères).



## RÉGLAGE DE LA PRESSION D'AIR

Le NEOCUT est équipé d'un régulateur de pression piloté électroniquement, le réglage de la pression s'effectue via l'IHM (voir pages suivantes). Afin d'obtenir des performances et des durées de vie des consommables optimales, il est très important :

- De définir la bonne longueur de torche
- D'utiliser le mode adapté aux consommables choisis
- D'utiliser le courant adapté aux consommables choisis
- Laisser le réglage de pression sur « auto »

Il est recommandé de vérifier que les paramètres saisis sur l'IHM sont en adéquation avec la configuration réelle notamment en cas :

- De changement de point de raccordement ou d'installation pneumatique
- De changement de longueur de torche
- De changement de type de consommable
- De doute

Il est possible de vérifier le circuit pneumatique grâce à la fonction « test air », ceci permet entre autres de vérifier si la pression fournie par le compresseur est suffisante (voir pages suivantes).

## CHOIX DU MODE DE COUPE

	<b>Coupe / coupe avec gâchette verrouillée</b>
	Utiliser l'un de ces deux modes pour effectuer vos travaux de coupe sur tôle pleine.
	Un appui sur la gâchette permet de créer l'arc, l'arrêt se fait soit par relâchement de la gâchette soit par « débouchage » (l'arc s'arrête de lui-même).
	<b>Gougeage / gougeage avec gâchette verrouillée</b>
	Utiliser l'un de ces deux modes pour effectuer vos travaux de gougeage.
	Un appui sur la gâchette permet de créer l'arc, l'arrêt se fait soit par relâchement de la gâchette soit par « débouchage » (l'arc s'arrête de lui-même).
	<b>Coupe de tôles ajourées</b>
	Utiliser ce mode pour effectuer des travaux de coupe sur des tôles ajourées nécessitant des arrêts / reprises de coupe répétitifs.
	Il s'agit d'un mode de coupe où l'arc se réamorçe de lui-même tant que la gâchette est maintenue appuyée. Ce mode permet ainsi un travail confortable car il évite à l'opérateur de relâcher et de rappuyer sans cesse sur la gâchette
	<b>Marquage</b>
	Ce mode compatible avec tous les consommables de coupage fonctionne à faible courant, il permet de marquer en surface les tôles. Particulièrement utile pour la coupe automatisée pour inscrire par exemple des références, des numéros de lots... ce mode est également accessible avec une torche manuelle.

## PREMIER DÉMARRAGE

1		2		
	Langue		Unités (m./bar ou ft./psi)	
3		4		<b>3-4</b> : Réglages importants pour le bon fonctionnement du produit. Ces données sont exploitées par le générateur pour calculer et appliquer la pression optimale de fonctionnement.
	Modèle de torche (NEOCUT 125 uniquement)		Longueur de la torche	

Une rotation de la molette déplace le curseur en face de la sélection souhaitée, un appui sur la molette valide la sélection.  
*Note : En cas d'erreur de saisie, ces paramètres pourront être corrigés (voir menu setup).*

## NAVIGATION DANS L'IHM

### UTILISATION DE LA MOLETTE



La rotation de la molette permet  
 - un réglage d'un paramètre numérique (courant, pression)  
 - le déplacement du curseur matérialisant une sélection



L'appui sur la molette permet  
 - de valider un choix (pointé par le curseur)  
 - d'accéder à la barre d'outils depuis l'écran principal ou depuis l'écran de réglage pression

### ÉCRAN PRINCIPAL (réglage du courant) :



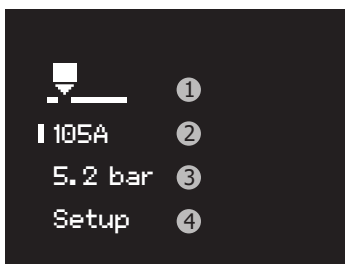
Cet écran s'affiche dès le démarrage de la machine :

- 1- Mode de fonctionnement
- 2- Pression en cours\*
- 3- Longueur de torche sélectionnée
- 4- Courant

Le réglage de courant s'effectue directement depuis cet écran.

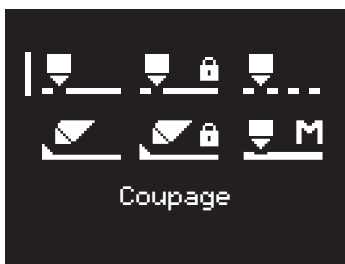
*\*Une flèche pointant vers le haut ou vers le bas peut apparaître à droite de la pression lorsque la pression a été dérégulée par l'utilisateur, la flèche s'efface lorsque la pression réglée est optimale ou que le réglage de pression est réglé en mode « auto »*

### BARRE D'OUTILS (accès par un appui molette)



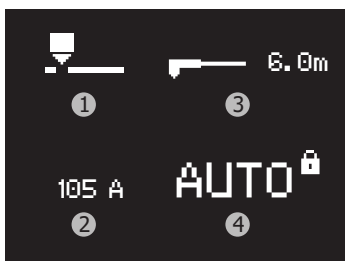
- 1- Accès à l'écran de sélection du mode
- 2- Accès à l'écran principal (réglage du courant)
- 3- Accès à l'écran de réglage de pression
- 4- Accès au menu Setup

### SÉLECTION DU MODE



6 modes sont disponibles, pour faire le bon choix se référer au chapitre « choix du mode ».

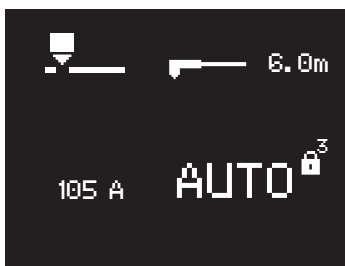
### RÉGLAGE DE PRESSION



Par défaut, l'écran se présente de la manière suivante :

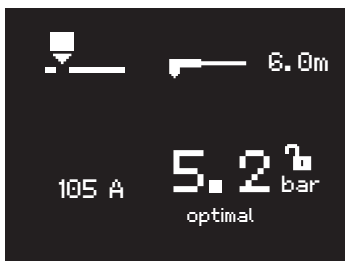
- 1- Mode de fonctionnement
- 2- Courant
- 3- Longueur de torche
- 4- Pression\*

*\*La pression est par défaut verrouillée en automatique (matérialisé par l'inscription AUTO et le cadenas fermé) : la machine se charge de régler la bonne valeur de pression en fonction de différents paramètres (tels que le courant, le mode, la longueur de torche)*



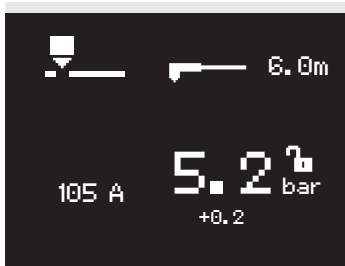
Pour basculer le réglage de pression en mode manuel, il faut effectuer un appui long sur la molette : un décompte va commencer à côté du cadenas.

*Un relâchement de la molette pendant le décompte annule l'action de déverrouillage de la pression.*



A la fin du décompte l'écran suivant va apparaître :

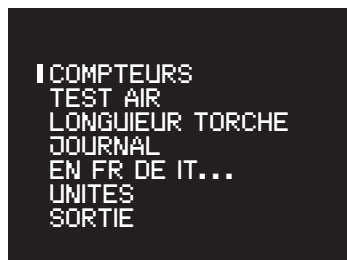
- le cadenas est ouvert (symbolisant que le réglage est possible)
- la pression en cours est affichée (la valeur correspond à la valeur utilisée en mode automatique)
- Un bar-graph accompagné d'une valeur donne la tendance (le texte « optimal » s'affiche lorsque la valeur choisie correspond parfaitement à la valeur qui serait utilisée en mode automatique)



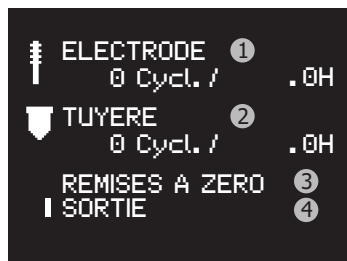
Exemple d'un réglage de pression supérieur à la valeur optimale de +0.2bar  
Pour revenir en réglage automatique il faut effectuer un appui long sur la molette : un décompte va commencer à côté du cadenas.

A la fin du décompte, le réglage sera en « AUTO » avec le cadenas verrouillé.

