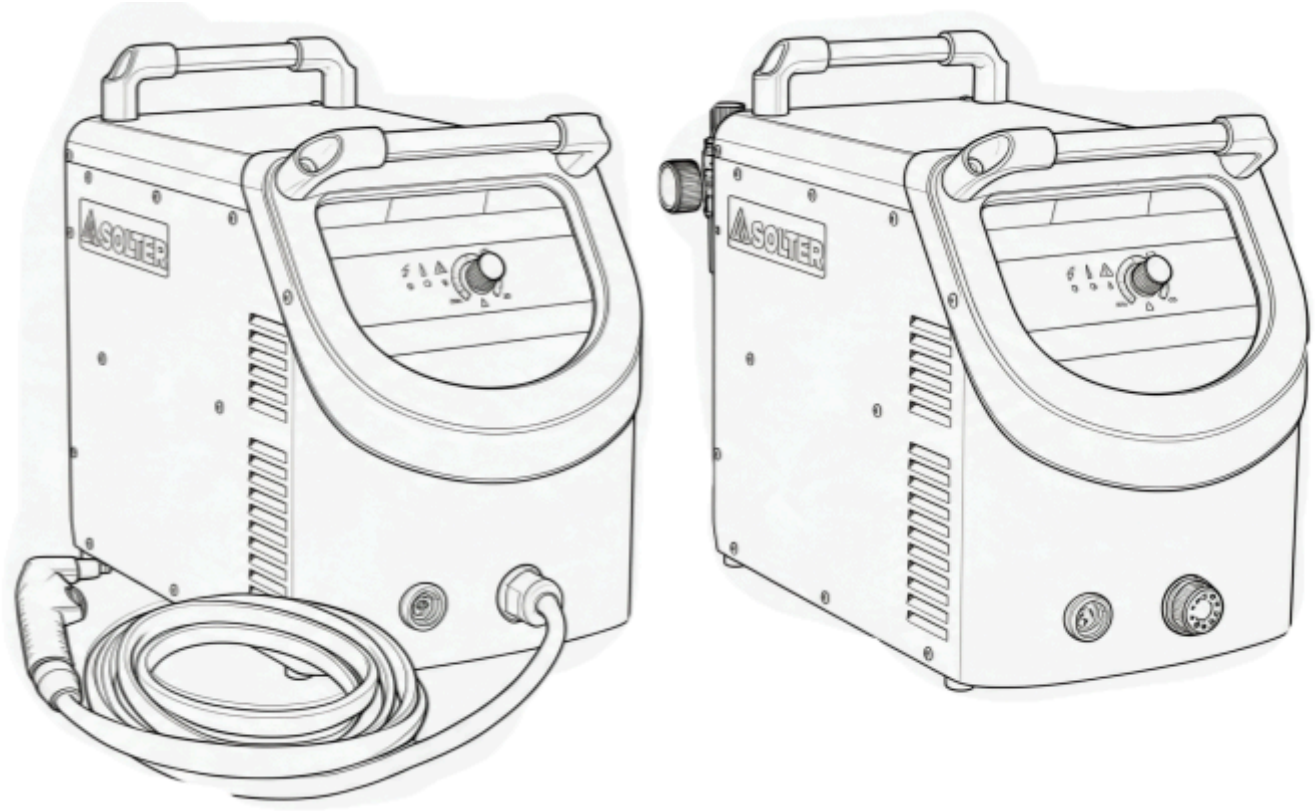
SOLTER

SOLCUT



5000 PFC KOMPRESSOR
6000 PFC DUAL KOMPRESSOR

ES MANUAL DE INSTRUCCIONES
EN INSTRUCTION MANUAL
PT MANUAL DE INSTRUÇÕES
FR MANUEL D'INSTRUCTIONS
DE BEDIENUNGSANLEITUNG
IT MANUALE DI ISTRUZIONI

MI-03234-03 10/2026

INTRODUCCIÓN

Gracias por confiar en nuestra marca. Esperamos que el equipo de soldadura que acaba de adquirir cumpla plenamente sus expectativas y le proporcione un funcionamiento seguro, fiable y eficiente.

Este manual de instrucciones contiene la información necesaria para la correcta instalación, utilización, mantenimiento y conservación del equipo, así como las advertencias de seguridad que deben observarse durante su uso. Antes de poner en marcha la máquina, lea atentamente este manual y asegúrese de comprender su contenido.

Los equipos de soldadura deben ser utilizados exclusivamente por personal cualificado o debidamente formado, con conocimiento de los riesgos asociados a este tipo de procesos, especialmente los relacionados con la electricidad, las altas temperaturas, las proyecciones, los humos y gases, y la radiación del arco.

En caso de duda sobre el funcionamiento, la instalación o cualquier indicación incluida en este manual, póngase en contacto con nuestro servicio técnico antes de utilizar el equipo.

La manipulación interna de la máquina puede entrañar riesgo grave de descarga eléctrica. No abra ni intervenga el equipo. Cualquier operación de reparación, revisión interna o mantenimiento técnico deberá ser realizada únicamente por personal autorizado y cualificado.

El fabricante declina toda responsabilidad derivada de un uso inadecuado, negligente o distinto al previsto, así como de manipulaciones, modificaciones o reparaciones no autorizadas.

Este manual debe conservarse siempre junto al equipo y estar disponible para todas las personas encargadas de su utilización, mantenimiento o reparación. Es responsabilidad del usuario garantizar que el equipo se utilice conforme a las instrucciones indicadas y que se mantenga en condiciones adecuadas para cumplir los requisitos de seguridad y las normas aplicables.

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.

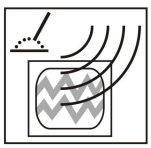


PROTECCIÓN CONTRA GASES Y HUMOS.

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

Utilizar el equipo 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.



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.



RECICLADO

En cumplimiento de la normativa Europea 2012/19/UE 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.

PFC-POWER FACTOR CORRECTOR

La tecnología PFC también proporciona un arco estable resistente a las fluctuaciones de tensión de alimentación, incluso con cables de alimentación de hasta 50 Mt. o conexiones a motogeneradores, garantizando siempre un alto rendimiento en prestaciones y un bajo consumo.
Reducción de los costes de gestión energética, aumentando la calidad de la eficiencia.
Reducción del tiempo medio entre fallas de máquinas de soldar.
Protección contra las caídas de tensión, sobretensiones y demanda de energía eléctrica.
Reducción de la potencia de alimentación, un 30% menos que las tradicionales máquinas inverter de la misma potencia, disminuye la corriente absorbida por la red eléctrica para garantizar que la máquina también pueda ser utilizada con tensiones de alimentación bajas como las domésticas de solo 3Kw.

DATOS TÉCNICOS

EN 60974 - Norma internacional de construcción del aparato.
S/N.... - Número de serie.
Uo - Tensión secundaria en vacío.
X - Factor de servicio %.
I - Corriente de soldadura (A).
U - Tensión secundaria con corriente de soldadura I2.
U1 - Tensión nominal de alimentación. 50/60 Hz Alimentación monofásica 50Hz-60Hz.
I1 - Corriente absorbida a la correspondiente corriente de soldadura I2.
IP21 - Grado de protección exterior de la máquina.
S - Apta para trabajar en lugares con riesgo aumentado.

	SOLCUT 5000 PFC KOMPRESSOR	SOLCUT 6000 PFC DUAL KOMPRESSOR
Voltaje de entrada(U1)	1ph 220-240V 50/60Hz	1ph 220-240V 50/60Hz
Intensidad máxima de entrada (I1 máx.)	16A	20A
Rendimento (40ºC - 100%)	30A	40A
Tensión en vacío	240V	240V
Potencia absorbida P.máx (Kva)	3,7	4,6
Eficiencia a la potencia máxima [%]	87%	87%
Consumo en modo reposo [Watt]	20W	20W
Presión óptima del aire comprimido	-	4,5 Bars @ 60 PSI
Índice de protección	IP 21	IP 21
Clase EMC	A (Industrial)	A (Industrial)
Peso (Kg)	20	23
Dimensiones (mm)	440x270x350	440x270x350
Normas	EN-60974-1 / EN 60974-10 Clase A	

ELEMENTOS DE LOS EQUIPOS

SOLCUT 5000 PFC KOMPRESSOR **SOLCUT 6000 PFC DUAL KOMPRESSOR**



Indicador de presión (Solo modelo SOLCUT 6000K).
Indica la presión de trabajo del aire comprimido, siempre debe indicar unos 4,5 bar. Al iniciar el corte es normal que la presión fluctue.
Ajuste de la presión del aire (Solo modelo SOLCUT 6000K).
Este regulador se usa para ajustar la presión de trabajo, ajuste la presión entre 4 y 5 bars. Solo si se conecta a la toma de aire comprimido exterior.
Indicador conectado a la red.
Se iluminará cuando el equipo esté en marcha, equipo enchufado a la red eléctrica y con el interruptor en posición ON.
Indicador de anomalía.
Indica que el equipo tiene algún tipo de anomalía.
Tensión fuera de rango. Al recuperar el estado óptimo de trabajo el indicador se apagará permitiendo trabajar de nuevo.
Secuencia de arranque no conseguida. Revisar consumibles.

COMPRESOR INTERNO

Los equipos están equipados con un compresor interno capaces de suministrar la presión y caudal necesarios para el corte.
En el modelo 6000K también se puede utilizar una toma de aire comprimido externa, siga las instrucciones en el apartado INSTALACIÖN.

En el caso de usar una toma de aire externa, el compresor interno no se pondrá en marcha en ningún caso. Asegúrese de que la toma de aire comprimido exterior tenga suficiente presión y caudal para los requerimientos del plasma.
El compresor interno no se pondrá en marcha si hay deficiencia de presión en la toma de aire externa.

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 (Solo modelo SOLCUT 6000K).

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.

La toma de tierra del conector siempre debe estar conectada.

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 al soltar el pulsador, el aire continúa saliendo por la antorcha durante 60 segundos para refrigerar los elementos de esta.

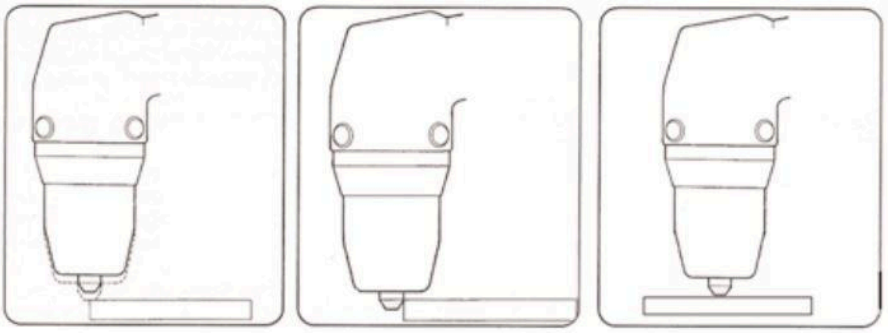


Fig. 5a Fig. 5b Fig. 5c

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

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.

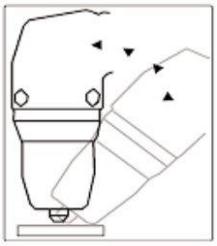


Fig. 6

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.

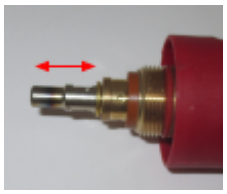
SUSTITUCIÓN DE LOS CONSUMIBLES

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 está 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 esté 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 SOLCUT 5000K	Código repuesto SOLCUT 6000K
Patin	55985	55985
Porta Buza	56094	55980
Buza	55974 (⌀ 0.8mm 20-30A) 55972 (⌀ 0.65mm 10-20A)	55983 (⌀ 1.0mm 30-50A) 55982 (⌀ 0.9mm 30-40A) 55974 (⌀ 0.8mm 20-30A) 55972 (⌀ 0.65mm 10-20A)
Electrodo	55985	55985
Difusor	56046	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 SOLCUT 5000K	Capacidad màxima de corte SOLCUT 6000K
Hierro	8mm	10mm
Acero inoxidable	5mm	6mm
Galvanizado	8mm	10mm
Aluminio	8mm	10mm
Cobre	4mm	5mm
Bronce	4mm	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.
	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 funciona bajo demanda	Si el equipo está frío y en reposo, el ventilador estará parado
	El ventilador es defectuoso	Substituir
	El ventilador está obturado	Revisar que gire libremente
	La alimentación del ventilador es defectuosa	Reparar
No sale aire por la antorcha	El compresor no funciona	Revisar
	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. Piloto anomalia parpadea	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 o parpadea	Tensión de red incorrecta	La tolerancia máxima del equipo es de 190 Vac a 255 Vac, verificar que se cumple las especificaciones
	Circuito de potencia defectuoso	Reparar
El indicador temperatura está encendido	Sobrecalentamiento	Esperar que se enfríe
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.

ATENCIÓN TÉCNICA SOLTER

ATENCIÓN AL CLIENTE
Email: solter@solter.com

Todos los clientes propietarios de equipos SOLTER en caso de avería o consulta técnica no dude en ponerse en contacto con nosotros y nuestro equipo de profesionales atenderá sus consultas de inmediato.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

SOLTER SOLDADURA, S.L.
NIF: B-17245127
Camí de la Creu, 25
17530 CAMPDEVÀNOL (GIRONA)

Declaro bajo mi responsabilidad que el producto
Nombre:

SOLCUT 5000K PFC, SOLCUT 6000K PFC

Al que se refiere esta declaración está en conformidad con la(s) siguiente(s) norma(s) o documento(s) normativo(s).

EN 60974-1, EN 60974-10. Class A

Siguiendo las prescripciones de la(s) Directiva(s)

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

Campdevànol, a Setembre de 2026

INFORMACIÓN DE LA GARANTÍA.

Ofrecemos una garantía limitada para este producto contra cualquier defecto de material y mano de obra durante un período de 12 meses a partir de la fecha de compra por parte del usuario final / consumidor.
Las condiciones de la garantía son las siguientes:
La garantía solo será valida con la presentación de la factura de compra vinculada al número de serie del equipo. También debe figurar la fecha de compra.
La garantía no cubre defectos por mal uso, instalación incorrecta, modificación o manipulación del producto.
No nos responsabilizamos de daños causados por un mal uso o uso incorrecto del equipo.
La garantía está limitada a la reparación de los componentes defectuosos.
En el caso de que el producto sea reparado o reemplazado, el periodo de garantía seguirá siendo válido para el periodo restante.

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.

PFC-POWER FACTOR CORRECTION

PFC technology also provides a stable arc resistant to power supply voltage fluctuations, even with power cables of up to 50 Mt. or connections to motor generators, always guaranteeing high performance and low consumption.
Reduction of energy management costs, increasing the quality of efficiency.
Reduction of the mean time between failures of welding machines.
Protection against voltage drops, surges and demand for electrical energy.
Reduction in power supply, 30% less than traditional inverter machines of the same power, decreases the current absorbed by the electrical network to ensure that the machine can also be used with low power supply voltages such as domestic ones of only 3Kw

TECHNICAL DATA

IN 60974 - International standard for the construction of the apparatus.
S/N.... - Serial number.
Uo - Secondary no-load voltage.
X - Service factor %.
I - Welding current (A).
U - Secondary voltage with welding current I2.
U1 - Nominal supply voltage. 50/60 Hz Single phase power supply 50Hz-60Hz.
I1 - Current absorbed at the corresponding welding current I2.
IP21 - Degree of external protection of the machine.
S - Suitable for working in places with increased risk.

