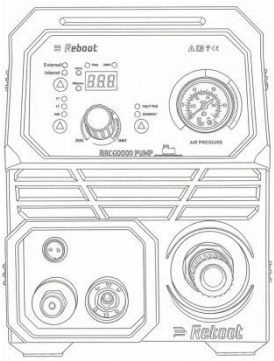
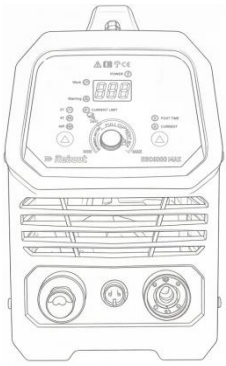
PLASMASCHNEIDER

BEDIENUNGSANLEITUNG

RBC6000D^{PUMP}	RBC6000D^{MAX}	RBC6000DLF^{MAX}
		
☒ Hochfrequenz	☒ Hochfrequenz	☐ Hochfrequenz
☐ Nicht-Hochfrequenz	☐ Nicht-Hochfrequenz	☒ Nicht-Hochfrequenz
☒ Kontaktschneiden	☒ Kontaktschneiden	☒ Kontaktschneiden
☐ Kontaktloses Schneiden	☐ Kontaktloses Schneiden	☒ Kontaktloses Schneiden
☒ Flachschnitt	☒ Flachschnitt	☒ Flachschnitt
☐ Pilot-Lichtbogenschneiden	☐ Pilot-Lichtbogenschneiden	☒ Pilot-Lichtbogenschneiden
☐ Schmutzschnitt	☐ Schmutzschnitt	☒ Schmutzschnitt
☐ Gitterschnitt	☐ Gitterschnitt	☒ Gitterschnitt
☐ Gouging	☐ Gouging	☒ Gouging
☐ Schweißgouging	☐ Schweißgouging	☒ Schweißgouging
☐ Fugenschneiden	☐ Fugenschneiden	☒ Fugenschneiden
☐ Entzunderung	☐ Entzunderung	☒ Entzunderung
☐ Markierung	☐ Markierung	☒ Markierung
☒ Integrierte Luftpumpe	☐ Integrierte Luftpumpe	☐ Integrierte Luftpumpe
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

Sehr geehrter Kunde,

Vielen Dank, dass Sie sich für REBOOT entschieden haben. Wir entwickeln unsere Plasmaschneider kontinuierlich weiter, um Ihnen stets beste Leistung zu bieten. Jede Maschine wird aus hochwertigen Komponenten gefertigt und durchläuft umfangreiche Labortests – für hervorragendes Schweißerlebnis. Leichte Gebrauchsspuren durch Tests sind dabei normal.

Plasmaschneider haben eine hohe Leistungsaufnahme. Falls Ihr Schutzschalter häufig auslöst, prüfen Sie bitte, ob weitere Hochleistungsgeräte am selben Stromkreis betrieben werden, oder reduzieren Sie entsprechend die Ausgangsleistung. Für optimale Ergebnisse empfehlen wir ausschließlich Originalzubehör.

Zu Ihrer Sicherheit lesen Sie bitte vor der ersten Inbetriebnahme dieses Handbuch sorgfältig. Ihre Zufriedenheit ist unser Ziel! Bei Fragen oder Problemen hilft Ihnen der REBOOT-Support gerne weiter:

	Europa und Großbritannien	service-eu@mirthtek.com	
	Nordamerika	service@mirthtek.com	
	Südamerika und weitere Regionen	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

Content

1.SICHERHEIT 5
1.1 Allgemeine Sicherheit 5
1.2 Elektrische Sicherheit 6
1.3 Brandschutz 6
1.4 Sicherheit vor Rauch und Gasen 7
1.5 Sicherheit vor Lichtbogenstrahlung und Lärm 8
1.6 Schutzgasschneiden – Sicherheit mit Gasflaschen 8
1.7 Zusätzliche Sicherheitsinformationen 9
1.8 Symbolerklärung 9
2. PRODUKTÜBERSICHT 10
2.1 Funktionen und Eigenschaften: 10
2.2 TECHNISCHE PARAMETER 11
2.3 Lieferumfang 12
3. Bedienfeld 16
4. INSTALLATION UND ANSCHLUSS 18
1. Anschluss des Kompressors 19
2. Montage des Schneidbrenners 20
3. Anschluss des Massekabels 21
4. Anschluss der Stromversorgung 21
5. Betrieb 22
5.1 Pilotlichtbogen-Schneiden 22
5.2 Optimierte Betriebsrichtlinien 24
5.3 Einsetzen der Teile 25
5.4 Betrieb und Richtlinien für den Pilotlichtbogen 26
5.5 Hinweise für den Schneidbetrieb 26
6. Heiße Themen 29
7. WARTUNG 30
8. FEHLERBEHEBUNG 31
9. Garantieregistrierung 33

1.SICHERHEIT



LESEN SIE VOR DER ARBEIT ALLE SICHERHEITSWARNHINWEISE!

Die Nichtbeachtung der Warnhinweise und Anweisungen kann zu Stromschlag, Brand und/oder schweren Verletzungen führen. Bewahren Sie alle Warnhinweise und Anweisungen für zukünftiges Nachschlagen auf!

Sollten während der Installation oder des Betriebs Probleme auftreten, ziehen Sie die entsprechenden Abschnitte in diesem Handbuch zur Überprüfung heran. Wenn Sie sich immer noch unsicher sind oder das Problem nicht beheben können, wenden Sie sich bitte an den professionellen Support von REBOOT.

1.1 Allgemeine Sicherheit

- Verwenden Sie den Plasmaschneider NICHT, wenn er sich nicht über den Schalter ein- und ausschalten lässt.
- Trennen Sie den Netzstecker von der Stromquelle, bevor Sie Einstellungen vornehmen, Zubehör wechseln oder den Plasmaschneider einlagern.
- Stellen Sie vor dem Anschließen an die Stromversorgung oder dem Bewegen des Plasmaschneiders sicher, dass der Schalter ausgeschaltet ist, um ein unbeabsichtigtes Anlaufen zu verhindern.
- Warten und verwenden Sie Schutzeinrichtungen, Abdeckungen und Vorrichtungen stets ordnungsgemäß.
- Halten Sie Hände, Haare, Kleidung und Werkzeuge von beweglichen Teilen wie Keilriemen, Zahnrädern und Lüftern fern.
- Befolgen Sie diese Anweisungen und berücksichtigen Sie die Arbeitsbedingungen bei der Verwendung des Plasmaschneiders und des Zubehörs.
- Dieses Handbuch kann möglicherweise nicht jede Situation abdecken. Es ist wichtig, dass der Bediener bei der Verwendung dieses Produkts mit gesundem Menschenverstand und Vorsicht vorgeht.

1.2 Elektrische Sicherheit



VORSICHT VOR STROMSCHLAG!



- Schneiden Sie NICHT in feuchten Bereichen und kommen Sie NICHT mit nassen oder feuchten Oberflächen in Kontakt.
- Modifizieren Sie KEINE Verkabelung, Erdungsanschlüsse, Schalter oder Sicherungen an diesem Schneidgerät.
- Kommen Sie NICHT in körperlichen Kontakt mit Teilen des Schneidstromkreises, einschließlich Werkstück, Masseklemme, Elektrode oder Schweißdraht sowie metallischen Teilen des Elektrodenhalters oder MIG-Brenners.
- Schließen Sie die Masseklemme NICHT an Elektroinstallationsrohre an und schneiden Sie NICHT auf Elektroinstallationsrohren.
- Lassen Sie den Plasmaschneider NIEMALS unbeaufsichtigt, während er eingeschaltet ist. Schalten Sie das Gerät aus, wenn Sie den Arbeitsplatz verlassen müssen.
- Versuchen Sie NICHT, den Plasmaschneider an die Stromquelle anzuschließen, wenn der Erdungsstift am Stecker des NETZKABELS verbogen, abgebrochen oder fehlt.
- Verändern Sie das NETZKABEL oder den Stecker in KEINER WEISE.
- Personen mit Herzschrittmachern sollten vor der Verwendung ihren Arzt konsultieren. Magnetfelder können Herzschrittmacher beeinträchtigen.



