



## *EasyCut 70*



## ***Préface***

Cher utilisateur,

Merci beaucoup d'avoir choisi un poste à découpe plasma de la marque Easyweld.

L'EasyCut 70 est construit sur une base onduleur et vous permet la réalisation de découpe plasma de pièce jusqu'à 25mm.

L'utilisation de la technologie PWM couplé avec des IGBT de puissance permet la création de forts courants utilisés pour la découpe plasma tout en conservant une consommation énergétique la plus réduite possible.

Cela nous permet de vous proposer un poste léger, pratique, ergonomique et plus efficace quant à ses propriétés électriques.

Pour faciliter votre utilisation de ce produit et garantir la sécurité de l'utilisateur et de son entourage, nous vous recommandons de lire ce manuel d'utilisation avec la plus grande attention avant toute installation et utilisation de votre équipement.



## ***Table des matières***

Préface .....	2
Table des matières.....	3
1. Consignes de sécurité.....	5
1.1. Mise en garde .....	5
1.2. Attention .....	6
1.2.1. Environnement de travail.....	6
1.2.2. Conseil de sécurité .....	6
1.3. Maintenance.....	7
1.4. Détection des pannes.....	7
1.5. Utilisation .....	7
1.6. Que puis-je couper avec un poste à découpe plasma ?.....	8
1.7. Quelles sont les différences entre la découpe plasma et la découpe oxyacétylénique ?	8
1.8. Accessoires équipant la machine. ....	9
2. Paramètres principaux .....	10
2.1. Spécificités.....	10
2.2. Fiche technique .....	10
3. Description du matériel.....	11
3.1. Façade avant et arrière.....	11
3.2. Connecteur CNC (commande numérique) .....	12
3.2.1. Vue éclatée .....	12
4. Utilisation .....	12
4.1. Mise en route et réglages du poste a découpe Plasma .....	12
4.2. Comment utiliser cet appareil .....	13
4.3. Procédure d'utilisation avec patin de torche PT60 .....	15










4.4.	Connexions du raccord de torche .....	15
4.4.1.	Qualité de coupe .....	17
4.5.	Ampérage .....	17
4.6.	Vitesse de coupe.....	17
4.7.	Sens de la coupe.....	18
4.8.	Hauteur et position de la torche .....	18
4.9.	Taille et état de la tuyère.....	19
4.10.	Etat de l'électrode .....	19
4.11.	Pression et débit d'air.....	19
4.12.	Qualité de l'air .....	20
4.13.	Astuces techniques.....	20
4.14.	Commencer une coupe .....	21
4.15.	Coupe manuelle.....	21
4.16.	Perçage .....	21
4.17.	Sécurité gâchette.....	22
4.18.	Connexions .....	22
5.	Accessoires .....	23
5.1.	Torche (pièces) .....	23

## 1. Consignes de sécurité

### 1.1. Mise en garde

La réalisation de soudure ou de découpe plasma comporte des risques pour l'opérateur et son entourage proche lors ces opérations si le matériel n'est pas utiliser correctement. Ainsi, toute opération de soudage ou de découpe doit être réalisée en accord et en toute compréhension des consignes de sécurité applicable.

Symbol	Description
	<p>Choc électrique : Danger de mort</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eviter tout contact avec des pièces à nu sous tension (électrode, câbles...)</li> <li>• Il est recommandé de porter des gants secs</li> </ul>
	<p>Les fumées produites lors du soudage et de la découpe sont toxiques.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Rester éloigné des fumées produites</li> <li>• Ne pas respirez les fumées produites</li> <li>• Assurez-vous de la bonne ventilation de la zone de travail</li> </ul>
	<p>Risque de feu, d'explosion.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les projections peuvent provoquer des départs de feu.</li> <li>• Ne pas utiliser sur des matériaux inflammables. Risque d'explosion.</li> <li>• Conserver un extincteur à proximité.</li> </ul>
	<p>Production de lumière UV : risque de dommages oculaires et cutanés.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Porter un équipement de protection adapté (lunettes, vêtements)</li> <li>• Travailler dans un espace dégagé et ventilé</li> </ul>
	<p>Bouteille de gaz : risque d'explosion si endommagée.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Toujours stocker les bouteilles à la verticale, correctement sécurisées.</li> <li>• Ne jamais mettre en contact une pièce sous tension (électrode, pince porte électrode...) et une bouteille</li> <li>• Assurez-vous d'éloigner votre visage et votre tête de la valve lors de l'ouverture d'une bouteille.</li> </ul>
	<p>Les pièces en rotation représentent un danger.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Eviter tout contact avec les pièces en mouvement dans le poste (ventilateur)</li> </ul>
	<p>Risque d'électrocution, d'électrification.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Relier toute les pièces voisines à la terre, s'assurer d'opérer dans un espace isolé électriquement</li> <li>• Relier la pièce de travail à la terre</li> <li>• Ne jamais plonger la torche dans l'eau pour la refroidir</li> <li>• Déconnecter physiquement la machine avant toute opération de maintenance</li> <li>• Respecter les normes en vigueur</li> </ul>