	SOLCUT 5000 PFC KOMPRESSOR	SOLCUT 6000 PFC DUAL KOMPRESSOR
Input voltage(U1)	1ph 220-240V 50/60Hz	1ph 220-240V 50/60Hz
Maximum input current (I1 max.)	16A	20A
Yield (40ºC - 100%)	30A	40A
no-load voltage	240	240
Absorbed power P.max (Kva)	3,7	4,6
Efficiency at maximum power [%]	87%	87%
Consumption in standby mode [Watt]	20W	20W
Optimal compressed air pressure	-	4,5 Bars @ 60 PSI
protection index	IP 21	IP 21
Clase EMC	B	B
Weight (Kg)	20	23
Dimensions (mm)	440x270x350	440x270x350
Standards	EN-60974-1 / EN 60974-10 Clase A	

EQUIPMENT ELEMENTS

SOLCUT 5000 PFC COMPRESSOR **COLCUT 6000 PFC DUAL COMPRESSOR**



Pressure gauge (SOLCUT 6000 model only).
It indicates the working pressure of compressed air, it should always indicate about 4.5 bar. When starting the cut it is normal for the pressure to fluctuate.

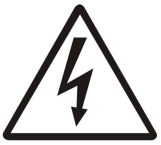
Air pressure adjustment (SOLCUT 6000 model only).
This regulator is used to adjust the working pressure, adjust the pressure between 4 and 5 bars. Only if it is connected to the external compressed air intake.

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

Anomaly indicator.
Indicates that the equipment has some type of anomaly.
Voltage out of range. When the optimum working state is recovered, the indicator will turn off allowing work to resume.
Boot sequence not achieved. Check consumables.

INTRODUCTION

We appreciate the deference to our brand 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 voltage (V) of the machine corresponds to that of the network. The earth connection (T) must ALWAYS be connected.



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

PERSONAL GARMENTS



The entire body of the welder 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



The welding process creates incandescent metal projections that can cause fires. Do not use the machine in environments with flammable gasses. 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 gasses 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 GASSES AND FUMES.



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

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

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

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.

RECYCLED



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.

PFC-POWER FACTOR CORRECTION

PFC technology also provides a stable arc resistant to power supply voltage fluctuations, even with power cables of up to 50 Mt. or connections to motor generators, always guaranteeing high performance and low consumption.

Reduction of energy management costs, increasing the quality of efficiency.

Reduction of the mean time between failures of welding machines.

Protection against voltage drops, surges and demand for electrical energy.

Reduction in power supply, 30% less than traditional inverter machines of the same power, decreases the current absorbed by the electrical network to ensure that the machine can also be used with low power supply voltages such as domestic ones of only 3Kw

TECHNICAL DATA

IN 60974 - International standard for the construction of the apparatus.

S/N.... - Serial number.

Uo - Secondary no-load voltage.

X - Service factor %.

I - Welding current (A).

U - Secondary voltage with welding current I2.

U1 - Nominal supply voltage. 50/60 Hz Single phase power supply 50Hz-60Hz.

I1 - Current absorbed at the corresponding welding current I2.

IP21 - Degree of external protection of the machine.

S - Suitable for working in places with increased risk.

	SOLCUT 5000 PFC KOMPRESSOR	SOLCUT 6000 PFC DUAL KOMPRESSOR
Input voltage(U1)	1ph 220-240V 50/60Hz	1ph 220-240V 50/60Hz
Maximum input current (I1 max.)	16A	20A
Yield (40ºC - 100%)	30A	40A
no-load voltage	240	240
Absorbed power P.max (Kva)	3,7	4,6
Efficiency at maximum power [%]	87%	87%
Consumption in standby mode [Watt]	20W	20W
Optimal compressed air pressure	-	4,5 Bars @ 60 PSI
protection index	IP 21	IP 21
Clase EMC	B	B
Weight (Kg)	20	23
Dimensions (mm)	440x270x350	440x270x350
Standards	EN-60974-1 / EN 60974-10 Clase A	

EQUIPMENT ELEMENTS

SOLCUT 5000 PFC COMPRESSOR **COLCUT 6000 PFC DUAL COMPRESSOR**





Pressure gauge (SOLCUT 6000 model only).

It indicates the working pressure of compressed air, it should always indicate about 4.5 bar. When starting the cut it is normal for the pressure to fluctuate.

Air pressure adjustment (SOLCUT 6000 model only).
This regulator is used to adjust the working pressure, adjust the pressure between 4 and 5 bars. Only if it is connected to the external compressed air intake.
Indicator connected to the network.
It will light up when the equipment is running, equipment plugged into the mains and with the switch in the ON position.
Anomaly indicator.
Indicates that the equipment has some type of anomaly.
Voltage out of range. When the optimum working state is recovered, the indicator will turn off allowing work to resume.
Boot sequence not achieved. Check consumables.

INTERNAL COMPRESSOR

The equipment is equipped with an internal compressor capable of supplying the pressure and flow necessary for cutting.
In the 6000K model, an external compressed air intake can also be used, follow the instructions in the INSTALLATION section.
In the case of using an external air intake, the internal compressor will not start in any case. Make sure that the external compressed air intake has sufficient pressure and flow for the plasma requirements.
The internal compressor will not start if there is a lack of pressure in the external air intake.

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 (SOLCUT 6000 model only).

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 slow current-time ratio switch (Curve D) is recommended to prevent false trips.

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

The connector ground must always be connected.

Connection of 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 part at all times, keeping the torch in a perpendicular position to the part. At the end of the cut, when the button is released, the air continues to flow out of the torch for 60 seconds to cool its elements.

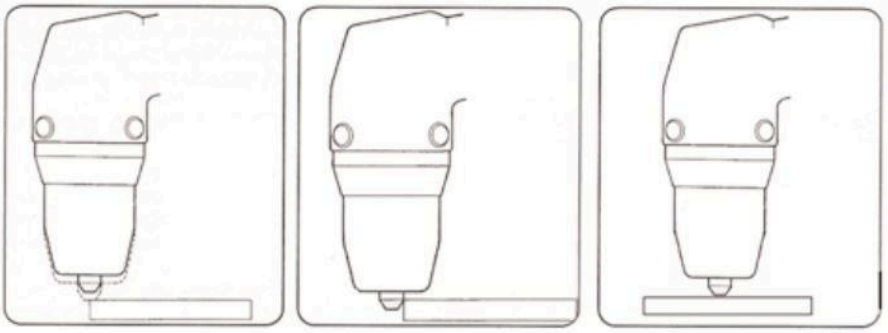


Fig. 5a *Fig. 5b* *Fig. 5c*

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

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.

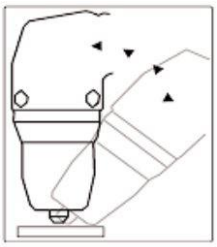


Fig. 6

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 the metal spatter to escape, and then return the torch to the vertical position. This option should only be used on parts with thicknesses less than 3mm.

Shut down the computer at the end of the task.

Cutting skate.

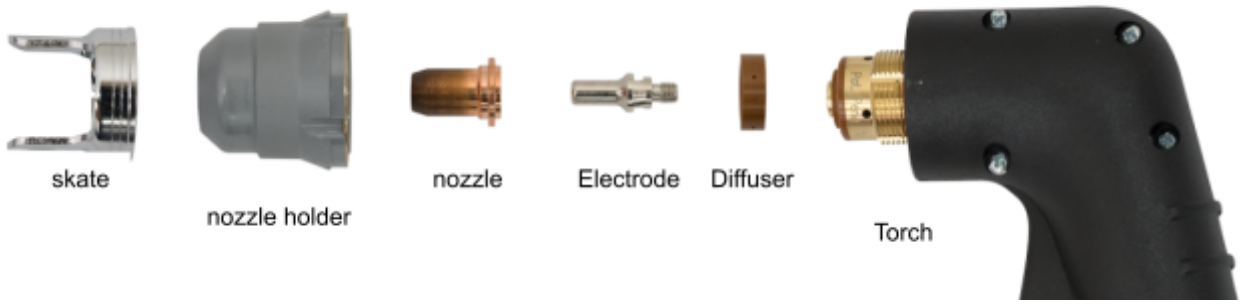
The cutting skid should be used when the cutting current is greater than 30A. Contact cutting is not recommended in these circumstances due to rapid nozzle wear.

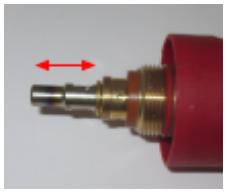
REPLACING CONSUMABLES

Always turn off the equipment to replace consumables.

- The electrode must be replaced when a crater approximately 1 mm deep appears at its tip.
- 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 are 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 hit the part with the head of the torch.

This can deteriorate and cause breakdowns.

For correct operation, use original SOLTER spare parts.

Denomination	spare part code SOLCUT 5000	spare part code SOLCUT 6000
catfish	55985	55985
Porta Buza	56094	55980
Lip	55974 (⦰ 0.8mm 20-30A) 55972 (⦰ 0.65mm 10-20A)	55983 (⦰ 1.0mm 30-50A) 55982 (⦰ 0.9mm 30-40A) 55974 (⦰ 0.8mm 20-30A) 55972 (⦰ 0.65mm 10-20A)
Electrode	55985	55985
Diffuser	56046	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 SOLCUT 500K	cutting capacity SOLCUT 6000
Iron	8mm	10mm
Stainless steel	5mm	6mm
Galvanized	8mm	10mm
Aluminum	8mm	10mm
Copper	4mm	5mm
Bronze	4mm	5mm

POSSIBLE TROUBLES AND SOLUTIONS

Flaw	Cause	Solution
The power indicator does not light after starting the equipment.	The light doesn't work.	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 runs on demand	If the equipment is cold and at rest, the fan will be stopped
	The fan is faulty	To replace
	The fan is clogged	Check that it rotates freely
	The fan power is faulty	Fix
No air coming out of the torch	The compressor does not work	Review
	The gas valve does not work	Replace
	The air circuit is obstructed	Review
	The test button is faulty	Review
There is no pilot arc. anomaly light flashes	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 or flashing	Incorrect mains voltage	The maximum tolerance of the equipment is from 190 Vac to 255 Vac, verify that the specifications are met
	Defective power circuit	Fix
The temperature indicator is on	overheating	wait for it to cool down
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 remove the protective casing during blowing.
Yearly	Carry out a complete inspection as specified in the standard for welding equipment EN-60974. Contact your dealer.

SOLTER TECHNICAL SUPPORT

CUSTOMER SERVICE
Email: solter@solter.com

If you own SOLTER equipment and experience a breakdown or have a technical question, please do not hesitate to contact us; our team of professionals will address your inquiries immediately.

DECLARATION OF CONFORMITY

SOLTER SOLDADURA, S.L.
NIF: B-17245127
Camí de la Creu, 25
17530 CAMPDEVÀNOL (GIRONA)

Declare that the device type:

SOLCUT 5000K PFC,
SOLCUT 6000K PFC DUAL

Complies with the applicable directives:

EN 60974-1, EN 60974-10 Cass A

And with the applicable standards according to the available test reports:

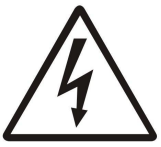
2014/35/EU (LVD), 2014/30/EU (EMC), 2011/65/EU (RoHS), (EU) 2019/1784 (Ecodesign)

Campdevànol, 10-2026

WARRANTY INFORMATION

The product warranty shall apply according to the current SOLTER general warranty conditions.
The jump starter battery is covered for 1 year against manufacturing defects, provided that the product has been used in accordance with the instructions in this manual.
To process any warranty claim, it is mandatory to present the purchase invoice linked to the equipment serial number, showing the date of purchase.
The warranty does not cover the progressive loss of battery capacity, performance or autonomy resulting from normal use, intensive use, charge/discharge cycles, natural ageing, lack of maintenance, prolonged storage without charging, exposure to unsuitable temperatures or non-recommended operating conditions.
The warranty excludes damage caused by misuse, negligent use or use contrary to this manual, incorrect installation or connection, overheating, unattended charging, impacts, falls, humidity, liquid ingress, excessive dirt, short circuit, unsuitable power supply, unauthorized handling, modification or repair, as well as the use of chargers, cables or accessories that are not original, not compatible or not recommended by SOLTER.
The warranty is limited to the repair or replacement of defective components, according to SOLTER's technical assessment. In the event of repair or replacement of the product, the original warranty period shall remain valid until the initially stipulated expiry date.

PROTEÇÃO E SEGURANÇA



ELETRICIDADE

O bom funcionamento da máquina é assegurado com uma boa instalação. Verifique se a tensão (V) da máquina corresponde à da rede. A ligação à terra (T) deve estar SEMPRE ligada.



Pessoas com elementos elétricos implantados (PACEMAKERS) não devem usar dispositivos desta natureza.

VESTUÁRIO PESSOAL



Todo o corpo do soldador está sujeito à possível ação de agentes agressivos, por isso deve ser totalmente protegido. Use botas de segurança, luvas, mangas, perneiras e aventais de couro.

PROTEÇÃO CONTRA QUEIMADURAS



Nunca toque em partes do fio ou no material uma vez soldado com as mãos desprotegidas. Evite que partículas soltas entrem em contato com a pele. Não aponte a tocha para nenhuma parte do corpo.

PROTETOR OCULAR



Os soldadores e seus auxiliares devem usar óculos de segurança equipados com filtros que retenham as radiações nocivas ao olho humano. Através de telas especiais é possível observar a zona de soldagem durante o processo.

PROTEÇÃO CONTRA FOGO



O processo de soldagem cria projeções metálicas incandescentes que podem causar incêndios. Não use a máquina em ambientes com gases inflamáveis. Limpe a área de trabalho de todo material combustível. Proteja especialmente as garrafas de gás de acordo com os requisitos que elas exigem.

PROTEÇÃO CONTRA CILINDROS DE GÁS



Cilindros contendo gases de proteção os armazenam em altas pressões. Se sofrerem algum tipo de avaria, podem explodir. Sempre trate os cilindros com cuidado e solde o mais longe possível deles.



AO PROCEDER A SOLDAR OU CORTAR TANQUES COM RESTOS DE MATERIAIS INFLAMÁVEIS EXISTE GRANDE RISCO DE EXPLOSÃO. RECOMENDA-SE TER UM EXTINTOR DE INCÊNDIO PRONTO PARA USO.

PROTEÇÃO CONTRA GASES E FUMOS.



Os gases e fumos produzidos durante o processo de soldagem podem ser perigosos e uma série de precauções são recomendadas.

