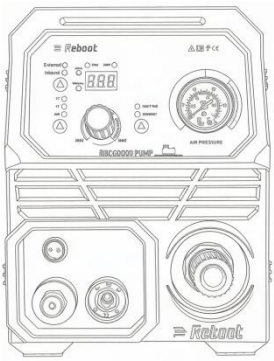
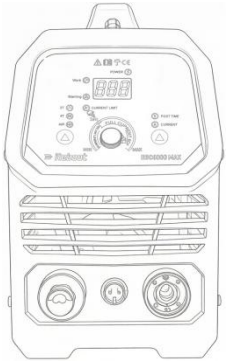
LIEUDEUR PLASMA

Manuel de l'utilisateur

RBC6000D^{PUMP}	RBC6000D^{MAX}	RBC6000DLF^{MAX}
		
☒ Haute fréquence	☒ Haute fréquence	☐ Haute fréquence
☐ Non haute fréquence	☐ Non haute fréquence	☒ Non haute fréquence
☒ Coupe par contact	☒ Coupe par contact	☒ Coupe par contact
☐ Coupe sans contact	☐ Coupe sans contact	☒ Coupe sans contact
☒ Coupe plane	☒ Coupe plane	☒ Coupe plane
☐ Coupe avec arc pilote	☐ Coupe avec arc pilote	☒ Coupe avec arc pilote
☐ Coupe sale	☐ Coupe sale	☒ Coupe sale
☐ Coupe de treillis	☐ Coupe de treillis	☒ Coupe de treillis
☐ Gougeage	☐ Gougeage	☒ Gougeage
☐ Gougeage de soudures	☐ Gougeage de soudures	☒ Gougeage de soudures
☐ Coupe de chanfrein	☐ Coupe de chanfrein	☒ Coupe de chanfrein
☐ Décalaminage	☐ Décalaminage	☒ Décalaminage
☐ Marquage	☐ Marquage	☒ Marquage
☒ Pompe à air intégrée	☐ Pompe à air intégrée	☐ Pompe à air intégrée
16.54*7.28*11.8in 420*185*300mm	12*4.7*8.46in 305*120*218mm	12*4.7*8.46in 305*120*218mm
22.6lb/10.25kg	8.8lb/4kg	8.8lb/4kg

Cher client,

Merci d'avoir choisi REBOOT. Notre mission est de faire des découpeuses à plasma de la meilleure qualité possible pour vous. REBOOT est conçu avec des composants de haute qualité, et chaque machine individuelle a été soumise à plusieurs tests de laboratoire de référence dans le secteur, afin d'offrir une expérience de soudage et des performances exceptionnelles. De légères marques dues aux essais peuvent être présentes sur l'équipement, ce qui est normal.

Les découpeurs à plasma sont des appareils à haute puissance. Si votre disjoncteur n'a pas une capacité suffisante, il peut se déclencher fréquemment. Vérifiez si d'autres appareils à haute puissance sont branchés sur le même circuit, ou réduisez la puissance de sortie de l'équipement en conséquence. Pour une performance optimale, l'utilisation d'accessoires originaux et authentiques est fortement recommandée.

Pour votre sécurité, veuillez lire attentivement ce manuel avant d'utiliser ce produit. Notre priorité est votre satisfaction ! En cas de question ou de préoccupation, n'hésitez pas à contacter REBOOT pour obtenir un soutien :

	Europe et Royaume-Uni	service-eu@mirthtek.com	
	Amérique du Nord	service@mirthtek.com	
	Sourth America et d'autres	nancy@weldvip-service.com	
	+86 18938887689		+86 18938887689
	Reboot Welding Solutions		+86 18923725124
	weldflowhub		https://www.rebootec.com

User Manual

Manuel utilisateur

Руководство пользователя

取扱説明書



Manuale utente

Manual de usuario

Benutzerhandbuch

Table des matières

1. Sécurité 5
    1.1 Sécurité générale 5
    1.2 Sécurité électrique 5
    1.3 Sécurité incendie 6
    1.4 Sécurité des fumées et des gaz 7
    1.5 Rayons d'arc et sécurité contre le bruit 7
    1.6 Tranchage sous protection gazeuse – Sécurité des cylindres 8
    1.7 Informations complémentaires sur la sécurité 9
    1.8 Explication des symboles 9
2. Aperçu du produit 10
    2.1 Fonctions et caractéristiques : 10
    2.2 Paramètres techniques 11
    2.3 Emballage 12
3. Instruction du panel 16
4. MONTAGE ET RÉALISATION DE LA CONNEXION 18
    1. Raccordement du compresseur d'air 19
    2. Installation de la torche de coupe 20
    3. Connexion du câble de mise à la terre 20
    4. Raccordement de l'alimentation 21
5. Opération 22
    5.1 Tranchage pilote 22
    5.2 Directives d'exploitation optimisées 24
    5.3 Pièces en place 24
    5.4 Arc de pilotage et directives 25
    5.5 Notes relatives à l'opération de coupe 26
6. Sujets chauds 28
7. Entretien 29
8. Dépannage 31
9. Enregistrement de garantie 33

1. Sécurité



Lisez toutes les consignes de sécurité avant de commencer à travailler !

Ne pas respecter les avertissements et les instructions peut entraîner des chocs électriques, des incendies ou des blessures graves. Conservez tous les avertissements et instructions pour référence ultérieure !

En cas de problème pendant l'installation ou l'utilisation, consultez les sections pertinentes de ce manuel. Si vous n'êtes toujours pas sûr ou si vous ne parvenez pas à résoudre le problème, veuillez contacter le service technique professionnel de REBOOT.

1.1 Sécurité générale

- Ne pas utiliser le découpeur à plasma si l'interrupteur ne permet pas d'allumer et d'éteindre l'appareil.
- Déconnectez le connecteur de l'alimentation avant de procéder à des réglages, de changer des accessoires ou de ranger le découpeur plasma.
- Assurez-vous que l'interrupteur est éteint avant de brancher l'appareil ou de déplacer le découpeur à plasma, afin d'éviter tout démarrage accidentel.
- Assurez-vous toujours de bien entretenir et d'utiliser les dispositifs de sécurité, les protections et les dispositifs de protection.
- Éloignez vos mains, vos cheveux, vos vêtements et vos outils des pièces mobiles telles que les courroies V, les engrenages et les ventilateurs.
- Suivez ces instructions et prenez en compte les conditions de travail lors de l'utilisation du découpeur à plasma et de ses accessoires.
- Ce manuel ne couvre pas toutes les situations possibles. L'opérateur doit faire preuve de bon sens et d'une grande prudence lors de l'utilisation de ce produit.

1.2 Sécurité électrique



Faites attention aux chocs électriques !



- Ne pas couper dans une zone humide ni ne pas entrer en contact avec une surface humide ou mouillée.
- Ne modifiez pas les câblages, les connexions de masse, les interrupteurs ou les fusibles de cet équipement de découpe.
- Ne pas entrer en contact physique avec aucune partie du circuit de coupe, notamment la pièce à découper, le pin de mise à la terre, l'électrode, le fil de coupe, ni les pièces métalliques du support de l'électrode ou de la lance MIG.
- Ne connectez pas le morceau de terre au conduit électrique, et ne le coupez pas.
- Ne laissez jamais le découpeur à plasma sans surveillance pendant qu'il est en fonctionnement. Éteignez l'alimentation si vous devez partir.
- Ne tentez pas de brancher le découpeur à plasma à l'alimentation si le prongeau de mise à la terre du connecteur du câble d'alimentation est plié, cassé ou manquant.
- Ne modifiez pas le câble d'alimentation ni l'emboutement sous aucun prétexte.
- Les personnes qui portent un stimulateur cardiaque doivent consulter leur médecin avant d'utiliser le dispositif. Un champ magnétique peut provoquer des troubles mineurs dans le fonctionnement du stimulateur.



Remplacer des composants peut être dangereux !

