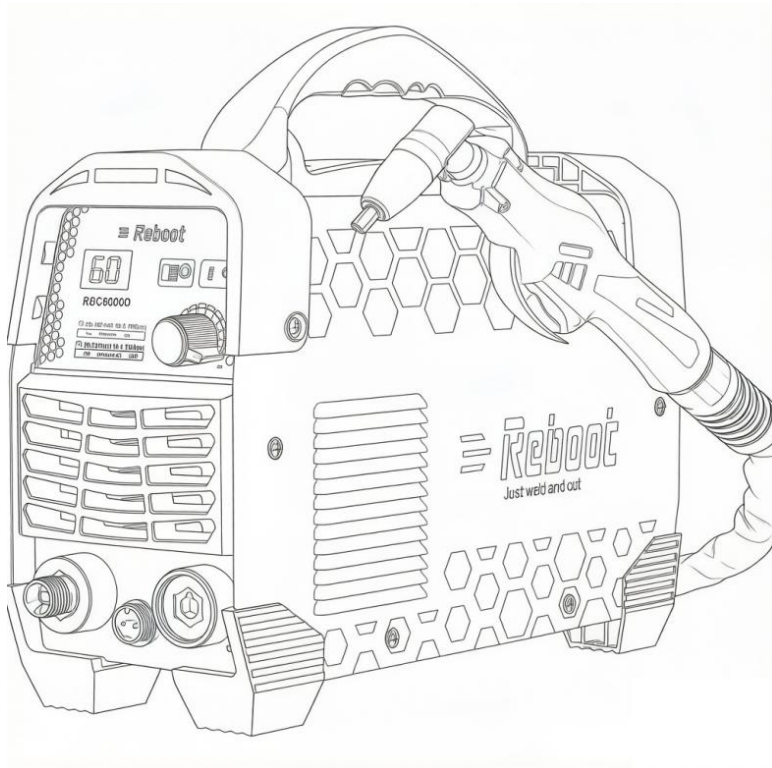




CORTADOR DE PLASMA

RBC4500/RBC6000/RBC6000D










Manual de usuario

<https://www.rebootec.com>



Estimado cliente,

Gracias por elegir REBOOT. Trabajamos para ofrecerle cortadores de plasma de máxima calidad. REBOOT está fabricado con componentes de alta calidad y cada unidad ha superado múltiples pruebas de laboratorio líderes en el sector, para garantizarle una excelente experiencia y rendimiento en el corte. Es posible que aparezcan pequeñas marcas por las pruebas en el equipo, lo cual es normal. Los cortadores de plasma son equipos de alta potencia. Si su disyuntor no tiene capacidad suficiente, podría dispararse frecuentemente. Compruebe si hay otros aparatos de alta potencia funcionando en el mismo circuito o reduzca la potencia de salida del equipo en consecuencia. Para un rendimiento óptimo, se recomienda encarecidamente el uso de accesorios originales y genuinos. Para su seguridad, lea y comprenda detenidamente este manual antes de utilizar el producto. Su satisfacción es nuestra prioridad. Ante cualquier duda o consulta, no dude en contactar con el servicio de soporte de REBOOT:

	Europa y Reino Unido	service-eu@mirthtek.com	
	América del Norte	service@mirthtek.com	
	Sudamérica y otros	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



Contenido

1.SEGURIDAD	2
1.1 General Safety	2
1.2 Seguridad Eléctrica	2
1.3 Seguridad contra Incendios	3
1.4 Seguridad contra Humos y Gases	4
1.5 Seguridad contra Rayos de Arco y Ruido	4
1.6 Corte con Protección de Gas – Seguridad de los Cilindros	5
1.7 Información adicional de seguridad	5
1.8 Explicación de símbolos	5
2. DESCRIPCIÓN GENERAL DEL PRODUCTO	6
2.1 Funciones y características:	6
2.2 PARÁMETROS TÉCNICOS	7
2.3 Embalaje	8
3.Instrucciones del panel	9
4.INSTALACIÓN Y CONEXIÓN	10
1. Conexión del compresor de aire	10
2.Instalación del antorcha de corte	12
3.Conexión del cable de tierra	13
4.Conexión de la alimentación de entrada	14
5.Funcionamiento	15
5.1 Corte por arco piloto	15
5.2 Instrucciones de Operación Optimizada	16
5.3 Piezas en su lugar	17
5.4 Funcionamiento y Directrices del Arco Piloto	18
5.5 Notas para la operación de corte	18
6.Guía de corte	21
7.MANTENIMIENTO	23
8.Resolución de problemas	24
9.Registro de Garantía	26

1.SEGURIDAD

WARNING



LEA TODAS LAS ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD ANTES DE UTILIZAR!

El incumplimiento puede causar descargas eléctricas, incendios y lesiones graves. Guarde estas advertencias e instrucciones para futuras consultas.

Si encuentra problemas durante la instalación o funcionamiento, consulte las secciones correspondientes de este manual. Si no lo resuelve, contacte con el soporte de REBOOT.

1.1 General Safety

- No utilice el cortador de plasma si el interruptor no enciende ni apaga.
- Desconecte el enchufe de la corriente antes de ajustes, cambiar accesorios o almacenarlo.
- Apague el interruptor antes de conectar la energía o mover el equipo para evitar arranques accidentales.
- Mantenga y utilice adecuadamente las protecciones y dispositivos de seguridad.
- Mantenga manos, cabello, ropa y herramientas alejados de piezas móviles como correas, engranajes y ventiladores.
- Siga estas instrucciones y tenga en cuenta las condiciones de trabajo al usar el equipo y sus accesorios.
- Este manual no cubre todas las situaciones posibles. El operador debe usar precaución y sentido común.

