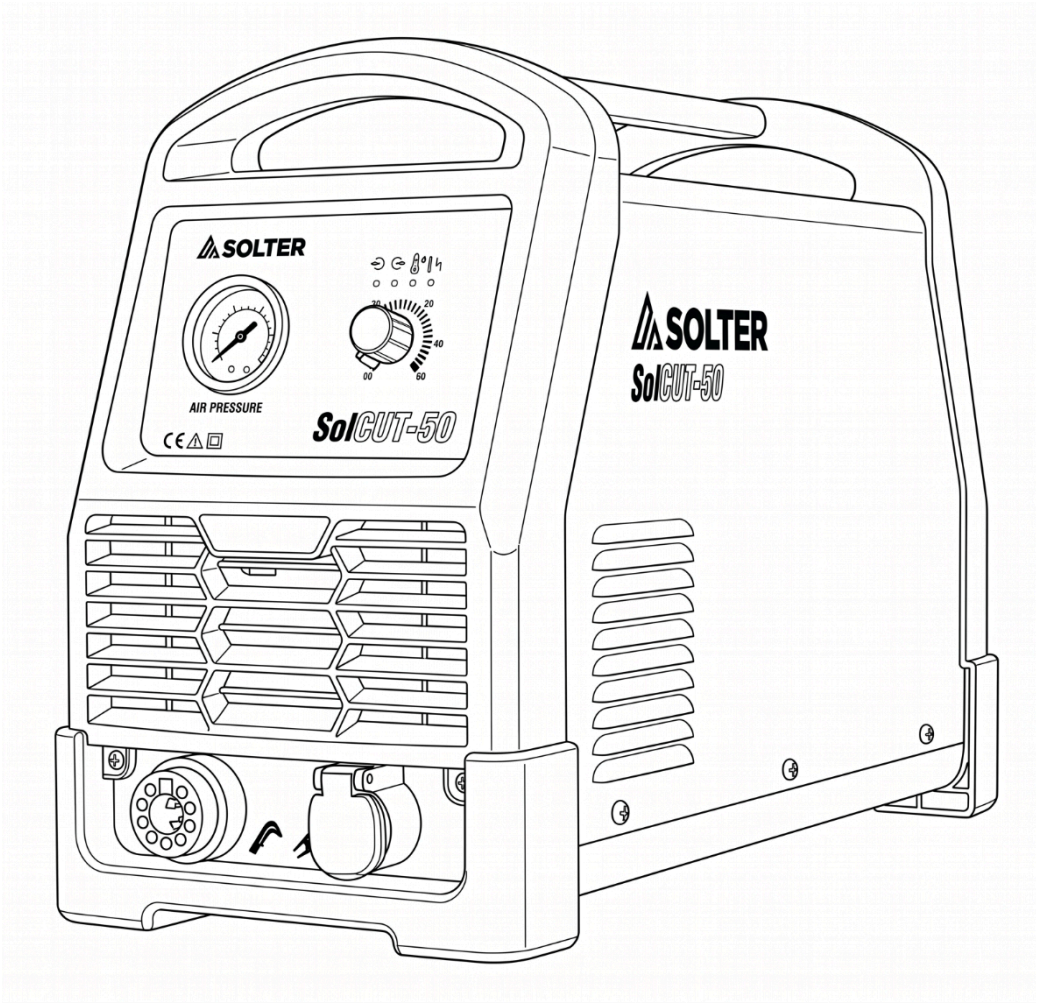
SOLCUT



SOLCUT 50 PRO

MANUAL DE INSTRUCCIONES

INSTRUCTION MANUAL

MI-03192-04 11/2026

INTRODUCCIÓN

Agradecemos la deferencia hacia nuestra marca y esperamos le sea de gran utilidad la máquina de soldar que acaba de adquirir. El presente manual de instrucciones contiene las informaciones y las advertencias necesarias para una correcta utilización dentro de las máximas condiciones de seguridad para el operario. Las máquinas de soldadura o corte por plasma, deben ser empleadas por personal experto que conozca y comprenda los riesgos involucrados en la utilización de las mismas. En caso de incomprensión o duda sobre este manual rogamos se ponga en contacto con nosotros. La manipulación interna del equipo conlleva un peligro importante de descarga eléctrica. Rogamos se abstenga de efectuar cualquier manipulación en el aparato. Sólo personal técnicamente preparado puede realizarlo. El fabricante declina toda responsabilidad por prácticas negligentes en la utilización y/o manipulación. Este manual debe adjuntarse y conservarse con el modelo de máquina adquirido. Es responsabilidad de las personas que la utilicen y reparen que el producto no deje de cumplir los requisitos de las normas mencionadas.

SEGURIDAD Y PROTECCIÓN



ELECTRICIDAD

El buen funcionamiento de la máquina se asegura con una buena instalación. Verificar que la tensión (V) de la máquina corresponde con la de la red. Debe conectarse SIEMPRE la toma de tierra (T).



Personas con elementos eléctricos implantados (MARCAPASOS) no deben utilizar aparatos de esta índole.

PRENDAS PERSONALES



Todo el cuerpo del soldador está sometido a la posible acción de agentes agresivos, por lo que debe protegerse íntegramente. Usar botas de seguridad, guantes, manguitos, polainas y mandiles de cuero.

PROTECCIÓN CONTRA QUEMADURAS



No tocar nunca con las manos desnudas partes del alambre o el material una vez soldado. Evitar que las partículas que se desprendan entren en contacto con la piel. No apunte con la antorcha a ninguna parte del cuerpo.

PROTECCIÓN DE LOS OJOS



Los soldadores y sus ayudantes deben utilizar gafas de seguridad provistas de filtros que detengan las radiaciones perniciosas para el ojo humano. Usando pantallas especiales es posible observar la zona de soldadura durante el proceso.

PROTECCIÓN CONTRA INCENDIO



El proceso de soldadura origina proyecciones de metal incandescente que pueden provocar incendios. No utilizar la máquina en ambientes con gases inflamables. Limpiar el área de trabajo de todo material combustible. Proteger especialmente las botellas de gas de acuerdo con los requerimientos que precisen.



PROTECCIÓN CONTRA BOMBONAS DE GAS

Las bombonas que contienen gases de protección los almacenan a altas presiones. Si estas sufren algún tipo de avería pueden estallar. Tratar siempre con cuidado las bombonas y soldar lo más lejos posible de ellas.



AL PROCEDER A SOLDAR O CORTAR DEPÓSITOS CON RESTOS DE MATERIALES INFLAMABLES EXISTE UN GRAN RIESGO DE EXPLOSIÓN. ES RECOMENDABLE DISPONER DE EXTINTOR LISTO PARA SU USO.

PROTECCIÓN CONTRA GASES Y HUMOS..