DER AUSTAUSCH VON KOMPONENTEN KANN GEFÄHRLICH SEIN!

- Nur Fachleute sollten Maschinenteile austauschen. Vermeiden Sie während des Komponentenaustauschs das Hineinfallenlassen von Fremdkörpern in die Maschine. Stellen Sie nach dem Austausch von Leiterplatten (PCBs) die korrekten Kabelverbindungen sicher, um Sachschäden zu vermeiden.

1.3 Brandschutz



VORSICHT BRANDGEFAHR!



- Stellen Sie das Gerät zur Vermeidung von Bränden auf nicht brennbare Untergründe.
- Stellen Sie sicher, dass sich keine brennbaren Materialien in der Nähe des Arbeitsbereichs befinden, um die Brandgefahr zu reduzieren.
- Vermeiden Sie die Installation des Geräts in der Nähe von Wasserquellen, um Wasserschäden zu verhindern.
- Schweißen/Schneiden Sie Materialien stets in trockener Umgebung mit einer Luftfeuchtigkeit unter 90% und halten Sie eine Arbeitstemperatur zwischen -10°C und 40°C ein.
- Bei Schweiß-/Schneidarbeiten im Freien sorgen Sie für Schutz vor Sonnenlicht und Regen und halten Sie das Gerät stets trocken.
- Betreiben Sie das Gerät nicht in staubigen oder chemisch korrosiven Umgebungen.
- Entfernen oder sichern Sie alle brennbaren Materialien im Umkreis von 10 Metern um den Arbeitsbereich. Verwenden Sie feuerbeständiges Material, um offene Türen, Fenster, Risse und andere Öffnungen abzudecken oder abzudichten.
- Unsachgemäße Verwendung kann zu Brand oder Explosion führen. Vermeiden Sie entzündliche Materialien in der Nähe des Arbeitsbereichs, halten Sie einen Feuerlöscher in Reichweite und geschultes Personal bereit, schneiden Sie keine geschlossenen Behälter und verwenden Sie das Gerät nicht zum Auftauen von Rohren.

1.4 Sicherheit vor Rauch und Gasen



RAUCH KANN IHRER GESUNDHEIT SCHADEN!



- Halten Sie Ihren Kopf vom Rauch fern, um das Einatmen schädlicher Gase zu vermeiden.
- Sorgen Sie während des Schneidens für eine gute Belüftung des Arbeitsbereichs mit Absaug- oder Belüftungseinrichtungen.

- Arbeiten Sie in einem beengten Bereich nur, wenn dieser gut belüftet ist, oder tragen Sie ein druckluftversorgtes Atemschutzgerät.

1.5 Sicherheit vor Lichtbogenstrahlung und Lärm



ÜBERMÄSSIGER LÄRM SCHÄDIGT DAS GEHÖR!



LICHTBOGENSTRAHLUNG KANN AUGEN VERLETZEN UND HAUT VERBRENNEN!

- Lichtbogenstrahlung kann Augen und Haut schädigen; übermäßiger Lärm kann das Gehör schädigen.
- Verwenden Sie eine zugelassene Augenschutzausrüstung für Schneidarbeiten mit mindestens Schutzstufe 10.
- Tragen Sie Ledergamaschen und feuerfeste Schuhe oder Stiefel; vermeiden Sie Kleidung, die Funken oder geschmolzenes Metall auffangen kann. Berühren Sie heiße Werkstücke nicht mit bloßen Händen.
- Halten Sie die Kleidung frei von brennbaren Substanzen und tragen Sie trockene, isolierende Handschuhe und Schutzkleidung.
- Tragen Sie eine zugelassene Kopfbedeckung und verwenden Sie angemessene Schneidkleidung.
- Verwenden Sie beim Schneiden über Kopf oder in beengten Räumen flammhemmende Ohrstöpsel oder Kapselgehörschützer.
- Tragen Sie beim Schneiden Gehörschutz.

1.6 Schutzgasschneiden – Sicherheit mit Gasflaschen



GASFLASCHEN KÖNNEN BEI BESCHÄDIGUNG EXPLODIEREN!



- Schneiden Sie niemals an einer unter Druck stehenden oder geschlossenen Gasflasche.
- Vermeiden Sie, dass Elektrodenhalter, Elektrode, Schneidbrenner oder Schweißdraht die Gasflasche berühren.
- Halten Sie Gasflaschen von allen Stromkreisen fern, einschließlich des Schweiß-/Schneidstromkreises.
- Lassen Sie die Schutzkappe immer auf dem Ventil, außer wenn die Gasflasche in Gebrauch ist.

- Verwenden Sie nur die korrekte Schutzgasausrüstung, die für Ihre spezifische Schneidart ausgelegt ist, und warten Sie diese ordnungsgemäß.
- Schützen Sie Gasflaschen vor Hitze, mechanischen Beschädigungen, Schlacke, Flammen, Funken und Lichtbögen.
- Befolgen Sie beim Bewegen von Gasflaschen stets die richtigen Verfahren. Installieren Sie das Gerät nicht in einer Umgebung mit explosiven Gasen, um eine Explosion zu vermeiden..

1.7 Zusätzliche Sicherheitsinformationen

- Verwenden Sie für diesen Plasmaschneider nur das mitgelieferte Netzkabel oder ein identisches Ersatzkabel. Installieren Sie kein dünneres oder längeres Kabel an diesem Plasmaschneider.
- Erhalten Sie die Etiketten und Typenschilder am Plasmaschneider. Diese enthalten wichtige Informationen.
- Stellen Sie sicher, dass die Masseklemme während des Schneidens fest mit dem Werkstück verbunden ist.
- Betätigen Sie den Brennerschalter nur, wenn Sie schneiden.
- Beachten Sie bei der Entsorgung des Schneidgeräts Folgendes:
- Das Verbrennen von Elektrolytkondensatoren auf der Hauptplatine oder Leiterplatte kann Explosionen verursachen. Das Verbrennen von Kunststoffteilen wie der Frontplatte kann giftige Gase freisetzen. Entsorgen Sie das Gerät als Industriemüll.

1.8 Symbolerklärung



Zu beachtende Hinweise im Betrieb


Besonders zu beschreibende und hervorzuhebende Objekte


Es ist verboten, Elektro-Altgeräte zusammen mit normalem Hausmüll zu entsorgen. Bitte schützen Sie die Umwelt.

2. PRODUKTÜBERSICHT

Der digitale Plasmaschneider: Fortschrittlich, tragbar, vielseitig.
Der Plasmaschneider ist ein voll ausgestattetes digitales Plasmaschneidsystem, das hohe Leistung mit modernster Technologie in einem extrem tragbaren Design vereint. Entwickelt für ein breites Anwendungsspektrum, ist er gleichermaßen effektiv für manuelles Handschneiden und die Integration in automatisierte Robotersysteme. Dieses System schneidet sauber alle leitfähigen Metalle, einschließlich Baustahl, Edelstahl und Aluminium. Es bietet eine robuste Schneidleistung mit einer maximalen Trenn schnittdicke von 20 mm, einer Qualitätsschnittdicke von 10 mm und einer Durchstechfähigkeit von bis zu 8 mm. Der Plasmaschneider ist zukunftsorientiert konzipiert und integriert bewährte, fortschrittliche Technologien. Er stellt eine intelligente Investition dar, die professionelle Ergebnisse liefert und Ihren langfristigen Wert schützt.