**MENU « SETUP »**



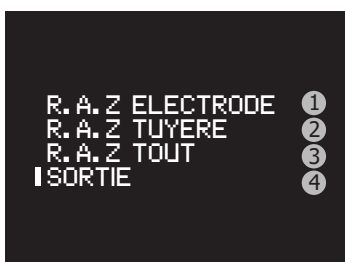
**COMPTEURS**



Cet outil permet de compter le nombre de cycles et la durée de coupe de la tuyère ainsi que de l'électrode :

- 1- Nombre de cycles et temps cumulé d'utilisation de l'électrode
- 2- Nombre de cycles et temps cumulé d'utilisation de la tuyère
- 3- Menu de remise à zéro des compteurs
- 4- Retour au menu Setup

**Remise à zéro des compteurs**



Afin d'avoir un comptage représentatif, il est nécessaire de remettre le ou les compteurs du ou des consommables remplacés.

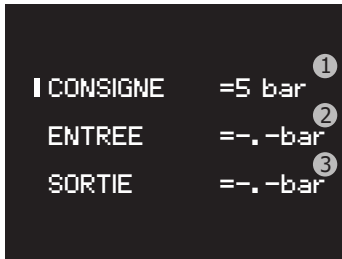
Le menu de remise à zéro des compteurs propose :

- 1- Remise à Zéro des compteurs de l'électrode
- 2- Remise à Zéro des compteurs de la tuyère
- 3- Remise à zéro de tous les compteurs
- 4- Retour à l'écran précédent

Pour effectuer une remise à zéro choisir la ligne souhaitée en tournant la molette et effectuer un appui long (un décompte s'affiche à droite de la ligne sélectionnée), à la fin du décompte le sélectionné est remis à zéro. Un relâchement de la molette pendant le décompte annule l'action.

Note : cette fonction est uniquement une aide pour le suivi de l'usure des consommables. L'utilisateur n'est pas contraint à utiliser cette fonction et encore moins à remettre à zéro les compteurs à chaque changement de consommable (il n'y a pas de blocage de la machine en cas de nombre cycles ou durées d'utilisation trop importantes)

## TEST AIR



Cet outil permet de forcer l'air en sortie du générateur pour :  
 - purger le circuit en cas de présence d'humidité dans ce dernier  
 - contrôler si la performance du compresseur est suffisante

- 1- Réglage de la pression de test
- 2- Affichage de la pression à l'entrée du produit
- 3- Affichage de la pression en sortie du produit

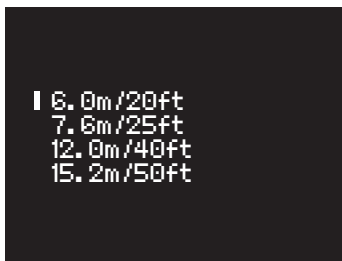
Un appui sur la molette coupe l'air et revient au menu Setup.

## LONGUEUR TORCHE



Permet de choisir le modèle de torche (uniquement pour le NEOCUT 125)

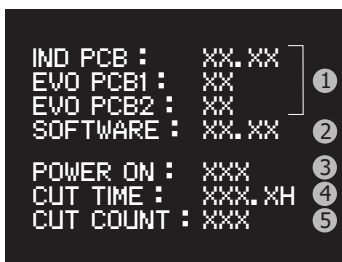
⚠ Réglage important pour le bon fonctionnement du produit. Cette donnée est exploitée par le générateur pour calculer et appliquer la pression optimale de fonctionnement.



Permet de changer la longueur de la torche

⚠ Réglage important pour le bon fonctionnement du produit. Cette donnée est exploitée par le générateur pour calculer et appliquer la pression optimale de fonctionnement.

## JOURNAL



Affichage du journal de bord :

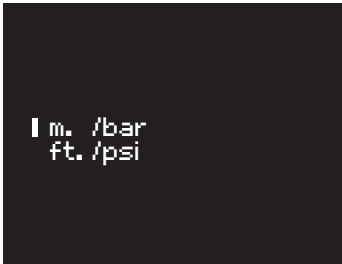
- 1- Version des cartes électroniques
- 2- Version logicielle
- 3- Nombre d'allumages de la machine
- 4- Temps total de coupe
- 5- Nombre de cycles de coupe

## LANGUE



Permet de changer la langue en cours

## UNITÉS



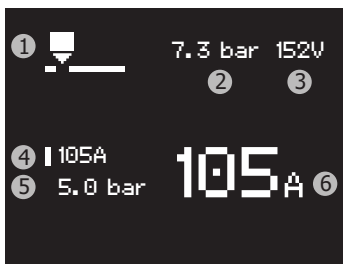
Permet de changer les unités en cours :

- Unités SI : longueur de torche exprimée en mètres et pression exprimée en bar
- Unités impériales : longueur de torche exprimée en pieds et pression exprimée en PSI

## DÉROULEMENT D'UNE SÉQUENCE DE COUPE

- 1- À l'appui sur la gâchette un arc se forme : l'arc-pilote. Il s'agit d'un arc de faible puissance s'établissant entre l'électrode et la tuyère, il permet l'amorçage sur la tôle à découper.
- 2- Lorsque l'arc-pilote touche la tôle, le découpeur plasma détecte l'amorçage. L'arc circule alors entre l'électrode et la tôle, le générateur augmente le courant jusqu'à la valeur réglée par l'opérateur.
- 3- En fin de coupe (relâché de gâchette ou débouchage), l'arc s'arrête, l'air continue de sortir pendant plusieurs dizaines de secondes pour refroidir la torche et les consommables.

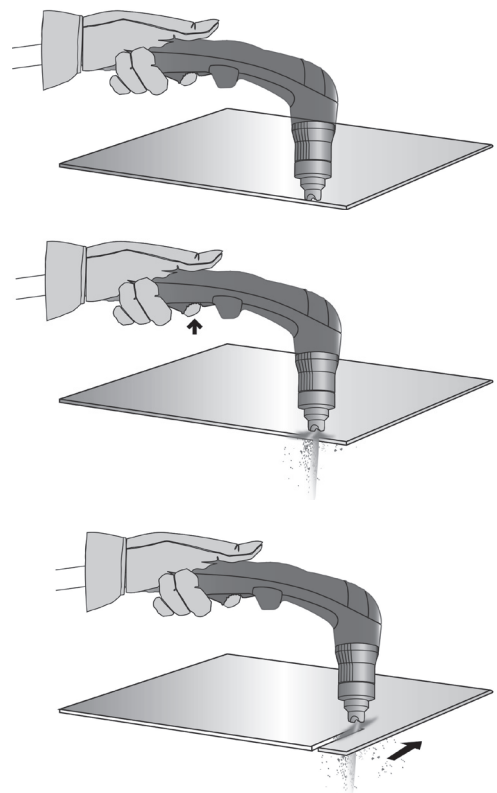
### AFFICHAGE EN COURS DE COUPE



- 1- Rappel du mode en cours
- 2- Mesure de la pression à l'entrée du produit
- 3- Mesure de la tension d'arc
- 4- Consigne de courant
- 5- Rappel de la pression de sortie
- 6- Mesure du courant

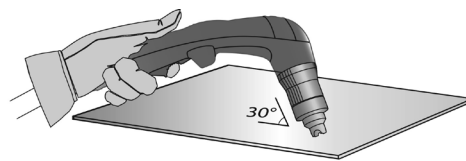
### COUPE MANUELLE À PARTIR DU BORD DE LA PIÈCE :

- ① La pince de masse fixée à la pièce, maintenez le patin de la torche perpendiculaire (90°) à l'extrémité de la pièce.
- ② Appuyez sur la gâchette de la torche pour amorcer l'arc jusqu'à ce que celui-ci ait complètement entamé la pièce.
- ③ Lorsque la pièce est entamée, traitez légèrement le patin sur la pièce pour continuer la coupe. Essayez de maintenir un rythme régulier.

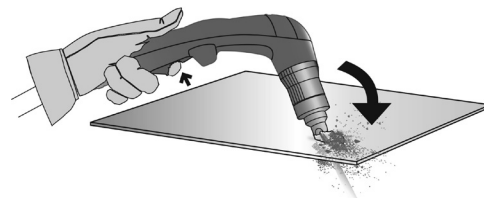


**DÉPART DE COUPE EN PLEINE TÔLE :**

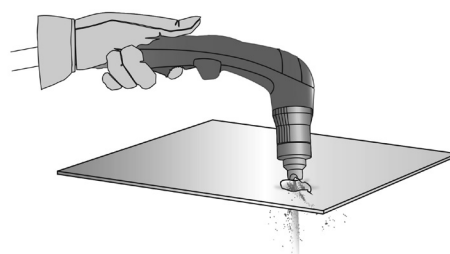
- ① La pince de masse fixée à la pièce, maintenez la torche à un angle d'environ 30° sur la pièce.



