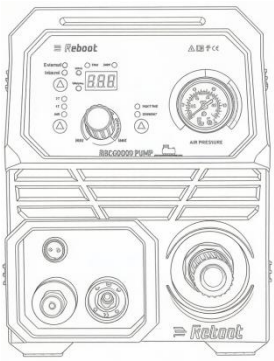
# TAGLIATRICE AL PLASMA

## Manuale utente

| RBC6000D$^{PUMP}$ | RBC6000D$^{MAX}$ | RBC6000DLF$^{MAX}$ |
|---|---|---|
|  |  |  |
| ☒ Alta frequenza | ☒ Alta frequenza | ☐ Alta frequenza |
| ☐ Non ad alta frequenza | ☐ Non ad alta frequenza | ☒ Non ad alta frequenza |
| ☒ Taglio a contatto | ☒ Taglio a contatto | ☒ Taglio a contatto |
| ☐ Taglio senza contatto | ☐ Taglio senza contatto | ☒ Taglio senza contatto |
| ☒ Taglio piano | ☒ Taglio piano | ☒ Taglio piano |
| ☐ Taglio con arco pilota | ☐ Taglio con arco pilota | ☒ Taglio con arco pilota |
| ☐ Taglio sporco | ☐ Taglio sporco | ☒ Taglio sporco |
| ☐ Taglio a maglia | ☐ Taglio a maglia | ☒ Taglio a maglia |
| ☐ Scriccatura | ☐ Scriccatura | ☒ Scriccatura |
| ☐ Scriccatura di saldature | ☐ Scriccatura di saldature | ☒ Scriccatura di saldature |
| ☐ Taglio a bisello | ☐ Taglio a bisello | ☒ Taglio a bisello |
| ☐ Decalaminazione | ☐ Decalaminazione | ☒ Decalaminazione |
| ☐ Marcatura | ☐ Marcatura | ☒ Marcatura |
| ☒ Pompa aria integrata | ☐ Pompa aria integrata | ☐ Pompa aria integrata |
| 16.54*7.28*11.8in<br>420*185*300mm | 12*4.7*8.46in<br>305*120*218mm | 12*4.7*8.46in<br>305*120*218mm |
| 22.6lb/10.25kg | 8.8lb/4kg | 8.8lb/4kg |

## Gentile cliente,

**Grazie per aver scelto REBOOT.**La nostra missione è offrirti tagliatori al plasma di qualità superiore.REBOOT è costruito con componenti di alta qualità; ogni macchina viene sottoposta a numerosi test di laboratorio leader nel settore, per garantirti un'esperienza di saldatura e prestazioni eccellenti.Sul dispositivo potrebbero essere presenti piccoli segni dovuti ai test, il che è normale.

I tagliatori al plasma sono dispositivi ad alta potenza.Se l'interruttore magnetotermico non ha una capacità sufficiente, potrebbe scattare frequentemente.Verifica che non siano in funzione altri apparecchi ad alta potenza sullo stesso circuito, oppure riduci di conseguenza la potenza di uscita del dispositivo.Per prestazioni ottimali, consigliamo vivamente l'uso di accessori originali e autentici.

Per la tua sicurezza, leggi e comprendi attentamente questo manuale prima di utilizzare il prodotto.La tua soddisfazione è la nostra priorità!Per qualsiasi domanda o problema, non esitare a contattare il supporto REBOOT:

| | | | |
|---|---|---|---|
|  | Europa e Regno Unito | service-eu@mirthtek.com | |
| | Nord America | service@mirthtek.com | |
| | Sud America e altri | nancy@weldvip-service.com | |
|  | +86 18938887689 |  | +86 18938887689 |
|  | Reboot Welding Solutions |  | +86 18923725124 |
|  | weldflowhub |  | https://www.rebootec.com |

Manuale utent

Manuel utilisateur

Руководство пользователя




取扱説明書

Manuale utente

Manual de usuario

Benutzerhandbuch

1.SICUREZZA ..... 5
1.1 Sicurezza Generale ..... 5
1.2 Sicurezza Elettrica ..... 5
1.3 Sicurezza Antincendio ..... 6
1.4 Sicurezza contro Fumi e Gas ..... 7
1.5 Sicurezza contro Raggi dell'Arco e Rumore ..... 7
1.6 Taglio con Gas di Protezione – Sicurezza delle Bombole ..... 8
1.7 Informazioni aggiuntive sulla sicurezza ..... 8
1.8 Spiegazione dei simboli ..... 9
2. DESCRIZIONE DEL PRODOTTO ..... 9
2.1 Funzioni e caratteristiche: ..... 10
2.2 PARAMETRI TECNICI ..... 11
2.3 Imballaggio ..... 11
3. Istruzioni del pannello ..... 15
4. INSTALLAZIONE E COLLEGAMENTO ..... 18
4.1 Collegamento del compressore d'aria ..... 18
4.2. Installazione della torcia di taglio ..... 19
4.3 Collegamento del cavo di terra ..... 20
4.4 Collegamento dell'alimentazione in ingresso ..... 20
5.Operazione ..... 21
5.1 Taglio ad arco pilota ..... 21
5.2 Linee Guida per l' Operazione Ottimizzata ..... 23
5.3 Parti Montate Correttamente ..... 24
5.4 Funzionamento e Linee Guida Arco Pilota ..... 24
5.5 Note per l' operazione di taglio ..... 25
6.Argomenti caldi ..... 27
7. MANUTENZIONE ..... 28
8. RISOLUZIONE DEI GUASTI ..... 30
9. Registrazione della Garanzia ..... 31

## 1.SICUREZZA




**Leggere tutte le avvertenze di sicurezza prima dell'uso!**

**FLa mancata osservazione delle avvertenze e delle istruzioni può causare scosse elettriche, incendi e/o lesioni gravi.Conserva tutte le avvertenze e le istruzioni per consultazioni future!**

Se riscontri problemi durante l'installazione o il funzionamento, consulta le sezioni pertinenti di questo manuale per effettuare i controlli.Se hai ancora dubbi o non riesci a risolvere il problema, contatta il supporto professionale REBOOT.

### 1.1 Sicurezza Generale

- Non utilizzare il tagliatore al plasma se l'interruttore non lo accende e spegne correttamente.
- Scollegare la spina dalla fonte di alimentazione prima di effettuare regolazioni, cambiare accessori o riporre il tagliatore al plasma.
- Assicurarsi che l'interruttore sia spento prima di collegare l'alimentazione o spostare il tagliatore al plasma, per evitare l'accensione accidentale.
- Mantenere e utilizzare sempre correttamente protezioni, coperture e dispositivi di sicurezza.
- Tenere mani, capelli, indumenti e utensili lontani dalle parti in movimento come cinghie a V, ingranaggi e ventole.
- Seguire queste istruzioni e tenere conto delle condizioni di lavoro durante l'uso del tagliatore al plasma e dei relativi accessori.
- Questo manuale potrebbe non coprire tutte le situazioni possibili. È importante che l'operatore usi il buon senso e la cautela durante l'uso di questo prodotto.

### 1.2 Sicurezza Elettrica




**ATTENZIONE: RISCHIO DI SCOTTA ELETTRICA!**



- Non tagliare in zone umide né entrare in contatto con superfici bagnate o umide.

- Non modificare alcun cablaggio, collegamento di messa a terra, interruttori o fusibili di questa apparecchiatura di taglio.
- Non entrare in contatto fisico con alcuna parte del circuito di corrente di taglio, inclusi il pezzo da lavorare, la pinza di massa, l'elettrodo o il filo di taglio e le parti metalliche del portaelettrodo o della torcia MIG.
- Non collegare la pinza di massa alla conduttura elettrica e non tagliare sulla conduttura elettrica.
- Non lasciare mai il tagliatore al plasma incustodito quando è acceso. Spegnere l'alimentazione se devi allontanarti.
- Non tentare di collegare il tagliatore al plasma alla fonte di alimentazione se il polo di messa a terra della spina del cavo di alimentazione è piegato, rotto o mancante.
- Non alterare in alcun modo il cavo di alimentazione o la spina.
- Le persone con pacemaker devono consultare il proprio medico prima dell'uso.Il campo magnetico può compromettere il funzionamento del pacemaker cardiaco.