2.1 Funktionen und Eigenschaften:

Der Plasmaschneider: Digital gesteuert, professionell entwickelt.

Fortschrittliche digitale Steuerung

Der Plasmaschneider verfügt über international fortschrittliche, intelligente digitale Steuerungstechnologie auf MCU-Basis, wobei alle Hauptfunktionen über integrierte Software verwaltet werden. Dieses digitale Design bietet im Vergleich zu traditionellen Plasmaschneidsystemen eine deutlich verbesserte Leistung und Funktionalität.

Hocheffiziente Invertertechnologie

Das System nutzt PWM-Technologie und leistungsstarke IGBT-Bauelemente. Es wandelt die gleichgerichtete Gleichspannung aus dem 50/60 Hz AC-Eingang in ein hochfrequentes AC-Signal (30–100 kHz) um, das dann transformiert und gleichgerichtet wird, um eine Hochleistungs-Gleichstromausgabe für das Schneiden bereitzustellen. Dieses Schaltnetzteil-Design reduziert Größe und Gewicht der Maschine erheblich, erhöht den Wirkungsgrad und arbeitet oberhalb des hörbaren Bereichs, um Geräusche zu minimieren.

Konstante, stabile Leistung

Im Gegensatz zu analogen oder hybriden analog-digitalen Systemen, deren Leistung

von den Toleranzen einzelner Komponenten abhängt – was zu Unterschieden zwischen den Geräten und Empfindlichkeit gegenüber Umwelteinflüssen führt – ist die vollständig digitale Steuerung dieser Maschine unempfindlich gegenüber Drift der Komponentenparameter. Dies gewährleistet konsistentes Schneidverhalten, Gleichmäßigkeit von Gerät zu Gerät und zuverlässigen Betrieb unter verschiedenen Temperatur- und Feuchtigkeitsbedingungen.

Leistungsstarke Schneidfähigkeit

Die Maschine arbeitet wirtschaftlich mit normaler Druckluft als Plasma-gasquelle und erreicht Schneidgeschwindigkeiten, die bis zu 1,8-mal höher sind als beim autogenen Brennschneiden. Sie schneidet problemlos Edelstahl, Kupfer, Gusseisen, Aluminium und andere leitfähige Metalle. Mit zuverlässiger HF-Zündung, Gasnachströmsteuerung und einfacher Bedienung liefert sie saubere Schnitte, die oft keine Nachbearbeitung erfordern.

2.2 TECHNISCHE PARAMETER

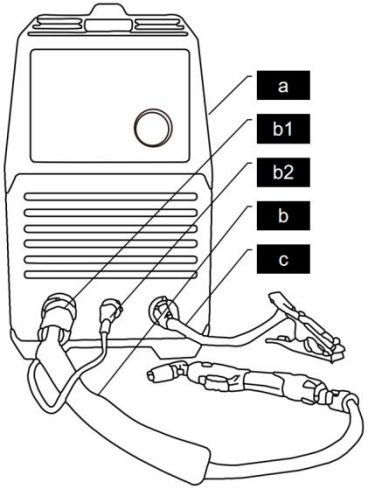
TECHNICAL PARAMETERS	**RBC6000D^{MAX} / RBC6000D^{PUMP}/RBC6000DLF^{MAX}**	
Bemessungsnetzspannung (V)	Einphasen-Wechselstrom 100V–120V 50/60Hz	Einphasen-Wechselstrom 200V–240V 50/60Hz
Bemessungsleistung (kVA)	4.5/5.1/4.5	5.7/6.3/5.7
Leistungsfaktor	0.7	
Bemessungsausgang (A/V)	35/94	60/106
Ausgangsstrombereich (A)	15–35	15–60
Bemessungseinschaltdauer (%)	100	35
Leerlaufspannung (V)	310	
Zündart	HF-Kontakt	
Gasnachströmzeit (s)	5	
Gesamtwirkungsgrad (%)	85	
Gasdruckbereich	30–50 PSI 0,21–0,35 MPa	30–70 PSI 0,21–0,49 MPa
Schutzart	IP21S	
Gehäuseschutzklasse	F	
Kühlungsart	Luftkühlung	

Schneiddicke	**Max. Schnittdicke**	1/2" (12 mm)	3/4" (20 mm)
	Ideale Schnittdicke	5/16" (8 mm)	5/8" (16 mm)

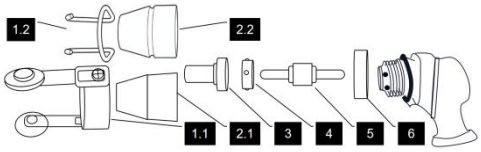
2.3 Lieferumfang

Kontaktschneiden

Kompatibel mit dem PT31-Schneidbrenner. Das Zünden des Lichtbogens und das Schneiden sind nur möglich, wenn das Werkstück mit dem Erdungskabel verbunden ist und die Brennerspitze das Werkstück berührt. Nicht geeignet für Gitterschnitt oder das Schneiden verschmutzter Oberflächen. Starke Schneidleistung und hohe Wirtschaftlichkeit. Beim Hochfrequenz-Lichtbogenzünden ist von außerhalb des Maschinengehäuses ein blaues Lichtbogenleuchten sichtbar.



Lieferumfang	
a	1x Plasmaschneider
b	1x PT31 Brenner
b1	Integrierte Anschlüsse (für Strom, Gas)
b2	Schaltersteckverbinder
c	1x Masseklemme
1.1	Zwei-Punkt-Rollenführung
1.2	Zwei-Punkt-Halterung
2.1	Keramikdüse
2.2	Geschlitzte Keramikdüse
3	Düse



4	Shunt (Umlenkstück)
5	Elektrode
6	Weiche Silikon-Dichtung

Zwei-Punkt-Rollenführung: Optionale Zubehör für bessere Leistung

Vorteile

Die optionale Zwei-Punkt-Rollenführung schützt die Düse und die Elektrode und verlängert so die Lebensdauer der Verbrauchsmaterialien. Außerdem verbessert sie die Schnittqualität, indem sie einen konstanteren Abstand zwischen Brenner und

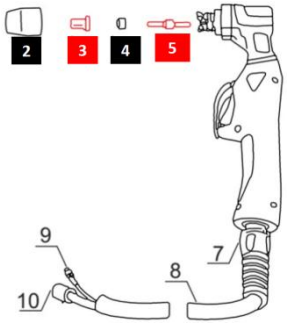
Werkstück aufrechterhält.

Verfügbarkeit & Verwendung

- Die Zwei-Punkt-Rollenführung ist nicht im Standardumfang enthalten und muss separat erworben werden.
- Für einen sicheren Betrieb wird dringend empfohlen, die Führung zusammen mit einer Silikon-Dichtung zu verwenden, um unbeabsichtigtes Überschlagen des Lichtbogens zu verhindern.
- Weder die Zwei-Punkt-Rollenführung noch die empfohlene Silikon-Dichtung werden mit der Maschine geliefert.

Hinweis: Stellen Sie die Höhe der Zwei-Punkt-Rollenführung so ein, dass ein Düsen-Werkstück-Abstand von ca. 1 mm erhalten bleibt. Eine zu hohe Einstellung kann zu instabiler oder ausbleibender Lichtbogenzündung führen.

Die Zubehörteile 1.1,1.2 und 6 sind optional. Sie werden ausschließlich für den berührungslosen Schneidbetrieb verwendet, daher ist ihr Fehlen an der Maschine normal.



Montage der Komponenten

1.Setzen Sie die 5(Elektrode) in den Brennerkopf ein.

