

Item # 100 695 8748  
Model # CUT20P



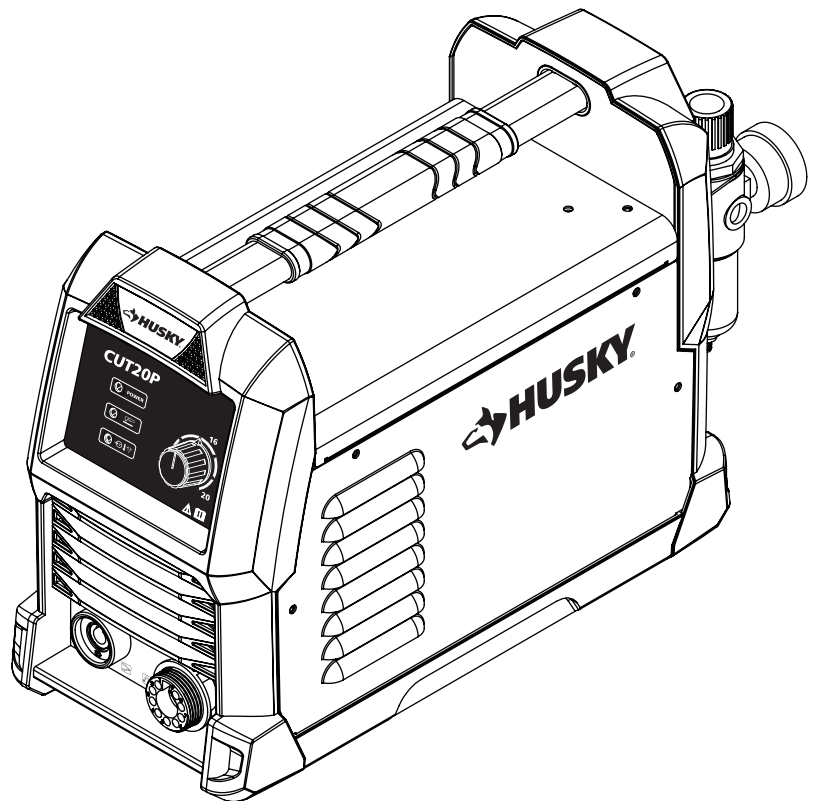
## USE AND CARE GUIDE

### HUSKY 20A PLASMA CUTTER

Questions, problems, missing parts?  
Before returning to the store, call  
Husky Customer Service  
8 a.m. – 7 p.m., EST, Monday-Friday  
9 a.m. – 6 p.m., EST, Saturday

1-888-43-HUSKY

HUSKYTOOLS.COM



---

#### THANK YOU

*We appreciate the trust and confidence you have placed in Husky through the purchase of this plasma cutter. We strive to continually create quality products designed to enhance your home. Visit us online to see our full line of products available for your home improvement needs. Thank you for choosing Husky!*


# Table of Contents

Table of Contents ..... 2  
Safety Information ..... 2  
    Work Area Safety .....2  
    Personal Safety .....2  
    Electrical Safety .....3  
    Fire Prevention .....4  
    Use and Care.....4  
    Electric Arc.....5  
Warranty ..... 5  
    3 Year Limited Warranty .....5

Pre-Operation..... 6  
    Specifications .....6  
    Package Contents .....7  
Operation Instruction..... 8  
Maintenance..... 9  
Troubleshooting..... 10  
Service Parts ..... 12  
    Assembly Diagram .....12

# Safety Information


## WORK AREA SAFETY


 **WARNING:** Operating the machine without preparation and caution can cause death, injury to yourself or bystanders. To reduce the risks, the operator should read, understand and follow the safety instructions. Bystanders in the area should also follow the safety instructions under the guidance of operator.

- Ensure your work area is clean and well lit.

- Keep the machine on a stable and clean surface while operating.
- Keep children, bystanders and visitors away while operating machine. Distractions can cause you to lose control.
- Do not operate machines in explosive atmospheres, such as in the presence of flammable liquids, gases or dust. Flying sparks during cutting may ignite the dust or fumes.
- Do not leave energized machine unattended. Always turn off the machine before servicing parts, replacing components or when the machine is not in use.

## PERSONAL SAFETY

 **WARNING:** Cutting processes generate high-temperature arc, flying sparks, hot metal and hot spatters. Cutting arc generates extremely intense ultraviolet and infrared light. Failure to wear protective equipment during cutting can severely damage your eyes and burn your skin. To reduce the risks, the operator should read, understand and follow the safety instructions. Bystanders in the area should also follow the safety instructions under the guidance of operator.

 **WARNING:** Cutting processes generate fumes, gases and vapors which can cause discomfort, illness and death. To reduce the risks, the operator should read, understand and follow the safety instructions. Bystanders in the area should also follow the safety instructions under the guidance of operator.

- Do not operate without proper protection. Flying sparks can cause burn injury. Always wear protective clothing and face shield. The intensive light of the electrical arc can also burn skin. Ensure to wear closed-toe shoes, gloves and clothing with heavy material, long sleeves and collar.
- Do not look at an electric arc without proper eye protection. An electric arc is extremely bright and intense which can burn the eye retina and cause permanent damage when equipped with inadequate or no eye protection.
- Do not operate in a confined areas without adequate ventilation. Otherwise, wear an air-supplied respirator.

# Safety Information (continued)

- Remind bystanders before striking a plasma arc and make sure they are at a safe distance and aware of coming intensive plasma arc.
- Make sure you are in a proper position while operating the machine. Do not overreach. Keep proper footing and balance at all times, which enables better control of the machine in unexpected situation.
- Stay alert when operating a plasma cutting machine. Do not use a machine while you are tired or under the influence of drugs, alcohol or medication. Avoid unintentional starting.
- Before disassembling plasma torch, removing shield cup or changing plasma torch consumables, be sure to disconnect the input power cable after turning off machine.
- Make sure you read the user manual and are well prepared before cutting.

## ELECTRICAL SAFETY



**WARNING:** Improper use of plasma cutting machine will cause electric shock. Electric shock can kill. To reduce the risks, the operator should read, understand and follow the safety instructions. Bystanders in the area should also follow the safety instructions under the guidance of operator.



**WARNING:** After removing the input power, there will be significant DC voltage existing on internal parts. Do not touch inside of the machine right after disconnecting the input power cable (turning off unit is not enough). Please allow sufficient time for capacitors to discharge to zero voltage (check with a volt meter).

- Do not expose the plasma cutter to rain or come in contact with a wet surface. Water entering a machine will increase the risk of electric shock.
- Do not make physical contact with any cutting current circuits which includes the electrode or cutting tips, ground clamps, workpieces or any metal parts/conductive materials in contact with electrode holder/workpieces.
- Do not make contact with any grounded metal surfaces such as metal pipes, radiators and refrigerators. There will be an increased risk of electric shock when your body is grounded.
- Ensure power is disconnected before setting up the machine or working on services.
- Do not abuse any cords. Never carry, pull or unplug the machine by its cord. Keep any cords away from heat, oil, sharp edges or moving parts. Damaged or entangled cords could increase the risk of electric shock.
- Inspect the machine before using it. Do not operate if you observe any damaged and cracked parts, including but not limited to damaged/cracked cables, ground clamps and so on. Replace them before using the machine.
- Use an extension cord (specific for outdoor use) when operating a machine outdoors.
- Do not point plasma torch at people when torches are energized.
- Do not cut in damp area or when cutting equipment is in contact with water or wet surface.
- Do not cut when body or clothes are wet.

# Safety Information (continued)

## FIRE PREVENTION



**WARNING:** Failure to protect combustible materials against cutting sparks, hot spatters, hot metal, and hot equipment can cause fire and even explosion. Fire and explosion can cause death, injury and property damage. To reduce the risks, please read, understand and follow the safety instructions.