**LA SOSTITUZIONE DEI COMPONENTI PUÒ ESSERE PERICOLOSA!**

- Solo personale esperto deve sostituire le parti della macchina.Evitare di far cadere corpi estranei all'interno della macchina durante la sostituzione dei componenti.Assicurarsi che i collegamenti elettrici siano corretti dopo la sostituzione delle PCB per evitare danni alla proprietà.

## 1.3 Sicurezza Antincendio




**ATTENZIONE: RISCHIO DI INCENDIO!**



- Posizionare la macchina su superfici non combustibili per prevenire incendi.
- Assicurarsi che non ci siano materiali infiammabili vicino all'area di lavoro per ridurre il rischio di incendi.
- Evitare di installare la macchina vicino a fonti d'acqua per prevenire danni causati dall'acqua.

- Effettuare sempre la saldatura/taglio in ambiente asciutto con umidità inferiore al 90% e mantenere una temperatura di lavoro tra -10°C e 40°C.
- Quando si salda/taglia all'aperto, assicurarsi di ripararsi da sole e pioggia, mantenendo la macchina asciutta in ogni momento.
- Non operare la macchina in ambienti polverosi o chimicamente corrosivi.
- Rimuovere o fissare tutti i materiali combustibili presenti in un raggio di 35 piedi (10 metri) dall'area di lavoro.Utilizzare materiali resistenti al fuoco per coprire o sigillare porte aperte, finestre, fessure e altre aperture.
- L'uso improprio può causare incendi o esplosioni.Tenere i materiali infiammabili lontani dall'area di lavoro, tenere un estintore nelle vicinanze con personale addestrato, non tagliare contenitori chiusi e non usare la macchina per scongelare tubazioni..

## 1.4 Sicurezza contro Fumi e Gas




**I FUMI POSSONO ESSERE DANNOSI PER LA SALUTE!**



- Tenere la testa lontana dai fumi durante il taglio per evitare di respirare gas nocivi.
- Durante il taglio, assicurarsi che l'area di lavoro sia ben ventilata con sistemi di aspirazione o ventilazione.
- Lavorare in spazi confinati solo se adeguatamente ventilati, oppure indossare un respiratore ad alimentazione d'aria.

## 1.5 Sicurezza contro Raggi dell'Arco e Rumore




**L RUMORE ECCESSIVO CAUSA GRAVI DANNI ALL' UDITO!**



**LA RADIAZIONE DELL'ARCO PUÒ DANNEGGIARE GLI OCCHI E SCOTTARE LA PELLE !**

- La radiazione dell'arco può danneggiare occhi e pelle; il rumore eccessivo può danneggiare l'udito.
- Utilizzare una protezione oculare certificata per il taglio con lente di tonalità almeno numero 10.

- Utilizzare gambali in pelle e scarpe o stivali resistenti al fuoco; evitare indumenti che possono catturare scintille o metallo fuso. Non toccare il pezzo caldo a mani nude.
- Mantenere gli indumenti privi di sostanze infiammabili e indossare guanti isolanti asciutti e indumenti protettivi.
- Indossare una copricapo approvato e utilizzare abbigliamento adeguato per il taglio.
- Quando si effettua il taglio in altezza oppure in spazi confinati, utilizzare tappi per le orecchie o cuffie antirumore resistenti al fuoco.
- Durante il taglio, indossare copriorecchie o altri dispositivi di protezione dell'udito.

## 1.6 Taglio con Gas di Protezione – Sicurezza delle Bombole




**LE BOMBOLE POSSONO ESPLODERE SE DANNEGGIATE!**



- Non tagliare mai una bombola pressurizzata o chiusa.
- Evitare che il portaelettrodo, l'elettrodo, la torcia di taglio o il filo di taglio tocchino la bombola.
- Tenere le bombole lontane da tutti i circuiti elettrici, compresi i circuiti di taglio.
- Tenere sempre il cappuccio protettivo sulla valvola, tranne quando la bombola è in uso.
- Usare solo apparecchiature di protezione con gas adatte al tipo specifico di taglio, e mantenerle in modo corretto.
- Proteggere le bombole di gas da calore, danni fisici, scorie, fiamme, scintille e archi elettrici.
- Rispettare sempre le procedure corrette durante lo spostamento delle bombole.
- Non installare la macchina in un ambiente con gas esplosivi per evitare esplosioni.

## 1.7 Informazioni aggiuntive sulla sicurezza

- Usare solo il cavo di alimentazione fornito con questo tagliatore al plasma o un cavo di ricambio identico.Non installare un cavo più sottile o più lungo su questo tagliatore al plasma.
- Mantenere in buone condizioni etichette e targhette identificative sul tagliatore al plasma. Esse contengono informazioni importanti.
- Assicurarsi che il morsetto di terra sia collegato saldamente al pezzo durante il taglio.
- Premere l'interruttore della torcia durante il taglio.
- Quando smaltire la tagliatrice, tenere presente quanto segue:
- La combustione dei condensatori elettrolitici del circuito principale o della scheda PCB può causare esplosioni. La combustione di componenti in plastica come il pannello frontale può produrre gas tossici. Smaltire come rifiuto industriale.

## 1.8 Spiegazione dei simboli



Avvertenze e precauzioni durante l'uso


Oggetti da descrivere e indicare in modo particolare


È vietato smaltire i rifiuti elettrici insieme ad altri rifiuti comuni. Si prega di proteggere l'ambiente.

## 2. DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

**Tagliatore al plasma digitale: avanzato, portatile e versatile.**

Il tagliatore al plasma digitale è un sistema completo e tecnologicamente avanzato, che coniuga alte prestazioni e design ultraportatile.Progettato per una vasta gamma di applicazioni, è ideale sia per il taglio manuale che per l'integrazione con sistemi robotizzati automatizzati.Questo sistema effettua tagli netti su tutti i metalli conduttivi, tra cui acciaio dolce, acciaio inossidabile e alluminio.Offre una notevole capacità di taglio:spessore massimo di taglio a separazione: 3/4" (20 mm),spessore di taglio di qualità: 1/2" (10 mm),capacità di piercing fino a 1/3" (8 mm).Sviluppato con

un approccio innovativo e tecnologie consolidate e avanzate, il tagliatore al plasma rappresenta un investimento intelligente: garantisce risultati professionali e mantiene il suo valore nel lungo periodo.

## 2.1 Funzioni e caratteristiche:

Tagliatore al plasma: controllato digitalmente, progettato professionalmente.

### Controllo Digitale Avanzato

Il tagliatore al plasma è dotato di tecnologia di controllo digitale intelligente basata su MCU avanzata a livello internazionale, con tutte le funzioni principali gestite tramite software integrato. Questo design digitale garantisce prestazioni e funzionalità notevolmente superiori rispetto ai sistemi di taglio al plasma tradizionali.

### Tecnologia Inverter ad Alta Efficienza

Grazie alla tecnologia PWM e ai componenti IGBT ad alta potenza, il sistema converte la tensione continua raddrizzata derivante dall'ingresso alternato 50/60 HZ in un segnale alternato ad alta frequenza di 30–100 KHZ, che viene successivamente trasformato e raddrizzato in uscita continua ad alta potenza per il taglio.Questo design di alimentazione switching riduce notevolmente dimensioni e peso della macchina, aumenta l'efficienza di conversione e opera al di sopra della gamma udibile per ridurre al minimo il rumore.

### Prestazioni Costanti e Stabili

A differenza dei sistemi analogici o ibridi analogico-digitali, le cui prestazioni dipendono dalle tolleranze dei singoli componenti — causando differenze tra le macchine e sensibilità ai fattori ambientali — il controllo completamente digitale di questa macchina è insensibile alla deriva dei parametri dei componenti.Ciò garantisce comportamento di taglio costante, uniformità tra le diverse unità e funzionamento affidabile in tutte le condizioni di temperatura e umidità.

