

# MODE D'EMPLOI

SCIE À PLASMA À ONDE PULSÉE CUTTER 42 LED

**Sherman**<sup>®</sup>

CE



## AVERTISSEMENT !

Avant l'installation et la mise en service de l'appareil, veuillez lire attentivement le présent manuel

### 1. REMARQUES GÉNÉRALES

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

En raison du développement technique continu de l'appareil, son aspect extérieur et certaines de ses fonctions peuvent faire l'objet de modifications, 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 des progrès techniques et des modifications constantes apportées à l'appareil. L'équipement standard de l'appareil peut également faire l'objet de modifications.

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

### 2. SÉCURITÉ

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

- connaître les règles de sécurité au travail relatives à l'utilisation d'équipements électriques tels que les appareils de découpe plasma et les équipements auxiliaires alimentés en électricité,
- connaître les règles de sécurité lors de l'utilisation de 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 faut prendre connaissance des règles de sécurité en vigueur sur le lieu de travail. Lors de la découpe au plasma, les risques suivants existent :**

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

#### **Prévention des chocs électriques :**

- raccorder l'appareil à une installation électrique en bon état de fonctionnement, dotée d'une protection adéquate et d'un système de mise à la terre efficace (protection supplémentaire contre les chocs électriques) ; vérifier et raccorder correctement au réseau les autres appareils présents sur le lieu de travail,
- installer les câbles d'alimentation lorsque l'appareil est hors tension,
- ne pas toucher simultanément les parties non isolées de la pince plasma, l'objet à couper et le boîtier de l'appareil,
- ne pas utiliser de poignées ni de câbles d'alimentation dont l'isolation est endommagée,
- en cas de risque particulier d'électrocution (travail dans des environnements très humides et des réservoirs fermés), travailler avec un assistant chargé de faciliter le travail et de veiller à la sécurité, porter des vêtements et des gants présentant de bonnes propriétés isolantes,
- en cas de constatation de toute anomalie, s'adresser à des personnes compétentes afin de la faire réparer,
- Il est interdit d'utiliser l'appareil lorsque les capots de protection sont retirés.

#### **Prévention des effets néfastes de l'arc électrique sur les yeux et la peau :**

- Porter des vêtements de protection (gants, tablier, chaussures en cuir),
- Utiliser des écrans ou des visières de protection équipés d'un filtre adapté,
- Utiliser des rideaux de protection en matériaux ininflammables et choisir judicieusement les couleurs des parois 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 de fumée,
- Utiliser des appareils de ventilation et des hottes installés sur les postes de travail où le renouvellement de l'air est limité,
- Ventiler avec de l'air frais lors de travaux en espace confiné (réservoirs),
- Utiliser des masques et des respirateurs.

**Prévention des brûlures :**

- Porter des vêtements de protection et des chaussures adaptés pour se protéger des brûlures causées par le rayonnement de l'arc et les projections,
- Éviter de salir les vêtements avec des graisses et des huiles susceptibles de 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 matériel d'extinction,
- Le poste de découpe doit être situé à une distance de sécurité des matériaux inflammables.

**Prévention des effets néfastes du bruit :**

- Utilisez 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 dégeler 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 présente un risque d'électrocution
- Veiller à des conditions de travail 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
- Placer la découpeuse à un endroit permettant de la manipuler facilement. Les personnes utilisant la découpeuse doivent :
  - connaître et respecter les règles de sécurité au travail applicables à la découpe au plasma,
  - utiliser un équipement de protection spécialisé approprié : gants, tablier, bottes en caoutchouc, visière 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 sur le secteur, il est interdit de toucher à mains nues ou à travers des vêtements humides les éléments constituant le circuit électrique de coupe.

Il est interdit de retirer les capots de protection lorsque l'appareil est branché sur le secteur.

Toute modification de la scie à disques effectuée 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 habilitées, dans le respect des conditions de sécurité au travail applicables aux appareils électriques.

Il est interdit d'utiliser la scie dans des locaux présentant un risque d'explosion ou d'incendie ! Le poste de coupe doit être équipé d'un matériel d'extinction

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

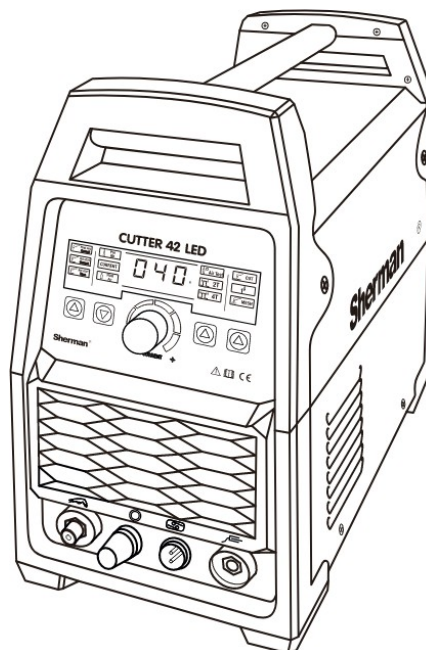
Les risques présentés ci-dessus et les règles générales de sécurité au travail ne couvrent pas l'ensemble des aspects liés à la sécurité lors des opérations de découpe, car ils ne tiennent pas compte des spécificités du lieu de travail. Les consignes de sécurité spécifiques au poste de travail, ainsi que les formations et les instructions dispensées par le personnel de supervision, constituent un complément important à ces règles.