2.Setzen Sie den 4(Shunt/Umlenker) auf die Elektrode auf.

3.Schrauben Sie die 3(Düse) auf den Shunt.

4.Setzen Sie den Keramikschutz auf den Brennerkopf und ziehen Sie ihn gleichzeitig im Uhrzeigersinn fest, um sicherzustellen, dass Elektrode und Düse sicher sitzen und sich nicht lockern oder verziehen können.

HINWEIS:

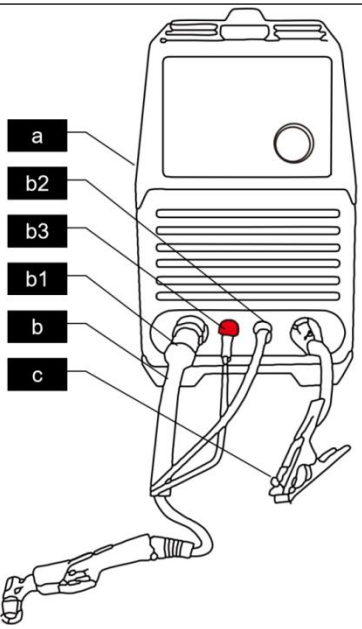
Stellen Sie sicher, dass alle Komponenten fest sitzen. Eine lockere Montage kann zum Zündversagen des Lichtbogens führen.

Montage des Halters: Das offene Ende berührt das Werkstück, wobei die Öffnung entgegen der Schnittrichtung ausgerichtet ist.

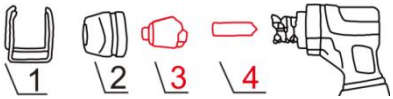
Kontaktloses Schneiden

Kompatibel mit dem AG60-Schneidbrenner. Der Lichtbogen kann ohne Anschluss des Erdungskabels gezündet werden, und Gitterschnitt wird unterstützt (nur für Gitter mit kleinem Durchmesser geeignet). Enthält alle Funktionen des Kontaktschneidens.

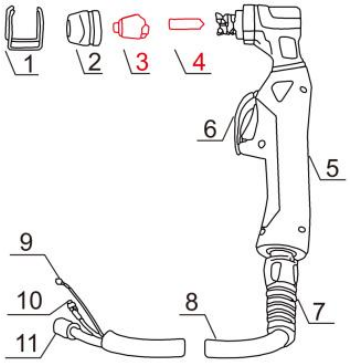
Unterstützt Gitterschnitt und Schneiden auf verschmutzten Oberflächen und eignet sich daher für ein breites Spektrum an Schneidanwendungen. Beim Hochfrequenz-Lichtbogenzünden ist von außerhalb des Maschinengehäuses ein blaues Lichtbogenleuchten sichtbar.



Lieferumfang	
a	1x Plasmaschneider
b	1x AG60 Brenner
b1	Integrierte Anschlüsse (für Strom, Gas)
b2	Schaltersteckverbinder
b3	Pilotlichtbogenkabel
c	1x Masseklemme



1	Isolierring
2	Keramikdüse
3	Düse
4	Elektrode



1. Die Elektrode in den Brennerkopf einsetzen.
2. Die Düse in den Brennerkopf einsetzen.
3. Die Schutzkappe auf den Brennerkopf aufsetzen.
4. Die Drahtführung auf die Schutzkappe aufsetzen.

HINWEIS:

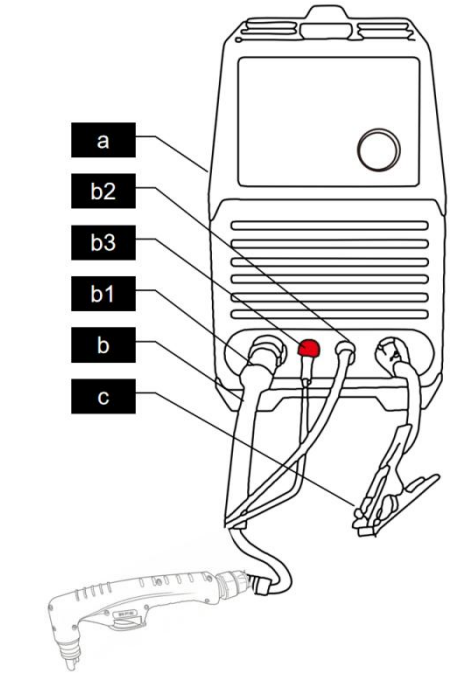
Sicherstellen, dass alle Teile fest sitzen. Lockerer Sitz kann zu Zündfehlern führen.

Montage des Elektrodenhalters: Das offene Ende zeigt zum Werkstück, die Öffnung zeigt entgegen der Schneidrichtung.

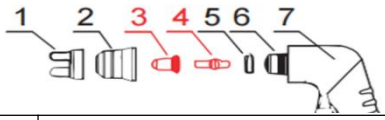
Nicht-Hochfrequenz-Kontaktschneiden

Kompatibel mit dem PT40-Schneidbrenner. Der Lichtbogen kann ohne Anschluss des Erdungskabels gezündet werden, und Gitterschnitt wird unterstützt (nur für Gitter mit kleinem Durchmesser geeignet). Er enthält alle Funktionen des kontaktlosen

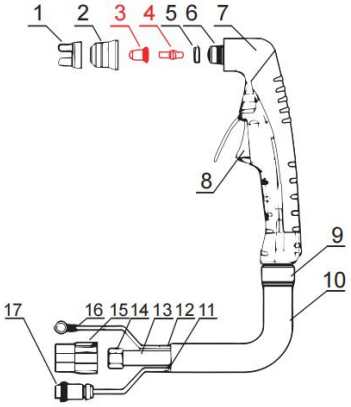
Schneidens. Unterstützt Gitterschnitt, Schneiden auf verschmutzten Oberflächen sowie Gouging und andere Anwendungsszenarien. Dieses Nicht-Hochfrequenz-Schneidgerät erzeugt keine Hochfrequenzstrahlung und ist daher gesünder für den Bediener. Seine Schneidleistung ist 1,5-mal oder mehr als die von Hochfrequenz-Schneidgeräten.



Lieferumfang	
a	1x Plasmaschneider
b	1x PT40 Brenner
b1	Integrierte Anschlüsse (für Strom, Gas)
b2	Schaltersteckverbinder
b3	Pilotlichtbogenkabel
c	1x Masseklemme



1	Isolierring
2	Keramikdüse
3	Düse
4	Elektrode
5	Umlenk-/Verteiler
6	Brennerkopf



1.Elektrode in den Brennerkopf einsetzen.
2.Umlenker/Verteiler in den Brennerkopf einsetzen.
3.Düse auf die Elektrode aufsetzen.
4.Schutzkappe auf den Brennerkopf aufschrauben.
5.Drahtabstandshalter-Führung auf die Schutzkappe aufsetzen.

HINWEIS: Die Stromversorgung wird NICHT arbeiten, solange die Schutzkappe des Brenners nicht vollständig gegen die Passstifte („Parts in Place“-Pins) im Brennerkopf gedrückt ist. Stellen Sie sicher, dass alle Komponenten fest sitzen. Eine

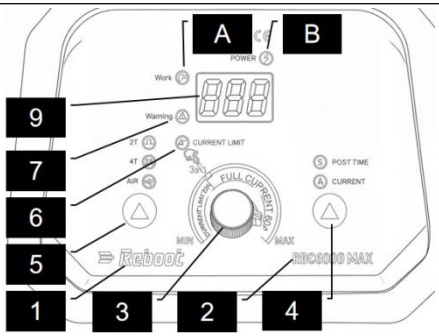
	lockere Montage kann zum Zündversagen des Lichtbogens führen.

Für optimale Leistung wird die Verwendung von originalen Ersatzteilen dringend empfohlen.

