

EX-TRACK[®] MA-1

EX-TRACK[®] MA-2

Machine d'oxycoupage portable

Mode d'emploi - EX-0-902-003/N-23778 -CE

Révision 1, 8 décembre 2025

THERMACUT[®]
THE CUTTING COMPANY[®]

Table des matières

1	Identification	FR-4
1.1	Étiquetage.....	FR-4
1.2	Plaques signalétiques.....	FR-4
1.3	Signes et symboles utilisés	FR-4
1.4	Classification des avertissements.....	FR-5
2	Sécurité.....	FR-5
2.1	Utilisation conforme aux dispositions.....	FR-5
2.2	Obligations de l'exploitant	FR-6
2.3	Consignes de sécurité spécifiques au produit.....	FR-6
2.4	Consignes de sécurité pour le cutter	FR-7
2.5	Consignes de sécurité pour la découpe	FR-7
2.6	Équipement de protection individuelle	FR-7
2.7	Instructions concernant les situations d'urgence.....	FR-7
3	Matériel fourni.....	FR-8
3.1	EX-TRACK® MA-1 :	FR-8
3.2	EX-TRACK® MA-2 :	FR-8
4	Description du produit	FR-10
4.1	Assemblage et utilisation	FR-10
4.2	Caractéristiques techniques	FR-11
5	Transport et positionnement	FR-12
6	Mise en place du EX-TRACK® MA-1/MA-2.....	FR-12
6.1	Raccordement à l'alimentation en gaz	FR-13
6.2	Raccordement de l'embout de la torche	FR-13
7	Fonctionnement du EX-TRACK® MA-1/MA-2.....	FR-14
7.1	Positionnement du EX-TRACK® MA-1/MA-2.....	FR-15
7.2	Découpage	FR-15
7.3	Coupe en biseau	FR-15
7.4	Découpage des cercles.....	FR-17
7.4.1	Coupe avec rail circulaire	FR-17
7.5	Arrêt du processus de découpe.....	FR-17
8	Démantelement.....	FR-18
9	Entretien et nettoyage.....	FR-18
9.1	Intervalles d'entretien et de nettoyage	FR-18
10	Défauts et dépannage	FR-19
10.1	Le moteur ne tourne pas et le chariot ne bouge pas	FR-19
10.2	Le moteur fonctionne mais le chariot ne bouge pas.....	FR-20
10.3	Défauts du chariot.....	FR-20
11	Élimination.....	FR-22
11.1	Élimination des matériaux.....	FR-22
11.2	Élimination des produits consommables.....	FR-22
11.3	Emballage	FR-22
12	Garantie	FR-23

13	Schéma de câblage	FR-23
14	Liste des pièces et vues éclatées EX-TRACK® MA-1 et MA-2	FR-24
15	Données de coupe	FR-35
16	Numéro de commande	FR-35

1 Identification

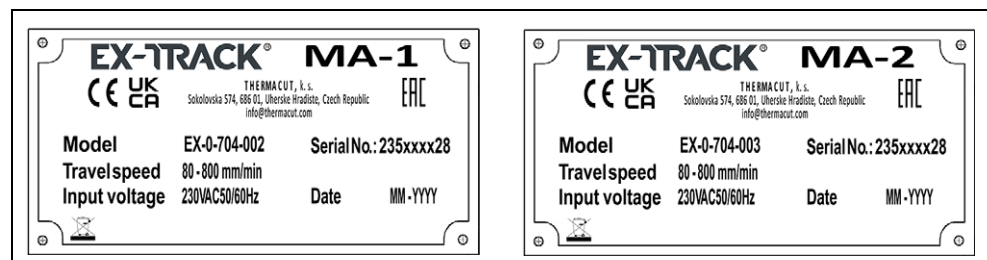
Le EX-TRACK® MA-1/MA-2 est un coupeur à gaz portable pour découper des bandes ou des cercles. Le EX-TRACK® MA-1/MA-2 est équipé pour la coupe en ligne droite, en biseau et, en option, en cercle. Il ne doit être utilisé qu'avec des consommables et des pièces d'entretien d'origine. Cette documentation décrit exclusivement le EX-TRACK® MA-1/MA-2 coupeur de gaz.

1.1 Étiquetage

Ce produit répond aux exigences du marché sur lequel il a été introduit. Le marquage correspondant a été apposé sur le produit.

1.2 Plaques signalétiques

Fig. 1 EX-TRACK® MA-1/MA-2 plaque signalétique



Le EX-TRACK® MA-1/MA-2 est étiqueté au moyen d'une plaque signalétique située sur le boîtier.

- Pour toute demande de renseignements, veuillez vous munir du numéro de commande et du numéro de série figurant sur la plaque signalétique.

1.3 Signes et symboles utilisés

Les signes et symboles suivants sont utilisés :

- Instructions de manipulation générales.
- 1 Étapes énumérées devant être exécutées dans l'ordre.
- Énumérations.
- ⇒ Symbole de renvoi faisant référence à des informations détaillées, complémentaires ou supplémentaires.
- A Légende, désignation de la position.

1.4 Classification des avertissements

Les avertissements sont divisés en quatre catégories différentes et sont indiqués avant les étapes de travail potentiellement dangereuses. Selon le type de danger, les mentions d'avertissement suivantes sont utilisées :

DANGER

Signale un danger imminent qui, s'il n'est pas évité, entraîne des blessures corporelles extrêmement graves ou la mort. S'il n'est pas évité, il peut entraîner des blessures graves, voire mortelles.

AVERTISSEMENT

Décrit une situation potentiellement dangereuse. Si elle n'est pas évitée, il peut en résulter des blessures graves ou mortelles.

ATTENTION

Décrit une situation potentiellement dangereuse. Si elle n'est pas évitée, il peut en résulter des blessures légères ou mineures.

AVIS

Décrit le risque de compromettre les résultats du travail ou d'endommager le matériel et indique des dommages irréparables à l'appareil ou à l'équipement.

2 Sécurité

Ce chapitre met en garde contre les dangers potentiels qu'il convient de garder à l'esprit pour utiliser le produit en toute sécurité. Le non-respect des consignes de sécurité peut entraîner des risques pour la vie et la santé du personnel, des dommages environnementaux ou des dégâts matériels.

2.1 Utilisation conforme aux dispositions

Le EX-TRACK® MA-1/MA-2 ne peut être utilisé qu'aux fins et de la manière décrites. Toute autre utilisation est considérée comme inappropriée et entraîne la perte de la garantie. Les modifications non autorisées ou les changements visant à améliorer les performances ne sont pas autorisés et entraîneront la perte de la garantie.

- Ne pas dépasser les spécifications de charge maximale définies par le document fourni. Les surcharges conduisent à la destruction.
- N'apportez aucune modification ou changement à ce produit.
- N'utilisez pas et ne stockez pas le EX-TRACK® MA-1/MA-2 dans des conditions ou des environnements humides.
- N'utilisez pas le EX-TRACK® MA-1/MA-2 à d'autres fins que celles prévues.

2.2 Obligations de l'exploitant

- Veillez à ce que seul un personnel qualifié soit autorisé à travailler sur le EX-TRACK® MA-1/MA-2.

Les personnes autorisées correspondent :

- aux personnes ayant connaissance des consignes fondamentales et relatives à la sécurité au travail et à la prévention des accidents ;
 - aux personnes qui ont été formées en conséquence :
 - celles qui ont la licence pour le soudage au gaz ;
 - aux personnes titulaires d'un diplôme de formation au soudage au gaz ;
 - aux personnes qui possèdent le certificat de qualification délivré par le ministère du travail ;
 - aux personnes ayant lu et compris ce mode d'emploi ;
 - aux personnes qui de par leur formation, leurs connaissances et leurs expérience techniques, peuvent identifier les dangers possibles.
- Tenez les personnes non autorisées à l'écart de la zone de travail.
 - Chaque fois que le EX-TRACK® MA-1/MA-2 est ouvert, demandez à Thermacut® ou à un autre spécialiste autorisé d'effectuer un contrôle de sécurité conformément à la norme CEI 60974, partie 4 : « Contrôles et essais périodiques ».

2.3 Consignes de sécurité spécifiques au produit

- Ne pas utiliser le EX-TRACK® MA-1/MA-2 lorsque le boîtier est ouvert.
- Ne démontez le EX-TRACK® MA-1/MA-2 qu'à des fins d'entretien et d'inspection.
- Le EX-TRACK® MA-1/MA-2 est fabriqué en alliage. Ne le laissez pas tomber et ne le soumettez pas à une forte pression.
- Monter et positionner correctement le EX-TRACK® MA-1/MA-2.
- Ne pas endommager ou déformer les rails.
- Vérifiez toujours que le mouvement de EX-TRACK® MA-1/MA-2 est correct et libre avant de commencer l'opération de coupe.
- Veillez à placer le commutateur en position neutre ou d'arrêt avant d'inverser le sens de marche de l'appareil EX-TRACK® MA-1/MA-2.
- N'inversez la direction qu'une fois que le EX-TRACK® MA-1/MA-2 s'est arrêté.
- Mettez toujours l'appareil hors tension lorsqu'il n'est pas utilisé.
- Ne pas ouvrir les vannes par la force.
- Ne déplacez pas le EX-TRACK® MA-1/MA-2 tant que la flamme de préchauffage est allumée.
- Ne pas introduire les mains dans les parties rotatives ou mobiles.
- Ne pas insérer les mains entre les rails.
- Ne placez pas vos mains près de la roue de guidage, en dessous de l'écran de contrôle EX-TRACK® MA-1/MA-2 ou entre le bouclier thermique et la plaque d'acier en fonctionnement.
- La surface, la torche, l'embout et le bouclier deviennent très chauds. Ne pas toucher !
- Portez toujours le EX-TRACK® MA-1/MA-2 en tenant la poignée

2.4 Consignes de sécurité pour le cutter

- Veillez à ce que les tuyaux ne soient pas endommagés, par exemple par le passage d'un véhicule, écrasés ou déchirés.
- Vérifier régulièrement que les tuyaux ne sont pas endommagés ou usés.
- Regrouper le tuyau et le câble à l'aide d'un ruban adhésif et les placer du côté opposé à la flamme afin d'éviter qu'ils ne soient endommagés par des éclaboussures ou des scories.
- S'il est nécessaire de remplacer le câble d'alimentation ou les tuyaux, seuls les modèles indiqués par le fabricant peuvent être utilisés.
- Placez la torche sur son support avant de l'allumer.

2.5 Consignes de sécurité pour la découpe

- Le découpage peut provoquer des lésions aux yeux, à la peau et à l'ouïe. Notez que d'autres risques peuvent survenir lorsque le EX-TRACK® MA-1/MA-2 est utilisé avec d'autres éléments de coupe. Par conséquent, portez toujours l'équipement de protection individuelle prescrit par les réglementations et lois locales.
- Toutes les vapeurs de métaux, en particulier le plomb, le cadmium, le cuivre et le béryllium, sont nocives. Assurez-vous de disposer d'une aération ou d'une aspiration suffisante. Ne pas dépasser les limites d'exposition professionnelle (OEL) en vigueur.
- Veillez à ce que la ventilation soit suffisante pour éviter la pollution de l'air lors du découpage au gaz.
- Respecter les règles générales de protection contre l'incendie et éliminer les matériaux inflammables à proximité de la zone de découpe avant de commencer le travail. Assurez-vous de la mise en place d'un dispositif anti-incendie à proximité de l'installation.
- Ne pas couper les conteneurs scellés ou les bouteilles sous pression.
- Ne pas utiliser de régulateurs de pression défectueux ou contaminés.
- Vérifier qu'il n'y a pas de fuite de gaz au niveau du distributeur, des tuyaux ou de la torche.