- Check the area before cutting. Ensure the work area is checked and cleared of combustible and flammable materials. A minimum distance of 35 feet (10 meters) is required between work area and combustibles because 35 feet is an average distance cutting sparks can fly. If the minimum 35 feet distance requirement cannot be met, protect consumable/flammable materials with fire resistant covers or shields.
- Do not cut on or near materials with combustible coating or combustible internal substance, such as materials in walls or ceilings, without any approved methods to eliminate the hazard.
- Do not cut in areas (such as gas station) where the air may contain flammable substances such as combustible dust, gas, or liquid vapors.
- Do not wear gloves, hair preparations, shoes and other clothing that contains oil, grease, or other flammable substances. Wear fire-resistant protective clothing to protect upper and lower body against fire and heat. Protective clothing includes but is not limited to leather gloves, heavy long sleeve and cuffless shirts, heavy and cuffless pants, high-topped shoes and helmet.
- Do not dispose of hot metal in containers holding combustible materials. Keep a fire extinguisher nearby and know how to use it.
- Overuse can cause overheating. Follow rated duty cycle and allow cooling period.
- Follow requirements in OSHA and NFPA for hot work and have an extinguisher nearby.
- When finished cutting, do not leave without a check for evidence of potential fire. Overlooked smoke or flame have risks to cause fire hazard. Check and make sure the cutting areas are free of sparks, hot metal, and flames before leaving the cutting area.

---

## USE AND CARE

- Ensure you choose the right plasma cutting machine model and cutting recommendation for your application. Use the plasma cutting machine and accessories in compliance with these instructions. Operating a plasma cutting machine under improper conditions could cause unpredictable safety issues.
- Disconnect the power cord from the power source before making any adjustments, changing accessories, or storing plasma cutters.
- Store idle plasma cutting machine out of reach of children. Do not allow people who are unfamiliar with the machine and operational instructions to operate it. Ignorance of any safety instructions or operational guidance will result in potential safety risk.
- Replace damaged parts immediately before use. Many accidents are caused by poorly maintained machines.
- Use the plasma cutting machine and accessories in accordance with these instructions and in the manner intended for the particular type of plasma cutting machine, taking into account the working conditions and the work to be performed. Use of the plasma cutting machine for operations different from those intended could result in a hazardous situation.
- Have your plasma cutting machine serviced by a qualified service person if you encounter problems.

# Safety Information (continued)

## ELECTRIC ARC



**CAUTION:** High frequency and electromagnetic energy generated from the cutting process could cause damage to your electrical devices. To reduce the risks, please read, understand and follow the safety instructions.

- Follow manual to install and ground machine. Be sure nearby equipment is compatible with electromagnetic energy.
- Electronic products such as computer, computer-driven equipment and communication equipment can be interfered or even harmed by electromagnetic energy. Users with pacemakers should consult with their physician before using a plasma cutting machine because a pacemaker can be damaged by electromagnetic energy if exposed to it.
- It is the user's responsibility to have a qualified electrician promptly correct any interference problem resulting from installation or operation of the machine. The machine should be regularly inspected and maintained. If necessary, shield the work area or move the machine.
- The warnings, cautions, and instructions discussed in this instruction manual cannot cover all possible conditions and situations. It must be understood by the users that common sense and caution are factors which cannot be built into this product, but must be provided by the operator.

## Warranty

### 3 YEAR LIMITED WARRANTY




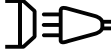
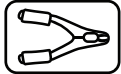


If this Husky product ever fails due to a defect in material or workmanship, return the product to any Home Depot retail store for replacement with an item of equal or greater value. This warranty excludes incidental / inconsequential damages due to misuse, abuse, or normal wear and tear. This warranty gives you specific rights, and you may also have other rights, which vary from state to state. Please see store or call 1-888-43-HUSKY for details.








# Pre-operation

## SPECIFICATIONS

Process	CUT (Plasma Cutter)
Power Plug	120V/20A
Open Circuit Voltage	420V
Duty Cycles	16A @ 60% (with 15A Plug) 20A @ 35% (with 20A Plug)
Cutting Current Ranges	10A - 16A (with 15A Plug) 10A - 20A (with 20A Plug)
Cutting Capacity	1/4 in. (Quality cut); 5/16 in. (Maximum cut)

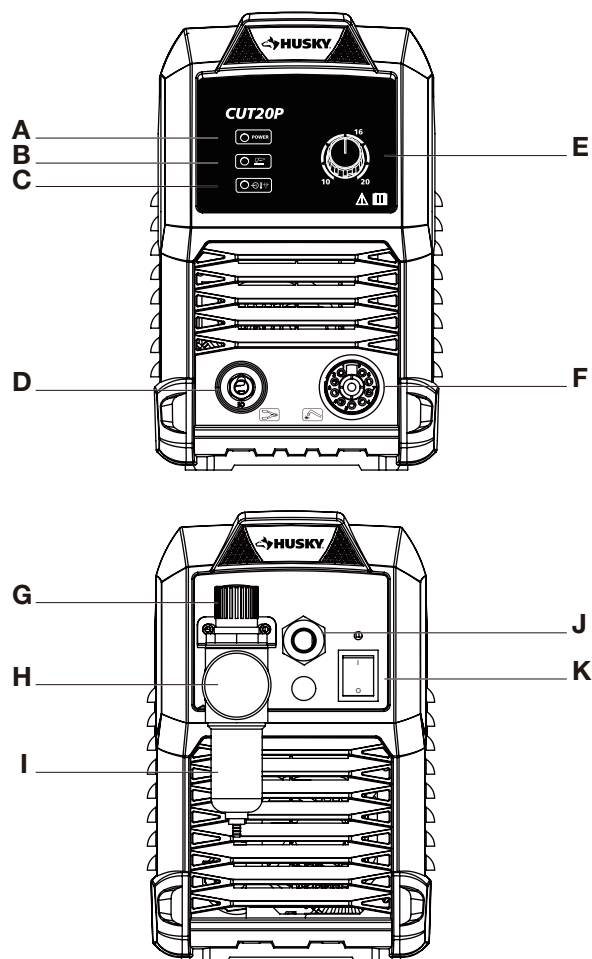
## SYMBOLS

Symbol	Description
	Inverter power source DC
	Plasma cutting
	Suitable for welding in an environment with increased risk of electric shock
 1~50/60Hz	Power supply type of electric device
	Ground clamp socket
	Plasma torch socket
<b>POWER</b>	Input power indicator
	Tripped protection/alert indicator

Symbol	Description
	Warning! Please read user manual.
	Electric shock hazard. Do not touch energized parts.
	Fire hazard. Keep flammable materials away during welding.
	Arc ray hazard. Wear welding mask with properly rated filter lens.
	Inhalation hazard. Keep ventilation.
	Thickness
	Cutting indicator

# Pre-operation (continued)

## PACKAGE CONTENTS



Part	Description
A	Input voltage indicator
B	Cutting indicator
C	Tripped protection/alert indicator
D	DINSE socket
E	Amperage adjustment knob
F	Plasma torch cable socket

Part	Description
G	Pressure adjustment knob
H	Air inlet fitting
I	Air filter/drier
J	Input power cord
K	ON/OFF power switch

# Operation Instruction

## 1 Preparing for Cutting

- Designate a work area that is clean and well lit. Keep children and pets out of the work area.
- Read the user manual and safety guidelines before operating the machine.
- Ensure you understand the basic specification of your machine.
- Wear PPEs to protect your eyes and skin from hot sparks and intensive arc rays. Ensure same protections are provided to any bystanders nearby.
- Ensure all the combustible, flammable, hazardous substances are removed from the work area. Make sure a fire extinguisher within reach is available.
- Inspect your machine before each use and do not operate a machine with damaged cables and components. Replace all damaged parts before use. Have a qualified technician to help you if needed.
- **NOTE:** The plasma cutting machine doesn't include a built-in air compressor, so a source of clean and dry air/nitrogen must be supplied to the plasma cutting machine during operation.
- **NOTE:** Although the plasma cutting machine has a built-in air filter/dryer, an additional air filter/dryer may be needed if in a very humid environment.