### Capacità di Taglio Potente

La macchina funziona in modo economico utilizzando aria compressa standard come fonte di gas plasma, raggiungendo velocità di taglio fino a 1,8 volte superiori al taglio ossidrico.Taglia facilmente acciaio inossidabile, rame, ghisa, alluminio e altri metalli conduttivi.Grazie all'affidabile accensione ad arco HF, al controllo del gas post-flusso e a un funzionamento semplice, garantisce tagli lisci che spesso non richiedono ulteriori finiture.

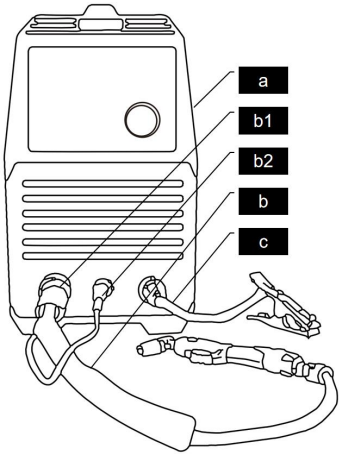
## 2.2 PARAMETRI TECNICI

| PARAMETRI TECNICI | | RBC6000D$^{MAX}$ / RBC6000D$^{PUMP}$/RBC6000DLF$^{MAX}$ | |
|---|---|---|---|
| Alimentazione di ingresso nominale (V) | | **Corrente alternata monofase 100-120 V 50/60 Hz** | **Corrente alternata monofase 100-120 V 50/60 Hz** |
| Potenza nominale in ingresso | | 4.5/5.1/4.5 kVA | 5.7/6.3/5.7 kVA |
| Fattore di potenza | | 0.7 | |
| Uscita nominale (A/V) | | 35/94 | 60/106 |
| Gamma corrente di uscita (A) | | 15~35 | 15~60 |
| Ciclo di lavoro nominale (%) | | 100 | 35 |
| Tensione a vuoto (V) | | 310 | |
| Modalità di accensione dell'arco | | Contatto HF | |
| Tempo di post-flusso (s) | | 5 | |
| Efficienza complessiva (%) | | 85 | |
| Gamma di pressione del gas | | 30~50PSI/0.21~0.35Mpa | 30~70PSI/0.21~0.49Mpa |
| Grado di protezione | | IP21S | |
| Grado di protezione dell'involucro | | F | |
| Modalità di raffreddamento | | Air Cooling | |
| Spessore di taglio | Taglio massimo | 12mm | 20mm |
| | Taglio pulito ideale | 8mm | 16mm |

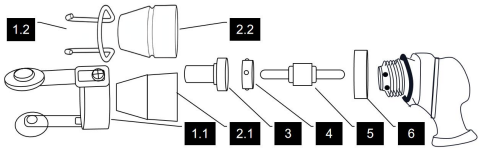
## 2.3 Imballaggio

**Taglio a contatto**

Compatibile con la torcia di taglio PT31. L'innesco dell'arco e il taglio possono essere eseguiti solo quando il pezzo è collegato al cavo di terra e la punta della torcia è a contatto con il pezzo. Non adatto al taglio a maglia né al taglio di superfici sporche. Elevate prestazioni di taglio e alto rapporto qualità-prezzo. Durante l'innesco dell'arco ad alta frequenza, è visibile un bagliore blu dell'arco dall'esterno dell'involucro della macchina.




| Contenuto della confezione | |
|---|---|
| a | Tagliatore al plasma *1 |
| b | Torcia PT31 *1 |
| b1 | Porta integrata (per alimentazione, gas) |
| b2 | Connettore interruttore |
| c | Morsetto di terra *1 |
| 1.1 | Supporto a rulli a due punti |
| 1.2 | Staffa a due punti |
| 2.1 | Ugello in ceramica |
| 2.2 | Ugello ceramico scanalato |
| 3 | Ugello |
| 4 | Shunt (Deviatore) |
| 5 | Elettrodo |
| 6 | Rondella in silicone morbido Ro |




Guida a Rulli a Due Punti: Accessorio Opzionale per Migliori Prestazioni

**Vantaggi**

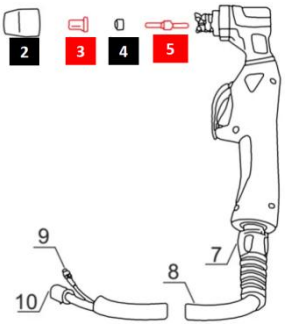
La Guida a Rulli a Due Punti opzionale aiuta a proteggere l'ugello e l'elettrodo, prolungando la vita dei consumabili. Migliora anche la qualità del taglio mantenendo una distanza più costante tra la torcia e il pezzo.

**Disponibilità e Uso**

- La Guida a Rulli a Due Punti non è inclusa nella dotazione standard e deve essere acquistata separatamente.
- Per un funzionamento sicuro, si raccomanda vivamente di utilizzare una guarnizione in silicone con la guida per prevenire l'innesco accidentale dell'arco.
- Né la Guida a Rulli a Due Punti né la guarnizione in silicone raccomandata sono fornite con la macchina.

**Nota:** Regolare l'altezza della Guida a Rulli a Due Punti per mantenere una distanza ugello-pezzo di circa 1 mm. Un'altezza eccessiva può causare un'accensione dell'arco instabile o fallita.

Gli accessori 1.1,1.2 e 6 sono opzionali. Sono utilizzati esclusivamente per operazioni di taglio senza contatto, quindi la loro assenza dalla macchina è normale.




Procedura di Montaggio Componenti

1. Inserire l'5(Elettrodo) nella testa della torcia.
2. Inserire lo 4(Shunt/Deviatore) sull'elettrodo.
3. Avvitare l'3(Ugello) sullo shunt.
4. Posizionare lo scudo ceramico sulla testa della torcia e serrarlo simultaneamente in senso orario per garantire che l'elettrodo e l'ugello siano sicuri e non possano allentarsi o disallinearsi.

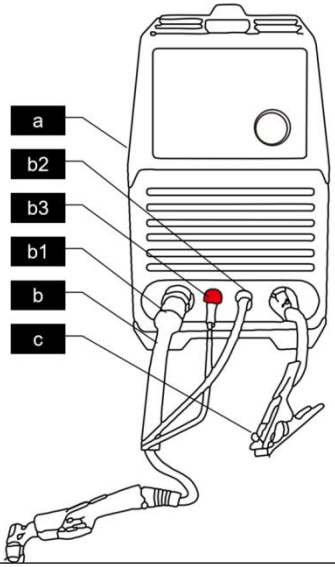
**NOTA:**

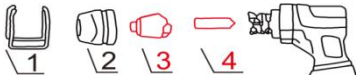
Assicurarsi che tutti i componenti siano saldamente fissati. Un montaggio allentato può causare un fallimento dell'accensione dell'arco.

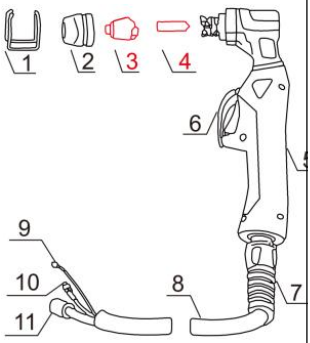
Montaggio del Porta-utensile: L'estremità aperta viene a contatto con il pezzo, con l'apertura orientata opposta alla direzione di taglio.