2.6 Équipement de protection individuelle

- Portez votre équipement de protection individuelle (EPI).
- Veillez à ce que les tiers se trouvant à proximité portent un équipement de protection individuelle.

L'équipement de protection individuelle comprend des vêtements de protection, des lunettes de sécurité, des protections faciales, des protections auditives, des gants de protection et des chaussures de sécurité.

2.7 Instructions concernant les situations d'urgence

- En cas d'urgence, déconnectez immédiatement les alimentations suivantes :
 - Préchauffage de l'alimentation en oxygène
 - Alimentation en gaz combustible
 - Couper l'alimentation en oxygène

3 Matériel fourni

Les composants suivants sont inclus dans le matériel fourni :

3.1 EX-TRACK® MA-1 :

- 1 x EX-TRACK® MA-1
- 1 x support de torche
- 1 x écrou pour gaz combustible
- 1 x écrou pour gaz oxygène
- 3 x embouts pour l'oxycombustion
- 2 x clés ouvertes clé
- 1 x torche de coupe MA-1 et circuit de gaz
- 1 x support de rack
- 1 x crémaillère horizontale
- 2 x raccord de tuyau

3.2 EX-TRACK® MA-2 :

- 1 x EX-TRACK® MA-2
- 1 x crémaillère horizontale (plus longue)
- 2 x assemblage du support de torche
- 1 x écrou pour gaz combustible
- 1 x écrou pour gaz oxygène
- 6 x embout pour oxycombustible
- 2 x clés ouvertes
- 1 x barre de stabilisation
- 1 x poids de stabilisation
- 1 x torche de coupe MA-2 et circuit de gaz
- 1 x support de rack
- 2 x raccords de tuyau

Les données de commande et les numéros d'identification des pièces d'équipement et des consommables figurent dans ce manuel.

⇒ 14 Liste des pièces et vues éclatées EX-TRACK®MA-1 et MA-2 à la page FR-24

➤ Pour plus d'informations sur les points de contact, les consultations et les commandes, consultez www.ex-track.com.

Le matériel fourni est vérifié et emballé avec soin avant l'expédition ; des dommages peuvent toutefois survenir lors du transport.

Contrôle des marchandises à la réception

- Vérifiez que la livraison est complète à l'aide du bon de livraison.
- Vérifiez si les marchandises sont endommagées (vérification visuelle).

Réclamation

- Si les marchandises sont endommagées, il convient d'en informer immédiatement le transporteur final.
- Conservez l'emballage pour un éventuel contrôle par le transporteur.

Retour de la marchandise

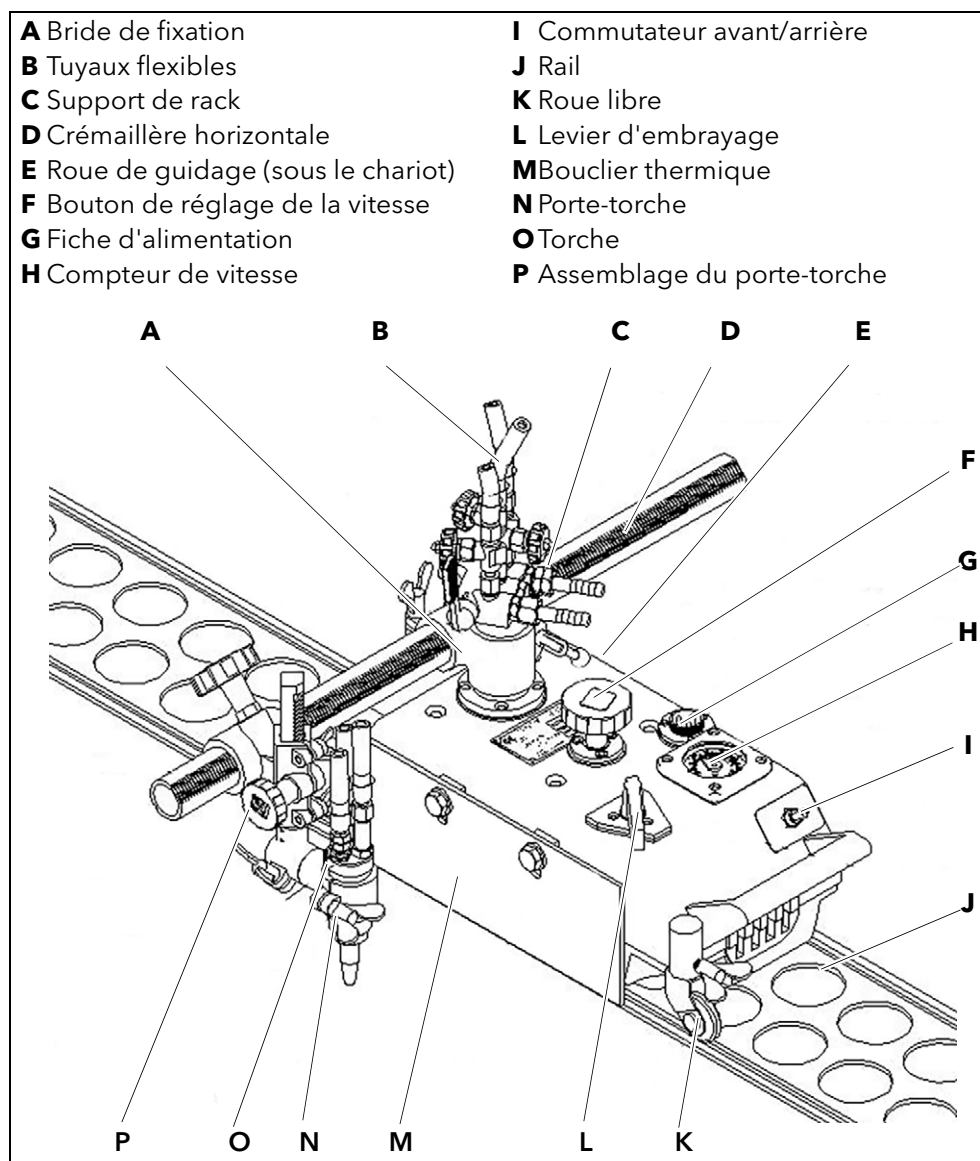
- Pour renvoyer la marchandise, utilisez l'emballage et le matériel d'emballage d'origine.
- Si vous avez des questions concernant l'emballage ou la manière de sécuriser le EX-TRACK® MA-1/MA-2, contactez votre fournisseur, votre transporteur ou votre société de transport.

4 Description du produit

4.1 Assemblage et utilisation

Le coupe-tube se compose des éléments suivants :

Fig. 2 Éléments de contrôle et connexions



Tuyaux flexibles (B)	Pour la connexion à l'oxygène (bleu) et gaz combustible (rouge).
Support de rack (C)	Utilisé pour maintenir la crémaillère horizontale.
Crémaillère horizontale (D)	Utilisé pour maintenir l'assemblage du porte-torche.
Roue de guidage (E)	Guide le EX-TRACK® MA-1/MA-2 le long du rail.
Régulation de la vitesse Bouton (F)	Règle la vitesse de déplacement du EX-TRACK® MA-1/MA-2.
Fiche d'alimentation (G)	Pour la connexion à l'alimentation d'entrée.
Compteur de vitesse (H)	Indique la vitesse à laquelle se déplace le EX-TRACK® MA-1/MA-2 .

Commutateur avant/arrière (I)	Règle la direction dans laquelle le EX-TRACK® MA-1/MA-2 se déplace. La position neutre est la position d'arrêt.
Rail (J)	Guide le EX-TRACK® MA-1/MA-2 le long de la coupe prévue.
Roue libre (K)	Maintient le EX-TRACK® MA-1/MA-2 sur les rails.
Levier d'embrayage (L)	Engage l'embrayage pour démarrer le EX-TRACK® MA-1/MA-2.
Bouclier thermique (M)	Protège contre les étincelles et la chaleur.
Porte-torche (O)	Tient la torche
Torche (O)	Torche installée dans le porte-torche.

4.2 Caractéristiques techniques

Tableau 1 Spécifications de l'alimentation électrique

Poids [kg]	10
Dimensions [mm]	440 x 205 x 125
Distance entre les roues [mm]	160
Type d'opération	manuelle
Puissance d'entrée	230 V CA
Réducteur	Système à double cône
Vitesse de coupe	80 mm / min. à 800 mm / min. (50 Hz)
Forme de l'arête de coupe	Forme en I et en V (45)
Épaisseur de coupe [mm]	10 à 60 (en utilisant les embouts GO3 - #1, 2, 3)
Performance du moteur	1500 tr/min / 1800 tr/min (9 W/10 W)

Tableau 2 Conditions ambiantes pour le transport et le stockage

Température de l'air ambiant	-20 °C à +55 °C
Humidité relative de l'air	< 50 % à +40 °C < 90 % à +20 °C

Tableau 3 Conditions ambiantes de fonctionnement

Température de l'air ambiant	-10 °C à +40 °C
Humidité relative de l'air	< 50 % à +40 °C < 90 % à +20 °C

5 Transport et positionnement

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessure en cas de transport ou d'installation incorrects

Un transport et une installation incorrects peuvent entraîner le basculement ou la chute du EX-TRACK® MA-1/MA-2. Cela peut entraîner des blessures.

- Portez votre équipement de protection individuelle.
- Placez toutes les conduites d'alimentation et les câbles en dehors de la zone de travail du soudeur.
- Tenez compte du poids du EX-TRACK® MA-1/MA-2 lorsque vous le soulevez.
 - ⇒ 4.2 Caractéristiques techniques à la page FR-11
- Évitez de soulever et de déposer les éléments par à-coups.
- Ne soulevez pas le EX-TRACK® MA-1/MA-2 au-dessus de personnes ou d'autres appareils.

AVIS

Dommages matériels en cas de transport ou d'installation incorrects

Le EX-TRACK® MA-1/MA-2 est fabriqué en alliage d'aluminium. Un transport ou une installation incorrects peuvent donc causer des dommages matériels et irréparables.

- Protégez le EX-TRACK® MA-1/MA-2 contre les intempéries, telles que la pluie et la lumière directe du soleil.
- Ne laissez pas tomber le EX-TRACK® MA-1/MA-2.
- Ne laissez rien tomber sur le EX-TRACK® MA-1/MA-2.
- Protégez le EX-TRACK® MA-1/MA-2 des éclaboussures lors de la découpe.
- N'utilisez le EX-TRACK® MA-1/MA-2 que dans des pièces sèches, propres et bien ventilées.
- Portez toujours le EX-TRACK® MA-1/MA-2 par la poignée.