**WARNING:** Cutting processes generate high-temperature arc, cutting sparks, hot metal and hot spatters. Cutting arc generates extremely intense ultraviolet and infrared light. Failure to wear protective equipment during cutting can severely damage your eyes and burn your skin.



**WARNING:** Failure to protect combustible materials against cutting sparks, hot metal and hot spatters can cause fire and even explosion. Fire and explosion can cause death, injury and property damage.

## 2 Setting Up for Cutting

- Ensure a source of clean and dry air/nitrogen is connected to the plasma cutting machine.
- If in very humid environment, install an additional filter/dryer in the inlet of the air supply line.
- Ensure your workpiece is clean and dry; make sure the ground clamp has a good connection to the workpiece.
- Connect the plasma torch to the plasma torch cable socket (F).
- Switch the ON/OFF power switch (K) to ON.
- Adjust amperage adjustment knob (E) and set to the target output current.
- Press the control switch on the plasma torch handle to start cutting; the cutting indicator (B) will illuminate while the control switch is on.
- When cutting is complete, release the control switch to turn off the plasma torch.
- **NOTE:** Ensure to disconnect the power cable and wait for the plasma torch to cool down after each use.

Cutting Recommendation Table

Material	Amp	Thickness (Quality Cut)	Thickness (Maximum Cut)
Steel	20A	6 mm	8 mm
	16A	4-5 mm	--
	10A	2 mm	--

# Maintenance

---

- Before each use, inspect the general condition of the machine. Check for loose screws, cracked or broken parts, damaged circuit wiring or cables, and any other potential risks that may cause safety issues.
- After each use of the machine, clean external surfaces of the machine with clean cloth.
- Periodically clean the machine using compressed air to blow out all dust and debris from the interior.
- If retaining cup is cracked, burned through, chipped or no longer round, replace it before operating the plasma torch.
- If the cutting tip orifice becomes damaged or enlarged, replace it before operating the plasma torch.
- If electrode's emitting surface is pitted more than 1/16 in., replace it before operating the plasma torch.
- If the unit continuously shuts down due to thermal overload, please turn off the machine and have a qualified electrician to inspect the machine and repair it.
- If consumable parts' exteriors are oxidized, use an extra-fine abrasive cloth to clean.
- Store the machine and accessories in a clean and dry location out reach of children.

# Troubleshooting

**NOTE:** When yellow tripped protection/alert indicator turns on, the possible causes are 1) tripped overheat protection; 2) tripped overvoltage protection; 3) missing outer nozzle alert; 4) missing inner nozzle and electrode tip alert. Please refer to a qualified electrician to check your machine.

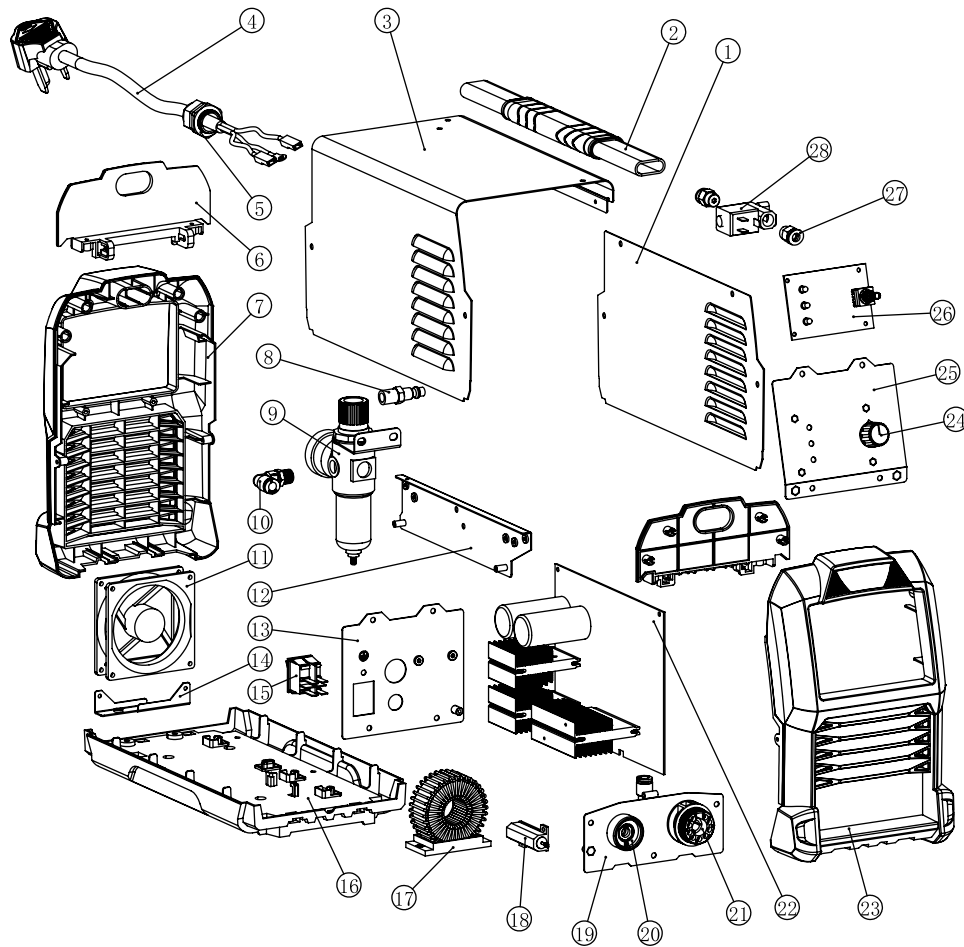
Problem	Possible Cause	Solution
No output when switched on and neither indicator LED is illuminated.	<input type="checkbox"/> Loose ground clamp connection.	<input type="checkbox"/> Check and make sure the ground clamp is well attached to the workpiece.
	<input type="checkbox"/> No input power supply.	<input type="checkbox"/> Check and make sure machine is plugged in. <input type="checkbox"/> Verify outlet output power. <input type="checkbox"/> Check the circuit breaker to see whether it is tripped or not. Reset if necessary.
No output when switched on and indicator LED is illuminated.	<input type="checkbox"/> Tripped thermal protector by overheating (tripped protection/alert indicator LED turns on).	<input type="checkbox"/> Reduce the duration of the cutting period, or duty cycle, or duration of use. <input type="checkbox"/> Check whether the fan inside the cutter is working properly.
	<input type="checkbox"/> Overheating caused by environmental factor (high room temperature or insufficient air flow).	<input type="checkbox"/> Relocate to a cool working environment. <input type="checkbox"/> Check whether there is obstruction blocking air flow in the room. Clear the obstruction if needed.
	<input type="checkbox"/> Incorrect input voltage.	<input type="checkbox"/> Check the outlet voltage.
No gas flows.	<input type="checkbox"/> Plugged nozzle.	<input type="checkbox"/> Clean the nozzle. Replace with a new one if damaged.
	<input type="checkbox"/> Blocked air supply hose.	<input type="checkbox"/> Check the air supply hose (including the part inside the cutting torch cable).
The arc does not ignite.	<input type="checkbox"/> Poor ground clamp connection.	<input type="checkbox"/> Check connection of ground cable to ensure it is well connected.
	<input type="checkbox"/> Too low input power.	<input type="checkbox"/> Make sure your power source provides enough amperage or reduce the length of your extension cord.
Insufficient cutting penetration.	<input type="checkbox"/> Output current is too low.	<input type="checkbox"/> Increase the cutting current by adjusting the amperage adjustment knob. <input type="checkbox"/> Make sure your power source provides enough amperage or reduce the length of your extension cord.
	<input type="checkbox"/> Workpieces are too thick.	<input type="checkbox"/> Choose workpieces within the operational limits of the cutting machine.
	<input type="checkbox"/> Cutting speed is too fast.	<input type="checkbox"/> Decrease your torch travel speed.
	<input type="checkbox"/> During cutting process, plasma torch is too tilted.	<input type="checkbox"/> Ensure your plasma torch is perpendicular to the workpiece when cutting.
	<input type="checkbox"/> Plasma torch consumable parts are worn out.	<input type="checkbox"/> Check consumable parts for wear and replace worn parts.