- Seuls les experts doivent remplacer les pièces de la machine. Évitez de laisser des objets étrangers entrer dans l'appareil lors du remplacement des composants. Veillez à ce que les connexions des fils soient correctement rétablies après le remplacement des cartes PCB afin d'éviter tout dommage matériel.

1.3 Sécurité incendie



Attention au risque d'incendie !



- Placez la machine sur des surfaces non combustibles afin d'éviter tout risque d'incendie.

- Veillez à ce qu'aucun matériau inflammable ne se trouve à proximité de la zone de travail afin de réduire le risque d'incendie.
- Évitez d'installer l'appareil près de sources d'eau afin d'éviter les dommages causés par l'eau.
- Les matériaux doivent toujours être soumis à soudage ou à découpe dans un environnement sec, avec une humidité inférieure à 90 %, et la température de travail doit être maintenue entre -10 °C et 40 °C.
- Lors du soudage ou du découpage en extérieur, veillez à protéger l'appareil de la lumière du soleil et de la pluie, et maintenez-le toujours sec.
- Ne pas utiliser la machine dans des environnements poussiéreux ou exposés à des substances chimiquement corrosives.
- Retirez ou sécurisez tous les matériaux combustibles situés à moins de 35 pieds (10 mètres) de la zone de travail. Utilisez un matériau ignifuge pour recouvrir ou sceller les portes, fenêtres, fissures et autres ouvertures.
- Une utilisation incorrecte peut provoquer un incendie ou une explosion. Évitez les matériaux inflammables à proximité de la zone de travail, gardez un extincteur à portée de main avec du personnel formé, ne coupez pas de récipients fermés, et n'utilisez pas la machine pour dégel de tuyaux.

1.4 Sécurité des fumées et des gaz



- Tenez la tête à l'écart du fumée pendant la coupe pour éviter de respirer des gaz nocifs.
- Assurez une bonne ventilation de la zone de travail, notamment par des équipements d'évacuation ou de ventilation, pendant la coupe.
- Ne travaillez que dans une zone bien aérée, ou utilisez un respirateur à air comprimé.

1.5 Rayons d'arc et sécurité contre le bruit

WARNING

Un bruit excessif nuit gravement à l'audition !



La radiation ARC peut nuire à vos yeux et brûler votre peau !

- La radiation des arcs électriques peut nuire à la vue et à la peau ; un bruit excessif peut endommager l'audition.
- Utilisez une protection oculaire certifiée pour la coupe, dotée d'une puissance de protection au moins égale à 10.
- Portez des legging en cuir et des chaussures ou bottes résistantes au feu ; évitez les vêtements susceptibles de capter des étincelles ou du métal fondu. Ne touchez pas les pièces chaudes à mains nues.
- Évitez de porter des vêtements ou des objets inflammables, et utilisez des gants isolants secs ainsi que des vêtements de protection.
- Portez un couvercle de tête approuvé et utilisez un équipement de coupe adapté.
- Lors de la coupe en hauteur ou dans des espaces confinés, utilisez des bouchons ou des boucliers auriculaires résistants à la flamme.
- Portez des bouchons d'oreille ou d'autres dispositifs de protection auditive lorsque vous coupez.

1.6 Tranchage sous protection gazeuse – Sécurité des cylindres

WARNING

Les cylindres peuvent exploser s'ils sont endommagés!



- Ne coupez jamais sur un cylindre sous pression ou fermé.
- Ne laissez pas le support de l'électrode, l'électrode elle-même, la torche de coupe ou le fil de coupe toucher le cylindre.
- Éloignez les cylindres de tous les circuits électriques, y compris les circuits de coupe.
- Portez toujours le capuchon de protection sur la vanne, sauf lors de l'utilisation du cylindre.
- Utilisez uniquement l'équipement de protection par gaz adapté à votre type de coupe spécifique et assurez son entretien correct.

- Protégez les bouteilles de gaz contre la chaleur, les dommages physiques, les scories, les flammes, les étincelles et les arcs électriques.
- Il est essentiel de respecter systématiquement les procédures correctes lors du déplacement des cylindres.
  Ne installez pas la machine dans un environnement présentant des gaz explosifs afin d'éviter toute explosion.

1.7 Informations complémentaires sur la sécurité

- Utilisez uniquement le câble d'alimentation fourni pour ce découpeur à plasma ou un câble de remplacement identique. Ne montez aucun câble plus fin ou plus long sur cet appareil.
- Assurez-vous que les étiquettes et les plaques d'identification du découpeur à plasma soient bien conservées, car elles contiennent des informations essentielles.
- Assurez que la pince de terre soit solidement fixée à la pièce à découper pendant la découpe.
- Appuyer sur l'interrupteur de l'arme lors du coup ou de la coupe.
- Lors de l'élimination de la machine de découpe, veuillez prendre en compte les points suivants :
- La combustion de condensateurs électrolytiques sur le circuit principal ou sur une carte PCB peut provoquer des explosions. La combustion de composants en plastique, tels que le panneau avant, peut libérer des gaz toxiques. Disposer de ces déchets comme des déchets industriels.

1.8 Explication des symboles

WARNING

Points à noter en fonctionnement

 Objets à spécifier et à souligner

Il est interdit de rejeter les déchets électriques avec d'autres déchets courants.

Veuillez protéger l'environnement.

2. Aperçu du produit

Le découpeur numérique à plasma : avancé, portable et polyvalent.
Le découpeur plasma est un système numérique de découpe plasma complet, alliant haute performance et technologies de pointe dans un design ultra-portable. Conçu pour une grande variété d'applications, il est tout aussi efficace que pour la découpe manuelle à main ou l'intégration robotisée automatisée. Ce système permet de découper avec précision tous les métaux conducteurs, notamment l'acier au carbone, l'acier inoxydable et l'aluminium.Il offre une puissance de coupe robuste, avec une épaisseur de coupe maximale de 3/4" (20 mm), une épaisseur de coupe de qualité de 1/2" (10 mm) et une capacité de perçage allant jusqu'à 1/3" (8 mm). Conçu selon une approche visionnaire et intégrant des technologies avancées et éprouvées, le découpeur plasma constitue un investissement intelligent, offrant des résultats professionnels et protégeant la valeur à long terme.

2.1 Fonctions et caractéristiques :

Le découpeur à plasma : numérique, conçu selon des normes professionnelles.

Contrôle numérique avancé

Le découpeur à plasma intègre une technologie de commande numérique intelligente, hautement avancée au niveau international et basée sur un microcontrôleur, dont toutes les fonctions principales sont gérées par un logiciel intégré. Ce design numérique offre des performances et des fonctionnalités nettement supérieures à celles des systèmes traditionnels de découpe à plasma.

Technologie d'inverseur à haute efficacité

Grâce à la technologie PWM et à des composants IGBT haute puissance, le système convertit la tension continue rectifiée issue d'une alimentation en courant alternatif de 50/60 Hz en un signal en courant alternatif de haute fréquence (30 à 100 kHz), qui est ensuite transformé et rectifié en une sortie continue haute puissance destinée au découpage. Ce design de alimentation à commutation réduit considérablement la taille et le poids de la machine, améliore l'efficacité de conversion et fonctionne en dehors de la plage audible afin de minimiser le bruit.

Performance constante et stable

Contrairement aux systèmes analogiques ou hybrides analogique-numériques, dont

les performances dépendent des tolérances des composants individuels — ce qui entraîne des variations d'une unité à l'autre et une sensibilité aux facteurs environnementaux —, le contrôle entièrement numérique de la machine est insensible aux dériveurs des paramètres des composants. Cela garantit un comportement de découpe constant, une uniformité d'unité en unité et un fonctionnement fiable dans toutes les conditions de température et d'humidité.