**Taglio senza contatto**

Compatibile con la torcia di taglio AG60. L'arco può essere innescato senza collegare il cavo di terra ed è supportato il taglio a maglia (adatto solo per maglie di piccolo diametro). Include tutte le funzioni del taglio a contatto. Supporta il taglio a maglia e il taglio su superfici sporche, rendendolo adatto a un'ampia gamma di scenari di taglio. Durante l'innesco dell'arco ad alta frequenza, è visibile un bagliore blu dell'arco dall'esterno dell'involucro della macchina.




| **Contenuto della confezione** | |
|---|---|
| a | Tagliatore al plasma *1 |
| b | Torcia AG60 *1 |
| b1 | Porta integrata (per alimentazione, gas) |
| b2 | Connettore interruttore |
| b3 | Cavo arco pilota |
| c | Morsetto di terra *1 |
|  | |
| 1 | Supporto |
| 2 | Cupola diprotezione |
| 3 | Ugello |
| 4 | Elettrodo |



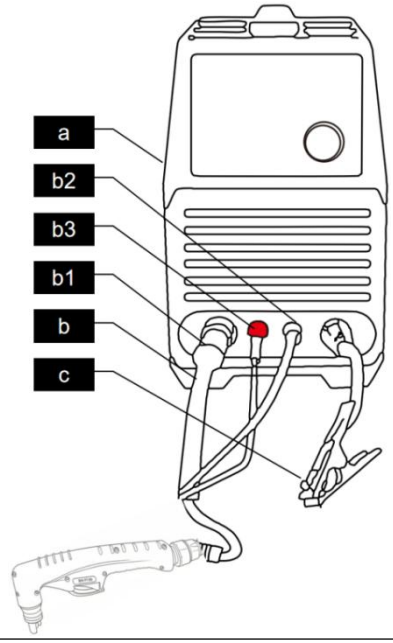

1. Inserire l’elettrodo nella testata della torcia.
2. Inserire l’ugello nella testata della torcia.
3.Inserire la coppa protettiva nella testata della torcia.
4.Montare il distanziatore del filro sulla coppa protettiva.

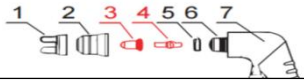
**AVVISO:**

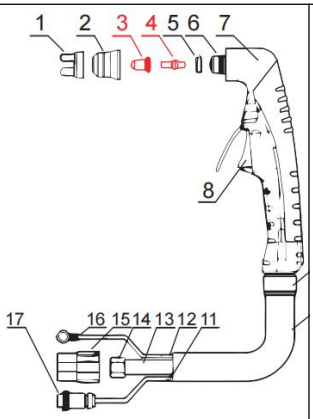
Verificare il fissaggio saldo di tutti i componenti. Montaggi allentati causano mancata accensione dell’arco.Montaggio supporto: l’estremità aperta deve toccare il pezzo da lavorare, apertura orientata in senso opposto alla direzione di taglio.

**Taglio senza contatto non ad alta frequenza**

Compatibile con la torcia di taglio PT40. L'arco può essere innescato senza collegare il cavo di terra ed è supportato il taglio a maglia (adatto solo per maglie di piccolo diametro). Include tutte le funzioni del taglio senza contatto. Supporta il taglio a maglia, il taglio su superfici sporche, nonché la scriccatura e altri scenari applicativi. Questa macchina da taglio non ad alta frequenza non produce radiazioni ad alta frequenza, risultando più salutare per l'operatore. La sua capacità di taglio è 1,5 volte superiore o più rispetto a quella delle macchine da taglio ad alta frequenza.



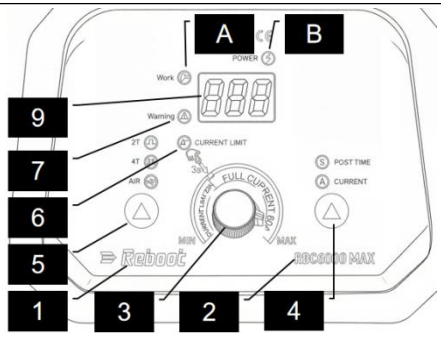
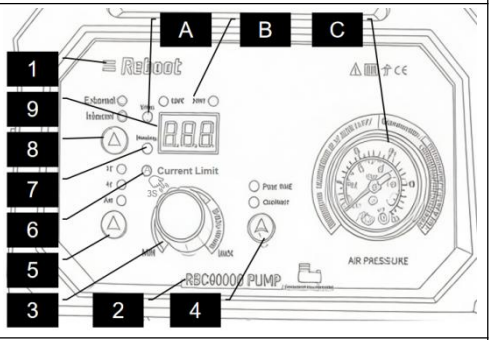

| **Contenuto della confezione** | |
|---|---|
| a | Tagliatore al plasma *1 |
| b | Torcia PT40 *1 |
| b1 | Porta integrata (per alimentazione, gas) |
| b2 | Connettore interruttore |
| b3 | Cavo arco pilota |
| c | Morsetto di terra *1 |
|  | |
| 1 | Supporto |
| 2 | Cupola diprotezione |
| 3 | Ugello |
| 4 | Elettrodo |
| 5 | Deviatore |
| 6 | testa torcia |

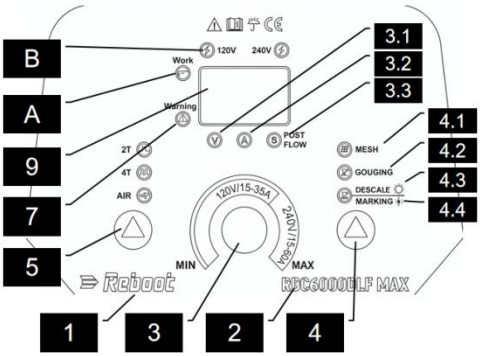
| | |
|---|---|
|  | 1.Collegare l'elettrodo alla testa della torcia.<br>2.Collegare il deviatore/distributore alla testa della torcia.<br>3.Avvitare l'ugello sull'elettrodo.<br>4.Avvitare la coppa di protezione sulla testa della torcia.<br>5.Montare la guida distanziatore del filo sulla coppa di protezione.<br>**NOTA:** L'alimentazione NON funzionerà a meno che la coppa di protezione della torcia non sia completamente alloggiata contro i perni "Parti in Posizione" nella testa della torcia. Assicurarsi che tutti i componenti siano saldamente fissati. Un'installazione allentata può causare un fallimento dell'accensione dell'arco. |

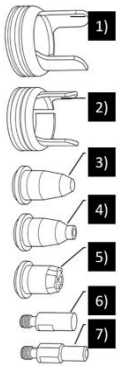
**Per prestazioni ottimali, si raccomanda vivamente l'uso di accessori originali genuini.**

## 3. Istruzioni del pannello

Questo tagliatore al plasma è dotato di un'interfaccia essenziale e intuitiva. Il funzionamento è molto semplice: è sufficiente regolare l'amperaggio tramite la manopola. Grazie alla sua facilità d'uso, è la soluzione ideale per gli utenti alle prime armi; per la maggior parte delle applicazioni di taglio, si consiglia di impostare la corrente al valore massimo.

| RBC6000D MAX | RBC6000D PUMP |
|---|---|
|  |  |
| RBC6000DLF MAX | |




| PARTI CHIAVE | |
|---|---|
| 1) | Supporto lungo |
| 2) | Supporto corto |
| 3) | Ugello di taglio |
| 4) | Ugello per scriccatura |
| 5) | Ugello per marcatura |
| 6) | Elettrodo corto |
| 7) | Elettrodo lungo |

**Gli accessori funzionali e i consumabili non sono inclusi e devono essere acquistati separatamente. Per assistenza, contattare il servizio clienti ufficiale.**