Utilize o equipamento em locais adequadamente ventilados e não se exponha diretamente a gases.

Use um elemento de filtro adequado para respirar se a ventilação não for adequada.

DISTÚRBIOS ELETROMAGNÉTICOS



A interferência eletromagnética do equipamento de soldagem pode interferir no funcionamento de dispositivos sensíveis a ele (computadores, robôs, etc.). Certifique-se de que todos os equipamentos na área de soldagem sejam resistentes à radiação eletromagnética. Para minimizar ao máximo a radiação, trabalhe com cabos de soldagem o mais curto possível e, se possível, paralelos ao solo. Trabalhe a uma distância de 100 metros ou mais de equipamentos sensíveis a distúrbios. Certifique-se de ter seu equipamento de soldagem devidamente aterrado. Se, apesar de tudo, houver problemas de interferência, o operador deve tomar medidas extras como movimentar a máquina de solda, usar filtros, cabos blindados para garantir a não interferência com outros equipamentos.



Equipamento classe A de emissões: - Destina-se a utilização em zonas industriais.
Equipamento de classe de emissão B: - Atende aos requisitos de emissão em áreas residenciais e industriais.

RECICLADO

Em conformidade com o regulamento europeu 2002/96/EC sobre resíduos de equipamentos elétricos e eletrônicos. O equipamento, no final de sua vida útil, deve ser depositado no centro de reciclagem local.

DESCRIÇÕES GERAIS

O equipamento é uma fonte de corrente constante, destinada ao corte de materiais condutores (metais e ligas) por sistema de arco elétrico. O gás usado para o plasma pode ser ar comprimido ou nitrogênio.

PFC-CORREÇÃO DO FATOR DE POTÊNCIA

A tecnologia PFC também proporciona um arco estável resistente a oscilações de tensão de alimentação, mesmo com cabos de alimentação de até 50 Mt. ou conexões a motogeradores, garantindo sempre alto desempenho e baixo consumo.
Redução dos custos de gestão de energia, aumentando a qualidade da eficiência.
Redução do tempo médio entre falhas de máquinas de solda.
Proteção contra quedas de tensão, surtos e demanda de energia elétrica.
A redução na alimentação, 30% menor que as máquinas inversoras tradicionais de mesma potência, diminui a corrente absorvida pela rede elétrica para garantir que a máquina também possa ser utilizada com baixas tensões de alimentação como as domésticas de apenas 3Kw

DADOS TÉCNICOS

EM 60974 - Norma internacional para a construção do aparelho.
S/N.... - Número de série.
Uo - Tensão secundária sem carga.
x - Fator de serviço %.
I - Corrente de soldagem (A).
U - Tensão secundária com corrente de soldagem I2.
U1 - Tensão de alimentação nominal. 50/60 Hz Fonte de alimentação monofásica 50Hz-60Hz.
I1 - Corrente absorvida na correspondente corrente de soldagem I2.
IP21 - Grau de proteção externa da máquina.
S - Adequado para trabalhar em locais de risco acrescido.

	SOLCUT 5000 PFC KOMPRESSOR	SOLCUT 6000 PFC DUAL KOMPRESSOR
Tensão de entrada (U1)	1ph 220-240V 50/60Hz	1ph 220-240V 50/60Hz
Corrente máxima de entrada (I1 máx.)	16A	20A
Rendimento (40ºC - 100%)	30A	40A
tensão sem carga	240	240
Potência absorvida P.max (Kva)	3,7	4,6
Eficiência na potência máxima [%]	87%	87%
Consumo em modo de espera [Watt]	20W	20W
Pressão de ar comprimido ideal	-	4,5 Bars @ 60 PSI
índice de proteção	IP 21	IP 21

Classe EMC	A	A
Peso (Kg)	20	23
Dimensões (mm)	440 x 270 x 350	440 x 270 x 350
Normas	EN-60974-1 / EN 60974-10 Clase A	

ELEMENTOS DO EQUIPAMENTO

SOLCUT 5000 PFC KOMPRESSOR **SOLCUT 6000 PFC DUAL KOMPRESSOR**





Manômetro (somente modelo SOLCUT 6000).
Indica a pressão de trabalho do ar comprimido, deve indicar sempre cerca de 4,5 bar. Ao iniciar o corte é normal que a pressão oscile.

Ajuste da pressão de ar (somente modelo SOLCUT 6000).
Este regulador é usado para ajustar a pressão de trabalho, ajuste a pressão entre 4 e 5 bar. Somente se estiver conectado à entrada externa de ar comprimido.

Indicador conectado à rede.
Acenderá quando o equipamento estiver em funcionamento, equipamento conectado à rede elétrica e com o interruptor na posição ON.

Indicador de anomalia.
Indica que o equipamento apresenta algum tipo de anomalia.
Tensão fora da faixa. Quando o estado de trabalho ideal for recuperado, o indicador desligará permitindo que o trabalho seja retomado.
Sequência de inicialização não alcançada. Verifique os consumíveis.

COMPRESSOR INTERNO

O equipamento é dotado de um compressor interno capaz de fornecer a pressão e a vazão necessárias para o corte.
No modelo 6000K também pode ser utilizada uma entrada externa de ar comprimido, siga as instruções da seção INSTALAÇÃO.
No caso de usar uma entrada de ar externa, o compressor interno não funcionará em nenhum caso.
Certifique-se de que a entrada externa de ar comprimido tenha pressão e fluxo suficientes para os requisitos do plasma.
O compressor interno não liga se houver falta de pressão na entrada de ar externo.

INSTALACIÓN

Este equipamento deve ser instalado por pessoal qualificado. Todas as conexões devem ser feitas de acordo com as normas de segurança e observando todos os regulamentos de segurança.

Conexão à entrada de ar (somente modelo SOLCUT 6000).

Conecte a entrada de ar na parte traseira do equipamento. Se o ar comprimido de sua instalação contiver umidade ou óleo, é aconselhável utilizar um filtro secador para evitar oxidação e desgaste dos consumíveis.Um mau estado da tocha reduz a velocidade e a qualidade do corte. Se o ar comprimido for fornecido por um compressor ou sistema centralizado, não deve ultrapassar 8 bar (0,8 MPa).
Nunca conecte uma pressão maior na entrada do equipamento, o regulador pode explodir.

Instalação elétrica

A máquina deve ser ligada a um quadro elétrico, que deve ser composto por um interruptor diferencial e um interruptor automático. O interruptor diferencial protege as pessoas do contato direto ou indireto com as partes elétricas. O disjuntor deve ser escolhido com base na placa de identificação do equipamento. Uma chave de relação corrente-tempo lenta (Curva D) é recomendada para evitar disparos falsos.

Somente plugues aprovados de acordo com os regulamentos de segurança devem ser usados.

O terra do conector deve estar sempre conectado.

Conexão de acessórios de corte.

Conecte a braçadeira de aterramento à peça a ser cortada. Nenhuma parte do circuito deve ser aterrada, exceto a parte a ser cortada. Certifique-se de que o grampo-obra esteja em bom contato com a peça, especialmente em peças enferrujadas, pintadas ou isoladas. Não conecte o grampo terra na parte da peça que será cortada.
Conecte o maçarico de corte ao conector fornecido. Deve ser aparafusado até o final da rosca e certifique-se de que esteja firme, apertado, mas não excessivo. Em caso de mau contato, a conexão pode queimar ou parar de funcionar.
Certifique-se de que todas as peças da tocha estão montadas corretamente. O equipamento para de funcionar quando a tocha é desmontada, mas para maior segurança, desconecte o equipamento da rede elétrica.

ATENÇÃO.

Antes de iniciar o corte, verifique as condições de segurança.

Verifique o estado da tocha e não use tochas que apresentem rupturas no isolamento do cabo de conexão ou rupturas. Pode causar situações de risco.

Dicas para um bom corte.

Para iniciar o corte, observe as figuras 5a e 5b, que indicam a posição correta da tocha para iniciar o corte. Durante o corte, a tocha deve estar sempre em contato com a peça, mantendo a tocha em posição perpendicular à peça. Ao final do corte, ao soltar o botão, o ar continua saindo da tocha por 60 segundos para resfriar seus elementos.

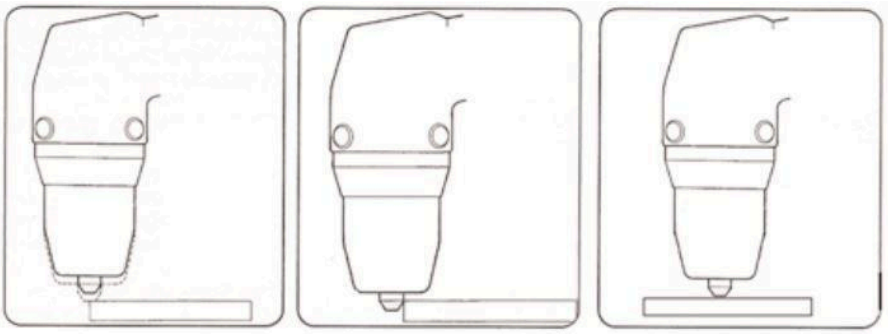


Fig. 5a *Fig. 5b* *Fig. 5c*

É aconselhável não parar o equipamento durante o intervalo de resfriamento.

Durante o corte, deve-se manter uma velocidade de avanço adequada à espessura da peça e à corrente selecionada. Caso as saliências do corte saltem para cima (tocha), a velocidade deve ser reduzida. O fluxo de material fundido deve sempre sair no lado oposto da tocha.
O material fundido que é projetado contra a tocha pode causar sérios danos ao porta-bico.

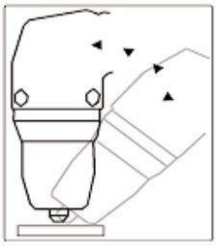


Fig. 6

Se precisar fazer furos ou iniciar o corte no centro da peça, apoie a tocha em um ângulo agudo para permitir que os respingos de metal escapem e, em seguida, retorne a tocha para a posição vertical. Esta opção só deve ser utilizada em peças com espessura inferior a 3mm.

Desligue o computador no final da tarefa.

Patim de corte.

O patim de corte deve ser usado quando a corrente de corte for maior que 30A. O corte de contato não é recomendado nessas circunstâncias devido ao rápido desgaste do bico.

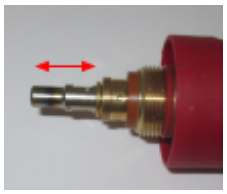
SUBSTITUIÇÃO DE CONSUMÍVEIS

Sempre desligue o equipamento para substituir os consumíveis.

- O eletrodo deve ser substituído quando uma cratera de aproximadamente 1 mm de profundidade aparecer em sua ponta.
- O difusor não é uma peça que se desgasta facilmente, substitua-o se estiver queimado ou em mau estado. Tome cuidado especial para não perdê-lo ao desmontar a tocha.
- O bico deve ser substituído quando o furo for muito grande e a capacidade de corte diminuir.
- O porta-bico deve ser substituído se as partes isolantes estiverem deterioradas. Para máximo desempenho de corte, use a combinação de bicos apropriada.

Certifique-se de que o eletrodo, difusor e bico estejam montados corretamente e que o porta-bico esteja bem apertado. Se alguma dessas peças estiver faltando, a máquina não funcionará corretamente e poderá afetar a segurança do operador.





O eletrodo deve ser capaz de se mover para trás e retornar por uma mola. Se este movimento não for produzido corretamente, o arco piloto não poderá iniciar.
Não bata no eletrodo nem o force.

Não bata na peça com a cabeça da tocha. Isso pode se deteriorar e causar avarias.

Para um funcionamento correto, utilize peças de reposição originais SOLTER.

Denominación	código da peça sobressalente SOLCUT 5000	código da peça sobressalente SOLCUT 6000
peixe-gato	55985	55985
Porta Buza	56094	55980
Lábio	55974 (⦰ 0,8 mm 20-30A) 55972 (⦰ 0,65 mm 10-20A)	55983 (⦰ 1,0 mm 30-50A) 55982 (⦰ 0,9 mm 30-40A) 55974 (⦰ 0,8 mm 20-30A) 55972 (⦰ 0,65 mm 10-20A)
Eletrodo	55985	55985
Difusor	56046	56046

CAPACIDADE DE CORTE.

A capacidade máxima de corte do plasma depende do tipo de material. A taxa de avanço precisará ser ajustada para obter um bom corte. Nunca avance mais rápido do que a potência permite, você pode danificar a tocha.

Material	capacidade de corte SOLCUT 5000	capacidade de corte SOLCUT 6000
Ferro	8mm	10mm
Aço inoxidável	5mm	6mm
Galvanizado	8mm	10mm
Alumínio	8mm	10mm
Cobre	4mm	5mm
Bronze	4mm	5mm

POSSÍVEIS PROBLEMAS E SOLUÇÕES

Imperfeição	Causa	Solução
O indicador de energia não acende após iniciar o equipamento.	A luz não funciona.	Substituir.
	A tensão de entrada não está correta.	Verifique se está entre 220 e 240 Vac
	A fonte de alimentação do equipamento está com defeito.	Substituir
	A placa de energia está com defeito	escanear e reparar
O ventilador não funciona	O ventilador funciona sob demanda	Se o equipamento estiver frio e em repouso, o ventilador será parado
	O ventilador está com defeito	Substituir
	O ventilador está entupido	Verifique se ele gira livremente
	A energia do ventilador está com defeito	Consertar
Nenhum ar saindo da tocha	O compressor não funciona	Análise
	A válvula de gás não funciona	Substituir
	O circuito de ar está obstruído	Análise
	O botão de teste está com defeito	Análise
Não há arco piloto. flashes de luz de anomalia	O mecanismo da tocha está com defeito	Análise
	Consumíveis ruins	Substituir
	Montagem incorreta da tocha	Análise
	Circuito de controle com defeito	Consertar
não corta	Consumíveis ruins	Substituir
	Parte do cabo de aterramento não conectado	Análise
	energia insuficiente	Análise
	velocidade de corte excessiva	Verificar
Não responde ao pressionar a tocha	tocha mal montada	Análise
	Contato de segurança com defeito	Análise
	conexões	Análise
	controlador com defeito	Consertar
O indicador de anormalidade está ligado ou piscando	Tensão de rede incorreta	A tolerância máxima do equipamento é de 190 Vac a 255 Vac, verifique se as especificações são atendidas
	Circuito de energia com defeito	Consertar
O indicador de temperatura está ligado	superaquecimento	espere esfriar
Outros problemas		Contacte o serviço técnico.

INSTRUÇÕES DE MANUTENÇÃO

Recomenda-se o monitoramento periódico do equipamento. Antes de realizar qualquer operação de manutenção, desligue o equipamento da fonte de alimentação durante a operação de manutenção. Reduza os períodos de manutenção recomendados em condições severas de uso.

