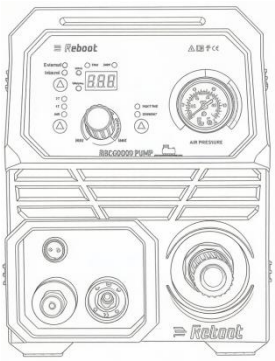
CORTADOR DE PLASMA

Manual de usuario

RBC6000D^{PUMP}	RBC6000D^{MAX}	RBC6000DLF^{MAX}
		
☒ Alta frecuencia	☒ Alta frecuencia	☐ Alta frecuencia
☐ No de alta frecuencia	☐ No de alta frecuencia	☒ No de alta frecuencia
☒ Corte por contacto	☒ Corte por contacto	☒ Corte por contacto
☐ Corte sin contacto	☐ Corte sin contacto	☒ Corte sin contacto
☒ Corte plano	☒ Corte plano	☒ Corte plano
☐ Corte con arco piloto	☐ Corte con arco piloto	☒ Corte con arco piloto
☐ Corte sucio	☐ Corte sucio	☒ Corte sucio
☐ Corte de malla	☐ Corte de malla	☒ Corte de malla
☐ Ranurado	☐ Ranurado	☒ Ranurado
☐ Ranurado de soldadura	☐ Ranurado de soldadura	☒ Ranurado de soldadura
☐ Corte biselado	☐ Corte biselado	☒ Corte biselado
☐ Desescamado	☐ Desescamado	☒ Desescamado
☐ Marcado	☐ Marcado	☒ Marcado
☒ Bomba de aire integrada	☐ Bomba de aire integrada	☐ Bomba de aire integrada
16.54*7.28*11.8in 420*185*300mm	12*4.7*8.46in 305*120*218mm	12*4.7*8.46in 305*120*218mm
22.6lb/10.25kg	8.8lb/4kg	8.8lb/4kg

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 5
1.1 General Safety 5
1.2 Seguridad Eléctrica 5
1.3 Seguridad contra Incendios 6
1.4 Seguridad contra Humos y Gases 7
1.5 Seguridad contra Rayos de Arco y Ruido 7
1.6 Corte con Protección de Gas – Seguridad de los Cilindros 7
1.7 Información adicional de seguridad 8
1.8 Explicación de símbolos 8
2. DESCRIPCIÓN GENERAL DEL PRODUCTO 8
2.1 Funciones y características: 9
2.2 PARÁMETROS TÉCNICOS 10
2.3 Embalaje 10
3.Instrucciones del panel 14
4.INSTALACIÓN Y CONEXIÓN 16
1. Conexión del compresor de aire 17
2.Instalación del antorcha de corte 18
3.Conexión del cable de tierra 18
4.Conexión de la alimentación de entrada 19
5.Funcionamiento 20
5.1 Corte por arco piloto 20
5.2 Instrucciones de Operación Optimizada 22
5.3 Piezas en su lugar 22
5.4 Funcionamiento y Directrices del Arco Piloto 23
5.5 Notas para la operación de corte 24
6.Temas candentes 26
7.MANTENIMIENTO 27
8.Resolución de problemas 28
9.Registro de Garantía 30

1.SEGURIDAD



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 herramientasalejados de piezas móviles como correas, engranajes y ventiladores.
- Siga estas instrucciones y tenga en cuentalas 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



¡ 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.



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



¡ 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 combustiblesen 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 oxicombustible. 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.