### 3. DESCRIPTION GÉNÉRALE

La découpeuse CUTTER 42 LED est un appareil moderne à commande numérique destiné à la découpe au plasma à l'air de tôles et d'éléments en acier au carbone et inoxydable, en aluminium et en cuivre. Elle est recommandée dans les entreprises de production où les processus de découpe sont modérément utilisés, ainsi que pour les travaux de service dans les ateliers artisanaux.

L'appareil est équipé d'un commutateur de mode de commande 2T/4T et d'une fonction de purge d'air de la torche de coupe, prolongeant 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 ainsi que l'amorçage 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 découpe, ce qui permet, pour les matériaux comportant des trous sur lesquels l'arc de coupe ne fonctionne pas, comme par exemple les treillis, de minimiser la nécessité d'un amorçage de l'arc sur chaque ligne du treillis, opération longue, énergivore et usante pour les consommables.

La découpeuse est équipée d'une torche plasma de 4 m avec allumage HF et d'un système de traitement de l'air avec réducteur permettant de régler et de contrôler la pression de l'air.



### 4. PARAMÈTRES TECHNIQUES

#### 4.1 Découpeuse

	<b>CUTTER 42 LED</b>
Tension d'alimentation	AC 230 V 50 Hz
Courant nominal de coupe / cycle de service	40 A / 60 %
Épaisseur maximale de coupe	20 mm
Plage de réglage du courant de coupe	15 - 40 A
Débit d'air	0,1 – 1 s
Débit d'air	4 – 60 s
Arc pilote (Pilot Arc)	16 – 20 A
Fonction Hot Start (courant)	15 – 45 A
Fonction Hot Start (durée)	0,1 – 1 s
Consommation maximale	30,8 A
Protection du réseau	16 A
Pression de service de l'air	3,5 - 4,5 bar (0,35 – 0,45 MPa)
Poids (sans accessoires)	5,7 kg
Dimensions	330 x 163 x 306 mm
Indice de protection contre les chocs électriques	IP21S

## 4.2 Pince plasma

Type de pince	AG60
Intensité maximale admissible	60 A
Cycle de service	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

### 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.

Attention ! Les essais de chauffage ont été réalisés à la température ambiante. Le cycle de fonctionnement à 40 °C a été déterminé par simulation.

### Indice de protection

L'indice IP détermine dans quelle mesure l'appareil est résistant à la pénétration de corps étrangers solides et liquides. IP21S signifie que l'appareil est adapté à une utilisation en intérieur et ne convient pas à une utilisation sous la pluie ou la neige.

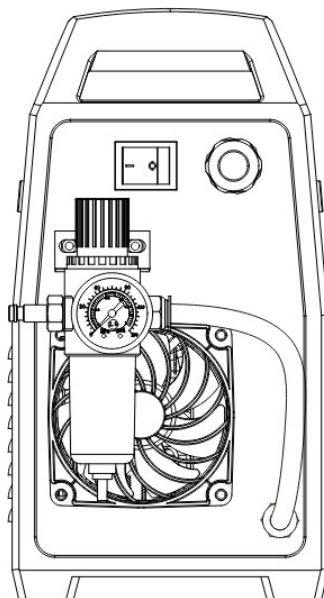
## 5. CONSTRUCTION ET FONCTIONNEMENT

La conception du système de conversion d'énergie électrique de la scie repose sur des circuits électroniques réalisés en technologie IGBT permettant un fonctionnement dans une plage de fréquences supérieure à 200 kHz.

