

MANUEL D'UTILISATION

SCIE PLASMA À INVERSEUR CUTTER 42
COMPRESSOR

Sherman[®]

CE



AVERTISSEMENT !

Avant d'installer et de mettre en service l'appareil, veuillez lire attentivement le présent mode d'emploi.

1. REMARQUES GÉNÉRALES

La mise en service et l'utilisation de l'appareil ne peuvent être effectuées qu'après avoir lu attentivement le présent mode d'emploi.

En raison du développement technique continu de l'appareil, son apparence extérieure et certaines de ses fonctions peuvent être modifiées et leur fonctionnement peut différer dans les détails des descriptions figurant dans le manuel et sur l'emballage. Il ne s'agit pas d'un défaut de l'appareil, mais du résultat du progrès et des modifications constantes apportées à l'appareil. L'équipement standard de l'appareil peut également être modifié.

Tout dommage causé à l'appareil par une utilisation incorrecte entraîne la perte des droits à la garantie. Toute modification de la scie est interdite et entraîne la perte de la garantie.

2. SÉCURITÉ

Les employés utilisant l'appareil doivent posséder les qualifications nécessaires pour effectuer des découpes au plasma :

- connaître les règles de sécurité et d'hygiène relatives à l'utilisation d'appareils électriques tels que les appareils de découpe au plasma et les accessoires auxiliaires alimentés en électricité,
- connaître les règles de sécurité et d'hygiène relatives à l'utilisation des compresseurs d'air.
- connaître le contenu de la présente notice et utiliser l'appareil conformément à sa destination.



AVERTISSEMENT



La découpe au plasma peut mettre en danger la sécurité de l'opérateur et des autres personnes se trouvant à proximité. C'est pourquoi il convient de prendre des précautions particulières pendant la découpe. Avant de commencer la découpe, il convient de prendre connaissance des règles de sécurité en vigueur sur le lieu de travail. La découpe au plasma comporte les risques suivants :

- **ÉLECTROCUTION – PEUT ÊTRE MORTELLE**
- **EFFETS NÉGATIFS DE L'ARC SUR LES YEUX ET LA PEAU HUMAINE**
- **INTOXICATION PAR LES FUMÉES ET LES GAZ**
- **BRÛLURES**
- **RISQUES D'EXPLOSION ET D'INCENDIE**
- **BRUY**

Prévention des chocs électriques :

- brancher l'appareil à une installation électrique en bon état de fonctionnement, dotée d'une protection adéquate et d'une mise à la terre efficace (protection supplémentaire contre les chocs électriques) ; vérifier et brancher correctement au réseau les autres appareils présents sur le lieu de travail,
- monter les câbles électriques lorsque l'appareil est éteint,
- ne touchez pas simultanément les parties non isolées de la pince à plasma, l'objet coupé et le boîtier de l'appareil,
- ne pas utiliser de poignées et de câbles électriques dont l'isolation est endommagée,
- dans des conditions présentant un risque particulier d'électrocution (travail dans des environnements très humides et des réservoirs fermés), travailler avec un assistant qui aide au travail et veille à la sécurité, porter des vêtements et des gants ayant de bonnes propriétés isolantes,
- en cas de constatation d'anomalies, s'adresser à des personnes compétentes afin de les éliminer,
- Il est interdit d'utiliser l'appareil lorsque les capots sont retirés.

Prévention des effets négatifs de l'arc électrique sur les yeux et la peau humaine :

- Porter des vêtements de protection (gants, tablier, chaussures en cuir),
- Utiliser des écrans ou des casques de protection avec un filtre approprié,
- Utiliser des rideaux de protection en matériaux ininflammables et choisir des couleurs appropriées pour les murs absorbant les rayonnements nocifs,
- Protéger les personnes se trouvant à proximité à l'aide de paravents et de matériaux de protection.

Prévention des intoxications par les fumées et les gaz dégagés lors de la découpe :

- Garder la tête hors de la zone enfumée,
- Utiliser des dispositifs de ventilation et d'aspiration installés sur les postes à circulation d'air limitée
- Ventiler avec de l'air frais lors de travaux dans des espaces clos (réservoirs),
- Utiliser des masques et des respirateurs.

Prévention des brûlures :

- Porter des vêtements de protection et des chaussures appropriés pour se protéger des brûlures causées par les rayons de l'arc et les projections.
- Éviter de salir les vêtements avec des graisses et des huiles pouvant provoquer leur inflammation.

Prévention des explosions et des incendies :

- Il est interdit d'utiliser l'appareil et de procéder à des coupes dans des locaux présentant un risque d'explosion ou d'incendie.
- Le poste de découpe doit être équipé d'un extincteur.
- Le poste de coupe doit être situé à une distance sûre des matériaux inflammables.

Prévention des effets négatifs du bruit :

- Utiliser des bouchons d'oreille ou d'autres moyens de protection contre le bruit,
- Avertir les personnes se trouvant à proximité du danger.

**AVERTISSEMENT !**

Il est interdit d'utiliser une source d'électricité pour dégivrer des tuyaux gelés.

Avant de mettre l'appareil en marche, il convient de :

- Vérifier l'état des connexions électriques et mécaniques. Il est interdit d'utiliser des poignées et des câbles électriques dont l'isolation est endommagée. Une isolation inadéquate des poignées et des câbles électriques peut entraîner un choc électrique.
- Veiller à ce que les conditions de travail soient adéquates, c'est-à-dire assurer une température, une humidité et une ventilation appropriées sur le lieu de travail. À l'extérieur des locaux fermés, protéger l'appareil des intempéries.
- Placez la découpeuse dans un endroit permettant une utilisation aisée.

Les personnes utilisant la découpeuse doivent :

- connaître et respecter les règles de sécurité et d'hygiène applicables lors de la découpe au plasma,
- utiliser un équipement de protection spécialisé approprié : gants, tablier, bottes en caoutchouc, écran ou casque de soudage avec un filtre adapté
- connaître le contenu du présent mode d'emploi et utiliser la découpeuse conformément à sa destination.

Toute réparation de l'appareil ne peut être effectuée qu'après avoir débranché la fiche de la prise d'alimentation.