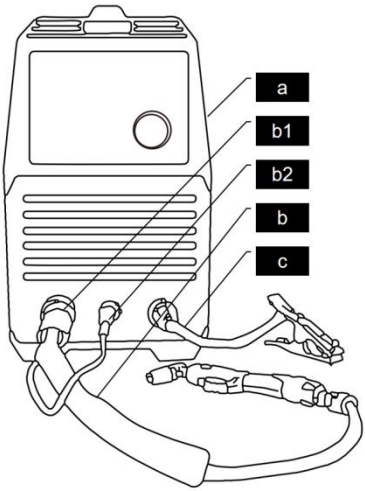
2.2 PARÁMETROS TÉCNICOS

PARÁMETROS TÉCNICOS		RBC6000D^{MAX} / RBC6000D^{PUMP}/RBC6000DLF^{MAX}	
Alimentación de entrada nominal (V)		Monofásico CA 100V~120V 50/60Hz	Monofásico CA 200V~240V 50/60Hz
Capacidad nominal (kVA)		4.5/5.1/4.5	5.7/6.3/5.7
Factor de potencia		0.7	
Salida nominal (A/V)		35/94	60/106
Rango de corriente de salida		15~35(A)	15~60(A)
Ciclo de trabajo nominal (%)		100	35
Tensión en vacío (V)		310	
Modo de ignición del arco		Contacto HF	
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)
	Corte limpio ideal	5/16”(8mm)	5/8”(16mm)

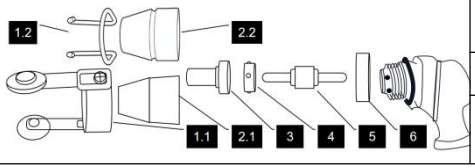
2.3 Embalaje

Corte por contacto

Compatible con la antorcha de corte PT31. El encendido del arco y el corte solo se pueden realizar cuando la pieza de trabajo está conectada al cable de tierra y la punta de la antorcha está en contacto con la pieza de trabajo. No es adecuado para corte de malla ni para cortar superficies sucias. Alto rendimiento de corte y alta relación calidad-precio. Durante el encendido del arco de alta frecuencia, se puede ver un resplandor azul del arco desde el exterior de la carcasa de la máquina.



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
1.1	Guía de rodillos de dos puntos
1.2	Soporte de dos puntos
2.1	Boquilla de cerámica
2.2	Boquilla cerámica ranurada
3	Boquilla



4	Derivación (Shunt)
5	Electrodo
6	Arandela de silicona suave

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

Beneficios

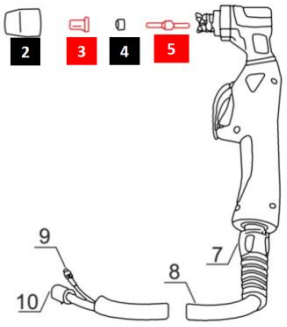
La opcional Guía de Rodillos de Dos Puntos ayuda a proteger la boquilla y el electrodo, prolongando la vida útil de los consumibles. También mejora la calidad del corte al mantener una distancia más constante entre la antorcha y la pieza de trabajo.

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.

Los accesorios **1.1,1.2** y **6** son opcionales. Solo se utilizan para operaciones de corte sin contacto, por lo que su ausencia en la máquina es normal.



Procedimiento de Instalación de Componentes

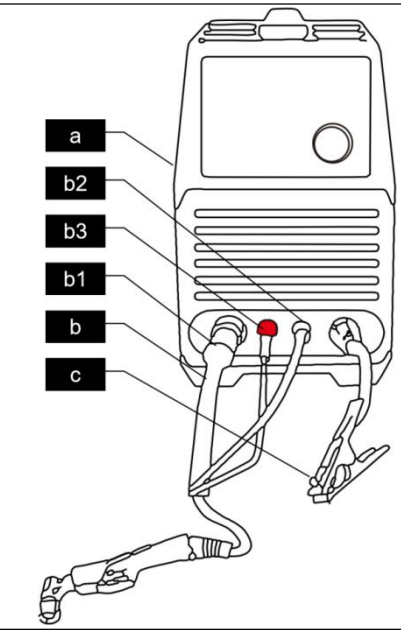
1. Inserte el 5(Electrodo) en el cabezal de la antorcha.
2. Coloque el 4(Derivación/Shunt) sobre el electrodo.
3. Atornille la 3(Boquilla) sobre la derivación.
4. Fije el protector cerámico al cabezal de la antorcha y apriételo simultáneamente en el sentido de las agujas del reloj para asegurar que el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

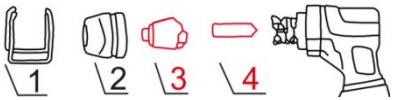
AVISO: Asegúrese de que todos los componentes estén firmemente sujetos. Una instalación floja puede provocar un fallo en el encendido del arco.