6 Mise en place du EX-TRACK® MA-1/MA-2

Toutes les références aux pièces se rapportent à la figure 2 du présent document.

- 1 Fixer le support de rack (**C**) à la bride de support (**A**).
- 2 Insérer la crémaillère horizontale (**D**) dans le support de crémaillère (**C**).
- 3 Fixer la crémaillère horizontale (**D**) avec l'écrou papillon.
- 4 Glisser l'assemblage du porte-torche (**O**) sur la crémaillère horizontale (**D**).
- 5 Fixer le distributeur et les tuyaux (**B**).
- 6 Insérer les deux dans la bride du support (**A**).
- 7 Fixer la torche (**O**) aux tuyaux (**B**).
- 8 Insérer les deux dans le porte-torche (**M**).
- 9 Connecter le câble d'alimentation à la prise d'alimentation (**F**).

6.1 Raccordement à l'alimentation en gaz

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessure par explosion

L'utilisation de bouteilles de gaz ou de tuyaux défectueux ou endommagés peut provoquer des explosions. Cela peut entraîner des blessures.

- Ne jamais utiliser de bouteilles défectueuses ou présentant des fuites.
- Ne jamais utiliser de tuyaux défectueux ou qui fuient.
- N'utiliser les bouteilles que pour l'usage spécifié.
- Installer les bouteilles dans un endroit à l'abri de la chaleur et des flammes nues.
- Ne coupez jamais des bouteilles sous pression ou des récipients hermétiquement fermés.
- Assurer une ventilation suffisante.

- 1** Raccorder le tuyau flexible bleu à la sortie d'oxygène.
- 2** Raccorder le tuyau flexible rouge à la sortie de gaz combustible.
- 3** Raccorder la torche aux tuyaux.

6.2 Raccordement de l'embout de la torche

AVIS

Risque de dommages matériels

Si l'embout est trop serré, il s'échauffe en cours de fonctionnement et devient difficile à retirer. L'endommagement de l'embout entraînera un retour de flamme.

- Ne pas trop serrer l'embout.
- Éviter d'endommager l'embout.

- 1** Choisir un embout approprié.
⇒ 15 Données de coupe à la page FR-35
- 2** Insérer l'embout.
- 3** Fixer l'embout à l'aide des deux clés.

7 Fonctionnement du EX-TRACK® MA-1/MA-2

AVERTISSEMENT

Risque de blessure ou de dommage dû à un retour de flamme

Les retours de flamme peuvent provoquer des accidents graves ou des incendies. Les retours de flamme sont causés par une pression de gaz inadéquate.

- Lorsqu'un retour de flamme se produit, il faut en trouver la cause.
- Inspectez et entretenez correctement le EX-TRACK® MA-1/MA-2 avant de le réutiliser.
- Les causes suivantes sont à l'origine du retour de flamme :
 - Mauvais réglage de la pression du gaz.
 - Embout surchauffé.
 - Colmatage de l'embout par des scories
 - Dommages à la section conique de l'embout ou de la torche

AVIS

Dommages matériels dus au retour de flamme

Les flashbacks peuvent provoquer des incendies et endommager le EX-TRACK® MA-1/MA-2. Si la torche émet un sifflement, procédez comme suit :

- Fermer la vanne d'oxygène de préchauffage.
- Fermez la vanne de gaz combustible.
- Fermer la vanne d'oxygène de coupe.

AVERTISSEMENT

Risque de blessure ou de dommage si le commutateur de marche avant/arrière n'est pas en position NEUTRE

Le EX-TRACK® MA-1/MA-2 démarre immédiatement en marche avant ou arrière si le commutateur n'est pas au NEUTRE.

- Veillez à mettre l'interrupteur en position NEUTRE avant de mettre l'appareil sous tension.
- Mettez toujours l'interrupteur en position NEUTRE avant de changer le sens de la coupe.

AVERTISSEMENT

Risque de dommages matériels si l'embrayage n'est pas correctement enclenché

De graves dommages matériels peuvent survenir si l'embrayage n'est pas correctement enclenché et qu'il reste glissant.

- Vérifier que l'embrayage est bien enclenché.

AVIS

Mauvaise qualité de coupe due à un mauvais réglage du gaz

Un flux d'oxygène désordonné aura un impact négatif important sur la surface de coupe.

- Fermez la vanne d'oxygène de préchauffage et la vanne de gaz combustible.

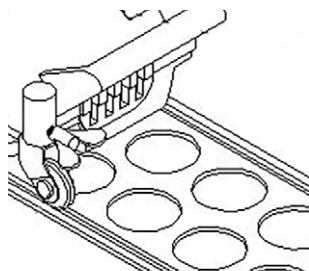
7.1 Positionnement du EX-TRACK® MA-1/MA-2

⚠ AVERTISSEMENT

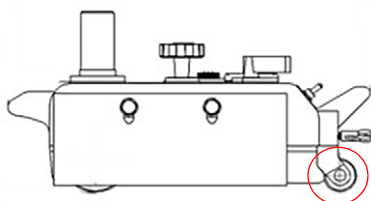
Risque d'écrasement

Un montage et un démontage incorrects des composants peuvent entraîner l'écrasement des membres.

- N'entrez pas dans les zones dangereuses.
- Ne vous coincez pas les mains entre les rails.
- Contrôlez et portez votre équipement de protection individuelle.



- 1 Aligned le rail parallèlement à la coupe prévue.
- 2 Positionner la torche à environ 80 mm du bouclier thermique de l'appareil.
- 3 Déplacer l'ensemble, y compris le rail, de manière à ce que la torche soit en position de coupe.
- Utilisez des rails d'extension si nécessaire.



- 4 Bloquez la roue de guidage en serrant la vis à ailettes.

7.2 Découpage

- 1 Réglez la pression du gaz comme indiqué dans les données de coupe.
- 2 Allumez le EX-TRACK® MA-1/MA-2.
- 3 Ouvrez le robinet de gaz combustible d'un quart de tour.
- 4 Ouvrez la vanne d'oxygène de préchauffage d'un demi-tour.
- 5 Allumez la torche à l'aide d'un allumeur.
- 6 Ouvrez progressivement la soupape d'oxygène de préchauffage jusqu'à ce que la flamme standard présente un cône blanc.
- 7 Ouvrez complètement la vanne d'oxygène de coupe.
- 8 Réajustez la flamme de manière à ce qu'elle s'écoule de façon ordonnée.
- 9 Abaissez la pointe sur la ligne de coupe en laissant une distance de 8 à 10 mm entre la pièce et la torche.
- 10 Placez le commutateur avant/arrière (H) dans la direction souhaitée et commencez à couper.

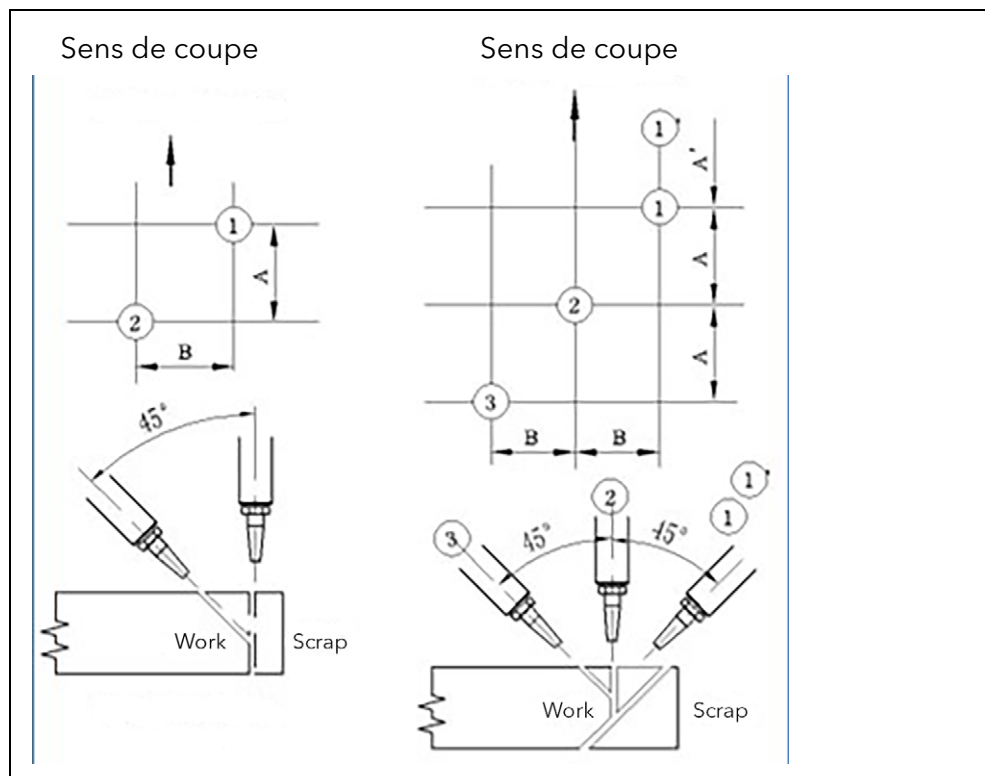
7.3 Coupe en biseau

- 1 Réglez la pression du gaz comme indiqué dans les données de coupe.
- 2 Inclinez la torche afin d'obtenir la coupe en biseau souhaitée.
- 3 Allumez le EX-TRACK® MA-1/MA-2.
- 4 Ouvrez le robinet de gaz combustible d'un quart de tour.

- 5 Ouvrez la vanne d'oxygène de préchauffage d'un demi-tour.
- 6 Allumez la torche à l'aide d'un allumeur.
- 7 Ouvrez progressivement la soupape d'oxygène de préchauffage jusqu'à ce que la flamme standard présente un cône blanc.
- 8 Ouvrez complètement la vanne d'oxygène de coupe.
- 9 Réajustez la flamme de manière à ce qu'elle s'écoule de façon ordonnée.
- 10 Abaissez la pointe sur la ligne de coupe en laissant une distance de 8 à 10 mm entre la pièce et la torche.
- 11 Placez le commutateur avant/arrière (H) dans la direction souhaitée et commencez à couper.

La torche peut être inclinée de 0° à 60° par incréments de 5°.

Si une coupe en biseau de 30° est nécessaire, diminuez la vitesse de coupe d'environ 5 %.