1.2 Seguridad Eléctrica

WARNING



¡ PELIGRO! DESCARGAS ELÉCTRICAS!



- No corte en zonas húmedas ni toque superficies mojadas.
- No modifique cables, tierras, interruptores ni fusibles del equipo.

- No entre en contacto con ninguna parte del circuito de corte, incluyendo la pieza, pinza de masa, electrodo o cable, y las piezas metálicas del porta-electrodo o pistola MIG.
- No conecte la pinza de masa a conductos eléctricos. No realice cortes sobre conductos eléctricos.
- No deje el cortador de plasma sin vigilancia mientras esté encendido. Apague la energía si tiene que ausentarse.
- No intente enchufar el cortador si el pin de tierra del enchufe está doblado, roto o desaparecido.
- No modifique el cable de alimentación ni su enchufe.
- Personas con marcapasos consulten a su médico, el campo magnético puede afectarlo.

WARNING



EL REEMPLAZO DE COMPONENTES PUEDE SER PELIGROSO!

- Solo personal cualificado debe reemplazar las piezas de la máquina. No deje caer objetos extraños durante el mantenimiento. Asegure las conexiones correctas para evitar daños.

1.3 Seguridad contra Incendios

WARNING



¡ PELIGRO DE INCENDIO!



- Coloque la máquina en superficies no combustibles para evitar incendios.
- No tenga materiales inflamables cerca para reducir el riesgo de incendio.
- No instale la máquina cerca de fuentes de agua para evitar daños.
- Realice soldaduras y cortes en ambiente seco, humedad inferior al 90% y temperatura entre -10°C y 40°C.
- Al trabajar en exteriores, proteja la máquina de sol y lluvia, manténgala seca siempre.
- No opere la máquina en ambientes polvorientos ni con corrosión química.

- Retire o fije todos los materiales combustibles en un radio de 10 metros alrededor del área de trabajo. Cubra puertas, ventanas y grietas con materiales ignífugos
- El uso indebido puede provocar incendios o explosiones. Mantenga el área libre de materiales inflamables y un extintor cerca. No corte recipientes cerrados ni descongele tuberías con la máquina.

1.4 Seguridad contra Humos y Gases

WARNING



EL HUMO PUEDE PERJUDICAR SU SALUD!



- Mantenga la cabeza alejada del humo para no respirar gases nocivos.
- Asegúrese de buena ventilación con equipos de extracción durante el corte.
- En espacios cerrados, solo trabaje si hay ventilación o use respirador de aire.

1.5 Seguridad contra Rayos de Arco y Ruido

WARNING



EL RUIDO EXCESIVO DAÑA GRAVEMENTE LA AUDICIÓN!



LA RADIACIÓN DE ARCO PUEDE DAÑAR LOS OJOS Y QUEMAR LA PIEL!

- La radiación de arco daña ojos y piel; el ruido excesivo perjudica la audición.
- Use protección ocular certificada con lente de sombra al menos número 10.
- Use pantalones de cuero y calzado ignífugo; no use ropa que atraiga chNo toque piezas calientes con las manos desnudasispas.
- Mantenga la ropa sin sustancias inflamables; use guantes y ropa de protección secos.
- Use cubrecabeza aprobado y ropa adecuada para corte..
- En trabajos en altura o espacios cerrados, use tapones o protectores auriculares ignífugos.
- Use protectores auditivos durante el corte.

1.6 Corte con Protección de Gas – Seguridad de los Cilindros

WARNING



LOS CILINDROS PUEDEN EXPLOTAR SI ESTÁN DAÑADOS!



- Nunca corte sobre un cilindro presurizado o cerrado.
- Evite que el portaelectrodos, electrodo, antorcha de corte o hilo de corte toquen el cilindro.
- Mantenga los cilindros alejados de circuitos eléctricos.
- Mantenga siempre la tapa protectora en la válvula, excepto cuando el cilindro esté en uso.
- Utilice solo el equipo de protección de gas adecuado para su tipo específico de corte y manténgalo correctamente.
- Proteja los cilindros de gas del calor, daños físicos, escorias, llamas, chispas y arcos eléctricos.
- Siga siempre los procedimientos adecuados al mover los cilindros.
No instale la máquina en un entorno con gases explosivos para evitar una explosión.

1.7 Información adicional de seguridad

- Utilice solo el cable de alimentación suministrado o uno igual. No use cables más delgados ni largos.
- Mantenga las etiquetas y placas del cortador, tienen información importante.
- Asegúrese de conectar bien la pinza de tierra a la pieza.
- Accione el interruptor de la pistola solo al cortar.
- Asegúrese de conectar bien la pinza de tierra a la pieza:
- Los condensadores y plásticos al quemar pueden causar explosiones y gases tóxicos. Desechela como residuo industrial.

1.8 Explicación de símbolos

WARNING



Aspectos a tener en cuenta durante la operación



Objetos que deben ser descritos y señalados especialmente.



Se prohíbe desechar residuos eléctricos junto con residuos domésticos. Por favor, proteja el medio ambiente.

2. DESCRIPCIÓN GENERAL DEL PRODUCTO

Cortador de Plasma Digital: Avanzado, Portátil y Versátil.

Este cortador de plasma es un sistema digital completo que combina alto rendimiento y tecnología avanzada en un diseño ultraportátil. Está preparado para múltiples aplicaciones, siendo eficaz tanto para corte manual como para integración en sistemas robóticos automatizados.

Corta con precisión todos los metales conductores, como acero al carbono, acero inoxidable y aluminio. Ofrece una potente capacidad de corte: espesor máximo de separación de 3/4" (20 mm), espesor de corte de calidad de 1/2" (10 mm) y capacidad de perforación de hasta 1/3" (8 mm).