## **1.2. Attention**

### **1.2.1. Environnement de travail**

1. L'espace dans lequel cet équipement est installé doit être libre de toute poussière de meulage, de produit corrosif, de gaz ou de matériaux inflammables, et ne doit pas dépasser le seuil de 80% d'humidité.
2. Lors d'une utilisation en extérieur, protéger l'appareil des rayons du soleil, de la pluie ou de la neige. La température extérieure ne doit pas être supérieure à 40°C
3. Ne pas installer l'appareil contre un mur
4. La zone d'installation et de travail doit être correctement ventilée.

### **1.2.2. Conseil de sécurité**

#### **1. Ventilation**

Cet équipement a des dimensions réduites, une structure compacte et une excellente capacité de production de courant.

Le ventilateur est utilisé afin de dissiper la chaleur produite par cet équipement durant le processus de découpe plasma.

Important : Maintenir dégagées les grilles de ventilation. La distance entre deux appareils ne doit pas être inférieure à 30cm. Une bonne ventilation est indispensable pour garantir les performances de votre appareil et lui assurer une durée de vie maximale.

#### **2. Protection thermique contre les surcharges**

Si l'appareil devait être utilisé au-delà de ses capacités, dans un environnement trop chaud, mal aéré ou suite à un défaut du ventilateur, la protection thermique s'activerait et l'appareil cesserait de fonctionner. Dans ces circonstances, veuillez laisser l'appareil branché et allumé afin de permettre au ventilateur d'évacuer l'accumulation de chaleur dans le poste. L'appareil sera de nouveau prêt à être utilisé lorsque la température interne redescendra sous le seuil de sécurité.

#### **3. Surtension**

Concernant la tension d'alimentation de cet appareil, veuillez vous référer au chapitre « paramètre principaux ».

Cet appareil est conçu pour compenser les variations de tensions, ce qui permet une stabilité des opérations et ce dans une marge donnée. Si la tension d'alimentation devait excéder cette marge, des dégâts internes pourraient survenir. Il est important de s'assurer de la bonne qualité de l'alimentation électrique.



4. ***Ne pas toucher les bornes de sortie lors de l'utilisation, un choc électrique pourrait survenir.***

### ***1.3. Maintenance***

L'exposition à un environnement extrêmement sale, humide ou corrosif est dommageable pour l'appareil. Afin de prévenir l'apparition de défauts ou de pannes sur votre équipement, nettoyer régulièrement l'appareil de toute accumulation de poussières interne à l'air comprimé.

**NB** : une absence d'entretien peut entraîner la résiliation de la garantie de l'appareil ; la garantie de cet appareil ne sera pas applicable si des modifications ont été apportées ou si l'appareil a été ouvert sans l'accord d'un centre de réparation agréé par Easyweld.

### ***1.4. Détection des pannes***

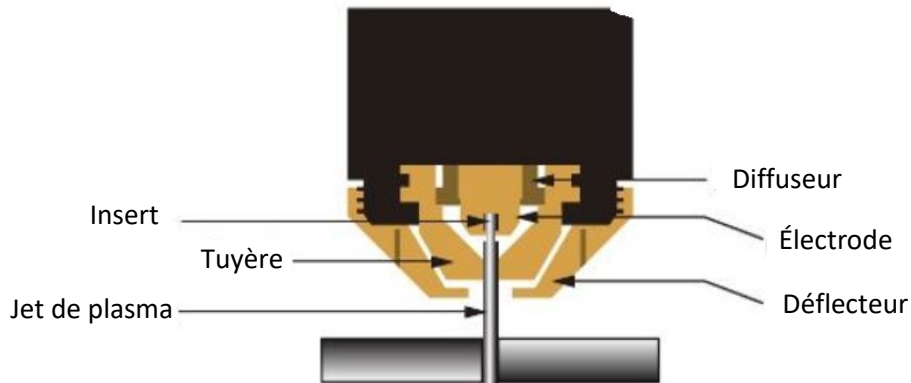
**Attention** : seul un technicien qualifié est habilité à réaliser des opérations de réparation sur ce découpeur plasma. Afin de prévenir tout risque d'accident, veuillez respecter les consignes de sécurité indiquées dans ce manuel.