# Troubleshooting (continued)

Problem	Possible Cause	Solution
Poor cut quality.	<input type="checkbox"/> Improper operation.	<input type="checkbox"/> Please read the user manual and ensure proper use of plasma torch and machine.
	<input type="checkbox"/> Worn or damaged plasma torch parts.	<input type="checkbox"/> Check consumables for wear and replace worn parts.
	<input type="checkbox"/> Moisture or oil in air supply.	<input type="checkbox"/> Examine your air compressor and make sure it is in a good working condition. <input type="checkbox"/> Install a moisture filter at the inlet of the machine's air supply line.
Excessive slag or dross.	<input type="checkbox"/> Too low cutting current.	<input type="checkbox"/> Make sure your power source provides enough amperage or reduce the length of your extension cord.
	<input type="checkbox"/> Improper cutting speed (too low or too fast).	<input type="checkbox"/> For excessive top slag/dross, decrease your cutting speed. <input type="checkbox"/> For excessive bottom slag/dross, increase your cutting speed.
	<input type="checkbox"/> Plasma torch parts are worn out.	<input type="checkbox"/> Check consumables for wear and replace worn parts.
	<input type="checkbox"/> Inferior or unmatched parts.	<input type="checkbox"/> Use genuine manufacturer parts for optimum performance.
Unstable cutting arc.	<input type="checkbox"/> Poor ground clamp or plasma torch connection.	<input type="checkbox"/> Check connection of ground cable or plasma torch and make sure they are well connected.
	<input type="checkbox"/> Too low input power.	<input type="checkbox"/> Make sure your power source provides enough amperage or reduce the length of your extension cord.
	<input type="checkbox"/> Plasma torch parts are worn out.	<input type="checkbox"/> Check consumables for wear and replace worn parts.
	<input type="checkbox"/> Too low cutting speed.	<input type="checkbox"/> Increase your torch travel speed.

# Service Parts

## ASSEMBLY DIAGRAM



Part	Description	QTY
1	Left cover	1
2	Handle	1
3	Top cover	1
4	Power cable	1
5	Cable clip	1
6	Decorative cover	2
7	Rear cover	1
8	Pneumatic connector	1
9	Pressure relief valve	1
10	Pneumatic connector	1
11	Fan	1
12	Beam	1
13	Rear panel	1
14	Fan holder	1

Part	Description	QTY
15	Switch	1
16	Bottom cover	1
17	Inductor	1
18	Gold resistance	1
19	Output board	1
20	Quick connector	1
21	Central socket	1
22	Main PCB	1
23	Front cover	1
24	Knob	1
25	Panel	1
26	User interface PCB	1
27	Pneumatic connector	2
28	Solenoid valve	1



Questions, problems, missing parts? Before returning to the store,  
call Husky Customer Service  
8 a.m. – 7 p.m., EST, Monday-Friday, 9 a.m. – 6 p.m., EST, Saturday

**1-888-43-HUSKY**

**HUSKYTOOLS.COM**

Retain this manual for future use.

Artículo # 100 695 8748  
Modelo # CUT20P



# GUÍA DE USO Y MANTENIMIENTO

## CORTADOR DE PLASMA HUSKY 20A

¿Tiene preguntas, problemas o ha perdido alguna parte?

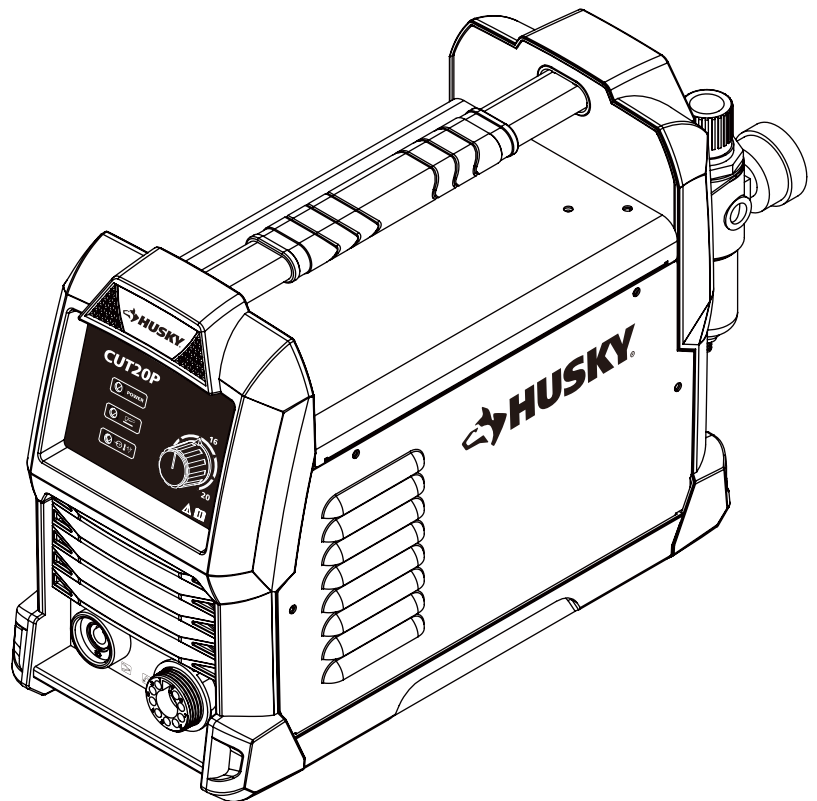
Antes de volver a la tienda, llame al servicio de atención al cliente de Husky.

8 de la mañana a 7 de la tarde, EST, de lunes a viernes

9 de la mañana a 6 de la tarde, EST, sábados

1-888-43-HUSKY

HUSKYTOOLS.COM



---

### GRACIAS

*Agradecemos la confianza que ha depositado en Husky con la compra de esta cortadora de plasma. Nos esforzamos por crear continuamente productos de calidad diseñados para mejorar su hogar. Visite nuestra página web donde podrá ver nuestra línea completa de productos disponibles para sus necesidades de mejora del hogar. ¡Gracias por elegir Husky!*

# Índice

Índice .....	2	Previo a la operación.....	6
Información de seguridad.....	2	Especificaciones .....	6
Seguridad en el área de trabajo.....	2	Contenido del embalaje .....	7
Seguridad personal.....	2	Instrucción de funcionamiento .....	8
Seguridad eléctrica.....	3	Mantenimiento .....	9
Prevención de incendios.....	4	Solución de problemas.....	10
Uso y cuidado.....	4	Partes de servicio .....	12
Arco eléctrico.....	5	Diagrama de montaje.....	12
Garantía .....	5		
GARANTÍA LIMITADA DE 3 AÑOS.....	5		

## Información de seguridad

### SEGURIDAD EN EL ÁREA DE TRABAJO



**ADVERTENCIA:** La operación de la máquina sin preparación y precaución puede causar la muerte, lesiones a usted mismo o a los transeúntes. Para reducir los riesgos, el operador debe seguir, comprender y leer las instrucciones de seguridad. Las personas que se encuentren en la zona también deben seguir las instrucciones de seguridad bajo la dirección del operador.