Diseñado con una visión innovadora y tecnologías avanzadas fiables, este cortador de plasma supone una inversión inteligente, que ofrece resultados profesionales y mantiene su valor a largo plazo.

2.1 Funciones y características:

Cortador de Plasma: Control digital, diseño profesional.

Control digital avanzado

El cortador de plasma incorpora tecnología de control digital inteligente basada en MCU avanzada a nivel internacional, con todas las funciones principales gestionadas mediante software integrado. Este diseño digital mejora considerablemente el rendimiento y la funcionalidad respecto a los sistemas de corte por plasma tradicionales.

Tecnología de inversor de alta eficiencia

Mediante tecnología PWM y componentes IGBT de alta potencia, el equipo convierte la corriente alterna en una señal de alta frecuencia, que después se transforma en corriente continua de alta potencia para el corte. Este diseño reduce el tamaño y peso, mejora la eficiencia y disminuye el ruido.

Rendimiento constante y estable

A diferencia de los sistemas analógicos o híbridos, cuyo rendimiento depende de las tolerancias de los componentes y varía según el entorno, el control totalmente digital de esta máquina no se ve afectado por las desviaciones de parámetros. Garantiza un corte estable, uniforme entre unidades y un funcionamiento fiable en distintas condiciones de temperatura y humedad.

Potente capacidad de corte

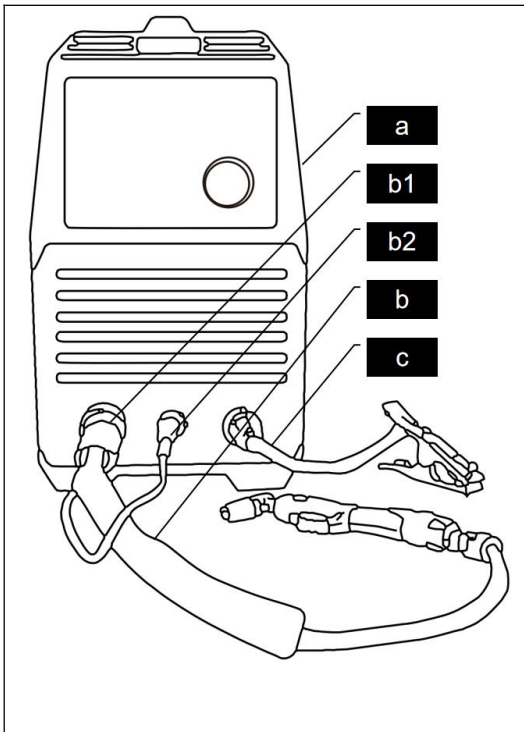
El equipo funciona económicamente con aire comprimido estándar como fuente de gas plasmático, con velocidad de corte hasta 1,8 veces mayor que el corte oxicom bustible. Corta fácilmente metales conductores (acero inoxidable, cobre, hierro fundido, aluminio, etc.), con ignición de arco HF fiable, control de gas post-flujo y operación sencilla, brindando cortes suaves que suelen no necesitar terminación adicional.

2.2 PARÁMETROS TÉCNICOS

PARÁMETROS TÉCNICOS	RBC6000D		RBC4500
		RBC6000	
Alimentación de entrada nominal (V)	Monofásico CA 100V~120V 50/60Hz	Monofásico CA 200V~240V 50/60Hz	
Capacidad nominal (kVA)	4.5	5.7	5.2
Factor de potencia	0.7		
Salida nominal (A/V)	35/94	60/106	45/98
Rango de corriente de salida (A)	15~35	15~60	15~45
Ciclo de trabajo nominal (%)	100	35	35
Tensión en vacío (V)	310		
Modo de ignición del arco	Contacto HF		

Tamaño		12*4.7*8.46in/305*120*218mm		
Peso		8.8lb/4kg		
Tiempo de postflujo (s)		5		
Rendimiento total (%)		85		
Rango de presión de gas		30~50PSI/0.21~ 0.35Mpa	30~70PSI/0.21~0.49Mpa	
Grado de protección		IP21S		
Protección contra intrusión		F		
Modo de enfriamiento		Enfriamiento por aire		
Espesor de corte	Corte máximo	1/2"(12mm)	3/4"(20mm)	5/8"(16mm)
	Corte limpio ideal	5/16"(8mm)	5/8"(16mm)	1/2"(12mm)

2.3 Embalaje

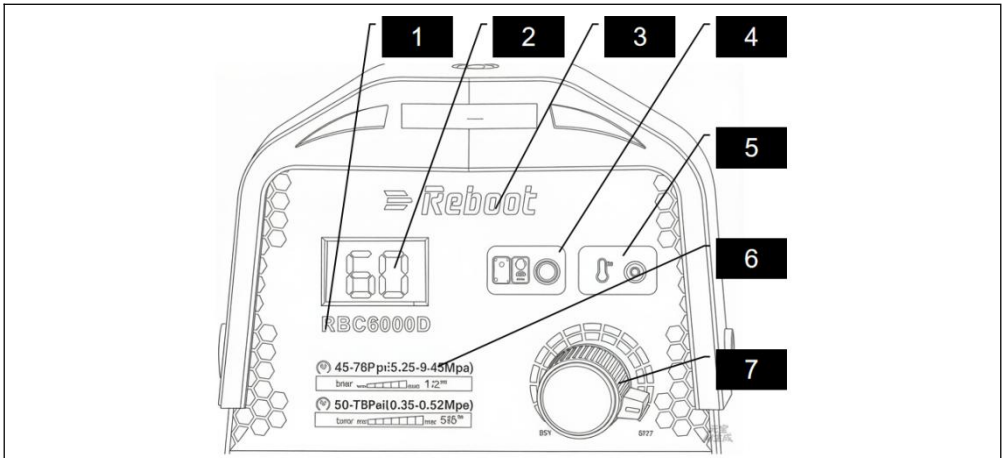
	Contenido del paquete	
	a	Cortador de plasma* 1
	b	Antorcha PT31 *1
	b1	Puerto integrado (para energía y gas)
	b2	Conector de interruptor
	c	Pinza de tierra *1
	Piezas de repuesto	
	1	Guía de rodillos de dos puntos
	2	Boquilla de cerámica
	3	Boquilla
4	Derivación (Shunt)	
5	Electrodo	
6	Arandela de silicona suave	
Nº de pieza		
1	RBPT3101	
2	RBPT3102	