Los gases y humos producidos durante el proceso de corte pueden ser peligroso y se recomienda una serie de precauciones.

Utilizar el plasma en lugares adecuadamente ventilados y no exponerse directamente a los gases.

Utilizar un elemento de filtrado adecuado para respirar si la ventilación no es adecuada.

Depende del material cortado el humo generado puede contener diferentes materiales tóxicos.

Leer las características del material que se corta para saber si hay que tomar precauciones adicionales.

En mesas de corte, utilizar agua en la base para recoger parte de estos humos.

PERTURBACIONES ELECTROMAGNÉTICAS



Las interferencias electromagnéticas del equipo de soldadura pueden interferir en el funcionamiento de aparatos sensibles a esta (ordenadores, robots, etc). Asegúrese que todos los equipos en el área de soldadura sean resistentes a la radiación electromagnética. Para reducir en lo posible la radiación, trabaje con cables de soldadura lo más cortos posibles, y dispuestos en paralelo en el suelo, si es posible. Trabaje a una distancia de 100 metros o más de equipos sensibles a las perturbaciones. Asegúrese de tener el equipo de soldadura correctamente puesto a tierra. Si a pesar de todo hay problemas de interferencias, el operador deberá tomar medidas extras como mover la máquina de soldar, usar filtros, cables blindados para asegurar la no interferencia con otros equipos.

Equipos de la clase de emisión A: - Destinados al uso en zonas industriales.



Equipos de la clase de emisión B: - Cumplen los requisitos de emisión en zonas residenciales e industriales.

RECICLADO

En cumplimiento de la normativa Europea 2002/96/EC sobre los desechos de equipos eléctricos y electrónicos. El equipo, al final de su vida útil, debe ser depositado en su centro de reciclado local.

DESCRIPCIONES GENERALES

El equipo es una fuente de corriente constante, diseñada para el corte de materiales conductores (metales y aleaciones) utilizando un sistema de arco eléctrico. El gas utilizado para el plasma puede ser aire comprimido o nitrógeno.

DATOS TÉCNICOS

Voltaje de entrada(**U1**)	1ph 220-240V 50/60Hz
Intensidad máxima de entrada (**I1 máx**)	23A
Rendimento (40ºC) (**X**)	50% @ 45A
Tensión en vacío (**Uo**)	310V
Potencia absorbida P.máx (**Kva**)	5 Kva
Eficiencia a la potencia máxima [**%**]	87%
Consumo en modo reposo [**Watt**]	17W
Presión óptima del aire comprimido	4,5 Bars @ 60 PSI
Índice de protección	IP 21
Clase EMC	A(Industrial)
Peso (Kg)	12Kgr
Dimensiones (mm)	504x213x314 mm
Normas	EN 60974-1; EN 60974-10, Class A

ELEMENTOS DEL EQUIPO



Indicador de presión.

Indica la presión de trabajo del aire comprimido, siempre debe indicar unos 4,5 bar. Al iniciar el corte es normal que fluctue.

Ajuste de la presión del aire.

Este regulador se usa para ajustar la presión de trabajo, ajuste la presión entre 4 y 5 bars.

Indicador de potencia.

Se iluminará cuando el equipo esté en marcha, equipo enchufado a la red eléctrica y con el interruptor en la posición ON.

Indicador de trabajo.

Cuando el equipo está cortando, arco transferido, se ilumina este piloto.

Indicador de anomalía.

Indica que el equipo tiene algún tipo de anomalía, Puede ser un problema de sobrecalentamiento o tensión fuera de rango. Al recuperar el estado óptimo de trabajo el indicador se apagará permitiendo trabajar de nuevo.

Presión del aire baja.

Este indicador se ilumina si la presión del aire comprimido está por debajo del mínimo requerido.

INSTALACIÓN

Este equipo debe ser instalado por personal cualificado. Todas las conexiones deben ser realizadas según los estándares de seguridad y observando todas las normas de seguridad.

Conexión a la toma de aire.

Conectar la toma de aire en la parte posterior del equipo. Si el aire comprimido de su instalación contiene humedad o aceite, es aconsejable utilizar un filtro secador para evitar la oxidación y desgaste de los consumibles, un mal estado de la antorcha reduce la velocidad de corte y la calidad. Si el aire comprimido es suministrado por un compresor o un sistema centralizado, este no debe exceder de 8 bar (0.8 Mpa).

Nunca se debe conectar una presión superior a la entrada del equipo, el regulador puede explotar.

Instalación eléctrica

La máquina deberá conectarse a un cuadro eléctrico, que debe estar compuesto por un interruptor diferencial y un interruptor automático. El interruptor diferencial protege a las personas de contactos directos o indirectos con partes eléctricas. El interruptor automático se debe elegir en función de la placa de características del equipo. Se aconseja un interruptor de relación intensidad – tiempo tipo lenta (Curva D), para prevenir falsos disparos.

Sólo debe utilizarse enchufes homologados de acuerdo con la normativa de seguridad.

El cable Amarillo/verde del cable de red SIEMPRE tiene que estar conectado al conductor de protección de tierra. Nunca se debe utilizar este conductor como toma de corriente.

Siempre conectar el cable de tierra.

Conexión accesorios de corte.

Conectar la pinza de masa en la pieza a cortar. Ninguna parte del circuito debe conectarse a masa, a excepción de la pieza a cortar. Asegurarse de que la pinza de masa realiza un buen contacto con la pieza, especialmente en piezas oxidadas, pintadas o aisladas. No conectar la pinza de masa en la parte de la pieza que será cortada.

Conectar la antorcha de corte en el conector previsto. Se debe enroscar hasta el final de la rosca y asegurarse que esté firme, apretada pero no en exceso. En caso de mal contacto puede quemarse la conexión o dejar de funcionar.

Asegurarse que todas las partes de la antorcha estén correctamente montadas. El equipo deja de funcionar al desmontar la antorcha, pero para mayor seguridad, desconectar el equipo de la red eléctrica.

ATENCIÓN.
Antes de iniciar el corte verificar las condiciones de seguridad.
Verifique el estado de la antorcha y no utilice antorchas que presenten roturas en el aislamiento del cable de conexión o roturas. Puede causar situaciones de riesgo.

Consejos para un buen corte.

Para iniciar el corte mirar la figura 5a y 5b, que indican la correcta posición de la antorcha para iniciar el corte. Durante el corte la antorcha debe permanecer en todo momento en contacto con la pieza, manteniendo la antorcha en una posición perpendicular a la pieza. Al finalizar el corte y soltar el pulsador, el aire continúa saliendo por la antorcha durante 60 segundos para refrigerar los elementos de esta.