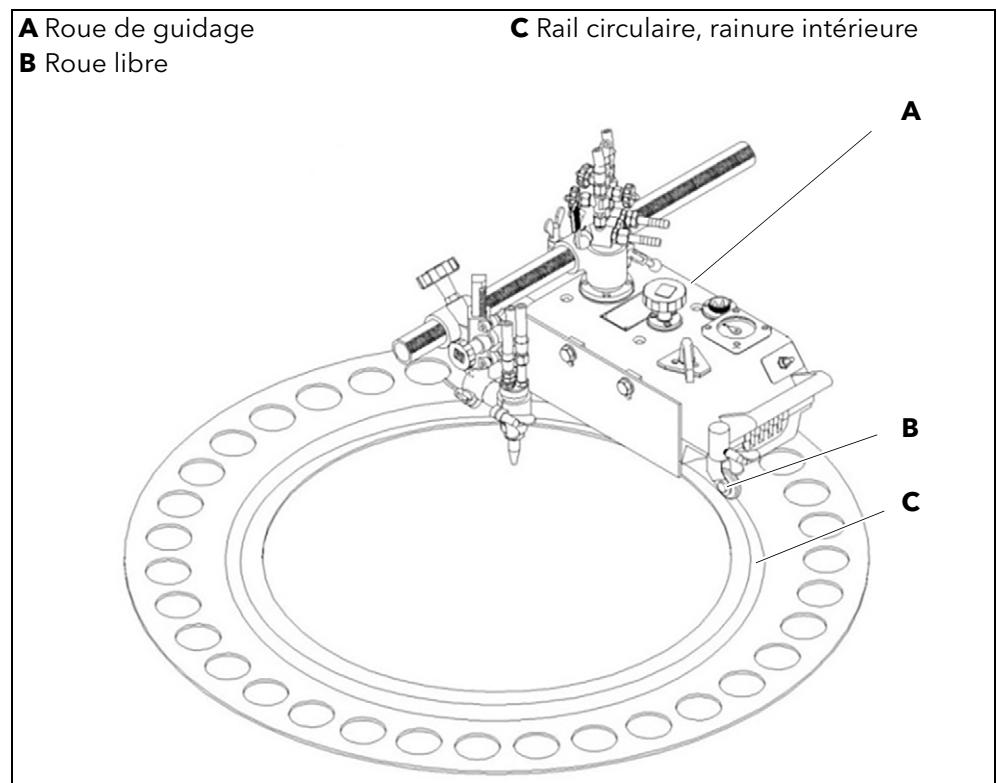


- Sélectionnez les embouts pour la coupe en biseau comme indiqué ci-dessous.

7.4 Découpage des cercles

Pour la découpe de cercles, utilisez le rail circulaire.

7.4.1 Coupe avec rail circulaire



- 1 Aligned la roue libre (B) sur la rainure intérieure du rail (C)
- 2 Aligned la roue de guidage (A) sur la rainure extérieure du rail.
- 3 Libérez la roue de guidage (A) et fixez-la dans la bonne position de manière à ce qu'elle suive la rainure extérieure.
- 4 Procédez comme pour une coupe normale.

⇒ 7.2 Découpage à la page FR-15

En fonction de la taille du cercle, la torche peut être montée des deux côtés du EX-TRACK® MA-1/MA-2.

Capacité de coupe : Ø40 à 360 et Ø770 à 1150 mm.

7.5 Arrêt du processus de découpe

⚠ ATTENTION

Risque de blessure dû à des pièces chaudes

Les pièces peuvent être encore chaudes après la fin de la période de post-flux du gaz. Les personnes sont exposées à des risques de brûlures.

- Portez votre équipement de protection individuelle.
- Laissez refroidir la torche de coupe pendant 5 à 10 minutes avant de toucher les pièces.

- 1 Fermer la vanne d'oxygène de coupe.
- 2 Mettez l'interrupteur sur OFF.
- 3 Fermez la vanne de gaz combustible.

Le jet d'oxygène de préchauffage est perpendiculaire à la surface de coupe.

- 4 Fermez la vanne de gaz combustible.

8 Démantèlement

- 1 Déconnectez le EX-TRACK® MA-1/MA-2 de l'alimentation en oxygène.
- 2 Déconnectez le EX-TRACK® MA-1/MA-2 de l'alimentation en gaz combustible.

9 Entretien et nettoyage

Un entretien et un nettoyage réguliers sont indispensables pour une longue durée de vie et un bon fonctionnement. Le cycle d'entretien est déterminé par l'environnement de travail et les intervalles d'entretien du EX-TRACK® MA-1/MA-2. Si l'appareil est utilisé plus de huit heures par jour, les intervalles d'entretien doivent être modifiés en fonction des besoins. Respectez toujours les dispositions de la norme EN 60974-4 Inspection et essais, ainsi que les lois et réglementations locales.

⚠ ATTENTION

Risque d'incendie dû à la contamination

Les dépôts de poussière à l'intérieur du EX-TRACK® MA-1/MA-2 peuvent entraîner une réduction de l'isolation. Cela peut provoquer des courts-circuits ou des incendies.

- Nettoyez chaque année le EX-TRACK® MA-1/MA-2 avec de l'air comprimé séché pour éliminer la poussière et les résidus de fumées de coupe.

9.1 Intervalles d'entretien et de nettoyage

Les intervalles indiqués sont des valeurs approximatives se rapportant à un fonctionnement par équipes de huit heures. Nous recommandons de consigner les contrôles dans un procès-verbal. La date de l'inspection, les défauts détectés et le nom de l'inspecteur doivent être consignés.

Tous les jours/ toutes les 6 heures de coupe	➤ Nettoyer le corps avec un chiffon propre.
	➤ Brosser les salissures sur la crémaillère et le bras du tuyau.
	➤ Lubrifier l'arbre de la roue libre avec de l'huile de machine.
	➤ Vérifier l'usure des consommables .
Tous les mois	➤ Nettoyer la surface extérieure de la roue de guidage et de la roue libre à l'aide d'un chiffon gras.
	➤ Lubrifier les arbres du bouton de réglage de la vitesse et du levier d'embrayage avec de l'huile de machine.
	➤ Mesurer résistance d'isolement entre le corps de EX-TRACK® MA-1/MA-2 et la fiche d'alimentation. La lecture doit être supérieure à MΩ.
	➤ Retirez le couvercle inférieur et nettoyez l'intérieur des composants électriques.
	➤ Retirez le couvercle en verre et nettoyez le compteur de vitesse.

Tous les 3 mois ou toutes les 2000 heures	➤ Vérifiez que le EX-TRACK® MA-1/MA-2 ne présente pas de fissures ou de fils dénudés.
	➤ Vérifiez l'étanchéité du tuyau de gaz, des éléments filtrants et des raccords.
	➤ Séparez les réducteurs du moteur et nettoyer la boîte de vitesses avec de l'huile de nettoyage.
	➤ Essuyez la table du moteur et le cône annulaire à l'aide d'un chiffon gras.
	➤ Remplacez les pièces usées.
Annuellement et après chaque ouverture du logement	➤ Faites effectuer un contrôle de sécurité conformément à la norme CEI 60974 partie 4 : « Contrôles et essais périodiques » par un spécialiste agréé.

10 Défauts et dépannage

10.1 Le moteur ne tourne pas et le chariot ne bouge pas

Cause possible	Mesures	Solution
Pas de courant électrique.	Vérifier le circuit d'alimentation.	➤ Assurer une bonne connexion.
Câble d'alimentation d'entrée cassé.	Utiliser un testeur de circuit et vérifier le câble d'alimentation d'entrée.	➤ Réparer ou remplacer le câble d'alimentation d'entrée.
La fiche d'alimentation d'entrée est défectueuse.	Vérifier la soudure des fils.	➤ Souder le fil.
Interrupteur défectueux.	Retirer le connecteur et testez chaque borne à l'aide d'un testeur.	➤ Remplacer l'interrupteur défectueux.
Condenseur défectueux.	Vérifier le condenseur à l'aide d'un testeur.	➤ Remplacer le condenseur défectueux.
Mauvaise connexion.	Vérifier les soudures.	➤ Souder la mauvaise connexion.
Fil conducteur cassé.	Tester chaque fil à l'aide d'un testeur.	➤ Remplacer le fil défectueux.
Mauvais enroulement du moteur.	Si tous les résultats des tests ci-dessus sont normaux, le problème peut venir d'un moteur défectueux.	➤ Réparer ou remplacer le moteur.

10.2 Le moteur fonctionne mais le chariot ne bouge pas

Cause possible	Mesures	Solution
Embrayage défectueux	Retirer la bride du support et vérifier la connexion de la barre de connexion et de la vis du levier d'embrayage.	➤ Reconnecter la barre de connexion et la vis du levier d'embrayage.
Support de glissement	Vérifier que le ressort ou le pupitre n'est pas graissé.	➤ Remplacer le ressort. ➤ Nettoyer le support de glissement.

10.3 Défaits du chariot

Cause possible	Mesures	Solution
Compteur de vitesse défectueux.	La courroie ou l'aiguille a glissé en raison d'une vis d'aiguille desserrée.	➤ Régler le bouton de réglage de la vitesse sur « Low » et placez l'aiguille sur l'échelle la plus basse. ➤ Serrer la vis.
Le contrôle de la vitesse ne peut pas être ajusté.	Glissement du pignon. Engrenage et goupille de frappe défectueux.	➤ Réparer ou remplacer le pignon et/ou l'engrenage et l'axe de frappe.
Vibrations et bruit.	Corps étrangers coincés dans l'engrenage.	➤ Éliminer les corps étrangers. ➤ Réparer ou remplacer l'engrenage.
	Matériel porté.	➤ Remplacer l'engrenage.
	Moteur défectueux.	➤ Réparer ou remplacer le moteur.
	Clé d'embrayage usée ou endommagée.	➤ Remplacer la clé d'embrayage.
Le disque d'embrayage ne s'engage pas.	La bague d'arrêt de la goupille d'embrayage n'est plus en place.	➤ Remplacer anneau d'encliquetage.

Cause possible	Mesures	Solution
Claquement	Matériel porté.	➤ Remplacer l'engrenage usé.
	Goupille d'embrayage défectueuse.	➤ Remplacer la broche défectueuse.
	Clé d'embrayage usée.	➤ Réparer ou remplacer la clé d'embrayage usée.
	Arbre ou roue motrice desserré(e).	➤ Réparer ou remplacer l'arbre ou la roue d'entraînement.
	Cône usé ou endommagé.	➤ Remplacer le cône.
	Le bouclier thermique touche le plan de travail ou le rail.	➤ Ajuster le bouclier thermique.
	Rail endommagé.	➤ Réparer ou remplacer le rail.
	Objet étranger sur le rail.	➤ Retirer l'objet et/ou nettoyer le rail.
	Des tuyaux ou des câbles gênent le mouvement du chariot.	➤ Attachez les tuyaux et les câbles avec du ruban adhésif et placez-les en dehors de la zone de travail.
	Unité de roue libre défectueuse.	➤ Réparer ou remplacer l'unité de roue libre.
	Un corps étranger s'est fixé sur le guide ou la roue folle.	➤ Éliminer les corps étrangers.
	Le guide et/ou la roue folle sont endommagés.	➤ Réparer ou remplacer les roues.

11 Élimination



Les dispositifs marqués par ce symbole sont conformes à la directive européenne 2012/19/UE relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques.

- N'éliminez pas les appareils électriques avec les ordures ménagères.
- Les appareils électriques doivent être démontés avant d'être éliminés en toute conformité.
⇒ 11 Élimination à la page FR-22
- Collecter les composants électriques séparément et les recycler dans le respect de l'environnement.
- Lors de l'élimination, respectez les dispositions, lois, prescriptions, normes et directives locales.
- Veuillez consulter les autorités locales compétentes pour obtenir des informations sur la collecte et le retour des appareils électriques.