Lorsque l'appareil est branché au secteur, il est interdit de toucher à mains nues ou à travers des vêtements humides les éléments constituant le circuit de coupe.

Il est interdit de retirer les capots extérieurs lorsque l'appareil est branché au secteur.

Toute modification de la découpeuse par vos propres moyens est interdite et peut nuire à la sécurité.

Tous les travaux d'entretien et de réparation ne peuvent être effectués que par des personnes autorisées, dans le respect des conditions de sécurité au travail applicables aux appareils électriques.

Il est interdit d'utiliser la découpeuse dans des locaux présentant un risque d'explosion ou d'incendie ! Le poste de découpe doit être équipé d'un extincteur.

Une fois le travail terminé, le cordon d'alimentation de l'appareil doit être débranché du secteur.

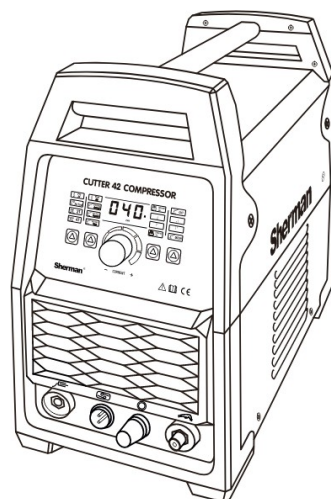
Les risques présentés ci-dessus et les règles générales de sécurité et de santé au travail ne couvrent pas tous les aspects de la sécurité au travail lors de la découpe, car ils ne tiennent pas compte des spécificités du lieu de travail. Les consignes de sécurité et de santé au travail sur le lieu de travail ainsi que les formations et les instructions dispensées par les superviseurs constituent un complément important.

3. DESCRIPTION GÉNÉRALE

CUTTER 42 COMPRESSOR est une découpeuse plasma avancée à commande numérique, conçue pour la découpe précise au plasma d'air de tôles et d'éléments en fonte, en acier au carbone, en acier inoxydable, en aluminium et en cuivre. C'est l'outil idéal pour les entreprises de production à charge modérée et pour les ateliers artisanaux et de services professionnels, où la fiabilité et la qualité de la coupe sont essentielles. L'appareil est équipé d'un compresseur intégré, ce qui lui confère une grande mobilité et une indépendance vis-à-vis des installations d'air comprimé externes. Il est toutefois également possible de l'alimenter en air à partir d'un compresseur externe, ce qui offre une plus grande flexibilité d'utilisation.

L'appareil est équipé d'un commutateur de mode de commande 2T/4T et d'une fonction de soufflage d'air dans la poignée de coupe, ce qui prolonge la durée de vie des pièces d'usure. Il dispose également de fonctions de réglage de l'intensité du courant de l'arc pilote, ce qui permet de sélectionner la valeur optimale sans endommager le matériau. De plus, l'appareil est équipé des fonctions Pilot Arc et Hot Start qui facilitent la perforation du matériau, l'initiation de l'arc plasma et la découpe de matériaux contaminés par des résidus de peinture, une couche de corrosion ou des oxydes. Il est également possible d'utiliser le mode Mesh, dans lequel la découpeuse active automatiquement l'arc pilote en cas de perte de continuité de la coupe. Ainsi, pour les matériaux comportant des trous sur lesquels l'arc de coupe ne fonctionne pas, comme les grilles, il n'est plus nécessaire d'allumer l'arc pour chaque ligne de la grille, ce qui prend du temps, consomme de l'énergie et use les pièces d'usure.

La découpeuse est livrée avec une pince plasma de 4 m avec amorçage HF et un équipement complet permettant de commencer immédiatement le travail.



4. PARAMÈTRES TECHNIQUES

4.1 Coupeuse

	CUTTER 42 COMPRESSOR
Tension d'alimentation	AC 230V 50Hz
Courant nominal de coupe / cycle de travail	40 A / 60 %
Épaisseur maximale de coupe	20 mm
Plage de réglage du courant de coupe	15 - 40 A
Pré-écoulement d'air	0,1 – 1 s
Échappement d'air	4 – 60 s
Arc pilote (Pilot Arc)	16 – 20 A
Fonction Hot Start (courant)	15 – 45 A
Fonction Hot Start (temps)	0 – 3 s
Protection du réseau	20 A
Pression nominale de l'air	3,5 bar (0,35 MPa)
Pression de service de l'air pour le compresseur externe	3,5 bar (0,35 MPa) – 4,0 bar (0,40 MPa)
Poids (sans accessoires)	12,8 kg
Dimensions	386 x 225 x 392 mm
Indice de protection contre les chocs électriques	IP21S

4.2 Support plasma

Type de support	AG60
Courant maximal admissible	60 A
Cycle de fonctionnement	60 %
Pression d'air	3,5-4,5 bar (0,35-0,45 MPa)
Débit d'air	120 l/min
Allumage de l'arc	HF
Longueur	4 m
Raccord	G1/4"

Épaisseur maximale de coupe

La valeur de l'épaisseur maximale de coupe a été déterminée dans des conditions optimales de coupe d'acier au carbone de qualité standard. Afin de choisir l'appareil approprié, il est recommandé d'effectuer des essais technologiques dans des conditions de travail réelles et sur un échantillon de matériau.

Cycle de fonctionnement

Le cycle de fonctionnement est basé sur une période de 10 minutes. Un cycle de fonctionnement de 60 % signifie qu'après 6 minutes de fonctionnement de l'appareil, une pause de 4 minutes est nécessaire. Un cycle de fonctionnement de 100 % signifie que l'appareil peut fonctionner en continu, sans interruption.

Remarque ! Les tests de chauffage ont été effectués à la température ambiante. Le cycle de fonctionnement à 40 °C a été déterminé par simulation.

Le degré de protection

IP indique dans quelle mesure l'appareil est résistant à la pénétration de particules solides et d'eau. IP21S signifie que l'appareil est adapté à une utilisation dans des espaces clos et ne convient pas à une utilisation sous la pluie ou la neige.