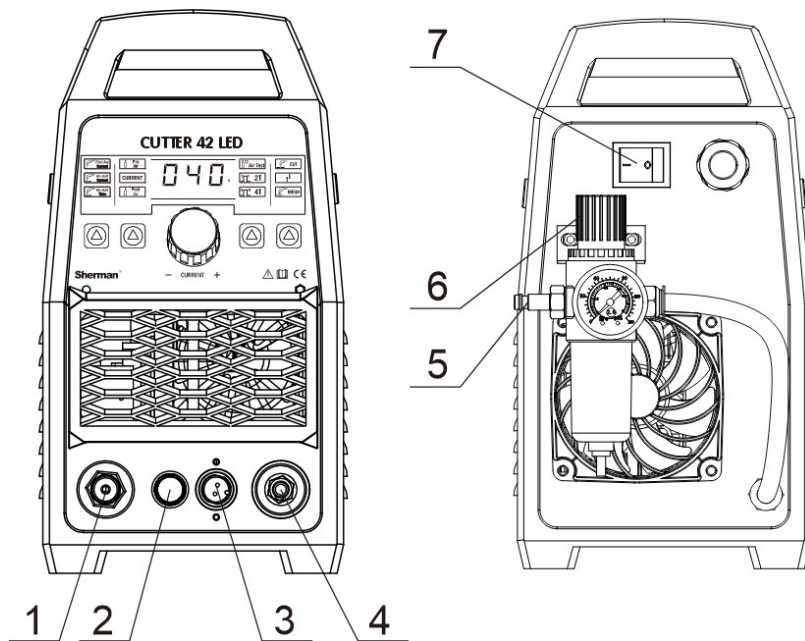
Le principe de fonctionnement consiste à redresser la tension du réseau d'alimentation monophasé en tension continue, à convertir la tension continue obtenue en une onde carrée à haute fréquence, à transformer la tension dans la plage requise par le processus de découpe et à redresser à nouveau la tension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

## 6. MONTAGE DE L'APPAREIL

Avant la première mise en service de la scie, il convient de monter le réducteur avec le déshumidificateur sur la paroi arrière, comme indiqué sur le schéma :

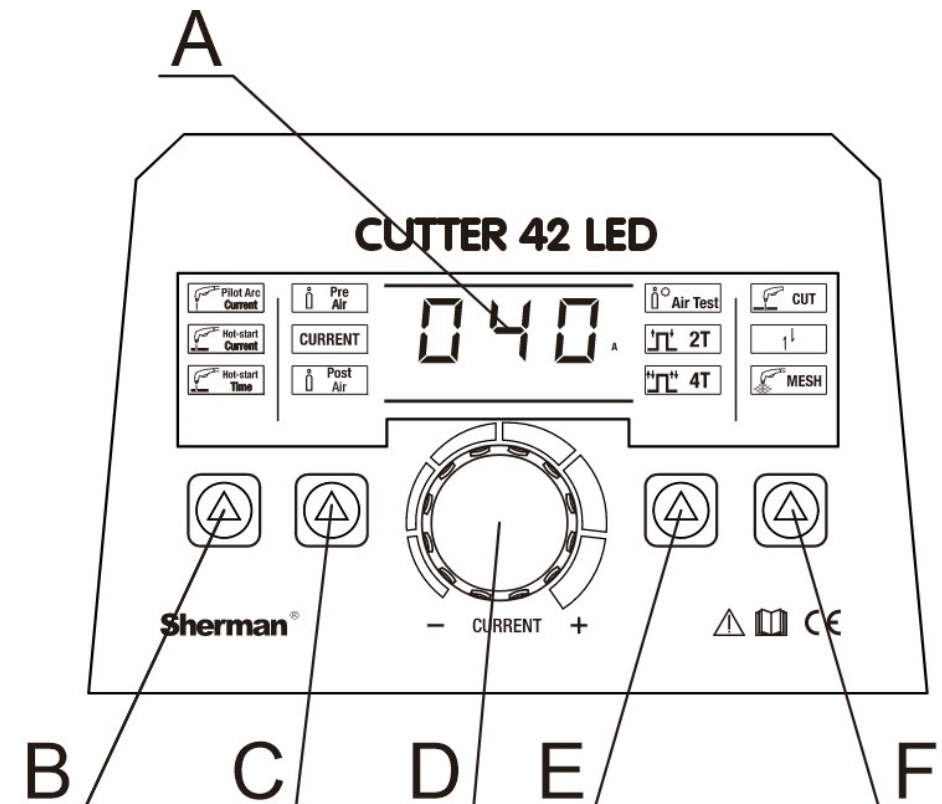


## 7. PANNEAUX AVANT ET ARRIÈRE



1. Prise de courant et d'air de la torche plasma
2. Borne de l'ioniseur
3. Prise de commande de la torche plasma
4. Prise du câble de masse
5. Raccordement d'air
6. Bouton de réglage de la pression d'air
7. Interrupteur principal

## 8. PANNEAU DE COMMANDE



## A – Affichage du courant de coupe

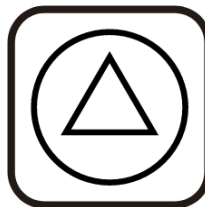


L'écran affiche le courant de coupe, les valeurs des paramètres et des fonctions pendant leur réglage, ou les codes d'erreur. La liste des codes d'erreur se trouve au point 12 du manuel

## B – Bouton des fonctions Pilot Arc et Hot Start

Ce bouton sert 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 découpe. Elles sont particulièrement utiles lors de la découpe de matériaux recouverts d'une couche de corrosion, d'oxydes ou de résidus de peinture.