- ② Appuyez sur la gâchette de la torche pour amorcer l'arc tout en maintenant l'angle (30°) par rapport à la pièce. Faire pivoter lentement la torche vers une position perpendiculaire (90°).



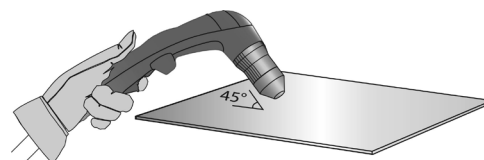
- ③ Immobilisez la torche tout en continuant à appuyer sur la gâchette. Si les étincelles sortent au bas de la pièce, l'arc a percé le matériau.



- ④ Lorsque la pièce est entamée, traitez légèrement le patin sur la pièce pour continuer la coupe. Essayez de maintenir un rythme régulier.

**GOUGEAGE :**

- ① La pince de masse fixée à la pièce, maintenez la torche à un angle d'environ 45° sur la pièce, tout en maintenant le patin spécial gougeage à environ 2 mm de la pièce avant d'amorcer la torche.

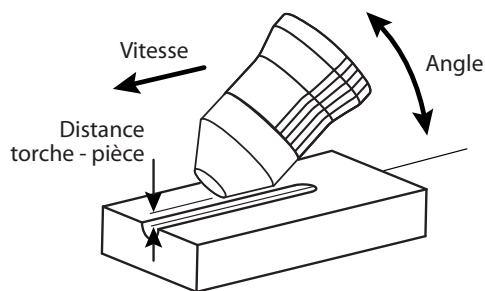


- ② Appuyez sur la gâchette de la torche pour amorcer l'arc tout en maintenant l'angle à 45° sur la pièce à mesure que vous pénétrez dans la goujure.



- ③ Poussez l'arc plasma dans le sens de la goujure que vous souhaitez créer. Maintenez une distance minimale entre le patin de la torche et le métal fondu pour éviter de réduire la durée de vie du consommable ou d'endommager la torche.





**PROFIL DE LA GOUJURE**

Vous pouvez varier le profil de la goujure en variant la vitesse de la torche sur la pièce, la distance torche-pièce, l'angle de la torche sur la pièce et le courant de sortie de la source de courant.

**MODIFICATION DU PROFIL DE LA GOUJURE**






SOUHAIT								
	Largeur	⊖	⊕	⊕	⊖	⊖	⊕	⊕
Profondeur	⊖	⊕	⊖	⊕	⊖	⊖	⊕	⊖
Solutions	Augmenter la vitesse	Réduire la vitesse	Augmenter la distance torche-pièce	Réduire la distance torche-pièce	Augmenter l'angle	Réduire l'angle	Augmenter le courant	Réduire le courant

**SÉCURITÉS**

Les sécurités empêchent le fonctionnement du produit mais sont généralement dues à une erreur de manipulation, un oubli de la part de l'utilisateur ou à un problème d'environnement. Le tableau qui suit guide l'utilisateur pour résoudre lui-même le problème.


Icône à l'apparition de la sécurité	Icône de rappel	Signification	Remèdes
 Torche absente		Torche déconnectée	Connecter une torche. Si le problème persiste lorsqu'une torche est branchée, faites contrôler le câblage de la torche ou remplacer la torche.
 Torche non reconnue		Torche non reconnue	Connecter une torche compatible avec le produit. Si le problème persiste lorsqu'une torche est branchée, faites contrôler le câblage de la torche ou remplacer la torche.
 Buse absente		Buse démontée	Contrôler la présence de tous les consommables et revisser la buse.
 Air absent		Pas d'air	Brancher l'air et vérifier la pression du compresseur
 Pression trop basse		Pression d'entrée insuffisante	Brancher l'air comprimé, vérifier la compatibilité du raccord d'air utilisé, vérifier que le compresseur soit alimenté électriquement.
 Entree en surpression		Pression d'entrée trop haute	La pression d'entrée est supérieure à 9 bar. Déconnecter la source d'air, contrôler la pression du compresseur, baisser la pression de celui-ci. Ajouter si nécessaire un régulateur de pression entre la sortie du compresseur et l'entrée d'air du découpeur plasma.
Si les icônes ci-dessus s'affichent, la coupe est interdite mais la navigation dans l'IHM est toujours possible.			
		Protection thermique	Le poste est utilisé au-delà de son facteur de marche ou à une température trop élevée ou dans un espace confiné. Laisser-le poste se refroidir, améliorer son aération.



 Surtension	Surtension	Si la surtension ou la sous-tension sont passagères, le découpeur redémarrera de lui-même après 15 secondes de non défaut. Dans le cas contraire ou dans le cas d'une absence de phase, faire contrôler l'installation électrique et la prise du produit par un électricien.
 Tension faible	Soustension	
 Manque phase	Absence de phase	
 Reessayer	L'arc-pilote ne s'est pas établi	Ceci est probablement dû aux consommables, vérifier leur état, les remplacer si nécessaire. Réessayer. Au bout de 3 tentatives sans succès, un code erreur apparaîtra (E05 ou E06).
 Gâchette appuyée	La gâchette de la torche est appuyée au démarrage.	Relacher la gâchette de la torche pour continuer. Si la gâchette n'est pas physiquement appuyée, faites contrôler le câblage de la torche.

## ANOMALIES, CAUSES, REMÈDES

Les anomalies entraînent un arrêt immédiat du découpeur plasma, la navigation dans l'IHM n'est pas permise.

Logo	Code	Message	Causes possibles	Remèdes
	E00	CTN	Un capteur de température est endommagé ou débranché.	Vérifier le branchement des capteurs, les remplacer si nécessaire.
	E01	Relais	Le relais de puissance ne se ferme pas.	Retourner le produit pour réparation.
	E02	Ventilateur	Le ventilateur ne tourne pas	Vérifier s'il n'y a pas un corps étranger empêchant la rotation normale du ventilateur
			Le ventilateur ne tourne pas à la bonne vitesse	Vérifier le branchement, remplacer le ventilateur si nécessaire
	E03	Defaut regulat. d air	Le régulateur de pression n'arrive pas à réguler la pression malgré une alimentation en air adaptée	Remplacer le régulateur de pression. Retourner le produit pour réparation.
	E04			
	E05	Elect bloquee ouvert	Pas de contact entre l'électrode et la tuyère.	Vérifier la présence des consommables et leur état. Les changer si nécessaire. Redémarrer la machine et réessayer.
	E06	Elect bloquee fermee	L'électrode n'arrive pas à se rétracter	Vérifier que l'électrode n'est pas soudée à la tuyère, vérifier que l'électrode est bien mobile, changer les consommables
E24	EEPROM/12C	Défaut lié à la mémoire interne.	Retourner le produit pour réparation.	
-	-	L'arc s'arrête au bout de 3 secondes de coupe	Pas de détection de courant dans la pince de masse	Vérifier que la pince de masse soit bien connectée sur la pièce à découper sur une zone propre (absence de rouille, peinture ou graisses).
-	-	L'appareil ne s'allume pas	Pas d'alimentation électrique	Vérifier que le cordon d'alimentation du produit est bien branché dans la prise et que le commutateur marche arrêt est bien sur la position marche.
-	-			Vérifier que le disjoncteur ne s'est pas déclenché.
-	-	L'arc-pilote se coupe rapidement	Consommables usés	Vérifier l'état des consommables et remplacer le cas échéant.

-	-		Vitesse de coupe trop faible sur tôles fines	Réduire le courant / augmenter la vitesse de déplacement.
-	-	L'arc se coupe durant la coupe	Contact au niveau de la pince de masse de mauvaise qualité	Vérifier que la pince de masse soit bien connectée sur la pièce à découper sur une zone propre (absence de rouille, peinture ou graisses).
-	-		Hauteur de coupe trop élevée	Utiliser un patin de coupe et le maintenir en contact avec la pièce à couper.
-	-		Usure prématurée des consommables	Courant de coupe inapproprié aux consommables employés
-	-	Pression d'air inappropriée		Se référer au chapitre «Réglage de la pression d'air».
-	-	Air humide		Purger les filtres d'air du poste et du réseau d'air comprimé. Ajouter le filtre d'air additionnel ref. 039728.