Capacité de coupe puissante

L'appareil fonctionne de manière économique en utilisant de l'air comprimé standard comme source de gaz pour le plasma, offrant des vitesses de coupe jusqu'à 1,8 fois supérieures à celles de la coupe par oxygène et carburant. Il coupe facilement l'acier inoxydable, le cuivre, le fonte, l'aluminium et d'autres métaux conducteurs. Grâce à une ignition fiable par arc HF, un contrôle précis du gaz en postflow et une manipulation intuitive, il assure des coupes fluides, souvent sans nécessiter de finition supplémentaire.

2.2 Paramètres techniques

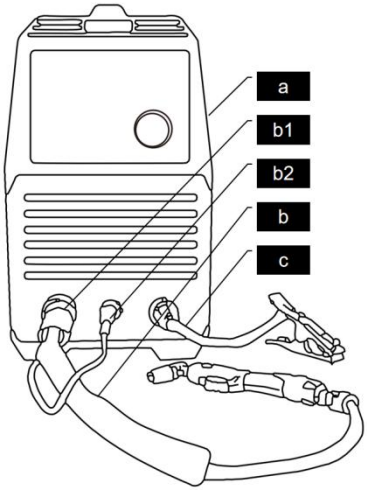
paramètres techniques	RBC6000D^{MAX} / RBC6000D^{PUMP}/RBC6000DLF^{MAX}	
Tension d'alimentation nominale (V)	Courant alternatif monophasé 100-120 V 50/60 Hz	Courant alternatif monophasé 100-120 V 50/60 Hz
Capacité d'entrée nominale (kVA)	4.5/5.1/4.5	5.7/6.3/5.7
Facteur de puissance	0.7	
Sortie nominale (A/V)	35/94	60/106
Plage de sortie du courant (A)	15~35	15~60
Délai de fonctionnement nominal (%)	100	35
Tension à vide (V)	310	
Mode d'allumage par arc	Contact HF	
Temps de flux après l'écoulement (s)	5	
Efficacité globale (%)	85	
Plage de pression du gaz	30~50PSI 0.21~0.35Mpa	30~70PSI 0.21~0.49Mpa
Niveau de protection	IP21S	
Indice de protection (IP)	F	

Mode de refroidissement		refroidissement par air	
Épaisseur de coupe	coupe maximale	12 mm	20 mm
	coupure idéale	8 mm	16 mm

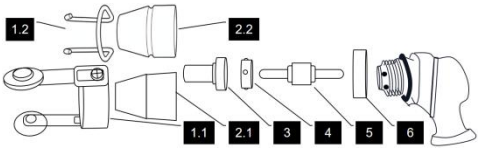
2.3 Emballage

Coupe par contact

Compatible avec la torche de coupe PT31. L'amorçage de l'arc et la coupe ne peuvent être effectués que lorsque la pièce est connectée au câble de terre et que la pointe de la torche est en contact avec la pièce. Ne convient pas à la coupe de treillis ni à la coupe de surfaces sales. Performances de coupe élevées et excellent rapport qualité-prix. Lors de l'amorçage à haute fréquence, une lueur bleue de l'arc est visible depuis l'extérieur du boîtier de la machine.



Contenu du paquet	
a	Couteau à plasma*1
b	Torche PT31 * 1
b1	Port intégré (alimentation électrique, gaz)
b2	Connexeur de commutation
c	Pince de masse1
1.1	Support à deux rouleaux
1.2	Support à deux points
2.1	Buse en céramique
2.2	Buse céramique à fente
3	Buse
4	Shunt (Dérivation)
5	Électrode
6	Rondelle en silicone souple A



Guide à Deux Points Roulement: Accessoire Optionnel pour des Performances Améliorées

Avantages

Le Guide à Deux Points Roulement optionnel aide à protéger la buse et l'électrode, prolongeant ainsi la durée de vie des consommables. Il améliore également la qualité

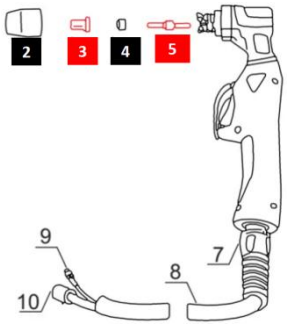
de coupe en maintenant une distance plus constante entre la torche et la pièce.

Disponibilité et Utilisation

- Le Guide à Deux Points Roulement n'est pas inclus dans l'équipement standard et doit être acheté séparément.
- Pour une opération sûre, il est fortement recommandé d'utiliser un joint en silicone avec le guide pour empêcher l'amorçage accidentel de l'arc.
- Ni le Guide à Deux Points Roulement ni le joint en silicone recommandé ne sont fournis avec la machine.

Note : Ajustez la hauteur du Guide à Deux Points Roulement pour maintenir une distance buse-pièce d'environ 1 mm. Un réglage excessivement élevé peut entraîner un amorçage d'arc instable ou un échec d'amorçage.

Les accessoires 1.1,1.2 et 6 sont en option. Ils sont utilisés uniquement pour les opérations de découpe sans contact, donc leur absence sur la machine est normale.



Procédure d'Installation des Composants

1. Insérez l'5(Électrode) dans la tête de torche.
2. Placez le 4(Shunt/Dérivation) sur l'électrode.
3. Vissez la 3(Buse) sur le shunt.
4. Fixez l'écran céramique sur la tête de torche et serrez-le simultanément dans le sens des aiguilles d'une montre pour garantir que l'électrode et la buse sont bien fixées et ne peuvent pas se desserrer ou se désaligner.

REMARQUE :

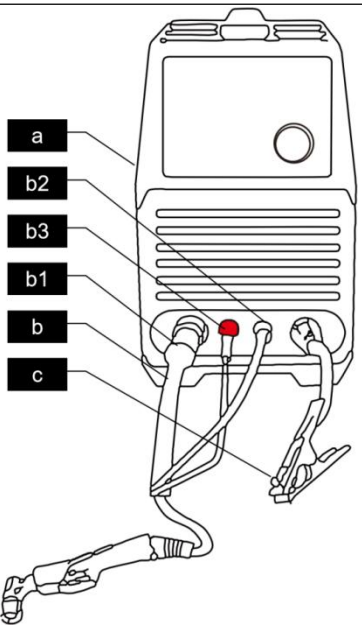
Assurez-vous que tous les composants sont solidement fixés. Un montage desserré peut entraîner un échec de l'amorçage de l'arc.

Installation du Porte-outil : L'extrémité ouverte est en contact avec la pièce, l'ouverture étant orientée à l'opposé de la direction de coupe.

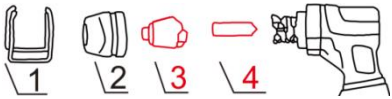
Coupe sans contact

Compatible avec la torche de coupe AG60. L'arc peut être amorcé sans connecter le câble de terre, et la coupe de treillis est prise en charge (uniquement adaptée aux treillis de petit diamètre). Comprend toutes les fonctions de la coupe par contact. Prend en charge la coupe de treillis et la coupe de surfaces sales, ce qui la rend adaptée à un large éventail de scénarios de coupe. Lors de l'amorçage à haute fréquence, une lueur bleue de l'arc est visible depuis l'extérieur du boîtier de la

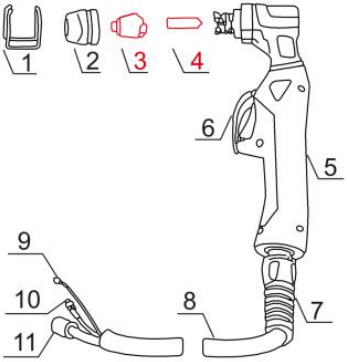
machine.



Contenu du paquet	
a	Couteau à plasma*1
b	Torche AG60 * 1
b1	Port intégré (alimentation électrique, gaz)
b2	Connexeur de commutation
b3	Câble d'arc pilote
c	*Pince de masse*1



1	Porte-électrode
2	Coiffe de protection
3	Bougie
4	Électrode



1. Connectez l'électrode à la tête de la torche.
2. Connectez la buse à la tête de la torche.
3. Connectez le Shield Cup à la tête de la torche.
4. Connectez le guide de l'espacement du câble au couvercle de protection.