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | Etichetta con logo | | | | |
| 2 | Etichetta del modello | | | | |
| 3 | Manopola di corrente | Pressione breve | 3.1 | Tensione di ingresso visualizzata. Utilizzata per verificare guasti di sottotensione. Ritorna alla schermata precedente dopo 8 s. | |
| | | | 3.2 | Visualizza la corrente di uscita di taglio. | |
| | | | 3.3 | Visualizza la regolazione del tempo di post-flusso e ritorna alla visualizzazione precedente dopo 8 secondi. | |
| | | Regolazione tramite manopola | 3.2 | Modalità di taglio: girare la manopola per regolare la corrente di uscita. | |
| | | | 3.3 | Modalità di regolazione del tempo di post-flusso: girare la manopola per regolare il tempo di post-flusso. | |
| 4 | Commutazione delle impostazioni | Imposta: Tempo di post-flusso (s) -> Taglio | | | |
| | | 4.1 | Luce fissa: Taglio a maglia | | 1),3),7) |
| | | 4.2 | Luce fissa: Scriccatura | | 4),7) |
| | | 4.3 | Luce fissa: Decalaminazione | | 2),5),6) |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 4.4 | Luce lampeggiante: Marcatura | 2),5),6) |
| | | Se l'indicatore è spento, significa che la modalità di taglio al plasma è attiva. | | 1),3),7) |
| 5 | Commutazione funzioni | 2T->4T->Prova aria | | |
| | | Prova aria: La valvola a solenoide viene attivata nella modalità corrente. È possibile verificare la presenza di un guasto alla macchina controllando la presenza del flusso di gas. | | |
| 6 | Limitazione di corrente | La macchina è preimpostata in Modalità Limitazione Corrente, limitando l'uscita di taglio massima a ≤23A. Ciò protegge il fusibile della spina standard dal bruciarsi o evita che l'interruttore differenziale scatti. Premere e tenere premuto la manopola di regolazione della corrente per 3 secondi per passare alla Modalità Piena Potenza. Quando si opera in Modalità Piena Potenza, assicurarsi che l'alimentazione in ingresso soddisfi i requisiti della macchina (fare riferimento alla sezione "Collegamento alimentazione in ingresso").<br>**Nota:**<br>**Questa funzione è progettata specificamente per determinate regioni. Se la vostra unità non include questa funzione, non si tratta di un difetto o di un malfunzionamento.** | | |
| 7 | Indicatore di guasto | Quando la macchina smette di funzionare a causa di un guasto, l'indicatore di guasto si accende. | | |
| 8 | Commutazione aria | | | |
| 9 | Display digitale | Display a tubi digitali che indica il valore di corrente impostato attualmente. | | |
| | | Visualizza E02 quando la macchina è in protezione da surriscaldamento e si arresta finché E02 non scompare. | | |
| A | Spia di lavoro / Luce di lavoro | | | |
| B | Spia di accensione / Luce di alimentazione | | | |
| C | Manometro dell'aria: Attivo quando si utilizza un'alimentazione di gas esterna | | | |

## 4. INSTALLAZIONE E COLLEGAMENTO

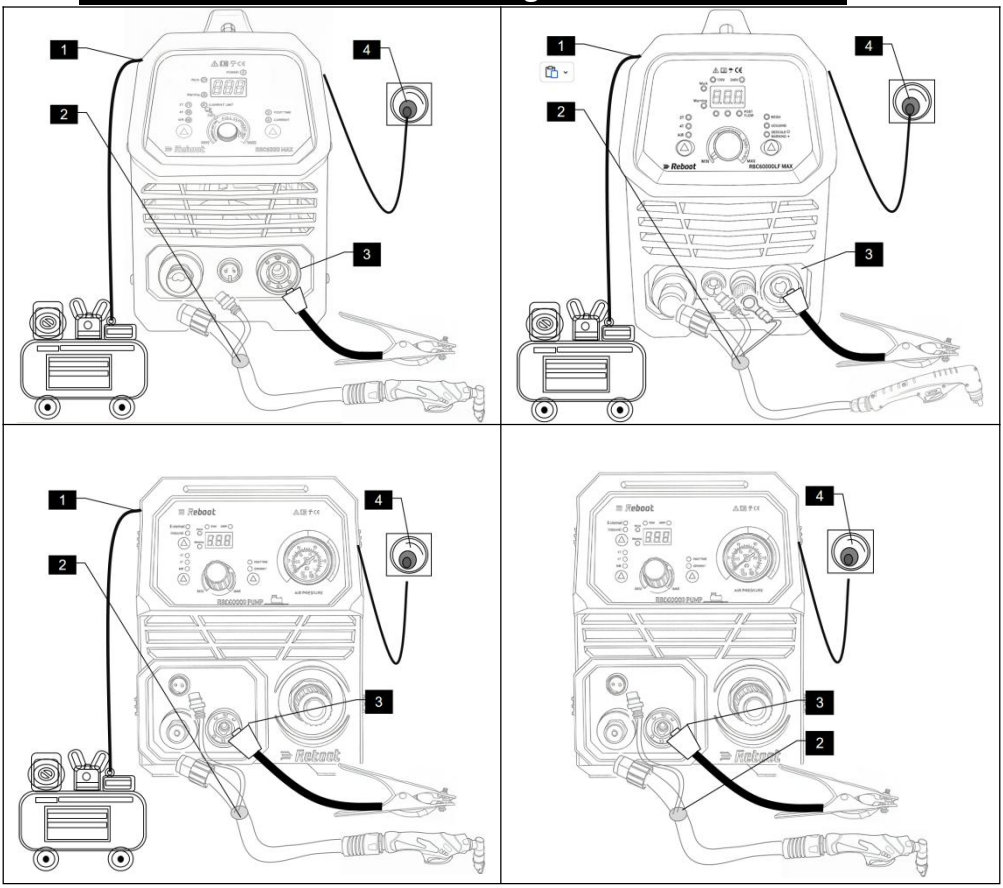
WARNING

**ATTENZIONE: RISCHIO DI SCARICA ELETTRICA!**

**Controllare e seguire le istruzioni riportate nella sezione “Sicurezza” del presente manuale.**

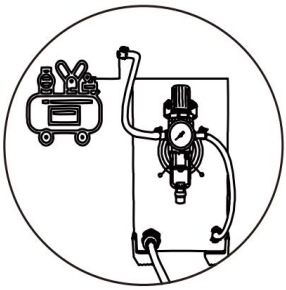
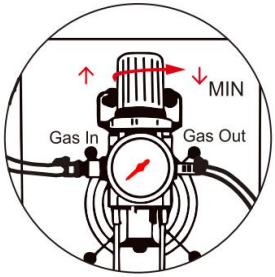
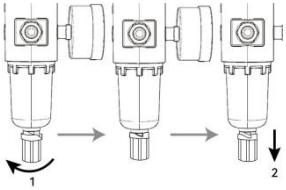
WARNING

**NON configurare senza SPEGNERE!**




## 4.1 Collegamento del compressore d’aria

Il tagliatore al plasma richiede il collegamento dell’aria compressa all’unità.Utilizzare una fascetta stringitubo per serrare il tubo del gas al fine di evitare perdite d’aria..

| | |
|---|---|
| Installare il regolatore rispettando le frecce di Ingresso/Uscita. Un collegamento errato blocca il flusso.Pressione di ingresso: 30–100 Psi.Si consiglia un compressore ≥750W e una portata compresa tra 6.4 e 7.1 CFM.<br>Il regolatore in dotazione è preimpostato a 30–70 Psi.Il filtro dell'aria trattiene acqua e vapori oleosi; scaricare la condensa tramite la valvola inferiore. |  |
| Procedura di regolazione del riduttore:<br>Sollevare la manopola di regolazione della pressione.<br>Regolare la pressione del gas al valore desiderato ruotando la manopola (ruotare in direzione "+" per aumentare la pressione; ruotare in direzione "-" per ridurla);<br>Premere la manopola di regolazione della pressione verso il basso per bloccarla. |  |
| Scaricare acqua, vapori oleosi e gas residui<br>ATTENZIONE: NON effettuare l'installazione senza aver PRIMA SPENTO l'interruttore!<br>1. Ruotare la manopola verso sinistra per aprirla.<br>2. Tirare la manopola di scarico verso il basso per rilasciare acqua, vapori oleosi e gas residui.<br>**AVVISO:La manopola di scarico deve essere chiusa prima di poter utilizzare correttamente la macchina.** |  |

## 4.2. Installazione della torcia di taglio

Controllare che la torcia sia assemblata correttamente. Installare i componenti adeguati per l'applicazione desiderata.

1. Collegare la pistola di taglio al polo "-" (negativo).
2. Collegare il connettore aeronautico all'attacco della torcia sul pannello frontale.
3. Se la macchina è del tipo ad arco pilota, collegare il cavo dell'arco pilota al terminale dell'arco pilota.

**AVVISO:**

Il connettore della pistola di taglio DEVE essere collegato saldamente alla presa per evitare cortocircuiti.Far scorrere il copri-cannone indietro fino a sentirne lo scatto, coprendo il collegamento.