	3	RBPT3103
	4	RBPT3104
	5	RBPT3105
	6	RBPT3106

Los accesorios 1-RBPT3101 y 6-RBPT3106 son opcionales. Solo se utilizan para operaciones de corte sin contacto, por lo que su ausencia en la máquina es normal. Para un rendimiento óptimo, se recomienda encarecidamente el uso de accesorios originales genuinos.

3.Instrucciones del panel

Este cortador de plasma cuenta con una interfaz simplificada e intuitiva. Su funcionamiento es sencillo: basta con regular la intensidad de corriente mediante el mando giratorio. Por su sencillez, es ideal para principiantes, y se recomienda ajustar la corriente al máximo para la mayoría de las aplicaciones de corte.



1	Etiqueta del modelo	
2	Pantalla digital	Pantalla digital: muestra el valor ajustado.
		Muestra E02 en protección por sobrecalentamiento.
3	Etiqueta con logotipo REBOOT	

4	Luz de alimentació	Cuando la alimentación del equipo está encendida y la máquina funciona normalmente, se enciende la lámpara indicadora de corriente.
5	Indicador de fallo	Cuando la máquina deja de funcionar debido a una falla, se enciende el Indicador de Fallo.
6	Etiqueta de parámetros de presión de aire	
7	Mando de corriente	Corriente: gira el mando en sentido horario para aumentar.

4. INSTALACIÓN Y CONEXIÓN

WARNING



¡ PELIGRO DE DESCARGAS ELÉCTRICAS!



Compruebe y siga las instrucciones indicadas en la sección “Seguridad” de este manual.

WARNING

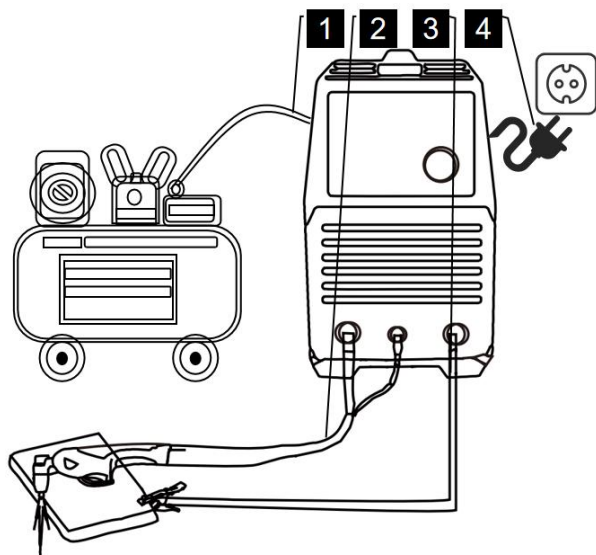


¡ NO REALICE LA INSTALACIÓN SIN APAGAR EL INTERRUPTOR!

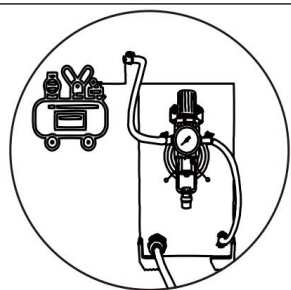


1. Conexión del compresor de aire

La cortadora de plasma necesita aire comprimido conectado a la unidad. Usa una abrazadera para fijar la manguera de aire y evitar fugas.

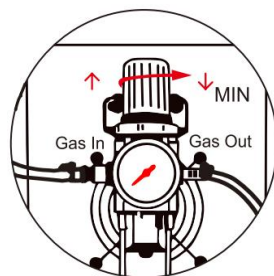


Instale el regulador siguiendo las flechas de entrada/salida. Una conexión incorrecta bloquea el flujo.
 Presión de entrada: 30–100 Psi.
 Se recomienda un compresor ≥ 750 W y caudal entre 6.4 y 7.1 CFM.
 El regulador incluido está preajustado a 30–70 Psi.
 El filtro de aire retiene agua y aceite; drene el condensado por la válvula inferior.



Pasos para ajustar el regulador de presión:

1. Levante la perilla de control de presión. Ajuste la presión del gas girando la perilla (gire hacia “+” para aumentar; gire hacia “-” para reducir).
2. Presione la perilla hacia abajo para bloquearla.



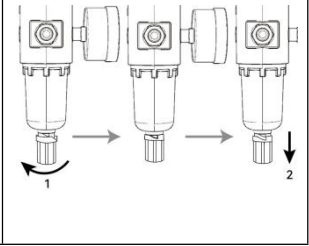
Liberación de agua, aceite y gas

ADVERTENCIA: NO REALICE NINGUNA OPERACIÓN SIN APAGAR EL INTERRUPTOR!

1. Gire la perilla hacia la izquierda para abrirla.
2. Tire de la perilla de drenaje hacia abajo para liberar agua, aceite y gas.

NOTA:

Antes de usar la máquina correctamente, la perilla de drenaje debe estar cerrada.



