

MANUAL DE INSTRUCCIONES

CORTADORA DE PLASMA CON INVERSOR CUTTER 42
COMPRESSOR

Sherman[®]

CE



¡ADVERTENCIA!

Antes de instalar y poner en marcha el dispositivo, lea atentamente este manual.

1. NOTAS GENERALES

El dispositivo solo se puede poner en marcha y utilizar después de haber leído detenidamente este manual de instrucciones.

Debido al continuo desarrollo técnico del dispositivo, su aspecto exterior y algunas de sus funciones pueden sufrir modificaciones y su funcionamiento puede diferir en algunos detalles de las descripciones que figuran en el manual y en la caja. No se trata de un defecto del dispositivo, sino del resultado del progreso y las continuas modificaciones del mismo. El equipamiento estándar del dispositivo también puede sufrir modificaciones.

Los daños causados al dispositivo por un uso incorrecto provocan la pérdida de los derechos de garantía. Queda prohibido realizar modificaciones en la cortadora, ya que ello provocará la pérdida de la garantía.

2. SEGURIDAD

Los empleados que manejan el dispositivo deben poseer las cualificaciones necesarias que les autoricen a realizar cortes por plasma:

- conocer las normas de seguridad y salud en el trabajo relacionadas con el uso de equipos eléctricos, como los equipos de corte por plasma y los accesorios auxiliares alimentados con energía eléctrica,
- conocer las normas de seguridad y salud en el trabajo para el manejo de compresores de aire.
- conocer el contenido de estas instrucciones y utilizar el dispositivo de acuerdo con su finalidad.



ADVERTENCIA



El corte por plasma puede suponer un peligro para la seguridad del operador y de otras personas que se encuentren cerca. Por lo tanto, durante el corte se deben tomar medidas de precaución especiales. Antes de comenzar a cortar, familiarícese con las normas de seguridad y salud en el trabajo vigentes en el lugar de trabajo. Durante el corte por plasma existen los siguientes riesgos:

- **ELECTROCUCIÓN: PUEDE SER MORTAL**
- **EFFECTOS NEGATIVOS DEL ARCO ELÉCTRICO EN LOS OJOS Y LA PIEL HUMANA**
- **INTOXICACIÓN POR HUMOS Y GASES**
- **QUEMADURAS**
- **RIESGO DE EXPLOSIÓN E INCENDIO**
- **RUIDO**

Prevención de descargas eléctricas:

- conecte el dispositivo a una instalación eléctrica técnicamente eficiente con la protección adecuada y una puesta a tierra eficaz (protección adicional contra descargas eléctricas); compruebe y conecte correctamente a la red también otros dispositivos en el lugar de trabajo,
- instalar los cables eléctricos con el dispositivo apagado,
- no toque simultáneamente las partes no aisladas del soporte de plasma, el objeto cortado y la carcasa del dispositivo,
- No utilice pinzas ni cables eléctricos con el aislamiento dañado.
- en condiciones de riesgo especial de descarga eléctrica (trabajo en entornos con mucha humedad y depósitos cerrados), trabajar con un ayudante que asista en el trabajo y vele por la seguridad, utilizar ropa y guantes con buenas propiedades aislantes,
- si se observa cualquier anomalía, se debe acudir a personas competentes para que la subsanen,
- Está prohibido utilizar el dispositivo con las cubiertas retiradas.

Prevención de los efectos negativos del arco eléctrico en los ojos y la piel:

- Utilizar ropa protectora (guantes, delantal, zapatos de cuero).
- Utilizar pantallas o cascos protectores con un filtro adecuado.
- Utilizar cortinas protectoras de materiales ignífugos y seleccionar adecuadamente los colores de las paredes que absorben la radiación nociva.
- Proteger a las personas que se encuentren cerca con pantallas y materiales protectores.

Prevención de intoxicaciones por humos y gases emitidos durante el corte:

- Mantener la cabeza fuera de la zona de humo.
- Utilizar dispositivos de ventilación y extracción instalados en puestos con intercambio de aire limitado.
- Ventilar con aire fresco cuando se trabaje en espacios cerrados (depósitos).
- Utilizar máscaras y respiradores.

Prevención de quemaduras:

- Utilizar ropa protectora adecuada y calzado que proteja contra quemaduras por radiación de arco y salpicaduras.
- Evitar manchar la ropa con grasas y aceites que puedan provocar su ignición.

Prevención de explosiones e incendios:

- Está prohibido utilizar el equipo y cortar en lugares con riesgo de explosión o incendio.
- El puesto de corte debe estar equipado con equipos de extinción de incendios.
- El puesto de corte debe estar situado a una distancia segura de materiales inflamables.

Prevención de los efectos negativos del ruido:

- Utilizar tapones para los oídos u otros medios de protección contra el ruido.
- Advertir del peligro a las personas que se encuentren cerca.



¡ADVERTENCIA!

No utilice fuentes de electricidad para descongelar tuberías congeladas.

Antes de poner en marcha el aparato:

- Compruebe el estado de las conexiones eléctricas y mecánicas. Está prohibido utilizar mangos y cables eléctricos con el aislamiento dañado. Un aislamiento inadecuado de los mangos y cables eléctricos puede provocar una descarga eléctrica.
- Asegúrese de que las condiciones de trabajo sean adecuadas, es decir, que la temperatura, la humedad y la ventilación del lugar de trabajo sean las adecuadas. Fuera de los espacios cerrados, protéjalo de las precipitaciones atmosféricas.
- Coloque la cortadora en un lugar que permita su fácil manejo. Las personas que manejen la cortadora deben:

- conocer y cumplir las normas de seguridad y salud aplicables al realizar cortes con plasma,
- utilizar el equipo de protección adecuado y especializado: guantes, delantal, botas de goma, pantalla o casco de soldadura con un filtro adecuadamente seleccionado
- conocer el contenido de este manual de instrucciones y utilizar la cortadora de acuerdo con su finalidad. Cualquier reparación del dispositivo solo puede realizarse después de desconectar el enchufe de la toma de corriente.