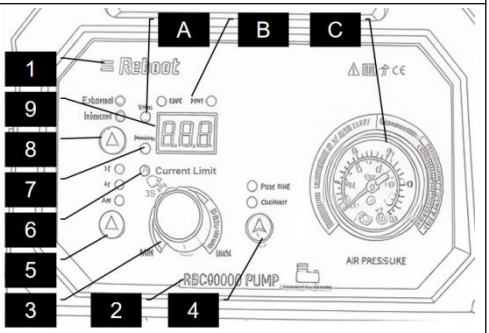
3. Bedienfeld

Dieser Plasmaschneider verfügt über ein übersichtliches, intuitives Bedienfeld. Die Bedienung ist denkbar einfach: Die Stromstärke wird bequem über den Drehregler eingestellt. Aufgrund seiner Einfachheit ist das Gerät ideal für Einsteiger geeignet. Für die meisten Schneidanwendungen wird empfohlen, den Strom auf den Maximalwert einzustellen.

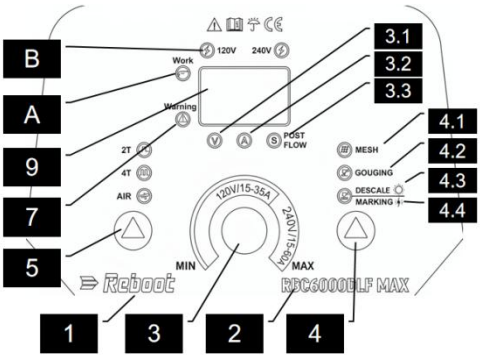
RBC6000D MAX

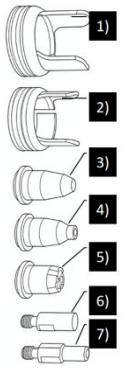


RBC6000D PUMP



RBC6000DLF MAX





WICHTIGE TEILE	
1)	Langer Halter
2)	Kurzer Halter
3)	Schneiddüse
4)	Gouging-Düse
5)	Markierdüse
6)	Kurze Elektrode
7)	Lange Elektrode

<table>
<tr><td colspan="6">Funktionszubehör und Verbrauchsmaterialien sind nicht im Lieferumfang enthalten und müssen separat erworben werden. Für Unterstützung wenden Sie sich bitte an den offiziellen Kundendienst.</td></tr>
<tr><td>1</td><td colspan="5">Logo</td></tr>
<tr><td>2</td><td colspan="5">Typenschild</td></tr>
<tr><td rowspan="5">3</td><td rowspan="5">Stromstärke-Drehregler</td><td rowspan="3">Kurzer Druck</td><td>3.1</td><td colspan="2">Eingangsspannung wird angezeigt. Dient zur Prüfung eines Unterspannungsfehlers. Rückkehr zur vorherigen Anzeige nach 8 s.</td></tr>
<tr><td>3.2</td><td colspan="2">Zeigt den Schneidausgangsstrom an.</td></tr>
<tr><td>3.3</td><td colspan="2">Zeigt die Einstellung der Nachströmzeit an und kehrt nach 8 Sekunden zur vorherigen Anzeige zurück.</td></tr>
<tr><td rowspan="2">Einstellung über den Drehknopf</td><td>3.2</td><td colspan="2">Schnittmodus: Drehen Sie den Knopf, um den Ausgangsstrom einzustellen.</td></tr>
<tr><td>3.3</td><td colspan="2">Einstellmodus für die Nachströmzeit: Drehen Sie den Knopf, um die Nachströmzeit einzustellen.</td></tr>
<tr><td rowspan="5">4</td><td rowspan="5">Einstellungen umschalten</td><td colspan="4">Einstellen: Nachströmzeit (s) -> Schneiden</td></tr>
<tr><td>4.1</td><td colspan="2">Dauerlicht: Gitterschnitt</td><td>1),3),7)</td></tr>
<tr><td>4.2</td><td colspan="2">Dauerlicht: Gouging</td><td>4),7)</td></tr>
<tr><td>4.3</td><td colspan="2">Dauerlicht: Entzunderung</td><td>2),5),6)</td></tr>
<tr><td>4.4</td><td colspan="2">Blinklicht: Markierung</td><td>2),5),6)</td></tr>
<tr><td rowspan="2">5</td><td rowspan="2">Funktionsumschaltung</td><td colspan="4">Wenn die Anzeige aus ist, bedeutet dies, dass der Plasmaschneidmodus aktiv ist.</td><td>1),3),7)</td></tr>
<tr><td colspan="5">2T->4T->Lufttest</td></tr>
<tr><td colspan="5">Lufttest: Das Magnetventil wird im aktuellen Modus aktiviert. Durch Prüfen des Gasflusses lässt sich feststellen, ob das Gerät defekt ist.</td></tr>
</table>

6	Niedrige Leistung / Strombegrenzung	Die Maschine startet standardmäßig im Strombegrenzungsmodus, wodurch die maximale Schneidleistung auf ≤23A begrenzt wird. Dies schützt die Sicherung des Standardsteckers vor dem Durchbrennen oder verhindert, dass der Leistungsschalter auslöst. Halten Sie den Drehknopf zur Stromentstellung 3 Sekunden lang gedrückt, um in den Volllastmodus zu wechseln. Stellen Sie im Volllastmodus sicher, dass Ihre Stromversorgung die Anforderungen der Maschine erfüllt (siehe Abschnitt "Anschluss der Eingangsspannung"). Hinweis: Diese Funktion ist speziell für bestimmte Regionen vorgesehen. Wenn Ihre Einheit diese Funktion nicht enthält, handelt es sich nicht um einen Defekt oder eine Fehlfunktion.
7	Störungsanzeige	Wenn die Maschine aufgrund einer Störung den Betrieb einstellt, leuchtet die Störungsanzeige auf.
8	Luftumschaltung	
9	Digitalanzeige	Die Digitalanzeige zeigt den aktuell eingestellten Stromwert an;
		Bei Überhitzungsschutz zeigt das Gerät "E02" an und arbeitet nicht weiter, bis "E02" erlischt;
A	Arbeitslicht	
B	Betriebsanzeige / Netzlicht	
C	Druckluftmanometer: Aktiv bei Verwendung einer externen Gasversorgung	