- Asegúrese de que el área de trabajo esté limpia y bien iluminada.
- Mantenga la máquina sobre una superficie estable y limpia mientras hace uso de ella.

- Mantener alejados a visitantes, transeúntes y los niños mientras se opera la máquina. Las distracciones pueden hacerle perder el control.
- No opere las máquinas en atmósferas explosivas, como en presencia de líquidos, gases o polvos inflamables. Las chispas que saltan durante el corte pueden encender el polvo o los humos.
- No debe abandonar el lugar donde está la máquina encendida y sin vigilancia. Apague siempre la máquina antes de realizar el mantenimiento de las piezas, la sustitución de los componentes o cuando la máquina no esté en uso.

### SEGURIDAD PERSONAL



**ADVERTENCIA:** Los procesos de corte generan arcos de alta temperatura, chispas voladoras, metal caliente y salpicaduras calientes. El arco de corte genera una luz ultravioleta e infrarroja extremadamente intensa. Si no se usa el equipo de protección durante el corte, se pueden dañar gravemente los ojos y quemarse la piel. Para reducir los riesgos, el operador debe seguir, comprender y leer las instrucciones de seguridad. Las personas que se encuentren en la zona también deben seguir las instrucciones de seguridad bajo la dirección del operador.



**ADVERTENCIA:** Los procesos de corte generan vapores, gases y humos que pueden causar la muerte, enfermedades y molestias. Para reducir los riesgos, el operador debe seguir, comprender y leer las instrucciones de seguridad. Las personas que se encuentren en la zona también deben seguir las instrucciones de seguridad bajo la dirección del operador.

- No se debe operar sin la protección adecuada. Las chispas que saltan pueden causar quemaduras. Lleve siempre ropa de protección y careta. La luz intensa del arco eléctrico también puede quemar la piel. Asegúrese de llevar zapatos cerrados, guantes y ropa con material grueso, mangas largas y cuello.
- No mire un arco eléctrico sin una protección ocular adecuada. Un arco eléctrico es extremadamente brillante e intenso y puede quemar la retina del ojo y causar daños permanentes cuando se lleva una protección ocular inadecuada o no se lleva.

# Información de seguridad (continuación)

- No trabaje en lugares cerrados sin una ventilación adecuada. De lo contrario, use un respirador con suministro de aire.
- Recordar a los transeúntes antes de que se produzca un arco de plasma y asegurarse de que se encuentran a una distancia segura y de que son conscientes de que viene un arco de plasma intenso.
- Asegurarse de estar en una posición adecuada mientras se opera la máquina. No se extienda demasiado. Mantenga el equilibrio y la posición correcta en todo momento, lo que permite un mejor control de la máquina en situaciones inesperadas.
- Manténgase alerta al operar una máquina de corte por plasma. No utilice la máquina cuando esté cansado o bajo la influencia de drogas, alcohol o medicamentos. Evite el arranque involuntario.
- Antes de desmontar la antorcha de plasma, quitar la copa de protección o cambiar los consumibles de la antorcha de plasma, asegúrese de desconectar el cable de alimentación de entrada después de apagar la máquina.
- Asegúrese de leer el manual del usuario y de estar bien preparado antes de cortar.

## SEGURIDAD ELÉCTRICA



**ADVERTENCIA:** El uso inadecuado de la máquina de corte por plasma provocará una descarga eléctrica. La descarga eléctrica puede matar. Para reducir los riesgos, el operador debe seguir, comprender y leer las instrucciones de seguridad. Las personas que se encuentren en la zona también deben seguir las instrucciones de seguridad bajo la dirección del operador.



**ADVERTENCIA:** Tras desconectar la alimentación de entrada, habrá una tensión continua significativa en las partes internas. No toque el interior de la máquina al momento de desconectar el cable de alimentación de entrada (no basta con apagar la unidad). Deje pasar el tiempo suficiente para que los condensadores se descarguen hasta alcanzar la tensión cero (compruébelo con un voltímetro).

- No exponga el cortador de plasma a la lluvia ni a que entre en contacto con una superficie húmeda. La entrada de agua en la máquina aumenta el riesgo de descarga eléctrica.
- No se debe entrar en contacto físico con ningún circuito de corriente de corte que incluya el electrodo o las puntas de corte, las pinzas de tierra, las piezas de trabajo o cualquier pieza metálica o material conductor en contacto con el portaelectrodos o las piezas de trabajo.
- No haga contacto con ninguna superficie metálica conectada a tierra, como tuberías metálicas refrigeradores y radiadores. Hay un mayor riesgo de descarga eléctrica cuando su cuerpo está conectado a tierra.
- Asegúrese de que la alimentación está desconectada antes de configurar la máquina o trabajar en los servicios.
- No abuse de los cables. Nunca transporte, tire o desenchufe la máquina por el cable. Mantenga los cables alejados del calor, el aceite, los bordes afilados o las piezas móviles. Los cables dañados o enredados podrían aumentar el riesgo de descarga eléctrica.
- Inspeccione la máquina antes de utilizarla. No utilice la máquina si observa alguna pieza dañada o agrietada, incluidos, entre otros, los cables dañados o agrietados, las abrazaderas de tierra, etc. Sustituir las antes de utilizar la máquina.
- Utilice un alargador (específico para uso en exteriores) cuando opere una máquina a la intemperie.
- No apunte la antorcha de plasma hacia las personas cuando las antorchas estén encendidas.
- No se debe cortar en zonas húmedas o cuando el equipo de corte esté en contacto con agua o superficies mojadas.
- No se debe cortar cuando el cuerpo o la ropa estén mojados.

# Información de seguridad (continuación)

## PREVENCIÓN DE INCENDIOS



**ADVERTENCIA:** Hay riesgo de provocar incendios e incluso explosiones si no se protegen los materiales combustibles contra las chispas al cortar, las salpicaduras, metales o aparatos que emiten calor. El fuego y la explosión pueden causar lesiones, la muerte y daños materiales. Para reducir los riesgos siga, comprenda y lea las instrucciones de seguridad.

- Compruebe la zona antes de cortar. Asegúrese de que el área de trabajo esté revisada y despejada de materiales combustibles e inflamables. Se requiere una distancia mínima de 10 metros entre el área de trabajo y los combustibles porque 10 metros es una distancia promedio a la que pueden volar las chispas al cortar. Si no se puede cumplir el requisito de la distancia mínima de 10 metros, proteja los materiales consumibles o inflamables con cubiertas o escudos resistentes al fuego.
- No corte sobre o cerca de materiales con revestimiento combustible o sustancia interna combustible, como materiales en paredes o techos, sin ningún método aprobado para eliminar el peligro.
- No corte en áreas (como una gasolinera) donde el aire pueda contener sustancias inflamables como polvo combustible, gas o vapores líquidos.
- No use guantes, preparados para el cabello, zapatos y otras prendas que contengan aceite, grasa u otras sustancias inflamables. Utilizar ropa de protección resistente al fuego para proteger la parte superior e inferior del cuerpo contra el fuego y el calor. La ropa protectora incluye, entre otras cosas, guantes de cuero, camisas pesadas de manga larga y sin puños, pantalones pesados y sin puños, zapatos de punta alta y casco.
- No tire el metal caliente en recipientes que contengan materiales combustibles. Tenga cerca un extintor de incendios y sepa cómo utilizarlo.
- El uso excesivo puede provocar un sobrecalentamiento. Siga el ciclo de trabajo nominal y permita un período de enfriamiento.
- Siga los requisitos de OSHA y NFPA para trabajos en caliente y tenga un extintor cerca.
- Cuando termine de cortar, no debe abandonar el lugar sin comprobar los indicios de un posible incendio. Los humos o llamas que se pasan por alto tienen riesgos de causar peligro de incendio. Compruebe y asegúrese de que las zonas de corte no libera chispas, metal caliente y llamas antes de abandonar la zona de corte.