Cuando el dispositivo está conectado a la red eléctrica, no se permite tocar con las manos desnudas ni con ropa húmeda ningún elemento que forme parte del circuito de corte.

Está prohibido retirar las cubiertas externas cuando el dispositivo está conectado a la red eléctrica.

Queda prohibido realizar modificaciones en la cortadora por cuenta propia, ya que pueden suponer un empeoramiento de las condiciones de seguridad.

Todos los trabajos de mantenimiento y reparación solo pueden ser realizados por personas autorizadas, respetando las condiciones de seguridad laboral vigentes para los aparatos eléctricos.

Está prohibido utilizar la cortadora en lugares con riesgo de explosión o incendio. El puesto de corte debe estar equipado con material de extinción de incendios.

Una vez finalizado el trabajo, se debe desconectar el cable de alimentación del dispositivo de la red eléctrica.

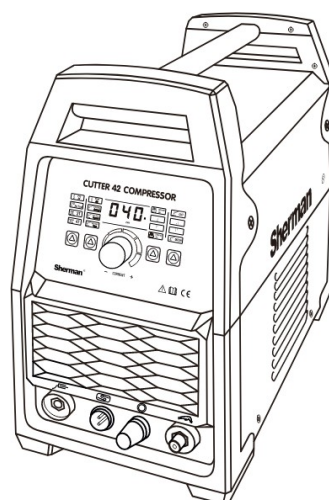
Los riesgos y las normas generales de seguridad y salud en el trabajo descritos anteriormente no agotan el tema de la seguridad en el trabajo durante el corte, ya que no tienen en cuenta las características específicas del lugar de trabajo. Son un complemento importante las instrucciones de seguridad y salud en el trabajo específicas del puesto, así como la formación y las instrucciones impartidas por los supervisores.

3. DESCRIPCIÓN GENERAL

CUTTER 42 COMPRESSOR es una cortadora por plasma avanzada y controlada digitalmente, diseñada para el corte preciso con plasma de aire de chapas y elementos de hierro fundido, acero al carbono, acero inoxidable, aluminio y cobre. Es la herramienta ideal para empresas de producción con una carga de trabajo moderada y para talleres artesanales y de servicios profesionales, donde la fiabilidad y la calidad del corte son fundamentales. El dispositivo tiene un compresor incorporado, lo que garantiza la movilidad y la independencia de una instalación externa de aire comprimido. Sin embargo, también es posible alimentarlo con aire procedente de un compresor externo, lo que ofrece una mayor flexibilidad en las aplicaciones.

El dispositivo está equipado con un interruptor de modo de control 2T/4T y una función de soplado de aire en el mango de corte, lo que prolonga la vida útil de las piezas de desgaste. También cuenta con funciones de regulación de la intensidad de la corriente del arco piloto, lo que permite seleccionar el valor óptimo sin dañar el material. Además, el dispositivo está equipado con las funciones Pilot Arc y Hot Start, que facilitan la perforación del material y la iniciación del arco de plasma, así como el corte de materiales contaminados con restos de pintura, capas de corrosión u óxidos. También es posible utilizar el modo Mesh, en el que la cortadora activa automáticamente el arco piloto en caso de pérdida de continuidad del corte, lo que minimiza la necesidad de encender el arco en cada línea de la malla, lo que requiere mucho tiempo, consume mucha energía y desgasta los elementos de consumo, en el caso de materiales con orificios sobre los que no funciona el arco de corte, como las mallas.

La cortadora se suministra con un soporte de plasma de 4 m con encendido HF y un equipamiento completo que permite comenzar a trabajar de inmediato.



4. PARÁMETROS TÉCNICOS

4.1 Cortadora

	CUTTER 42 COMPRESSOR
Tensión de alimentación	CA 230 V 50 Hz
Corriente nominal de corte / ciclo de trabajo	40 A / 60 %
Espesor máximo de corte	20 mm
Rango de regulación de la corriente de corte	15 - 40 A
Preflujo de aire	0,1 – 1 s
Salida de aire	4 – 60 s
Arco piloto (Pilot Arc)	16 – 20 A
Función Hot Start (corriente)	15 – 45 A
Función Hot Start (tiempo)	0 – 3 s
Protección de red	20 A
Presión nominal del aire	3,5 bar (0,35 MPa)
Presión de trabajo del aire para compresor externo	3,5 bar (0,35 MPa) – 4,0 bar (0,40 MPa)
Peso (sin accesorios)	12,8 kg
Dimensiones	386 x 225 x 392 mm
Grado de protección contra descargas eléctricas	IP21S

4.2 Soporte de plasma

Tipo de soporte	AG60
Capacidad de carga máxima de corriente	60 A
Ciclo de trabajo	60 %
Presión de aire	3,5-4,5 bar (0,35-0,45 MPa)
Caudal de aire	120 l/min
Encendido del arco	HF
Longitud	4 m
Conexión	G1/4"

Espesor máximo de corte

El valor del espesor máximo de corte se ha determinado en condiciones óptimas de corte de acero al carbono de calidad normal. Para seleccionar el equipo adecuado, se recomienda realizar pruebas tecnológicas en condiciones de trabajo reales y con una muestra de material.

Ciclo de trabajo

El ciclo de trabajo se basa en un periodo de 10 minutos. Un ciclo de trabajo del 60 % significa que, tras 6 minutos de funcionamiento del dispositivo, es necesario realizar una pausa de 4 minutos. Un ciclo de trabajo del 100 % significa que el dispositivo puede funcionar de forma continua, sin pausas.

¡Atención! Las pruebas de calentamiento se realizaron a temperatura ambiente. El ciclo de trabajo a 40 °C se determinó mediante simulación.

El grado de protección

IP determina en qué medida el dispositivo es resistente a la entrada de contaminantes sólidos y líquidos. IP21S significa que el dispositivo está diseñado para funcionar en espacios cerrados y no es apto para su uso bajo la lluvia o la nieve.