4. INSTALLATION UND ANSCHLUSS



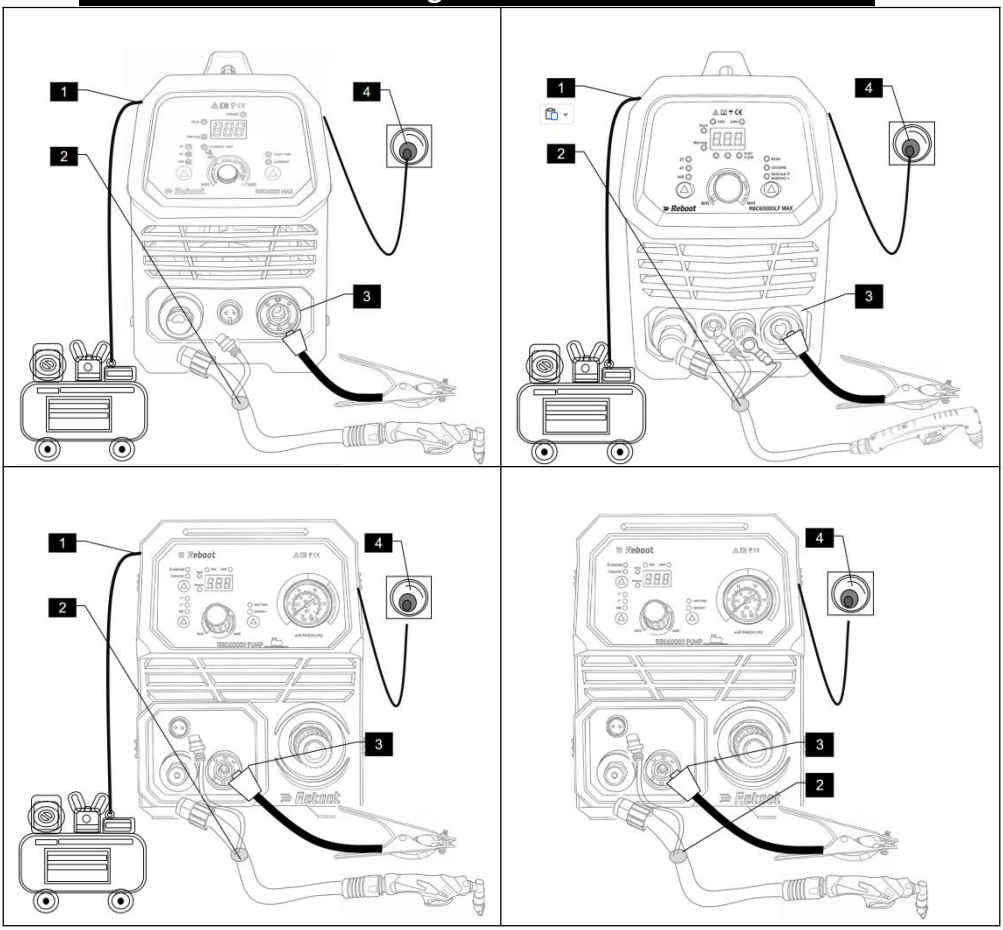
VORSICHT VOR STROMSCHLAG!



Die Anweisungen im Abschnitt "Sicherheit" dieses Handbuchs beachten und befolgen.

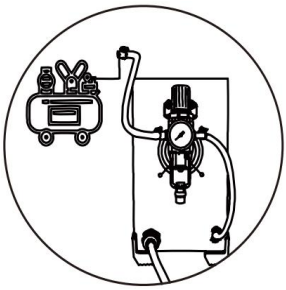
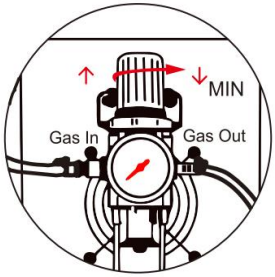
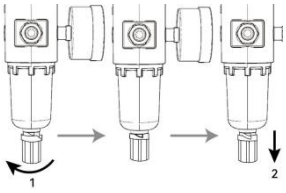
WARNING

Gerät NIEMALS im eingeschalteten Zustand installieren!



1. Anschluss des Kompressors

Der Plasmaschneider benötigt Druckluft. Den Luftschlauch mit einer Schlauchschelle sichern, um Luftaustritt zu vermeiden.

Den Druckminderer gemäß der Pfeile für Einlass/Auslass installieren. Falscher Anschluss blockiert den Durchfluss. Eingangsdruck: 30–100 Psi. Es wird ein Kompressor mit ≥750 W und einem Durchfluss im Bereich von 6,4 bis 7,1 CFM empfohlen. Der mitgelieferte Druckminderer ist auf 30–70 Psi voreingestellt. Der Filter scheidet Wasser- und Öldampf ab; Kondensat über das Ventil an der Unterseite ablassen.	
Einstellung des Druckminderers: 1. Den Druckreglerknopf anheben. Durch Drehen des Knopfs den gewünschten Gasdruck einstellen (Drehen in Richtung „+“ erhöht den Druck; Drehen in Richtung „-“ reduziert den Druck); 2. Den Druckreglerknopf herunterdrücken, um ihn zu arretieren.	
Wasser-, Öldampf oder Gas ablassen WARNUNG: Gerät NIEMALS im eingeschalteten Zustand bedienen! 1. Den Ablassknopf nach links drehen, um das Ablassventil zu öffnen. 2. Den Ablassknopf herunterziehen, um Wasser-, Öldampf oder Gas abzulassen. **HINWEIS:** **Der Ablassknopf muss geschlossen sein, bevor das Gerät ordnungsgemäß verwendet werden kann.**	

2. Montage des Schneidbrenners

Den Brenner auf korrekte Montage prüfen. Für die gewünschte Anwendung die passenden Brennerteile montieren.

1. Den Brenner an den Anschluss mit negativer Polarität (–) anschließen
2. Den Rundsteckverbinder an den Brenner-Schalteranschluss an der Frontplatte anschließen.
3. Wenn die Maschine vom Typ Pilotleitbogen ist, schließen Sie das

Pilotleitbogen-Kabel an der Pilotleitbogen-Klemme an.

HINWEIS:

Der Brenneranschluss muss fest mit der Steckdose verbunden sein, um Kurzschlüsse zu vermeiden. Die Schutzhülse zurückschieben, bis sie hörbar einrastet und die Verbindung abdeckt.

3. Anschluss des Massekabels

Der Stecker des Massekabels wird in den Ausgangsanschluss „+“ an der Frontplatte des Geräts gesteckt und im Uhrzeigersinn festgezogen.

HINWEIS:

Der Massekabelanschluss muss fest mit der Steckdose verbunden sein, um Kurzschlüsse zu vermeiden.

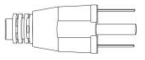
Die Masseklemme muss auf sauberem, blankem Metall (nicht rostig oder lackiert) angeschlossen werden.

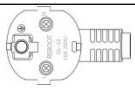
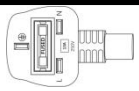
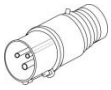
4. Anschluss der Stromversorgung

Das Netzkabel an eine vorschriftsmäßig geerdete Steckdose anschließen. Den Schneidbrenner auf einer nichtleitenden, nicht brennbaren Oberfläche ablegen, fern von geerdeten Gegenständen. Anschließend den Netzschalter einschalten. Der Lüfter sollte anlaufen und das Digitaldisplay sollte aufleuchten.

HINWEIS:

Den Spannungswähler auf die Steckdosenspannung einstellen:

Amerika-Stecker	
Für 220 V~: Den mitgelieferten Adapter am Netzkabel anbringen.	
Für 110 V~: Den Adapter nicht verwenden. Das Netzkabel an eine vorschriftsmäßig geerdete Steckdose mit passender Nennleistung anschließen, die dem Stecker und der gewählten Spannung entspricht. Der Anschluss muss an Stromkreisen mit einem Leitungsschutzschalter von 50 A oder höher erfolgen.	
Europa-Stecker	

Bei Betrieb mit maximalem Strom kann ein Leitungsschutzschalter mit unzureichender Nennstromstärke auslösen. Bitte sicherstellen, dass der Leitungsschutzschalter für 25 A oder höher ausgelegt ist.	
Großbritannien-Stecker	
Bei Verwendung eines 13-A-Sicherungssteckers: Um ein Durchbrennen der Sicherung zu vermeiden, darf der Schneidstrom 23 A nicht überschreiten.	
Für optimale Schneidleistung und zur Nutzung der vollen Geräteleistung muss der Netzanschluss ertüchtigt werden. Diese Arbeiten sind von einer qualifizierten Elektrofachkraft durchzuführen. Der Standard-13-A-Stecker ist entweder durch einen industriellen 16-A-Stecker und eine passende Steckdose zu ersetzen, oder das Gerät ist fest an das Stromnetz anzuschließen. Darüber hinaus muss der Stromkreis durch einen eigenen Leitungsschutzschalter mit einer Nennstromstärke von mehr als 25 A abgesichert sein.	

WARNUNG

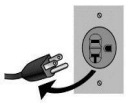
Das Gerät erst wieder einschalten, wenn das Display erlischt und der Lüfter stillsteht.