INTERVALO	AÇÃO
Semanalmente	Verifique a condição da fiação externa e dos acessórios.
	Substitua os componentes gastos na tocha
	Limpe e aperte as conexões elétricas do circuito de soldagem
Trimestral	Sopre o túnel de ventilação com ar comprimido (seco) da entrada de ventilação frontal. Não remova a caixa protetora durante o sopro.
Anual	Realize uma inspeção completa conforme especificado na norma para equipamentos de soldagem EN-60974. Contacte o seu revendedor.

SUPORTE TÉCNICO ÚNICO

ATENDIMENTO AO CLIENTE
E-mail: solter@solter.com

Todos os proprietários de equipamentos SOLTER, em caso de avaria ou dúvida técnica, não hesitem em nos contactar e a nossa equipa de profissionais atenderá as suas questões de imediato.

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE

SOLTER SOLDADURA, S.L.
NIF: B-17245127
Camí de la Creu, 25
17530 CAMPDEVÀNOL (GIRONA)

Declaro, sob minha responsabilidade, que o produto com o nome:

SOLCUT 5000K PFC, SOLCUT 6000K PFC DUAL

A entidade a que esta declaração se refere está em conformidade com a(s) seguinte(s) norma(s) ou documento(s) normativo(s).

EN 60974-1, EN 60974-10 Class A

Em conformidade com as disposições da(s) Diretiva(s)

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

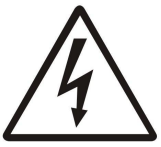
Campdevànol, em 10-2026

INFORMAÇÕES SOBRE A GARANTIA.

A garantia do produto será aplicada de acordo com as condições gerais de garantia da SOLTER vigentes.
A bateria do auxiliar de partida tem garantia de 1 ano contra defeitos de fabricação, desde que o produto tenha sido usado de acordo com as instruções deste manual.
Para processar qualquer reclamação de garantia, será essencial apresentar a fatura de compra vinculada ao número de série do equipamento, que mostre a data da compra.
A garantia não cobre a perda progressiva de capacidade, desempenho ou autonomia da bateria resultante do uso normal, uso intensivo, ciclos de carga e descarga, envelhecimento natural, falta de manutenção, armazenamento prolongado sem carga, exposição a temperaturas inadequadas ou condições de uso não recomendadas.
Danos causados por uso indevido, uso negligente ou uso contrário a este manual, instalação ou conexão incorreta, superaquecimento, carregamento sem supervisão, impactos, quedas, umidade, entrada de líquidos, sujeira excessiva, curto-circuito, fonte de alimentação inadequada, manuseio não autorizado, modificação ou reparo, bem como o uso de carregadores, cabos ou acessórios que não sejam originais, incompatíveis ou não recomendados pela SOLTER estão excluídos da garantia.
A garantia limita-se ao reparo ou substituição de componentes defeituosos, a critério técnico da SOLTER. Em caso de reparo ou substituição do produto, o período de garantia original permanecerá em vigor até a data de expiração estipulada inicialmente.

INTRODUCTION

Nous apprécions la déférence envers notre marque et nous espérons que la machine à souder que vous venez d'acheter vous sera très utile. Ce manuel d'instructions contient les informations et les avertissements nécessaires pour une utilisation correcte dans les conditions de sécurité maximales pour l'opérateur. Les machines de soudage ou de coupage plasma doivent être utilisées par un personnel expert connaissant et comprenant les risques liés à leur utilisation. En cas de malentendu ou de doute sur ce manuel, veuillez nous contacter. Toute altération à l'intérieur de l'équipement comporte un risque important d'électrocution. Veuillez vous abstenir d'effectuer toute manipulation sur l'appareil. Seul le personnel techniquement formé peut le faire. Le fabricant décline toute responsabilité en cas de négligence lors de l'utilisation et/ou de la manipulation. Ce manuel doit être joint et conservé avec le modèle de machine acheté. Il est de la responsabilité des personnes qui l'utilisent et le réparent que le produit ne cesse pas de répondre aux exigences des normes mentionnées.



PROTECTION ET SÉCURITÉ

ÉLECTRICITÉ

Le bon fonctionnement de la machine est assuré par une bonne installation. Vérifier que la tension (V) de la machine correspond à celle du réseau. La prise de terre (T) doit TOUJOURS être connectée.



Les personnes ayant des éléments électriques implantés (PACEMAKERS) ne doivent pas utiliser d'appareils de cette nature.

VÊTEMENTS PERSONNELS



L'ensemble du corps du soudeur est soumis à l'action éventuelle d'agents agressifs, il doit donc être entièrement protégé. Portez des bottes de sécurité, des gants, des manches, des leggings et des tabliers en cuir.

PROTECTION CONTRE LES BRÛLURES



Ne touchez jamais les parties du fil ou le matériau une fois soudé à mains nues. Éviter que des particules libres n'entrent en contact avec la peau. Ne pointez la torche vers aucune partie du corps.

PROTECTION DES YEUX



Les soudeurs et leurs assistants doivent utiliser des lunettes de sécurité équipées de filtres qui arrêtent les rayonnements nocifs pour l'œil humain. À l'aide d'écrans spéciaux, il est possible d'observer la zone de soudage pendant le processus.

PROTECTION CONTRE LE FEU



Le processus de soudage crée des projections métalliques incandescentes qui peuvent provoquer des incendies. Ne pas utiliser la machine dans des environnements contenant des gaz inflammables. Dégagez la zone de travail de tout matériau combustible. Protégez particulièrement les bouteilles de gaz conformément aux exigences qu'elles exigent.

PROTECTION CONTRE LES BOUTEILLES DE GAZ



Les bouteilles contenant des gaz de protection les stockent à des pressions élevées. S'ils subissent une sorte de panne, ils peuvent exploser. Traitez toujours les bouteilles avec soin et soudez le plus loin possible d'elles.



LORSQUE VOUS PROCÉDEZ AU SOUDAGE OU À LA COUPE DE RÉSERVOIRS AVEC DES RESTES DE MATIÈRES INFLAMMABLES, IL EXISTE UN GRAND RISQUE D'EXPLOSION. IL EST RECOMMANDÉ D'AVOIR UN EXTINCTEUR PRÊT À L'EMPLOI.



PROTECTION CONTRE LES GAZ ET VAPEURS.

Les gaz et fumées produits pendant le processus de soudage peuvent être dangereux et une série de précautions sont recommandées.

Utilisez l'équipement dans des endroits suffisamment ventilés et ne vous exposez pas directement aux gaz.

Utiliser un élément filtrant approprié pour respirer si la ventilation n'est pas adéquate.

PERTURBATIONS ÉLECTROMAGNÉTIQUES



Les interférences électromagnétiques du matériel de soudage peuvent perturber le fonctionnement des appareils qui y sont sensibles (ordinateurs, robots, etc.). Assurez-vous que tous les équipements dans la zone de soudage sont résistants aux rayonnements électromagnétiques. Pour minimiser au maximum le rayonnement, travaillez avec des câbles de soudage aussi courts que possible et posés parallèlement au sol, si possible. Travailler à une distance de 100 mètres ou plus des équipements sensibles aux perturbations. Assurez-vous que votre équipement de soudage est correctement mis à la terre. Si, malgré tout, il y a des problèmes d'interférences, l'opérateur doit prendre des mesures supplémentaires telles que déplacer la machine à souder, utiliser des filtres, des câbles blindés pour assurer la non-interférence avec d'autres équipements.

Équipement de classe d'émission A : - Destiné à une utilisation en zone industrielle.

Équipement de classe d'émission B : - Répond aux exigences d'émission dans les zones résidentielles et industrielles.



RECYCLÉ

Conforme au règlement européen 2002/96/CE sur les déchets d'équipements électriques et électroniques. L'équipement, à la fin de sa durée de vie utile, doit être déposé à votre centre de recyclage local.

DESCRIPTIFS GÉNÉRAUX

L'équipement est une source de courant constant, conçu pour couper des matériaux conducteurs (métaux et alliages) à l'aide d'un système à arc électrique. Le gaz utilisé pour le plasma peut être de l'air comprimé ou de l'azote.

CORRECTION DU FACTEUR DE PUISSANCE PFC

La technologie PFC fournit également un arc stable résistant aux fluctuations de tension d'alimentation, même avec des câbles d'alimentation jusqu'à 50 Mt. ou des connexions à des générateurs de moteurs, garantissant toujours des performances élevées et une faible consommation.

Réduction des coûts de gestion de l'énergie, augmentation de la qualité de l'efficacité.

Réduction du temps moyen entre les pannes des machines à souder.

Protection contre les chutes de tension, les surtensions et la demande d'énergie électrique.

Réduction de l'alimentation, 30% de moins que les machines à onduleur traditionnelles de même puissance, diminue le courant absorbé par le réseau électrique pour garantir que la machine peut également être utilisée avec des tensions d'alimentation faibles telles que celles domestiques de seulement 3Kw

DONNÉES TECHNIQUES

EN 60974 - Norme internationale pour la construction de l'appareil.

S/N.... - Numéro de série.

Uo- Tension secondaire à vide.

X - Facteur de service %.

I - Courant de soudage (A).

U- Tension secondaire avec courant de soudage I2.

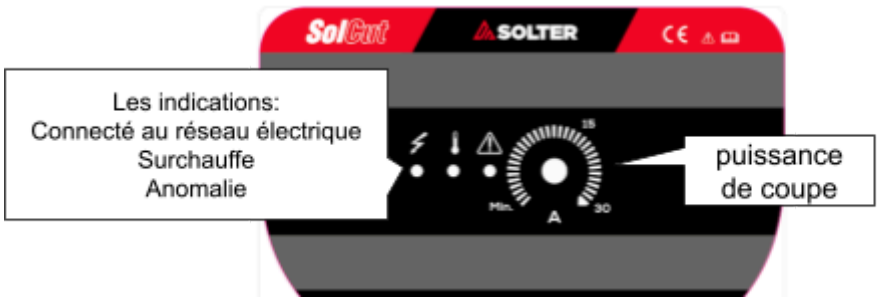
U1 - Tension d'alimentation nominale. 50/60 Hz Alimentation monophasée 50Hz-60Hz.
I1 - Courant absorbé au courant de soudage correspondant I2.
IP21 - Degré de protection externe de la machine.
S - Convient pour travailler dans des endroits à risque accru.

	SOLCUT 5000 PFC KOMPRESSOR	SOLCUT 6000 PFC DUAL KOMPRESSOR
Tension d'entrée(U1)	1ph 220-240V 50/60Hz	1ph 220-240V 50/60Hz
Courant d'entrée maximal (I1 max.)	16A	20A
Rendement (40ºC - 100%)	30A	40A
tension à vide	240	240
Puissance absorbée P.max (Kva)	3,7	4,6
Efficacité à puissance maximale [%]	87%	87%
Consommation en mode veille [Watt]	20W	20W
Pression d'air comprimé optimale	-	4,5 bars à 60 psi
indice de protection	IP 21	IP 21
Classe CEM	A (Industrial)	A (Industrial)
Poids (kg)	20	23
Dimensions (mm)	440x270x350	440x270x350
Normes	EN-60974-1 / EN 60974-10 Clase A	

ÉLÉMENTS D'ÉQUIPEMENT

SOLCUT 5000 PFC KOMPRESSOR **SOLCUT 6000 PFC DUAL KOMPRESSOR**





Manomètre (modèle SOLCUT 6000 uniquement).
Il indique la pression de travail de l'air comprimé, il doit toujours indiquer environ 4,5 bar. Au début de la coupe, il est normal que la pression fluctue.
Réglage de la pression d'air (modèle SOLCUT 6000 uniquement).
Ce détendeur permet de régler la pression de travail, régler la pression entre 4 et 5 bars. Uniquement s'il est raccordé à la prise d'air comprimé externe.
Indicateur connecté au réseau.
Il s'allume lorsque l'équipement est en marche, équipement branché sur le secteur et avec l'interrupteur en position ON.
Indicateur d'anomalie.
Indique que l'équipement présente un certain type d'anomalie.
Tension hors plage. Lorsque l'état de fonctionnement optimal est récupéré, le voyant s'éteint pour permettre la reprise du travail.
Séquence de démarrage non réalisée. Vérifiez les consommables.

COMPRESSEUR INTERNE

L'équipement est équipé d'un compresseur interne capable de fournir la pression et le débit nécessaires à la découpe.
Dans le modèle 6000, une prise d'air comprimé externe peut également être utilisée, suivre les instructions de la section INSTALLATION.
Dans le cas d'utilisation d'une prise d'air externe, le compresseur interne ne démarrera en aucun cas.
Assurez-vous que la prise d'air comprimé externe a une pression et un débit suffisants pour les besoins en plasma.
Le compresseur interne ne démarrera pas s'il y a un manque de pression dans l'entrée d'air externe.

INSTALLATION

Cet équipement doit être installé par du personnel qualifié. Tous les raccordements doivent être effectués conformément aux normes de sécurité et en respectant toutes les règles de sécurité.

Raccordement à l'entrée d'air (modèle SOLCUT 6000 uniquement).

Connectez la prise d'air à l'arrière de l'équipement. Si l'air comprimé de votre installation contient de l'humidité ou de l'huile, il est conseillé d'utiliser un filtre déshydrateur pour éviter l'oxydation et l'usure des consommables
Un mauvais état de la torche réduit la vitesse et la qualité de coupe. Si l'air comprimé est fourni par un compresseur ou un système centralisé, il ne doit pas dépasser 8 bar (0,8 MPa).
Ne connectez jamais une pression supérieure à l'entrée de l'équipement, le détendeur peut exploser.

Installation électrique

La machine doit être connectée à un tableau électrique, qui doit être composé d'un interrupteur différentiel et d'un interrupteur automatique. L'interrupteur différentiel protège les personnes des contacts directs ou indirects avec les pièces électriques. Le disjoncteur doit être choisi en fonction de la plaque signalétique de l'équipement. Un interrupteur à rapport courant-temps lent (courbe D) est recommandé pour éviter les faux déclenchements.

Seules des fiches approuvées conformément aux règles de sécurité doivent être utilisées.

La masse du connecteur doit toujours être connectée.

Connexion des accessoires de coupe.

Connectez la pince de masse à la pièce à couper. Aucune partie du circuit ne doit être mise à la terre, à l'exception de la partie à couper. Assurez-vous que la pince de travail est bien en contact avec la pièce, en

particulier sur les pièces rouillées, peintes ou isolées. Ne connectez pas la pince de masse à la partie de la pièce qui sera coupée.
Connectez la torche de coupe au connecteur fourni. Il faut le visser jusqu'au bout du filetage et s'assurer qu'il est ferme, serré mais pas excessif. En cas de mauvais contact, la connexion peut brûler ou cesser de fonctionner.
Assurez-vous que toutes les pièces de la torche sont correctement assemblées. L'équipement cesse de fonctionner lorsque la torche est démontée, mais pour plus de sécurité, déconnectez l'équipement du réseau électrique.

ATTENTION.

Avant de commencer la coupe, vérifier les conditions de sécurité.

Vérifier l'état de la torche et ne pas utiliser de torches présentant des ruptures d'isolation du câble de raccordement ou des ruptures. Cela peut provoquer des situations à risque.