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






	<p>Courant de l'arc pilote. Le réglage de cette valeur permet de définir l'intensité du courant de l'arc pilote qui déclenche le processus de découpe et permet de passer à l'arc de découpe. La valeur optimale doit être suffisamment élevée pour permettre l'amorçage de l'arc pilote, mais suffisamment faible pour ne pas endommager le matériau ; elle doit être choisie au cas par cas 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</p>
	<p>Courant de la fonction Hot Start. Le réglage de cette valeur permet de définir une augmentation momentanée du courant juste après l'amorçage de l'arc. Plage de réglage : 15 – 45 A</p>
	<p>Durée de l'impulsion. 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 revêtues (peinture, rouille, oxydes), mais peut entraîner une fente de coupe plus large et une usure accrue de l'électrode. Plage de réglage : 0 – 3 s</p>

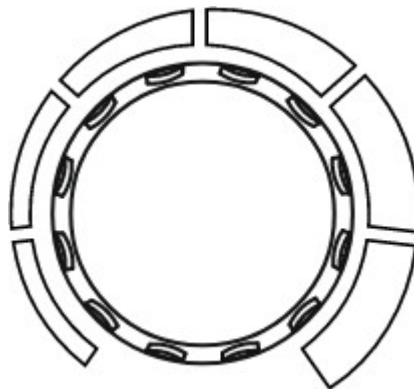
## C – Bouton de débit d'air et de courant de coupe



Ce bouton sert à sélectionner le paramètre réglable :

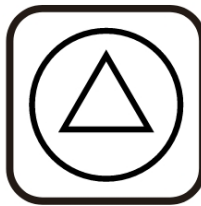
	Durée du débit d'air juste avant l'amorçage de l'arc plasma. Le pré-débit élimine les impuretés, telles que la poussière ou les copeaux, de l'endroit où l'arc doit s'amorcer. Cela garantit un démarrage propre et un arc plasma stable. Plage de réglage : 0,1 – 1 s ; réglage d'usine 0,1 s
	Courant de coupe.
	Durée de la purge d'air après la fin de la coupe. La purge d'air a pour but de refroidir la torche, la poignée 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 – 60 s ; réglage d'usine 10 s

#### D – Bouton de réglage du courant de coupe






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

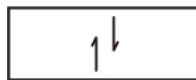
**E - Bouton de sélection du mode de commande de la découpeuse**





Ce bouton permet de sélectionner le mode de commande de la scie :

	<p>Ce mode sert à vérifier le bon fonctionnement du circuit d'air et à le nettoyer. Avant de mettre l'appareil en marche après une nuit d'arrêt, il convient de purger la torche plasma de la découpeuse pendant environ 30 secondes 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.</p>
	<p>Mode deux temps. Dans ce mode, appuyez sur le bouton situé sur la poignée de la torche plasma, amorcez l'arc et poursuivez la coupe en maintenant le bouton enfoncé. Pour terminer la coupe, relâchez le bouton de la poignée.</p>
	<p>Mode quatre temps. Dans ce mode, appuyez sur le bouton situé sur la poignée de la torche plasma, amorcez l'arc, relâchez le bouton et effectuez la coupe en maintenant le bouton relâché. Pour terminer la coupe, appuyez à nouveau sur le bouton.</p>

**E – Bouton de mode de coupe**



Ce bouton sert à sélectionner le mode de coupe :

 <b>CUT</b>	Mode de découpe de tôle. Ce mode permet de découper en continu des feuilles de tôle. Dans ce mode, la torche 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 des coupes longues et continues. En cas d'extinction de l'arc, appuyez à nouveau appuyer sur le bouton de la poignée pour reprendre la découpe.
 <b>MESH</b>	Mode de découpe de treillis, découpe en continu de matériaux en treillis métallique. Dans ce mode, l'arc pilote s'active automatiquement en cas de perte de continuité de la découpe. Une fois la continuité rétablie, l'arc de découpe se réactive et l'arc pilote s'éteint. Ce cycle se répète en continu aussi longtemps que nécessaire. Ce mode peut être utilisé pour la découpe d'éléments corrodés. Il entraîne une usure plus rapide des consommables.