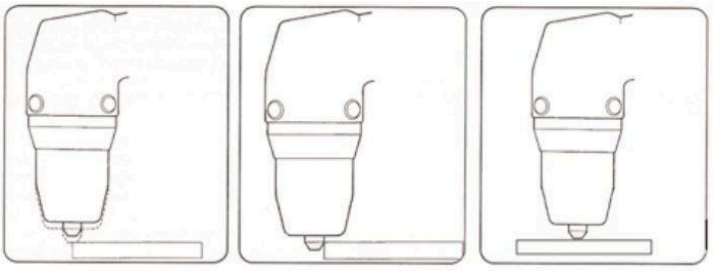


Fig. 5a *Fig. 5b* *Fig. 5c*

Es aconsejable no parar el equipo durante el intervalo de refrigeración.

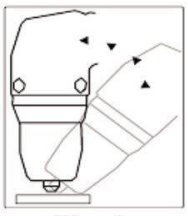


Fig. 6

Durante el corte se debe de mantener una velocidad de avance adecuada al grosor de la pieza y la corriente seleccionada. En el caso de que las proyecciones del corte reboten hacia la parte superior (antorcha), se deberá reducir la velocidad. El flujo de material fundido siempre debe salir por la parte contraria a la antorcha.

El material en fusión que se proyecta contra la antorcha puede provocar graves daños en el porta-buza.

Si tiene la necesidad de realizar agujeros o iniciar el corte en el centro de la pieza, apoye la antorcha con un ángulo cerrado para permitir la salida de las proyecciones de metal, y seguidamente recuperar la posición vertical de la antorcha. Esta opción sólo debe utilizarse en piezas con grosores inferiores a 3mm.

Apagar el equipo al finalizar la tarea.

Patín de corte.

El patín de corte se debe utilizar cuando la corriente de corte es superior a 30A. En estas circunstancias no se recomienda un corte por contacto debido al rápido desgaste de la buza.

SUSTITUCIÓN DE LOS CONSUMIBLES

Siempre apagar el equipo para reemplazar los consumibles.

El electrodo debe ser reemplazado cuando aparece un cráter de aproximadamente 1 mm de profundidad en su extremo.

El difusor no es una pieza que se desgaste fácilmente, Sustituirla si esta quemada o en mal estado. Tener especial atención a no extraviarla al desmontar la antorcha.

La buza debe ser sustituida cuando el agujero es demasiado grande y la capacidad de corte ha disminuido.

El porta-buza debe ser sustituido si las partes aislantes están deterioradas. Para unas máximas prestaciones de corte, utilizar la combinación de buza adecuada.

Asegurarse de que el electrodo, el difusor y la buza estén correctamente montados y que el porta buza está bien apretado. Si alguna de estas partes no está presente, la máquina no funcionará correctamente y puede influir en la seguridad del operador.





El electrodo debe poder moverse hacia atrás y retornar por un muelle. Si este movimiento no se produce correctamente no podrá iniciarse el arco piloto.
No dar golpes al electrodo o forzarlo.

No golpear la pieza con el cabezal de la antorcha, este puede deteriorarse y causar averías.

Para el correcto funcionamiento utilizar repuestos originales SOLTER.

Denominación	Código repuesto
Patin	55985
Porta Buza	55980
Buza	55983 (⦰ 1.0mm 30-50A) 55982 (⦰ 0.9mm 30-40A) 55974 (⦰ 0.8mm 20-30A) 55972 (⦰ 0.65mm 10-20A)
Electrodo	55985
Difusor	56046

CAPACIDAD DE CORTE.

La capacidad máxima de corte del plasma depende del tipo de material. La velocidad de avance se deberá ajustar para obtener un buen corte. Nunca avance más rápido de lo que permite la potencia, puede dañar la antorcha.

Material	Capacidad màxima de corte
Hierro	12mm
Acero inoxidable	8mm
Galvanizado	10mm
Aluminio	12mm
Cobre	5mm
Bronce	5mm