2.Instalación del antorcha de corte

Compruebe que la antorcha esté correctamente montada. Instale las piezas adecuadas para la aplicación deseada.

1. Conectar la pistola de corte a la polaridad negativa “-”
2. Conectar el conector aeronáutico al enchufe del antorcha en el panel frontal.

NOTA:

El conector de la pistola de corte DEBE estar bien ajustado al enchufe para evitar cortocircuitos. Deslice la funda del cañón hacia atrás hasta que encaje con clic, cubriendo la conexión.

	<ol style="list-style-type: none"> 1.Guía de rodillos de dos puntos 2.Boquilla de cerámica 3.Boquilla 4.Derivación (Shunt) 5.Electrodo 6.Arandela de silicona suave
--	---

Guía de Rodillos de Dos Puntos: Accesorio Opcional para Mayor Rendimiento

Beneficios

La opcional Guía de Rodillos de Dos Puntos ayuda a proteger la boquilla y el electrodo, prolongando la vida útil de los consumibles. También mejora la calidad del corte al mantener una distancia más constante entre la antorcha y la pieza de trabajo.

Disponibilidad y Uso

- La Guía de Rodillos de Dos Puntos no está incluida como equipo estándar y debe adquirirse por separado.

- Para una operación segura, se recomienda encarecidamente usar una junta de silicona con la guía para prevenir el arqueo accidental.
- Ni la Guía de Rodillos de Dos Puntos ni la junta de silicona recomendada se suministran con la máquina.

Nota: Ajuste la altura de la Guía de Rodillos de Dos Puntos para mantener una distancia boquilla-pieza de aproximadamente 1 mm. Establecerla excesivamente alta puede resultar en un encendido de arco inestable o fallido.

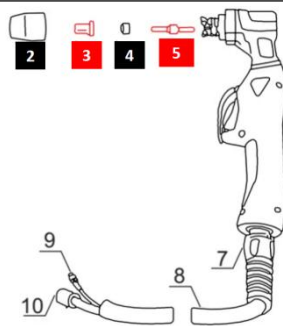
Procedimiento de Instalación de Componentes

1. Inserte el 5(Electrodo) en el cabezal de la antorcha.
2. Coloque el 4(Derivación/Shunt) sobre el electrodo.
3. Atornille la 3(Boquilla) sobre la derivación.
4. Fije el protector cerámico al cabezal de la antorcha y apriételo simultáneamente en el sentido de las agujas del reloj para asegurar que el electrodo y la boquilla queden seguros y no puedan aflojarse o desalinearse.

AVISO:

Asegúrese de que todos los componentes estén firmemente sujetos. Una instalación floja puede provocar un fallo en el encendido del arco.

Instalación del Portaherramientas: El extremo abierto contacta con la pieza de trabajo, con la abertura orientada opuesta a la dirección de corte.



3.Conexión del cable de tierra

Insertar el conector rápido del cable de tierra en el terminal de salida «+» del panel frontal de la máquina y apretarlo en sentido horario.

NOTA:

El conector de la pinza de tierra DEBE estar bien ajustado al enchufe para evitar cortocircuitos.

Asegúrese de que la pinza de tierra esté conectada a metal limpio y desnudo (sin óxido ni pintura).

4. Conexión de la alimentación de entrada

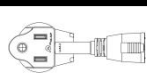
RBC6000D funciona con suministro eléctrico de 110V/220V. RBC4500/ RBC6000 funciona con suministro eléctrico de 220V. Conecte el cable de alimentación a una toma correctamente aterrizada. Coloque la antorcha de corte en una superficie no conductora y no inflamable, alejada de cualquier objeto conectado a tierra. A continuación, encienda el interruptor de alimentación. El ventilador debería arrancar y la pantalla digital encenderse.

NOTA:

Ajuste el interruptor de voltaje para que coincida con el voltaje de la toma:

RBC6000D-Enchufe americano

Para 220VAC, conecte el adaptador suministrado al cable de alimentación.

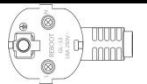


Para 110VAC, no use el adaptador. Conecte el cable de alimentación a una toma de corriente correctamente aterrizada y con la clasificación adecuada, que coincida con el enchufe y el voltaje seleccionados. Es necesario conectarlo a circuitos con disyuntores de 50A o superior.



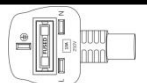
RBC4500/RBC6000-Enchufe europeo

Al funcionar a corriente máxima, un disyuntor con capacidad insuficiente podría saltar. Por favor, confirme que su disyuntor tenga una clasificación de 25A o superior.



RBC4500/RBC6000-Enchufe británico

Para un enchufe con fusible de 13A: para evitar que el fusible se queme, asegúrese de que la corriente de corte no supere los 23A.



Para un rendimiento de corte óptimo y utilizar toda la capacidad de la máquina, es necesario mejorar la alimentación eléctrica. Este trabajo debe ser realizado por un electricista cualificado.

El enchufe estándar de 13A debe ser reemplazado por un enchufe y toma industrial dedicados de 16A, o bien realizar una conexión directa a la red.

Además, el circuito debe estar protegido por un disyuntor dedicado con una clasificación superior a 25A.



ADVERTENCIA

NO encienda hasta que la pantalla se apague y el ventilador deje de funcionar.

5. Funcionamiento

WARNING



¡ PELIGRO DE DESCARGAS ELÉCTRICAS!