5. CONSTRUCCIÓN Y FUNCIONAMIENTO

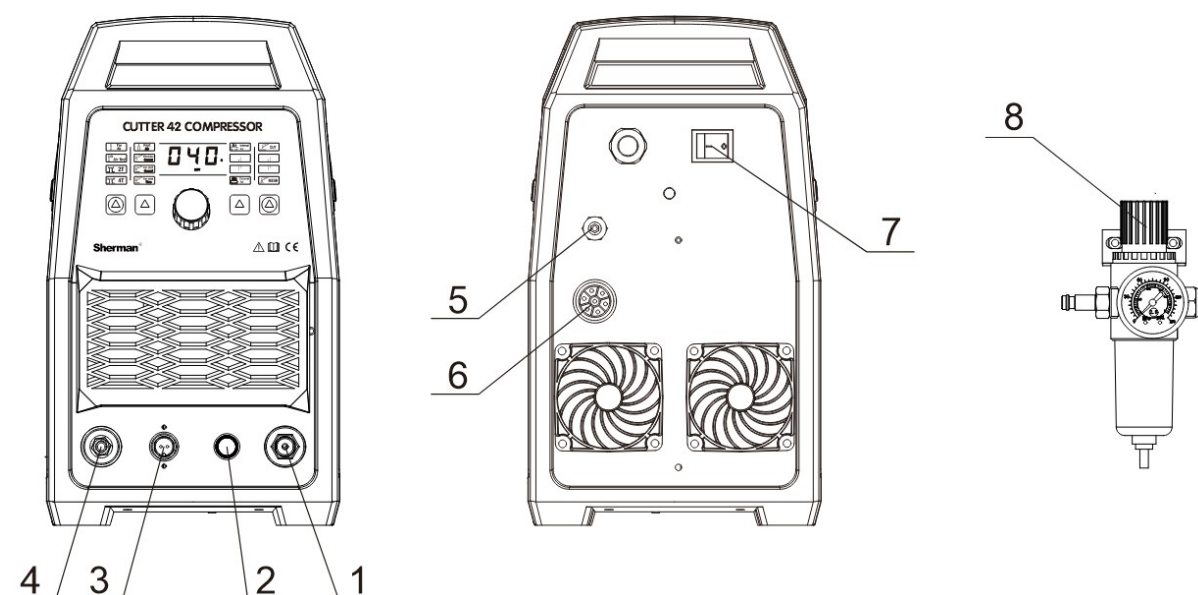
La base de la construcción del sistema de conversión de energía eléctrica de la cortadora son los sistemas electrónicos fabricados en tecnología IGBT que permite trabajar en un rango de frecuencia superior a 200 kHz.

El principio de funcionamiento consiste en rectificar la tensión de la red de alimentación monofásica a tensión continua, convertir la tensión continua obtenida en una onda cuadrada de alta frecuencia, transformar la tensión al rango requerido por el proceso de corte y volver a rectificar la tensión obtenida a tensión continua.

6. CONEXIÓN A LA RED ELÉCTRICA

1. El dispositivo debe utilizarse únicamente en un sistema de alimentación monofásico, trifásico con punto cero conectado a tierra.
2. La cortadora por plasma CUTTER 42 COMPRESSOR está adaptada para funcionar con una red de 230 V, 50 Hz, protegida con fusibles de 20 A de acción retardada.
3. Antes de conectar la alimentación, asegúrese de que el interruptor de alimentación esté en la posición OFF (apagado).

7. PANEL FRONTAL Y TRASERO



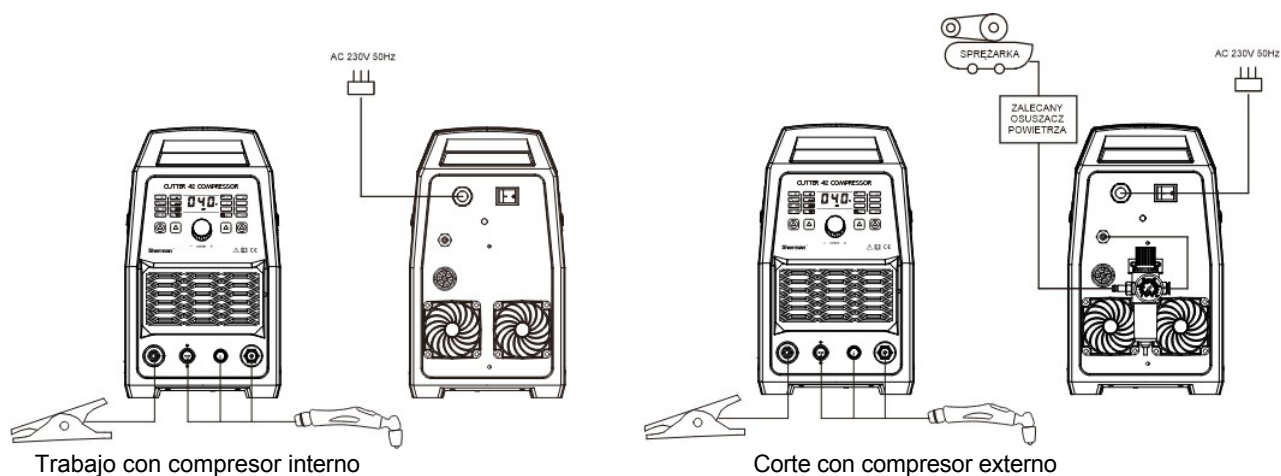
1. Toma de corriente y aire del mango de plasma
2. Pinza del ionizador
3. Toma de control del mango de plasma
4. Toma del cable de masa
5. Conexión de aire
6. Silenciador
7. Interruptor principal
8. Perilla de regulación de la presión de aire

8. PREPARACIÓN DEL DISPOSITIVO PARA EL FUNCIONAMIENTO

La cortadora está equipada con un compresor de aire que garantiza el suministro de aire. El compresor no requiere regulación de presión ni operaciones de mantenimiento adicionales. También es posible conectar un compresor externo. Antes de conectar dicho compresor, es necesario montar un reductor con deshumidificador en la parte trasera de la cortadora.