POSIBLES ANOMALÍAS Y SOLUCIONES

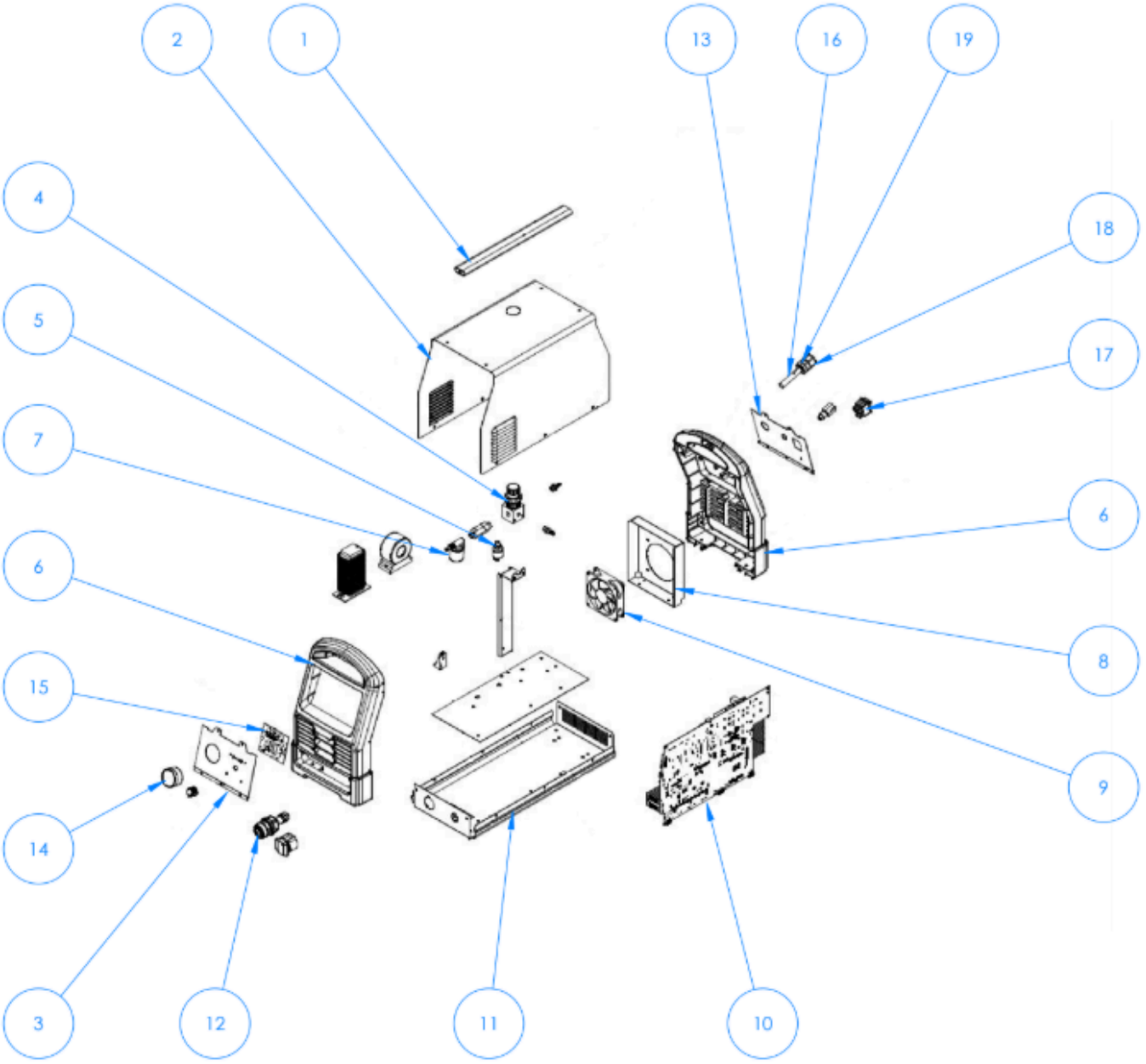
Defecto	Causa	Solución
El indicador de potencia no se ilumina después de arrancar el equipo.	La luz no funciona.	Reemplazar.
	El fusible está mal	Reemplazar
	La tensión de entrada no es correcta.	Verificar que está entre 220 y 240 Vac
	La fuente de alimentación del equipo es defectuosa.	Reemplazar
	La placa de potencia es defectuosa	Examinar y reparar
El ventilador no funciona	El ventilador es defectuoso	Substituir
	El ventilador está obturado	Revisar que gire libremente
	La alimentación del ventilador es defectuosa	Reparar
El indicador de presión del aire está iluminado	No hay entrada de aire comprimido	Revisar
	La presión es baja	Revisar
	El circuito de aire comprimido está obstruido	Revisar
	El sensor de presión es defectuoso	Substituir
No efectúa el test del aire	La válvula de gas no funciona	Reemplazar
	El circuito del aire está obstruido	Revisar
	El pulsador de test es defectuoso	Revisar
No hay arco piloto	El mecanismo de la antorcha es defectuoso	Revisar
	Consumibles en mal estado	Substituir
	Montaje de la antorcha incorrecto	Revisar
	Circuito de control defectuoso	Reparar
No corta	Consumibles en mal estado	Substituir
	Cable tierra pieza no conectado	Revisar
	Potencia insuficiente	Revisar
	Velocidad de corte excesiva	Controlar
No responde al pulsar la antorcha	Antorcha mal montada	Revisar
	Contacto de seguridad defectuoso	Revisar
	Conexiones	Revisar
	Control defectuoso	Reparar
El indicador de anomalía está encendido	Tensión de red incorrecta	La tolerancia máxima del equipo es de 190Vac a 255Vac, verificar que se cumple las especificaciones
	Sobrecalentamiento	Esperar que se enfríe
	Circuito de potencia defectuoso	Reparar
Otros problemas		Contactar con el servicio técnico.

INSTRUCCIONES DE MANTENIMIENTO

Se recomienda una supervisión periódica del equipo. Antes de realizar cualquier operación de mantenimiento, desconecte el equipo de la red de alimentación durante la operación de mantenimiento. Reduzca los plazos de mantenimiento aconsejados ante condiciones de uso severas.

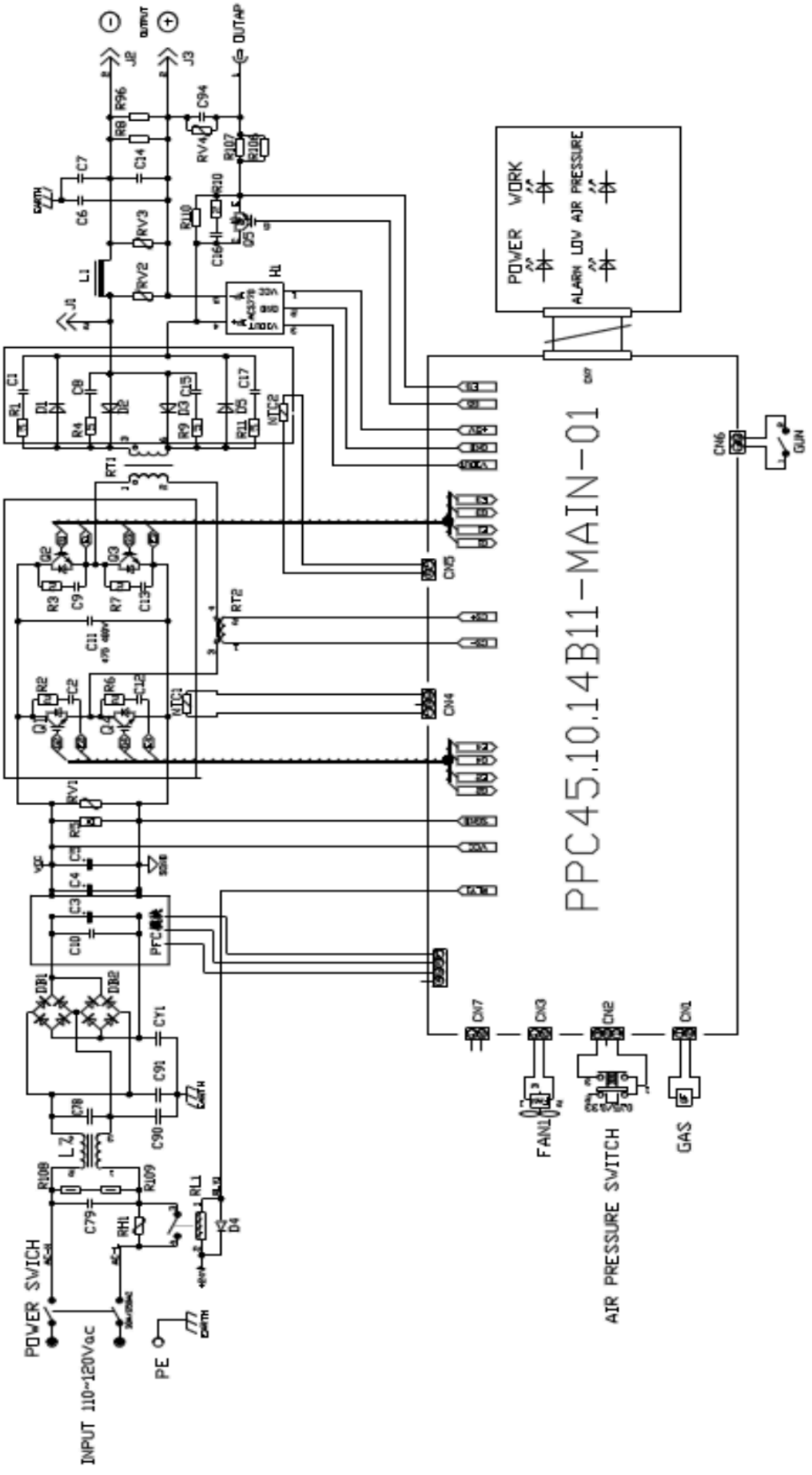
INTERVALO	ACCIÓN
Semanalmente	Verifique el estado de los cableados y accesorios externos. Sustituya componentes desgastados en la antorcha Limpie y apriete las conexiones eléctricas del circuito de soldadura
Trimestral	Sople el túnel de ventilación con aire a presión (seco) desde la toma de ventilación frontal. No remueva la envolvente de protección durante el soplado.
Anual	Efectúe una revisión completa según especifica la norma para equipos de soldadura EN-60974. Diríjase a su distribuidor.