11.1 Élimination des matériaux

Ce produit est composé en majeure partie de matériaux métalliques pouvant être remis en fusion dans des usines sidérurgiques et recyclés pratiquement sans restriction. Les matières plastiques utilisées portent des marquages qui facilitent le tri et la séparation en vue d'un recyclage ultérieur.

11.2 Élimination des produits consommables

Les huiles, graisses lubrifiantes et détergents ne doivent pas polluer le sol et pénétrer dans les égouts. Ces substances doivent être stockées, transportées et éliminées dans des conteneurs appropriés. Respectez les prescriptions locales et les consignes d'élimination qui figurent sur les fiches de données de sécurité du fabricant des produits consommables. Les outils de nettoyage contaminés (pinceaux, chiffons, etc.) doivent également être éliminés selon les indications du fabricant des produits consommables.

- Respectez les prescriptions locales et les consignes d'élimination qui figurent sur les fiches de données de sécurité du fabricant des produits consommables.

11.3 Emballage

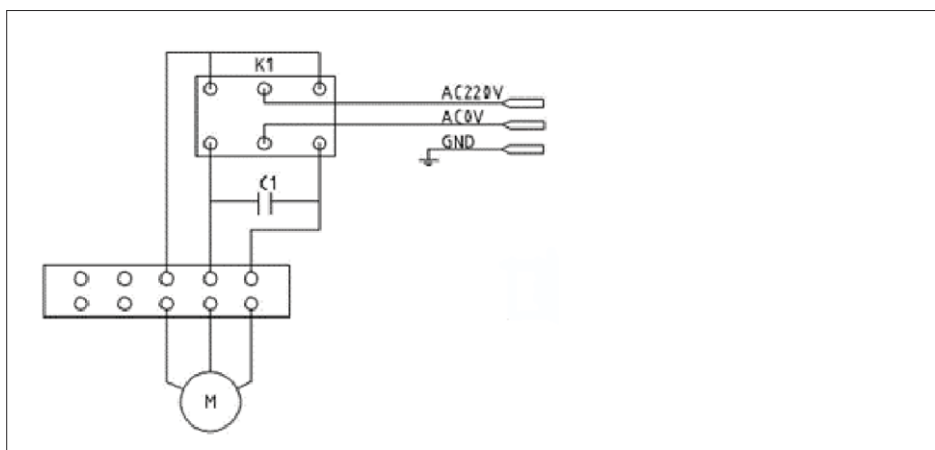
Thermacut® a réduit l'emballage au strict minimum. Lors du choix des matériaux d'emballage, nous veillons à ce que ces derniers soient recyclables.

12 Garantie

La présente déclaration de garantie fait partie intégrante des conditions générales de vente (« CGV ») de Thermacut® (ci-après le « vendeur ») et s'applique aux livraisons de marchandises dans le cadre du contrat conclu entre le vendeur et l'autre partie au contrat en tant que destinataire des marchandises (ci-après l'« acheteur ») ; les termes utilisés dans la présente déclaration ont la même signification que celle qui leur est attribuée dans les CGV.

- 1** Le vendeur garantit à l'acheteur que, pendant la période de garantie indiquée ci-dessous, les marchandises livrées en vertu du contrat conserveront les propriétés spécifiées dans la fiche technique des marchandises disponible sur les sites web du vendeur au moment de l'envoi de l'offre ferme (section 2.2 des CGV), sinon dans la qualité et la conception adaptées à l'objectif résultant du contrat, sinon pour l'usage habituel.
- 2** La période commence le jour de la livraison des marchandises à l'acheteur (section 5.1, 5.2 des CGV).
- 3** Pour la notification (réclamation) des défauts de garantie, l'exercice des droits découlant de l'exécution défectueuse et les autres droits et obligations du vendeur et de l'acheteur, l'article 3.4 et suivants et les dispositions suivantes des CGV s'appliquent.
- 4** La période de garantie est de
 - Un (1) an pour les blocs d'alimentation de la marque EX-TRACK®.
 - Un (1) an pour les torches de coupe et les assemblages de câbles
- 5** La garantie ne couvre pas l'usure normale des marchandises ou leurs pièces résultant de leur utilisation, tels que les buses, les électrodes, les boucliers, les joints toriques, les anneaux vortex, etc.
- 6** Le vendeur n'est pas responsable des dommages causés aux marchandises par l'acheteur ou des tiers à la suite d'une manipulation incorrecte ou inadéquate des marchandises (notamment réparation ou modification par des personnes non autorisées par le vendeur) ou de leur installation, d'une utilisation inadéquate des marchandises ou d'un entretien insuffisant, notamment utilisation des marchandises pour un usage autre que l'usage spécifié ou autre non-respect des instructions d'utilisation, utilisation d'une force excessive ou utilisation de marchandises non autorisés.