Conseils pour une bonne coupe.

Pour commencer la coupe, regardez les figures 5a et 5b, qui indiquent la position correcte de la torche pour commencer la coupe. Pendant la coupe, la torche doit rester en contact permanent avec la pièce, en maintenant la torche dans une position perpendiculaire à la pièce. À la fin de la coupe, lorsque le bouton est relâché, l'air continue de sortir de la torche pendant 60 secondes pour refroidir ses éléments.

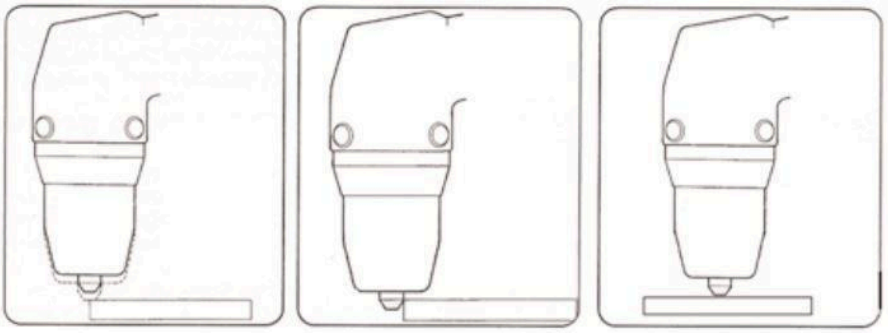


Fig. 5a *Fig. 5b* *Fig. 5c*

Il est conseillé de ne pas arrêter l'équipement pendant l'intervalle de refroidissement.

Pendant la coupe, une vitesse d'avance adaptée à l'épaisseur de la pièce et au courant sélectionné doit être maintenue. Dans le cas où les projections de la coupe rebondissent vers le haut (torche), la vitesse doit être réduite. Le flux de matière fondue doit toujours sortir du côté opposé de la torche.
Le matériau en fusion qui est projeté contre la torche peut endommager gravement le porte-buse.

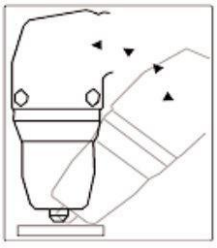


Fig. 6

Si vous devez faire des trous ou commencer la coupe au centre de la pièce, soutenez la torche à un angle aigu pour permettre aux projections de métal de s'échapper, puis remettez la torche en position verticale. Cette option ne doit être utilisée que sur des pièces d'épaisseur inférieure à 3 mm.

Arrêtez l'ordinateur à la fin de la tâche.

Patin de coupe.

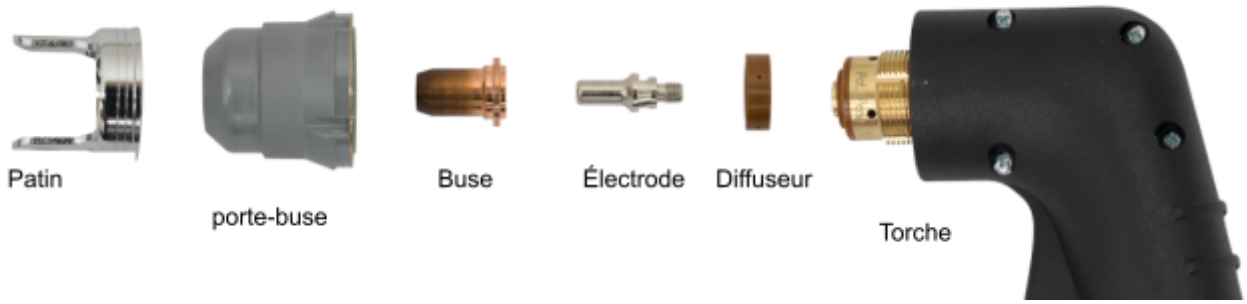
Le patin de coupe doit être utilisé lorsque le courant de coupe est supérieur à 30A. La coupe par contact n'est pas recommandée dans ces circonstances en raison de l'usure rapide de la buse.

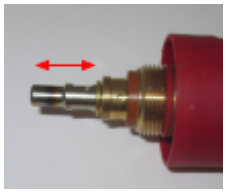
REMPLACEMENT DES CONSOMMABLES

Éteignez toujours l'équipement pour remplacer les consommables.

- L'électrode doit être remplacée lorsqu'un cratère d'environ 1 mm de profondeur apparaît à son extrémité.
- Le diffuseur n'est pas une pièce qui s'use facilement, remplacez-le s'il est brûlé ou en mauvais état. Faites particulièrement attention à ne pas le perdre lors du démontage de la torche.
- La buse doit être remplacée lorsque le trou est trop grand et que la capacité de coupe a diminué.
- Le porte-buse doit être remplacé si les pièces isolantes sont détériorées. Pour des performances de coupe maximales, utilisez la combinaison de buses appropriée.

Assurez-vous que l'électrode, le diffuseur et la buse sont correctement assemblés et que le porte-buse est bien serré. Si l'une de ces pièces manque, la machine ne fonctionnera pas correctement et peut affecter la sécurité de l'opérateur.





L'électrode doit pouvoir reculer et revenir par un ressort. Si ce mouvement n'est pas produit correctement, l'arc pilote ne pourra pas démarrer.
Ne frappez pas l'électrode et ne la forcez pas.

Ne frappez pas la pièce avec la tête de la torche.
Celle-ci peut se détériorer et provoquer des pannes.

Pour un fonctionnement correct, utiliser des pièces de rechange d'origine SOLTER.

Dénomination	code pièce de rechange SOLCUT 5000	code pièce de rechange SOLCUT 6000
poisson-chat	55985	55985
Porte Buza	56094	55980
Lèvre	55974 (⦰ 0.8mm 20-30A) 55972 (⦰ 0.65mm 10-20A)	55983 (⦰ 1.0mm 30-50A) 55982 (⦰ 0.9mm 30-40A) 55974 (⦰ 0.8mm 20-30A) 55972 (⦰ 0.65mm 10-20A)
Électrode	55985	55985
Diffuseur	56046	56046

CAPACITÉ DE COUPE.

La capacité de coupe maximale du plasma dépend du type de matériau. Le taux d'alimentation devra être ajusté pour obtenir une bonne coupe. N'avancez jamais plus vite que la puissance ne le permet, vous pourriez endommager la torche.

Matériel	capacité de coupe SOLCUT 5000	capacité de coupe SOLCUT 6000
Fer	8mm	10mm
acier inoxydable	5mm	6mm
Galvanisé	8mm	10mm
Aluminium	8mm	10mm
Cuivre	4mm	5mm
Bronze	4mm	5mm

PROBLÈMES POSSIBLES ET SOLUTIONS

Défaut	Cause	Solution
Le voyant d'alimentation ne s'allume pas après le démarrage de l'équipement.	La lumière ne fonctionne pas.	Remplacer.
	La tension d'entrée n'est pas correcte.	Vérifiez qu'il est entre 220 et 240 Vac
	L'alimentation électrique de l'équipement est défectueuse.	Remplacer
	La carte de puissance est défectueuse	scanner et réparer
Le ventilateur ne fonctionne pas	Le ventilateur fonctionne à la demande	Si l'équipement est froid et au repos, le ventilateur sera arrêté
	Le ventilateur est défectueux	Remplacer
	Le ventilateur est bouché	Vérifiez qu'il tourne librement
	L'alimentation du ventilateur est défectueuse	Réparer
Pas d'air sortant de la torche	Le compresseur ne fonctionne pas	Examen
	La vanne gaz ne fonctionne pas	Remplacer
	Le circuit d'air est obstrué	Examen
	Le bouton de test est défectueux	Examen
Il n'y a pas d'arc pilote. le voyant d'anomalie clignote	Le mécanisme de la torche est défectueux	Examen
	Mauvais consommables	Remplacer
	Montage incorrect de la torche	Examen
	Circuit de commande défectueux	Réparer
ça ne coupe pas	Mauvais consommables	Remplacer
	Câble de terre partiel non connecté	Examen
	puissance insuffisante	Examen
	vitesse de coupe excessive	Vérifier
Ne répond pas en appuyant sur la torche	torche mal montée	Examen
	Contact de sécurité défectueux	Examen
	Connexions	Examen
	Contrôleur défectueux	Réparer
Le voyant d'anomalie est allumé ou clignote	Tension secteur incorrecte	La tolérance maximale de l'équipement est de 190 Vac à 255 Vac, vérifier que les spécifications sont respectées
	Circuit d'alimentation défectueux	Réparer
L'indicateur de température est allumé	surchauffe	attendre qu'il refroidisse
D'autres problèmes		Contactez le service technique.

CONSIGNES D'ENTRETIEN

Une surveillance périodique de l'équipement est recommandée. Avant d'effectuer toute opération de maintenance, débrancher l'équipement de l'alimentation électrique pendant l'opération de maintenance. Réduisez les périodes d'entretien recommandées dans des conditions d'utilisation sévères.

INTERVALLE	ACTION
Hebdomadaire	Vérifiez l'état du câblage externe et des accessoires.
	Remplacer les composants usés de la torche
	Nettoyer et resserrer les connexions électriques du circuit de soudage
Trimestriel	Soufflez le tunnel de ventilation avec de l'air comprimé (sec) depuis la prise de ventilation avant. Ne retirez pas le boîtier de protection pendant le soufflage.
Annuel	Effectuez une inspection complète comme spécifié dans la norme pour les équipements de soudage EN-60974. Contactez votre revendeur.

ASSISTANCE TECHNIQUE UNIQUE

SERVICE CLIENT
E-mail: solter@solter.com

Tous les propriétaires d'équipements SOLTER, en cas de panne ou de question technique, n'hésitez pas à nous contacter et notre équipe de professionnels répondra immédiatement à vos demandes.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

SOLTER SOLDADURA, S.L.
NIF: B-17245127
Camí de la Creu, 25
17530 CAMPDEVÀNOL (GIRONA)

Je déclare sous ma responsabilité que le produit portant le nom :

SOLCUT 5000K PFC, SOLCUT 6000K PFC DUAL

L'entité à laquelle cette déclaration fait référence est conforme à la ou aux normes ou documents normatifs suivants.

EN 60974-1, EN 60974-10 Class A

Conformément aux dispositions de la ou des directives

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

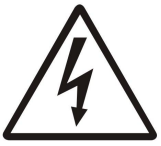
Campdevànol, le 10-2026

INFORMATIONS SUR LA GARANTIE.

La garantie du produit sera appliquée conformément aux conditions générales de garantie SOLTER en vigueur.
La batterie du démarreur est garantie 1 an contre les défauts de fabrication, à condition que le produit ait été utilisé conformément aux instructions de ce manuel.
Pour traiter toute demande de garantie, il sera indispensable de présenter la facture d'achat liée au numéro de série de l'équipement, qui indique la date d'achat.
La garantie ne couvre pas la perte progressive de capacité, de performance ou d'autonomie de la batterie résultant d'une utilisation normale, d'une utilisation intensive, de cycles de charge et de décharge, du vieillissement naturel, d'un manque d'entretien, d'un stockage prolongé sans charge, d'une exposition à des températures inadaptées ou à des conditions d'utilisation non recommandées.
Les dommages causés par une mauvaise utilisation, une utilisation négligente ou une utilisation contraire à ce manuel, une installation ou un branchement incorrect, une surchauffe, une charge non surveillée, des chocs, des chutes, l'humidité, l'infiltration de liquide, une saleté excessive, un court-circuit, une alimentation électrique inadéquate, une manipulation, une modification ou une réparation non autorisée, ainsi que l'utilisation de chargeurs, de câbles ou d'accessoires non originaux, incompatibles ou non recommandés par SOLTER sont exclus de la garantie.
La garantie se limite à la réparation ou au remplacement des composants défectueux, à la discrétion technique de SOLTER. En cas de réparation ou de remplacement du produit, la période de garantie initiale reste valable jusqu'à sa date d'expiration initialement prévue.

EINFÜHRUNG

Wir wissen die Ehrerbietung gegenüber unserer Marke zu schätzen und hoffen, dass das Schweißgerät, das Sie gerade gekauft haben, sehr nützlich sein wird. Diese Bedienungsanleitung enthält die Informationen und Warnungen, die für den korrekten Gebrauch innerhalb der maximalen Sicherheitsbedingungen für den Bediener erforderlich sind. Schweiß- oder Plasma Schneidemaschinen müssen von Fachpersonal verwendet werden, das die mit ihrer Verwendung verbundenen Risiken kennt und versteht. Bei Missverständnissen oder Zweifeln bezüglich dieses Handbuchs wenden Sie sich bitte an uns. Manipulationen im Inneren des Geräts bergen ein erhebliches Stromschlag Risiko. Bitte unterlassen Sie jegliche Manipulation am Gerät. Nur technisch geschultes Personal kann dies tun. Der Hersteller lehnt jede Verantwortung für fahrlässige Praktiken bei der Verwendung und/oder Handhabung ab. Dieses Handbuch muss dem gekauften Maschinenmodell beigelegt und aufbewahrt werden. Es liegt in der Verantwortung der Personen, die es verwenden und reparieren, dass das Produkt die Anforderungen der genannten Normen erfüllt.



SCHUTZ UND SICHERHEIT

ELEKTRIZITÄT

Die einwandfreie Funktion der Maschine wird durch eine gute Installation gewährleistet. Überprüfen Sie, ob die Spannung (V) der Maschine mit der des Netzes übereinstimmt. Der Masseanschluss (T) muss IMMER angeschlossen sein.



Personen mit implantierten elektronischen Elementen (HERZSCHRITTMACHER) sollten solche Geräte nicht verwenden.

PERSÖNLICHE KLEIDUNG



Der gesamte Körper des Schweißers ist der möglichen Einwirkung aggressiver Mittel ausgesetzt und muss daher vollständig geschützt werden. Tragen Sie Sicherheitsstiefel, Handschuhe, Ärmel, Leggings und Lederschürzen.

VERBRENNUNGSSCHUTZ



Berühren Sie niemals Teile des Drahtes oder des Materials, nachdem Sie es geschweißt haben, mit bloßen Händen. Hautkontakt mit losen Partikeln vermeiden. Richten Sie die Taschenlampe nicht auf Körperteile.

AUGENSCHUTZ



Schweißer und ihre Assistenten müssen Schutzbrillen tragen, die mit Filtern ausgestattet sind, die schädliche Strahlung für das menschliche Auge stoppen. Durch spezielle Blenden ist es möglich, die Schweißzone während des Prozesses zu beobachten.

BRANDSCHUTZ



Beim Schweißen entstehen glühende Metallspritzer, die Brände verursachen können. Verwenden Sie die Maschine nicht in Umgebungen mit brennbaren Gasen. Räumen Sie den Arbeitsbereich von allen brennbaren Materialien frei. Schützen Sie Gasflaschen besonders entsprechend ihrer Anforderungen.