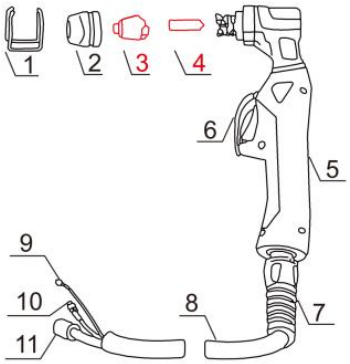
Instalación del Portaherramientas: El extremo abierto contacta con la pieza de trabajo, con la abertura orientada opuesta a la dirección de corte.

Corte sin contacto

Compatible con la antorcha de corte AG60. El arco se puede iniciar sin conectar el cable de tierra, y se admite el corte de malla (solo adecuado para malla de pequeño diámetro). Incluye todas las funciones del corte por contacto. Admite corte de malla y corte de superficies sucias, lo que lo hace adecuado para una amplia gama de escenarios de corte. Durante el encendido del arco de alta frecuencia, se puede ver un resplandor azul del arco desde el exterior de la carcasa de la máquina.



Contenido del paquete	
a	Cortador de plasma* 1
b	Antorcha AG60 *1
b1	Puerto integrado (para energía y gas)
b2	Conector de interruptor
b3	Cable de arco piloto
c	Pinza de tierra *1
	
1	Porta boquilla
2	Copa protectora
3	Boquilla
4	Electrodo



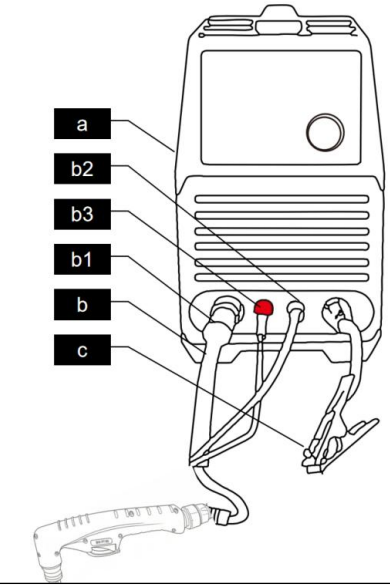
1. Insertar el electrodo en la cabeza de la antorcha.
2. Colocar la boquilla en la cabeza de la antorcha.
3. Colocar la copa protectora en la cabeza de la antorcha.
4. Colocar el guía espaciador de alambre en la copa protectora.

NOTA: Asegúrese de que todos los componentes estén bien fijados. Una instalación floja puede provocar fallos en el encendido del arco.

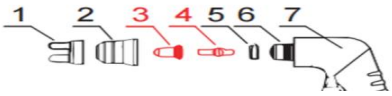
Instalación del soporte: El extremo abierto debe tocar la pieza de trabajo, con la apertura orientada en sentido opuesto a la dirección de corte.

Corte sin contacto no de alta frecuencia

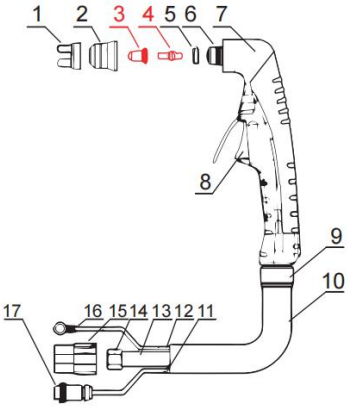
Compatible con la antorcha de corte PT40. El arco se puede iniciar sin conectar el cable de tierra, y se admite el corte de malla (solo adecuado para malla de pequeño diámetro). Incluye todas las funciones del corte sin contacto. Admite corte de malla, corte de superficies sucias, así como ranurado y otros escenarios de aplicación. Esta máquina de corte sin alta frecuencia no produce radiación de alta frecuencia, lo que resulta más saludable para el operador. Su capacidad de corte es 1,5 veces o más que la de las máquinas de corte de alta frecuencia.