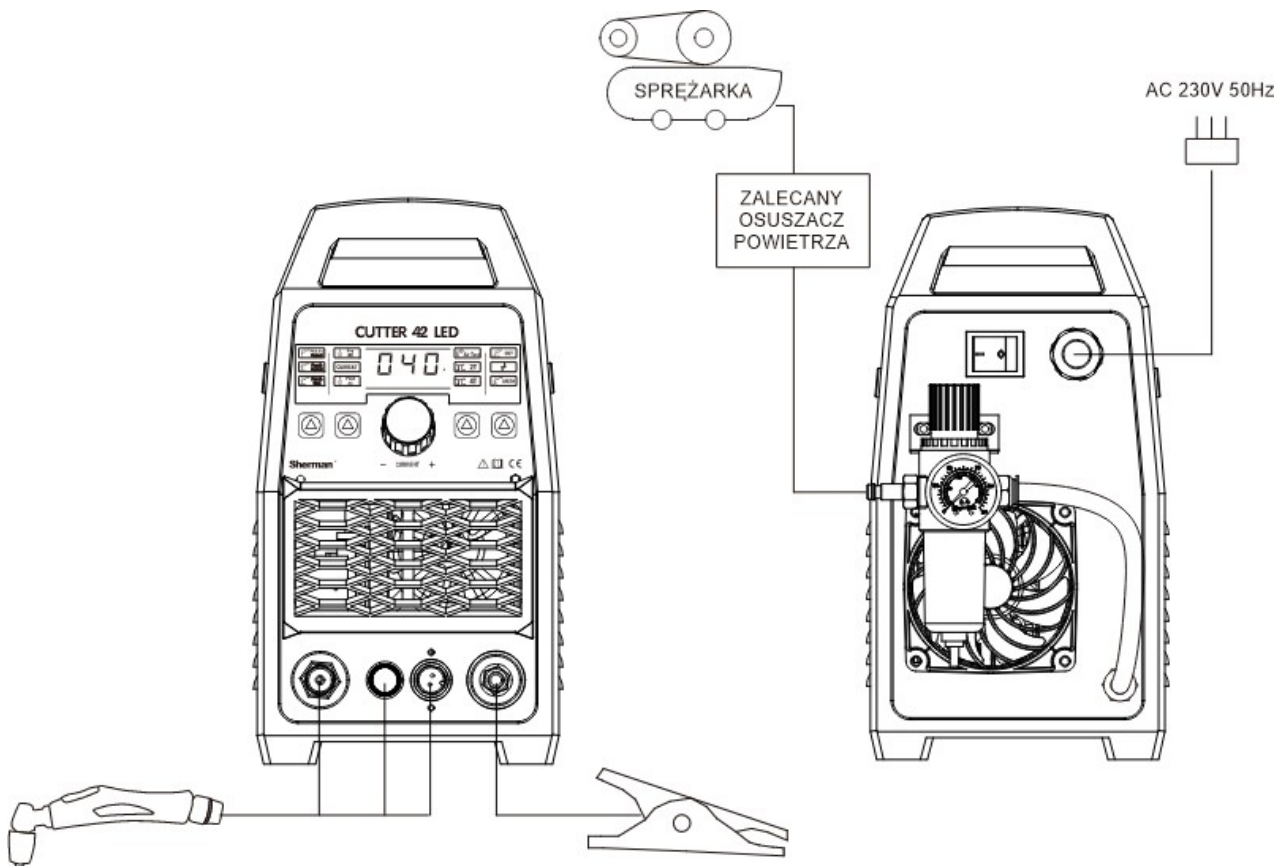
## 9. RACCORDEMENT AU RÉSEAU D'ALIMENTATION

1. Les appareils doivent être utilisés exclusivement sur un réseau d'alimentation monophasé, à trois fils avec un point neutre mis à la terre.
2. Les découpeuses plasma CUTTER 42 LED sont adaptées à un réseau 230 V 50 Hz protégé par des fusibles à action retardée de 16 A.
3. Avant de brancher l'alimentation, assurez-vous que l'interrupteur d'alimentation est en position OFF (arrêt).

## 10. INSTALLATION PNEUMATIQUE

L'appareil est équipé d'un système de traitement de l'air avec filtre-déshumidificateur. Le filtre-déshumidificateur est équipé d'une vanne de purge automatique dont la sortie se trouve dans la partie inférieure du déshumidificateur. La purge du filtre-déshumidificateur s'effectue automatiquement après la coupure (déconnexion) du circuit pneumatique ou en cas de chute de pression à la valeur « 0 ». Il est possible de vidanger manuellement le filtre-déshydrateur en appuyant sur la vanne. L'appareil doit être placé sur le sol de manière à permettre un écoulement libre du liquide. **L'écoulement de liquide du déshydrateur est un phénomène 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.

## 11. DÉCOUPE AU PLASMA À L'AIR



### 11.1. Préparation de l'appareil pour le fonctionnement

Brancher la fiche de l'appareil à une prise secteur 230 V 50 Hz. Raccorder 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, il convient d'équiper le circuit d'air d'un déshumidificateur et d'un filtre supplémentaires).

Brancher la fiche d'alimentation et d'air de la poignée plasma à la prise (1), fixer l'embout à cœillet de l'ioniseur sur la borne (2) et brancher la fiche de commande à la prise (3). Fixez solidement la pince de masse sur le matériau à couper. Branchez la fiche du câble à la prise (4).

### 11.2. Réglage des paramètres de coupe

Réglez l'intensité de courant de coupe et la pression d'air en fonction de l'épaisseur du matériau à couper. Les valeurs optimales d'intensité de courant et de pression peuvent varier en fonction du type de matériau à couper.