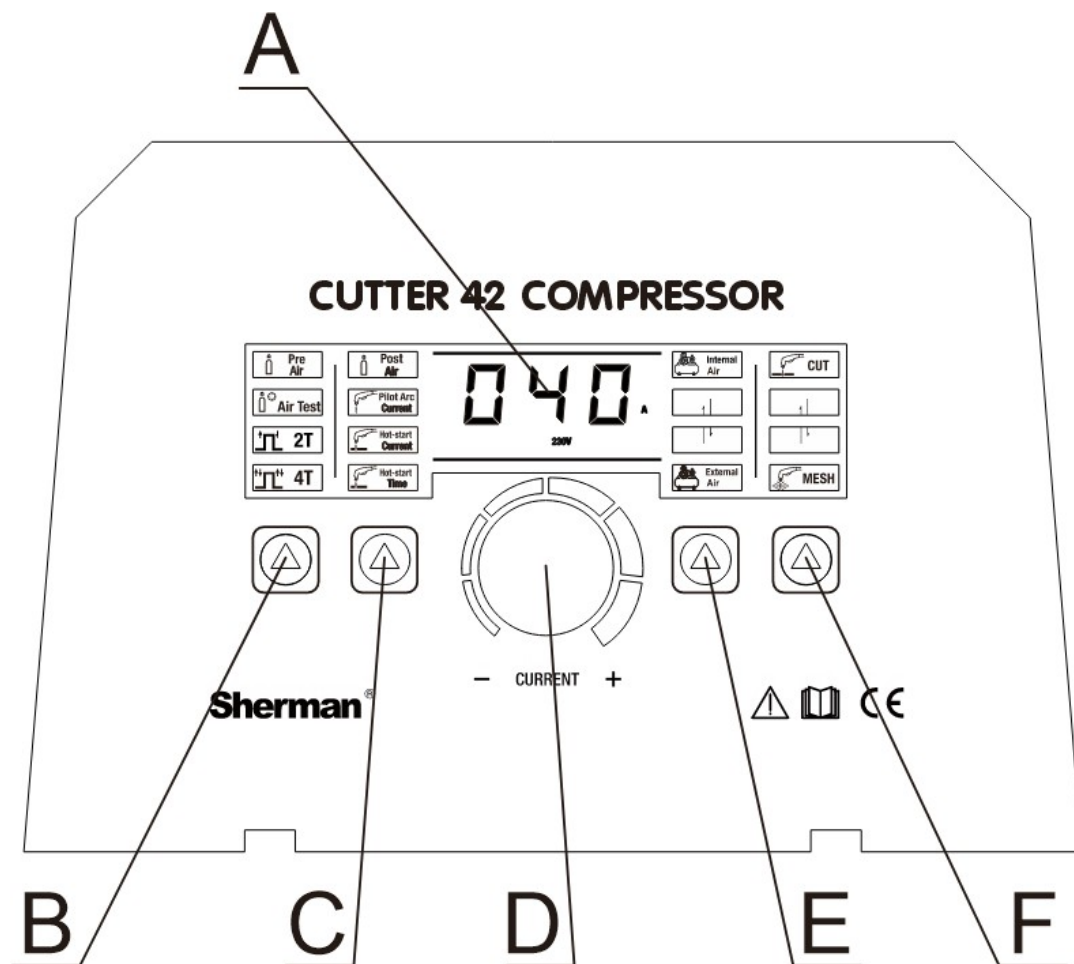
Conecte el enchufe del dispositivo a una toma de corriente de 230 V y 50 Hz. Si utiliza un compresor externo, conecte el dispositivo a una fuente de aire comprimido. El aire debe estar seco y libre de aceite. Si el aire del compresor contiene aceite o agua, la instalación de aire debe estar equipada con un deshumidificador y un filtro adicionales.

Conecte el enchufe de corriente y aire del mango de plasma a la toma (1), fije el extremo del ionizador a la pinza (2) y conecte el enchufe de control a la toma (3). Fije firmemente la pinza del cable de masa al material cortado. Conecte el enchufe del cable a la toma (4).



Si se utiliza un compresor externo, se debe instalar un sistema de preparación de aire con filtro secador. El filtro secador tiene una válvula de drenaje automática, cuya salida se encuentra en la parte inferior del secador. El filtro secador se vacía automáticamente después de desconectarlo (desacoplarlo) del sistema neumático o cuando la presión desciende a «0». Es posible vaciar manualmente el filtro secador presionando la válvula. El dispositivo debe colocarse sobre el suelo de manera que permita el libre flujo de líquido. **La aparición de líquido que sale del secador es un fenómeno normal y indica el correcto funcionamiento de la válvula de drenaje.** El filtro secador no requiere ningún mantenimiento adicional por parte del usuario, solo es necesario revisarlo periódicamente.

9. PANEL DE CONTROL

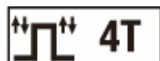
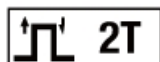


A – Indicador de corriente de corte



La pantalla muestra la corriente de corte, los valores de los parámetros y las funciones durante su ajuste o los códigos de error. La lista de códigos de error se encuentra en el punto 12 del manual.

B - Botón de selección del modo de control de la cortadora



El botón sirve para seleccionar el modo de control de la cortadora:

	Este modo sirve para comprobar el correcto funcionamiento de la instalación de aire y su limpieza. Al poner en marcha el dispositivo después de una parada nocturna, se debe soplar durante unos 30 segundos el mango de plasma de la cortadora para eliminar el condensado del circuito. Este proceso prolongará la vida útil de las piezas de desgaste y facilitará el arranque de la cortadora.
	Modo de dos tiempos. En este modo, se debe pulsar el botón situado en el mango del mango de plasma. Encienda el arco y continúe cortando con el botón pulsado. Para finalizar el corte, suelte el botón del mango.
	Modo de cuatro tiempos. En este modo, pulse el botón del mango del , encender el arco, soltar el botón y continuar con el corte con el botón suelto. Para finalizar el corte, vuelva a pulsar el botón.