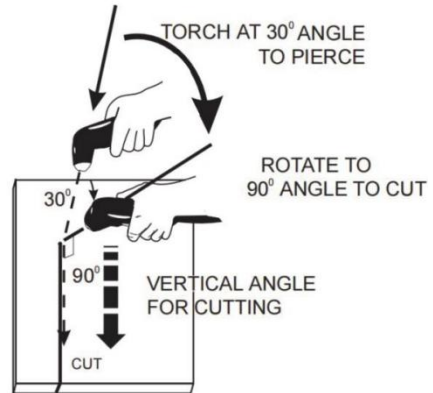
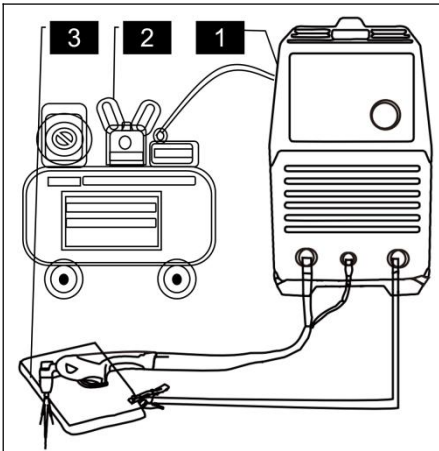


NOTA: Para evitar lesiones graves por incendio o descarga eléctrica:

1. NO toque nada, especialmente la pinza de tierra, con la antorcha o el cable de corte, ya que se producirá un arco.
2. NO toque los componentes del cortador de plasma mientras esté enchufado.



5.1 Corte por arco piloto



1. Confirme que el cortador de plasma haya sido instalado y operado correctamente.
2. Sujete la pinza de tierra a la pieza de trabajo. La pinza de tierra debe

1. Cuando esté listo para cortar, coloque la antorcha cerca de la pieza, asegúrese de haber tomado todas las precauciones de seguridad y tire del gatillo. Se encenderá el arco piloto.

<p>estar conectada de forma segura a la pieza.</p> <p>3. Ajuste el mando de control de corriente de salida en la posición máxima para mayor velocidad de corte y menos escoria. Reduzca la corriente si desea reducir el ancho de corte, la zona afectada por el calor o la velocidad de avance según sea necesario.</p>	<p>2. Perfore la pieza bajando lentamente la antorcha sobre el metal en un ángulo de 30° alejado del operador.</p> <p>Esto expulsará las escorias lejos de la boquilla de la antorcha. Gire lentamente la antorcha a la posición vertical a medida que el arco penetre más profundamente.</p> <p>NOTA: Los gráficos mostrados son para comprender los ángulos de la antorcha y obtener los mejores resultados – las distancias con respecto a la pieza están exageradas. En la operación real, la boquilla debe mantenerse justo por encima de la superficie de la pieza.</p>
--	---

5.2 Instrucciones de Operación Optimizada

Control de la Antorcha y Uso de la Boquilla

- Para mejorar la estabilidad, puede arrastrar ligeramente la boquilla sobre la superficie de la pieza. Nota: Esto reducirá la vida útil de la boquilla.
- Como alternativa, se puede usar una guía no conductora o separador para mantener una distancia constante y obtener un corte más limpio.

Postflujo y Funcionamiento del Gatillo

- Al soltar el gatillo se detiene el arco. El gas de postflujo continúa durante 5 segundos para enfriar la antorcha.
- Si se vuelve a pulsar el gatillo dentro de este periodo, el arco se encenderá inmediatamente.

Ajustes de Calidad de Corte

- Si la escoria es difícil de eliminar, reduzca la velocidad de corte. La escoria por alta velocidad suele ser más difícil de limpiar que la escoria por baja velocidad.
- Cuando se mira en la dirección del avance, el lado derecho de la ranura de corte es generalmente más recto que el lado izquierdo.

Mantenimiento

Limpie regularmente las salpicaduras y incrustaciones de la boquilla para mantener la calidad de corte y prolongar la vida útil de los consumibles.

5.3 Piezas en su lugar

Si es necesario reemplazar los accesorios de la antorcha de corte, acceda al sitio web oficial:

WWW.REBOOTEC.COM

Inspección y Mantenimiento de los Consumibles de la Antorcha

1. Verificación de Montaje

- Verifique que todos los consumibles de la antorcha estén correctamente montados y asentados. Un montaje incorrecto impedirá que la máquina arranque.
- Asegúrese de que la copa protectora quede ajustada solo a mano. No use herramientas ni apriete en exceso.

2. Inspección y Limpieza de la Boquilla

- Inspeccione el interior de la boquilla. Si hay residuos, gire ligeramente el electrodo dentro del fondo de la boquilla para eliminar la acumulación de óxido. (Ver “Mantenimiento Rutinario” para más detalles.)

3. Inspección del Electrodo

- Compruebe la punta del electrodo. Una apariencia con cráter indica desgaste; reemplace el electrodo y la boquilla como un conjunto.
- La profundidad máxima de desgaste permitida es de aproximadamente 0,062” (~1,6 mm).
- Un arco verde e irregular confirma el fallo del electrodo. Reemplácelo inmediatamente.

4. Reemplazo de la boquilla

- Si el orificio está erosionado, agrandado o de forma ovalada, reemplace la boquilla.

5.4 Funcionamiento y Directrices del Arco Piloto

1. Función y Diseño

El sistema CUT genera un arco piloto suave y continuo. Este arco sirve únicamente para transferir el arco de corte principal a la pieza de trabajo y no está diseñado para ciclos de encendido repetidos sin corte.

2. Práctica Recomendada

- Evite encendidos rápidos y sucesivos del arco piloto, ya que esto acorta la vida útil de los consumibles.
- El arco piloto está optimizado para una transferencia fiable a la pieza de trabajo, no para encendidos frecuentes sin corte.

3. Funcionamiento Normal e Indicadores

- Es normal sentir una leve impulsión mecánica en el mango de la antorcha al iniciarse el arco piloto. Esto forma parte del mecanismo de encendido del arco.
- Esta impulsión también puede servir como un indicador de diagnóstico útil al solucionar un problema de falta de encendido.