Régler la durée de purge d'air après la fin du soudage. Cette durée doit être choisie de manière à permettre le refroidissement de la torche plasma et de ses pièces d'usure.

### 11.3. Allumage de l'arc

Lors de la mise en service de l'appareil après une arrêt nocturne, 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.

Approcher la pince de la pièce à couper et, en fonction de l'épaisseur du matériau, soit en la touchant légèrement, soit en la maintenant à une distance d'environ 2 mm, actionner le bouton situé sur la pince. Un arc se formera entre l'électrode et la buse de la poignée, tandis que la vanne d'air s'ouvrira, ce qui provoquera l'éjection de l'arc pilote hors de la buse. Si la buse est en contact ou à une distance appropriée de la pièce à découper, l'arc principal s'allumera et le processus de découpe commencera ; celui-ci se poursuivra jusqu'à ce que vous relâchiez le bouton de la poignée.

**ATTENTION ! Ne pas actionner le bouton à une distance supérieure à 2 mm du matériau à couper. Si l'arc ne s'allume pas dans les 2 secondes, relâcher le bouton. Le fonctionnement de l'ioniseur pendant plus de 2 secondes risque d'endommager l'ioniseur !**

## 11.4. 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 positionnée perpendiculairement à la pièce à couper, à une distance constante de celle-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 s'effectue en fonction de l'angle sous lequel le matériau coupé est éjecté du côté de son bord inférieur, ainsi qu'en observant le flux de matière et 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 la pièce coupée, ce qui peut entraîner le retour d'une partie du métal fondu vers la buse et, par conséquent, provoquer une panne grave.

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

En fonctionnement normal, la distance entre la pince 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 de flashes de l'arc, 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 découpe peut être interrompue en relâchant le bouton de la poignée (mode 2T), en appuyant à nouveau sur le bouton (mode 4T) ou en retirant brusquement la poignée du matériau.

Une fois l'arc éteint, un jet d'air comprimé s'échappe pendant quelques secondes. Ce délai dans l'arrêt du flux d'air comprimé a pour but de refroidir les éléments chauffés de la poignée.

## 12. AVANT DE FAIRE APPEL AU SERVICE APRÈS-VENTE

En cas de dysfonctionnement de l'appareil, avant d'envoyer la découpeuse au service après-vente, veuillez consulter la liste des pannes courantes et essayer 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 tronçonneuse afin de remédier à des pannes mineures.

Symptômes	Cause	Procédure
Absence d'alimentation, signal de panne ou dysfonctionnement de l'appareil	Absence de connexion ou fiche mal branchée à l'intérieur de l'appareil	Vérifier et corriger les connexions de toutes les fiches à l'intérieur de l'appareil
Après la mise sous tension, le voyant d'alimentation ne s'allume pas	Absence de tension d'alimentation	Vérifier les fusibles au niveau du raccordement au réseau Vérifier si le réseau est sous tension
Après la mise sous tension, la LED d'alimentation ne s'allume pas	L'interrupteur d'alimentation est en position OFF	Mettre l'interrupteur d'alimentation en position ON
Le voyant d'alimentation est allumé, le ventilateur ne fonctionne pas, il n'y a pas de tension de sortie.	La tension d'alimentation est instable et provoque le déclenchement de la protection contre les surtensions	Éteignez l'appareil pendant 2 à 3 minutes, puis rallumez-le
	L'activation et la désactivation brèves de l'interrupteur ont déclenché du dispositif de protection contre les surtensions	Éteignez l'appareil pendant 2 à 3 minutes, puis rallumez-le
L'arc ne s'allume pas	Mauvais contact de la borne de terre	Améliorer le contact de la borne de masse
	Interrupteur défectueux dans la poignée plasma	Remplacer l'interrupteur
	Mauvais raccordement de la torche plasma à l'appareil	Vérifier l'état des connexions électriques de la pince, 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 que le voyant s'éteigne et poursuivre la découpe.
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,	Remplacer les consommables
	Le débit d'air est insuffisant	Vérifier le tuyau d'alimentation en air, vérifier 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 disjoncteur thermique automatique qui coupe le courant de soudage lorsque l'appareil atteint une température trop élevée. Dans ce cas, il ne faut pas éteindre la tronçonneuse ni la débrancher. Une fois la température normale atteinte, 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.

### 13. MODE D'EMPLOI ET LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

L'utilisation de l'appareil CUTTER 42 LED doit se faire dans un environnement exempt de substances corrosives et de forte poussière. Ne placez pas l'appareil dans des endroits poussiéreux, à proximité de meuleuses en fonctionnement, etc. La poussière et la contamination par des limaille métalliques des cartes de commande, des câbles et des connexions à l'intérieur de l'appareil peuvent entraîner un court-circuit et, par conséquent, endommager la scie.