## USO Y CUIDADO

- Asegúrese de elegir el modelo de máquina de corte por plasma y la recomendación de corte adecuados para su aplicación. Utilice la máquina de corte por plasma y los accesorios de acuerdo con estas instrucciones. La operación de una máquina de corte por plasma en condiciones inadecuadas podría causar problemas de seguridad imprevisibles.
- Desconecte el cable de alimentación de la fuente de energía antes de realizar cualquier ajuste, cambiar accesorios o almacenar la máquina de corte por plasma.
- Guardar la máquina de corte por plasma inactiva fuera del alcance de los niños. No permita que personas que no estén familiarizadas con la máquina y las instrucciones de funcionamiento la manejen. El incumplimiento de las instrucciones de seguridad o de las orientaciones de funcionamiento supondrá un riesgo potencial para la seguridad.
- Sustituya inmediatamente las piezas dañadas antes de utilizar la máquina. Muchos accidentes son causados por máquinas mal mantenidas.
- Utilice la máquina de corte por plasma y los accesorios de acuerdo con estas instrucciones y de la manera prevista para el tipo particular de máquina de corte por plasma, teniendo en cuenta las condiciones de trabajo y el trabajo a realizar. El uso de la máquina de corte por plasma para operaciones diferentes a las previstas podría dar lugar a una situación peligrosa.
- Lleve la máquina de corte por plasma a un servicio técnico cualificado si tiene problemas.

# Información de seguridad (continuación)

## ARCO ELÉCTRICO



**PRECAUCIÓN:** La energía electromagnética y de alta frecuencia generada por el proceso de corte podría dañar sus dispositivos electrónicos. Para reducir los riesgos siga, comprenda y lea las instrucciones de seguridad.

- Siga el manual para instalar y conectar la máquina a tierra. Asegúrese de que los equipos cercanos son compatibles con la energía electromagnética.
- Los productos electrónicos como los ordenadores, los equipos informáticos y los equipos de comunicación pueden sufrir interferencias o incluso daños por la energía electromagnética. Los usuarios con marcapasos deben consultar con su médico antes de utilizar una máquina de corte por plasma porque un marcapasos puede resultar dañado por la energía electromagnética si se expone a ella.
- Es responsabilidad del usuario hacer que un electricista cualificado corrija rápidamente cualquier problema de interferencia resultante de la instalación o el funcionamiento de la máquina. La máquina debe ser inspeccionada y mantenida regularmente. Si es necesario, proteja el área de trabajo o traslade la máquina.
- Las advertencias, precauciones e instrucciones comentadas en este manual de instrucciones no pueden cubrir todas las condiciones y situaciones posibles. Los usuarios deben entender que el sentido común y la precaución son factores que no pueden ser incorporados a este producto, sino que deben ser proporcionados por el operador.

## Garantía

### GARANTÍA LIMITADA DE 3 AÑOS







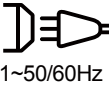

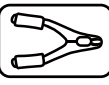





Si este producto Husky falla alguna vez debido a un defecto en los materiales o en la mano de obra, devuelva el producto a cualquier tienda minorista Home Depot para que sea reemplazado por un artículo de igual o mayor valor. Esta garantía excluye los daños incidentales / inconsecuentes debidos al mal uso, abuso o desgaste normal. Esta garantía le otorga derechos específicos y otros de sus derechos pueden que varían de un país a otro. Visite nuestra tienda o llame al 1-888-43-HUSKY para más detalles.

# Previo a la operación

## ESPECIFICACIONES

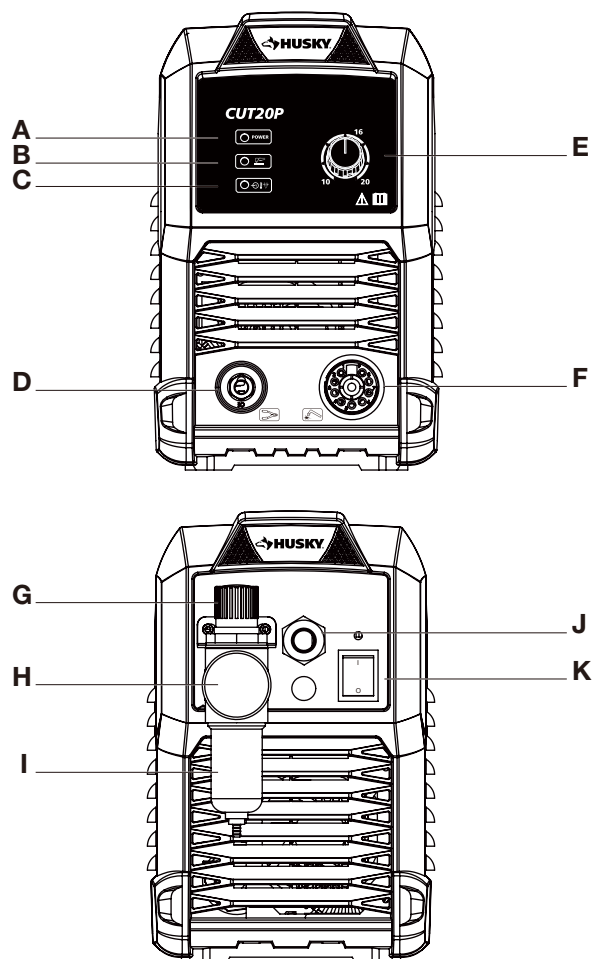
Proceso	Corte (cortador de plasma)
Enchufe de alimentación	120V / 20A
Tensión del circuito abierto	420V
Ciclo de trabajo	16A @ 60% (con enchufe de 15A) 20A @ 35% (con enchufe de 20A)
Rangos de corriente de corte	10A - 16A (con enchufe de 15A) 10A - 20A (con enchufe de 20A)
Capacidad de corte	1/4 in. (Calidad del corte); 5/16 in. (Corte máximo)
Tamaño	12 in. x 4.8 in. x 8.8 in.

## SÍMBOLOS

Símbolo	Descripción	Símbolo	Descripción
	Fuente de alimentación del inversor DC		¡Advertencia! Lea el manual del usuario.
	Corte por plasma		Peligro de descarga eléctrica. No toque las partes encendidas donde pasa corriente.
	Adecuado para soldar en un entorno con mayor riesgo de descarga eléctrica.		Peligro de incendio. Mantener alejados los materiales inflamables durante la soldadura.
	Tipo de alimentación del dispositivo eléctrico.		Peligro de rayos de arco. Utilizar máscara de soldar con lente de filtro de clasificación adecuada.
	Enchufe de la pinza de tierra.		Peligro de inhalación. Mantener ventilado.
	Enchufe de la antorcha de plasma.		Grosor del micrómetro
<b>POWER</b>	Indicador de potencia de entrada		Indicador de corte
	Protección/indicador de alerta disparado		

# Antes de hacer uso (continuación)

## CONTENIDO DEL EMBALAJE



Parte	Descripción
A	Indicador de tensión de entrada
B	Indicador de corte
C	Protección/indicador de alerta disparado
D	Enchufe de la DINA
E	Regulador de ajuste del caudal
F	Enchufe del cable de la antorcha de plasma