## 4.3 Collegamento del cavo di terra

Inserire la spia rapida del cavo di terra nel terminale di uscita “+” sul pannello frontale della macchina e serrarla in senso orario.

**AVVISO:**

Il connettore della morsetto di terra DEVE essere collegato saldamente alla presa per evitare cortocircuiti.

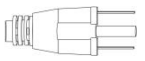
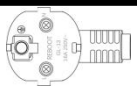
**Assicurarsi che il morsetto di terra sia collegato su metallo pulito e nudo (non arrugginito o verniciato).**

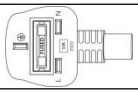
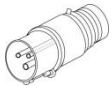
## 4.4 Collegamento dell’alimentazione in ingresso

Inserire il cavo di alimentazione in una presa correttamente messa a terra.Appoggiare la torcia di taglio su una superficie non conduttiva e non infiammabile, lontana da oggetti messi a terra.Quindi accendere l’ interruttore di alimentazione.La ventola dovrebbe avviarsi e il display digitale accendersi.

**AVVISO:**

Regolare l’interruttore di tensione in modo che corrisponda alla tensione della presa.

| **Spina Americana** | |
|---|---|
| Per 220VAC, collegare l’adattatore in dotazione al cavo di alimentazione. |  |
| Per 110VAC, non utilizzare l’adattatore.Inserire il cavo di alimentazione in una presa correttamente messa a terra e idonea alla spina e alla tensione selezionata.È necessario collegarsi a circuiti con interruttori magnetotermici da 50A o superiori. |  |
| **Spina Europea** | |
| Quando si utilizza la macchina a corrente massima, un interruttore magnetotermico con portata insufficiente può scattare.Verificare che l’interruttore sia da 25A o superiore. |  |
| **Spina Britannica** | |

| | |
|---|---|
| Per una spina con fusibile da 13A:Per evitare che il fusibile bruci, assicurarsi che la corrente di taglio non superi 23A. |  |
| Per ottenere prestazioni di taglio ottimali e utilizzare la piena capacità della macchina, è necessario potenziare l'alimentazione elettrica.Questo lavoro deve essere eseguito da un elettricista qualificato.La spia standard da 13A deve essere sostituita con:una spia e presa industriale dedicata da 16A, oppure il dispositivo deve essere collegato direttamente alla rete elettrica (cablaggio fisso).Inoltre, il circuito deve essere protetto da un interruttore dedicato con portata superiore a 25A. |  |

**ATTENZIONENON**

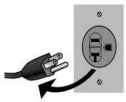
**riaccendere l'alimentazione finché il display non si è spento e la ventola non ha cessato di funzionare.**

## 5.Operazione




**PERICOLO DI SCARICA ELETTRICA!**



| | |
|---|---|
| **NOTA：Per prevenire gravi lesioni dovute a incendio o scarica elettrica：**<br>**1.NON toccare nulla, specialmente il morsetto di terra, con la torcia o il filo di taglio, altrimenti verrà acceso l'arco.**<br>**2. NON toccare i componenti del tagliatore al plasma mentre è collegato alla corrente.** |  |

## 5.1 Taglio ad arco pilota

**Preparazione：**

1.Verificare che il tagliatore al plasma sia installato e funzionante correttamente.

2.Fissare il morsetto di terra sul pezzo da lavorare. Deve essere collegato in modo sicuro.

3.Portare la manopola di regolazione della corrente in posizione massima per una maggiore velocità di taglio e meno scorie.Se necessario, ridurre la corrente per diminuire la larghezza del taglio, la zona interessata dal calore o la velocità di

avanzamento.

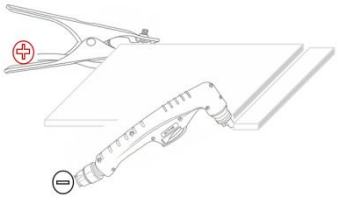
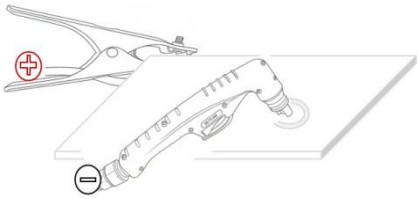
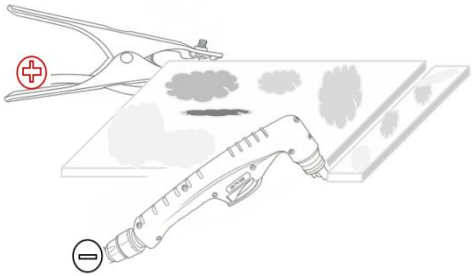
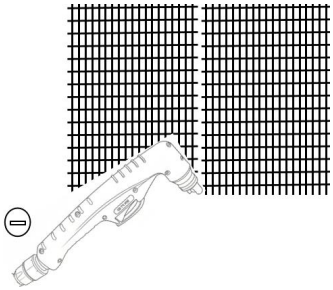
**tecnica operativa corretta：**

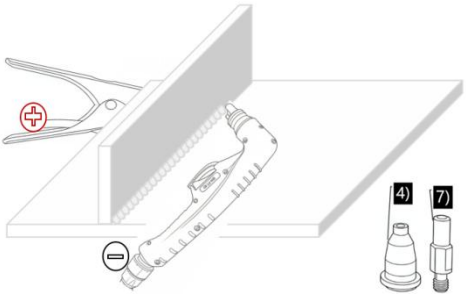
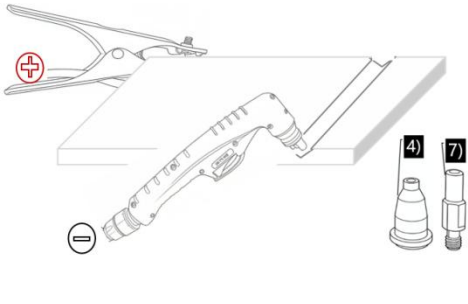
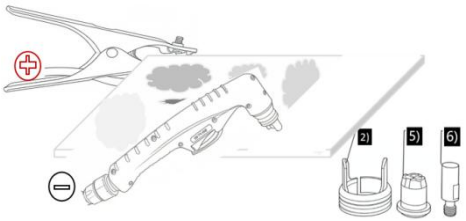
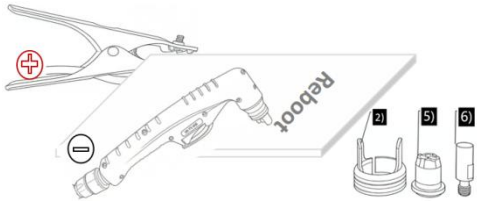
1. When ready to cut, place the torch near the work, make certain all safety precautions have been taken and pull the trigger. The pilot arc will start.

2. Pierce the work piece by slowly lowering the torch onto the metal at a 30° angle away from the operator.

This will blow the dross away from the torch nozzle. Slowly rotate the torch to vertical position as the arc becomes deeper.

**NOTE:** Graphics shown are for understanding torch angles for best results – the distances from the workpiece are exaggerated. In actual operation, the nozzle should be held just above the work piece surface.

<table>
<tr><td colspan="2">Taglio piano</td></tr>
<tr><td>taglio del bordo</td><td>perforazione</td></tr>
<tr><td></td><td></td></tr>
<tr><td colspan="2">taglio con arco pilota</td></tr>
<tr><td>taglio sporco</td><td>taglio a maglia</td></tr>
<tr><td></td><td></td></tr>
<tr><td colspan="2">scriccatura</td></tr>
<tr><td>scriccatura di saldature</td><td>taglio a bisello</td></tr>
</table>

| | |
|---|---|
|  |  |
| decalaminazione | marcatura |
|  |  |

## 5.2 Linee Guida per l'Operazione Ottimizzata

**Controllo Torcia & Uso Ugello**

- Per una maggiore stabilità, puoi far scorrere leggermente l'ugello sulla superficie del pezzo.Nota: questo ridurrà la durata dell'ugello..
- In alternativa, è possibile usare una guida non conduttiva o un distanziatore per mantenere una distanza costante, ottenendo un taglio più pulito.