Contenido del paquete	
a	Cortador de plasma* 1
b	Antorcha PT40 *1
b1	Puerto integrado (para energía y gas)
b2	Conector de interruptor
b3	Cable de arco piloto
c	Pinza de tierra *1



1	Porta boquilla
2	Copa protectora
3	Boquilla
4	Electrodo

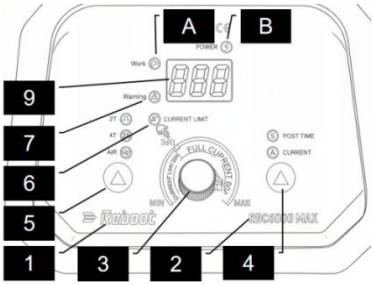
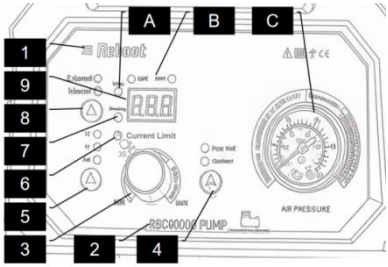
	5	Desviador
	6	cabezal de antorcha
	1.Conecte el electrodo al cabezal de la antorcha. 2.Conecte el desviador/distribuidor al cabezal de la antorcha. 3.Atornille la boquilla al electrodo. 4.Atornille la copa de protección al cabezal de la antorcha. 5.Monte la guía del espaciador del alambre sobre la copa de protección.	

NOTA: La fuente de alimentación NO funcionará a menos que la copa de protección de la antorcha esté completamente asentada contra los pasadores de "piezas en su lugar" en el cabezal de la antorcha. Asegúrese de que todos los componentes estén firmemente sujetos. Una instalación floja puede provocar un fallo en el encendido del arco.

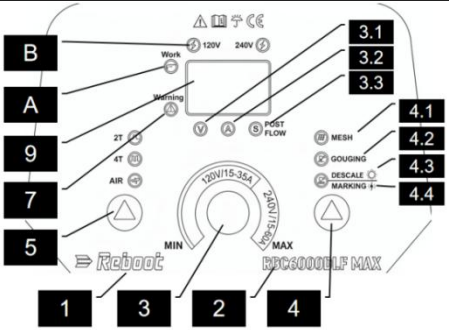
Para un rendimiento óptimo, se recomienda encarecidamente el uso de accesorios originales genuinos.

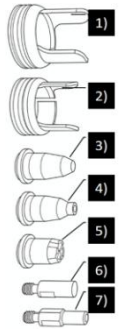
3.Instrucciones del panel

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.

RBC6000D MAX	RBC6000D PUMP
	

RBC6000DLF MAX





PIEZAS CLAVE	
1)	Soporte largo
2)	Soporte corto
3)	Boquilla de corte
4)	Boquilla de ranurado
5)	Boquilla de marcado
6)	Electrodo corto
7)	Electrodo largo

Los accesorios funcionales y los consumibles no están incluidos y deben adquirirse por separado. Para obtener asistencia, póngase en contacto con el servicio oficial de atención al cliente.

1	Etiqueta con logotipo				
2	Etiqueta del modelo				
3	Mando de corriente	Pulsación corta	3.1	Tensión de entrada mostrada. Se usa para comprobar fallos de subtensión. Vuelve a la pantalla anterior después de 8 s.	
			3.2	Muestra la corriente de salida de corte.	
			3.3	Muestra el ajuste del tiempo de postflujo y vuelve a la pantalla anterior después de 8 segundos.	
		Ajuste con el mando	3.2	Modo de corte: Gire el mando para ajustar la corriente de salida.	
			3.3	Modo de ajuste de postflujo: Gire el mando para ajustar el tiempo de postflujo.	
4	Cambio de ajustes	Configurar Tiempo de post-flujo (s) -> Corte			
		4.1	Luz fija: Corte de malla		1),3),7)
		4.2	Luz fija: Ranurado		4),7)
		4.3	Luz fija: Desescamado		2),5),6)
		4.4	Luz intermitente: Marcado		2),5),6)
		Si el indicador está apagado, significa que el modo de corte por plasma está activo.			1),3),7)
5	Cambio	Modos: 2T → 4T → Prueba de aire			