13 Schéma de câblage



14 Liste des pièces et vues éclatées EX-TRACK® MA-1 et MA-2

Fig. 3 Vue éclatée EX-TRACK® MA-1, partie supérieure et centrale

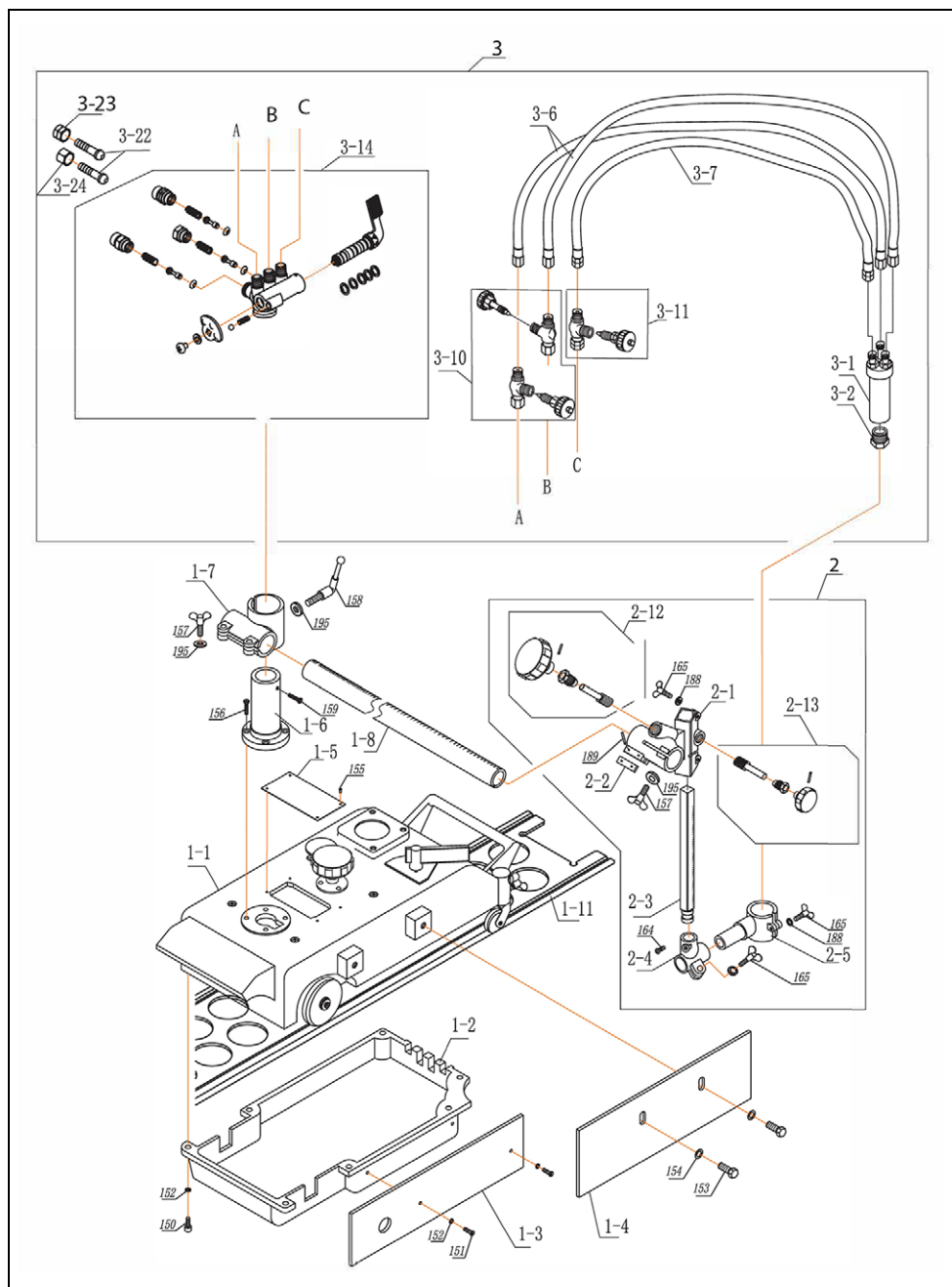


Fig. 4 Vue éclatée EX-TRACK® MA-1, partie centrale et inférieure

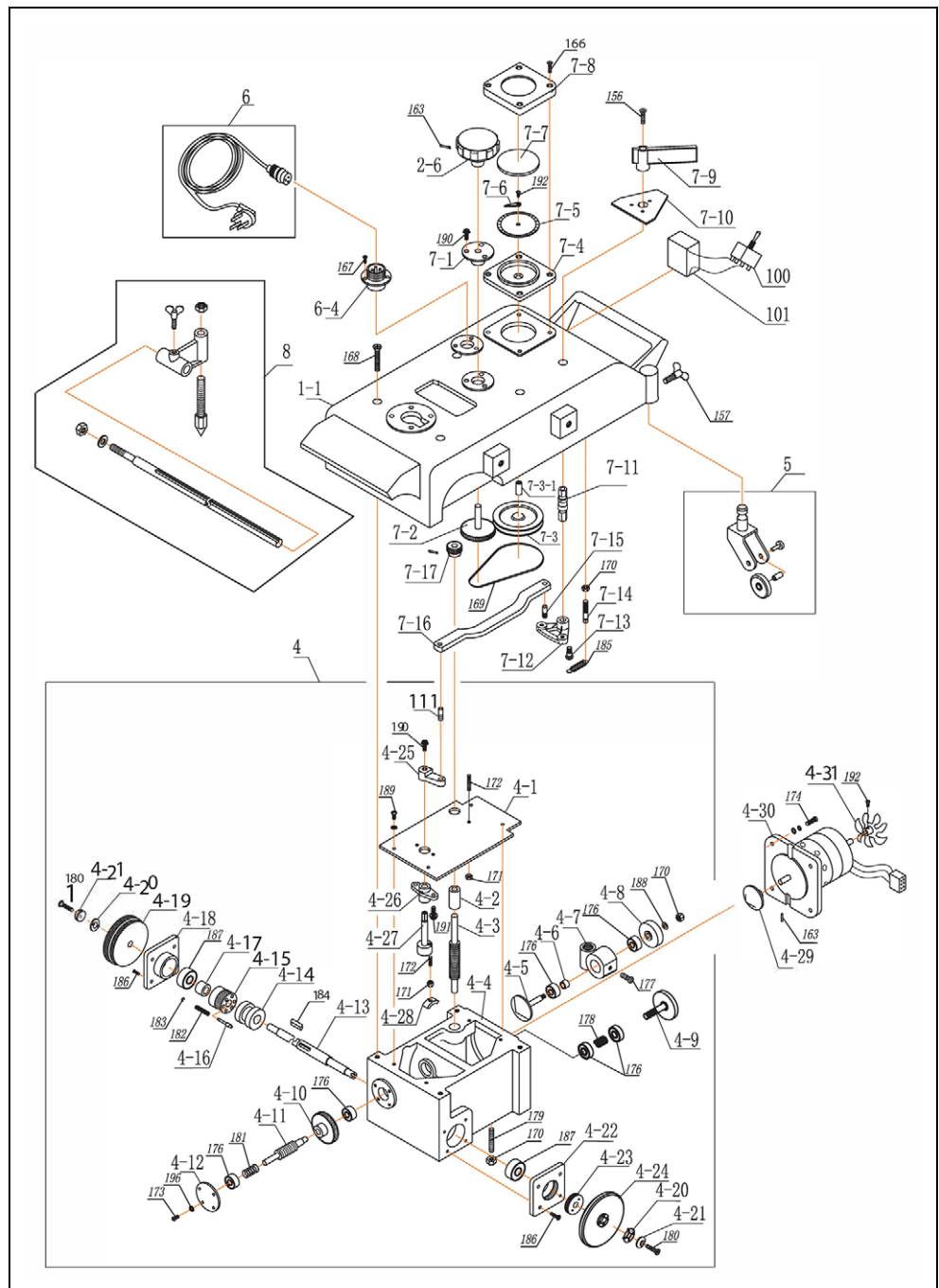


Tableau 4 Liste des pièces détachées EX-TRACK® MA-1

N° de réf.	Position	Description	pcs./ machine
EX-0-718-000	1-0	Dispositif principal	1
EX-0-718-001	1-1	Couvercle principal	1
EX-0-718-002	1-2	Couvercle principal inférieur	1
EX-0-718-003	1-3	Bouclier thermique secondaire	1
EX-0-718-004	1-4	Bouclier thermique principal	1
EX-0-718-005	1-5	Plaque signalétique	1
EX-0-718-006	1-6	Bride de fixation	1
EX-0-718-007	1-7	Support de rack	1
EX-0-718-008	1-8	Crémaillère horizontale	1
EX-0-704-101	1-11	Rail 1,8 m	1
EX-0-704-102	1-12	Rail circulaire	1
EX-0-718-009	2	Assemblage du porte-torche	1
EX-0-718-010	2-1	Connecteur à pince	1
EX-0-718-011	2-2	Adaptateur	1
EX-0-718-012	2-3	Support pour torche de coupe	1
EX-0-718-013	2-4	Porte-torche inférieur - côté gauche	1
EX-0-718-014	2-5	Porte-torche inférieur - côté droit	1
EX-0-718-015	2-6	Bouton de réglage de la vitesse	2
EX-0-718-016	2-12	Assemblage du bouton de tension	1
EX-0-718-017	2-13	Assemblage du bouton de tension	1
EX-0-718-018	3	Assemblage de la torche de coupe et du circuit de gaz	1
EX-0-718-019	3-1	Torche de coupe MA-1/MA-2	1
EX-0-718-020	3-2	Écrou de la buse de coupe MA-1/MA-2	1
EX-0-718-021	3-6	Tuyaux d'oxygène bleus (B-préchauffage)	2
EX-0-718-022	3-7	Tuyau de gaz combustible	1
EX-0-708-014	3-10	Soupape à oxygène (UNF 9/16"-18)	2
EX-0-708-012	3-11	Vanne de gaz combustible (UNF 9/16"-18LH)	1
EX-0-718-023	3-14	Assemblage du distributeur de gaz	1
EX-0-718-024	3-22	Mamelon de tuyau	2
EX-0-718-025	3-23	Écrou pour le gaz combustible	1
EX-0-718-026	3-24	Écrou pour gaz oxygène	1
EX-0-718-027	4	Assemblage du boîtier de réduction	1
EX-0-718-028	4-1	Couvercle de la boîte de réduction	1
EX-0-718-029	4-2	Douille en cuivre	1
EX-0-718-030	4-3	Vis de régulation de la vitesse	1
EX-0-718-031	4-4	Boîte de réduction	1
EX-0-718-032	4-5	Roue conique	1
EX-0-718-033	4-6	Manchon de la roue motrice	1

Tableau 4 Liste des pièces détachées EX-TRACK® MA-1

N° de réf.	Position	Description	pcs./ machine
EX-0-718-034	4-7	Siège de la roue motrice	1
EX-0-718-035	4-8	Roue à friction passive	1
EX-0-718-036	4-9	Engrenage d'entraînement	1
EX-0-718-037	4-10	Grand engrenage d'entraînement	1
EX-0-718-038	4-11	Roue à vis sans fin d'entraînement	1
EX-0-718-039	4-12	Couvercle de palier	1
EX-0-718-040	4-13	Axe principal	1
EX-0-718-041	4-14	Embrayage	1
EX-0-718-042	4-15	Roue à vis sans fin de l'embrayage	1
EX-0-718-043	4-16	Goupille d'embrayage	6
EX-0-718-044	4-17	Bague de roulement	1
EX-0-718-045	4-18	Siège à palier fixe	1
EX-0-718-046	4-19	Roue de guidage moletée	1
EX-0-718-047	4-20	Rondelle d'arrêt	2
EX-0-718-048	4-21	Bague de roue	2
EX-0-718-049	4-22	Siège à palier réglable	1
EX-0-718-050	4-23	Couvercle de palier réglable	1
EX-0-718-051	4-24	Roue conique	1
EX-0-718-052	4-25	Bloc de la tige de connexion	1
EX-0-718-053	4-26	Siège permanent	1
EX-0-718-054	4-27	Arbre rotatif de l'activateur	1
EX-0-718-055	4-28	Activateur d'embrayage	1
EX-0-718-056	4-29	Roue de friction du moteur	1
EX-0-718-057	4-30	Moteur	1
EX-0-718-058	4-31	Ventilateur de refroidissement du moteur	1
EX-0-718-059	5	Assemblage des roues pivotantes	1
EX-0-718-060	6	Assemblage du cordon d'alimentation	1
EX-0-718-061	6-4	Connecteur femelle	1
EX-0-718-062	7-1	Siège à volant de contrôle de la vitesse	1
EX-0-718-063	7-2	Courroie de transmission	1
EX-0-718-064	7-3	Roue à courroie de régulation de la vitesse	1
EX-0-718-065	7-3-1	Axe de la courroie de régulation de la vitesse	1
EX-0-718-066	7-4	Porte-cadran	1
EX-0-718-067	7-5	Cadran de l'indicateur de vitesse	1
EX-0-718-068	7-6	Aiguille du compteur de vitesse	1
EX-0-718-069	7-7	Couvercle en verre	1
EX-0-718-070	7-8	Couvercle de lentille	1
EX-0-718-071	7-9	Poignée d'embrayage	1
EX-0-718-072	7-10	Base de la poignée d'embrayage	1

Tableau 4 Liste des pièces détachées EX-TRACK® MA-1

N° de réf.	Position	Description	pcs./ machine
EX-0-718-073	7-11	Arbre	1
EX-0-718-074	7-12	Base de transfert de mouvement	1
EX-0-718-075	7-13	Vis du grand ressort	1
EX-0-718-076	7-14	Vis à ressort	1
EX-0-718-077	7-15	Goupille filetée	1
EX-0-718-078	7-16	Bras de liaison de l'embrayage	1
EX-0-718-079	7-17	Engrenage	1
EX-0-718-080	8	Accessoire en option	1
EX-0-718-081	100	Interrupteur marche/arrêt	1
EX-0-718-082	101	Boîte de commutation	1
EX-0-718-083	111	Goupille filetée	1
EX-0-718-084	150	Vis à tête hexagonale M5x12	7
EX-0-718-085	151	Vis à tête cylindrique M5x12	2
EX-0-718-086	152	Rondelle plate Ø5 mm	9
EX-0-718-087	153	Boulon M10x20	2
EX-0-718-088	154	Rondelle plate Ø10 mm	2
EX-0-718-089	155	Rivet Ø2,5 mm	5
EX-0-718-090	156	Vis à tête fraisée M5x16	4
EX-0-718-091	157	Vis papillon M8x16	5
EX-0-718-092	158	Levier à bille M8x18	1
EX-0-718-093	159	Vis à tête cylindrique M4x12	1
EX-0-718-094	163	Goupille cylindrique élastique Ø2,5x18 mm	4
EX-0-718-095	164	Vis à tête cylindrique M5x8	1
EX-0-718-096	165	Vis papillon M6x22	3
EX-0-718-097	166	Vis cruciformes à tête fraisée plate M4x12	2
EX-0-718-098	167	Vis à tête fraisée M3x8	1
EX-0-718-099	168	Vis à tête fraisée M6x30	4
EX-0-718-100	169	Courroie d'entraînement 3x280	1
EX-0-718-101	170	Écrou M6	1
EX-0-718-102	171	Écrou M5	1
EX-0-718-103	172	Vis de réglage M5x25	1
EX-0-718-104	173	Vis à tête cylindrique M4x6	4
EX-0-718-105	174	Vis à tête cylindrique M4x12	4
EX-0-718-106	176	Palier 608	6
EX-0-718-107	177	Vis à tête cylindrique M6x14	1
EX-0-718-108	178	Ressort Ø12 mm	1
EX-0-718-109	179	Vis de fixation M6x16	1
EX-0-718-110	180	Vis à tête fraisée M5x12	3
EX-0-718-111	181	Ressort Ø15x15 mm	1
EX-0-718-112	182	Ressort Ø4x20 mm	6
EX-0-718-113	183	Clip de maintien Ø4 mm	6

Tableau 4 Liste des pièces détachées EX-TRACK® MA-1

N° de réf.	Position	Description	pcs./ machine
EX-0-718-114	184	Clé plate 5x5x25	1
EX-0-718-115	185	Ressort de tension Ø10x28 mm	1
EX-0-718-116	186	Vis à tête fraisée M4x12	11
EX-0-718-117	187	Palier 6201	2
EX-0-718-118	188	Rondelle plate Ø6 mm	1
EX-0-718-119	189	Joint torique Ø5x1,8 mm	6
EX-0-718-120	190	Rondelle plate Ø12x2,5 mm	2
EX-0-718-121	191	Ressort d'aiguille de soupape Ø8.5x1.2x17 mm	6
EX-0-718-122	192	Boule d'acier Ø6 mm	2
EX-0-718-123	194	Joint torique 16x2,5	10
EX-0-718-124	195	Boulon à tête cylindrique M6x8	2
EX-0-718-125	196	Rondelle plate Ø4 mm	4