**NB** : L'appareil décrit dans ce manuel est conforme aux normes en vigueur établies par la directive Européenne 73/23/EEC et son amendement 93/68/EEC. (Norme basse tension)

L'appareil décrit dans ce manuel est conforme aux normes en vigueur établies par la directive Européenne 89/336/EEC (Norme de compatibilité électromagnétique)

### ***1.5. Utilisation***

1. Dès lors que la gâchette est pressée, un courant continu circule entre l'électrode et la tuyère.
2. L'air comprimé circule alors dans la torche au travers du diffuseur qui vient former un tourbillon d'air autour de l'électrode et qui s'échappe ensuite par la tuyère.
3. Un écartement déterminé est établi entre l'électrode et la tuyère (la source de courant ajuste la tension afin de conserver un courant stable). Les électrons traversent cet écartement, ionisant et chauffant l'air pour créer un arc pilote.
4. Enfin, le générateur de courant continu régulé est activé afin de ne plus faire circuler le courant dans la tuyère mais entre l'électrode et la pièce de travail directement.  
L'alimentation en courant et en air perdure jusqu'à la fin de la découpe



**NB :** L'électrode et la tuyère sont des pièces d'usure à remplacer périodiquement. L'électrode est munie d'un insert en Cérium afin d'offrir une plus faible résistance électrique. L'insert s'érode au court de l'utilisation, de même que l'orifice de la tuyère qui aura tendance à se creuser.

La qualité de l'air utilisé est déterminante quant à la durée de vie de ses consommables. Un air propre et sec vous offrira une meilleure durée de vie de l'électrode et de la tuyère. Nous recommandons l'installation d'un filtre adapté à la pratique de la découpe plasma sur le compresseur d'air

### ***1.6. Que puis-je couper avec un poste à découpe plasma ?***

En théorie, tous les métaux peuvent être découpés au plasma, tel que l'acier, l'inox, l'aluminium, le laiton, le cuivre, etc. L'épaisseur de la pièce à découper varie selon l'intensité de sortie demandée.

### ***1.7. Quelles sont les différences entre la découpe plasma et la découpe oxyacétylénique ?***

Une découpe plasma peut être réalisée sur tous les métaux conducteurs. Sur des aciers doux, la découpe sera plus rapide et plus profonde que sur des alliages. La découpe oxyacétylénique agit en fondant ou en oxydant le métal à couper. Elle est donc limitée à l'acier et autres métaux ferreux qui supportent le procédé d'oxydation. Les métaux tels que l'aluminium ou l'inox créent une couche d'oxyde inhibant le processus, rendant ce type de procédé inefficace. La découpe plasma, en revanche, ne repose pas sur une oxydation, de ce fait il peut couper des métaux tels que l'aluminium, l'inox et tous les matériaux conducteurs. Bien que différents gaz puissent être utilisés pour la





découpe plasma, l'air comprimé reste le plus commun. La plupart des ateliers étant équipés d'un compresseur d'air, n'ont alors plus besoin de bouteille de gaz (acétylène, oxygène). Le procédé de découpe plasma est plus simple à appréhender et aussi plus rapide sur de fines épaisseurs.

### ***1.8. Accessoires équipant la machine.***





## 2. Paramètres principaux

### 70A Capacité de séparation = 25mm

#### 2.1. Spécificités

- Technologie onduleur IGBT
- Raccord de torche EURO pour plus de sécurité
- Torche PT80 sans HF
- Applications industrielles
- Supporte les variations de tension du réseau d'alimentation
- Régulateur de pression pré-calibré intégré
- Adapté à la découpe de tous les matériaux conducteurs
- Léger et compact
- Carrosserie en métal pour plus de résistance.