DESPIECE Y REFERENCIAS



POS.	CÓDIGO	POS.	CÓDIGO
1	30167	11	30177
2	30168	12	30178
3	30169	13	30179
4	30170	14	30180
5	30171	15	30181
6	30172	16	73134
7	30173	17	74010
8	30174	18	77464
9	30175	19	77800
10	30176		

ESQUEMA ELÉCTRICO





ASISTENCIA TÉCNICA SOLTER

ATENCIÓN AL CLIENTE

Email: solter@solter.com

Para consultas técnicas o averías, contacte con el Servicio Técnico SOLTER.



DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

SOLTER SOLDADURA, S.L. · NIF: B-17245127

Camí de la Creu, 25 · 17530 Campdevànol (Girona)

Modelo del manual: SOLCUT 50 PRO

Modelo de la declaración aportada: SOLCUT 50 PRO

Directivas y reglamento indicados en la declaración de septiembre de 2026:

2014/35/EU (LVD); 2014/30/EU (EMC); 2011/65/EU (RoHS); (EU) 2019/1784 (Ecodesign)

Normas indicadas en dicha declaración: EN 60974-1; EN 60974-10, Clase A

Documento de origen: Campdevànol, septiembre de 2026.



INFORMACIÓN DE LA GARANTÍA

SOLTER SOLDADURA, S.L. ofrece una garantía para este producto frente a defectos de fabricación, materiales y mano de obra, de acuerdo con las condiciones de garantía aplicables y la legislación vigente.

Las condiciones de la garantía son las siguientes: La garantía requiere la presentación de la factura o justificante de compra, en el que deberá constar la fecha de adquisición y, cuando corresponda, el número de serie del equipo.

La garantía no cubre los daños o defectos causados por un uso indebido, instalación incorrecta, modificaciones no autorizadas o manipulación inadecuada del producto, sin perjuicio de los derechos legalmente reconocidos al consumidor.

SOLTER no se responsabiliza de los daños derivados de un uso incorrecto del equipo en los términos permitidos por la legislación aplicable.

La garantía contempla la reparación o sustitución de los componentes defectuosos, de acuerdo con las condiciones de cobertura aplicables y los derechos legales del comprador.

En caso de reparación o sustitución del producto, se aplicarán los plazos y condiciones establecidos por la legislación vigente.

Esta garantía no afecta a los derechos legales que correspondan al consumidor.

INTRODUCTION

Thank you for choosing SOLTER and we hope the welding machine you have just purchased will be very useful. This instruction manual contains the information and warnings necessary for correct use within the maximum safety conditions for the operator. Welding or plasma cutting machines must be used by expert personnel who know and understand the risks involved in their use. In case of misunderstanding or doubt about this manual, please contact us. Tampering inside the equipment carries a significant electrical shock hazard. Please refrain from performing any manipulation on the device. Only technically trained personnel can do it. The manufacturer declines all responsibility for negligent practices in use and/or handling. This manual must be attached to and kept with the machine model purchased. It is the responsibility of the people who use and repair it that the product does not cease to meet the requirements of the mentioned standards.



PROTECTION AND SECURITY

ELECTRICITY

The proper functioning of the machine is ensured with a good installation. Check that the equipment's rated voltage matches the mains supply voltage. The earth connection (T) must ALWAYS be connected.



People with implanted electrical elements (PACEMAKERS) should not use devices of this nature.

PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT



The entire body of the operator is subjected to the possible action of aggressive agents, so it must be fully protected. Wear safety boots, gloves, sleeves, leggings and leather aprons.

BURN PROTECTION



Never touch parts of the wire or the material once welded with your bare hands. Avoid loose particles coming into contact with the skin. Do not point the torch at any part of the body.

EYE PROTECTION



Welders and their assistants must use safety glasses equipped with filters that stop harmful radiation for the human eye. Using special screens it is possible to observe the welding zone during the process.

FIRE PROTECTION



Plasma cutting produces hot metal sparks and spatter. that can cause fires. Do not use the machine in environments with flammable gases. Clear the work area of all combustible material. Especially protect gas bottles in accordance with the requirements they require.

PROTECTION AGAINST GAS CYLINDERS



Cylinders containing shielding gases store them at high pressures. If they suffer some kind of breakdown they can explode. Always treat cylinders with care and weld as far away from them as possible.

WHEN PROCEEDING TO WELD OR CUT TANKS WITH REMAINS OF FLAMMABLE MATERIALS THERE IS A GREAT RISK OF EXPLOSION. IT IS RECOMMENDED TO HAVE A FIRE EXTINGUISHER READY FOR USE.

PROTECTION AGAINST GASES AND FUMES



The gasses and fumes produced during the cutting process can be dangerous and a series of precautions is recommended.

Use plasma in adequately ventilated places and do not expose yourself directly to gasses.

Use a suitable filter element for breathing if ventilation is not adequate.

Depending on the material cut, the smoke generated may contain different toxic materials.

Read the characteristics of the material being cut to find out if additional precautions need to be taken.

On cutting tables, use water at the base to collect part of these fumes.

ELECTROMAGNETIC DISTURBANCES



Electromagnetic interference from the welding equipment can interfere with the operation of devices that are sensitive to this (computers, robots, etc.). Make sure that all equipment in the welding area is resistant to electromagnetic radiation. To minimize radiation as much as possible, work with welding cables that are as short as possible, and laid parallel to the ground, if possible. Work at a distance of 100 meters or more from equipment sensitive to disturbances. Make sure you have your welding equipment properly grounded. If, despite everything, there are interference problems, the operator must take extra measures such as moving the welding machine, using filters, shielded cables to ensure non-interference with other equipment.

Emission class A equipment: - Intended for use in industrial areas.

Emission class B equipment: - Meets emission requirements in residential and industrial areas.



RECYCLING

In compliance with European regulation 2002/96/EC on waste electrical and electronic equipment. The equipment, at the end of its useful life, should be deposited at your local recycling center.