	de función	Prueba de aire: válvula solenoide activada, comprobar flujo de gas.
6	Límite de corriente	La máquina viene por defecto en Modo de Limitación de Corriente, restringiendo la salida máxima de corte a ≤23A. Esto protege el fusible del enchufe estándar de quemarse o evita que salte el disyuntor. Mantenga presionado el mando de ajuste de corriente durante 3 segundos para cambiar al Modo de Plena Potencia. Al operar en el Modo de Plena Potencia, asegúrese de que su entrada de alimentación cumple con los requisitos de la máquina (consulte la sección "Conexión de la alimentación de entrada"). **Aviso:** **Esta función está diseñada específicamente para ciertas regiones. Si su unidad no incluye esta función, no se trata de un defecto o mal funcionamiento.**
7	Indicador de fallo	Cuando la máquina deja de funcionar debido a un fallo, el indicador de fallo se ilumina.
8	Conmutación de aire	
9	Pantalla digital	Pantalla digital: muestra el valor ajustado.
		Muestra E02 en protección por sobrecalentamiento.
A	Luz de trabajo	
B	Luz de encendido / Luz de alimentación	
C	Manómetro de aire: Activo cuando se usa suministro de gas externo	

4.INSTALACIÓN Y CONEXIÓN



¡ PELIGRO DE DESCARGAS ELÉCTRICAS!