5. Betrieb



VORSICHT VOR STROMSCHLAG!



HINWEIS: Zur Vermeidung schwerer Verletzungen durch Feuer oder Stromschlag: **1. KEINE Gegenstände – insbesondere nicht die Masseklemme – mit dem Brenner oder Schweißdraht berühren, da sonst ein Lichtbogen gezündet wird.** **2. KEINE Komponenten des Plasmaschneiders berühren, solange der Netzstecker eingesteckt ist.**	

5.1 Pilotlichtbogen-Schneiden

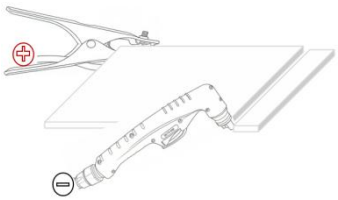
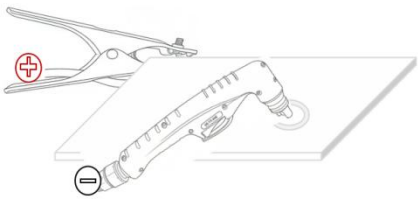
Vorbereitung：

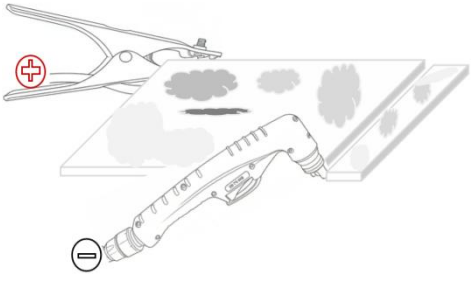
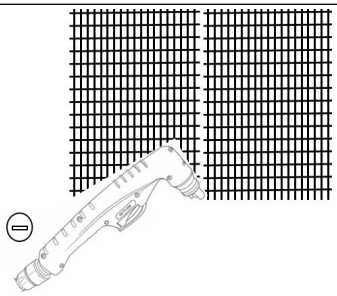
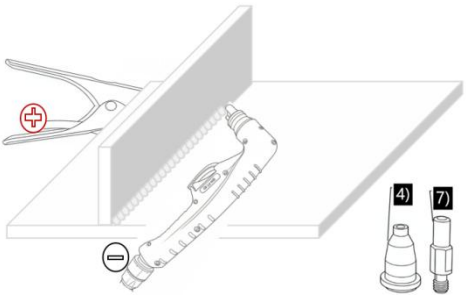
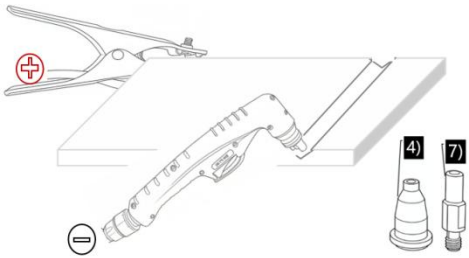
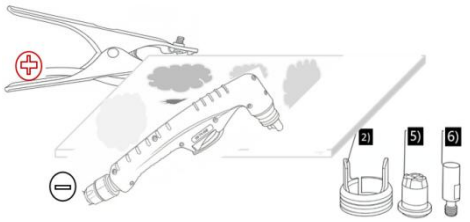
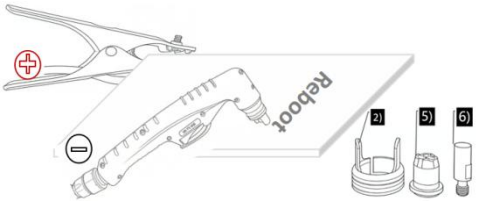
1. Sicherstellen, dass der Plasmaschneider korrekt installiert und ordnungsgemäß betrieben wird.
2. Die Masseklemme am Werkstück anbringen. Die Masseklemme muss fest mit dem Werkstück verbunden sein.
3. Den Drehregler für den Ausgangsstrom auf Maximum stellen, um eine höhere Schnittgeschwindigkeit und weniger Schlackebildung zu erreichen. Falls gewünscht, den Strom reduzieren, um die Schnittbreite, die Wärmeeinflusszone oder die Vorschubgeschwindigkeit entsprechend zu verringern.

korrekte Bedienungstechnik：

1. Wenn Sie bereit zum Schneiden sind, den Brenner in die Nähe des Werkstücks halten, sicherstellen, dass alle Sicherheitsvorkehrungen getroffen wurden, und den Brennertaster betätigen. Der Pilotlichtbogen wird gezündet.
2. Das Werkstück durchstechen, indem der Brenner langsam in einem 30° -Winkel vom Körper weg auf das Metall abgesenkt wird. Dadurch wird die Schlacke von der Düse weggeblasen. Den Brenner langsam in die senkrechte Position drehen, sobald der Lichtbogen tiefer eindringt.

HINWEIS: Die Abbildungen dienen dem Verständnis der Brennerwinkel für optimale Ergebnisse – die Abstände zum Werkstück sind übertrieben dargestellt. Im tatsächlichen Betrieb sollte die Düse knapp über der Werkstückoberfläche gehalten werden.

<table>
<tr><td colspan="2">Flachschnitt</td></tr>
<tr><td>Kantenstart</td><td>Piercing</td></tr>
<tr><td></td><td></td></tr>
<tr><td colspan="2">Pilotleitbogenschneiden</td></tr>
<tr><td>Schmutzschnitt</td><td>Gitterschnitt</td></tr>
</table>

<table>
<tr><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td colspan="2">Gouging</td></tr>
<tr><td>Schweißgouging</td><td>Fugenschneiden</td></tr>
<tr><td></td><td></td></tr>
<tr><td>Entzunderung</td><td>Markierung</td></tr>
<tr><td></td><td></td></tr>
</table>

5.2 Optimierte Betriebsrichtlinien

Brennerführung und Düseneinsatz

- Zur Verbesserung der Stabilität kann die Düse leicht über die Werkstückoberfläche gezogen werden. Hinweis: Dies verkürzt die Lebensdauer der Düse.
- Alternativ kann eine nichtleitende Führung oder Abstandshalter verwendet werden, um einen gleichmäßigen Abstand für einen saubereren Schnitt einzuhalten.

Gasnachströmung und Betätigung des Brenners

- Durch Loslassen des Brennertasters wird der Lichtbogen gestoppt. Die Gasnachströmung läuft 5 Sekunden lang weiter, um den Brenner zu kühlen.
- Wird der Brennertaster innerhalb dieser Zeit erneut betätigt, zündet der Lichtbogen sofort wieder.

Einstellung der Schnittqualität

- Lässt sich die Schlacke nur schwer entfernen, die Schnittgeschwindigkeit reduzieren. Hochgeschwindigkeitsschlacke ist in der Regel schwieriger zu entfernen als Niedriggeschwindigkeitsschlacke.
- In Schnittrichtung betrachtet ist die rechte Seite des Schnittspalts im Allgemeinen rechtwinkliger als die linke Seite.

Wartung

- Regelmäßig Spritzer und Zunder von der Düse entfernen, um die Schnittqualität zu erhalten und die Lebensdauer der Verschleißteile zu verlängern.

5.3 Einsetzen der Teile

Wenn das Zubehör des Schneidbrenners ausgetauscht werden muss, besuchen Sie bitte die offizielle Website: WWW.REBOOTEC.COM

Inspektion und Wartung der Brenner-Verschleißteile

1. Montageprüfung

- Sicherstellen, dass alle Brenner-Verschleißteile korrekt montiert und sitzen. Eine falsche Montage verhindert das Starten des Geräts.
- Die Schutzkappe nur handfest anziehen. Kein Werkzeug verwenden und nicht übermäßig anziehen.