## CONDITIONS DE GARANTIE FRANCE

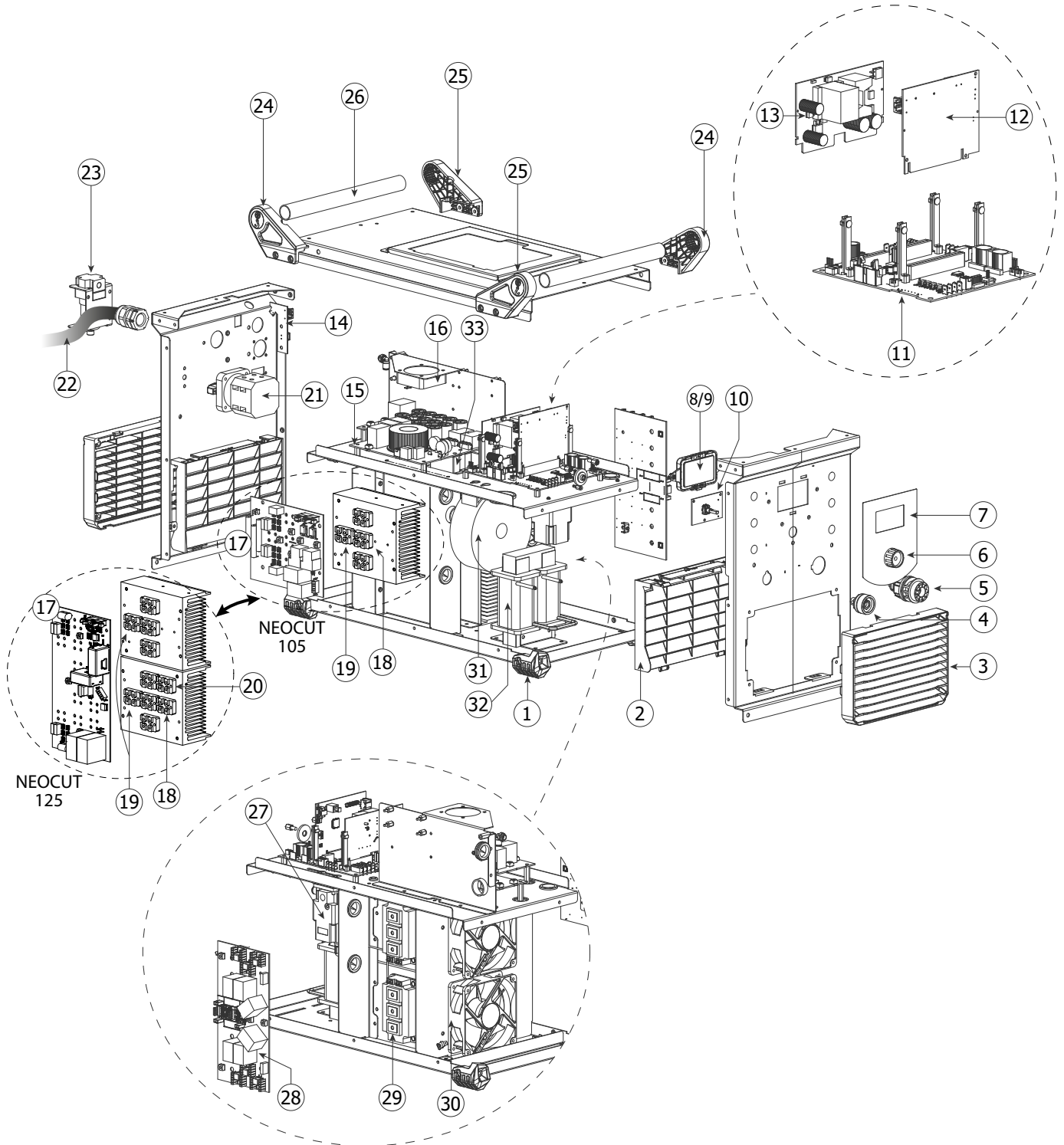
La garantie couvre tous défauts ou vices de fabrication pendant 2 ans, à compter de la date d'achat (pièces et main d'oeuvre).

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).

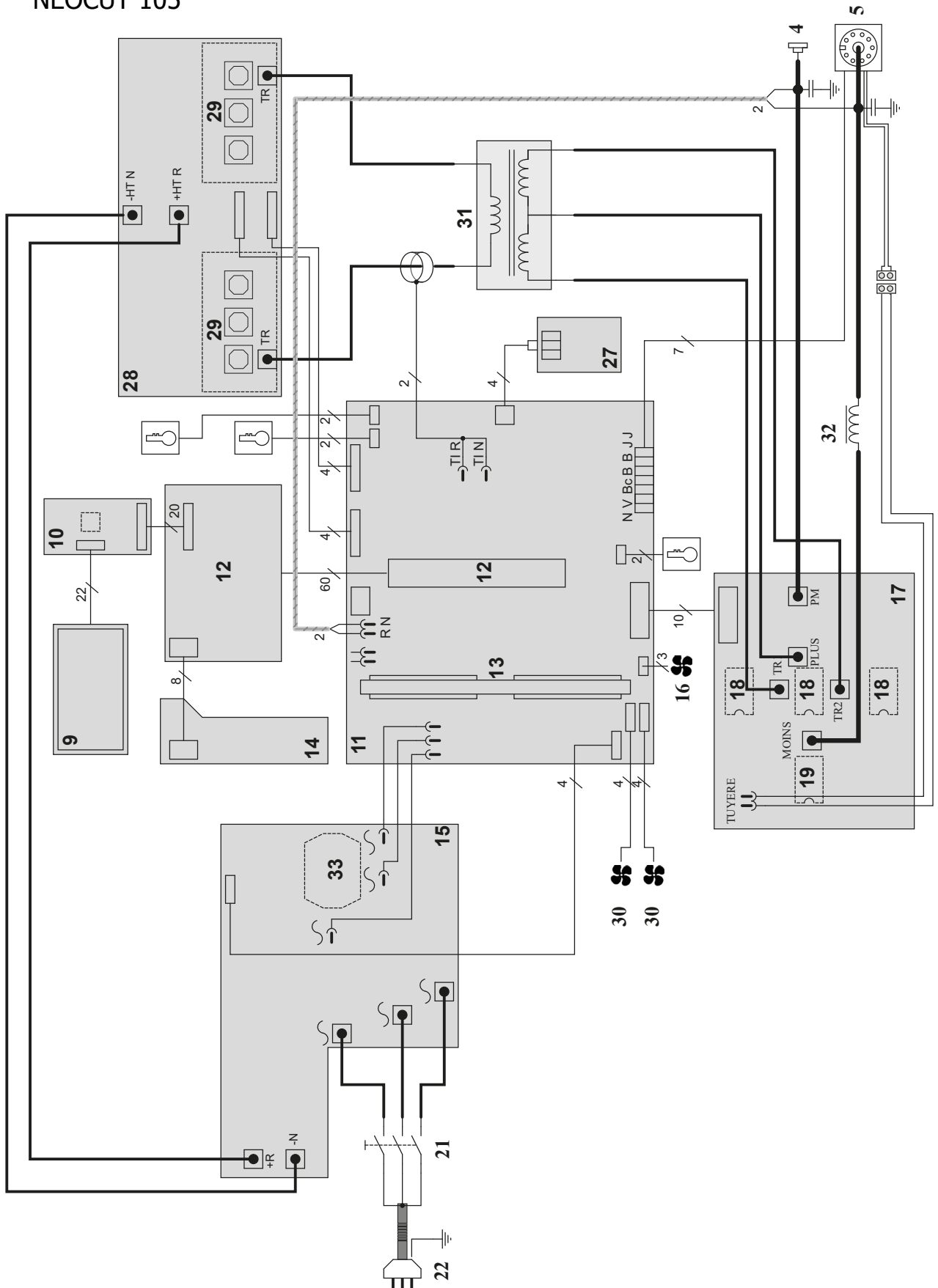
En cas de panne, retourner l'appareil à votre distributeur, en y joignant :