Évitez toute utilisation dans des environnements très humides, en particulier en présence de condensation sur les éléments métalliques.

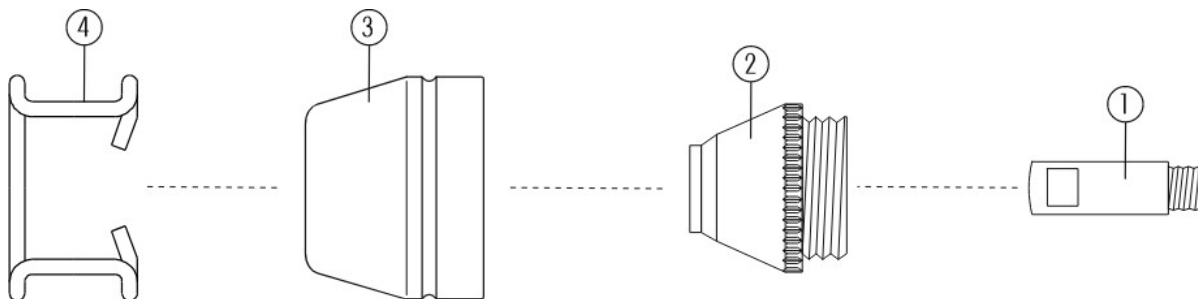
En cas de condensation sur les éléments métalliques, par exemple après avoir introduit un appareil froid dans une pièce chaude, il convient d'attendre que la condensation disparaisse. En cas d'utilisation de la scie à l'air libre, il est recommandé de la placer sous un abri afin de la protéger des intempéries.

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

- variations de la tension d'alimentation effective 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 ambiant ne dépassant pas 80 %
- altitude maximale de 1 000 m au-dessus du

niveau de la mer Liste des pièces d'usure de la torche plasma

AG60 :



N°	Nom	Référence TECWELD	Référénc 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	Chariots à ressort	7812911	W0300184

La liste complète des consommables et des pièces de rechange est disponible sur le site Internet [www.tecweld.pl](http://www.tecweld.pl) et auprès de la société TECWELD. Il est possible d'acheter ces pièces directement.

### 14. INSTRUCTIONS D'ENTRETIEN

Dans le cadre de l'entretien quotidien, il convient de maintenir la découpeuse propre et de vérifier l'état des raccords externes. Videz régulièrement l'eau du réservoir du filtre du détendeur d'air en appuyant sur la valve située sur la paroi inférieure de la découpeuse.

Remplacer régulièrement les pièces d'usure.

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

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

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

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

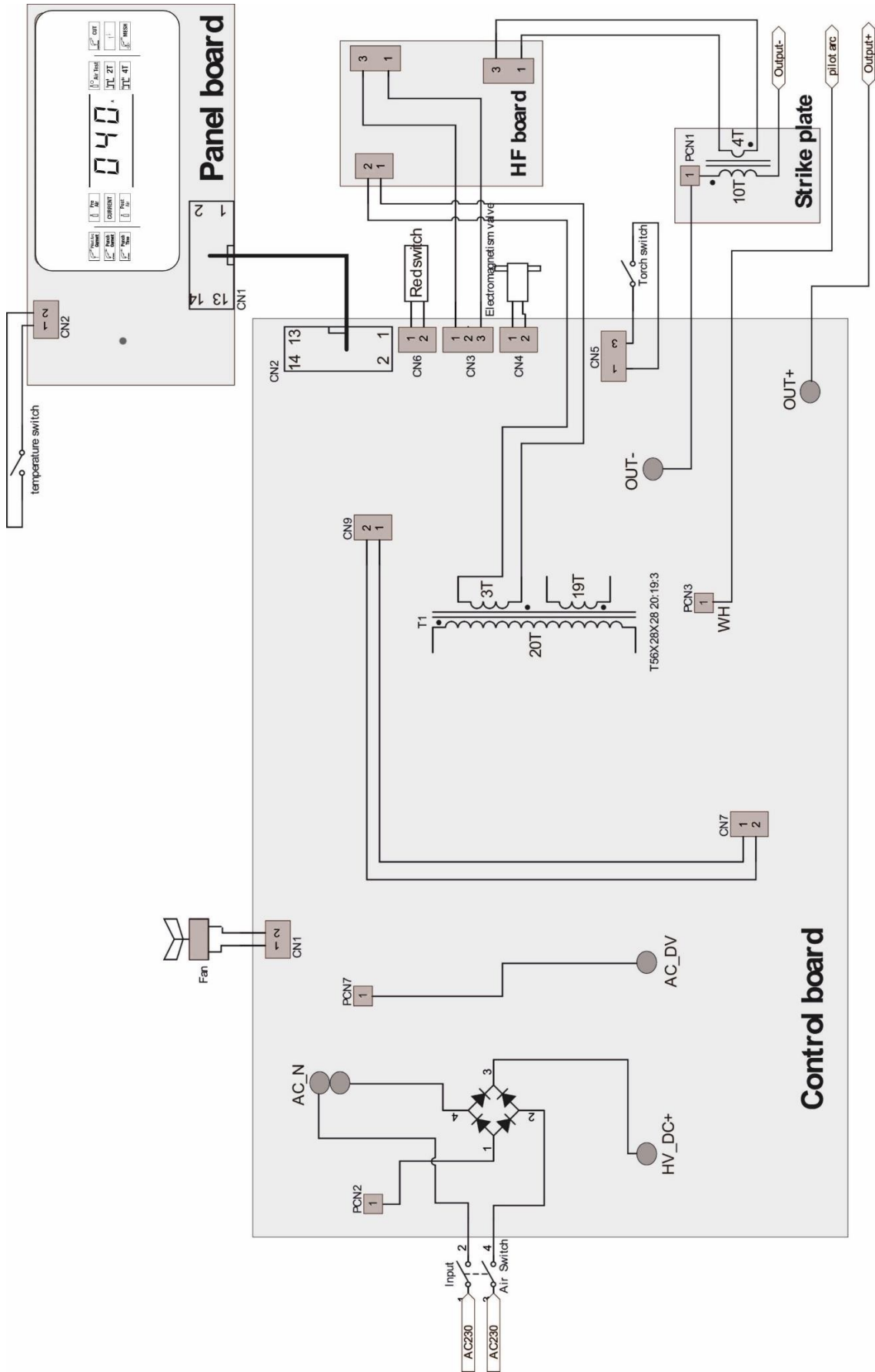
## **15. INSTRUCTIONS DE STOCKAGE ET DE TRANSPORT**