**Postflow & Funzionamento Grilletto**

- Rilasciando il grilletto si interrompe l'arco. Il gas di postflusso continua per 5 secondi per raffreddare la torcia.
- Se il grilletto viene premuto nuovamente durante questo periodo, l'arco si riaccende immediatamente.

**Regolazioni della Qualità di Taglio**

- Se le scorie sono difficili da rimuovere, ridurre la velocità di taglio. Le scorie ad alta velocità sono generalmente più difficili da pulire rispetto a quelle a bassa velocità.
- Se osservato nella direzione di avanzamento, il lato destro del taglio è generalmente più squadrato rispetto al lato sinistro.

**Manutenzione**

- Pulire regolarmente schizzi e incrostazioni dall’ ugello per mantenere la qualità di taglio e prolungare la durata dei materiali di consumo.

## 5.3 Parti Montate Correttamente

## Se è necessario sostituire gli accessori della torcia di taglio, accedere al sito ufficiale:

## WWW.REBOOTEC.COM

**Controllo e Manutenzione dei Materiali di Consumo della Torcia**

**1. Controllo Assemblaggio**

- Verificare che tutti i materiali di consumo della torcia siano assemblati e posizionati correttamente. Un assemblaggio errato impedirà l' accensione della macchina.
- ssicurarsi di serrare la coppa protettiva solo a mano. Non utilizzare attrezzi né stringere eccessivamente.

**2. Controllo e Pulizia Ugello**

- Controllare l' interno dell' ugello. Se sono presenti detriti, ruotare leggermente l' elettrodo all' interno della base dell' ugello per rimuovere eventuali depositi di ossido.(Vedi “Manutenzione Ordinaria” per i dettagli.)

**3. Controllo Elettrodo**

- Controllare la punta dell’ elettrodo. Un aspetto craterizzato indica usura; sostituire elettrodo e ugello come coppia abbinata.
- Profondità massima di usura consentita: circa 0.062” (～1.6 mm).
- Un arco verde e irregolare conferma la rottura dell’ elettrodo. Sostituire immediatamente.

**4. Sostituzione Ugello**

- Sostituire l’ ugello se l’ ugello è eroso, allargato o di forma ovale.

## 5.4 Funzionamento e Linee Guida Arco Pilota

**1. Funzione e Design**

Il sistema CUT genera un arco pilota continuo e stabile.Tale arco ha il solo scopo di trasferire l’ arco di taglio principale sul pezzo da lavorare e non è progettato per cicli di accensione ripetuti senza effettiva operazione di taglio.

**2. Pratica Consigliata**

- Evitare accensioni rapide e successive dell’ arco pilota, poiché ciò riduce la durata dei materiali di consumo.
- L’arco pilota è ottimizzato per un trasferimento affidabile sul pezzo da lavorare, non per accensioni frequenti senza taglio.

**3. Funzionamento Normale & Indicatori**

- Un leggero impulso meccanico nell’ impugnatura della torcia è normale all’ avvio dell’ arco pilota. Fa parte del meccanismo di accensione dell’ arco.
- Questo impulso può anche fungere da utile indicatore diagnostico in caso di problemi di “mancata accensione”.

**4. Nota per la Risoluzione dei Problemi**

Se l’ arco pilota salta o si accende in modo intermittente, le cause più comuni sono:

- Materiali di consumo usurati (elettrodo/ugello).
- Pressione dell’ aria eccessivamente alta.

**AVVISO:**

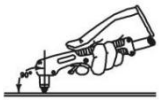
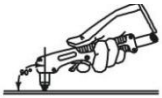
Durante l’ accensione dell’ arco, attraverso la griglia del pannello frontale potrebbe essere visibile una luce blu dell’ arco. Si tratta di una caratteristica normale dell’ accensore HF.

## 5.5 Note per l’ operazione di taglio

WARNING

**ATTENZIONE AL PERICOLO DI SCOSSA ELETTRICA!**

| | |
|---|---|
|  | Evitare accensioni inutili dell' arco in aria, perché ciò riduce la durata dell' elettrodo e dell' ugello della torcia.Se il grilletto della torcia viene tenuto premuto per più di 3 secondi senza toccare il pezzo, l' arco si spegne automaticamente. |
|  | Per ottenere i migliori risultati, iniziare il taglio dal bordo del pezzo, a meno che non sia necessario eseguire una foratura. |
|  | Una corretta esecuzione del taglio si riconosce dalla fuoriuscita di schizzi dal basso del pezzo.Se si osservano schizzi in alto, significa che non c' è penetrazione completa.Ciò è causato solitamente da una velocità di avanzamento eccessiva o da una corrente di taglio |

| | |
|---|---|
| | insufficiente. |
|  | Mantenere un contatto leggero tra ugello e pezzo, o una piccola distanza di separazione.Premere la torcia con forza sul pezzo può causare l' incastro dell' ugello e un taglio irregolare. |
|  | Quando si tagliano pezzi rotondi o quando sono richiesti tagli precisi, si consiglia l' uso di fissaggi, sagome o altri ausili di posizionamento. |
|  | La tecnica preferita è trascinare la torcia di taglio lungo la direzione di avanzamento. |
|  | Operazione della Torcia e Sicurezza<br>1. Posizione della Torcia e Tracciamento dell’ Arco<br>Tenere la torcia in modo che l’ ugello sia perpendicolare alla superficie del pezzo.<br>Verificare visivamente che l’ arco sia centrato e segua la linea di taglio.<br>2. Gestione del Cavo<br>Non piegare bruscamente, calpestare o schiacciare il cavo della torcia, specialmente in spazi ristretti.<br>Mantenere il cavo lontano da spigoli vivi, superfici calde e parti mobili.<br>3. Avviso sul Flusso del Gas<br>Un cavo bloccato o ristretto può ostacolare il flusso del gas, causando un raffreddamento insufficiente.Ciò può provocare il surriscaldamento e il danneggiamento della torcia. |
| | Pulizia Ugello e Testa della Torcia<br>1. Istruzioni di Manutenzione Standard<br>Per mantenere prestazioni termiche ottimali, rimuovere tempestivamente i depositi di schizzi dall’ ugello, poiché possono isolare il calore e ridurre l’ efficienza di raffreddamento. Dopo ogni utilizzo, pulire anche polvere e schizzi dalla testa della torcia per garantire una dissipazione del calore costante.<br>2. Lista di controllo giornaliera concisa |

| | |
|---|---|
|  | Dopo l’uso:Pulire tutti gli schizzi e la polvere dalla testa della torcia e dall’ ugello.<br>Motivo:I detriti agiscono da isolante, riducono il raffreddamento e possono danneggiare la torcia.<br>3. Procedura Dettagliata<br>La rimozione regolare degli schizzi è fondamentale per la durata della torcia.Gli schizzi sull’ ugello formano una barriera termica che ostacola il raffreddamento, mentre quelli accumulatisi sulla testa della torcia riducono il flusso d’ aria.Pulire accuratamente entrambe le parti alla fine di ogni giornata lavorativa. |

**Il pezzo non viene tagliato completamente.Le cause possibili sono:**

1.La corrente di taglio è troppo bassa.