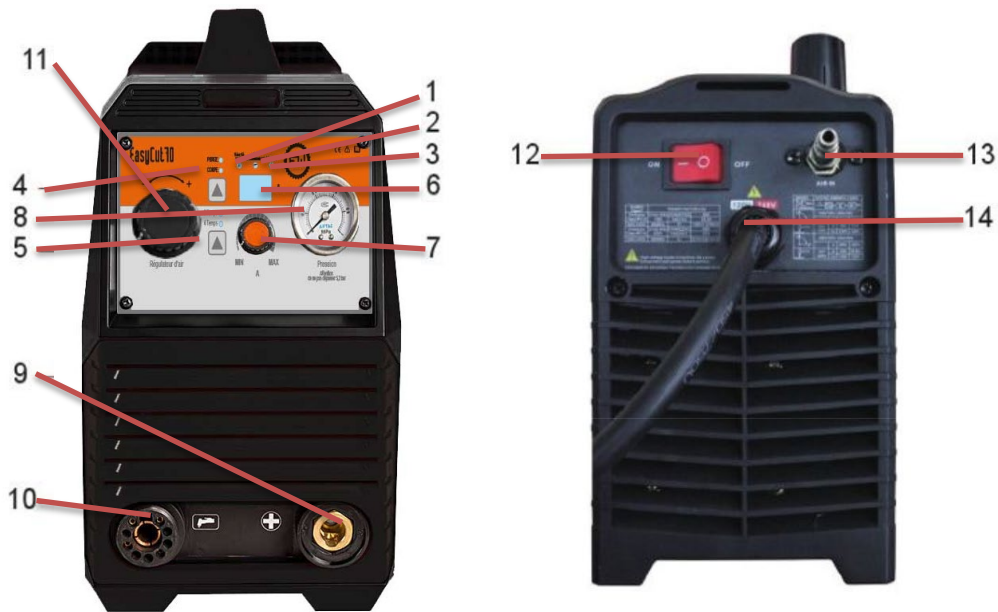
#### 2.2. Fiche technique








Alimentation (V)	380V +/- 15%
Facteur de marche (25°C)	60% @70A
Puissance nominal (KVA)	9,5
Plage de courant (A)	20 – 70
Tension de sortie nominale (V)	108
Efficienc (%)	95
Classe d'isolation	F
Indice de protection	IP21S
Type d'amorçage	Arc pilot (sans HF)
Pression d'air (bar)	5
Débit d'air (l/min)	190
Vitesse de coupe (mm/min)	120
Capacité de coupe (mm)	25
Capacité de séparation (mm)	30
Dimension (cm)	43 x 330 x 165
Poids (Kg)	22

Le pack standard comprend : un poste de découpe plasma EasyCut 70, une torche de découpe plasma ITP80, une pince de masse et un tuyau d'air.