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

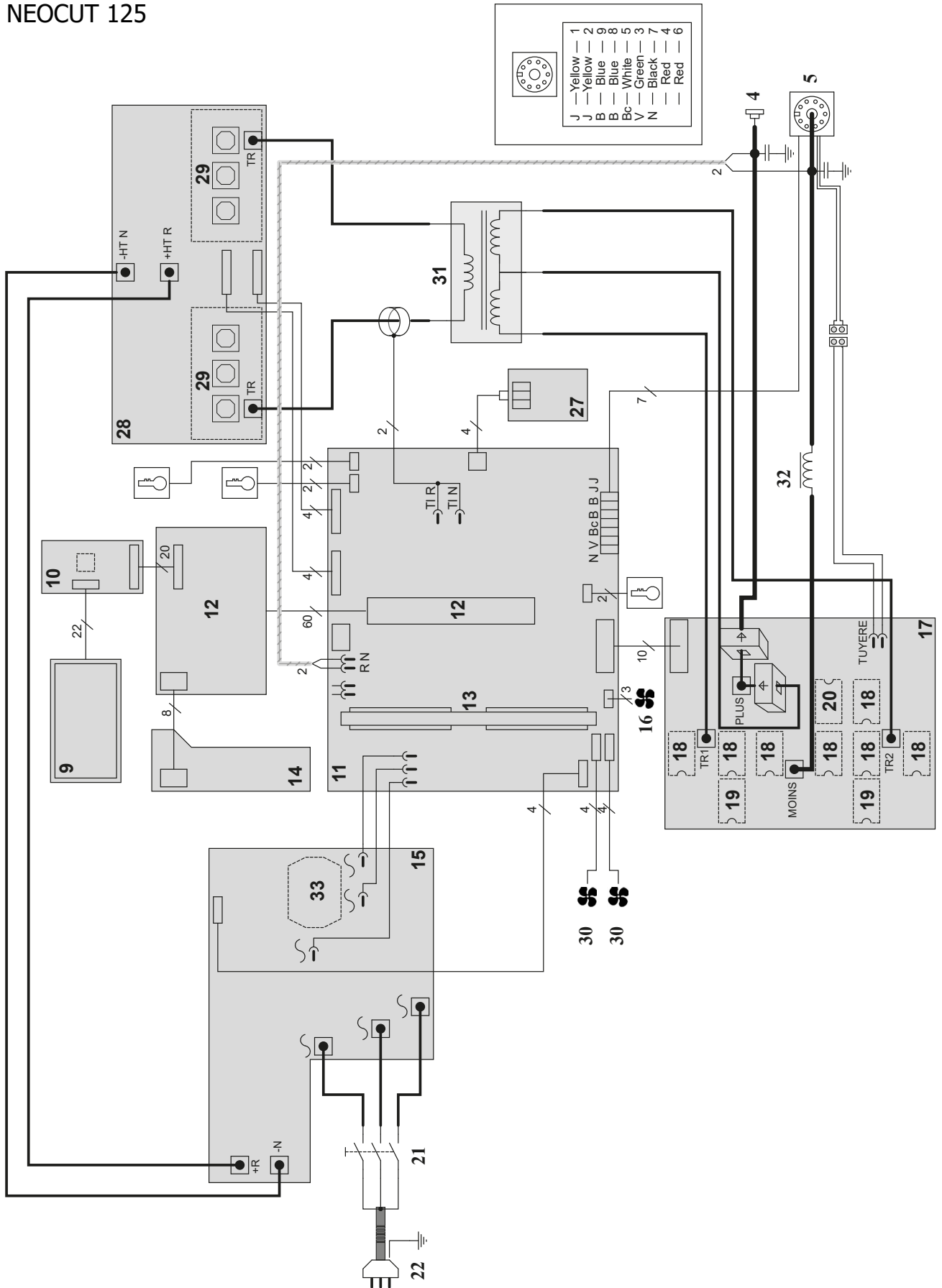


		NEOCUT	
		105	125
1	Pied / Feet / Kantenschutz / Ножка / Pié / Voetje / Piedino	56120	
2	Grille intérieure / Internal grill / Inneres Lüftungsgitter / Внутренняя решетка / Rejilla interior / Interne rooster / Griglia interna	56095	
3	Grille extérieure / External grill / Äusseres Lüftungsgitter / Внешняя решетка / Rejilla exterior / Externe rooster / Griglia esterna	56094	
4	Connecteur de pince de masse / Earth clamp connector / Anschluss für das Massekabel / Коннектор для зажима массы / Conector de pinza de masa / Aansluiting massaklem / Connettore del morsetto di massa	51469	51468
5	Connecteur de torche / Torch connector / Anschluss für den Brenner / Коннектор горелки / Conector de antorcha / Aansluiting toorts / Connettore torcia	F0017	
6	Bouton de molette / Knob button / Drehregler / Поворотная кнопка / Botón de ruedecilla / Draaiknop / Tasto della rotella	73020	
7	Décor adhésif / Adhesive decoration / Klebefolie / Адгезивный декор / Elemento adhesivo / Zelfklevend decor / Decorazione adesiva	75117	
8	Protection d'écran + support plastique / Screen protection + plastic support / Bildschirm-Schutz + Kunststoffträger / Protector de pantalla + soporte de plástico / Protezione dello schermo + supporto in plastica	56175	56172
9	Afficheur / Display / Display / Индикатор / Indicador / Display / Schermo	51992	
10	Carte IHM / HMI board / Karte für das Bedienfeld / Плата интерфейса / Tarjeta IHM / IHM kaart / Scheda IHM	97789C	
11	Carte principale / Mainboard / Hauptplatine / Основная плата / Tarjeta principal / Hoofdkaart / Carta principale	97792C	E0060C
12	Carte de contrôle / Control circuit board / Steuerkarte / Контрольная плата / Tarjeta de control / Controle kaart / Scheda di controllo	E0050C	
13	Carte d'alimentation / Power supply circuit board / Versorgungskarte / Плата питания 24/48В / Tarjeta de alimentación / Voedingskaart / Scheda d'alimentazione	97075C	
14	Carte USB / USB card / USB-Karte / USB-карта / Tarjeta USB / USB kaart / Scheda USB	97794C	
15	Carte CEM et condensateurs / EMC card and capacitors / Karte für EMV und Kondensatoren / ЭМС-карта и конденсаторы / Tarjeta CEM y condensadores / CEM kaart en condensatoren / Scheda CEM e condensatore	97444C	
16	Ventilateur 60x60 / Fan 60x60 / Lüfter 60x60 / Вентилятор 60x60 / Ventilador 60x60 / Ventilator 60x60 / Ventilatore 60x60	51018	
17	Carte secondaire / Secondary board / Sekundärkarte / Вторичная плата / Tarjeta secundaria / Secondaire kaart / Scheda secundaria	97793B	E0068B
18	Diode secondaire / Secondary diode / Sekundärdiode / Вторичный диод / Diodo secundario / Secondaire diode / Diodo secundario	52206	
19	Résistance snubber / Snubber resistance / Snubber-Widerstand / Снуббер сопротивление / Resistencia snubber / Snubber weerstand / Resistenza snubber	52270	
20	Transistor Mosfet	-	52198
21	Interrupteur / Switch / Netzschalter / Выключатель / Interruptor / Schakelaar / Interruttore	51061	
22	Cordon secteur / Power supply cable / Netzleitung / Сетевой шнур / Cable de conexión eléctrica / Netsnoer / Cavo corrente	21470	-
23	Filtre / Filter / Filter / Фильтр / Filtro / Filter / Filtro	71462	
24	Flasque poignée A / Plate handle A / Flansch A des Griffs / Ручка фланцевая A / Mango A / Flens handvat A / Impugnatura A	56190	
25	Flasque poignée B / Plate handle B / Flansch B des Griffs / Ручка фланцевая B / Mango B / Flens handvat B / Impugnatura B	56191	
26	Poignée / Handle / Handgriff / Ручка / Mango / Handvat / Impugnatura	90951GF	
27	Régulateur de pression / Pressure regulator / Druckregler / Регулятор давления / Regulador de presión / Drukregulator / Regolatore di pressione	71548	
28	Carte pilotage IGBT / IGBT control board / Karte zur Steuerung des Bipolartransistors mit isolierter Gate-Elektrode (IGBT) / Плата управления IGBT / Controlekaart IGBT / Tarjeta de control IGBT / Scheda pilotaggio IGBT	97791B	E0069B
29	Module IGBT / IGBT module / IGBT-Modul / Модуль IGBT / Módulo IGBT / Module IGBT / Modulo IGBT	52210	52208
30	Ventilateur 120x120 / Fan 120x120 / Lüfter 120x120 / Вентилятор 120x120 / Ventilador 120x120 / Ventilator 120x120 / Ventilatore 120x120	51290	
31	Transformateur de puissance	63731	
32	Self de sortie	96161	96178
33	Pont de diodes triphasé	52196	