C - Botón de salida de aire y funciones Pilot Arc y Hot Start

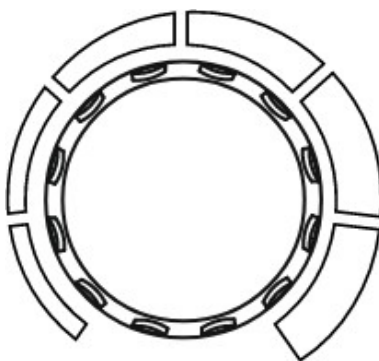


El botón sirve para controlar el flujo de aire y ajustar los parámetros de las funciones Pilot Arc y Hot Start. Estas funciones facilitan la perforación del material y el encendido del arco de plasma, y garantizan la estabilidad del arco desde el inicio del corte. Esto resulta especialmente útil al cortar materiales contaminados con una capa de corrosión, óxidos o restos de pintura.

Para activar la función Hot Start, se debe establecer su duración en un valor superior a 0.

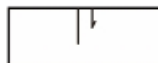
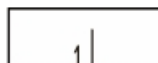
 Pre Air	Tiempo de salida de aire justo antes de la ignición del arco de plasma. La salida previa elimina la suciedad, como el polvo o las virutas sueltas, del lugar donde se va a encender el arco. Esto garantiza un arranque limpio y un arco de plasma estable. Rango de ajuste: 0,1-1 s; ajuste de fábrica 0,1 s
 Post Air	Tiempo de salida de aire tras finalizar el corte. La salida de aire tiene como objetivo enfriar el soplete del mango y las piezas de desgaste, y debe prolongarse a medida que aumenta la corriente y la intensidad del corte. Rango de ajuste: 4-60 s; ajuste de fábrica 10 s
 Pilot Arc Current	Corriente del arco piloto. El ajuste de este valor permite configurar la intensidad de la corriente del arco piloto, que inicia el proceso de corte y permite cambiar al arco de corte. El valor óptimo debe ajustarse lo suficientemente alto como para que se encienda el arco piloto, pero lo suficientemente bajo como para no dañar el material, y debe seleccionarse individualmente en función del material, por ejemplo, será mayor para las chapas cubiertas por una capa de corrosión. Rango de regulación: 16 – 20 A
 Punch Current	Corriente de la función Hot Start. El ajuste de este valor permite configurar un aumento momentáneo de la corriente justo después de la ignición del arco. Rango de ajuste: 15-45 A
 Punch Time	Tiempo de perforación. El ajuste de este valor permite configurar la duración de la función Hot Start. Un impulso Hot Start más largo proporciona más energía al principio, lo que facilita la perforación de chapas más gruesas o superficies con recubrimiento (pintura, óxido, óxidos), pero puede provocar una ranura de corte más ancha y un mayor desgaste de la electrodo. Rango de ajuste: 0-3 s

D – Perilla de ajuste de la corriente de corte



El mando sirve para ajustar la corriente de corte y los valores de los parámetros y funciones.

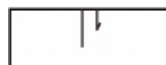
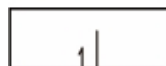
E - Botón de selección de la fuente de aire



El botón sirve para seleccionar la fuente de suministro de aire:

	Corte con compresor integrado
	Corte con compresor externo

E – Botón del modo de corte



El botón sirve para seleccionar el modo de corte:

	Modo de corte de chapa. Este modo permite el corte continuo de láminas de chapa. En este modo, el soplete genera un arco piloto durante aproximadamente 3 segundos. Esto limita la duración del arco piloto y ayuda a ahorrar consumibles. Utilice este modo si realiza cortes largos y continuos. Si el arco se apaga, vuelva a pulse el botón del mango para reanudar el corte.
	Modo de corte de malla, corte continuo de materiales de malla metálica. En este modo, el arco piloto se activa automáticamente en caso de pérdida de continuidad del corte. Una vez restablecida, el arco de corte se volverá a activar y el arco piloto se desactivará. Este ciclo se repetirá de forma continua durante el tiempo que sea necesario. Este modo se puede utilizar para cortar elementos corroídos. Provoca un desgaste más rápido de los consumibles.

10. CORTE CON PLASMA DE AIRE

10.1. Ajuste de los parámetros de corte

Ajuste el valor de la corriente de corte y la presión del aire en función del espesor del material que se va a cortar. Óptimo Los valores de la corriente de corte y la presión pueden variar en función del tipo de material cortado.

Ajuste el tiempo de salida de aire al finalizar la soldadura. Este tiempo debe seleccionarse de manera que sea posible enfriar el soporte de plasma y sus piezas de desgaste.

10.2. Iniciación del arco

Al poner en marcha el equipo después de una parada nocturna, se debe soplar durante unos 30 segundos el mango de plasma de la cortadora en modo Air Test para eliminar el condensado del circuito. Este proceso prolongará la vida útil de las piezas de desgaste y facilitará el arranque de la cortadora.

Acerque el mango al elemento que se va a cortar y, dependiendo del grosor del material, tóquelo ligeramente o manténgalo a una distancia de aproximadamente 2 mm y pulse el botón del mango. Se producirá la ignición del arco entre el electrodo

y la boquilla del mango, al tiempo que se abre la válvula de aire, lo que provocará la expulsión hacia el exterior de la boquilla del arco piloto. Cuando la boquilla esté en contacto o a una distancia adecuada del elemento que se va a cortar, se encenderá el arco principal y, por lo tanto, comenzará el proceso de corte, que continuará hasta que se suelte el botón del mango.

¡ATENCIÓN! No active el botón a una distancia superior a 2 mm del material que se va a cortar. Si el arco no se enciende en 2 segundos, suelte el botón. ¡El funcionamiento del ionizador durante más de 2 segundos puede dañar el ionizador!