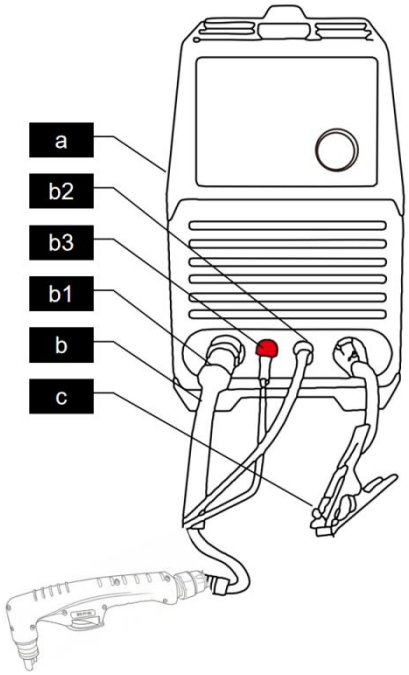
NOTICE :

Assurez-vous que tous les composants sont solidement fixés. Une installation mal encastrée peut entraîner un échec de l'allumage par arc. L'installation du support : l'extrémité ouverte est en contact avec la pièce à usiner, l'ouverture étant orientée en sens inverse de la direction de coupe.

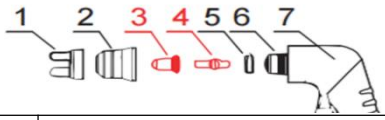
Coupe sans contact non haute fréquence

Compatible avec la torche de coupe PT40. L'arc peut être amorcé sans connecter le câble de terre, et la coupe de treillis est prise en charge (uniquement adaptée aux treillis de petit diamètre). Elle comprend toutes les fonctions de la coupe sans

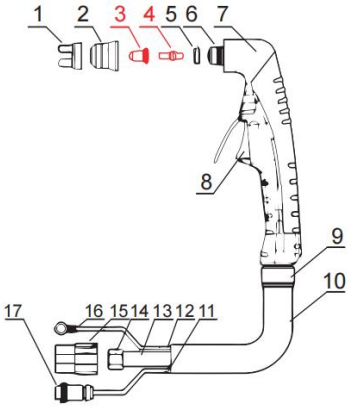
contact. Elle prend en charge la coupe de treillis, la coupe de surfaces sales, ainsi que le gougeage et d'autres scénarios d'application. Cette machine de coupe sans haute fréquence ne produit pas de rayonnement haute fréquence, ce qui est plus sain pour l'opérateur. Sa capacité de coupe est 1,5 fois ou plus supérieure à celle des machines de coupe à haute fréquence.



Contenu du paquet	
a	Couteau à plasma*1
b	Torche PT40 * 1
b1	Port intégré (alimentation électrique, gaz)
b2	Connexeur de commutation
b3	Câble d'arc pilote
c	*Pince de masse*1



1	Porte-électrode
2	Coiffe de protection
3	Bougie
4	Électrode
5	Dévieur
6	tête de torche



1.Insérez l'électrode dans la tête de torche.
2.Insérez le déviateur/distributeur dans la tête de torche.
3.Vissez la buse sur l'électrode.
4.Vissez la cupule de protection sur la tête de torche.
5.Montez le guide d'espacement du fil sur la cupule de protection.
REMARQUE : L'alimentation NE fonctionnera PAS à moins que la cupule de protection de la torche ne soit complètement engagée contre les goupilles de

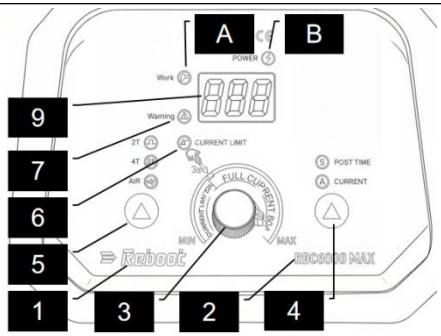
	"pièces en place" dans la tête de torche. Veillez à ce que tous les composants soient solidement fixés. Un montage desserré peut entraîner un échec de l'allumage de l'arc.

Pour des performances optimales, l'utilisation d'accessoires originaux authentiques est fortement recommandée.

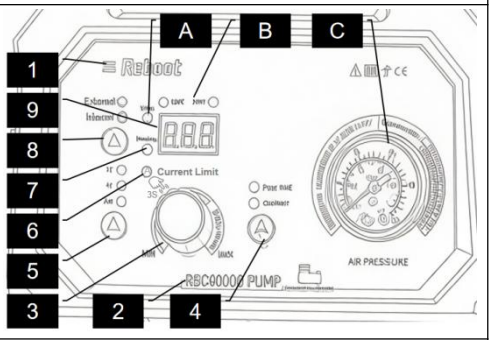
3. Instruction du panel

Ce découpeur à plasma dispose d'une interface fluide et intuitive. Le fonctionnement est simple : il suffit de régler l'amplitude de courant à l'aide du cadran. Sa simplicité en fait un outil idéal pour les débutants, et il est recommandé de mettre la courant à la valeur maximale pour la plupart des applications de découpe.

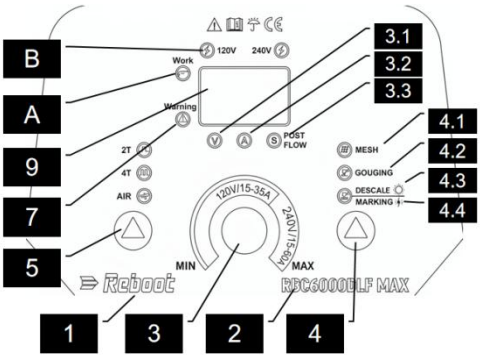
RBC6000D MAX

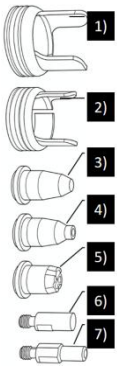


RBC6000D PUMP



RBC6000DLF MAX





PIÈCES CLÉS	
1)	Support long
2)	Support court
3)	Buse de coupe
4)	Buse de gougeage
5)	Buse de marquage
6)	Électrode courte
7)	Électrode longue

<table>
<tr><td colspan="6">Les accessoires fonctionnels et les consommables ne sont pas inclus et doivent être achetés séparément. Pour obtenir de l’ aide, veuillez contacter le service client officiel.</td></tr>
<tr><td>1</td><td colspan="5">Étiquette du logo</td></tr>
<tr><td>2</td><td colspan="5">Étiquette du modèle</td></tr>
<tr><td rowspan="5">3</td><td rowspan="5">Bouton actuel</td><td rowspan="3">Appui court</td><td>3.1</td><td colspan="2">Tension d’ entrée affichée. Permet de vérifier un défaut de sous-tension. Retour à l’ écran précédent après 8 s.</td></tr>
<tr><td>3.2</td><td colspan="2">Affiche le courant de sortie de coupe.</td></tr>
<tr><td>3.3</td><td colspan="2">Affiche le réglage du temps de post-gaz, puis revient à l’ écran précédent après 8 secondes.</td></tr>
<tr><td rowspan="2">Réglage par la molette</td><td>3.2</td><td colspan="2">Mode de coupe : tournez la molette pour régler le courant de sortie.</td></tr>
<tr><td>3.3</td><td colspan="2">Mode de réglage du temps de post-gaz : tournez la molette pour régler le temps de post-gaz.</td></tr>
<tr><td rowspan="6">4</td><td rowspan="6">Commutation des paramètres</td><td colspan="4">Régler: emps de post-écoulement (s) -> Coupe</td></tr>
<tr><td>4.1</td><td colspan="2">Voyant allumé en continu : Coupe de treillis</td><td>1),3),7)</td></tr>
<tr><td>4.2</td><td colspan="2">Voyant allumé en continu : Gougeage</td><td>4),7)</td></tr>
<tr><td>4.3</td><td colspan="2">Voyant allumé en continu : Décalaminage</td><td>2),5),6)</td></tr>
<tr><td>4.4</td><td colspan="2">Voyant clignotant : Marquage</td><td>2),5),6)</td></tr>
<tr><td colspan="3">Si le voyant est éteint, cela signifie que le mode de découpe plasma est actif.</td><td>1),3),7)</td></tr>
<tr><td rowspan="2">5</td><td rowspan="2">Changement de fonction</td><td colspan="4">2T->4T->Test d'air</td></tr>
<tr><td colspan="4">Test d'air : la vanne solénoïdale est activée en mode courant. La présence d'un flux gazeux permet de détecter une défaillance de la machine.</td></tr>
</table>