5. CONSTRUCTION ET FONCTIONNEMENT

La conception du système de conversion d'énergie électrique de la tronçonneuse repose sur des circuits électroniques fabriqués en

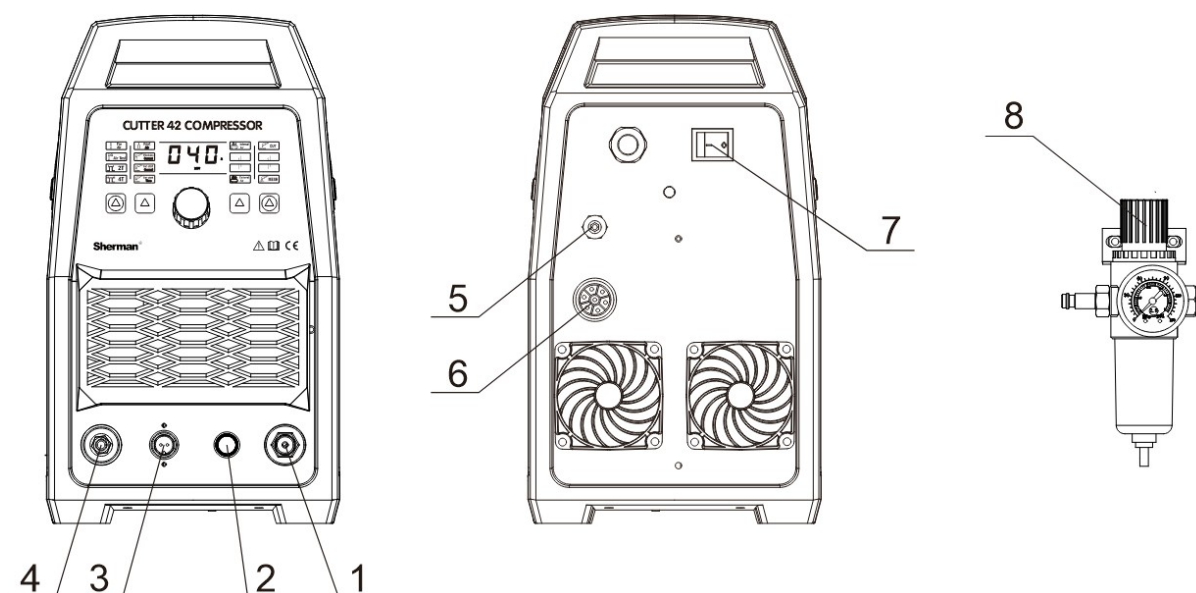
technologie IGBT permettant un fonctionnement dans une plage de fréquences supérieure à 200 kHz.

Le principe de fonctionnement consiste à redresser la tension du réseau d'alimentation monophasé en tension continue, à convertir la tension continue obtenue en une onde carrée à haute fréquence, à transformer la tension dans la plage requise par le processus de coupe et à redresser à nouveau la tension obtenue en tension continue.

6. RACCORDEMENT AU RÉSEAU D'ALIMENTATION

1. L'appareil doit être utilisé exclusivement dans un système d'alimentation monophasé à trois fils avec point zéro mis à la terre.
2. La découpeuse plasma CUTTER 42 COMPRESSOR est adaptée pour fonctionner sur un réseau 230 V 50 Hz protégé par des fusibles 20 A à action retardée.
3. Avant de brancher l'alimentation, assurez-vous que l'interrupteur d'alimentation est en position OFF (éteint).

7. PANNEAU AVANT ET ARRIÈRE



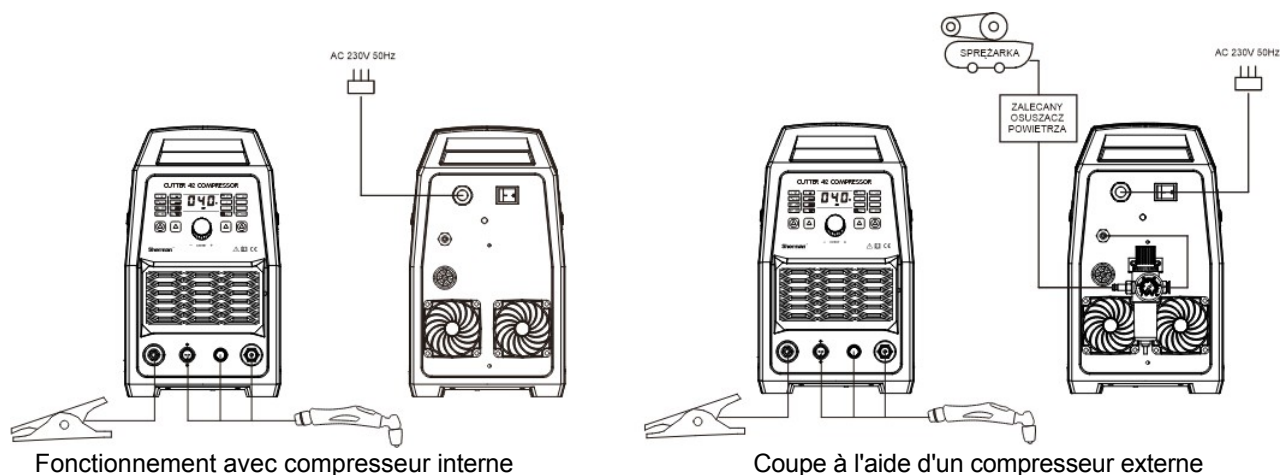
1. Prise électrique et pneumatique du support plasma
2. Pince d'ionisation
3. Prise de commande de la pince à plasma
4. Prise pour câble de masse
5. Raccordement d'air
6. Silencieux
7. Interrupteur principal
8. Bouton de réglage de la pression d'air

8. PRÉPARATION DE L'APPAREIL POUR LE TRAVAIL

La scie est équipée d'un compresseur d'air qui assure l'alimentation en air. Le compresseur ne nécessite aucun réglage de pression ni aucune opération d'entretien supplémentaire. Il est également possible de raccorder un compresseur externe. Avant de raccorder un tel compresseur, il convient d'installer un réducteur avec déshydrateur sur la paroi arrière de la scie.