10.3. Realización del corte.

Para evitar interferencias en el encendido del arco durante el corte, el movimiento del mango con respecto al material debe ser uniforme y la boquilla del mango debe estar colocada perpendicularmente al elemento cortado, a una distancia constante del mismo. Si se interrumpe el arco durante el corte, suelte y vuelva a pulsar el botón del mango; se reactivará el arco piloto.

La velocidad de corte correcta se determina evaluando el ángulo en el que el material cortado se expulsa por el lado de su borde inferior, así como observando el flujo de material y la superficie cortada. Los mejores resultados de corte se obtienen utilizando las velocidades máximas permitidas.

Si la velocidad de corte es demasiado alta, el chorro no puede fundir el metal lo suficiente y expulsarlo fuera del elemento cortado, lo que puede provocar que parte del metal fundido se dirija hacia la boquilla y, por lo tanto, provoque una avería grave.

En el caso del corte de chapas finas y aluminio, el corte debe comenzar lentamente para penetrar correctamente en el material. La velocidad de corte puede aumentarse una vez que el arco haya penetrado en el borde inferior del material cortado.

Durante el funcionamiento normal, la distancia entre el soporte y el material debe ser de 0 a 2 mm.

No se recomienda activar el arco piloto sin intención de cortar, ya que esto provoca un desgaste innecesario del electrodo y la boquilla.

En caso de destellos del arco o si su llama es verde o el arco emite cualquier ruido anormal, apague inmediatamente el dispositivo y compruebe el estado de las piezas de desgaste.

El corte se puede interrumpir soltando el botón del mango (modo 2T), volviendo a pulsar el botón (modo 4T) o separando bruscamente el mango del material.

Después de apagar el arco, se producirá un flujo de aire comprimido durante unos segundos. El retraso en el apagado del flujo de aire comprimido tiene como objetivo enfriar los elementos calientes del mango.

11. ANTES DE LLAMAR AL SERVICIO TÉCNICO

En caso de funcionamiento incorrecto del dispositivo, antes de enviar la cortadora al servicio técnico, compruebe la lista de averías básicas e intente solucionarlas usted mismo.

Cualquier reparación del dispositivo solo puede realizarse después de desconectar el enchufe de la toma de corriente.

¡Atención! El dispositivo no está precintado y el usuario puede retirar la carcasa de la cortadora para eliminar pequeñas averías.

Síntomas	Causa	Procedimiento
Falta de alimentación, señal de avería o funcionamiento defectuoso del dispositivo	Falta de conexión o enchufe suelto dentro del dispositivo	Compruebe y corrija las conexiones de todos los enchufes dentro del dispositivo
Al encender la alimentación, el LED indicador de alimentación no se enciende	Falta de tensión de alimentación	Compruebe los fusibles de la conexión de la red Compruebe si hay tensión en la red
Después de conectar la alimentación, el LED de alimentación no se enciende	El interruptor de alimentación está en la posición OFF	Ponga el interruptor de alimentación en la posición ON
El LED de alimentación está encendido, el ventilador no funciona, no hay tensión de salida.	La tensión de alimentación es inestable y activa la protección de sobretensión	Apague el dispositivo durante 2-3 minutos y vuelva a encenderlo de nuevo
	Al encender y apagar rápidamente el interruptor se ha activado del dispositivo de protección contra sobretensiones	Apague el dispositivo durante 2-3 minutos y vuelva a encenderlo de nuevo
El arco no se enciende	Falta de contacto adecuado del terminal del cable masa	Corregir el contacto del terminal de masa
	Interruptor defectuoso en el soporte de plasma	Sustituir el interruptor
	Conexión incorrecta del mango de plasma al dispositivo	Comprobar el estado de las conexiones eléctricas del mango, compruebe que los pines del conector no estén rotos o atascados
La pantalla muestra E03	El dispositivo se ha sobrecalentado.	No apague el dispositivo. Espere unos minutos hasta que el LED se apague y continúe con el corte.
El ventilador no funciona	El ventilador se ha bloqueado con la cubierta doblada	Enderece la cubierta del ventilador

Calidad de corte insatisfactoria	Mala calidad de los materiales y piezas consumibles	Sustituir las piezas de desgaste
	El aire sale con una intensidad inadecuada	Comprobar la manguera de suministro de aire, mejorar la conexión de la manguera con los conectores y el estado de los acoplamientos rápidos Compruebe el compresor de aire

Lista de códigos de error:

E02	Termostato defectuoso
E03	Protección térmica. El dispositivo está equipado con un interruptor térmico automático que corta la corriente de soldadura cuando el dispositivo alcanza una temperatura demasiado alta. En tal caso, no apague la cortadora ni la desconecte de la fuente de alimentación. Una vez alcanzada la temperatura adecuada, el interruptor se reiniciará automáticamente.
E05	Se ha activado la protección contra sobrecargas. Asegúrese de que la corriente de corte no sea demasiado alta y, a continuación, apague y vuelva a encender el dispositivo.

12. INSTRUCCIONES DE USO Y LISTA DE PIEZAS DE RECAMBIO

El dispositivo CUTTER 42 COMPRESSOR debe utilizarse en un ambiente libre de componentes corrosivos y polvo. No coloque el dispositivo en lugares polvorientos, cerca de amoladoras en funcionamiento, etc. El polvo y la contaminación por virutas metálicas de las placas de control, los cables y las conexiones dentro del dispositivo pueden provocar un cortocircuito eléctrico y, en consecuencia, daños en la cortadora.