### 3. Description du matériel

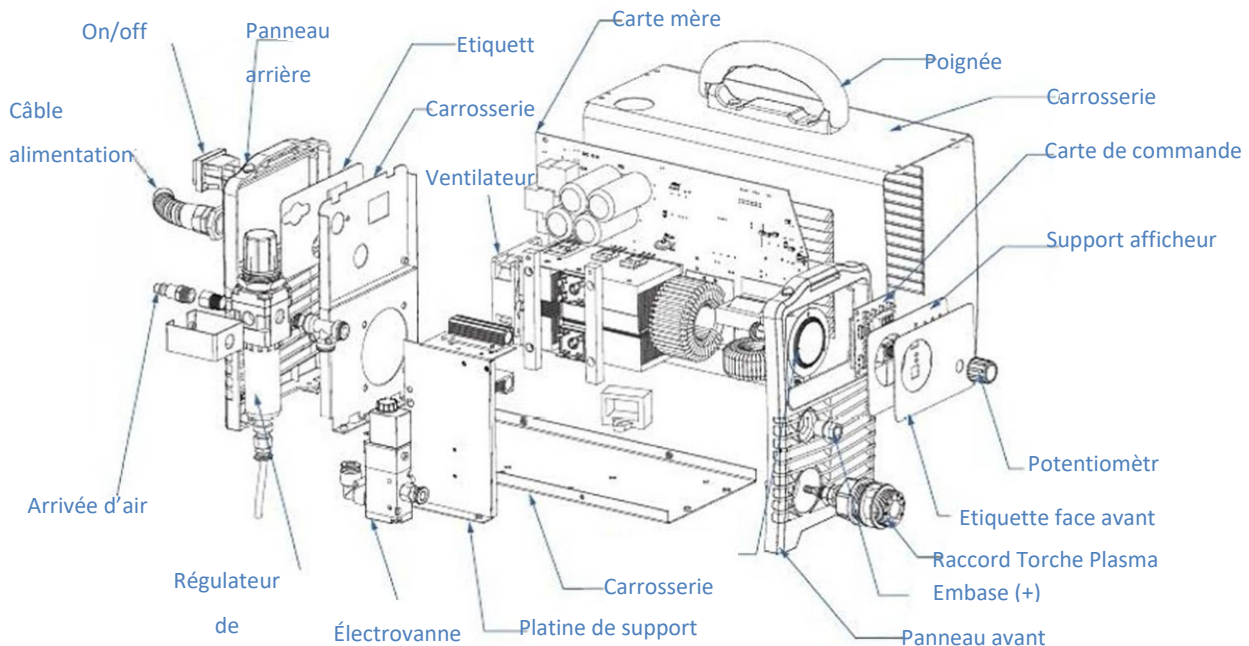
#### 3.1. Façade avant et arrière



1		Voyant de défaut torche : s'illumine si les consommables sont mal installés ou si la torche est en court-circuit. Le poste se met en défaut.
2		Voyant d'utilisation : s'allume lors de l'utilisation.
3		Voyant de surchauffe : s'allume lorsque les composants internes sont au-delà de leur température optimale. Le poste se met en défaut
4		Voyant de purge : permet la vérification de l'arrivée d'air, le poste ne peut pas fonctionner dans ce mode.
		Voyant de coupe : le poste fonctionne lorsque ce voyant est allumé.
5		Mode gâchette 2T : presser pour couper, relâcher pour finir.
		Mode gâchette 4T : presser et relâcher pour couper, presser et relâcher à nouveau pour couper l'arc
6		Afficheur LED : indique l'intensité d'utilisation
7		Potentiomètre : permet le réglage de l'intensité
8		Manomètre : indique la pression du circuit d'alimentation d'air
9		Raccord de puissance (+) : connexion du câble de retour raccordé à la pièce à découper
10		Raccord euro de puissance (-) : Torche
11		Régulateur de pression d'air
12		Interrupteur général
13		Connecteur alimentation d'air
14		Câble d'alimentation

## 3.2. Connecteur CNC (commande numérique)

### 3.2.1. Vue éclatée



## 4. Utilisation

### 4.1. Mise en route et réglages du poste a découpe Plasma

1. Connecter la torche plasma PT80 à la machine. Insérer le raccord dans le réceptacle de la machine ; prenez garde à ne pas endommager les plots de connexion du raccord. Serrer à la main.
2. Raccorder la masse du poste à la pièce à découper.
3. Raccorder l'alimentation en air à l'entrée d'air situé à l'arrière du poste. Allumer le compresseur.
4. Relier le poste à une source d'alimentation électrique adaptée et allumer le poste à l'aide de l'interrupteur situé à l'arrière de la machine.
5. Purger le circuit d'air à l'aide du bouton situé sur la face avant afin de garantir une circulation efficace jusqu'à la torche.
6. Sélectionner le mode de gâchette : 2T/4T
  - 2T : Presser la gâchette pour lancer l'arc, relâcher pour couper l'arc.
  - 4T : Presser et relâcher la gâchette pour lancer l'arc, presser et relâcher à nouveau pour couper l'arc.
7. Régler l'intensité

## 4.2. *Comment utiliser cet appareil*

Avant toute utilisation, lisez ce manuel d'utilisation avec attention. Préparer tous les accessoires avant utilisation.

1. Relier le câble de masse au raccord de la machine et serrer-le correctement



2. Relier la torche plasma PT80 au raccord dédié de la machine situé sur la face avant



1. Connecter la torche plasma PT80 à la machine. Insérer le raccord dans le réceptacle de la machine ; prendre garde à ne pas endommager les plots de connexion du raccord. Serrer à la main.



2. Relier le câble de masse au raccord de la machine et le serrer correctement



3. Raccorder l'alimentation en air à l'entrée d'air située à l'arrière du poste. Allumer le compresseur.



4. Relier le poste à une source d'alimentation électrique adaptée et allumer le poste à l'aide de l'interrupteur situé à l'arrière de la machine.