Fig. 5 Vue éclatée EX-TRACK® MA-2, partie supérieure et centrale

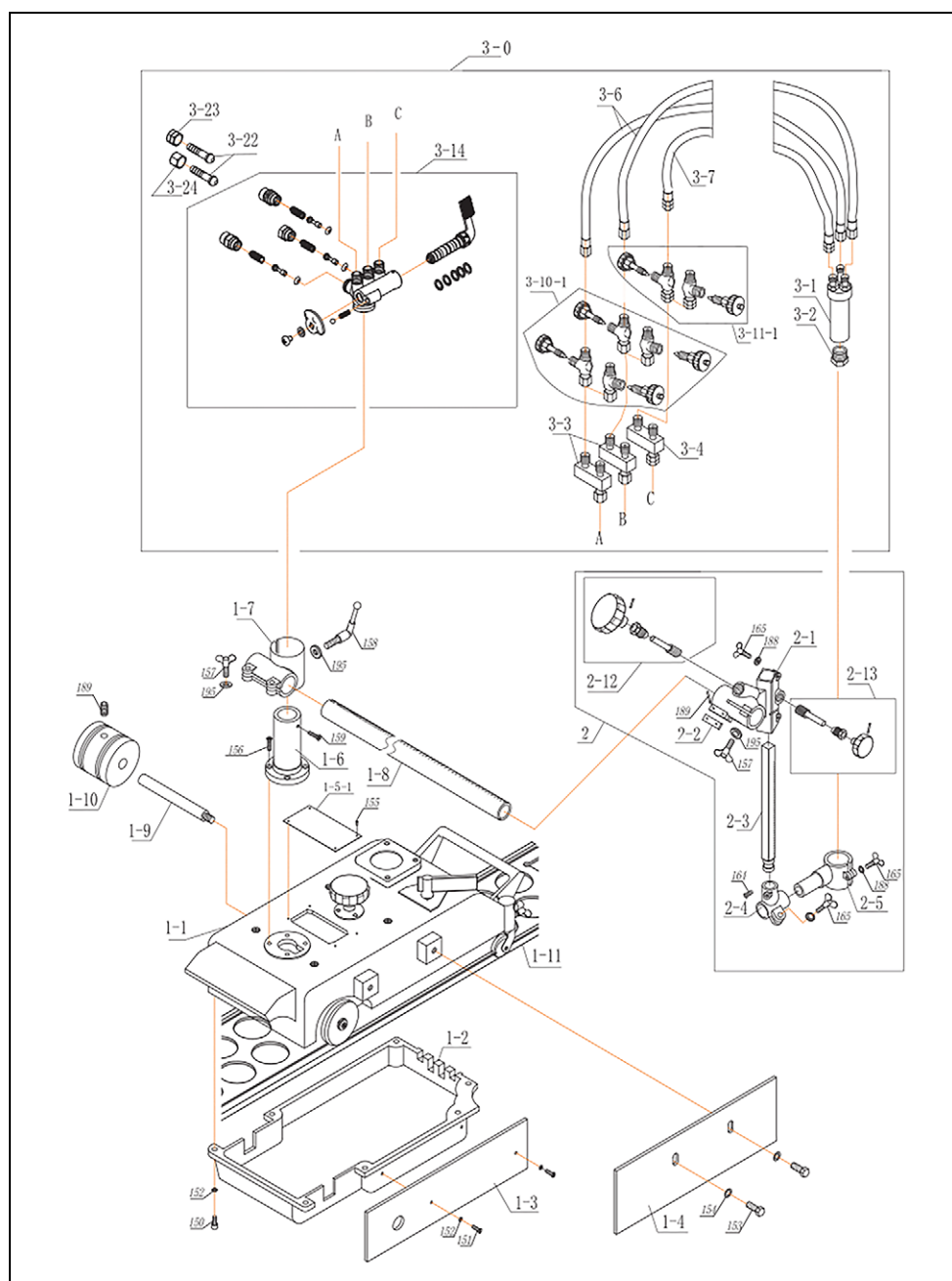


Tableau 5 Liste des pièces détachées EX-TRACK® MA-2

N° de réf.	Position	Description	pcs./ machine
EX-0-718-000	1-0	Dispositif principal	1
EX-0-718-001	1-1	Couvercle principal	1
EX-0-718-002	1-2	Couvercle principal inférieur	1
EX-0-718-003	1-3	Bouclier thermique secondaire	1
EX-0-718-004	1-4	Bouclier thermique principal	1
EX-0-718-126	1-5-1	Plaque signalétique	1
EX-0-718-006	1-6	Bride de fixation	1
EX-0-718-007	1-7	Support de rack	1
EX-0-718-127	1-8	Crémaillère horizontale plus longue	1
EX-0-718-128	1-9	Barre de stabilisation	1
EX-0-718-129	1-10	Poids de stabilisation/roue	1
EX-0-704-101	1-11	Rail 1,8 m	1
EX-0-704-102	1-12	Rail circulaire	1
EX-0-718-009	2	Assemblage du porte-torche	2
EX-0-718-010	2-1	Connecteur à pince	1
EX-0-718-011	2-2	Adaptateur	1
EX-0-718-012	2-3	Support pour torche de coupe	1
EX-0-718-013	2-4	Porte-torche inférieur - côté gauche	1
EX-0-718-014	2-5	Porte-torche inférieur - côté droit	1
EX-0-718-015	2-6	Bouton de réglage de la vitesse	2
EX-0-718-016	2-12	Assemblage du bouton de tension	1
EX-0-718-017	2-13	Assemblage du bouton de tension	1
EX-0-718-130	3-0	MA-2 Assemblage de la torche de coupe et du circuit de gaz	1
EX-0-718-019	3-1	Torche de coupe MA-1/MA-2	1
EX-0-718-020	3-2	Écrou de la buse de coupe MA-1/MA-2	1
EX-0-718-131	3-3	Diviseur de gaz pour deux torches - oxygène	2
EX-0-718-132	3-4	Diviseur de gaz pour deux torches - gaz combustible	1
EX-0-718-021	3-6	Tuyaux d'oxygène bleus (B-préchauffage)	2
EX-0-718-022	3-7	Tuyau de gaz combustible	1
EX-0-708-014	3-10-1	Soupape à oxygène (UNF 9/16"-18)	4
EX-0-708-012	3-11-1	Vanne de gaz combustible (UNF 9/16"-18LH)	2
EX-0-718-023	3-14	Assemblage du distributeur de gaz	1
EX-0-718-024	3-22	Mamelon de tuyau	2
EX-0-718-025	3-23	Écrou pour le gaz combustible	1
EX-0-718-026	3-24	Écrou pour gaz oxygène	1
EX-0-718-027	4	Assemblage du boîtier de réduction	1
EX-0-718-028	4-1	Couvercle de la boîte de réduction	1
EX-0-718-029	4-2	Douille en cuivre	1
EX-0-718-030	4-3	Vis de régulation de la vitesse	1

Tableau 5 Liste des pièces détachées EX-TRACK® MA-2

N° de réf.	Position	Description	pcs./ machine
EX-0-718-031	4-4	Boîte de réduction	1
EX-0-718-032	4-5	Roue conique	1
EX-0-718-033	4-6	Manchon de la roue motrice	1
EX-0-718-034	4-7	Siège de la roue motrice	1
EX-0-718-035	4-8	Roue à friction passive	1
EX-0-718-036	4-9	Engrenage d'entraînement	1
EX-0-718-037	4-10	Grand engrenage d'entraînement	1
EX-0-718-038	4-11	Roue à vis sans fin d'entraînement	1
EX-0-718-039	4-12	Couvercle de palier	1
EX-0-718-040	4-13	Axe principal	1
EX-0-718-041	4-14	Embrayage	1
EX-0-718-042	4-15	Roue à vis sans fin de l'embrayage	1
EX-0-718-043	4-16	Goupille d'embrayage	6
EX-0-718-044	4-17	Bague de roulement	1
EX-0-718-045	4-18	Siège à palier fixe	1
EX-0-718-046	4-19	Roue de guidage moletée	1
EX-0-718-047	4-20	Rondelle d'arrêt	2
EX-0-718-048	4-21	Bague de roue	2
EX-0-718-049	4-22	Siège à palier réglable	1
EX-0-718-050	4-23	Couvercle de palier réglable	1
EX-0-718-051	4-24	Roue conique	1
EX-0-718-052	4-25	Bloc de la tige de connexion	1
EX-0-718-053	4-26	Siège permanent	1
EX-0-718-054	4-27	Arbre rotatif de l'activateur	1
EX-0-718-055	4-28	Activateur d'embrayage	1
EX-0-718-056	4-29	Roue de friction du moteur	1
EX-0-718-057	4-30	Moteur	1
EX-0-718-058	4-31	Ventilateur de refroidissement du moteur	1
EX-0-718-059	5	Assemblage des roues pivotantes	1
EX-0-718-060	6	Assemblage du cordon d'alimentation	1
EX-0-718-061	6-4	Connecteur femelle	1
EX-0-718-062	7-1	Siège à volant de contrôle de la vitesse	1
EX-0-718-063	7-2	Courroie de transmission	1
EX-0-718-064	7-3	Roue à courroie de régulation de la vitesse	1
EX-0-718-065	7-3-1	Axe de la courroie de régulation de la vitesse	1
EX-0-718-066	7-4	Porte-cadran	1
EX-0-718-067	7-5	Cadran de l'indicateur de vitesse	1
EX-0-718-068	7-6	Aiguille du compteur de vitesse	1
EX-0-718-069	7-7	Couvercle en verre	1

Tableau 5 Liste des pièces détachées EX-TRACK® MA-2

N° de réf.	Position	Description	pcs./ machine
EX-0-718-070	7-8	Couvercle de lentille	1
EX-0-718-071	7-9	Poignée d'embrayage	1
EX-0-718-072	7-10	Base de la poignée d'embrayage	1
EX-0-718-073	7-11	Arbre	1
EX-0-718-074	7-12	Base de transfert de mouvement	1
EX-0-718-075	7-13	Vis du grand ressort	1
EX-0-718-076	7-14	Vis à ressort	1
EX-0-718-077	7-15	Goupille filetée	1
EX-0-718-078	7-16	Bras de liaison de l'embrayage	1
EX-0-718-079	7-17	Engrenage	1
EX-0-718-080	8	Accessoire en option	1
EX-0-718-081	100	Interrupteur marche/arrêt	1
EX-0-718-082	101	Boîte de commutation	1
EX-0-718-083	111	Goupille filetée	1
EX-0-718-084	150	Vis à tête hexagonale M5x12	7
EX-0-718-085	151	Vis à tête cylindrique M5x12	2
EX-0-718-086	152	Rondelle plate Ø5 mm	9
EX-0-718-087	153	Boulon M10x20	2
EX-0-718-088	154	Rondelle plate Ø10 mm	2
EX-0-718-089	155	Rivet Ø2,5 mm	5
EX-0-718-090	156	Vis à tête fraisée M5x16	4
EX-0-718-091	157	Vis papillon M8x16	5
EX-0-718-092	158	Levier à bille M8x18	1
EX-0-718-093	159	Vis à tête cylindrique M4x12	1
EX-0-718-094	163	Goupille cylindrique élastique Ø2,5x18 mm	4
EX-0-718-095	164	Vis à tête cylindrique M5x8	1
EX-0-718-096	165	Vis papillon M6x22	3
EX-0-718-097	166	Vis cruciformes à tête fraisée plate M4x12	2
EX-0-718-098	167	Vis à tête fraisée M3x8	1
EX-0-718-099	168	Vis à tête fraisée M6x30	4
EX-0-718-100	169	Courroie d'entraînement 3x280	1
EX-0-718-101	170	Écrou M6	1
EX-0-718-102	171	Écrou M5	1
EX-0-718-103	172	Vis de réglage M5x25	1
EX-0-718-104	173	Vis à tête cylindrique M4x6	4
EX-0-718-105	174	Vis à tête cylindrique M4x12	4
EX-0-718-106	176	Palier 608	6
EX-0-718-107	177	Vis à tête cylindrique M6x14	1
EX-0-718-108	178	Ressort Ø12 mm	1
EX-0-718-109	179	Vis de fixation M6x16	1
EX-0-718-110	180	Vis à tête fraisée M5x12	3