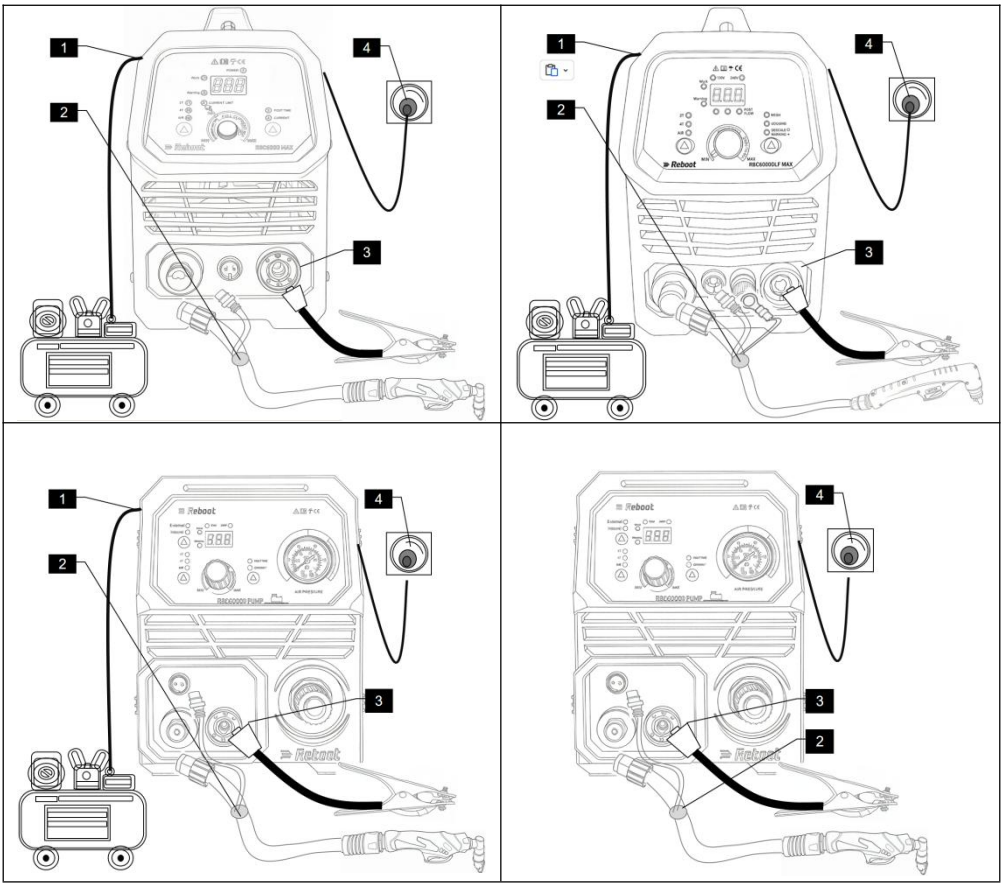


Compruebe y siga las instrucciones indicadas en la sección “Seguridad” de este manual.



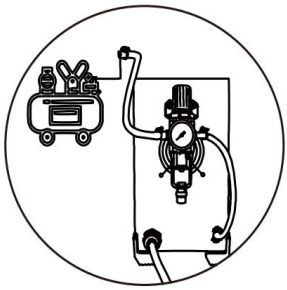
¡ NO REALICE LA INSTALACIÓN SIN APAGAR EL INTERRUPTOR!

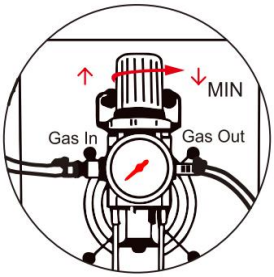
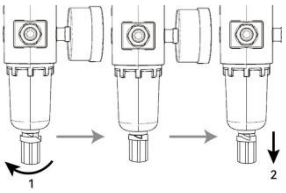




1. Conexión del compresor de aire

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.
3. Si la máquina es de tipo arco piloto, conecte el cable de arco piloto al terminal de arco piloto.

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.

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

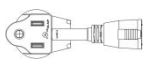
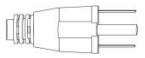
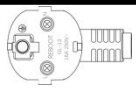
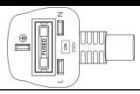
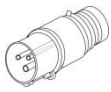
cortocircuitos.
Asegúrese de que la pinza de tierra esté conectada a metal limpio y desnudo (sin óxido ni pintura).

4.Conexión de la alimentación de entrada

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:

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.	
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.	
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

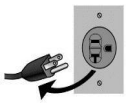
NO encienda hasta que la pantalla se apague y el ventilador deje de funcionar.