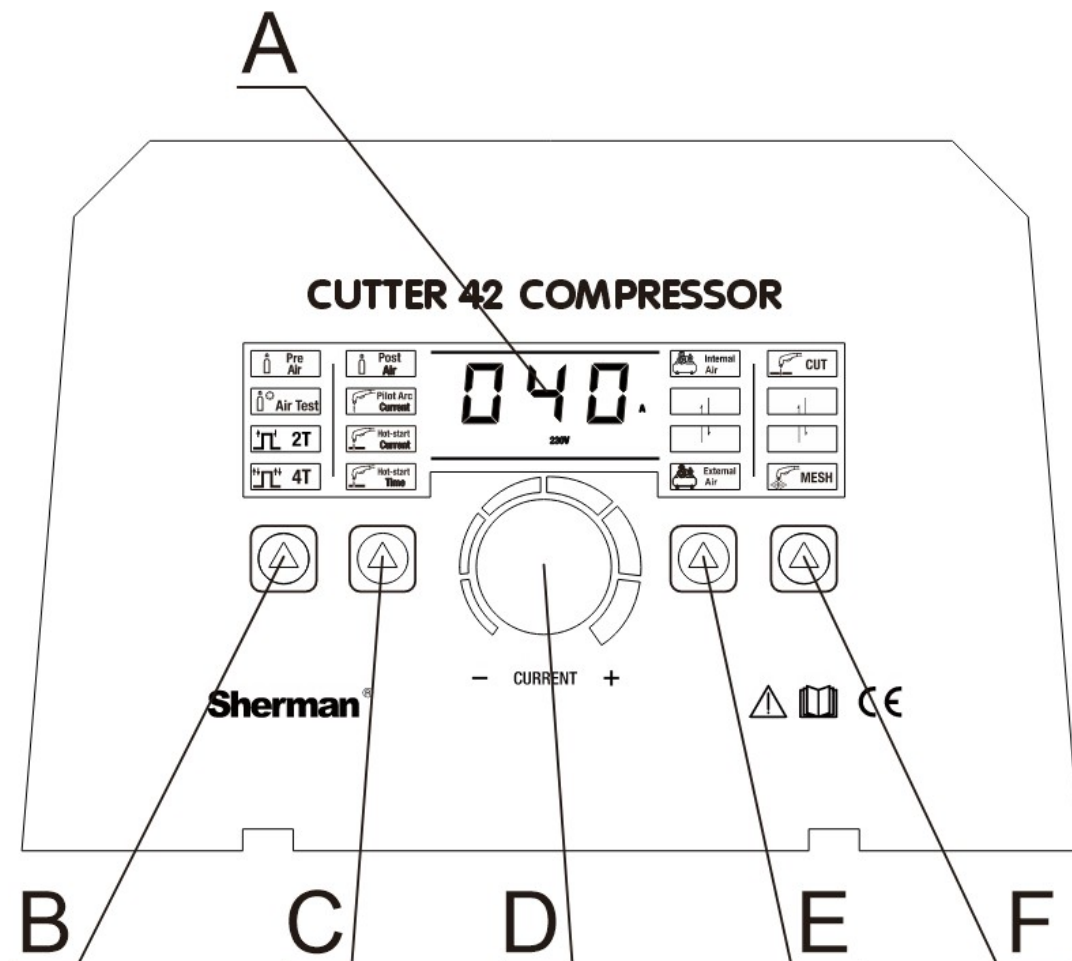
Branchez la fiche de l'appareil à une prise secteur 230 V 50 Hz. Si vous utilisez un compresseur externe, raccordez l'appareil à une source d'air comprimé. L'air doit être sec et exempt d'huile. Si l'air provenant du compresseur contient de l'huile ou de l'eau, l'installation pneumatique doit être équipée d'un déshydrateur d'air et d'un filtre supplémentaires.

Branchez la fiche d'alimentation et d'air du support plasma à la prise (1), serrez l'embout à œillet de l'ioniseur sur la pince (2) et branchez la fiche de commande à la prise (3). Fixer solidement la pince du câble de masse sur le matériau coupé. Brancher la fiche du câble à la prise (4).



En cas d'utilisation d'un compresseur externe, il convient d'installer un ensemble de préparation d'air avec filtre déshydrateur. Le filtre déshydrateur est équipé d'une vanne de purge automatique dont la sortie se trouve dans la partie inférieure du déshydrateur. Le filtre déshydrateur se vide automatiquement après avoir été déconnecté (déconnecté) du système pneumatique ou après une éventuelle chute de pression à la valeur « 0 ». Il est possible de vider manuellement le filtre déshydrateur en appuyant sur la vanne. L'appareil doit être placé sur le sol de manière à permettre l'écoulement libre du liquide. **L'écoulement de liquide du déshydrateur est normal et indique le bon fonctionnement de la vanne de purge.** Le filtre déshydrateur ne nécessite aucune intervention supplémentaire de la part de l'utilisateur, il suffit de le contrôler périodiquement.

9. PANNEAU DE COMMANDE

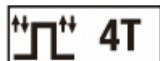
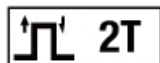


A – Affichage du courant de coupe



L'affichage indique le courant de coupe, les valeurs des paramètres et des fonctions pendant leur réglage ou les codes d'erreur. La liste des codes d'erreur se trouve au point 12 du manuel.

B - Bouton de sélection du mode de commande de la scie



Ce bouton sert à sélectionner le mode de commande de la scie :

	Ce mode sert à vérifier le bon fonctionnement de l'installation pneumatique et son nettoyage. Avant de mettre l'appareil en marche après une nuit d'arrêt, il faut purger pendant environ 30 secondes la poignée plasma de la découpeuse afin d'éliminer la condensation du circuit. Ce processus prolongera la durée de vie des pièces d'usure et facilitera le démarrage de la découpeuse.
	Mode deux temps. Dans ce mode, appuyez sur le bouton situé dans la poignée du manche plasma. allumez l'arc et continuez à couper en maintenant le bouton enfoncé. Pour terminer la coupe, relâchez le bouton situé dans la poignée.
	Mode à quatre temps. Dans ce mode, appuyez sur le bouton situé dans la poignée du porte-outil, allumez l'arc, relâchez le bouton et effectuer la coupe avec le bouton relâché. Pour terminer la coupe, appuyez à nouveau sur le bouton.