Tableau 5 Liste des pièces détachées EX-TRACK® MA-2

N° de réf.	Position	Description	pcs./ machine
EX-0-718-111	181	Ressort Ø15x15 mm	1
EX-0-718-112	182	Ressort Ø4x20 mm	6
EX-0-718-113	183	Clip de maintien Ø4 mm	6
EX-0-718-114	184	Clé plate 5x5x25	1
EX-0-718-115	185	Ressort de tension Ø10x28 mm	1
EX-0-718-116	186	Vis à tête fraisée M4x12	11
EX-0-718-117	187	Palier 6201	2
EX-0-718-118	188	Rondelle plate Ø6 mm	1
EX-0-718-119	189	Joint torique Ø5x1,8 mm	6
EX-0-718-120	190	Rondelle plate Ø12x2,5 mm	2
EX-0-718-121	191	Ressort d'aiguille de soupape Ø8.5x1.2x17 mm	6
EX-0-718-122	192	Boule d'acier Ø6	2
EX-0-718-123	194	Joint torique 16x2,5	10
EX-0-718-124	195	Boulon à tête cylindrique M6x8	2
EX-0-718-125	196	Rondelle plate Ø4	4

Pour plus d'informations sur les accessoires, visitez notre site web :
www.ex-track.com.

15 Données de coupe

- Toutes les spécifications de pression sont des pressions d'entrée de torche.
- La pureté de l'oxygène est d'au moins 99,7 %, celle du propane est d'au moins JIS grade 3.
- Les tableaux de coupe sont un guide pour l'opérateur. En raison des différents types et qualités d'acier, des conditions climatiques et atmosphériques, il est conseillé d'effectuer les réglages et ajustements nécessaires en fonction du travail à effectuer.

N° de pièce	Type de buse	Épaisseur de la pièce [mm]	Hauteur de la torche [mm]	Pression [bar]			Consommation [NI/h]			Vitesse de coupe [mm/min]
				Pré-chauffer O ²	Coupe O ²	Gaz combustible (propane)	Préchauffer O ²	Coupe O ²	Gaz combustible (propane)	
EX-0-708-017	00	1 - 5	8 - 10	1.5	2.0	0.2	1180	1200	310	750 - 550
EX-0-708-018	0	5 - 10	8 - 10	1.5	2.3	0.2	1180	1200	310	600 - 450
EX-0-708-019	1	10 - 20	8 - 10	1.5	2.5	0.2	1370	2300	310	480 - 380
EX-0-708-020	2	20 - 35	8 - 10	1.5	3.0	0.25	1370	4300	360	400 - 320
EX-0-708-021	3	35 - 60	8 - 10	1.5	3.5	0.3	1860	6500	490	350 - 280
EX-0-708-022	4	60 - 90	8 - 10	1.5	4.5	0.3	1860	11000	490	300 - 240

16 Numéro de commande

Tableau 6 Numéros de commande

N° de pièce	Objet
EX-0-704-002	EX-TRACK MA-1/240 V AC/CE/1-OXY/coupe droite
EX-0-704-003	EX-TRACK MA-2/240 V AC/CE/2-OXY/coupe droite

ADRESSES ET CONTACTS

EUROPE

RÉPUBLIQUE TCHÈQUE

THERMACUT, k.s.
Headquarters and Production
Sokolovská 574, Mařatice
686 01, Uherské Hradiště
Tel.: +420 572 420 411
Fax: +420 572 420 420
IČ: 46963715 / DIČ: CZ46963715
E-mail: info@thermacut.cz
reditelstvi@thermacut.cz
www.thermacut.cz

RÉPUBLIQUE TCHÈQUE

THERMACUT, k.s.
Central Sales Department
Dukelská 76A
742 42 Šenov u Nového Jičína
Tel.: +420 556 423 418, 440
E-mail: sales@thermacut.cz
obchod@thermacut.cz
www.thermacut.cz

ALLEMAGNE

THERMACUT GmbH
Am Rübgarten 2
D-57299 Burbach
Tel.: +49 (0)2736 29 49 11-0
Fax.: +49 (0)2736 29 49 11-77
E-mail: info@thermacut.de
www.thermacut.de

CROATIE

THERMACUT CROATIA d.o.o.
Petra Preradovića 21
532 70 Senj
Tel.: +385 53 882 622
E-mail: thermacut@gs.t-com.hr
www.thermacut.hr

POLOGNE

THERMACUT-POLAND SP. Z O.O.
ul. Stawowa 20
43-400 Cieszyn
POLOGNE
Tel.: +48 33 852 13 34
E-mail: thermacut@thermacut.pl
www.thermacut.pl

FRANCE

THERMACUT FRANCE
6 Rue des Frères Lumière
67201 Eckbolsheim
Tel.: +33 3 88 76 58 75
E-mail: thermacut@thermacut.fr
www.thermacut.net

ROUMANIE

THERMACUT ROMANIA SRL
B-dul 1 Decembrie 1918
nr. 127A
540445 Targu Mures,
Jud. Mures
Tel.: +40 265 263 205
Fax.: +40 265 250 317
E-mail: office@thermacut.ro
www.thermacut.ro

RUSSIE

ООО "ТЕРМАКАТ"
454048 Г. ЧЕЛЯБИНСК
УЛ. КИРОВОГРАДСКАЯ Д.2
ТЕЛ./Ф АКС: +7 351 211 08 15
ФИЛИАЛЫ
129343 Г. МОСКВА
УЛ. УРЖУМСКАЯ Д.4
ТЕЛ.: +7 495 778 42 10
630032 Г. НОВОСИБИРСК
УЛ. СТАНЦИОННАЯ 60/1, ОФ ИС 116
ТЕЛ.: +7 383 375 07 90
E-mail: info@thermacut.ru
www.thermacut.ru

UKRAINE

ООО "Термакат Украина ГмбХ"
ул. Петропавловская 24
С. ПЕТРОПАВЛОВСКАЯ БОРЩАГОВКА
КИЕВО-СВЯТОШИНСКИЙ Р-Н 08130
Тел./факс: +380 44 403 16 99
+380 50 336 33 91
E-mail: info@thermacut.ua
www.thermacut.ua

GRANDE-BRETAGNE

Abicor Binzel UK Ltd.
Binzel House,
Mill Lane
Winwick Quay
Warrington,
WA2 8UA, Cheshire
Tel.: +44 1925 653944
Fax.: +44 1925 654861
E-mail: info@abimail.co.uk
www.thermacut.net

NORVÈGE

Binzel Norge AS
Industrierveien 6
N-3300 Hokksund
Tel.: 0047-32 25 19 90
E-mail: post@binzel.no
www.thermacut.net

SUÈDE

Alexander Binzel AB
Ringugnsgatan 4
SE-216 16 Limhamn
Tel.: 0046-40 6 991 750
Fax: 0046-40 6 991 770
E-mail: order@binzel.se
www.thermacut.net

FINLANDE

ABICOR BINZEL Finland Oy
Kartanontie 53
28430 Pori
Tel.: +358 2 634 4600
Fax.: +358 2 634 4650
E-mail: info@binzel.fi
www.thermacut.net

DANEMARK

Abicor Binzel A/S Denmark
Ringugnsgatan 4
SE-216 16 Limhamn
Tel.: 0045-43621633
Fax.: 0045-43622324
E-mail: ac@binzel.se,
ket@binzel.se
www.thermacut.net

BELARUS

ЮОО „ABICOR BINZEL Technics“
ул. Тимирязева 97-10
BY-220020 Minsk
Тел.: +375 29 5 800 300
E-mail: info@thermacut.by
www.thermacut.by

SLOVAQUIE

THERMACUT SLOVAKIA, s.r.o.
Priemyselná ulica 1239
931 01 Šamorín
Tel.: +421 31 591 0121
+421 903 644 954
E-mail: obchod@thermacut.sk
www.thermacut.sk

ASIE

Turquie

ABICOR BINZEL Kaynak Teknik
Ticaret LTD. STI.
Girne Mah. Irmak Sok. Küçükalyi İş
Merkezi
E Blok No:72-6E PK:34852
Maltepe Istanbul Türkiye
Tel.: +90 (216) 367 90 00
Fax: +90 (216) 367 90 14
E-mail: satisdestek@binzel-
abicor.com.tr
www.thermacuttr.com

INDE

ABICOR BINZEL TECHNOWELD PVT
LTD
SNo: 297, Indo German Technology
park
Village: Urawade
Taluka: Mulshi
District: Pune-412 115
Tel.: 020-66743914, 020-39502691
E-mail: commercial@abicor-india.com
www.thermacut.net

KAZAKHSTAN

ABICOR BINZEL CENTRAL ASIA
АЛМАТЫ
УЛ. ЕГИЗБАЕВА 52, 050046.
Тел.+ 7 777 826 42 42
+ 7 717 262 57 30
E-mail: info@thermacut.com.kz
www.thermacut.kz

VIETNAM

MNT Industries Vietnam Co Ltd
No. 17, Street 34, Binh Tri Dong B Ward,
Binh Tan District; Hochiminh City
Phone: 0084-903 858 001
E-mail: ezio.minh@mnt.com.vn
www.thermacut.net

CORÉE DU SUD

Abicor Binzel Korea Ltd.
#A-101, 263, Gaejwa-ro
Guemjeong-gu
Busan
Tel.: 0082 (31) 732 6065 / 6066 / 6067
Fax: 0082 (31) 732 6064
E-mail: don.kim@binzel.kr
www.thermacut.net

JAPON

Thermacut Japan Ltd.
3F Shin-Osaka Hankyu Building
1-1-1, Miyahara, Yodogawa-ku, Osaka
532-0003 Japan
Mob.: +81 (0)80 4738 9752
Tel.: +81 (0)6 7662 8857
Fax: +81 (0)6 7635 7498
E-mail: s.miura@thermacut.jp

ÉMIRATS ARABES UNIS

ABICOR BINZEL MIDDLE EAST FZE
P.O Box: 86026, WFZ-04/27
RAKIA Freezone, Jazeera al Hamra
Ras al Kaimah, United Arab Emirates
Tel.: +971 (7) 2432355
+971 50 377 1348
Fax: +971 (7) 2432356
E-mail: info@binzel-abicor.ae
www.thermacut.ae

Historique des révisions

Vous trouverez la dernière version du manuel de l'opérateur sur notre site web : www.ex-track.com.



THERMACUT®
THE CUTTING COMPANY®

© Copyright 2022 Thermacut k.s, sous réserve de modifications sans préavis.
Tous droits réservés.