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

Preparación：

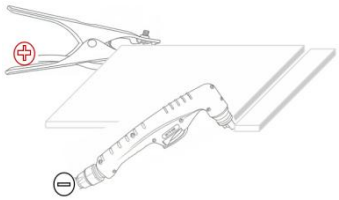
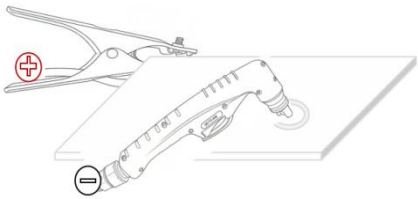
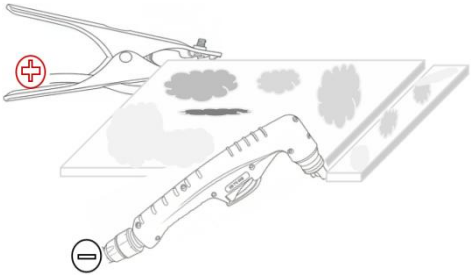
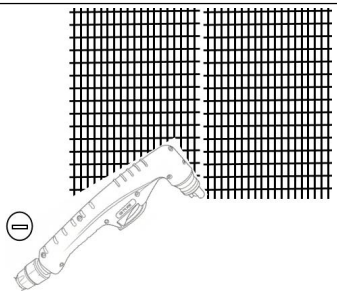
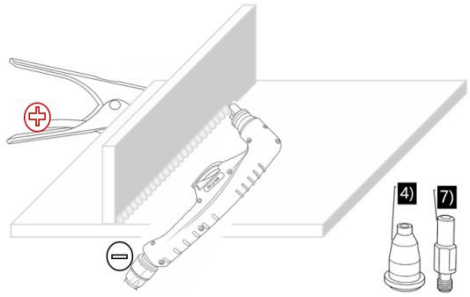
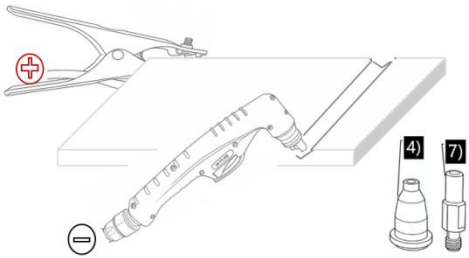
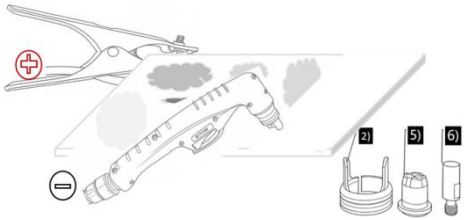
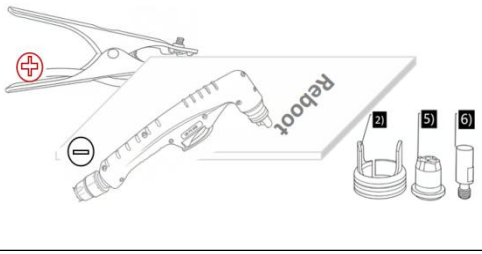
1.Confirme que el cortador de plasma haya sido instalado y operado correctamente.
2.Sujete la pinza de tierra a la pieza de trabajo. La pinza de tierra debe estar conectada de forma segura a la pieza.
3.Ajuste el mando de control de corriente de salida en la posición máxima para mayor velocidad de corte 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.

técnica de operación correcta：

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.
2. Perfore la pieza bajando lentamente la antorcha sobre el metal en un ángulo de 30° alejado del operador.

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.
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.

Corte plano

corte de borde	perforado
	
corte con arco piloto	
corte sucio	corte de malla
	
ranurado	
ranurado de soldadura	corte biselado
	
desescamado	marcado
	

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:

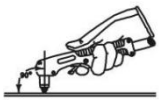
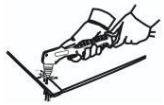
Durante el encendido del arco, se puede ver una luz de arco azul a través de la rejilla

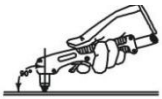
del panel frontal. Esta es una característica normal del encendedor de HF.

5.5 Notas para la operación de corte

WARNING

¡ CUIDADO CON LA DESCARGAS ELÉCTRICAS!

	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.
	Para obtener los mejores resultados, inicie el corte desde el borde de la pieza de trabajo a menos que sea necesario perforar.
	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.
	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.
	Cuando se corten piezas redondas o se requieran cortes precisos, se recomienda el uso de fijaciones, plantillas u otros ayudas de posicionamiento.
	La técnica preferida es arrastrar la antorcha de corte a lo largo de la dirección de avance.
	Operación de la Antorcha y Seguridad 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. 2. Gestión del Cable No doble bruscamente, pise ni apriete el cable de la antorcha, especialmente en espacios reducidos. Mantenga el cable alejado de bordes afilados, superficies calientes y piezas en movimiento. 3. Advertencia de Flujo de Gas La restricción del cable puede bloquear el flujo de gas, provocando una refrigeración insuficiente. Esto puede sobrecalentar y dañar la antorcha.
	Limpieza de la boquilla y cabeza de la antorcha 1. Mantenimiento estándar 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. 2. Lista diaria breve Después de usar: limpie salidura y polvo de la boquilla y cabeza de la antorcha. Motivo: los residuos reducen la refrigeración y pueden dañar la antorcha. 3. Procedimiento detallado 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.