5. Sélectionner le mode de gâchette : 2T/4T



7. Régler l'intensité

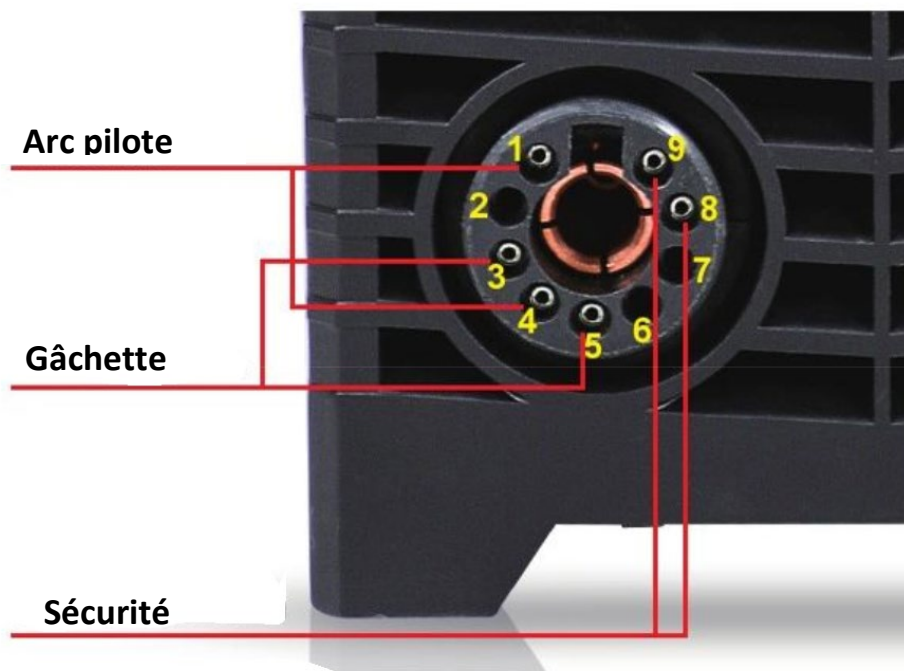


### 4.3. Procédure d'utilisation avec patin de torche PT60



1. Les pieds du patin sont placés sur la surface de la pièce.  
Il permet de maintenir un écart optimal de 2mm entre la pièce et la tuyère, cela est très pratique si vous avez du mal à stabiliser votre main ou si vous souhaitez utiliser un guide de coupe droite. Il permet également de réduire l'usure des consommables.
2. Port des E.P.I.: un équipement similaire à celui de la pratique de la soudure est recommandé. Cela inclut des gants en cuir, des lunettes de protection teintées (min=5) et une tenue de protection. Selon l'intensité d'utilisation, une visière de protection est recommandée.
3. Relier la pince de masse à la pièce correctement.

### 4.4. Connexions du raccord de torche





1. Positionner la torche verticalement au bord de la surface à découper



2. Presser la gâchette pour amorcer l'arc. L'arc se transférera à la pièce et la découpe peut alors commencer. Dès lors que l'arc a traversé la pièce, déplacer la torche avec régularité dans le sens de la coupe



3. L'ampérage et la vitesse de déplacement sont relatifs à l'épaisseur du matériau et sont corrects lorsque l'arc et les étincelles traversent la pièce.

Si les étincelles se diffusent sur le dessus, l'ampérage est trop faible, ou la vitesse de coupe trop élevée.



4. Relâcher la gâchette pour terminer la coupe. L'air continuera de se diffuser pendant 20 s. afin de permettre un refroidissement efficace de la torche.



#### **4.4.1. Qualité de coupe**

Une coupe propre repose sur plusieurs facteurs

- L'ampérage
- La vitesse de déplacement
- La hauteur d'arc
- L'état de la tuyère et de l'électrode
- La pression et la qualité de l'air
- La technique

Faible qualité de coupe



Bonne qualité de coupe



Une coupe de qualité sera produite lorsque tous ces facteurs seront correctement réglés par rapport au type et à l'épaisseur du matériau à découper

#### **4.5. Ampérage**

Plus l'épaisseur du matériau est grande, plus élevé sera l'ampérage nécessaire pour aboutir à une coupe propre.

Sur les pièces épaisses, régler la puissance du poste au maximum et ajuster la vitesse de déplacement.

Sur les pièces fines, réduire l'ampérage et utiliser des consommables adaptés à la faible puissance afin de garder une saignée la plus fine possible.

#### **4.6. Vitesse de coupe**

L'ampérage et la vitesse de déplacement sont des facteurs critiques pour aboutir à une coupe de qualité. Plus rapide est la coupe (particulièrement sur de l'aluminium) plus propre sera le résultat. Pour déterminer si la vitesse de coup est bonne, s'assurer que l'arc traverse la pièce. Celui-ci devrait dévier légèrement dans le sens opposé à la coupe.

S'il est droit, cela veut dire que le déplacement n'est pas assez rapide.

Si le déplacement est trop rapide, l'arc éclaboussera la face supérieure de la pièce sans parvenir à couper la pièce.

L'arc suivant le déplacement avec un certain angle, arriver en bout de pièce, ralentir le déplacement et incliner la torche vers la pièce pour finir la coupe proprement.

#### **4.7. Sens de la coupe**

Il est plus simple de tirer la torche vers soi que de la pousser. Le jet de plasma tourbillonne à la sortie de la tuyère, mordant dans un côté et remontant sur l'autre, laissant un côté légèrement biseauté et un droit. Le biseau est plus visible sur des pièces de forte épaisseur et est à prendre en compte avant de démarrer une découpe afin de conserver le bord droit sur la pièce finie.

#### **4.8. Hauteur et position de la torche**

La hauteur et l'angle de la torche ont un effet sur la qualité de la coupe et le résultat final. La façon la plus simple de réduire l'effet de biseau est de couper avec des réglages adéquats au matériau travaillé.