6	Limitation de courant	La machine est par défaut en Mode Limitation de Courant, limitant la puissance de coupe maximale à ≤23A. Cela protège le fusible de la prise standard de sauter ou évite que le disjoncteur ne se déclenche. Appuyez et maintenez enfoncée la molette de réglage du courant pendant 3 secondes pour passer en Mode Pleine Puissance. Lorsque vous fonctionnez en Mode Pleine Puissance, assurez-vous que votre alimentation électrique répond aux exigences de la machine (reportez-vous à la section « Connexion de l'alimentation électrique »). Remarque : Cette fonction est spécifiquement conçue pour certaines régions. Si votre unité ne comprend pas cette fonction, il ne s'agit pas d'un défaut ou d'un dysfonctionnement.
7	Indicateur de défaut	Lorsque la machine cesse de fonctionner en raison d'un défaut, l'indicateur de défaut s'allume.
8	Commutation d'air	
9	Affichage numérique	l'affichage numérique indique la valeur actuelle ;
		Lorsque la machine est sous protection contre le surchauffement, l'affichage E02 s'active et l'appareil s'arrête jusqu'à la disparition de ce code d'erreur.
A	Voyant de travail / Lampe de travail	
B	Voyant d'alimentation / Lampe de marche	
C	Manomètre d'air : Actif lors de l'utilisation d'une alimentation en gaz externe	

4. MONTAGE ET RÉALISATION DE LA CONNEXION



Faites attention aux chocs électriques !

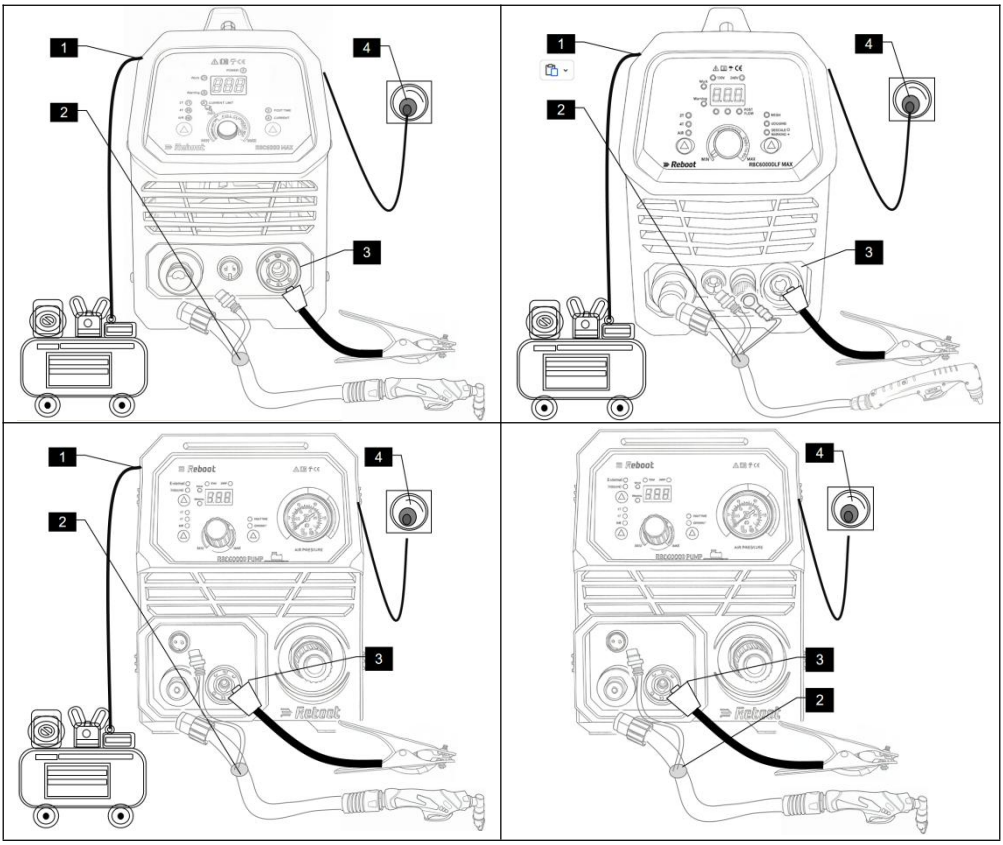


Vérifiez et suivez les instructions indiquées dans la section « Sécurité » de ce manuel.



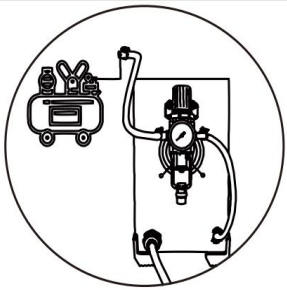
Ne configurez pas sans avoir d'abord éteint le dispositif !

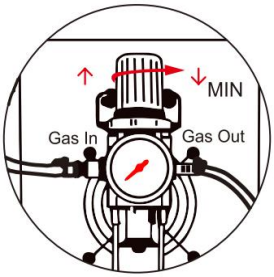
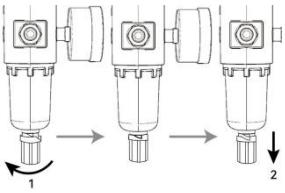




1. Raccordement du compresseur d'air

Le découpeur à plasma nécessite un air comprimé pour être branché à l'appareil. Utilisez un clou de tuyau pour fixer solidement le tuyau de gaz afin d'éviter toute fuite d'air.

Installez le régulateur avec flèches indiquant l'entrée et la sortie. Une connexion incorrecte peut bloquer le débit. Pression d'entrée : 30 à 100 psi. Un compresseur d'au moins 750 W et un débit compris entre 6,4 et 7,1 CFM sont recommandés. Le régulateur inclus est préconfiguré entre 30 et 70 Psi. Le filtre à air capture l'eau et la vapeur d'huile ; le condensat est évacué par la vanne située en bas.	

Voici les étapes pour la configuration du réducteur : 1. Soulevez le bouton de régulation de la pression. Ajustez la pression du gaz à la valeur souhaitée en le tournant : tournez vers le sens « + » pour augmenter la pression, vers le sens « - » pour la réduire. 2. Appuyez sur le bouton de régulation de la pression. touche pour verrouiller la touche.	
Évacuer l'eau ainsi que les vapeurs ou gaz Avertissement : Ne configurez pas sans que l'appareil soit éteint ! 1. Faites tourner le bouton vers la gauche pour ouvrir le robinet de drainage. 2. Faites descendre le bouton de drainage pour évacuer l'eau ainsi que la vapeur d'huile ou le gaz. **NOTICE :** **Le bouton de décharge doit être désactivé avant que la machine ne puisse être utilisée correctement.**	

2. Installation de la torche de coupe

Vérifiez que la torche est correctement assemblée. Installez les pièces nécessaires selon l'application prévue.

1. Connectez la buse de coupe au pôle négatif
2. Connectez le connecteur aéronautique au connecteur de torche commutée situé sur le panneau avant.
3. Si la machine est de type arc pilote, connectez le câble d'arc pilote à la borne d'arc pilote.

NOTICE :

Le connecteur de la lance de coupe doit être solidement fixé à la prise afin d'éviter tout court-circuit électrique. Faites glisser le couvercle du canon vers l'arrière jusqu'à ce qu'il s'engage fermement, couvrant ainsi la connexion.