GENERAL DESCRIPTIONS

The equipment is a constant current source, designed for cutting conductive materials (metals and alloys) using an electric arc system. The gas used for the plasma can be compressed air or nitrogen.

TECHNICAL DATA

Input voltage(**U1**)	1ph 220-240V 50/60Hz
Maximum input current (**I1 max**)	23A
Duty cycle (40ºC) (**X**)	50% @ 45A
No-load voltage (**Uo**)	310V
Absorbed power P.max (**Kva**)	5 Kva
Efficiency at maximum power [**%**]	87%
Consumption in standby mode [**Watt**]	17W
Optimal compressed air pressure	4,5 Bars @ 60 PSI
protection index	IP 21
Clase EMC	A(Industrial)
Weight (Kg)	12Kgr
Dimensions (mm)	504x213x314 mm
Standards	EN 60974-1; EN 60974-10, Class A

EQUIPMENT COMPONENTS



Pressure indicator.

It indicates the working pressure of compressed air, it should always indicate about 4.5 bar. The pressure may fluctuate when cutting starts.

Air pressure adjustment.

This regulator is used to adjust the working pressure, adjust the pressure between 4 and 5 bars.

Power indicator.

It will light up when the equipment is running, equipment plugged into the mains and with the switch in the ON position.

Work indicator.

When the equipment is cutting, arc transferred, this indicator lights up.

Anomaly indicator.

It indicates that the equipment has some kind of anomaly. It may be a problem of overheating or voltage out of range. When the optimum working state is recovered, the indicator will turn off allowing work to resume.

Low air pressure.

This indicator lights up if the compressed air pressure is below the required minimum.

INSTALLATION

This equipment must be installed by qualified personnel. All connections must be made according to safety standards and observing all safety regulations.

Connection to the air intake.

Connect the air intake at the rear of the equipment. If the compressed air in your facility contains moisture or oil, it is advisable to use a filter drier to prevent oxidation and wear of the consumables. A poor condition of the torch reduces cutting speed and quality. If the compressed air is supplied by a compressor or a centralized system, it must not exceed 8 bar (0.8 MPa).

Never connect a higher pressure to the input of the equipment, the regulator may explode.

Electrical installation

The machine must be connected to an electrical panel, which must be made up of a differential switch and an automatic switch. The differential switch protects people from direct or indirect contact with electrical parts. The circuit breaker must be chosen based on the equipment's nameplate. A type D circuit breaker is recommended to prevent false trips.

Only plugs approved in accordance with safety regulations should be used.

The Yellow/Green wire of the network cable must ALWAYS be connected to the protective earth conductor. This conductor should never be used as a power outlet.

Always connect the ground wire.

CONNECTING THE CUTTING ACCESSORIES.

Connect the ground clamp to the piece to be cut. No part of the circuit should be grounded, except for the part to be cut. Make sure that the work clamp makes good contact with the part, especially on rusted, painted or insulated parts. Do not connect the ground clamp to the part of the part that will be cut.

Connect the cutting torch to the provided connector. It must be screwed to the end of the thread and make sure it is firm, tight but not excessive. In case of bad contact, the connection can burn or stop working.

Make sure that all the parts of the torch are correctly assembled. The equipment stops working when the torch is disassembled, but for greater safety, disconnect the equipment from the electrical network.

ATTENTION.
Before starting the cut, check the safety conditions.
Check the condition of the torch and do not use torches that show breaks in the insulation of the connection cable or breaks. It can cause risk situations.

Tips for a good cut.

To start the cut, look at figures 5a and 5b, which indicate the correct position of the torch to start the cut. During cutting, the torch must remain in contact with the piece at all times,keeping the torch in a position perpendicular to the workpiece. When the cut is finished and the button is released, the air continues to come out of the torch for 60 seconds to cool its elements.

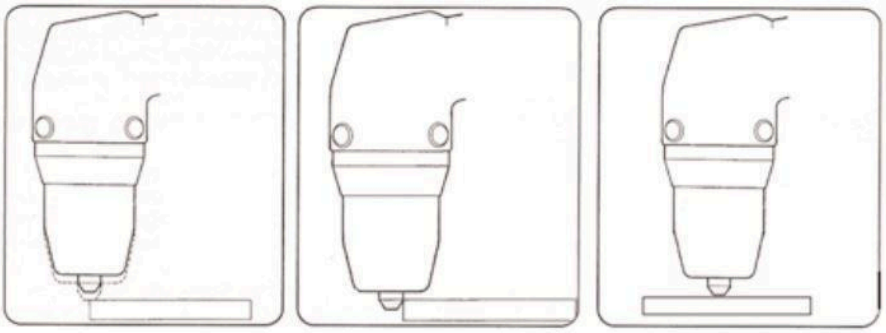


Fig. 5a *Fig. 5b* *Fig. 5c*

It is advisable not to stop the equipment during the cooling interval.

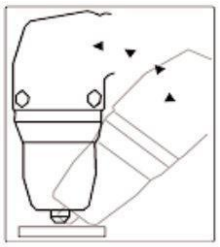


Fig. 6

During the cut, a speed of advance suitable for the thickness of the piece and the selected current must be maintained. In the event that the projections of the cut bounce towards the top (torch), the speed must be reduced. The flow of molten material must always exit on the opposite side of the torch.

The molten material that is projected against the torch can cause serious damage to the nozzle holder.

If you need to make holes or start the cut in the center of the part, support the torch at a sharp angle to allow projections of metal to escape.and then recover the vertical position of the torch. This option should only be used on parts with thicknesses less than 3mm.

Switch off the equipment at the end of the task.

CUTTING GUIDE / STAND-OFF GUIDE.

The cutting skid should be used when the cutting current is greater than 30A. Contact cutting is not recommended in these circumstances due to rapid nozzle wear.

REPLACING CONSUMABLES

Always turn off the equipment to replace consumables.

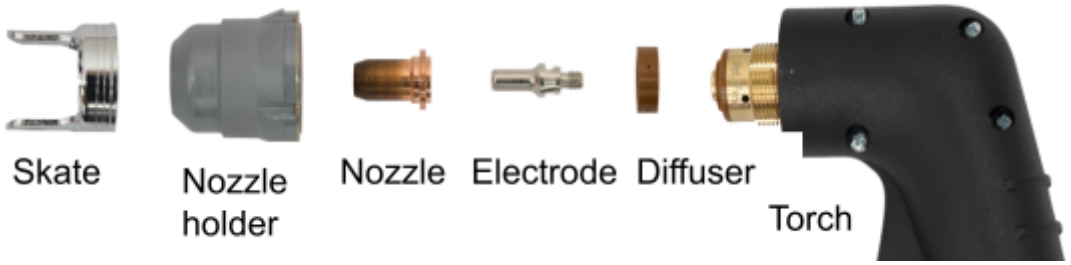
The electrode must be replaced when a crater of approx.1 mm deep at its end.