L'appareil doit être stocké à une température comprise entre  $-10\text{ °C}$  et  $+40\text{ °C}$  et à une humidité relative maximale de 80 %, à l'abri des émanations corrosives et des poussières. Le transport des appareils emballés doit s'effectuer dans des moyens de transport couverts. Pendant le transport, l'appareil emballé doit être protégé contre tout déplacement et maintenu dans une position correcte.

## **16. SPÉCIFICATIONS DE L'ENSEMBLE**

1. Tronçonneuse	1 pièce
2. Pince de découpe plasma AG60	1 pièce
3. Câble de masse avec pince	1
4. Unité de traitement de l'air	1 pièce
5. Tuyau d'air	1
6. Mode d'emploi	1 pièce
7. Emballage	1 pièce

# 17. SCHÉMA ÉLECTRIQUE



## 18. GARANTIE

La garantie est accordée pour une durée de 12 mois pour les professionnels, à l'exclusion des réclamations liées à la garantie légale, ou de 24 mois pour les particuliers 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) ainsi que de la carte de garantie sur laquelle figurent 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](http://www.tecweld.pl) dans l'onglet SERVICE. Sur la base de cette demande, le transport de l'appareil vers le service après-vente sera organisé par une société de messagerie. Les appareils envoyés par d'autres moyens aux frais de la société TECWELD ne seront pas acceptés !

La découpeuse doit être livrée avec la torche plasma. Les réclamations concernant un appareil sans torche plasma ne seront pas prises en compte.

L'appareil envoyé pour réclamation doit être emballé dans son carton d'origine et protégé par les mousses de polystyrène d'origine. La société TECWELD décline toute responsabilité pour les dommages subis par la soudeuse pendant le transport.



Si vous souhaitez vous débarrasser de ce produit, ne le jetez pas avec les ordures ménagères. Conformément à la directive DEEE (Directive 2012/19/UE) en vigueur dans l'Union européenne, les équipements électriques et électroniques usagés doivent faire l'objet d'un traitement séparé.

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. Ces 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.

Ces obligations légales 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 de ces équipements. Le respect de ces obligations revêt une importance particulière lorsque les équipements usagés contiennent des composants dangereux ayant un impact particulièrement négatif sur l'environnement et la santé humaine.

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

succursale :  
41-909 Bytom, rue Krzyżowa 1G  
Tél. +48 32 386 94 28  
e-mail :[info@tecweld.pl](mailto:info@tecweld.pl) , [www.tecweld.pl](http://www.tecweld.pl)

# DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

## 01/CUTTER42LED/2025

Représentant agréé du fabricant :

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

succursale :  
41-909 Bytom,  
rue Krzyżowa  
1G, POLOGNE

*Nous déclarons que le produit mentionné ci-dessous :*

### Découpeuse plasma

<b>Type :</b>	<b>CUT40H</b>
<b>Nom commercial :</b>	<b>CUTTER 42 LED</b>
<b>Marque du fabricant :</b>	<b>Sherman<sup>®</sup></b>

auquel se rapporte 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 (CEM) 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 CEI 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 : 2024

Bytom, le 08/08/2025

Piotr Polak  
(signature de la personne habilitée)