3. Connexion du câble de mise à la terre

Insérez le connecteur rapide du câble de masse dans le terminal de sortie « + » du panneau avant de l'appareil, puis serréz-le dans le sens des aiguilles d'une montre.

NOTICE :

Le connecteur à prise de terre doit être solidement fixé à la prise afin d'éviter tout court-circuit électrique.

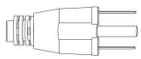
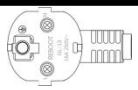
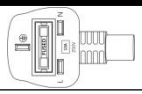
Assurez-vous que la pinces de mise au sol soit fixée sur un métal propre et non revêtu (pas rouillé ni peint).

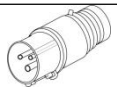
4. Raccordement de l'alimentation

Connectez le câble d'alimentation à une prise correctement mise à la terre. Positionnez la torche de coupe sur une surface non conductrice et non inflammable, à l'écart de tout objet mis à la terre. Ensuite, actionnez l'interrupteur d'alimentation. Le ventilateur doit démarrer. L'écran numérique doit s'allumer.

NOTICE :

Régulez l'interrupteur de tension pour qu'il corresponde à la tension de prise.

America Plug	
Pour 220 VAC, branchez l'adaptateur fourni sur le câble d'alimentation.	
Pour une tension de 110 V CA, l'adaptateur ne doit pas être utilisé. Connectez le câble d'alimentation à une prise correctement mise à la terre et de tension correspondante, compatible avec le type de prise et la tension choisie. L'installation doit être raccordée à des circuits équipés de disjoncteurs de 50 A ou plus.	
Prise européenne	
Lorsqu'il fonctionne à courant maximal, un disjoncteur dont la capacité de courant est insuffisante peut se déclencher. Veuillez vérifier que votre disjoncteur est certifié pour une capacité de 25 A ou supérieure.	
Prise britannique	
Pour un fusible à 13 A : afin d'éviter sa décharge, veillez à ce que le courant de coupure ne dépasse pas 23 A.	
Afin d'optimiser les performances de coupe et de tirer pleinement parti de la puissance de la machine, il est nécessaire d'augmenter la puissance d'alimentation. Cette opération doit être effectuée par un	

électricien qualifié. Le prête-feuille standard de 13 A doit être remplacé soit par un prête-feuille et prise industriels dédiés de 16 A, soit par un câblage direct à la source d'alimentation. Par ailleurs, le circuit doit être protégé par un disjoncteur dédié de plus de 25 A.	

Avertissement

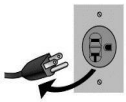
Ne mettez pas en marche le dispositif avant que l'écran ne s'éteigne et que le ventilateur ne cesse de fonctionner.

5. Opération



Faites attention aux chocs électriques!



NOTICE : Pour éviter des blessures graves dues à un incendie ou à un choc électrique : **1. Ne touchez rien, surtout pas la pince de terre, avec la balle ou le fil de coupe, sinon un arc électrique pourrait être déclenché.** **2. Ne touchez pas aux composants du découpeur à plasma tant qu'il est branché.**	

5.1 Tranchage pilote

Préparation：

1. Vérifier que le découpeur à plasma a été correctement installé et mis en service.
2. Fixez la pince de mise au sol sur la pièce à travailler. La pince de mise au sol doit être solidement fixée à la pièce à travailler.
3. Positionnez le bouton de réglage du courant de sortie à la position maximale pour une vitesse de coupe plus élevée et une formation de lessive réduite. Diminuez le courant si nécessaire afin de réduire la largeur de coupe, la zone affectée par la chaleur ou la vitesse de déplacement.

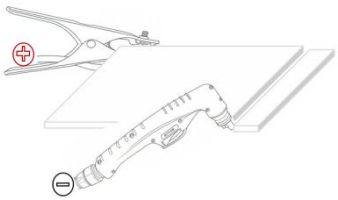
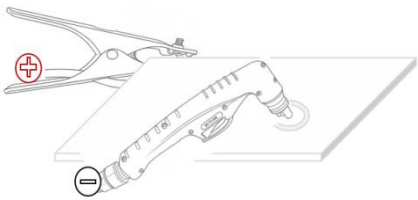
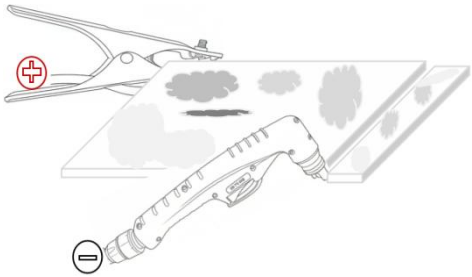
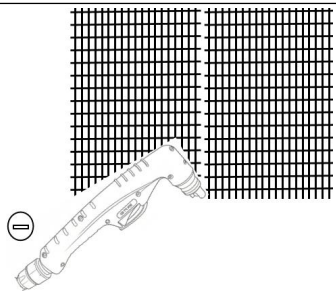
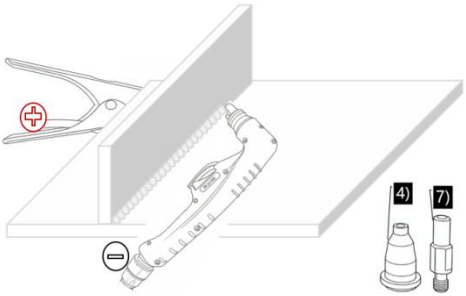
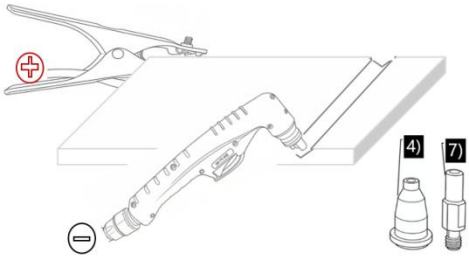
technique d'utilisation correcte：

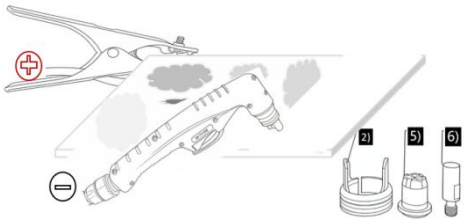
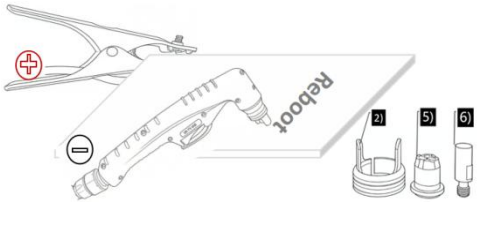
1. Lorsque vous êtes prêt à effectuer la coupe, placez la torche près du travail, assurez-vous que toutes les mesures de sécurité ont été prises, puis actionnez le déclencheur. L'arc piloté se déclenchera alors.

2. Percez la pièce à travailler en abaissant lentement la torche sur le métal à un angle de 30° par rapport à l'opérateur.

Cela éliminera les débris du bouchon de la torche. Lorsque l'arc devient plus profond, tournez lentement la torche jusqu'à une position verticale.

NOTICE : **Les graphiques présentés visent à illustrer les angles de la torche afin d'obtenir les meilleurs résultats – les distances par** rapport à la pièce à travailler sont exagérées. En pratique, la buse doit être maintenue légèrement au-dessus de la surface de la pièce à travailler.

<table>
<tr><td colspan="2">Coupe plane</td></tr>
<tr><td>coupe de bord</td><td>perçage</td></tr>
<tr><td></td><td></td></tr>
<tr><td colspan="2">coupe avec arc pilote</td></tr>
<tr><td>coupe sale</td><td>coupe de treillis</td></tr>
<tr><td></td><td></td></tr>
<tr><td colspan="2">gougeage</td></tr>
<tr><td>gougeage de soudures</td><td>coupe de chanfrein</td></tr>
<tr><td>
</td><td>
</td></tr>
</table>

décalaminage	marquage
	

5.2 Directives d'exploitation optimisées

Contrôle de la torche et utilisation de la buse

- Pour améliorer la stabilité, vous pouvez faire glisser légèrement la buse le long de la surface de la pièce. Attention : cela réduira sa durée de vie.
- Alternativement, un guide ou un support non conducteur peut être utilisé pour maintenir une distance constante et assurer une coupe plus nette.