The diffuser is not a piece that wears out easily. Replace it if it is burned or in poor condition. Take special care not to lose it when disassembling the torch.

The nozzle must be replaced when the hole is too large and the cutting capacity has decreased.

The nozzle holder must be replaced if the insulating parts are deteriorated. For maximum cutting performance, use the appropriate nozzle combination.

Make sure that the electrode, diffuser and nozzle be correctly assembled and that the nozzle holder is well tightened. If any of these parts are missing, the machine will not function properly and may affect operator safety.





The electrode must be able to move backwards and return by a spring. If this movement is not produced correctly, the pilot arc will not be able to start.
Do not hit the electrode or force it.

Do not strike the workpiece with the torch head, this can deteriorate and cause damage.

For correct operation use SOLTER original spare parts.

Denomination	Spare part code
Cutting skid	55985
Porta Buza	55980
Nozzle	55983 (⦰ 1.0mm 30-50A) 55982 (⦰ 0.9mm 30-40A) 55974 (⦰ 0.8mm 20-30A) 55972 (⦰ 0.65mm 10-20A)
Electrode	55985
Diffuser	56046

CUTTING CAPACITY.

The maximum cutting capacity of the plasma depends on the type of material. The feed rate will need to be adjusted to get a good cut. Never advance faster than the power allows, you can damage the torch.

Material	Cutting capacity
Iron	12mm
Stainless steel	8mm
Galvanized	10mm
Aluminum	12mm
Copper	5mm
Bronze	5mm

POSSIBLE TROUBLES AND SOLUTIONS

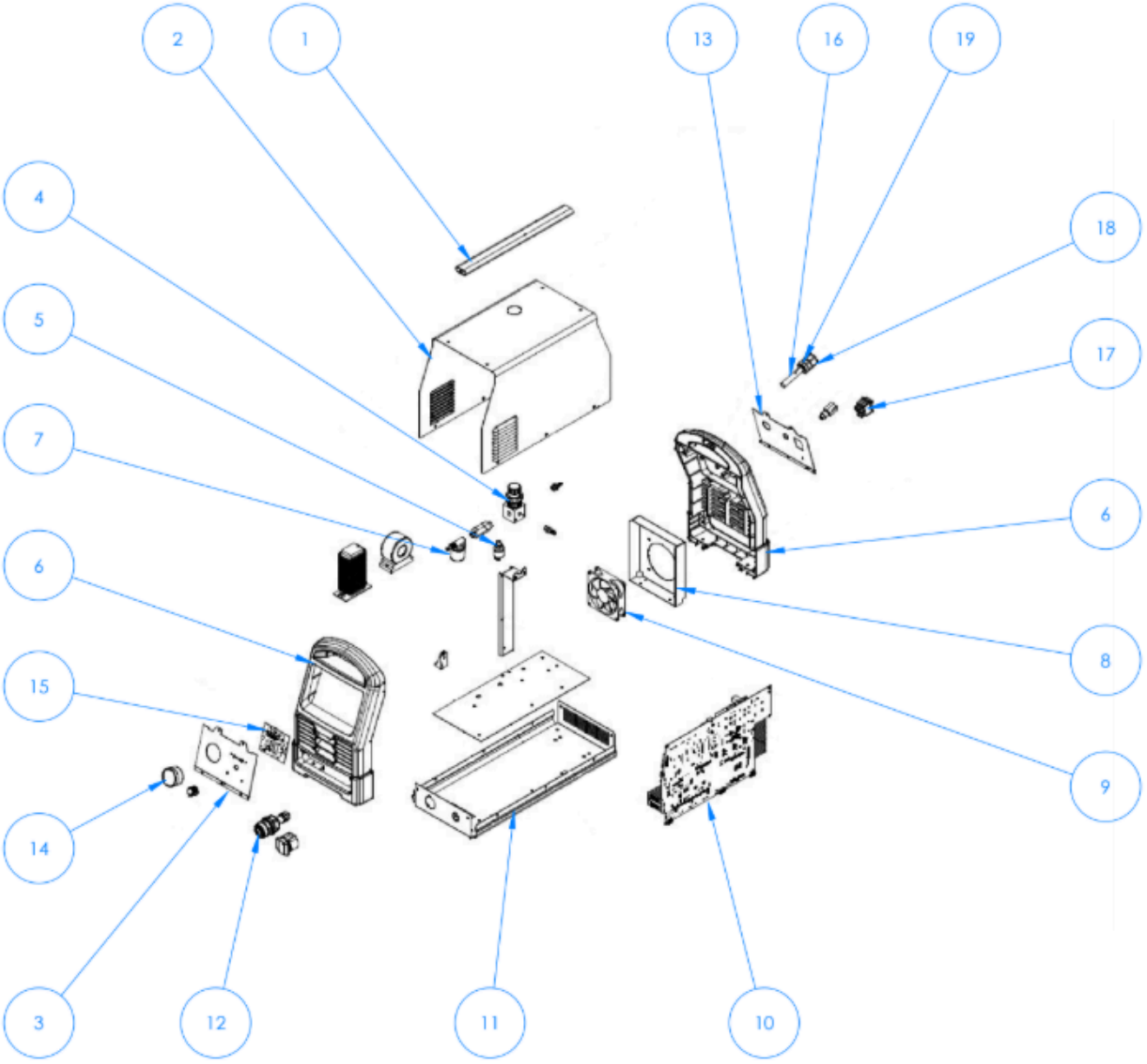
Problem	Possible cause	Recommended action
The power indicator does not light after starting the equipment.	The light doesn't work.	Replace.
	The fuse is bad	Replace
	The input voltage is not correct.	Verify that it is between 220 and 240 Vac
	The equipment's power supply is faulty.	Replace
	The power board is faulty	Scan and repair
The fan does not work	The fan is faulty	To replace
	The fan is clogged	Check that it rotates freely
	The fan power is faulty	Fix
The air pressure indicator is illuminated	No compressed air inlet	Review
	the pressure is low	Review
	The compressed air circuit is obstructed	Review
	The pressure sensor is faulty	To replace
Does not perform the air test	The gas valve does not work	Replace
	The air circuit is obstructed	Review
	The test button is faulty	Review
no pilot arc	The torch mechanism is faulty	Review
	Bad consumables	To replace
	Incorrect torch mounting	Review
	Defective control circuit	Fix
It does not cut	Bad consumables	To replace
	Part earth cable not connected	Review
	insufficient power	Review
	excessive cutting speed	Check
Does not respond when pressing the torch	poorly mounted torch	Review
	Defective safety contact	Review
	connections	Review
	Defective controller	Fix
The abnormality indicator is on	Incorrect mains voltage	The maximum tolerance of the equipment is from 190Vac to 255Vac, verify that the specifications are met
	Overheating	Wait for it to cool down
	Defective power circuit	Fix
Other problems		Contact the technical service.