4. Nota de Solución de Problemas

Si el arco piloto chisporrotea o enciende intermitentemente, las causas más comunes incluyen:

- Consumables desgastados (electrodo/boquilla).
- Presión de aire excesivamente alta.

ADVERTENCIA:

Durante el encendido del arco, se puede ver una luz de arco azul a través de la rejilla del panel frontal. Esta es una característica normal del encendedor de HF.







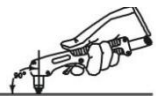
5.5 Notas para la operación de corte


WARNING



¡ CUIDADO CON LA DESCARGAS ELÉCTRICAS!



	<p>Evite encender el arco en el aire sin necesidad, ya que esto acortará la vida útil del electrodo y la boquilla de la antorcha. Si se mantiene presionado el gatillo de la antorcha durante más de 3 segundos sin entrar en contacto con la pieza, el arco se apagará automáticamente.</p>
	<p>Para obtener los mejores resultados, inicie el corte desde el borde de la pieza de trabajo a menos que sea necesario perforar.</p>
	<p>Las cortes adecuados se reconocen por la salidura que sale por la parte inferior de la pieza. Si se observa salidura por la parte superior, indica penetración incompleta. Esto suele deberse a una velocidad de avance excesiva o a una corriente de corte insuficiente.</p>
	<p>Mantenga un ligero contacto entre la boquilla y la pieza de trabajo, o una pequeña distancia de separación. Presionar la antorcha firmemente contra la pieza puede hacer que la boquilla se atasque y provocar un corte irregular.</p>
	<p>Cuando se corten piezas redondas o se requieran cortes precisos, se recomienda el uso de fijaciones, plantillas u otros ayudas de posicionamiento.</p>
	<p>La técnica preferida es arrastrar la antorcha de corte a lo largo de la dirección de avance.</p>
	<p>Operación de la Antorcha y Seguridad</p> <p>1. Posición de la Antorcha y Seguimiento del Arco Sostenga la antorcha de modo que la boquilla quede perpendicular a la superficie de la pieza. Confirme visualmente que el arco esté centrado y siga la línea de corte.</p> <p>2. Gestión del Cable No doble bruscamente, pise ni apriete el cable de la antorcha, especialmente en espacios reducidos.</p>

	<p>Mantenga el cable alejado de bordes afilados, superficies calientes y piezas en movimiento.</p> <p>3. Advertencia de Flujo de Gas</p> <p>La restricción del cable puede bloquear el flujo de gas, provocando una refrigeración insuficiente. Esto puede sobrecalentar y dañar la antorcha.</p>
	<p>Limpieza de la boquilla y cabeza de la antorcha</p> <p>1. Mantenimiento estándar</p> <p>Elimine rápidamente la salidura de la boquilla para conservar la refrigeración. Limpie polvo y salidura de la cabeza de la antorcha después de cada uso.</p> <p>2. Lista diaria breve</p> <p>Después de usar: limpie salidura y polvo de la boquilla y cabeza de la antorcha.</p> <p>Motivo: los residuos reducen la refrigeración y pueden dañar la antorcha.</p> <p>3. Procedimiento detallado</p> <p>Quitar la salidura es clave para la durabilidad. Esta crea una barrera térmica y reduce el flujo de aire. Limpie ambas zonas al final de cada jornada.</p>
<p>La pieza no se corta completamente. Esto puede deberse a:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. La corriente de corte es demasiado baja. 2. La velocidad de corte es demasiado alta. 3. El electrodo y la boquilla de la antorcha están quemados. 4. La pieza de trabajo es demasiado gruesa. 	
<p>Escoria fundida cae desde la parte inferior de la pieza. Esto puede deberse a:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. La velocidad de corte es demasiado baja. 2. El electrodo y la boquilla de la antorcha están quemados. 3. La corriente de corte es demasiado alta. 	

6. Guía de corte

***Para el 95% de los problemas de funcionamiento: sigue los pasos a continuación.
Principiantes: empieza con láminas delgadas y practica más.***

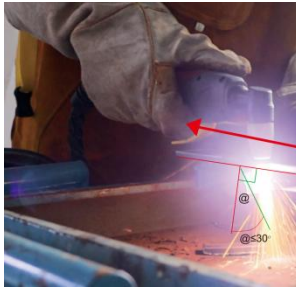
Antes de cortar

Posición	Antorcha perpendicular, boquilla centrada en el borde.
Inicio	Encender el arco, mover lentamente después de que el arco vertical se estabilice.
Si se atasca	Reducir velocidad, reiniciar el corte.
Consejo para principiantes	Comenzar con chapa de 3 mm.



Especificaciones de Operación de Corte

Elemento de operación	Especificación
Postura de la antorcha	Mantener la antorcha perpendicular
Control de chispa	Ángulo de chispa < 30°
Ajuste de parámetros	Reducir la velocidad si el ángulo supera los 30°
Manejo de excepciones	Si retroceso de chispa, parar y reiniciar



Procedimiento de corte final

Paso	Acción	Nota
1. Pausar y observar	Detener la antorcha en el borde, esperar arco vertical y borde al rojo vivo	Garantiza penetración completa
2. Terminar el corte	Avanzar lentamente para terminar el corte	Evita cortes incompletos
3. Control de chispa	Si hay retroceso de chispa, parar inmediatamente	Evita daños en la antorcha
4. Consejo para principiantes	Preparar repuestos y practicar más	El retroceso de chispa es común en principiantes



7.MANTENIMIENTO

WARNING

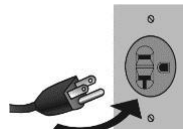


¡ PELIGRO DE DESCARGAS ELÉCTRICAS!