Opération de déclenchement après l'afflux

- Lâcher le déclencheur met fin à l'arc. Le gaz de postécoulement continue pendant 5 secondes afin de refroidir la torche.
- Si le déclencheur est relâché à nouveau pendant cette période, l'arc se redémarre immédiatement.

Ajustements de qualité de coupe

- Si la poudre de scories est difficile à éliminer, réduisez la vitesse de coupe. En général, la poudre de scories à haute vitesse est plus difficile à nettoyer que celle à basse vitesse.
- Dans le sens de la circulation, le côté droit du tranché est généralement plus carré que le côté gauche.

Entretien

- Nettoyez régulièrement la goutteuse des gouttes de sable et des dépôts de calcaire afin de préserver la qualité du tranchage et d'allonger la durée de vie des pièces de consommation.

5.3 Pièces en place

Si vous devez remplacer les accessoires de la torche de coupe, veuillez vous connecter au site officiel :

Inspection et maintenance des consommables de torches

1. Vérification de l'assemblage

- Vérifiez que tous les consommables de la torche sont correctement assemblés et bien en place. Un montage incorrect empêchera le démarrage de la machine.
- Assurez-vous que la coupe de protection soit serrée à la main. Ne utilisez aucun outil et évitez de la surraccourcir.

2. Inspection et nettoyage de la buse

- Vérifiez l'intérieur de la buse. En cas de débris, faites tourner légèrement l'électrode à l'intérieur de la base de la buse afin d'éliminer tout dépôt d'oxyde. (Voir « Entretien de routine » pour plus de détails.)

3. Inspection des électrodes

- Vérifiez l'extrémité de l'électrode. Un aspect craté indique un usure ; remplacez l'électrode et le bouchon en ensemble.
- La profondeur maximale d'usure autorisée est d'environ 0,062 po (~1,6 mm).
- Un arc vert irrégulier indique une défaillance de l'électrode. Remplacez-le sans délai.

4. Remplacement de la buse

- Remplacez la buse si l'orifice est érodé, agrandi ou de forme ovale.

5.4 Arc de pilotage et directives

1. Fonctionnalité et conception

Le système CUT génère un arc pilote continu et régulier. Ce arc a pour seul but de transférer l'arc de coupe principal sur la pièce à découper et n'est pas destiné à des cycles d'allumage répétés non de coupe.

2. Pratique recommandée

- Évitez de lancer trop souvent les arcs de pilotage, car cela raccourcit la durée de vie des consommables.
- L'arc pilote est optimisé pour une transmission fiable vers la pièce à travailler, et non pour une allumage fréquent sans coupe.

3. Fonctionnement normal et indicateurs

- Un léger mouvement mécanique du manche de la torche est normal lors du démarrage du pilotarc ; il s'agit d'une composante du mécanisme de

déclenchement de l'arc.

- Cet impulsion peut également servir d'indicateur diagnostique utile lors de la résolution d'un problème de « non démarrage ».

4. Notes sur la résolution des problèmes

Si l'arc pilote sputterise ou démarre de façon intermittente, les causes courantes sont les suivantes :

- Consommables usagés (électrode/noseau).
- Pression de l'air trop élevée.

NOTICE :

Lors de l'allumage par arc, une lumière bleue d'arc peut être visible à travers la grille du panneau avant. Ce phénomène est une caractéristique normale de l'allumeur HF.

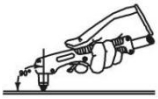
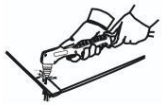
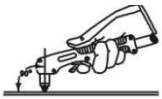
5.5 Notes relatives à l'opération de coupe



Faites attention aux chocs électriques!



	Évitez l'allumage inutile d'un arc dans l'air, car cela réduit la durée de vie de l'électrode de la torche et de la buse. Si le déclencheur de la torche est maintenu plus de 3 secondes sans contact avec la pièce, l'arc se coupe automatiquement.
	Pour obtenir les meilleurs résultats, commencez le coup de couteau à partir du bord de la pièce, sauf si une perforation est requise.
	Des coupes correctes se caractérisent par la présence de fuites de soudure à la base de la pièce. Si des fuites sont observées en haut, cela indique une pénétration incomplète, généralement due à une vitesse de déplacement trop élevée ou à un courant de coupe insuffisant.
	Assurez un contact léger entre la buse et la pièce à découper, ou maintenez une petite distance de séparation. En appuyant trop fort la torche contre la pièce, la buse peut s'encraser, ce qui entraîne un découpage irrégulier.

	L'utilisation d'un dispositif de fixation, d'une plaque de référence ou d'autres outils de positionnement est recommandée lors du découpage de pièces rondes ou lorsque des coupes précises sont nécessaires.
	La technique préférée consiste à faire glisser la torche de coupe dans la direction de son déplacement.
	Sécurité et exploitation des torches 1. Position de la torche et suivi de l'arc Tenez la torche de manière à ce que le bouchon soit perpendiculaire à la surface de la pièce à travailler. Vérifiez visuellement que l'arc est centré sur la ligne de coupe et qu'il la suit. 2. Gestion des câbles Ne pliez pas brutalement, ne marchez pas sur ni ne serrez pas le câble de la torche, surtout dans des espaces confinés. Éloignez le câble des bords tranchants, des surfaces chaudes et des pièces en mouvement. 3. Avertissement de débit de gaz La restriction du câble peut bloquer le flux de gaz, entraînant un refroidissement insuffisant. Cela peut provoquer un surchauffement et endommager la torche.
	Nettoyage de la buse et de la tête de la torche 1. Instructions de maintenance standard Pour maintenir une performance thermique optimale, retirez rapidement tout dépôt de gouttelettes de la buse, car il peut isoler la chaleur et réduire l'efficacité du refroidissement. Après chaque utilisation, nettoyez également la tête de la torche des poussières et des gouttelettes afin d'assurer une dissipation thermique constante. 2. Liste de contrôle quotidienne concise Après utilisation : nettoyez soigneusement la tête de la torche et le bouchon de gaz de toute lèvre et poussière. Pourquoi : les débris agissent comme un isolant, ce qui réduit

	l'efficacité du refroidissement et peut endommager la torche. 3. Procédure détaillée L'élimination régulière des éclaboussures est essentielle pour la longévité de la torche. Les éclaboussures sur la buse forment une barrière thermique qui entrave le refroidissement, tandis que leur accumulation sur la tête de la torche limite l'écoulement d'air. Vérifiez et nettoyez soigneusement ces deux zones à la fin de chaque journée de travail.

La pièce à découper n'est pas entièrement coupée. Cela peut être dû à :

1. Le courant de coupe est trop faible.
2. La vitesse de coupe est trop élevée.
3. L'électrode et le bouchon de la torche sont brûlés.
4. L'objet à travailler est trop épais.

Des gouttes de fonderie s'écoulent depuis le fond de la pièce. Cela peut être dû à :

1. La vitesse de coupe est trop faible.
2. L'électrode et le bouchon de la torche sont brûlés.
3. Le courant de coupe est trop élevé.