MAINTENANCE INSTRUCTIONS

Periodic monitoring of the equipment is recommended. Before carrying out any maintenance operation, disconnect the equipment from the power supply during the maintenance operation. Reduce the recommended maintenance periods under severe conditions of use.

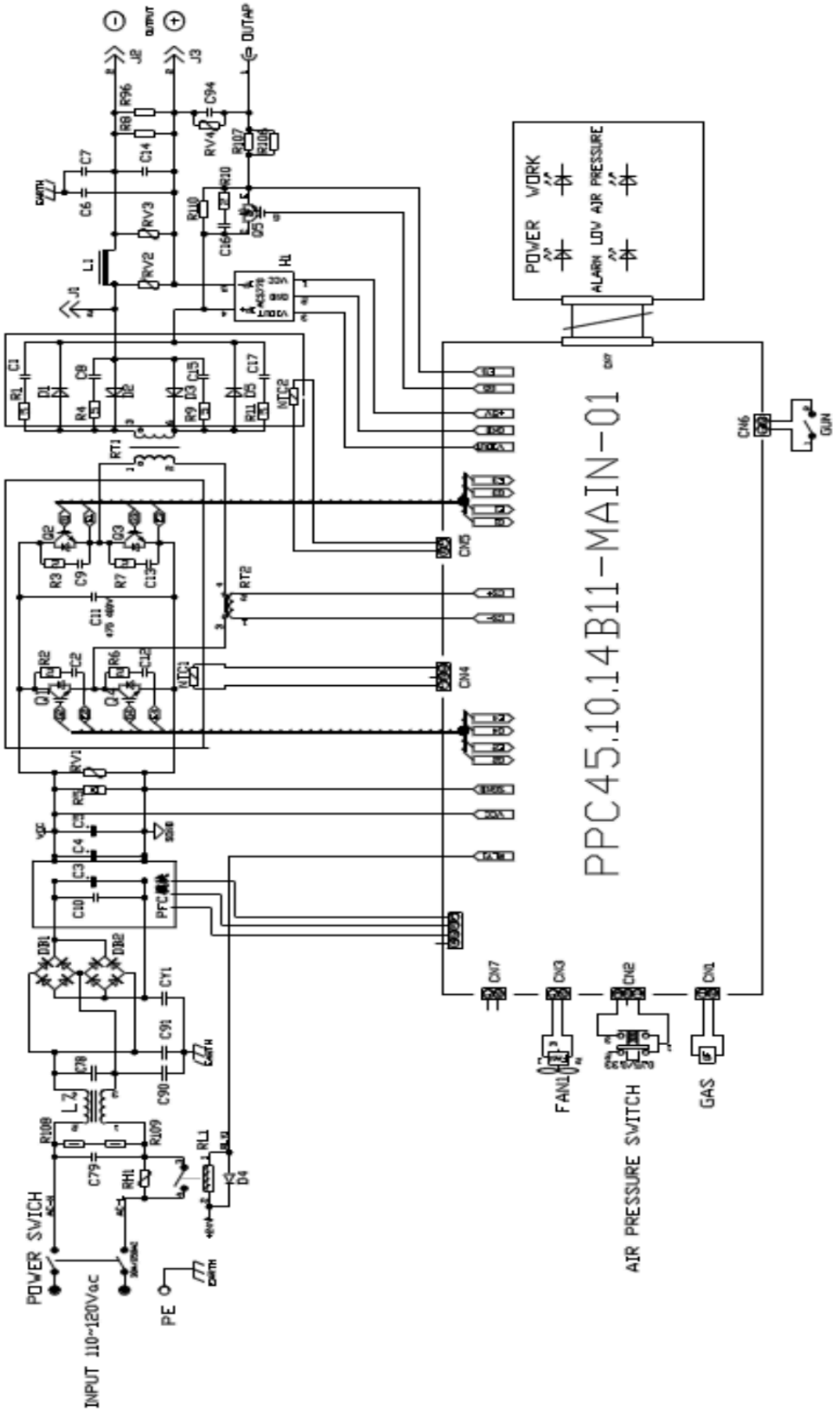
INTERVAL	ACTION
Weekly	Check the condition of external wiring and accessories. Replace worn components in the torch Clean and tighten the electrical connections of the welding circuit
Quarterly	Blow the ventilation tunnel with compressed air (dry) from the front ventilation intake. do not stir the envelope protection during blowing.
Yearly	Carry out a complete inspection as specified in the standard for welding equipment EN-60974. Contact your dealer.

EXPLODED VIEW AND REFERENCES



POS.	CODE	POS.	CODE
1	30167	11	30177
2	30168	12	30178
3	30169	13	30179
4	30170	14	30180
5	30171	15	30181
6	30172	16	73134
7	30173	17	74010
8	30174	18	77464
9	30175	19	77800
10	30176		

ELECTRICAL WIRING DIAGRAM



SOLTER TECHNICAL SUPPORT

CUSTOMER SERVICE

Email: solter@solter.com

For technical questions or product faults, please contact SOLTER Technical Support.

DECLARATION OF CONFORMITY

SOLTER SOLDADURA, S.L. · Tax ID: B-17245127

Camí de la Creu, 25 · 17530 Campdevànol (Girona), Spain

Manual model: SOLCUT 50 PRO

Model identified in the supplied declaration: SOLCUT 50

Directives and regulation listed in the September 2026 declaration:

2014/35/EU (LVD); 2014/30/EU (EMC); 2011/65/EU (RoHS); (EU) 2019/1784 (Ecodesign)

Standards listed: EN 60974-1; EN 60974-10, Class A

Source document: Campdevànol, September 2026.

WARRANTY INFORMATION

SOLTER SOLDADURA, S.L. provides a warranty for this product against manufacturing defects and defects in materials and workmanship, in accordance with the applicable warranty conditions and current legislation.

The warranty conditions are as follows:

To make a warranty claim, proof of purchase or an invoice must be provided, showing the date of purchase and, where applicable, the equipment serial number.

The warranty does not cover damage or defects caused by misuse, incorrect installation, unauthorised modifications or improper handling of the product, without prejudice to the consumer's statutory rights.

SOLTER shall not be liable for damage resulting from improper use of the equipment, to the extent permitted by applicable law.

The warranty covers the repair or replacement of defective components, in accordance with the applicable warranty conditions and the purchaser's statutory rights.

In the event of repair or replacement of the product, the warranty periods and conditions established by applicable legislation shall apply.

This warranty does not affect the consumer's statutory rights.