**NEOCUT 105**

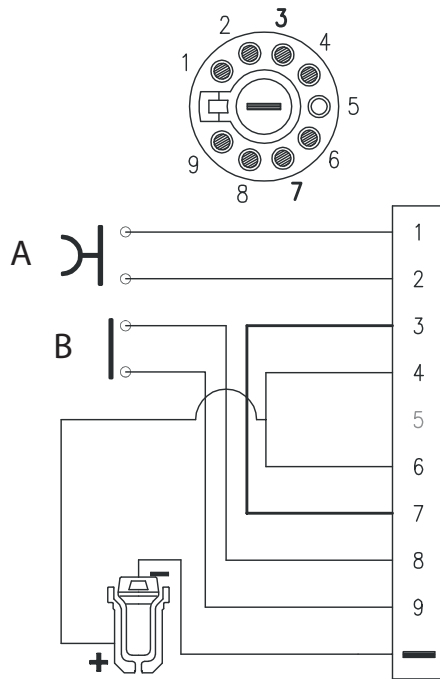


NEOCUT 125



**SCHÉMA DE CABLAGE TORCHE MANUELLE / MANUAL TORCH CABLING DIAGRAM / VERKABELUNG MIT MANUELLEM BRENNER / СХЕМА ПРОВОДКИ РУЧНОЙ ГОРЕЛКИ / ESQUEMA DE CABLEADO ANTORCHA MANUAL / BEDRADINGSSCHEMA HANDMATIGE TOORTS / SCHEMA DI CABLAGGIO TORCIA MANUALE**

**MT-125**

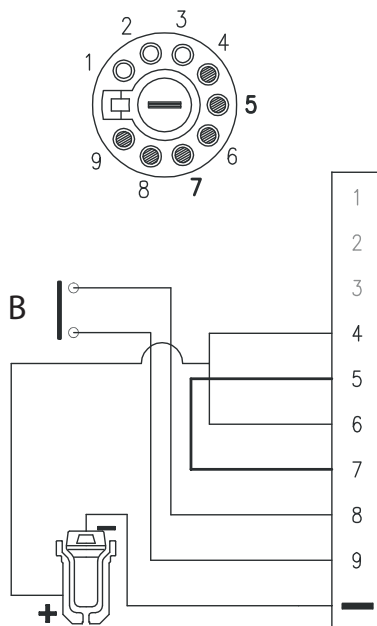


A Gâchette / Trigger / Brennertaster / Триггер / Gatillo / Trekker / Pulsante di avanzamento

B Sécurité / Safety / Sicherheit / Безопасность / Seguridad / Veiligheid / Sicurezza

**SCHÉMA DE CABLAGE TORCHE AUTOMATIQUE / AUTOMATIC TORCH CABLING DIAGRAM / VERKABELUNG MIT AUTOMATISCHEM BRENNER / ESQUEMA DE CABLEADO ANTORCHA AUTOMÁTICA / СХЕМА ПРОВОДКИ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ГОРЕЛКИ / BEDRADINGSSCHEMA AUTOMATIESCHE TOORTS / SCHEMA DI CABLAGGIO TORCIA AUTOMATICA**

**AT-125 / AT-160**




B Sécurité / Safety / Sicherheit / Безопасность / Seguridad / Veiligheid / Sicurezza




## SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES / TECHNICAL SPECIFICATIONS / TECHNISCHE DATEN / TECHNISCHE GEGEVENS / ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ / SPECIFICHE TECNICHE

PLASMA CUTTER	NEOCUT 105		NEOCUT 125	
Primaire / Primary / Primär / Primario / Первичка / Primario / Primaire				
Tension d'alimentation / Power supply voltage / Stromversorgung / Tensione di alimentazione / Напряжение питания / Tensión de red eléctrica / Voedingsspanning	400 V +/- 15%			
Fréquence secteur / Mains frequency / Netzfrequenz / Frequenza settore / Частота сети / Frecuencia / Frequentie sector	50 / 60 Hz			
Fusible disjoncteur / Fuse / Sicherung / Fusibile / Плавкий предохранитель / Fusible / Zekering	32 A		63 A	
Secondaire / Secondary / Sekundär / Secundario / Вторичка / Secundario / Secondair	Découpe Cut Schneiden Taglio Резка Corte Snijden	Gougeage De-gouging Fugenhobel Bacchiatura Строжка Ranurado Gutsen	Découpe Cut Schneiden Taglio Резка Corte Snijden	Gougeage De-gouging Fugenhobel Bacchiatura Строжка Ranurado Gutsen
Tension à vide / No load voltage / Leerlaufspannung / Tensione a vuoto / Напряжение холостого хода / Tensión al vacío / Nullastspanning	356 V			
Courant de sortie nominal (I <sub>2</sub> ) / Normal current output (I <sub>2</sub> ) / nominale Ausgangsstrom (I <sub>2</sub> ) / Corrente di uscita nominale (I <sub>2</sub> ) / Номинальный выходной ток (I <sub>2</sub> ) / Corriente de salida nominal (I <sub>2</sub> ) / Nominale uitgangsstroom (I <sub>2</sub> )	20 → 105 A		20 → 125 A	
Tension de sortie conventionnelle (U <sub>2</sub> ) / Conventional voltage output (U <sub>2</sub> ) / entsprechende Arbeitsspannung (U <sub>2</sub> ) / Tensione di uscita convenzionale (U <sub>2</sub> ) / Условные выходные напряжения (U <sub>2</sub> ) / Tensión de salida convencional (U <sub>2</sub> ) / Conventionele uitgangsspanning (U <sub>2</sub> )	88 → 122 V	108 → 142 V	88 → 130 V	108 → 150 V
Facteur de marche à 40°C (10 min)* Norme EN60974-1. Duty cycle at 40°C (10 min)* Standard EN60974-1. Einschaltdauer @ 40°C (10 min)* EN60974-1 -Norm.	Ciclo de trabajo a 40°C (10 min)* Norma EN60974-1 ПВ% при 40°C (10 мин)* Norma EN60974-1 Ciclo di lavoro a 40°C (10 min)* Norma EN60974-1	Imax	100 %	80 %
	100%	105 A	90 A	100 % 125 A
Pression de service / Service pressure / Schweißdruck / Pressione di servizio / Рабочее давление / Presión de trabajo / Werkdruk	5 > 9 bar (72 > 130 Psi)		5 > 9 bar (72 > 130 Psi)	
Débit d'air / Air debit / Luftdurchfluss / Flusso d'aria / Расход воздуха / Caudal de aire / Luchtstroom	305 l/min (80 US gpm)		305 l/min (80 US gpm)	
Température de fonctionnement / Fonctionning temperature / Betriebstemperatur / Temperatura di funzionamento / Рабочая температура / Temperatura de funcionamiento / Gebruikstemperatuur	-10° → +40°C (14 > 104 °F)			
Température de stockage / Storage temperature / Lagerungstemperatur / Temperatura di stoccaggio / Температура хранения / Temperatura de almacenaje / Bewaarttemperatuur	-25° → +55°C (-13 > 131 °F)			
Degré de protection / Protection level / Schutzgrad / Grado di protezione / Степень защиты / Grado de protección / Beschermingsklasse	IP23			
Dimensions (Lxlxh) / Dimensions (Lxlxh) / Abmessung (LxBxH) / Dimensioni (Lxlxh) / Размеры (ДxШxВ) / Dimensiones (Lxlxh) / Dimensies (Lxlxh)	69 x 40 x 61 cm (27 x 16 x 24 in)			
Poids / Weight / Gewicht / Peso / Bec / Peso / Gewicht	33 kg (72.7 lb)		36 kg (79.3 lb)	


\*Les facteurs de marche sont réalisés selon la norme EN60974-1 à 40°C et sur un cycle de 10 min.

Lors d'utilisation intensive (> au facteur de marche) la protection thermique peut s'enclencher, dans ce cas, l'arc s'éteint et l'icône  apparaît sur l'écran. Laissez l'appareil alimenté pour permettre son refroidissement jusqu'à annulation de la protection. La source de courant décrit une caractéristique de sortie de type tombante.


\*The duty cycles are measured according to standard EN60974-1 at 40°C and on a 10 min cycle.

While under intense use (> to duty cycle) the thermal protection can turn on, which switches the arc off and the icon  appears on the screen. Keep the machine's supply on, to enable cooling until protection cancellation. The machine has a specification with a "dropping current output"


\* Die Einschalt Dauern sind bestimmt gemäss der Norm EN60974-1 bei 40°C und für einen Betrieb über 10 min.

Bei sehr intensivem Gebrauch (> Einschaltdauer) kann der Thermoschutz ausgelöst werden. In diesem Fall wird der Lichtbogen abgeschaltet und das Symbol  erscheint auf der Anzeige. Das Gerät zum Abkühlen nicht ausschalten und laufen lassen, bis das Gerät wieder bereit ist. Die Stromquelle hat eine fallende Ausgangscharakteristik.


\*Los ciclos de trabajo están realizados en acuerdo con la norma EN60974-1 a 40°C y sobre un ciclo de diez minutos.