6. Sujets chauds

Pourquoi mon épaisseur de coupe n'atteint-elle pas l'épaisseur indiquée dans les spécifications ?	
1	Vérifiez si votre tension de travail est de 220 à 240 V. Avec une tension de travail de 110 à 120 V, l'épaisseur de coupe maximale ne peut pas être atteinte.
2	Vérifiez si le courant de la machine est réglé au maximum. Seul le courant maximal permet d'atteindre l'épaisseur de coupe maximale.
3	Vérifiez si l'électrode et la buse de votre torche sont des accessoires d'origine. Les accessoires non d'origine ne permettent pas d'atteindre l'épaisseur de coupe idéale.
4	Vérifiez si l'électrode et la buse de votre torche sont en bon état. Si elles sont endommagées, remplacez-les par des pièces neuves.
5	Vérifiez la pression de gaz d'entrée. La pression idéale pour l'épaisseur de coupe maximale se situe entre 65 et 70 Psi. Essayez de la régler à la valeur

	optimale.
6	Faites attention à votre vitesse de coupe. Pour obtenir l'épaisseur de coupe maximale, vous devez ralentir la vitesse de coupe et ne déplacer la torche lentement qu'après avoir complètement traversé la pièce.
7	Veuillez vérifier si vous utilisez une rallonge électrique. Une rallonge trop longue peut entraîner une alimentation électrique insuffisante.
8	Vous pouvez enregistrer le problème en vidéo et nous faire part de vos commentaires via le centre de service client.
Pourquoi ma machine ne réagit-elle pas du tout ?	
1	Veuillez vérifier si la prise de courant alimente correctement la machine et si elle est à la bonne tension de fonctionnement.
2	Veuillez vérifier que l'équipement se trouve dans le bon mode de fonctionnement.
3	Veuillez vérifier si l'interrupteur d'alimentation de la machine est allumé.
4	Veuillez vérifier si le panneau de la machine est allumé.
5	Veuillez vérifier si la torche de coupe est correctement connectée à la machine.
6	Veuillez vérifier si le câble de terre est correctement connecté à la machine.
7	Si possible, ouvrez le boîtier de la machine et resserrez les connexions internes.
8	Vous pouvez enregistrer le problème en vidéo et nous faire part de vos commentaires via le centre de service client.

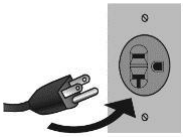
7. Entretien



Faites attention aux chocs électriques!



NOTICE :
Avant chaque vérification, la boîte de commutation et la machine de découpe doivent être débranchées (à l'exception des contrôles visuels effectués sans contact avec les parties conductrices) afin d'éviter tout risque de blessure, notamment des chocs électriques ou des brûlures.



Conseils :

1. Le contrôle quotidien est essentiel pour assurer un bon fonctionnement et une sécurité optimale de cette machine de découpe.
2. Vérifiez quotidiennement selon le tableau ci-dessous et nettoyez ou remplacez les composants si nécessaire.
3. Pour garantir un bon fonctionnement de l'appareil, veuillez utiliser les composants fournis ou recommandés par le revendeur lors du remplacement.

Vérification quotidienne de la machine de découpe

Articles	Requêtes de vérification	Remarques
Panneau avant	Vérifier si certains composants sont endommagés ou mal fixés ; Vérifier si les bornes de sortie sont bien serrées. L'indicateur d'anomalie s'allume-t-il ?	Si non qualifié, voir intérieur de l' machine, et serrer ou remplacer composants
Panneau arrière	Vérifier si le câble d'alimentation et le bouton de fixation sont en bon état. Vérifier si l'admission d'air est libre d'obstruction.	
Couverture	Vérifier si les boulons sont mal serrés.	Si non qualifié, serrer ou remplacer composants
Plaques latérales	La plaque latérale est-elle mal fixée ?	
Châssis	Vérifier si les vis sont mal serrées.	
Procédure standard	Le boîtier de l'appareil présente-t-il un décolorissement ou problèmes de surchauffe ; Le ventilateur fonctionne-t-il normalement lorsque l'appareil est en marche ? Il s'agit de vérifier s'il y a un odeur anormale, une vibration anormale ou un bruit anormal lors du fonctionnement de la machine.	Si l'état est anormal, voir intérieur de l' Machine.

Vérification quotidienne des câbles

Articles	Requêtes de vérification	Remarques
Câble terrestre	La rupture des fils de mise à la terre, notamment ceux du matériau à travailler et de la machine de découpe.	Si les composants ne sont pas conformes, resserrez-les ou remplacez-les.

Couper câble	Que la couche isolante du câble soit usée ou que sa partie conductrice soit exposée ; Que le câble soit tiré par une force externe ou non ; La qualité de la connexion du câble au matériau à travailler.	Utilisez les méthodes appropriées selon le lieu de travail. la situation afin d'assurer la sécurité et un tranchage normal.

8. Dépannage



Faites attention aux chocs électriques!



L'indicateur d'anomalie sur le panneau avant s'allume en cas de tout défaillances au sein de la machine de découpe

Phénomènes de dysfonctionnement	Cause et solution
Lorsque la machine est allumée, l'écran LED s'allume, les touches du circuit imprimé de commande ne fonctionnent pas et aucun signal n'est détecté lorsqu'on appuie sur le déclencheur de la torche.	La machine de découpe tombe : arrêtez-le machine, puis relancez-la.
Lorsque l'appareil est allumé, l'écran LED s'allume et les touches du circuit imprimé de commande fonctionnent normalement, mais aucune réponse n'est observée lorsqu'on appuie sur le déclencheur de la torche.	1) L'LED3 sur la carte mère est allumé : Le Le PCB de contrôle est endommagé. 2) L'LED3 sur la carte mère est éteint : vérifiez le déclencheur de la torche et le fil de déclenchement
Lorsque l'appareil est allumé, l'écran LED s'allume et le ventilateur fonctionne. En appuyant sur le bouton de la torche, la vanne solénoïdale s'ouvre, mais aucun signal HF n'est détecté.	La partie d'allumage par arc est défectueuse : 1) La distance entre les électrodes de la buse de décharge est trop grande. 2) Il y a une fuite dans le condensateur HF 222/15 KV.

bruit de fuite	3) Le MOSFET ou l'optocouplage sur le HF Le panneau est endommagé. 4) La tension d'entrée est trop faible.
L'arc ne peut pas être allumé.	1. La pression de l'air est trop élevée ou trop faible. 2. Remplacer l'électrode ou la buse

Tableau des codes d'erreur

Code	Signification du code
E01	Protection contre le courant excédentaire L'action de protection est commandée matériellement par le circuit d'alimentation du module de contrôle ; le logiciel affiche le statut de manière passive. Dès la détection du signal E01, le logiciel désactive l' sortie.
E02	Protection contre la surchauffe : la température est surveillée à l'IGBT, près de la sortie d'air. Lorsqu'elle atteint environ 120 °C, la sortie est désactivée et reprend automatiquement lorsque la température descend à environ 65 °C.
E03	Alerte de déconnexion du capteur de température : l'alerte s'efface automatiquement dès la détection d'un signal du capteur.
E04	Alerte de montée anormale de température. L'alerte sera automatiquement désactivée dès que le système sera revenu à son fonctionnement normal.
E05	Alerte : La température augmente trop rapidement. Vérifiez le fonctionnement du ventilateur. Le système reprendra automatiquement son état normal dès que le ventilateur fonctionnera correctement.
E06	Protection contre l'arrêt en cas de défaut de pression : arrêtez immédiatement le fonctionnement et vérifiez l'alimentation en air comprimé. Le découpeur à plasma nécessite de l'air comprimé pour fonctionner — assurez-vous qu'il est correctement branché et que la pression est suffisante. Ce code d'erreur s'affiche de manière intermittente. La protection contre la sous-pression (E06) est désactivée automatiquement lorsque l'indicateur numérique de pression est réglé en mode affichage de température.

9. Enregistrement de garantie

Pour garantir des performances optimales et une cohérence, nous recommandons d'acheter des pièces de rechange d'origine exclusivement sur le site web officiel de REBOOT. Vous pouvez également y enregistrer votre produit pour activer votre garantie.

Site web officiel : **https://www.rebootec.com**	
Warranty Registration **REBOOTEK Warranty Registration** Accurately fill in the following information for warranty registration	
* First Name	*Last Name
* Email	
* Phone Number	
Serial Number of Machine	
* Order Number	