

## 5. Комплектация

В комплект поставки входит:

- плазматрон в сборе;
- паспорт.

## 6. Гарантийные обязательства

- 6.1 Производитель гарантирует соответствие параметров плазматронов указанным в данном паспорте при соблюдении потребителем условий эксплуатации.  
Срок гарантии составляет 6 месяцев со дня отгрузки продавцом.  
Гарантия распространяется только в отношении некачественного изготовления оборудования, но не в отношении ущерба, возникшего вследствие естественного износа комплектующих деталей (сопла, катоды, электроды, завихрители, диффузоры, изоляторы, насадки, головки плазматрона, евроадаптеры, кнопки включения), или в случае ненадлежащего обращения с плазматроном с нарушениями правил эксплуатации.
- 6.2 В случае обнаружения неисправности по вине изготовителя обращайтесь к продавцу или поставщику: **ООО «МТЛ ГРУПП»:**  
**194356, г. Санкт-Петербург, вн. тер. г. муниципальный округ Шувалово-Озерки, ул. Композиторов, д. 4, литер А, помещение 49-Н.**  
тел. **(812) 602-16 -08**  
e-mail: **info@mtlcompany.com**

*Изготовитель: CHANGZHOU HUARUI WELDING AND CUTTING FACILITY CO., LTD,  
Адрес: XIAZHANG CAOQIAO TOWN, CHANGZHOU, JIANGSU, CHINA. Kumai.*

*Импортер в РФ: ООО «МТЛ ГРУПП».  
Адрес: 194356, г. Санкт-Петербург, вн. тер. г. муниципальный округ Шувалово-Озерки,  
ул. Композиторов, д. 4, литер А, помещение 49-Н. Тел.: (812) 602-16 -08.*

*ПРОДУКЦИЯ ИЗГОТОВЛЕНА В СООТВЕТСТВИИ С ТР ТС 010/2011 «О БЕЗОПАСНОСТИ МАШИН И ОБОРУДОВАНИЯ». СРОК СЛУЖБЫ, ГОДНОСТИ И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ УКАЗАНЫ В ПРИЛАГАЕМОЙ К ПРОДУКЦИИ ТОВАРОСОПРОВОДИТЕЛЬНОЙ И/ИЛИ ЭКСПЛУАТАЦИОННОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ. СДЕЛАНО В КИТАЕ.*

**ООО «МТЛ ГРУПП»**  
г. Санкт-Петербург  
2026г.



## РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**Плазменный резак (плазматрон)  
серии «FLAME»**

**FP-31 FP-80**

**FP-81 FP-101**

**FP-141 FP-151**

**FP/SG-55**

**AFP-80 AFP-81**

**AFP-141**

Товар сертифицирован 

## 1. Общие сведения об изделии

- 1.1 Плазменный резак серии FP (далее по тексту Плазматрон) предназначен для воздушно-плазменной резки различных металлов (углеродистых, нержавеющей, цветных сталей и сплавов). Плазматрон может подключаться к аппаратам плазменной резки, а также к иным источникам инверторного и трансформаторного типа с применением осциллятора.
- 1.2 Плазматроны изготовлены по заказу ООО «МТЛ ГРУПП» в соответствии с европейским стандартом качества и электробезопасности **EN 60974-7:2013**, европейской директиве безопасности о низковольтном оборудовании **2014/35/EU**, требованиям технического регламента ЕАС **ТР ТС 010/2011**, соответствуют международному стандарту качества **IEC 60974-7:2013 (часть 7)**.
- 1.3 Рекомендуется эксплуатация плазматронов при климатических условиях:
- диапазон окружающих температур при резке: -5...+40 °С.
  - при хранении и транспортировке: -25...+55 °С.
  - относительная влажность воздуха:
    - при 40 °С – менее 50 %;
    - при 20 °С – менее 90 %.
- 1.4 Производитель оставляет за собой право совершенствовать технические параметры оборудования внося изменения в комплектацию, и конструкцию плазменных резаков в любой момент времени без предупреждения, и без возникновения каких-либо обязательств. Поэтому некоторые изменения могут быть не отражены в данном руководстве по эксплуатации.

## 2. Технические характеристики

Наименование параметра	FP-31	FP/ SG-55	FP-80 AFP-80	FP-81 AFP-81	FP-101 AFP - 101	FP-141 AFP-141	FP-151 AFP - 151
Мах толщина реза, мм	14	15	35	23	28	35	38
Мах ток резки, А	40	60	80	80	100	140	150
ПВ %	60						
Охлаждение	Воздушное						
Возбуждение дуги	Высокочастотное (HF)						
Управление	Кнопка						
Подключение	M16*1,5+2pin или 3/8G+2pin		M16*1,5+2pin или Евро адаптер				
Расход газа, л/мин	150	160	130	155	180	210	230
Давление воздуха, атм	4.5 - 5	4		5			
Длина кабеля, м	5 / 6 / 8		5 / 6 / 8 / 10		6 / 8 / 12		

## 3. Устройство и принцип работы

- 3.1 Плазменные резаки (CUT) подключаются к аппарату плазменной резки соответствующему их номинальной мощности для резки металлов и их сплавов. Иное применение плазматронов не допускается.
- 3.2 Плазматрон состоит из:
- головная часть: насадка, сопло, катод, диффузор, изолятор, головка плазматрона, рукоятка в сборе;
  - шлейф с оснасткой: кабель в сборе, евроадаптер или накидная гайка\*.  
(\*в зависимости от комплектации плазматрона).
- 3.3 Все элементы в комплексе представляют собой функциональный узел, который создаёт электрическую плазменную дугу и обеспечивает подачу сжатого под давлением воздуха в зону резки.

## 4. Указание по безопасности

**ВНИМАНИЕ! Несоблюдение правил эксплуатации может представлять опасность для жизни и здоровья обслуживающего персонала и находящихся рядом лиц.**

- 4.1 Ввод плазматрона в эксплуатацию могут осуществлять лица старше 18 лет, владеющие соответствующими знаниями по работе с аппаратами дуговой сварки, имеющие допуск к самостоятельной работе с данным оборудованием и прошедшие инструктаж по технике безопасности.
- 4.2 Дым и газ образующийся в процессе резки может представлять опасность для глаз, и органов дыхания. Возникающие искры во время резки могут вызвать пожар. Поэтому при эксплуатации необходимо соблюдать все требования действующих государственных и региональных норм и правил безопасности труда, экологической, санитарной и пожарной безопасности.
- 4.3 Рабочее место должно обеспечивать надлежащую вентиляцию, и быть оборудовано средствами пожаротушения.
- 4.4 Приведенные данные по нагрузке являются номинальными. Перегрузки могут привести к повреждению плазматрона.
- 4.5 Запрещается подключение плазменного резака к источнику питания при включенном напряжении.
- 4.6 Запрещается начинать резку металла не убедившись в подключении подачи сжатого воздуха.
- 4.7 При очистке и замене изнашивающихся деталей отключайте источник питания и подачу сжатого воздуха.
- 4.8 Сопла и катоды должны соответствовать толщине реза металла.
- 4.9 Запрещается вносить изменения в конструкцию плазматрона.
- 4.10 Запрещается производить работы при поврежденной изоляции шлейфа плазматрона или при наличии повреждений других частей.
- 4.11 Не прикасайтесь руками к изделию сразу после резки. Это может привести к ожогам. Температура плазменной струи может достигать 15.000°С, и сильно разогревать металл и головную часть плазматрона.
- 4.12 Не допускайте попадания воды или других жидкостей на плазматрон.