Durante un uso intensivo (> que el ciclo de trabajo), se puede activar la protección térmica. En este caso, el arco se apaga y el icono  aparece sobre la pantalla. Deje el aparato conectado para permitir que se enfríe hasta que se anule la protección. La fuente de energía posee una salida de característica descendente.


\*ПВ% указаны по норме EN60974-1 при 40°C и для 10-минутного цикла.

При интенсивном использовании (> ПВ%) может включиться тепловая защита. В этом случае дуга погаснет и на экране появится иконка . Оставьте аппарат подключенным к питанию, чтобы он остыл до полной отмены защиты. Источник сварочного тока имеет выходную характеристику «падающего типа».

\*I cicli di lavoro sono realizzati secondo la norma EN60974-1 a 40°C e su un ciclo di 10 min.

Durante l'uso intensivo (> al ciclo di lavoro) la protezione termica può avviarsi; in tale caso, l'arco si spegne e l'icona  appare sullo schermo. Lasciare il dispositivo collegato alla presa per permettere il suo raffreddamento fino all'annullamento della protezione. La fonte di corrente descrive una caratteristica di uscita di tipo discendente.

\* De inschakelduur is gemeten volgens de norm EN60974-1 bij een temperatuur van 40°C en bij een cyclus van 10 minuten.

Tijdens intensief gebruik (> inschakelduur) kan de thermische beveiliging zich in werking stellen. In dat geval gaat de boog uit en verschijnt het beveiligingsicoon  op het scherm. Laat het apparaat aan de netspanning staan om het te laten afkoelen, totdat de beveiliging afslaat. De stroombron beschrijft een dalende uitgangskarakteristiek