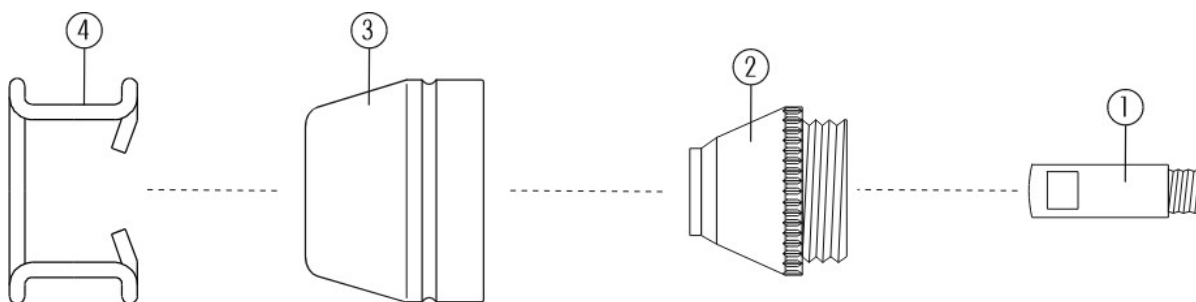
Se debe evitar el uso en entornos con mucha humedad, especialmente en situaciones en las que se produzca rocío en los elementos metálicos.

En caso de que se forme rocío en los elementos metálicos, por ejemplo, al introducir el aparato frío en una habitación cálida, espere hasta que desaparezca el rocío. Si se utiliza la cortadora al aire libre, se recomienda colocarla bajo un techo para protegerla de las condiciones climáticas adversas.

El dispositivo CUTTER 42 COMPRESSOR debe utilizarse en las siguientes condiciones:

- variaciones del valor efectivo de la tensión de alimentación no superiores al 10 %
- temperatura ambiente de $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ a $+40\text{ }^{\circ}\text{C}$
- presión atmosférica de 860 a 1060 hPa
- humedad relativa del aire atmosférico no superior al 80 %
- altitud sobre el nivel del mar de hasta 1000 m

Lista de piezas de repuesto del soporte de plasma AG60:



N.º	Nombre	N.º de catálogo TECWELD	N.º de referencia
1	Electrodo	7812910	PR0031
2	Boquilla 0,9	7812906	PD0130-09
	Boquilla 1,0	7812907	PD0130-10
3	Casquillo protector	7812912	PC0021-1
4	Trineo con muelles	7812911	W0300184

La lista completa de piezas de desgaste y repuestos está disponible en la página web www.tecweld.pl y en la empresa TECWELD. Es posible adquirir estas piezas directamente.

13. INSTRUCCIONES DE MANTENIMIENTO

Como parte del mantenimiento diario, mantenga la cortadora limpia y compruebe el estado de las conexiones externas. Elimine regularmente el agua del depósito del filtro del reductor de aire presionando la válvula situada en la parte inferior de la cortadora.

Sustituya regularmente las piezas de desgaste.

Periódicamente (dependiendo de las condiciones de trabajo), limpie el interior del dispositivo soplando aire comprimido para eliminar el polvo y las limaduras metálicas de las placas de control, los cables y las conexiones eléctricas.

Al menos una vez cada seis meses, se debe realizar una revisión general del estado de las conexiones eléctricas, en particular:

- el estado de la protección contra descargas eléctricas
- el estado del aislamiento
- el estado del sistema de seguridad
- el correcto funcionamiento del sistema de refrigeración

Los daños resultantes del uso de la cortadora en condiciones inadecuadas y el incumplimiento de las recomendaciones de mantenimiento no están cubiertos por las reparaciones en garantía.

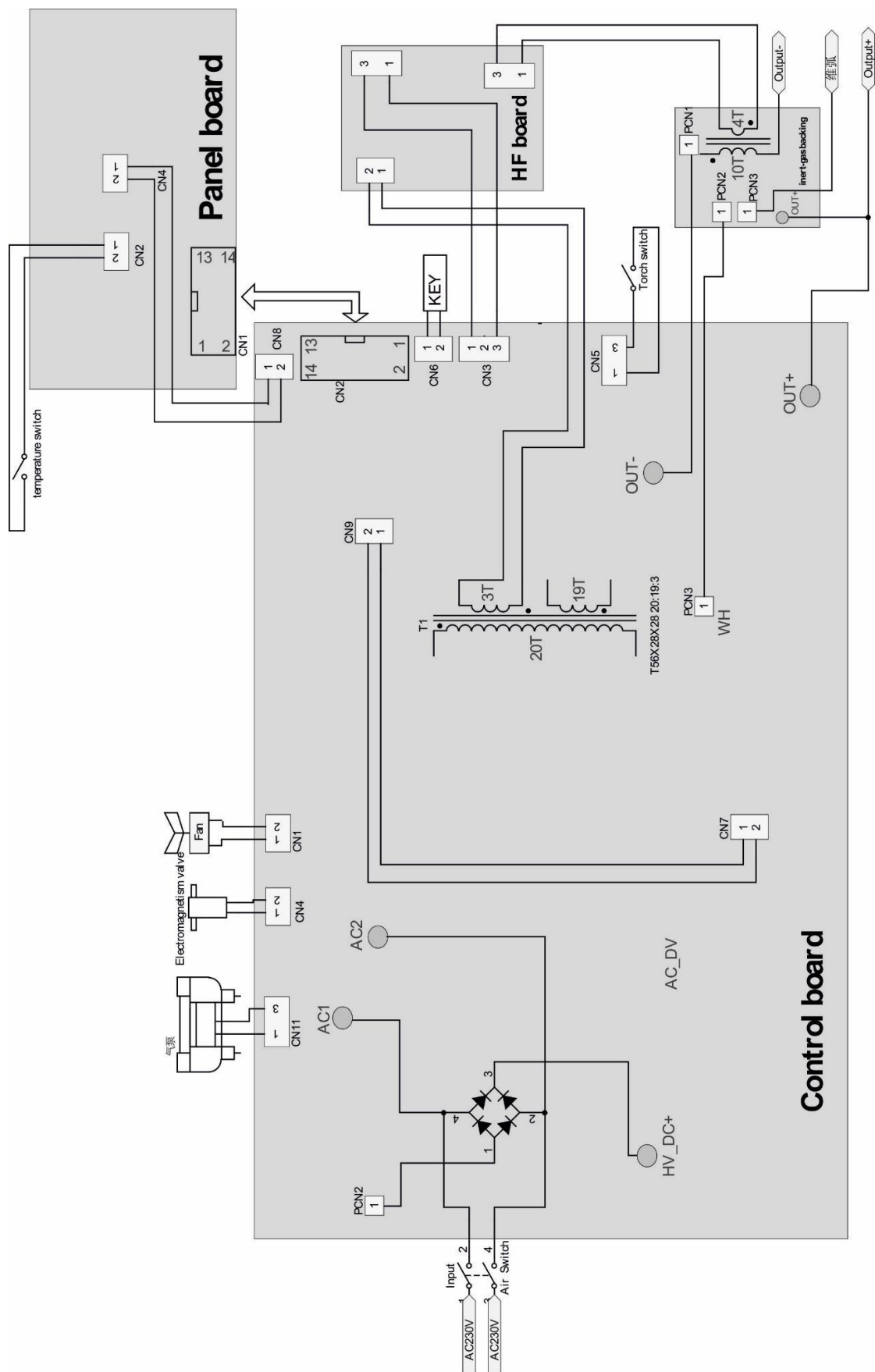
14. INSTRUCCIONES DE ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE

El dispositivo debe almacenarse a una temperatura de entre -10°C y $+40^{\circ}\text{C}$ y una humedad relativa de hasta el 80 %, libre de vapores corrosivos y polvo. El transporte de los dispositivos embalados debe realizarse en medios de transporte cubiertos. Durante el transporte, el dispositivo embalado debe protegerse contra desplazamientos y asegurarse en la posición correcta.

15. ESPECIFICACIONES DEL KIT

1. Cortadora	1 unidad
2. Soporte para corte por plasma AG60	1
3. Cable de masa con pinza	1
4. Conjunto de preparación de aire	1
5. Manguera de aire	1
6. Manual de instrucciones	1
7. Embalaje	1 unidad

16. ESQUEMA ELÉCTRICO



17. GARANTÍA

La garantía se concede por un periodo de 12 meses para las entidades que ejercen una actividad económica, pero excluyendo las reclamaciones relacionadas con la garantía legal, o por un periodo de 24 meses para los consumidores a partir de la fecha de venta.

La garantía se respetará tras la presentación por parte del reclamante del comprobante de compra (factura o recibo) y de la tarjeta de garantía con el nombre del producto, el número de serie, la fecha de venta y el sello del punto de venta.

Para solicitar una reparación en garantía, rellene el formulario que se encuentra en la página www.tecweld.pl en la pestaña **SERVICIO TÉCNICO**. Sobre la base de la solicitud, se encargará el transporte del dispositivo al servicio técnico mediante una empresa de mensajería. ¡No se aceptarán dispositivos enviados de otra forma a cargo de la empresa TECWELD!

La cortadora debe entregarse junto con el soporte de plasma. No se tramitarán las reclamaciones de dispositivos sin soporte de plasma.

El dispositivo enviado para su reclamación debe estar embalado en su caja original y protegido con las piezas de espuma de poliestireno originales. La empresa TECWELD no se hace responsable de los daños que pueda sufrir la soldadora durante el transporte.



Si desea deshacerse de este producto, no lo tire junto con los residuos domésticos habituales. De acuerdo con la directiva WEEE (Directiva 2012/19/UE) vigente en la Unión Europea, los equipos eléctricos y electrónicos usados deben ser eliminados por separado.

En Polonia, de conformidad con las disposiciones de la Ley de 11 de septiembre de 2015 sobre aparatos eléctricos y electrónicos usados, está prohibido depositar junto con otros residuos los aparatos usados marcados con el símbolo de la papelera tachada.

El usuario que desee deshacerse de este producto está obligado a entregar los aparatos eléctricos y electrónicos usados en un punto de recogida de aparatos usados. Los puntos de recogida son gestionados, entre otros, por los mayoristas y minoristas de estos aparatos y por las unidades organizativas municipales que se dedican a la recogida de residuos.

Las obligaciones legales mencionadas se han introducido con el fin de reducir la cantidad de residuos generados por los aparatos eléctricos y electrónicos usados y garantizar un nivel adecuado de recogida, recuperación y reciclaje de los mismos. El cumplimiento adecuado de estas obligaciones es especialmente importante cuando los aparatos usados contienen componentes peligrosos que tienen un impacto particularmente negativo en el medio ambiente y la salud humana.

TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary Śląskie, calle Szmaragdowa 21/3/6

sucursal:
41-909 Bytom, ul. Krzyżowa 1G
Tel. +48 32 386 94 28
Correo electrónico: info@tecweld.pl , www.tecweld.pl

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

01/CUTTER42COMPRESSOR/2025

Representante autorizado del fabricante:

TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary Śląskie ul.
Szmaragdowa 21/3/6

sucursal:
41-909 Bytom ul.
Krzyżowa 1G
POLONIA

Declaramos que el producto mencionado a continuación:

Cortadora de plasma

Tipo:

CUTTER 42 COMPRESSOR

Marca comercial del fabricante:

Sherman[®]

al que se refiere la presente declaración cumple los requisitos de las siguientes directivas de la Unión Europea y de las disposiciones nacionales que las transponen:

Directiva de baja tensión LVD 2014/35/UE

Directiva de compatibilidad electromagnética EMC 2014/30/UE

Directiva RoHS II 2011/65/UE

y cumple con las siguientes normas:

PN-EN IEC 60974-1:2023-05/A11:2023-09 Equipos de soldadura por arco -- Parte 1: Fuentes de energía para soldadura,

PN-EN IEC 60974-10:2022-07 Equipos de soldadura por arco -- Parte 10: Requisitos de compatibilidad electromagnética (EMC),

PN-EN IEC 63000:2019-01 Documentación técnica para la evaluación de productos eléctricos y electrónicos en relación con la restricción de sustancias peligrosas.

Año de colocación de la marca CE en el dispositivo: 2025

Bytom, 08.10.2025

Piotr Polak
(firma de la persona autorizada)