C – Bouton de débit d'air et fonctions Pilot Arc et Hot start

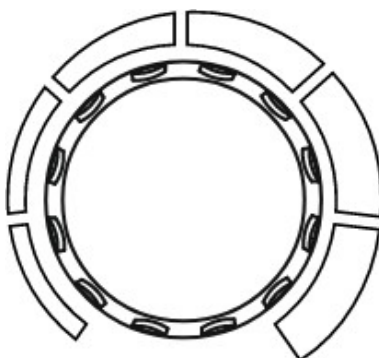


Ce bouton sert à contrôler le débit d'air et à régler les paramètres des fonctions Pilot Arc et Hot Start. Ces fonctions facilitent la perforation du matériau et l'amorçage de l'arc plasma, et assurent la stabilité de l'arc dès le début de la coupe. Elles sont particulièrement utiles lors de la coupe de matériaux contaminés par une couche de corrosion, d'oxydes ou de résidus de peinture.

Pour activer la fonction Hot Start, réglez sa durée sur une valeur supérieure à 0.

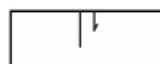
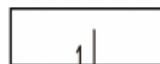
 Pre Air	Durée du débit d'air juste avant l'amorçage de l'arc plasma. Le pré-débit élimine les impuretés, telles que la poussière ou les copeaux, de l'endroit où l'arc doit s'amorcer. Cela garantit un démarrage propre et un arc plasma stable. Plage de réglage : 0,1 à 1 s ; réglage d'usine 0,1 s
 Post Air	Durée de sortie d'air après la fin de la coupe. La sortie d'air a pour but de refroidir la torche et les pièces d'usure et doit être prolongée à mesure que le courant et l'intensité de la coupe augmentent. Plage de réglage : 4 à 60 s ; réglage d'usine 10 s
 Pilot Arc Current	Courant de l'arc pilote. Le réglage de cette valeur permet de régler l'intensité du courant de l'arc pilote qui démarre le processus de coupe et permet de passer à l'arc de coupe. La valeur optimale doit être suffisamment élevée pour permettre l'allumage de l'arc pilote, mais suffisamment basse pour ne pas endommager le matériau. Elle doit être choisie individuellement en fonction du matériau, par exemple elle sera plus élevée pour les tôles recouvertes d'une couche de corrosion. Plage de réglage : 16 – 20 A
 Punch Current	Courant de la fonction Hot Start. Le réglage de cette valeur permet de définir une valeur de courant momentanément augmentée juste après l'amorçage de l'arc. Plage de réglage : 15 – 45 A
 Punch Time	Durée de la fonction Hot Start. Le réglage de cette valeur permet de définir la durée de la fonction Hot Start. Une impulsion Hot Start plus longue fournit plus d'énergie au début, ce qui facilite la perforation de tôles plus épaisses ou de surfaces recouvertes d'un revêtement (peinture, rouille, oxydes), mais peut entraîner un élargissement de la fente de coupe et une usure accrue de l'électrode. Plage de réglage : 0 – 3 s

D – Bouton de réglage du courant de coupe



Le bouton sert à régler le courant de coupe ainsi que les valeurs des paramètres et des fonctions.

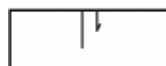
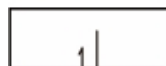
E – Bouton de sélection de la source d'air



Ce bouton permet de sélectionner la source d'alimentation en air :

	Coupe à l'aide d'un compresseur intégré
	Coupe à l'aide d'un compresseur externe

E – Bouton du mode de coupe



Ce bouton permet de sélectionner le mode de coupe :

	Mode de coupe de tôle. Ce mode permet de couper des feuilles de tôle en continu. Dans ce mode, le brûleur produit un arc pilote pendant environ 3 secondes. Cela limite la durée de l'arc pilote et permet d'économiser les consommables. Utilisez ce mode si vous effectuez de longues coupes continues. Si l'arc s'éteint, appuyez à nouveau appuyer sur le bouton de la poignée pour reprendre la coupe.
	Mode de coupe en treillis, coupe continue de matériaux en treillis métallique. Dans ce mode, l'arc pilote s'active automatiquement en cas de perte de continuité de la coupe. Une fois la continuité rétablie, l'arc de coupe se réactive et l'arc pilote se désactive. Ce cycle se répète en continu aussi longtemps que nécessaire. Ce mode peut être utilisé pour couper des éléments corrodés. Il entraîne une usure plus rapide des consommables.

10. COUPE AU PLASMA À AIR

10.1. Réglage des paramètres de coupe

Régler la valeur du courant de coupe et la pression d'air en fonction de l'épaisseur du matériau à couper. Optimal
Les valeurs du courant de coupe et de la pression peuvent varier en fonction du type de matériau coupé.
Régler la durée de sortie d'air après la fin du soudage. Cette durée doit être choisie de manière à permettre le refroidissement de la pince plasma et de ses pièces d'usure.

10.2. Initiation de l'arc

Lorsque vous mettez l'appareil en marche après une nuit d'arrêt, il convient de purger la torche plasma de la découpeuse pendant environ 30 secondes en mode Air Test afin d'éliminer la condensation du circuit. Ce processus prolongera la durée de vie des pièces d'usure et facilitera le démarrage de la découpeuse.
Approchez la poignée de l'élément à couper et, en fonction de l'épaisseur du matériau à couper, touchez-le légèrement ou maintenez-le à une distance d'environ 2 mm, puis appuyez sur le bouton situé sur la poignée. L'arc entre l'électrode s'allume.

et la buse du manche, tout en ouvrant la vanne d'air, ce qui provoquera l'expulsion vers l'extérieur de la buse de l'arc pilote. Lorsque la buse est en contact ou à une distance appropriée de l'élément à couper, l'arc principal s'allume et le processus de coupe commence, qui se poursuivra jusqu'à ce que le bouton sur la poignée soit relâché.