SCHUTZ GEGEN GASFLASCHEN



Flaschen mit Schutzgasen speichern sie unter hohem Druck. Wenn sie irgendeine Art von Zusammenbruch erleiden, können sie explodieren. Behandeln Sie Flaschen immer mit Sorgfalt und schweißen Sie möglichst weit davon entfernt.



BEIM SCHWEISSEN ODER SCHNEIDEN VON BEHÄLTERN MIT RÜCKSTÄNDEN BRENNBARER MATERIALIEN BESTEHT GROSSE EXPLOSIONSGEFAHR. ES WIRD EMPFOHLEN, EINEN FEUERLÖSCHER BEREIT ZU HABEN.

SCHUTZ GEGEN GASE UND DÄMPFE.



Die während des Schweißprozesses entstehenden Gase und Dämpfe können gefährlich sein und es wird eine Reihe von Vorsichtsmaßnahmen empfohlen.
Verwenden Sie das Gerät an ausreichend belüfteten Orten und setzen Sie sich keinen Gasen direkt aus.
Verwenden Sie ein geeignetes Filterelement zum Atmen, wenn die Belüftung nicht ausreichend ist.

ELEKTROMAGNETISCHE STÖRUNGEN



Elektromagnetische Interferenzen von Schweißgeräten können den Betrieb von Geräten stören, die dafür empfindlich sind (Computer, Roboter usw.). Stellen Sie sicher, dass alle Geräte im Schweißbereich gegen elektromagnetische Strahlung resistent sind. Um die Strahlung so gering wie möglich zu halten, arbeiten Sie mit möglichst kurzen Schweißkabeln, die möglichst parallel zum Boden verlegt werden. Arbeiten Sie in einem Abstand von mindestens 100 Metern zu störungen empfindlichen Geräten. Stellen Sie sicher, dass Ihre Schweißausrüstung ordnungsgemäß geerdet ist. Wenn es trotz allem Interferenzprobleme gibt, muss der Bediener zusätzliche Maßnahmen ergreifen, wie z. B. das Versetzen der Schweißmaschine, die Verwendung von Filtern und abgeschirmten Kabeln, um sicherzustellen, dass keine Interferenzen mit anderen Geräten auftreten.
Gerät der Emissionsklasse A: - Vorgesehen für den Einsatz in Industriebereichen.



Gerät der Emissionsklasse B: - Erfüllt die Emissionsanforderungen in Wohn- und Industriegebieten.

RECYCELT

In Übereinstimmung mit der europäischen Verordnung 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik-Altgeräte. Das Gerät sollte am Ende seiner Nutzungsdauer bei Ihrem örtlichen Recycling Zentrum abgegeben werden.

ALLGEMEINE BESCHREIBUNGEN

Das Gerät ist eine Konstantstromquelle, die zum Schneiden von leitfähigen Materialien (Metalle und Legierungen) mit einem Lichtbogen System ausgelegt ist. Als Gas für das Plasma kann Druckluft oder Stickstoff verwendet werden.

PFC-LEISTUNGSFAKTOR-KORREKTUR

Die PFC-Technologie sorgt auch bei Stromkabeln von bis zu 50 Mt oder Verbindungen zu Motorgeneratoren für einen stabilen Lichtbogen, der Schwankungen der Versorgungsspannung standhält, und garantiert stets eine hohe Leistung und einen niedrigen Verbrauch.
Reduzierung der Energiemanagementkosten, Steigerung der Effizienzqualität.
Reduzierung der Mean Time Between Failures von Schweißmaschinen.
Schutz vor Spannungsabfällen, Überspannungen und Bedarf an elektrischer Energie.
Die Reduzierung der Stromversorgung, 30 % weniger als bei herkömmlichen Wechselrichtermaschinen gleicher Leistung, verringert den vom Stromnetz aufgenommenen Strom, um sicherzustellen, dass die Maschine auch mit niedrigen Versorgungsspannungen wie Haushaltsspannungen von nur 3 kW verwendet werden kann

TECHNISCHE DATEN

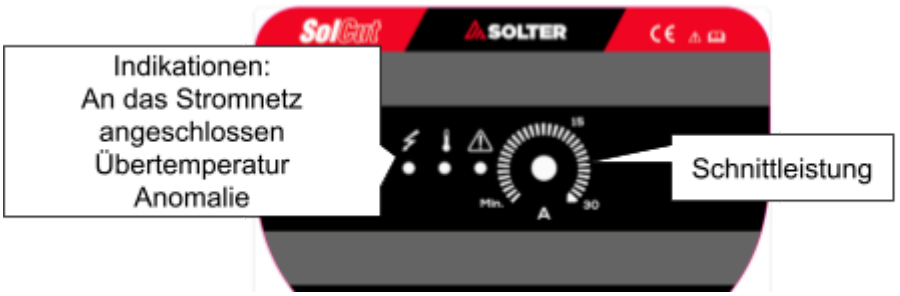
IN 60974 - Internationale Norm für den Bau des Gerätes.
S/N.... - Seriennummer.
Uo- Sekundäre Leerlaufspannung.
X - Servicefaktor %.
I - Schweißstrom (A).
U- Sekundärspannung mit Schweißstrom I2.
U1 - Nominale Versorgungsspannung. 50/60 Hz Einphasige Stromversorgung 50Hz-60Hz.
I1- Stromaufnahme beim entsprechenden Schweißstrom I2.
IP21 - Grad der äußeren Schutzart der Maschine.
S - Geeignet für Arbeiten an Orten mit erhöhtem Risiko.

	SOLCUT 5000 PFC-KOMPRESSOR	SOLCUT 6000 PFC DUAL KOMPRESSOR
Eingangsspannung (U1)	1ph 220-240V 50/60Hz	1ph 220-240V 50/60Hz
Maximaler Eingangsstrom (I1 max.)	16A	20A
Ertrag (40ºC - 100%)	30A	40A
Leerlaufspannung	240	240
Aufgenommene Leistung P.max (Kva)	3,7	4,6
Effizienz bei maximaler Leistung [%]	87%	87%
Verbrauch im Standby-Modus [Watt]	20W	20W
Optimaler Druck Luftdruck	-	4,5 Bar bei 60 PSI
Schutz Index	IP21	IP21
Klasse EMC	A (Industrial)	A (Industrial)
Gewicht (kg)	20	23
Abmessungen (mm)	440 x 270 x 350	440 x 270 x 350
Normen	EN-60974-1 / EN 60974-10 Clase A	

AUSSTATTUNGSELEMENTE

SOLCUT 5000 PFC KOMPRESSOR **SOLCUT 6000 PFC DUAL KOMPRESSOR**





Manometer (nur Modell SOLCUT 6000).
Er gibt den Arbeitsdruck der Druckluft an, er sollte immer etwa 4,5 bar anzeigen. Zu Beginn des Schnitts ist es normal, dass der Druck schwankt.
Luftdruckeinstellung (nur Modell SOLCUT 6000).
Dieser Regler wird verwendet, um den Arbeitsdruck einzustellen, den Druck zwischen 4 und 5 bar einzustellen. Nur wenn es an die externe Druckluft Absaugung angeschlossen ist.
Indikator mit dem Netzwerk verbunden.
Sie leuchtet auf, wenn das Gerät läuft, das Gerät an das Stromnetz angeschlossen ist und sich der Schalter in der Position ON befindet.
Anomalie Anzeige.
Zeigt an, dass das Gerät irgendeine Art von Anomalie aufweist.
Spannung außerhalb des Bereichs. Wenn der optimale Arbeitsabstand wiederhergestellt ist, erlischt die Anzeige, sodass die Arbeit fortgesetzt werden kann.
Startreihenfolge nicht erreicht. Verbrauchsmaterialien prüfen.

INTERNER KOMPRESSOR

Das Gerät ist mit einem internen Kompressor ausgestattet, der in der Lage ist, den zum Schneiden erforderlichen Druck und Durchfluss bereitzustellen.
Beim Modell 6000K kann auch ein externer Druck-Lufteinlass verwendet werden, befolgen Sie die Anweisungen im Abschnitt INSTALLATION.
Bei Verwendung eines externen Lufteinlasses startet der interne Kompressor in keinem Fall. Stellen Sie sicher, dass der externe Druck Lufteinlass ausreichend Druck und Durchfluss für die Plasma Anforderungen hat.

Der interne Kompressor startet nicht, wenn im externen Lufteinlass kein Druck vorhanden ist.

INSTALLATION

Dieses Gerät muss von qualifiziertem Personal installiert werden. Alle Anschlüsse müssen nach Sicherheitsstandards und unter Beachtung aller Sicherheitsvorschriften erfolgen.

Anschluss an den Lufteinlass (nur Modell SOLCUT 6000K).

Schließen Sie den Lufteinlass an der Rückseite des Geräts an. Wenn die Druckluft in Ihrer Einrichtung Feuchtigkeit oder Öl enthält, ist es ratsam, einen Filtertrockner zu verwenden, um Oxidation und Verschleiß der Verschleißteile zu verhindern.Ein schlechter Zustand des Brenners verringert die Schnittgeschwindigkeit und -qualität. Wenn die Druckluft von einem Kompressor oder einem zentralen System geliefert wird, darf sie 8 bar (0,8 MPa) nicht überschreiten.
Schließen Sie niemals einen höheren Druck an den Eingang des Geräts an, der Regler kann explodieren.

Elektroinstallation

Die Maschine muss an eine Schalttafel angeschlossen werden, die aus einem Differentialschalter und einem automatischen Schalter bestehen muss. Der Fehlerstromschutzschalter schützt Personen vor direktem oder indirektem Kontakt mit elektrischen Teilen. Der Leistungsschalter muss anhand des Typenschildes des Geräts ausgewählt werden. Ein langsamer Strom-Zeit-Verhältnis Schalter (Kurve D) wird empfohlen, um Fehlauslösungen zu vermeiden.

Es dürfen nur sicherheitstechnisch zugelassene Stecker verwendet werden.

Die Steckermaße muss immer verbunden sein.

Anschluss von Schneidzubehör.

Verbinden Sie die Erdungsklemme mit dem zu schneidenden Stück. Kein Teil des Stromkreises sollte geerdet werden, außer dem zu schneidenden Teil. Stellen Sie sicher, dass die Werkstückklemme guten Kontakt mit dem Teil hat, insbesondere bei verrosteten, lackierten oder isolierten Teilen. Schließen Sie die Erdungsklemme nicht an den Teil des Teils an, der geschnitten wird.
Verbinden Sie den Schneidbrenner mit dem mitgelieferten Anschluss. Es muss an das Ende des Gewindes geschraubt werden und sicherstellen, dass es fest, fest, aber nicht übermäßig ist. Bei schlechtem Kontakt kann die Verbindung durchbrennen oder nicht mehr funktionieren.
Stellen Sie sicher, dass alle Teile der Taschenlampe korrekt zusammengebaut sind. Das Gerät funktioniert nicht mehr, wenn der Brenner demontiert wird, aber für mehr Sicherheit trennen Sie das Gerät vom Stromnetz.

AUFMERKSAMKEIT.

Überprüfen Sie vor Beginn des Schnitts die Sicherheitsbedingungen.

Überprüfen Sie den Zustand des Brenners und verwenden Sie keine Brenner, die Brüche in der Isolierung des Anschlusskabels oder Brüche aufweisen. Es kann zu Risikosituationen kommen.

Tipps für einen guten Schnitt.

Um mit dem Schnitt zu beginnen, sehen Sie sich die Abbildungen 5a und 5b an, die die richtige Position des Brenners zum Beginn des Schnitts zeigen. Während des Schneidens muss der Brenner jederzeit in Kontakt mit dem Teil bleiben und den Brenner in einer senkrechten Position zum Teil halten. Am Ende des Schnitts, wenn die Taste losgelassen wird, strömt die Luft noch 60 Sekunden lang aus dem Brenner, um seine Elemente zu kühlen.

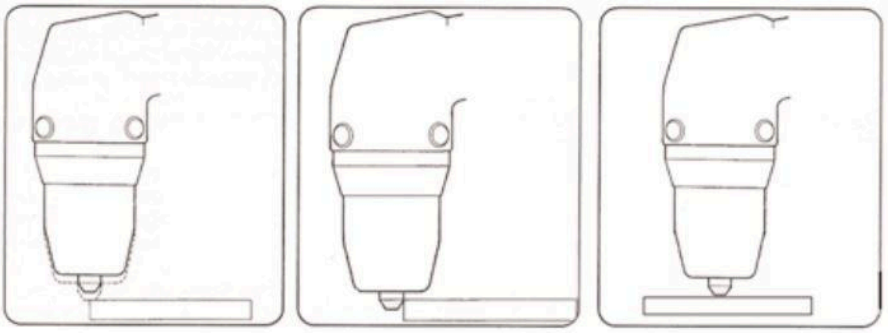


Fig. 5a Fig. 5b Fig. 5c

Es ist ratsam, das Gerät während des Abkühl Intervalls nicht anzuhalten.

Während des Schnitts muss eine der Werkstückdicke und dem gewählten Strom entsprechende Vorschubgeschwindigkeit eingehalten werden. Für den Fall, dass die Schnittrosen nach oben springen (Brenner), muss die Drehzahl reduziert werden. Der Schmelze Strom muss immer auf der gegenüberliegenden Seite des Brenners austreten.
Das geschmolzene Material, das gegen den Brenner geschleudert wird, kann den Düsenhalter ernsthaft beschädigen.

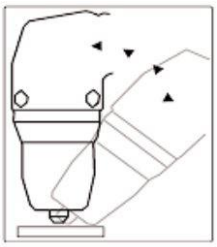


Fig. 6

Wenn Sie Löcher bohren oder den Schnitt in der Mitte des Teils beginnen müssen, halten Sie den Brenner in einem scharfen Winkel, damit die Metallspritzer entweichen können, und bringen Sie den Brenner dann wieder in die vertikale Position. Diese Option sollte nur für Teile mit einer Dicke von weniger als 3 mm verwendet werden.

Fahren Sie den Computer am Ende der Aufgabe herunter.

Schlittschuh schneiden.

Der Schneidschlitten sollte verwendet werden, wenn der Schneidstrom größer als 30 A ist. Kontaktschneiden wird unter diesen Umständen aufgrund des schnellen Düsenverschleißes nicht empfohlen.

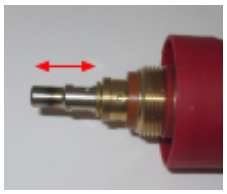
AUSTAUSCH VON VERBRAUCHSMATERIALIEN

Schalten Sie das Gerät immer aus, um Verbrauchsmaterialien auszutauschen.

- Die Elektrode muss ausgetauscht werden, wenn an ihrer Spitze ein ca. 1 mm tiefer Krater erscheint.
- Der Diffusor ist kein Teil, das sich leicht abnutzt. Ersetzen Sie ihn, wenn er verbrannt oder in schlechtem Zustand ist. Achten Sie besonders darauf, ihn beim Zerlegen des Brenners nicht zu verlieren.
- Die Düse muss ausgetauscht werden, wenn das Loch zu groß ist und die Schneidleistung nachgelassen hat.
- Der Düsenhalter muss ersetzt werden, wenn die isolierenden Teile beschädigt sind. Verwenden Sie für maximale Schneidleistung die entsprechende Düse Kombination.