Parte	Descripción
G	Regulador de ajuste de la presión
H	Racor de entrada de aire
I	Filtro de aire/secador
J	Cable de alimentación de entrada
K	Interruptor de encendido/apagado

# Instrucción de funcionamiento

## 1 Preparación para el corte

- Designe un área de trabajo que esté limpia y bien iluminada. Mantenga a los niños y a las mascotas fuera del área de trabajo.
- Lea el manual del usuario y las directrices de seguridad antes de utilizar la máquina.
- Asegúrese de entender las especificaciones básicas de su máquina.
- Use EPIs para proteger sus ojos y su piel de las chispas calientes y de los intensos rayos de arco. Asegúrese de que cualquier persona que se encuentre en las proximidades disponga de las mismas protecciones.
- Asegúrese de que todas las sustancias peligrosas, inflamables y combustibles sean retiradas de la zona de trabajo. Asegúrese de que hay un extintor al alcance de la mano.
- Inspeccione su máquina antes de cada uso y no la use con cables y componentes dañados. Reemplace todas las piezas dañadas antes de usarla. Cuente con la ayuda de un técnico cualificado si es necesario.
- **AVISO:** La máquina de corte por plasma no incluye un compresor de aire incorporado, por lo que debe suministrarse una fuente de aire/nitrógeno limpio y seco a la máquina de corte por plasma durante su funcionamiento.
- **AVISO:** Aunque la máquina de corte por plasma tiene un filtro/secador de aire incorporado, puede ser necesario un filtro/secador de aire adicional si se encuentra en un ambiente muy húmedo.



**ADVERTENCIA:** Los procesos de corte generan arcos de alta temperatura, chispas al cortar, metal caliente y salpicaduras calientes. El arco de corte genera una luz ultravioleta e infrarroja extremadamente intensa. Si no se usa el equipo de protección durante el corte, se pueden dañar gravemente los ojos y quemarse la piel.



**ADVERTENCIA:** Si no se protegen los materiales combustibles contra las chispas al cortar, el metal caliente y las salpicaduras calientes, se puede producir un incendio e incluso una explosión. El fuego y la explosión pueden causar lesiones, la muerte y daños materiales.

# Instrucción de funcionamiento (continuación)

## 2 Preparación para el corte

- Asegurarse de que una fuente de aire/nitrógeno limpio y seco esté conectada a la máquina de corte por plasma.
- Si se encuentra en un entorno muy húmedo, instale un filtro/secador adicional en la entrada de la línea de suministro de aire.
- Asegúrese de que su pieza de trabajo esté limpia y seca; asegúrese de que la pinza de tierra tenga una buena conexión con la pieza de trabajo.
- Conecte la antorcha de plasma a la toma del cable de la antorcha de plasma (F).
- Coloque el interruptor de encendido/apagado (K) en la posición ON.
- Ajustar el regulador de ajuste de amperaje (E) y ajustar la corriente de salida deseada.
- Presione el interruptor de control en el mango de la antorcha de plasma para comenzar a cortar; el indicador de corte (B) se iluminará mientras el interruptor de control esté encendido.
- Cuando se haya completado el corte, suelte el interruptor de control para apagar la antorcha de plasma.
- AVISO: Asegurarse de desconectar el cable de alimentación y esperar a que la antorcha de plasma se enfríe después de cada uso.

Tabla de recomendaciones de corte			
Material	Amperios	Grosor del micrómetro (Calidad de corte)	Grosor del micrómetro (Corte máximo)
Acero	20A	6 mm	8 mm
	16A	4-5 mm	--
	10A	2 mm	--

## Mantenimiento

- Antes de cada uso, inspeccione el estado general de la máquina. Compruebe que no haya tornillos sueltos, piezas agrietadas o rotas, cables o circuitos dañados y cualquier otro riesgo potencial que pueda causar problemas de seguridad.
- Después de cada uso de la máquina, limpie las superficies externas de la misma con un paño limpio.
- Limpie periódicamente la máquina utilizando aire comprimido para soplar todo el polvo y los residuos del interior.
- Si el vaso de retención está agrietado, quemado, astillado o ya no es redondo, sustituirlo antes de poner en funcionamiento la antorcha de plasma.
- Si el orificio de la punta de corte se daña o se agranda, sustitúyalo antes de operar la antorcha de plasma.
- Si la superficie emisora del electrodo está picada más de 1/16 in. de pulgada, sustitúyalo antes de hacer funcionar la antorcha de plasma.
- Si la unidad se apaga continuamente debido a una sobrecarga térmica, apague la máquina y haga que un electricista cualificado la inspeccione y la repare.
- Si el exterior de las piezas consumibles está oxidado, utilice un paño abrasivo extrafino para limpiarlo.
- Almacene la máquina y los accesorios en un lugar limpio y seco, fuera del alcance de los niños.

# Solución de problemas

AVISO: Las posibles causas que disparan la protección del indicador de alerta amarillo, son: 1) protección disparada por sobrecalentamiento; 2) protección disparada por sobretensión; 3) alerta por faltar la boquilla exterior; 4) alerta por faltar la boquilla interior y la punta de electrodo. Acuda a un electricista cualificado para que revise su máquina.