Bonne hauteur de torche et perpendiculaire à la pièce. Biseau réduit et durée de vie des consommables préservée



Mauvaise position, un biseau excessif risque d'être présent sur un côté



Torche trop haute. Le jet de plasma pourrait ne pas traverser la pièce, présence d'un biseau



Torche trop basse. La tuyère en contact avec la pièce peut créer un court-circuit et s'user prématurément, présence d'un biseau inversé



#### ***4.9. Taille et état de la tuyère***

L'orifice de la tuyère concentre le jet de plasma sur la pièce. Il est important d'utiliser le bon calibre en rapport à l'ampérage utilisé. Une ouverture de 1,2 mm convient à une puissance comprise entre 0 et 40 ampères là où une ouverture de 1,5 mm est adaptée pour des courant de 40 à 80 ampères. Les tuyères pour faible courant ont un orifice plus étroit pour concentrer le jet de plasma de faible puissance adapté à la découpe de fines tôles.

Utiliser une tuyère 25A avec un courant de 60A le détruira et exigera son remplacement.

L'utilisation d'une tuyère 80A à faible puissance ne permettra pas la bonne concentration du jet, il en résultera une saignée trop large.

L'état de la tuyère est critique pour une coupe correcte. Si elle est endommagée ou trop usée le jet de plasma sera distordu, résultant en une coupe de piètre qualité.

#### ***4.10. Etat de l'électrode***

Un écart déterminé est établi entre l'électrode et la tuyère (la source de courant ajuste la tension afin de conserver un courant stable). Les électrons arquent au-delà de l'écart, ionisant et chauffant l'air en créant un arc pilote. L'électrode est munie d'un insert en Cérium/Hafnium afin d'offrir une plus faible résistance électrique. L'insert s'érode au court de l'utilisation et finira par se creuser, lorsque ce creux devient trop important, il en résultera une coupe de mauvaise qualité et nécessitera le remplacement de la pièce.

#### ***4.11. Pression et débit d'air***

La pression d'air, son débit et sa qualité sont déterminants quant à la qualité de la coupe et la durée de vie des consommables. La pression et le débit nécessaires varient selon l'appareil, ces données sont fournies dans la fiche technique de l'appareil. La capacité de production du compresseur est importante. Si le compresseur fourni subvient exactement aux besoins du découpeur plasma, il tournera en permanence. Un compresseur avec une capacité supérieure sera plus adéquat. Pour une utilisation de façon intensive, il sera judicieux d'opter pour un compresseur dont les capacités sont 1,5 à 2 fois supérieures aux besoins du découpeur.



### ***4.12. Qualité de l'air***

Une bonne qualité de l'air est essentielle pour une coupe de qualité et la bonne durée de vie des consommables. Un compresseur aspire de l'air à pression atmosphérique et le stocke sous pression dans un réservoir. L'humidité de l'air se condense dans le réservoir et dans les tuyaux produisant de l'eau, cela est d'autant plus vrai dans des milieux humides. Le dépôt qui se crée dans les tuyaux a tendance à se condenser en gouttelettes lors de la dépression à l'entrée de la torche plasma. Lorsque ces gouttelettes sont exposées aux températures extrêmes du jet de plasma (pouvant atteindre 11000°C) dans la chambre de détente, elles se décomposent immédiatement en oxygène et en hydrogène, ce qui altère la composition normale de l'air dans la torche. Ces éléments perturberont dramatiquement le jet de plasma ce qui provoquera une usure intense des consommables, altérant le diamètre de l'orifice de la tuyère, affectant négativement la coupe.

Conserver le taux d'humidité de l'alimentation pneumatique au minimum est critique pour la propreté de la coupe et la préservation de la durée de vie des consommables. Purger le réservoir d'air de son eau quotidiennement est un minimum. La grande majorité des fabricants de postes de découpe plasma intègrent un filtre particulaire et un condensateur à purge automatique à leur machine, ce qui permet de retirer une partie de l'humidité dans l'air. Pour une utilisation occasionnelle ou en industrie légère, le filtre intégré peut suffire. Dans la majorité des cas, cela dit, un étage de filtration supplémentaire comprenant un filtre spécifique à absorption. Ces modèles sont munis d'une cartouche filtre remplaçable et devront être installés au plus proche de l'entrée d'air du poste de découpe plasma.