Stellen Sie sicher, dass die Elektrode, der Diffusor und die Düse richtig zusammengebaut sind und dass der Düsenhalter fest angezogen ist. Wenn eines dieser Teile fehlt, funktioniert die Maschine nicht richtig und kann die Sicherheit des Bedieners beeinträchtigen.





Die Elektrode muss sich rückwärts bewegen und durch eine Feder zurückstellen können. Wenn diese Bewegung nicht korrekt ausgeführt wird, kann der Pilotlichtbogen nicht starten.
Schlagen Sie nicht auf die Elektrode oder erzwingen Sie sie.

Schlagen Sie nicht mit dem Brennerkopf auf das Teil.
Dies kann sich verschlechtern und zu Ausfällen führen.

Verwenden Sie für einen korrekten Betrieb Original-SOLTER-Ersatzteile.

Konfession	Ersatzteil Code SOLCUT 5000	Ersatzteil Code SOLCUT 6000
Wels	55985	55985
Düsenhalter	56094	55980
Lippe	55974 (⌀ 0,8 mm 20-30 A) 55972 (⌀ 0,65 mm 10-20 A)	55983 (⌀ 1,0 mm 30-50 A) 55982 (⌀ 0,9 mm 30-40 A) 55974 (⌀ 0,8 mm 20-30 A) 55972 (⌀ 0,65 mm 10-20 A)
Elektrode	55985	55985
Diffusor	56046	56046

SCHNITTKAPAZITÄT.

Die maximale Schneidleistung des Plasmas hängt von der Art des Materials ab. Die Vorschubgeschwindigkeit muss angepasst werden, um einen guten Schnitt zu erhalten. Gehen Sie niemals schneller voran, als es die Kraft zulässt, Sie können die Fackel beschädigen.

Material	Schneidleistung SOLCUT 5000	Schneidleistung SOLCUT 6000
Eisen	8mm	10mm
Edelstahl	5mm	6mm
Verzinkt	8mm	10mm
Aluminium	8mm	10mm
Kupfer	4mm	5mm
Bronze	4mm	5mm

MÖGLICHE PROBLEME UND LÖSUNGEN

Mangel	Ursache	Lösung
Die Betriebsanzeige leuchtet nicht, nachdem das Gerät gestartet wurde.	Das Licht funktioniert nicht.	Ersetzen.
	Die Eingangsspannung ist nicht korrekt.	Stellen Sie sicher, dass es zwischen 220 und 240 VAC liegt
	Die Stromversorgung des Geräts ist fehlerhaft.	Ersetzen
	Die Leistungsplatine ist defekt	Scan und Reparatur
Der Lüfter funktioniert nicht	Der Lüfter läuft nach Bedarf	Wenn das Gerät kalt und in Ruhe ist, wird der Lüfter gestoppt
	Der Lüfter ist defekt	Ersetzen
	Der Lüfter ist verstopft	Überprüfen Sie, ob es sich frei dreht
	Die Lüfterleistung ist fehlerhaft	Fix
Keine Luft kommt aus der Fackel	Der Kompressor funktioniert nicht	Rezension
	Das Gasventil funktioniert nicht	Ersetzen
	Der Luftkreislauf ist behindert	Rezension
	Der Testknopf ist defekt	Rezension
Es gibt keinen Pilotlichtbogen. Anomalie Licht blinkt	Der Brenner Mechanismus ist defekt	Rezension
	Schlechtes Verbrauchsmaterial	Ersetzen
	Falsche Brenner Montage	Rezension
	Steuergerät defekt	Fix
Es schneidet nicht	Schlechtes Verbrauchsmaterial	Ersetzen
	Teil Erdungskabel nicht angeschlossen	Rezension
	ungenügende Energie	Rezension
	zu hohe Schnittgeschwindigkeit	Überprüfen
Reagiert nicht beim Drücken der Taschenlampe	schlecht montierte Taschenlampe	Rezension
	Defekter Sicherheitskontakt	Rezension
	Verbindungen	Rezension
	Defekter Controller	Fix
Die Anomalie Anzeige leuchtet oder blinkt	Falsche Netzspannung	Die maximale Toleranz des Geräts liegt zwischen 190 VAC und 255 VAC, überprüfen Sie, ob die Spezifikationen eingehalten werden
	Defekter Stromkreis	Fix
Die Temperaturanzeige leuchtet	Überhitzung	warten, bis es abgekühlt ist
Andere Probleme		Wenden Sie sich an den technischen Kundendienst.

WARTUNGSHINWEISE

Eine regelmäßige Überwachung der Ausrüstung wird empfohlen. Trennen Sie vor der Durchführung von Wartungsarbeiten das Gerät während der Wartungsarbeiten von der Stromversorgung. Reduzieren Sie die empfohlenen Wartungsintervalle unter erschwerten Einsatzbedingungen.

INTERVALL	AKTION
Wöchentlich	Überprüfen Sie den Zustand der externen Verkabelung und des Zubehörs.
	Ersetzen Sie verschlissene Komponenten im Brenner
	Elektrische Anschlüsse des Schweiß Kreises reinigen und festziehen
Vierteljährlich	Blasen Sie den Belüftungskanal mit Druckluft (trocken) vom vorderen Lüftungseinlass aus. Entfernen Sie die Schutzhülle nicht während des Blasens.
Jährlich	Führen Sie eine vollständige Inspektion gemäß der Norm für Schweißgeräte EN-60974 durch. Wenden Sie sich an Ihren Händler.

EINZELNER TECHNISCHER SUPPORT

KUNDENDIENST
E-Mail:solter@solter.com

Alle Besitzer von SOLTER-Geräten sollten im Falle einer Störung oder technischer Fragen nicht zögern, uns zu kontaktieren. Unser professionelles Team wird sich umgehend um Ihre Anfragen kümmern.

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

SOLTER SOLDADURA, S.L.
NIF: B-17245127
Camí de la Creu, 25
17530 CAMPDEVÀNOL (GIRONA)

Ich erkläre hiermit in eigener Verantwortung, dass das Produkt mit der Bezeichnung:

SOLCUT 5000K PFC, SOLCUT 6000K PFC DUAL

Die Einrichtung, auf die sich diese Erklärung bezieht, erfüllt die folgenden Normen bzw. normativen Dokumente.

EN 60974-1, EN 60974-10 Class A

Gemäß den Bestimmungen der Richtlinie(n)

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

Campdevànol, am 14.07.2026

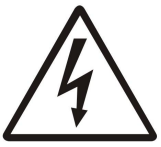
GARANTIEINFORMATIONEN.

Die Produktgarantie wird gemäß den jeweils gültigen allgemeinen Garantiebedingungen von SOLTER angewendet.
Die Batterie des Starthilfegeräts ist für 1 Jahr gegen Herstellungsfehler abgedeckt, vorausgesetzt, das Produkt wurde gemäß den Anweisungen in diesem Handbuch verwendet.
Zur Bearbeitung eines Garantieanspruchs ist es unerlässlich, die Kaufrechnung mit der Seriennummer des Geräts und dem Kaufdatum vorzulegen.
Die Garantie deckt nicht den fortschreitenden Verlust der Kapazität, Leistung oder Autonomie des Akkus ab, der durch normale Nutzung, intensive Nutzung, Lade- und Entladezyklen, natürliche Alterung, mangelnde Wartung, längere Lagerung ohne Ladung, Einwirkung ungeeigneter Temperaturen oder nicht empfohlene Nutzungsbedingungen verursacht wird.
Von der Garantie ausgeschlossen sind Schäden, die durch Missbrauch, fahrlässige Verwendung oder Verwendung entgegen dieser Bedienungsanleitung, fehlerhafte Installation oder Verbindung, Überhitzung, unbeaufsichtigtes Laden, Stöße, Stürze, Feuchtigkeit, Eindringen von Flüssigkeiten, übermäßige Verschmutzung, Kurzschluss, unzureichende Stromversorgung, unbefugte Handhabung, Modifikation oder Reparatur sowie die Verwendung von Ladegeräten, Kabeln oder Zubehör, die nicht original, inkompatibel oder nicht von SOLTER empfohlen sind, verursacht werden.
Die Garantie beschränkt sich nach technischem Ermessen von SOLTER auf die Reparatur oder den Austausch defekter Komponenten. Im Falle einer Reparatur oder eines Austauschs des Produkts bleibt die ursprüngliche Garantiezeit bis zu ihrem ursprünglich festgelegten Ablaufdatum gültig.

INTRODUZIONE

Grazie per aver scelto il nostro marchio. Ci auguriamo che la vostra nuova saldatrice vi sia di grande utilità. Questo manuale di istruzioni contiene le informazioni e le avvertenze necessarie per un uso corretto e per la massima sicurezza dell'operatore. Le saldatrici e le macchine per il taglio al plasma devono essere utilizzate esclusivamente da personale esperto e consapevole dei rischi connessi. Per qualsiasi domanda o chiarimento in merito a questo manuale, non esitate a contattarci. La manipolazione interna dell'apparecchiatura comporta un rischio significativo di scossa elettrica. Si prega di astenersi da qualsiasi manipolazione del dispositivo. Solo il personale tecnicamente qualificato è autorizzato a eseguire tali interventi. Il produttore declina ogni responsabilità per uso e/o manipolazione negligenti. Questo manuale deve essere conservato insieme alla macchina acquistata. È responsabilità di chi utilizza e ripara la macchina assicurarsi che continui a soddisfare i requisiti delle norme sopra menzionate.

SICUREZZA E PROTEZIONE



ELETTRICITÀ

Il corretto funzionamento della macchina è garantito da una corretta installazione. Verificare che la tensione (V) della macchina corrisponda alla tensione di rete. Il collegamento di terra (T) deve essere SEMPRE collegato.



Le persone con dispositivi elettrici impiantati (PACEMAKER) non devono utilizzare dispositivi di questo tipo.

ABBIGLIAMENTO PERSONALE



L'intero corpo del saldatore è esposto ad agenti potenzialmente nocivi, quindi deve essere completamente protetto. Indossare scarpe antinfortunistiche, guanti, maniche, ghette e grembiuli di pelle.

PROTEZIONE DALLE USTIONI



Non toccare mai a mani nude parti del filo o del materiale dopo la saldatura. Evitare che eventuali particelle proiettate entrino in contatto con la pelle.

PROTEZIONE DEGLI OCCHI



I saldatori e i loro assistenti devono indossare occhiali di sicurezza dotati di filtri che bloccano le radiazioni nocive. Schermi speciali consentono loro di osservare l'area di saldatura durante il processo.

PROTEZIONE ANTINCENDIO



Il processo di saldatura produce schizzi di metallo incandescente che possono provocare incendi. Non utilizzare la macchina in ambienti con gas infiammabili. Pulire l'area di lavoro da tutti i materiali combustibili. Proteggere le bombole di gas secondo le specifiche esigenze.

PROTEZIONE CONTRO LE BOMBOLE DEL GAS



Le bombole contenenti gas di protezione immagazzinano il gas ad alta pressione. Se danneggiate, possono esplodere. Maneggiare sempre le bombole con cura e saldare il più lontano possibile da esse.

Durante la saldatura o il taglio di serbatoi contenenti materiali infiammabili, sussiste un elevato rischio di esplosione. Si raccomanda di tenere a portata di mano un estintore.

PROTEZIONE CONTRO GAS E FUMI.



I gas e i fumi prodotti durante il processo di saldatura possono essere pericolosi, pertanto si raccomanda di adottare una serie di precauzioni.

Utilizzare l'attrezzatura in aree adeguatamente ventilate e non esporsi direttamente ai gas.

In caso di ventilazione insufficiente, utilizzare un dispositivo di filtraggio adeguato per la respirazione.



DISTURBI ELETTROMAGNETICI

Le interferenze elettromagnetiche generate dalle apparecchiature di saldatura possono interferire con il funzionamento di dispositivi sensibili (computer, robot, ecc.). Assicurarsi che tutte le apparecchiature presenti nell'area di saldatura siano resistenti alle radiazioni elettromagnetiche. Per ridurre al minimo le radiazioni, utilizzare cavi di saldatura il più corti possibile, possibilmente disposti parallelamente tra loro sul terreno. Lavorare ad una distanza di almeno 100 metri dalle apparecchiature sensibili alle interferenze. Assicurarsi che l'apparecchiatura di saldatura sia correttamente messa a terra. Se i problemi di interferenza persistono, l'operatore deve adottare ulteriori misure, come lo spostamento della saldatrice, l'utilizzo di filtri e l'impiego di cavi schermati, per garantire l'assenza di interferenze con altre apparecchiature.

Apparecchiature di classe di emissione A: - Destinate all'uso in aree industriali.



Apparecchiature di classe di emissione B: - Soddisfano i requisiti di emissione nelle aree residenziali e industriali.

RICICLAGGIO

In conformità alla Direttiva Europea **2012/19/UE** sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche, al termine della sua vita utile l'apparecchiatura deve essere conferita presso un centro di raccolta e riciclaggio autorizzato.

DESCRIZIONI GENERALI

L'apparecchiatura è una sorgente di corrente costante, progettata per il taglio di materiali conduttivi (metalli e leghe) mediante un sistema ad arco elettrico. Il gas utilizzato per il plasma può essere aria compressa o azoto.

CORRETTORE DEL FATTORE DI POTENZA PFC

La tecnologia PFC garantisce inoltre un arco stabile e resistente alle fluttuazioni della tensione di alimentazione, anche con cavi di alimentazione fino a 50 metri o collegamenti a motori-generatori, assicurando sempre elevate prestazioni e bassi consumi.

Riduzione dei costi di gestione energetica e miglioramento della qualità dell'efficienza.

Riduzione del tempo medio tra i guasti delle saldatrici.

Protezione contro cali di tensione, sovratensioni e picchi di domanda di energia elettrica.

La riduzione della potenza erogata, pari al 30% in meno rispetto alle macchine inverter tradizionali di pari potenza, diminuisce la corrente assorbita dalla rete elettrica, garantendo che la macchina possa essere utilizzata anche con basse tensioni di alimentazione, come quelle domestiche di soli 3 kW.

DATI TECNICI

EN 60974- Norma internazionale per la costruzione dell'apparecchiatura.

S/N – Numero di serie.

U_0 – Tensione secondaria a vuoto.

X – Fattore di servizio %.

I – Corrente di saldatura (A).

U – Tensione secondaria con corrente di saldatura I_2.

U_1 – Tensione nominale di alimentazione. Alimentazione monofase 50/60 Hz.

I_1 – Corrente assorbita alla corrispondente corrente di saldatura I_2.

IP21 – Grado di protezione esterna della macchina.

S – Adatta per lavorare in luoghi con rischio aumentato.