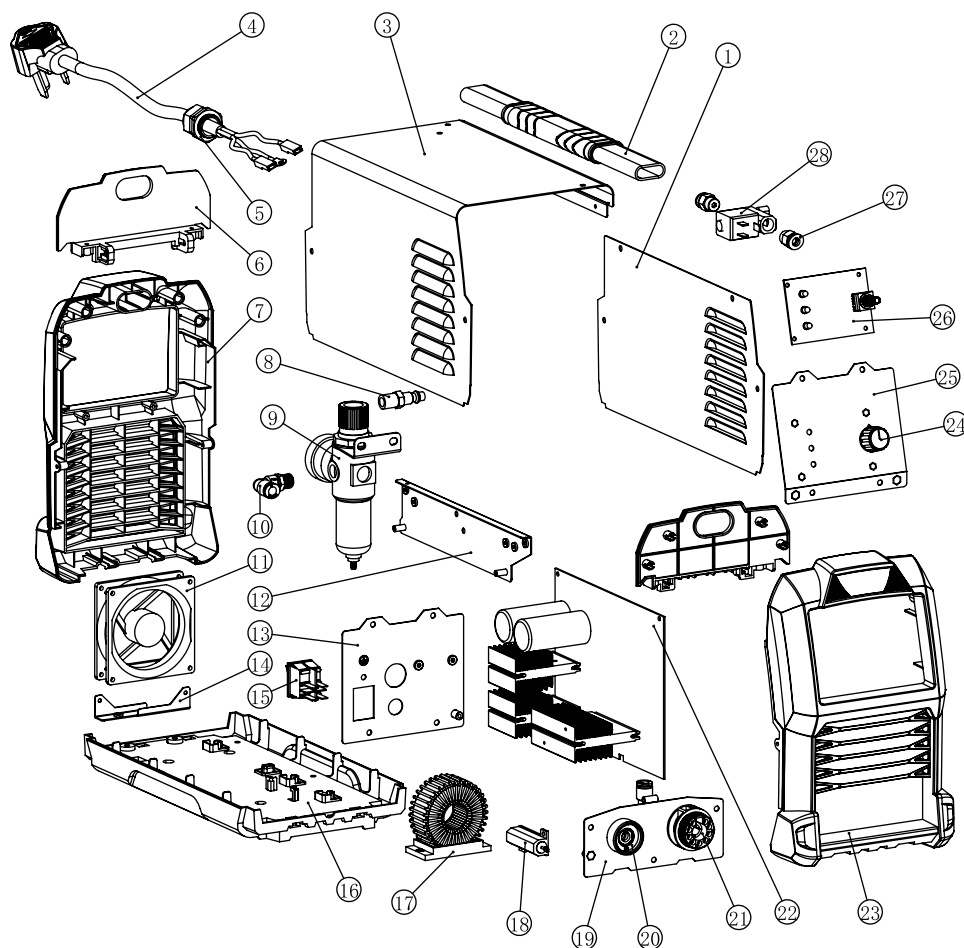
Problema	Causa posible	Solución
No hay salida cuando se enciende y ninguno de los LEDs indicadores se ilumina.	<input type="checkbox"/> Conexión de la pinza de tierra floja.	<input type="checkbox"/> Compruebe y asegúrese de que la pinza de tierra está bien sujeta a la pieza de trabajo.
	<input type="checkbox"/> No hay alimentación de entrada.	<input type="checkbox"/> Compruebe y asegúrese de que la máquina está enchufada. <input type="checkbox"/> Verifique la potencia de salida de la toma de corriente. <input type="checkbox"/> Compruebe el disyuntor para ver si está disparado o no. Reajuste si es necesario.
No hay salida cuando se enciende y el LED indicador se ilumina.	<input type="checkbox"/> Se ha disparado el protector térmico por sobrecalentamiento (se ha disparado el LED indicador de alerta/protección).	<input type="checkbox"/> Reducir la duración del periodo de corte, o el ciclo de trabajo, o la duración del uso. <input type="checkbox"/> Compruebe si el ventilador del interior de la cortadora funciona correctamente.
	<input type="checkbox"/> Sobrecalentamiento causado por un factor ambiental (alta temperatura ambiente o flujo de aire insuficiente).	<input type="checkbox"/> Transládese a un entorno de trabajo fresco. <input type="checkbox"/> Compruebe si hay alguna obstrucción que bloquee el flujo de aire en la habitación. Limpie la obstrucción si es necesario.
	<input type="checkbox"/> Tensión de entrada incorrecta.	<input type="checkbox"/> Compruebe la tensión de salida.
No fluye el gas.	<input type="checkbox"/> Boquilla obstruida.	<input type="checkbox"/> Limpie la boquilla. Sustituir por una nueva si está dañada.
	<input type="checkbox"/> Manguera de suministro de aire obstruida.	<input type="checkbox"/> Revisar la manguera de suministro de aire (incluyendo la parte que está dentro del cable de la antorcha de corte).
Penetración de corte insuficiente.	<input type="checkbox"/> La corriente de salida es demasiado baja.	<input type="checkbox"/> Aumente la corriente de corte ajustando el mando de ajuste del amperaje. <input type="checkbox"/> Asegúrese de que su fuente de alimentación proporciona suficiente amperaje o reduzca la longitud de su alargador.
	<input type="checkbox"/> Las piezas son demasiado gruesas.	<input type="checkbox"/> Elija piezas dentro de los límites operativos de la máquina de corte.
	<input type="checkbox"/> La velocidad de corte es demasiado rápida.	<input type="checkbox"/> Disminuya la velocidad de desplazamiento de la antorcha.
	<input type="checkbox"/> Durante el proceso de corte, la antorcha de plasma está demasiado inclinada.	<input type="checkbox"/> Asegúrese de que su antorcha de plasma esté perpendicular a la pieza a cortar.
	<input type="checkbox"/> Las piezas consumibles de la antorcha de plasma están desgastadas.	<input type="checkbox"/> Compruebe el desgaste de las piezas consumibles y sustituya las piezas desgastadas.

## Solución de problemas (continuación)

Problema	Causa posible	Solución
El arco no se enciende.	<input type="checkbox"/> Conexión deficiente de la pinza de tierra.	<input type="checkbox"/> Compruebe la conexión del cable de tierra para asegurarse de que está bien conectado.
	<input type="checkbox"/> Potencia de entrada demasiado baja.	<input type="checkbox"/> Asegúrese de que su fuente de alimentación proporciona suficiente amperaje o reduzca la longitud de su alargador.
Mala calidad de corte.	<input type="checkbox"/> Funcionamiento incorrecto.	<input type="checkbox"/> Lea el manual del usuario y asegúrese de utilizar correctamente la antorcha de plasma y la máquina.
	<input type="checkbox"/> Piezas de la antorcha de plasma desgastadas o dañadas.	<input type="checkbox"/> Compruebe el desgaste de los consumibles y sustituya las piezas desgastadas.
	<input type="checkbox"/> Humedad o aceite en el suministro de aire.	<input type="checkbox"/> Examine su compresor de aire y asegúrese de que está en buenas condiciones de funcionamiento. <input type="checkbox"/> Instale un filtro de humedad en la entrada de la línea de suministro de aire de la máquina.
Exceso de escoria o de residuos.	<input type="checkbox"/> Corriente de corte demasiado baja.	<input type="checkbox"/> Asegúrese de que su fuente de alimentación proporciona suficiente amperaje o reduzca la longitud de su alargador.
	<input type="checkbox"/> Velocidad de corte inadecuada (demasiado baja o demasiado rápida).	<input type="checkbox"/> Para un exceso de escoria superior/espuma, disminuya la velocidad de corte. <input type="checkbox"/> Para un exceso de escoria inferior, aumentar la velocidad de corte.
	<input type="checkbox"/> Las piezas de la antorcha de plasma están desgastadas.	<input type="checkbox"/> Compruebe el desgaste de los consumibles y sustituya las piezas desgastadas.
	<input type="checkbox"/> Piezas de calidad inferior o no coincidentes.	<input type="checkbox"/> Utilice piezas originales del fabricante para un rendimiento óptimo.
Arco de corte inestable.	<input type="checkbox"/> Conexión deficiente de la pinza de tierra o de la antorcha de plasma.	<input type="checkbox"/> Comprobar la conexión del cable de tierra o de la antorcha de plasma y asegurarse de que están bien conectados.
	<input type="checkbox"/> Potencia de entrada demasiado baja.	<input type="checkbox"/> Asegúrese de que su fuente de alimentación proporciona suficiente amperaje o reduzca la longitud de su alargador.
	<input type="checkbox"/> Las piezas de la antorcha de plasma están desgastadas.	<input type="checkbox"/> Compruebe el desgaste de los consumibles y sustituya las piezas desgastadas.
	<input type="checkbox"/> Velocidad de corte demasiado baja.	<input type="checkbox"/> Aumentar la velocidad de desplazamiento de la antorcha.

# Partes de servicio

## DIAGRAMA DE MONTAJE



Parte	Descripción	CANTIDAD
1	Tapa izquierda	1
2	Asa	1
3	Tapa superior	1
4	Cable de alimentación	1
5	Sujeción del cable	1
6	Tapa decorativa	2
7	Tapa trasera	1
8	Conector neumático	1
9	Purgador de presión	1
10	Conector neumático	1
11	Ventilador	1
12	Haz de luz	1
13	Panel trasero	1
14	Soporte del ventilador	1

Parte	Descripción	CANTIDAD
15	Interruptor	1
16	Cubierta inferior	1
17	Inductor	1
18	Resistencia de oro	1
19	Tabla de salida	1
20	Conector rápido	1
21	Enchufe central	1
22	Plantilla principal	1
23	Tapa delantera	1
24	Regulador	1
25	Panel	1
26	Interfaz de usuario PCB	1
27	Conector neumático	2
28	Válvula solenoide	1



**¿Tiene preguntas, problemas o ha perdido alguna parte?  
Antes de volver a la tienda, llame al servicio de atención al cliente de Husky.  
8 de la mañana a 7 de la tarde., EST, de lunes a viernes,  
9 de la mañana a 6 de la tarde, EST, los sábados**

**1-888-HD-HUSKY**

**HUSKYTOOLS.COM**

**Conserve este manual para futuras consultas.**