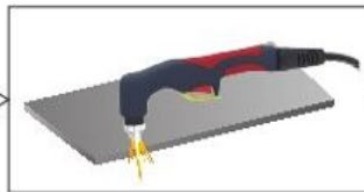
### ***4.13. Astuces techniques***

- Il est plus aisé de tirer la torche que de la pousser.
- Pour découper de fines épaisseurs, réduire l'ampérage jusqu'à obtenir une coupe propre.
- Utiliser la tuyère adaptée à la puissance de coupe.
- Pour une coupe droite, utiliser un guide ou une règle ; pour couper un cercle, utiliser un modèle ou un guide circulaire.
- Vérifier le bon état des consommables (tuyère, électrode, diffuseur)

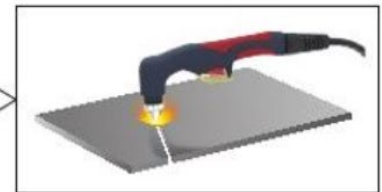
#### 4.14. Commencer une coupe



Positionner la torche verticalement au bord de la surface à découper



Presser la gâchette pour amorcer l'arc. L'arc se transférera à la pièce et la découpe peut alors commencer.



Dès lors que l'arc a traversé la pièce, déplacer la torche avec régularité dans le sens de la coupe

#### 4.15. Coupe manuelle



Lors de la découpe, vérifiez que les étincelles sorte du dessous de la pièce.



Si des étincelles sont projetées sur le dessus, vous déplacez la torche trop vite, ou n'avez pas assez de puissance.



Maintenez la torche verticale et surveillez l'arc pendant la coupe

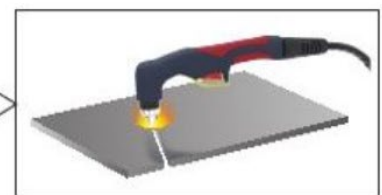
#### 4.16. Perçage



Tenez la torche à 45°, pressez la gâchette pour amorcer l'arc, et redressez lentement la torche



Lorsque les étincelles sont projetées derrière la pièce, l'arc a percé la matière



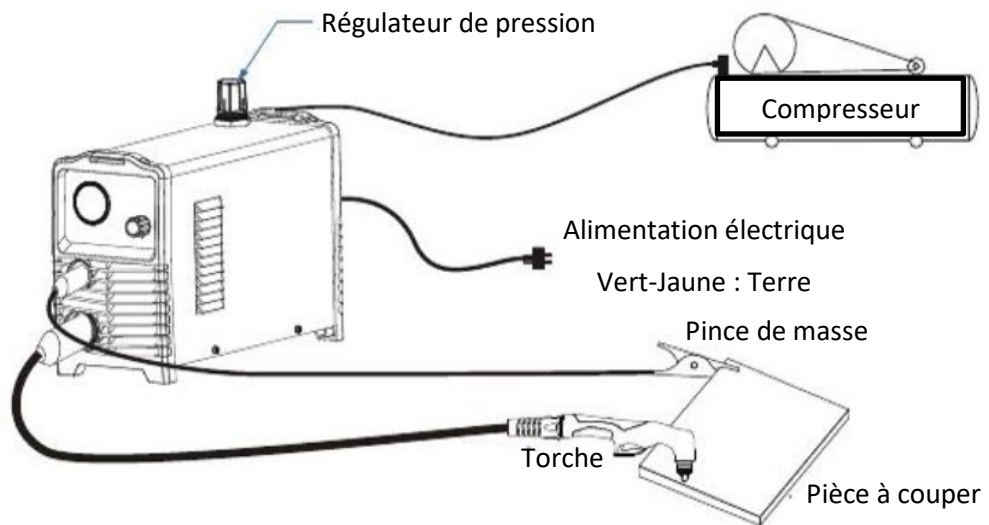
Procédez alors à la découpe de la pièce

#### 4.17. Sécurité gâchette

La torche PT80 livrée avec l'EasyCut 70 est équipée d'un nouveau système de sécurité. Presser la gâchette en augmentant la pression de la main sur la torche et la gâchette basculera en position ON. En relâchant la pression, la gâchette reviendra en position OFF.

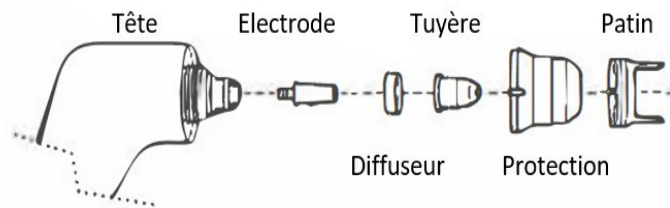


#### 4.18. Connexions



## 5. Accessoires

### 5.1. Torche (pièces)



#### Tuyère



##### Description

Qté

Tuyère

5

#### Electrode



##### Description

Qté

Electrodes

5

#### Protection



##### Description

Qté

Défecteur

1

#### Diffuseur



##### Description

Qté

Diffuseur

1

#### Patin



##### Description

Qté

Patin

1