ATTENTION ! N'appuyez pas sur le bouton à une distance supérieure à 2 mm du matériau à couper. Si l'arc ne s'allume pas dans les 2 secondes, relâchez le bouton. Le fonctionnement de l'ioniseur pendant plus de 2 secondes peut endommager l'ioniseur !

10.3. Réalisation de la coupe.

Afin d'éviter toute perturbation de l'arc pendant la coupe, le déplacement de la poignée par rapport au matériau doit être régulier et la buse de la poignée doit être placée perpendiculairement à l'élément coupé, à une distance constante de celui-ci. En cas d'interruption de l'arc pendant la coupe, relâchez puis appuyez sur le bouton de la poignée - l'arc pilote se rallumera.

Une évaluation correcte de la vitesse de coupe est basée sur l'angle auquel le matériau coupé est éjecté sur le côté de son bord inférieur, ainsi que sur l'observation du flux de matériau et de la surface coupée. Les meilleurs résultats de coupe sont obtenus en utilisant les vitesses maximales admissibles.

Si la vitesse de coupe est trop élevée, le jet n'est pas en mesure de faire fondre suffisamment le métal et de l'éjecter à l'extérieur de l'élément coupé, ce qui peut entraîner le déplacement d'une partie du métal fondu vers la buse et, par conséquent, provoquer une panne grave.

Dans le cas de la découpe de tôles minces et d'aluminium, la découpe doit commencer lentement afin de pénétrer correctement le matériau. La vitesse de coupe peut être augmentée une fois que l'arc a pénétré le bord inférieur du matériau découpé.

En fonctionnement normal, la distance entre la poignée et le matériau doit être comprise entre 0 et 2 mm.

Il n'est pas recommandé d'activer l'arc pilote sans intention de couper, car cela entraîne une usure inutile de l'électrode et de la buse.

En cas d'étincelles ou si la flamme est verte ou si l'arc émet un bruit anormal, éteignez immédiatement l'appareil et vérifiez l'état des pièces d'usure.

La coupe peut être interrompue en relâchant le bouton situé sur la poignée (mode 2T), en appuyant à nouveau sur le bouton

(mode 4T) ou en retirant brusquement la poignée du matériau.

Après l'extinction de l'arc, un flux d'air comprimé s'échappera pendant quelques secondes. Le délai dans l'arrêt du flux d'air comprimé a pour but de refroidir les éléments chauffés de la poignée.

11. AVANT D'APPELER LE SERVICE D'ASSISTANCE

En cas de dysfonctionnement de l'appareil, avant d'envoyer la découpeuse au service après-vente, consultez la liste des pannes courantes et essayez de les résoudre vous-même.

Toute réparation de l'appareil ne peut être effectuée qu'après avoir débranché la fiche de la prise d'alimentation.

Attention ! L'appareil n'est pas scellé et l'utilisateur peut retirer le boîtier de la découpeuse afin de réparer les pannes mineures.

Symptômes	Cause	Procédure
Absence d'alimentation, signal de panne ou dysfonctionnement de l'appareil	Absence de connexion ou fiche desserrée à l'intérieur de l'appareil	Vérifier et corriger les connexions de toutes les fiches à l'intérieur de l'appareil
Après avoir mis l'appareil sous tension, le voyant de signalisation d'alimentation ne s'allume pas	Absence de tension d'alimentation	Vérifier les fusibles sur le raccordement secteur Vérifier si le réseau est sous tension
Après avoir branché l'alimentation, le voyant de signalisation de l'alimentation ne s'allume pas	Le commutateur d'alimentation est en position OFF	Mettre l'interrupteur d'alimentation en position ON
La diode de signalisation d'alimentation est allumée, le ventilateur ne fonctionne pas, pas de tension de sortie.	La tension d'alimentation est instable et déclenche la protection de surtension	Éteignez l'appareil pendant 2 à 3 minutes, puis rallumez-le à nouveau
	L'activation et la désactivation brèves de l'interrupteur ont déclenché la protection contre les surtensions	Éteignez l'appareil pendant 2 à 3 minutes, puis rallumez-le à nouveau
L'arc ne s'allume pas	Absence de contact correct de la borne du câble masse	Correction du contact de la borne de masse
	Interrupteur défectueux dans la poignée plasma	Remplacer l'interrupteur
	Connexion incorrecte du support plasma à l'appareil	Vérifier l'état des connexions électriques du manche, vérifier que les broches de la prise ne sont pas cassées ou coincées

L'écran affiche E03	L'appareil a surchauffé.	Ne pas éteindre l'appareil. Attendre quelques minutes jusqu'à ce que la diode s'éteigne et poursuivre la coupe.
Le ventilateur ne fonctionne pas	Le ventilateur est bloqué par un capot déformé	Redressez le capot du ventilateur
Qualité de coupe insatisfaisante	Mauvaise qualité des matériaux et des pièces d'usure utilisés consommables	Remplacer les pièces d'usure
	L'air s'échappe avec une intensité inadéquate	Vérifier le tuyau d'alimentation en air, améliorer le raccordement du tuyau aux raccords et l'état des raccords rapides Vérifier le compresseur d'air

Liste des codes d'erreur :

E02	Thermostat défectueux
E03	Protection thermique. L'appareil est équipé d'un interrupteur thermique automatique qui coupe le courant de soudage lorsque l'appareil atteint une température trop élevée. Dans ce cas, ne pas éteindre la découpeuse ni la débrancher. Une fois la température correcte atteinte température, le disjoncteur se réinitialise automatiquement.
E05	Protection contre les surcharges activée. Assurez-vous que le courant de coupe n'est pas trop élevé, puis éteignez et rallumez l'appareil.

12. MANUEL D'UTILISATION ET LISTE DES PIÈCES D'USURE

L'utilisation de l'appareil CUTTER 42 COMPRESSOR doit se faire dans une atmosphère exempte de composants corrosifs et de poussière importante. Ne placez pas l'appareil dans des endroits poussiéreux, à proximité de meuleuses en fonctionnement, etc. La poussière et la contamination par des copeaux métalliques des cartes de commande, des câbles et des connexions à l'intérieur de l'appareil peuvent entraîner un court-circuit électrique et, par conséquent, endommager la découpeuse.