	SOLCUT 5000 PFC KOMPRESSOR	SOLCUT 6000 PFC DUAL KOMPRESSOR
Tensione di ingresso (U1)	Monofase 220-240V 50/60Hz	Monofase 220-240V 50/60Hz
Corrente di ingresso massima (I1 max.)	16A	20A
Resa (40ºC - 100%)	30A	40A
tensione a circuito aperto	240V	240V
Potenza assorbita P.max (kVA)	3,7	4,6
Efficienza alla massima potenza [%]	87%	87%
Consumo energetico in modalità standby [Watt]	20W	20W
Pressione ottimale dell'aria compressa	-	4,5 bar a 60 PSI
Indice di protezione	IP 21	IP 21
Classe EMC	A (Industriale)	A (Industriale)
Peso (kg)	20	23
Dimensioni (mm)	440x270x350	440x270x350
Standard	EN-60974-1 / EN 60974-10 Classe A	

ELEMENTI DELL'APPARECCHIATURA

SOLCUT 5000 PFC KOMPRESSOR **SOLCUT 6000 PFC DUAL KOMPRESSOR**





Indicatore di pressione (solo modello SOLCUT 6000K).
Questo valore indica la pressione di esercizio dell'aria compressa; dovrebbe sempre aggirarsi intorno ai 4,5 bar. È normale che la pressione fluttui all'inizio del taglio.
Regolazione della pressione dell'aria (solo modello SOLCUT 6000K).
Questo regolatore serve a regolare la pressione di esercizio; impostare la pressione tra 4 e 5 bar. Solo se collegato a una fonte di aria compressa esterna.
Indicatore connesso alla rete.
Si accenderà quando l'apparecchiatura è in funzione, collegata alla rete elettrica e con l'interruttore in posizione ON.
Indicatore di anomalia.
Ciò indica che l'apparecchiatura presenta qualche tipo di anomalia.
Tensione fuori range. Una volta ripristinato lo stato operativo ottimale, l'indicatore si spegnerà, consentendo la ripresa del lavoro.
Sequenza di avvio non completata. Verificare i materiali di consumo.

COMPRESSORE INTERNO

L'apparecchiatura è dotata di un compressore interno in grado di fornire la pressione e la portata necessarie per il taglio.
Il modello 6000K può utilizzare anche una presa d'aria compressa esterna; seguire le istruzioni nella sezione INSTALLAZIONE.
Se si utilizza un'alimentazione d'aria esterna, il compressore interno non si avvierà in nessun caso. Assicurarsi che l'alimentazione d'aria compressa esterna abbia una pressione e una portata sufficienti per i requisiti del plasma.
Il compressore interno non si avvia se la pressione nell'aria aspirata esterna è insufficiente.

INSTALLAZIONE

Questa apparecchiatura deve essere installata da personale qualificato. Tutti i collegamenti devono essere eseguiti secondo gli standard di sicurezza e nel rispetto di tutte le normative di sicurezza.

Attacco per la presa d'aria (solo modello SOLCUT 6000K).

Collegare la presa d'aria sul retro dell'unità. Se il sistema di aria compressa contiene umidità o olio, si consiglia di utilizzare un filtro disidratatore per prevenire l'ossidazione e l'usura dei materiali di consumo. Una torcia difettosa riduce la velocità e la qualità del taglio. Se l'aria compressa viene fornita da un compressore o da un sistema centralizzato, la pressione non deve superare gli 8 bar (0,8 MPa).
Non collegare mai una pressione superiore alla pressione di ingresso dell'apparecchiatura; il regolatore potrebbe esplodere.

Impianto elettrico

La macchina deve essere collegata a un quadro elettrico, che deve includere un interruttore differenziale (RCD) e un interruttore automatico. L'RCD protegge le persone dal contatto diretto o indiretto con le parti elettriche. L'interruttore automatico deve essere scelto in base ai dati di targhetta dell'apparecchiatura. Si consiglia un interruttore automatico con curva di intervento lenta (Curva D), per evitare interventi intempestivi.

Devono essere utilizzate esclusivamente spine approvate in conformità alle normative di sicurezza.

Il collegamento di terra del connettore deve essere sempre collegato.

Collegamento degli accessori di taglio.

Collegare il morsetto di terra al pezzo da tagliare. Nessun'altra parte del circuito deve essere collegata a terra, ad eccezione del pezzo stesso. Assicurarsi che il morsetto di terra sia a stretto contatto con il pezzo, soprattutto su pezzi arrugginiti, verniciati o isolati. Non collegare il morsetto di terra alla parte del pezzo che verrà tagliata.
Collegare la torcia di taglio all'apposito connettore. Avvitarla completamente assicurandosi che sia saldamente collegata, senza serrarla eccessivamente.
Assicurarsi che tutte le parti della torcia siano assemblate correttamente. L'apparecchiatura smetterà di funzionare quando la torcia viene smontata, ma per maggiore sicurezza, scollegarla dall'alimentazione elettrica.

ATTENZIONE.

Prima di iniziare il taglio, verificare le condizioni di sicurezza.

Verificate le condizioni della torcia e non utilizzate torce con interruzioni nell'isolamento del cavo di collegamento o altri danni. Ciò potrebbe causare situazioni pericolose.

Consigli per un buon taglio.

Per iniziare il taglio, fare riferimento alle Figure 5a e 5b, che mostrano la corretta posizione della torcia. Durante il taglio, la torcia deve rimanere sempre a contatto con il pezzo in lavorazione, mantenendola perpendicolare ad esso. Una volta completato il taglio e rilasciato il grilletto, l'aria continua a fluire dalla torcia per 60 secondi per raffreddare i suoi componenti.

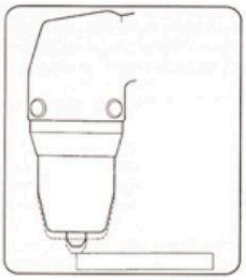


Fig. 5a

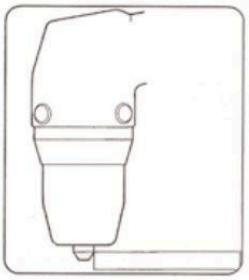


Fig. 5b

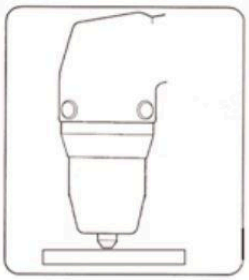


Fig. 5c

Si consiglia di non arrestare l'apparecchiatura durante l'intervallo di raffreddamento.

Durante il taglio, è necessario mantenere una velocità di avanzamento adeguata allo spessore del pezzo e alla corrente selezionata. Se i detriti di taglio rimbalzano verso l'alto (verso la torcia), la velocità deve essere ridotta. Il flusso di materiale fuso deve sempre uscire dal lato opposto alla torcia.
Il materiale fuso che viene proiettato contro la torcia può causare gravi danni al portaugello.

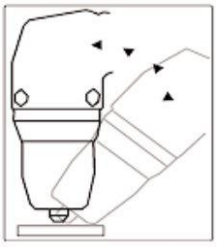


Fig. 6

Se è necessario praticare fori o iniziare a tagliare al centro del pezzo, tenere la torcia con un'angolazione ridotta per consentire ai trucioli di metallo di fuoriuscire, quindi riportarla in posizione verticale. Questa opzione deve essere utilizzata solo su pezzi con uno spessore inferiore a 3 mm.

Spegnere l'apparecchiatura al termine del lavoro.

Pattino di taglio.

Il pattino di taglio deve essere utilizzato quando la corrente di taglio supera i 30 A. In queste circostanze, il taglio a contatto è sconsigliato a causa della rapida usura dell'ugello.

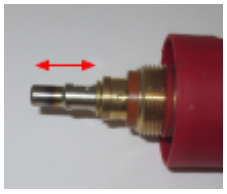
SOSTITUZIONE DEI MATERIALI DI CONSUMO

Spegnere sempre l'apparecchiatura prima di sostituire i materiali di consumo.

- L'elettrodo deve essere sostituito quando sulla sua estremità compare una cavità di circa 1 mm di profondità.
- Il diffusore non è un componente che si usura facilmente. Sostituirlo se è bruciato o danneggiato. Prestare particolare attenzione a non perderlo durante lo smontaggio della torcia.
- L'ugello deve essere sostituito quando il foro è troppo grande e la capacità di taglio è diminuita.
- Il portaugello deve essere sostituito se le parti isolanti sono danneggiate. Per ottenere le massime prestazioni di taglio, utilizzare la combinazione di ugelli corretta.

Assicurarsi che l'elettrodo, il diffusore e l'ugello siano montati correttamente e che il supporto dell'ugello sia ben serrato. In caso di mancanza di una qualsiasi di queste parti, la macchina non funzionerà correttamente e la sicurezza dell'operatore potrebbe essere compromessa.





L'elettrodo deve potersi muovere all'indietro e tornare nella posizione iniziale tramite una molla. Se questo movimento non avviene correttamente, l'arco pilota non può essere innescato.
Non colpire né forzare l'elettrodo.

Non colpire il pezzo in lavorazione con la testa della torcia.
Questo può causare un deterioramento e provocare danni.

Per un funzionamento corretto, utilizzare ricambi originali SOLTER.

Denominazione	Codice del ricambio SOLCUT 5000K	Codice del ricambio SOLCUT 6000K
Pattino	55985	55985
Portaugello	56094	55980
Ugello	55974 (⦰ 0,8 mm 20-30 A) 55972 (⦰ 0,65 mm 10-20 A)	55983 (⦰ 1,0 mm 30-50 A) 55982 (⦰ 0,9 mm 30-40 A) 55974 (⦰ 0,8 mm 20-30 A) 55972 (⦰ 0,65 mm 10-20 A)
Elettrodo	55985	55985
Diffusore	56046	56046

CAPACITÀ DI TAGLIO.

La capacità di taglio massima della torcia al plasma dipende dal tipo di materiale. La velocità di avanzamento deve essere regolata per ottenere un taglio netto. Non superare mai la velocità consentita dalla potenza, poiché ciò potrebbe danneggiare la torcia.

Materiale	Massima capacità di taglio SOLCUT 5000K	Massima capacità di taglio SOLCUT 6000K
Ferro	8 mm	10 mm
Acciaio inossidabile	5 mm	6 mm
Zincato	8 mm	10 mm
Alluminio	8 mm	10 mm
Rame	4 mm	5 mm
Bronzo	4 mm	5 mm

POSSIBILI ANOMALIE E SOLUZIONI

Difetto	Causa	Soluzione
L'indicatore di alimentazione non si accende dopo l'avvio dell'apparecchiatura.	La luce non funziona.	Sostituire.
	La tensione di ingresso non è corretta.	Verificare che la tensione sia compresa tra 220 e 240 V CA.
	L'alimentatore dell'apparecchiatura è difettoso.	Sostituire
	La scheda di alimentazione è difettosa.	Esaminare e riparare
La ventola non funziona.	La ventola funziona a richiesta.	Se il dispositivo è freddo e a riposo, la ventola si arresta.
	La ventola è difettosa.	Sostituire
	La ventola è bloccata.	Verifica che ruoti liberamente
	L'alimentatore della ventola è difettoso.	Riparare
Dalla torcia non esce aria.	Il compressore non funziona.	Controllare
	La valvola del gas non funziona	Sostituire
	Il circuito dell'aria è bloccato.	Controllare
	Il pulsante di test è difettoso	Controllare
Non è presente un arco pilota. La spia indicatrice di anomalia lampeggia	Il meccanismo della torcia è difettoso	Controllare
	Materiali di consumo in cattive condizioni	Sostituire
	Montaggio della torcia errato	Controllare
	Circuito di controllo difettoso	Riparare
Non taglia	Materiali di consumo in cattive condizioni	Sostituire
	Parte del filo di terra non collegata	Controllare
	Potenza insufficiente	Controllare
	Velocità di taglio eccessiva	Controllare
Non reagisce quando si preme il pulsante della torcia.	Torcia montata male	Controllare
	Contatto di sicurezza difettoso	Controllare
	Connessioni	Controllare
	Controllo difettoso	Riparare
L'indicatore di guasto è acceso o lampeggiante.	Tensione di rete errata	La tolleranza massima dell'apparecchiatura è compresa tra 190 Vac e 255 Vac; verificare che le specifiche siano rispettate.
	Circuito di alimentazione difettoso	Riparare
L'indicatore della temperatura è acceso.	Surriscaldamento	Attendere che si raffreddi
Altri problemi		Contatta l'assistenza tecnica.

ISTRUZIONI DI MANUTENZIONE

Si raccomanda di effettuare controlli periodici sull'apparecchiatura. Prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione, scollegare l'apparecchiatura dall'alimentazione elettrica. In condizioni operative gravose, ridurre gli intervalli di manutenzione raccomandati.

INTERVALLO	AZIONE
Settimanale	Verificare le condizioni del cablaggio e degli accessori esterni.
	Sostituire i componenti usurati della torcia
	Pulire e serrare i collegamenti elettrici del circuito di saldatura
Trimestrale	Soffiare aria compressa (secca) dal condotto di ventilazione anteriore attraverso la presa d'aria. Non rimuovere la copertura protettiva durante la soffiatura.
Annuale	Eseguire un'ispezione completa come specificato nella norma EN 60974 per le apparecchiature di saldatura. Contattare il distributore.

SUPPORTO TECNICO INDIVIDUALE

ASSISTENZA CLIENTI
E-mail:solter@solter.com

Tutti i possessori di apparecchiature SOLTER, in caso di guasto o per qualsiasi domanda di natura tecnica, non esitate a contattarci: il nostro team di professionisti risponderà immediatamente alle vostre richieste.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

SOLTER SOLDADURA, S.L.
NIF: B-17245127
Camí de la Creu, 25
17530 CAMPDEVÀNOL (GIRONA)

Dichiaro sotto la mia responsabilità che il prodotto con il nome:

SOLCUT 5000K PFC, SOLCUT 6000K PFC

L'entità a cui si riferisce la presente dichiarazione è conforme al/ai seguente/i standard o documento/i normativo/i.

EN 60974-1, EN 60974-10 Clase A

In conformità alle disposizioni della/e direttiva/e

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

Campdevànol, il 10-2026

INFORMAZIONI SULLA GARANZIA

Offriamo una garanzia limitata per questo prodotto contro eventuali difetti di materiale e di fabbricazione per un periodo di **12 mesi dalla data di acquisto da parte dell'utente finale / consumatore**.

Le condizioni della garanzia sono le seguenti:

La garanzia è valida esclusivamente previa presentazione della **fattura di acquisto associata al numero di serie dell'apparecchiatura**. Sulla fattura deve inoltre essere indicata la data di acquisto.

La garanzia non copre i difetti derivanti da **uso improprio, installazione non corretta, modifiche o manomissioni del prodotto**.

SOLTER non è responsabile per danni causati da un uso improprio o non corretto dell'apparecchiatura.

La garanzia è limitata alla **riparazione dei componenti difettosi**.

Nel caso in cui il prodotto venga riparato o sostituito, il periodo di garanzia continuerà a essere valido esclusivamente per il **periodo residuo della garanzia originale**.