AVISO:

Antes de la revisión diaria, desconectar la alimentación de la caja de interruptores y la cortadora (excepto inspección visual sin contacto con piezas conductoras) para evitar descargas eléctricas, quemaduras y otros accidentes.



Consejos:

1. La revisión diaria es fundamental para mantener el alto rendimiento y la seguridad de la cortadora.
2. Realice la revisión diaria según la tabla; limpie o cambie piezas si es necesario.
3. Al reemplazar piezas, utilice solo las proporcionadas o recomendadas por el distribuidor.

Revisión diaria de la cortadora

Ítems	Requisitos de comprobación	Observaciones
Panel frontal	Comprobar si hay piezas dañadas o conexiones flojas; si los enchufes rápidos de salida están apretados; si el indicador de anomalía se enciende.	Si no cumple, revisar el interior de la máquina y ajustar o reemplazar las piezas.
Panel trasero	Comprobar el cable de alimentación de entrada y el cierre; si la entrada de aire está despejada.	
Cubierta	Comprobar si los pernos están flojos.	Si no cumple, ajustar o reemplazar las piezas.
Chapas laterales	Comprobar si la chapa lateral está floja.	
Chasis	Comprobar si los tornillos están flojos.	
Rutina	Comprobar si la carcasa tiene decoloración o sobrecalentamiento; si el ventilador funciona sin	Si hay anomalías, revisar el interior de

	ruido anormal; si hay olores, vibraciones o ruidos extraños durante el funcionamiento; Comprobar si el ventilador funciona con sonido normal durante el funcionamiento. Comprobar si hay olores, vibraciones o ruidos anormales durante el funcionamiento.	la máquina.
Revisión diaria de los cables		
Ítems	Requisitos de comprobación	Observaciones
Cable de tierra	Cable de tierra: Comprobar si los cables de tierra (incluido el del pieza y el de la cortadora) están rotos.	Si no cumple, ajustar o reemplazar las piezas.
Cable de corte	Cable de corte: Comprobar si la capa aislante está desgastada o la parte conductora expuesta; si el cable está sometido a fuerza externa; si la conexión con el pieza es buena.	Utilizar métodos adecuados según el lugar de trabajo para garantizar la seguridad y el corte normal.

8.Resolución de problemas

WARNING



¡ PELIGRO DE DESCARGAS ELÉCTRICAS!



El indicador de anomalía del panel frontal se encenderá en caso de fallos internos en la cortadora.

Fenómenos de avería	Causa y solución
Al encender la máquina, la pantalla LED se ilumina, pero las teclas de la placa de control no funcionan y no hay respuesta al accionar el gatillo del antorcha.	La cortadora se bloquea: Apagar la máquina y volver a encenderla.
Al encender la máquina, la	1) Si el LED3 de la placa principal está

<p>pantalla LED se ilumina, las teclas de la placa de control funcionan normalmente, pero no hay respuesta al accionar el gatillo del antorcha.</p>	<p>encendido: la placa de control está dañada. 2) Si el LED3 de la placa principal está apagado: comprobar el gatillo del antorcha y su cable.</p>
<p>Al encender la máquina, la pantalla LED se ilumina y el ventilador funciona. Al accionar el gatillo del antorcha, la válvula solenoide funciona, pero no se escucha el zumbido de descarga de alta frecuencia (HF).</p>	<p>Fallo en la parte de encendido del arco: 1) La distancia entre electrodos de la boquilla de descarga es excesiva. 2) Fuga en el condensador de alta frecuencia 222/15KV. 3) El MOSFET o el optoacoplador de la placa de alta frecuencia están dañados. 4) El voltaje de entrada es demasiado bajo.</p>
<p>No se puede encender el arco.</p>	<p>1. La presión del aire es excesivamente alta o baja. 2. Reemplazar el electrodo o la boquilla.</p>

Tabla de códigos de fallo

Cód

Significado del código

<p>E01</p>	<p>Protección por sobrecorriente La acción de protección está controlada por hardware del circuito de potencia en el módulo de control; el software muestra el estado de forma pasiva. Al detectar la señal E01, el software desactiva la salida.</p>
<p>E02</p>	<p>Protección por sobrecalentamiento: Se controla la temperatura del IGBT cerca de la salida de aire. Cuando la temperatura alcanza aproximadamente 120 °C, se desactiva la salida. Se reanuda automáticamente al bajar a unos 65 °C.</p>
<p>E03</p>	<p>Alerta: Sensor de temperatura desconectado. La alerta se borra automáticamente al detectar la señal del sensor.</p>
<p>E04</p>	<p>Alerta: Aumento anormal de temperatura. La alerta se cancela automáticamente cuando el sistema vuelve a condiciones normales de funcionamiento.</p>
<p>E05</p>	<p>Alerta: La temperatura sube demasiado rápido.</p>

	<p>Compruebe el funcionamiento del ventilador.</p> <p>El sistema volverá a la normalidad automáticamente cuando el ventilador funcione correctamente.</p>
E06	<p>Protección por fallo de presión de aire:</p> <p>Detenga la operación y compruebe el suministro de aire comprimido inmediatamente. El cortador de plasma necesita aire comprimido para funcionar; asegúrese de que esté correctamente conectado y que la presión sea suficiente. Este código de error se muestra de forma intermitente. La protección por baja presión E06 se desactiva automáticamente cuando el manómetro digital está en modo de visualización de temperatura.</p>

9.Registro de Garantía

Para garantizar un rendimiento óptimo y consistencia, recomendamos comprar repuestos genuinos exclusivamente en el sitio web oficial de REBOOT. También puede registrar su producto allí para activar su garantía.

Sitio web oficial:

<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