2. TLa velocità di taglio è troppo elevata.

3. L’elettrodo e l’ugello della torcia sono bruciati.

4. Il pezzo da lavorare è troppo spesso.

**La scoria fusa cade dal basso del pezzo.Le cause possibili sono:**

1. La velocità di taglio è troppo bassa.

2. L’elettrodo e l’ugello della torcia sono bruciati.

3. La corrente di taglio è troppo alta.

## 6.Argomenti caldi

| **Perché il mio spessore di taglio non raggiunge lo spessore indicato nelle specifiche?** | |
|---|---|
| **1** | Controllare se la tensione di lavoro è 220 – 240 V. Con una tensione di lavoro di 110 – 120 V non è possibile raggiungere lo spessore di taglio massimo. |
| **2** | Controllare se la corrente della macchina è regolata al massimo. Solo con la corrente massima si può raggiungere lo spessore di taglio massimo. |
| **3** | Controllare se l'elettrodo e l'ugello della torcia sono accessori originali. Gli accessori non originali non raggiungono lo spessore di taglio ideale. |
| **4** | Controllare se l'elettrodo e l'ugello della torcia sono in buone condizioni. Se danneggiati, sostituirli con nuovi ricambi. |
| **5** | Controllare la pressione del gas in ingresso. La pressione ideale per lo spessore di taglio massimo è compresa tra 65 e 70 Psi. Provare a regolarla al valore |

| | |
|---|---|
| | ottimale. |
| **6** | Prestare attenzione alla velocità di taglio. Per ottenere lo spessore di taglio massimo è necessario rallentare la velocità di taglio e spostare la torcia lentamente solo dopo aver tagliato completamente. |
| **7** | Controllare se si sta utilizzando una prolunga. Una prolunga lunga può causare un'alimentazione elettrica insufficiente. |
| **8** | Siete invitati a registrare il problema in video e inviarci il vostro feedback tramite il centro di assistenza clienti. |
| **Perché la mia macchina non risponde affatto?** | |
| **1** | Controllare se la presa di corrente fornisce alimentazione correttamente e se la tensione è quella di lavoro corretta. |
| **2** | Controllare che l'apparecchio sia nella modalità di lavoro corretta. |
| **3** | Controllare se l'interruttore di alimentazione della macchina è acceso. |
| **4** | Controllare se il pannello della macchina è acceso. |
| **5** | Controllare se la torcia di taglio è collegata correttamente alla macchina. |
| **6** | Controllare se il cavo di terra è collegato correttamente alla macchina. |
| **7** | Se possibile, aprire il coperchio della macchina e riserrare i collegamenti interni. |
| **8** | Siete invitati a registrare il problema in video e inviarci il vostro feedback tramite il centro di assistenza clienti. |

## 7. MANUTENZIONE

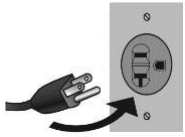



**ATTENZIONE: RISCHIO DI SCARICA ELETTRICA!**



**AVVISO:**

**Prima di ogni controllo giornaliero spegnere l'alimentazione del quadro elettrico e della tagliatrice (eccetto per i controlli esterni senza contatto con parti conduttrici), al fine di evitare incidenti quali scariche elettriche e ustioni.**



**Consigli:**

1.Il controllo giornaliero è fondamentale per mantenere elevate prestazioni e un funzionamento sicuro della tagliatrice.

2.Effettuare il controllo giornaliero secondo la tabella sottostante, pulendo o sostituendo i componenti quando necessario.
3.Per garantire alte prestazioni della macchina, in fase di sostituzione utilizzare esclusivamente componenti forniti o consigliati dal rivenditore.

**Controllo giornaliero della tagliatrice**

| Voce | Requisiti di controllo | Osservazioni |
|---|---|---|
| Pannello frontale | Verifica che nessun componente sia danneggiato o allentato;<br>Controlla che le prese rapide di uscita siano ben serrate;<br>Verifica che l'indicatore di anomalia non si accenda. | Se i controlli non sono superati, ispeziona l'interno della macchina e serra o sostituisci i componenti. |
| Pannell posterior e | Verifica che il cavo di alimentazione in ingresso e la fibbia siano in buone condizioni;<br>Se la presa d'aria è libera da ostruzioni. | |
| Coperchi o | Verifica che i bulloni non siano allentati. | Se i controlli non sono superati, serra o sostituisci i componenti. |
| Piastre laterali | Verifica che la piastra laterale non sia fissata in modo allentato. | |
| Telaio | Verifica che le viti non siano allentate | |
| Verifica routine | Verifica che la carcassa della macchina non presenti scoloriture o surriscaldamenti;<br>Controlla che la ventola emetta un suono regolare durante il funzionamento;<br>Assicurati che non ci siano odori anomali, vibrazioni o rumori anomali durante l'uso. | In caso di anomalie, ispeziona l'interno della macchina. |

**Controllo giornaliero dei cavi**

| Voce | Requisiti di controllo | Osservazioni |
|---|---|---|
| Cavo di terra | erifica che i cavi di terra (incluso il cavo di terra del pezzo e il cavo di terra della tagliatrice) non siano rotti. | Se i controlli non sono superati, serra o sostituisci i componenti. |
| Cavo di taglio | Verifica che l'isolamento del cavo non sia usurato e che le parti conduttive non siano scoperte; | dottare metodi adeguati in base alle condizioni del cantiere per garantire la |

| | | |
|---|---|---|
| | Controlla che il cavo non sia sottoposto a trazione esterna;<br>Assicurati che il collegamento del cavo al pezzo sia stabile e corretto. | sicurezza e il normale funzionamento della tagliatrice. |

## 8. RISOLUZIONE DEI GUASTI




**ATTENZIONE! PERICOLO DI SCARICA ELETTRICA!**



**In caso di guasti interni alla tagliatrice, l'indicatore di anomalia sul pannello frontale si accende.**

| Fenomeni di malfunzionamento | Cause and solution |
|---|---|
| All'accensione della macchina, il display LED si accende, ma i tasti del PCB di controllo non funzionano e non vi è alcuna risposta alla pressione del grilletto della torcia | La tagliatrice si blocca: spegnere la macchina e riavviarla. |
| All'accensione della macchina, il display LED si accende, i tasti del PCB di controllo funzionano regolarmente, ma non vi è alcuna risposta alla pressione del grilletto della torcia. | 1) LED3 sulla scheda madre acceso: PCB di controllo danneggiato.<br>2) LED3 sulla scheda madre spento: Controllare il grilletto della torcia e il relativo cavo. |
| All'accensione della macchina, il display LED si accende e la ventola funziona. Alla pressione del grilletto della torcia, l'elettrovalvola funziona regolarmente, ma non si avverte il ronzio della scarica HF. | Guasto nella parte di accensione dell'arco:<br>1) La distanza interelettrodica dell'ugello di scarica è troppo elevata.<br>2) Perdite nel condensatore HF 222/15KV.<br>3) Il MOSFET o l'optocoppia sulla scheda HF sono danneggiati.<br>4)La tensione di ingresso è troppo bassa. |
| Non si accende l'arco. | 1. La pressione dell'aria è troppo alta o troppo bassa.<br>2. Sostituire l'elettrodo o l'ugello. |
| **Tabella codici di guasto** | |

| Codice | Significato del codice |
|---|---|
| E01 | Protezione da sovracorrente:L'azione di protezione è controllata hardware dal circuito di alimentazione nel modulo di controllo; il software visualizza passivamente lo stato. Alla rilevazione del segnale E01, il software disabilita l'uscita. |
| E02 | Protezione da surriscaldamento:La temperatura viene monitorata sull'IGBT vicino all'uscita dell'aria. Quando la temperatura raggiunge circa 120 °C, l'uscita viene disabilitata. Riprende automaticamente quando la temperatura scende a circa 65 °C. |
| E03 | Allarme sensore temperatura scollegato:L'allarme si cancella automaticamente non appena viene rilevato il segnale del sensore. |
| E04 | Allarme aumento temperatura anomalo:L' allarme si annulla automaticamente quando il sistema ritorna alle condizioni di funzionamento normali. |
| E05 | Allarme:aumento temperatura troppo veloce.Controllare il funzionamento della ventola.Il sistema tornerà automaticamente normale quando la ventola funzionerà correttamente. |
| E06 | Protezione per guasto pressione aria:Interrompere il funzionamento e controllare immediatamente l'alimentazione aria compressa.La tagliatrice al plasma necessita di aria compressa per funzionare: verificare che sia correttamente collegata e che la pressione sia sufficiente.Questo codice di errore viene visualizzato in modo intermittente.La protezione da sotto pressione E06 viene disabilitata automaticamente quando il manometro digitale è impostato sulla modalità visualizzazione temperatura. |

## 9. Registrazione della Garanzia

Per garantire prestazioni ottimali e coerenza, si consiglia di acquistare ricambi originali esclusivamente dal sito web ufficiale di REBOOT. Lì è possibile registrare il proprio prodotto per attivare la garanzia.

**Sito web ufficiale:**
**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 | |