## ICÔNES / SYMBOLS / SIMBOLE / ICONOS / ZEICHENERKLÄRUNG / PICTOGRAMMEN / ИКОНКИ / ICONE

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation.</li> <li>- Caution ! Read the user manual.</li> <li>- Achtung! Betriebsanleitung vor Gebrauch lesen</li> <li>- ¡Cuidado! Lea el manual de instrucciones antes de su uso.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Внимание! Прочтите инструкцию перед использованием.</li> <li>- Let op! Lees voor gebruik aandachtig de gebruiksaanwijzing door.</li> <li>- Attenzione! Leggere il manuale d'istruzioni prima dell'uso.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Source de courant de technologie onduleur délivrant un courant continu.</li> <li>- Undulating current technology based source delivering direct current.</li> <li>- Invertergleichstromquelle.</li> <li>- Fuente de corriente de tecnología ondulador que libera corriente continua.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Источник тока с технологией преобразователя, выдающий постоянный ток.</li> <li>- Stroombron met UPS technologie, levert gelijkstroom.</li> <li>- Fonte di corrente con tecnologia inverter che rilascia una corrente continua.</li> </ul>
<p>EN60974-1 EN60974-10 Class A</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- L'appareil respecte la norme EN60974-1 et EN60971-10 appareil de classe A.</li> <li>- The device is compliant with standard EN60974-1 and EN60971-10 class A device.</li> <li>- Das Gerät erfüllt die Norm EN 60974-1 und EN 60971-10 der Geräteklasse A</li> <li>- El aparato se ajusta a la norma EN60974-1 y EN 60971-10, aparato de clase A.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Аппарат соответствует нормам EN60974-1 и EN60971-10 аппарат класса А.</li> <li>- Dit klasse A apparaat voldoet aan de EN60974-1 en EN60971-10 normen.</li> <li>- Il dispositivo rispetta la norma EN60974-1 e EN 60971-10 dispositivo classe A.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Coupage plasma</li> <li>- Plasma cutting</li> <li>- Corte plasma</li> <li>- Plasmaschneiden</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Плазменная резка</li> <li>- Plasma snijden</li> <li>- Taglio plasma</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Gougeage plasma - Plasma gouging - Ranurado plasma - Плазменная строжка / Scriccatura plasma- Plasma-Fughobeln - Plasma gutsen</li> </ul>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Convient au découpage dans un environnement avec risque accru de choc électrique. La source de courant elle-même ne doit toutefois pas être placée dans de tels locaux.</li> <li>- Suitable for welding in environment with an increased risk of electric shock. Such a current source must not however be placed in the welding room or in the surroundings.</li> <li>- Adaptado al corte en lugar con riesgo de choque eléctrico. Sin embargo, la fuente eléctrica no debe estar presente en dichos lugares.</li> <li>- Geeignet zum Schneiden in Umgebungen mit erhöhtem Stromschlagrisiko. Die Stromquelle darf auf keinen Fall in solchen Räumlichkeiten aufgestellt werden.</li> <li>- Подходит для резки в среде с повышенным риском удара электрическим током. В этом случае сам источник тока не должен находиться в таком помещении.</li> <li>- Geschikt voor snijwerkzaamheden in een ruimte met een verhoogd risico op elektrische schokken. De voedingsbron zelf moet echter niet in een dergelijke ruimte worden geplaatst.</li> <li>- Adatto al taglio in un ambiente a grande rischio di scosse elettriche. La fonte di corrente non deve essere localizzata in tale posto.</li> </ul>	
<p>IP23</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Une protection contre l'accès aux parties dangereuses des corps solides de diam &gt;12.5 mm et, une protection contre la pluie dirigée à 60° par rapport à la verticale.</li> <li>- Protection against access to dangerous parts of solids with a diameter &gt;12.5 mm and protection against rain directed at 60° from the vertical.</li> <li>- Schutz gegen den Zugang zu gefährlichen Teilen von Feststoffen mit einem Durchmesser &gt;12,5 mm und Schutz gegen Regen, der auf 60° aus der Vertikalen gerichtet ist.</li> <li>- Protección contra el acceso a partes peligrosas de sólidos con un diámetro &gt;12,5 mm y protección contra la lluvia dirigida a 60° de la vertical.</li> <li>- Защита от доступа к опасным частям твердых частиц диаметром &gt;12,5 мм и защита от дождя, направленного на 60° от вертикали.</li> <li>- Bescherming tegen toegang tot gevaarlijke delen van vaste stoffen met een diameter &gt;12,5 mm en bescherming tegen regen op 60° van de verticaal.</li> <li>- Protezione contro l'accesso a parti pericolose di solidi con diametro &gt;12,5 mm e protezione contro la pioggia diretta a 60° dalla verticale.</li> </ul>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Courant de découpage continu.</li> <li>- Direct welding current.</li> <li>- Corriente de corte continuo.</li> <li>- Gleichstrom für das Schneiden</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Постоянный ток резки.</li> <li>- Continue snijstroom.</li> <li>- Corrente di taglio continua.</li> </ul>
<p>U<sub>0</sub></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tension assignée à vide - Off load voltage - Tensión asignada en vacío - Leerlauf-Bemessungsspannung - Номинальное напряжение холостого хода - Nul-lastspanning - Tensione assegnata a vuoto</li> </ul>	
<p>X(40°C)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Facteur de marche selon la norme EN60974-1 (10 minutes - 40°C).</li> <li>- Duty cycle according to standard EN 0974-1 (10 minutes - 40°C).</li> <li>- Ciclo de trabajo según la norma EN60974-1 (10 minutos - 40°C).</li> <li>- Einschaltdauer gemäß der Norm EN 60974-1 (10 Minuten -40 °C).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ПВ% согласно норме EN 60974-1 (10 минут - 40°C).</li> <li>- Inschakelduur volgens de norm EN60974-1 (10 minuten - 40°C).</li> <li>- Ciclo di lavoro conforme alla norma EN60974-1 (10 minuti - 40°C).</li> </ul>
<p>I<sub>2</sub></p>	<p>I<sub>2</sub>: courant de découpage conventionnel correspondant / I<sub>2</sub>: corresponding conventional welding current / I<sub>2</sub>: Entsprechender konventioneller Schneidstrom / I<sub>2</sub>: corriente de corte convencional correspondiente. / I<sub>2</sub>: соответствующий номинальный ток резки / I<sub>2</sub>: overeenkomstige conventionele stroom / I<sub>2</sub>: corrente di taglio convenzionale corrispondente</p>	
<p>A</p>	<p>Ampères - Amperes - Ampere - Amperios - Амперы - Ampère</p>	
<p>U<sub>2</sub></p>	<p>- U<sub>2</sub>: Tensions conventionnelles en charges correspondantes / U<sub>2</sub>: Conventional voltage in corresponding loads / U<sub>2</sub>: konventionelle Spannungen bei entsprechender Belastung / - U<sub>2</sub>: Tensiones convencionales en cargas correspondientes. / - U<sub>2</sub>: Номинальные напряжения при соответствующих нагрузках / U<sub>2</sub>: Conventionele spanning bij overeenkomstige belasting / U<sub>2</sub>: Tensioni convenzionali in cariche corrispondenti</p>	
<p>V</p>	<p>Volt - Volt - Volt - Voltio - Вольт</p>	
<p>Hz</p>	<p>Hertz - Hertz - Hertz - Hercios - Герц</p>	
<p>3~50/60 Hz</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Alimentation électrique triphasée 50 ou 60Hz</li> <li>- Three-phase power supply 50 or 60Hz</li> <li>- Dreifasige Netzversorgung mit 50 oder 60Hz</li> <li>- Alimentación eléctrica trifásica 50 o 60Hz</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Трёхфазное электропитание 50 или 60Гц</li> <li>- Driefasen elektrische voeding 50Hz of 60Hz.</li> <li>- Alimentazione elettrica trifase 50 o 60Hz</li> </ul>
<p>U<sub>1</sub></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tension assignée d'alimentation.</li> <li>- Rated power supply voltage.</li> <li>- Bemessungsspannung</li> <li>- Tensión asignada de alimentación eléctrica.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Номинальное напряжение питания.</li> <li>- Nominale voedingsspanning.</li> <li>- Tensione nominale di alimentazione.</li> </ul>
<p>I<sub>1max</sub></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Courant d'alimentation assigné maximal (valeur efficace).</li> <li>- Maximum rated power supply current (effective value).</li> <li>- Maximaler Bemessungsstrom (Effektivwert)</li> <li>- Corriente de alimentación eléctrica asignada máxima (valor eficaz).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Максимальный сетевой ток (эффективное значение).</li> <li>- Nominale maximale voedingsstroom (effectieve waarde).</li> <li>- Corrente di alimentazione nominale massima (valore efficace).</li> </ul>
<p>I<sub>1eff</sub></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Courant d'alimentation effectif maximal.</li> <li>- Maximum effective rated power supply current.</li> <li>- Maximaler, effektiver Versorgungsstrom</li> <li>- Corriente de alimentación eléctrica máxima.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Максимальная эффективная подача тока.</li> <li>- Maximale effectieve voedingsstroom</li> <li>- Corrente di alimentazione effettiva massima.</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Matériel conforme aux directives européennes. La déclaration UE de conformité est disponible sur notre site (voir à la page de couverture).</li> <li>- Device(s) compliant with European directives. The certificate of compliance is available on our website.</li> <li>- Das Gerät erfüllt die europäischen Richtlinien. Die EU-Konformitätserklärung ist vorhanden auf unserer Webseite (siehe Titelseite)</li> <li>- Aparato conforme a las directivas europeas. La declaración de conformidad UE está disponible en nuestra página web (dirección en la portada).</li> <li>- Устройство соответствует директивам Евросоюза. Декларация UE о соответствии доступна для просмотра на нашем сайте (ссылка на обложке).</li> <li>- Apparaat in overeenstemming met de Europese richtlijnen. De E.U. verklaring van overeenstemming is te downloaden op onze website (adres vermeld op de omslag).</li> <li>- Dispositivo conforme alle direttive europee La dichiarazione UE di conformità è disponibile sul nostro sito internet (vedere alla pagina di copertina).</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Marque de conformité EAC (Communauté économique Eurasienne).</li> <li>- EAC Conformity marking (Eurasian Economic Community).</li> <li>- Eurasisches Konformitätskennzeichen EAC (Eurasische Wirtschaftsunion)</li> <li>- Marca de conformidad EAC (Comunidad económica euroasiática).</li> <li>- Знак соответствия EAC (Евразийское экономическое сообщество).</li> <li>- EAC (Euraziatische Economische Gemeenschap) merkteken van overeenstemming</li> <li>- Marchio di conformità EAC (Comunità Economica Eurasiatica).</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ce matériel fait l'objet d'une collecte sélective selon la directive européenne 2012/19/UE. Ne pas jeter dans une poubelle domestique !</li> <li>- This hardware is subject to waste collection according to the European directives 2002/96/UE. Do not throw out in a domestic bin !</li> <li>- Das Gerät ist geeignet für die Mülltrennung gemäß den europäischen Richtlinien 2012/19/EU. Nicht in den Hausmüll werfen!</li> <li>- Este material requiere una recogida de basuras selectiva según la directiva europea 2012/19/UE. ¡No tirar este producto a la basura doméstica!</li> <li>- Устройство подлежит переработке согласно директиве Евросоюза 2012/19/UE. Не выбрасывать в общий мусоросборник!</li> <li>- Afzonderlijke inzameling vereist volgens de Europese richtlijn 2012/19/UE. Gooi het apparaat niet bij het huishoudelijk afval !</li> <li>- Questo dispositivo è oggetto di raccolta differenziata secondo la direttiva europea 2012/19/UE. Non smaltire con i rifiuti domestici.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 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).</li> <li>- Equipment in conformity with Moroccan standards. The declaration C<sub>o</sub> (CMIM) of conformity is available on our website (see cover page).</li> <li>- Das Gerät entspricht die marokkanischen Standards. Die Konformitätserklärung C<sub>o</sub> (CMIM) ist auf unserer Webseite verfügbar (siehe Titelseite).</li> <li>- Equipamiento conforme a las normas marroquíes. La declaración de conformidad C<sub>o</sub> (CMIM) está disponible en nuestra página web (ver página de portada).</li> <li>- Товар соответствует нормам Марокко. Декларация C<sub>o</sub> (CMIM) доступна для скачивания на нашем сайте (см на титульной странице).</li> <li>- Dit materiaal voldoet aan de Marokkaanse normen. De verklaring C<sub>o</sub> (CMIM) van overeenstemming is beschikbaar op onze internet site (vermeld op de omslag).</li> <li>- Materiale conforme alle normative marocchine. La dichiarazione C<sub>o</sub> (CMIM) di conformità è disponibile sul nostro sito (vedi scheda del prodotto)</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Matériel conforme aux exigences britanniques. La déclaration de conformité britannique est disponible sur notre site (voir à la page de couverture).</li> <li>- Equipment in compliance with British requirements. The British Declaration of Conformity is available on our website (see home page).</li> <li>- Das Gerät entspricht den britischen Richtlinien und Normen. Die Konformitätserklärung für Grossbritannien ist auf unserer Internetseite verfügbar (siehe Titelseite).</li> <li>- Equipo conforme a los requisitos británicos. La Declaración de Conformidad Británica está disponible en nuestra página web (véase la portada).</li> <li>- Материал соответствует требованиям Великобритании. Заявление о соответствии для Великобритании доступно на нашем веб-сайте (см. главную страницу).</li> <li>- Materiaal conform aan de Britse eisen. De Britse verklaring van overeenkomst is beschikbaar op onze website (zie omslagpagina).</li> <li>- Materiale conforme alla esigenze britanniche. La dichiarazione di conformità britannica è disponibile sul nostro sito (vedere pagina di copertina)</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Produit recyclable qui relève d'une consigne de tri.</li> <li>- This product should be recycled appropriately</li> <li>- Recyclbares Produkt, das sich zur Müllsortierung eignet</li> <li>- Producto reciclable que requiere una separación determinada</li> <li>- Этот продукт подлежит утилизации.</li> <li>- Dit product is recyclebaar, niet met het huishoudelijk afval weggoien maar deponeren in het daarvoor bestemde gescheiden afval-circuit.</li> <li>- Prodotto riciclabile soggetto a raccolta differenziata.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Information sur la température (protection thermique).</li> <li>- Temperature information (thermal protection).</li> <li>- Information zur Temperatur (Thermoschutz)</li> <li>- Información sobre la temperatura (protección térmica)</li> <li>- Информация по температуре (термозащита).</li> <li>- Informatie over de temperatuur (thermische beveiliging).</li> <li>- Informazioni sulla temperatura (protezione termica).</li> </ul>
	<p>Entrée gaz / Gas inlet / Gaseintritt / Entrada de gas / Разъем подачи газа / Ingang gas / Entrada del gas / Gaszufuhr</p>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Compatible groupe électrogène.</li> <li>- Compatible with generators.</li> <li>- Kompatibel mit Stromaggregaten.</li> <li>- Может работать от электрогенератора.</li> <li>- Compatible con grupo electrógeno.</li> <li>- Compatibile gruppo elettrogeno.</li> <li>- Geschikt voor gebruik met een stroomgenerator</li> </ul>







**JBDC SAS**

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