La pieza no se corta completamente. Esto puede deberse a:

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.

Escoria fundida cae desde la parte inferior de la pieza. Esto puede deberse a:

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.Temas candentes

¿Por qué mi espesor de corte no alcanza el espesor indicado en las especificaciones?	
1	Compruebe si su tensión de trabajo es de 220 – 240 V. Con una tensión de trabajo de 110 – 120 V no se puede alcanzar el espesor de corte máximo.
2	Compruebe si la corriente de la máquina está ajustada al máximo. Solo con la corriente máxima se puede alcanzar el espesor de corte máximo.
3	Compruebe si el electrodo y la boquilla del cabezal son accesorios originales. Los accesorios no originales no alcanzan el espesor de corte ideal.
4	Compruebe si el electrodo y la boquilla del cabezal están en buen estado. Si están dañados, sustitúyalos por piezas nuevas.
5	Compruebe la presión de gas de entrada. La presión ideal para el espesor de corte máximo está entre 65 y 70 Psi. Intente ajustarla al valor óptimo.
6	Preste atención a la velocidad de corte. Para obtener el espesor de corte máximo, debe reducir la velocidad de corte y mover la antorcha lentamente solo después de haber cortado completamente.
7	Compruebe si está utilizando un cable alargador. Un cable alargador largo puede provocar un suministro eléctrico insuficiente.
8	Le invitamos a grabar el problema en video y enviarnos sus comentarios a través del centro de servicio al cliente.
¿Por qué mi máquina no responde en absoluto?	
1	Compruebe si la toma de corriente suministra corriente correctamente y si está en el voltaje de trabajo correcto.
2	Compruebe que el equipo se encuentre en el modo de trabajo correcto.
3	Compruebe si el interruptor de encendido de la máquina está iluminado.
4	Compruebe si el panel de la máquina está iluminado.
5	Compruebe si la antorcha de corte está conectada correctamente a la máquina.
6	Compruebe si el cable de tierra está conectado correctamente a la máquina.
7	Si es posible, abra la carcasa de la máquina y vuelva a apretar las conexiones internas.
8	Le invitamos a grabar el problema en video y enviarnos sus comentarios a través del centro de servicio al cliente.

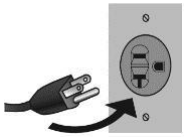
7.MANTENIMIENTO

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 ruido anormal; si hay olores, vibraciones o ruidos extraños durante el funcionamiento; Comprobar si el ventilador funciona con sonido normal durante el funcionamiento.	Si hay anomalías, revisar el interior de la máquina.

	Comprobar si hay olores, vibraciones o ruidos anormales durante el funcionamiento.	
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



¡ 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 pantalla LED se ilumina, las teclas de la placa de control funcionan normalmente, pero no hay respuesta al accionar el gatillo del antorcha.	1) Si el LED3 de la placa principal está 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.
Al encender la máquina, la pantalla LED se ilumina y el ventilador funciona. Al accionar el	Fallo en la parte de encendido del arco: 1) La distancia entre electrodos de la boquilla de descarga es excesiva.

gatillo del antorcha, la válvula solenoide funciona, pero no se escucha el zumbido de descarga de alta frecuencia (HF).	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.
No se puede encender el arco.	1. La presión del aire es excesivamente alta o baja. 2. Reemplazar el electrodo o la boquilla.

Tabla de códigos de fallo

Cód	Significado del código
E01	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.
E02	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.
E03	Alerta: Sensor de temperatura desconectado. La alerta se borra automáticamente al detectar la señal del sensor.
E04	Alerta: Aumento anormal de temperatura. La alerta se cancela automáticamente cuando el sistema vuelve a condiciones normales de funcionamiento.
E05	Alerta: La temperatura sube demasiado rápido. Compruebe el funcionamiento del ventilador. El sistema volverá a la normalidad automáticamente cuando el ventilador funcione correctamente.
E06	Protección por fallo de presión de aire: 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.

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	