Évitez d'utiliser l'appareil dans des environnements très humides, en particulier en cas de condensation sur les éléments métalliques.

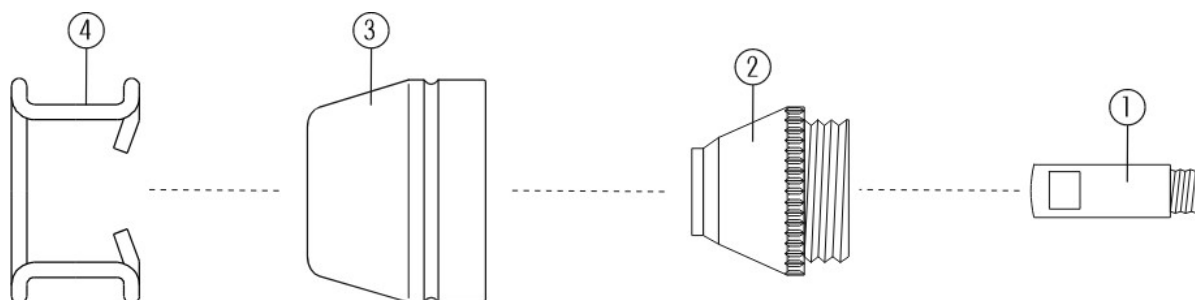
En cas de condensation sur les éléments métalliques, par exemple après avoir introduit l'appareil froid dans une pièce chaude, il convient d'attendre que la condensation disparaisse. En cas d'utilisation de la scie à l'air libre, il est recommandé de la placer sous un toit afin de la protéger des intempéries.

L'appareil CUTTER 42 COMPRESSOR doit être utilisé dans les conditions suivantes :

- variations de la valeur efficace de la tension d'alimentation ne dépassant pas 10 %
- température ambiante comprise entre -10 °C et +40 °C
- pression atmosphérique comprise entre 860 et 1060 hPa
- humidité relative de l'air atmosphérique ne dépassant pas 80 %
- altitude au-dessus du niveau de la mer jusqu'à

1000 m

Liste des pièces d'usure du support plasma AG60 :



N°	Nom	Référence TECWELD	Référen ce
1	Électrode	7812910	PR0031
2	Buse 0,9	7812906	PD0130-09
	Buse 1,0	7812907	PD0130-10
3	Manchon de protection	7812912	PC0021-1
4	Luge à ressort	7812911	W0300184

La liste complète des pièces d'usure et des pièces de rechange est disponible sur le site Internet www.tecweld.pl et auprès de la société TECWELD. Il est possible d'acheter ces pièces directement.

13. INSTRUCTIONS D'ENTRETIEN

Dans le cadre de l'entretien quotidien, veillez à maintenir la découpeuse propre et à vérifier l'état des connexions externes. Éliminez régulièrement l'eau du séparateur du filtre du réducteur d'air en appuyant sur la valve située dans la partie inférieure de la découpeuse.

Remplacez régulièrement les pièces d'usure.

Nettoyer régulièrement (en fonction des conditions de travail) l'intérieur de l'appareil à l'aide d'air comprimé afin d'éliminer la poussière et les copeaux métalliques des cartes de commande, des câbles et des connexions électriques.

Au moins une fois tous les six mois, procéder à une inspection générale et vérifier l'état des connexions électriques, en particulier :

- l'état de la protection contre les chocs électriques
- l'état de l'isolation
- l'état du système de sécurité
- du bon fonctionnement du système de refroidissement

Les dommages résultant de l'utilisation de la scie dans des conditions inappropriées et du non-respect des recommandations d'entretien ne sont pas couverts par la garantie.

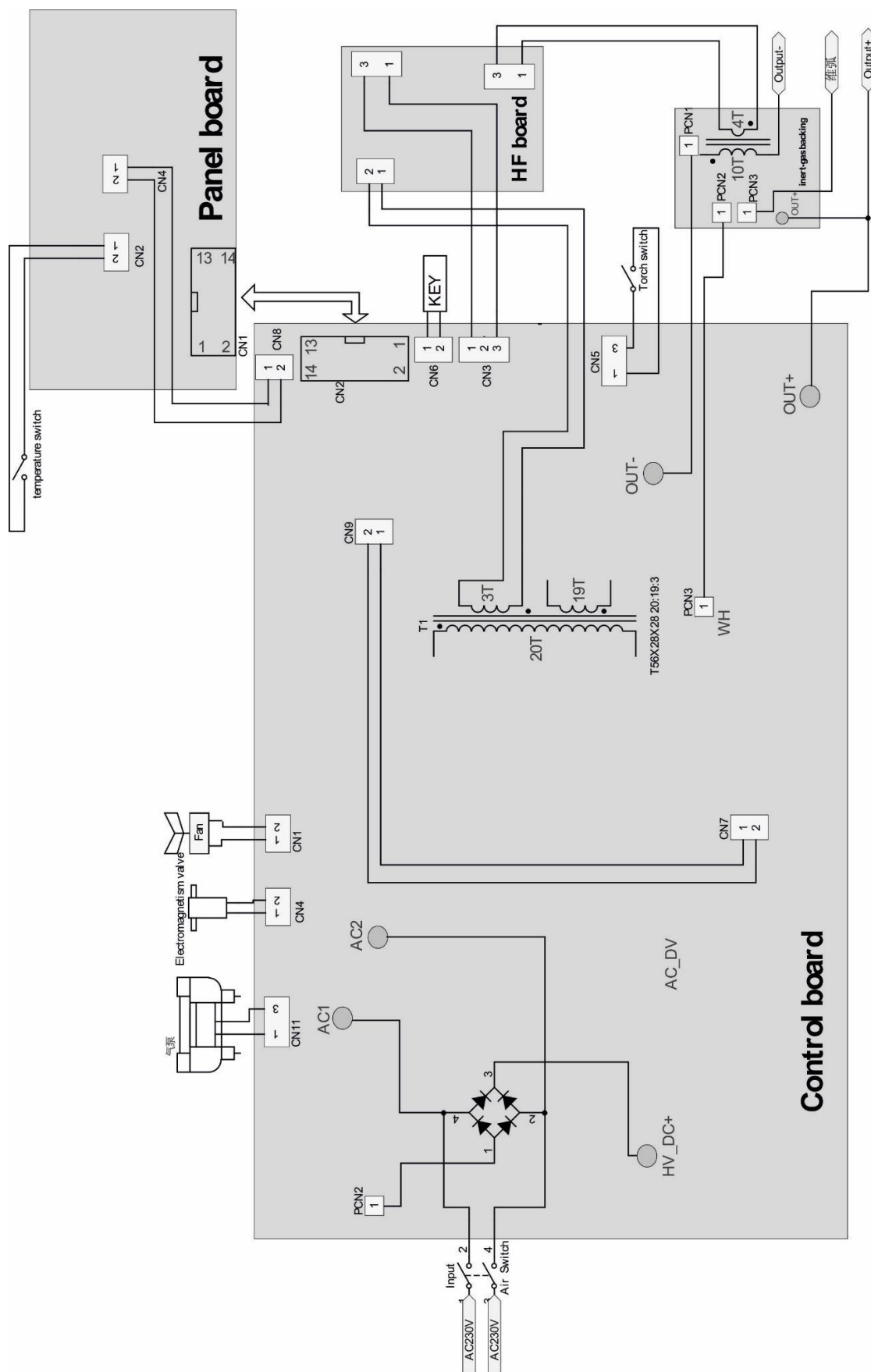
14. INSTRUCTIONS DE STOCKAGE ET DE TRANSPORT

L'appareil doit être stocké à une température comprise entre -10 °C et +40 °C et à une humidité relative maximale de 80 %, à l'abri des émanations corrosives et de la poussière. Le transport des appareils emballés doit s'effectuer dans des moyens de transport couverts. Pendant le transport, les appareils emballés doivent être protégés contre tout déplacement et maintenus dans la bonne position.

15. SPÉCIFICATIONS DU KIT

1. Coupeuse	1 pièce
2. Support pour découpe plasma AG60	1
3. Câble de masse avec pince	1 pièce
4. Ensemble de préparation de l'air	1 pièce
5. Tuyau d'air	1 pièce
6. Mode d'emploi	1 pièce
7. Emballage	1 pièce

16. SCHÉMA ÉLECTRIQUE



17. GARANTIE

La garantie est accordée pour une période de 12 mois pour les entités exerçant une activité économique, à l'exclusion des réclamations liées à la garantie légale, ou de 24 mois pour les consommateurs à compter de la date de vente.

La garantie sera honorée sur présentation par le demandeur d'une preuve d'achat (facture ou ticket de caisse) et de la carte de garantie sur laquelle sont inscrits le nom du produit, le numéro de série, la date de vente et le cachet du point de vente.

Pour demander une réparation sous garantie, veuillez remplir le formulaire disponible sur le site www.tecweld.pl dans l'onglet SERVICE. Sur la base de votre demande, le transport de l'appareil vers le service après-vente sera organisé par une société de messagerie. Les appareils envoyés par un autre moyen aux frais de la société TECWELD ne seront pas acceptés !

La découpeuse doit être livrée avec le support plasma. Les réclamations concernant des appareils sans support plasma ne seront pas prises en compte.

L'appareil envoyé pour réclamation doit être emballé dans son carton d'origine et protégé par les moulures en polystyrène d'origine. La société TECWELD n'est pas responsable des dommages causés à la soudeuse pendant le transport.



Si vous avez l'intention de vous débarrasser de ce produit, ne le jetez pas avec les déchets ménagers ordinaires. Conformément à la directive DEEE (directive 2012/19/UE) en vigueur dans l'Union européenne, les équipements électriques et électroniques usagés doivent être éliminés séparément.

En Pologne, conformément aux dispositions de la loi du 11 septembre 2015 relative aux équipements électriques et électroniques usagés, il est interdit de jeter avec les autres déchets les équipements usagés portant le symbole de la poubelle barrée.

L'utilisateur qui souhaite se débarrasser de ce produit est tenu de remettre les équipements électriques et électroniques usagés à un point de collecte des équipements usagés. Les points de collecte sont gérés, entre autres, par les grossistes et les détaillants de ces équipements, ainsi que par les organismes communaux chargés de la collecte des déchets.

Les obligations légales susmentionnées ont été introduites afin de réduire la quantité de déchets provenant des équipements électriques et électroniques usagés et d'assurer un niveau adéquat de collecte, de valorisation et de recyclage des équipements usagés. Le respect de ces obligations est particulièrement important lorsque les équipements usagés contiennent des composants dangereux qui ont un impact particulièrement négatif sur l'environnement et la santé humaine.

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

filiale :
41-909 Bytom, rue Krzyżowa 1G
Tél. +48 32 386 94 28
e-mail : info@tecweld.pl , www.tecweld.pl

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

01/CUTTER42COMPRESSOR/2025

Représentant agréé du fabricant :

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

succursale :
41-909 Bytom ul.
Krzyżowa 1G
POLOGNE

Nous déclarons que le produit ci-dessous :

Découpeuse plasma

Type :

CUTTER 42 COMPRESSOR

Marque du fabricant :

Sherman[®]

auquel se réfère la présente déclaration est conforme aux exigences des directives suivantes de l'Union européenne et aux dispositions nationales transposant ces directives :

Directive basse tension LVD 2014/35/UE

Directive sur la compatibilité électromagnétique EMC 2014/30/UE

Directive RoHS II 2011/65/UE

et est conforme aux normes suivantes :

PN-EN IEC 60974-1:2023-05/A11:2023-09 Équipement de soudage à l'arc -- Partie 1 : Sources d'énergie de soudage,

PN-EN IEC 60974-10:2022-07 Matériel de soudage à l'arc -- Partie 10 : Exigences relatives à la compatibilité électromagnétique (CEM),

PN-EN IEC 63000:2019-01 Documentation technique pour l'évaluation des produits électriques et électroniques en ce qui concerne la limitation des substances dangereuses.

Année d'apposition du marquage CE sur l'appareil : 2025

Bytom, le 08/10/2025

Piotr Polak
(signature de la personne autorisée)