2. Inspektion und Reinigung der Düse

- Das Düseninneres auf Ablagerungen prüfen. Bei Bedarf die Elektrode leicht im Düseninneren drehen, um Oxidablagerungen zu entfernen. (Details siehe „Routinewartung“.)

3. Inspektion der Elektrode

- Die Elektrodenspitze prüfen. Ein kraterförmiges Erscheinungsbild zeigt Verschleiß an; Elektrode und Düse immer im Satz austauschen.
- Die maximal zulässige Verschleißtiefe beträgt ca. 1,6 mm.

- Ein grüner, unruhiger Lichtbogen bestätigt den Ausfall der Elektrode. Sofort ersetzen.

4. Austausch der Düse

- Die Düse ersetzen, wenn die Bohrung erodiert, aufgeweitet oder oval ist.

5.4 Betrieb und Richtlinien für den Pilotlichtbogen

1. Funktion und Konstruktion

Das CUT-System erzeugt einen sauberen, kontinuierlichen Pilotlichtbogen. Dieser Lichtbogen dient ausschließlich der Übertragung des Hauptschneidlichtbogens auf das Werkstück und ist nicht für wiederholte Zündzyklen ohne Schneidvorgang vorgesehen.

2. Empfohlene Vorgehensweise

- Häufige, aufeinanderfolgende Pilotlichtbogenstarts vermeiden, da dies die Lebensdauer der Verschleißteile verkürzt.
- Der Pilotlichtbogen ist für eine zuverlässige Übertragung auf das Werkstück optimiert, nicht für häufiges Zünden ohne Schnitt.

3. Normalbetrieb und Anzeichen

- Ein leichter mechanischer Impuls im Brennergriff ist beim Zünden des Pilotlichtbogens normal. Dies ist Teil des Zündmechanismus.
- Dieser Impuls kann auch als nützliches Diagnosemittel bei der Fehlersuche bei „Startfehlern“ dienen.

4. Hinweise zur Fehlersuche

Wenn der Pilotlichtbogen stottert oder nur zeitweise zündet, sind häufige Ursachen:

- Abgenutzte Verschleißteile (Elektrode/Düse).
- Zu hoher Luftdruck.

HINWEIS:

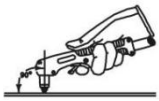
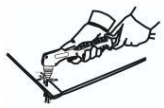
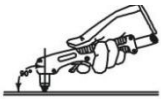
Während der Lichtbogenzündung kann durch das Frontgitter blaues Licht sichtbar sein. Dies ist eine normale Eigenschaft des HF-Zünders.

5.5 Hinweise für den Schneidbetrieb



VORSICHT VOR STROMSCHLAG!



	Vermeiden Sie unnötiges Zünden des Lichtbogens in der Luft, da dies die Lebensdauer von Elektrode und Düse verkürzt. Wird der Brennertaster länger als 3 Sekunden gedrückt, ohne dass das Werkstück berührt wird, erlischt der Lichtbogen automatisch.
	Für optimale Ergebnisse den Schnitt am Werkstückrand beginnen, es sei denn, ein Durchstechen ist erforderlich.
	Ein korrekter Schnitt ist daran zu erkennen, dass Spritzer an der Werkstückunterseite austreten. Treten Spritzer an der Oberseite auf, deutet dies auf unvollständigen Durchtrennen hin. Ursache ist meist eine zu hohe Vorschubgeschwindigkeit oder ein zu niedriger Schneidstrom.
	Die Düse nur leicht auf das Werkstück aufsetzen oder einen geringen Abstand einhalten. Starkes Andrücken des Brenners kann zum Festkleben der Düse und zu einem ungleichmäßigen Schnitt führen.
	Beim Schneiden runder Werkstücke oder wenn präzise Schnitte erforderlich sind, wird die Verwendung von Vorrichtungen, Schablonen oder anderen Positionierhilfen empfohlen.
	Die bevorzugte Technik ist das Ziehen des Schneidbrenners in Vorschubrichtung.
	Brennerbetrieb und Sicherheit 1. Brennerposition und Lichtbogenführung Den Brenner so halten, dass die Düse senkrecht zur Werkstückoberfläche steht. Visuell prüfen, ob der Lichtbogen zentriert ist und der Schnittlinie folgt. 2. Kabelmanagement Das Brennerkabel nicht stark biegen, darauf treten oder quetschen – besonders auf engem Raum. Das Kabel von scharfen Kanten, heißen Oberflächen und beweglichen Teilen fernhalten.

	3. Warnung zum Gasdurchfluss Eine Quetschung des Kabels kann den Gasdurchfluss blockieren und zu unzureichender Kühlung führen. Dies kann den Brenner überhitzen und beschädigen.
	Reinigung von Düse und Brennerkopf 1. Standard-Wartungsanweisungen Zur Aufrechterhaltung der optimalen Wärmeleistung Spritzerablagerungen auf der Düse umgehend entfernen, da diese isolieren und die Kühlleistung verringern. Nach jedem Gebrauch auch Staub und Spritzer vom Brennerkopf reinigen, um eine gleichmäßige Wärmeableitung sicherzustellen. 2. Kurze tägliche Checkliste Nach Gebrauch: Alle Spritzer und Staub vom Brennerkopf und der Düse entfernen. Grund: Ablagerungen wirken isolierend, verringern die Kühlung und bergen die Gefahr von Brennerschäden. 3. Detailliertes Verfahren Regelmäßige Entfernung von Spritzern ist entscheidend für die Langlebigkeit des Brenners. Spritzer auf der Düse bilden eine thermische Barriere, die die Kühlung behindert, während Ablagerungen am Brennerkopf den Luftstrom einschränken. Beide Bereiche am Ende jedes Arbeitstages gründlich reinigen.

Das Werkstück wird nicht vollständig durchtrennt. Mögliche Ursachen:

1. Der Schneidstrom ist zu niedrig.
2. Die Schnittgeschwindigkeit ist zu hoch.
3. Elektrode und Düse des Brenners sind verbrannt.
4. Das Werkstück ist zu dick.

Geschmolzene Schlacke tropft von der Werkstückunterseite. Mögliche Ursachen:

1. Die Schnittgeschwindigkeit ist zu niedrig.
2. Elektrode und Düse des Brenners sind verbrannt.
3. Der Schneidstrom ist zu hoch.

6. Heiße Themen

Warum erreicht meine Schnittdicke nicht die in den technischen Daten angegebene Dicke?	
1	Prüfen Sie, ob Ihre Arbeitsspannung 220 – 240 V beträgt. Bei einer Arbeitsspannung von 110 – 120 V kann die maximale Schnittdicke nicht erreicht werden.
2	Prüfen Sie, ob der Maschinenstrom auf den Maximalwert eingestellt ist. Nur mit dem maximalen Strom kann die maximale Schnittdicke erreicht werden.
3	Prüfen Sie, ob Elektrode und Düse an Ihrem Brenner Originalzubehör sind. Nicht-Originalzubehör erreicht die ideale Schnittdicke nicht.
4	Prüfen Sie, ob Elektrode und Düse an Ihrem Brenner unbeschädigt sind. Bei Beschädigung ersetzen Sie diese durch neue Teile.
5	Prüfen Sie den Eingangsgasdruck. Der ideale Druck für die maximale Schnittdicke liegt zwischen 65 und 70 Psi. Versuchen Sie, den optimalen Druck einzustellen.
6	Achten Sie auf Ihre Schnittgeschwindigkeit. Um die maximale Schnittdicke zu erreichen, müssen Sie die Schnittgeschwindigkeit verringern und den Brenner erst langsam bewegen, nachdem das Material vollständig durchtrennt ist.
7	Bitte prüfen Sie, ob Sie ein Verlängerungskabel verwenden. Ein langes Verlängerungskabel kann zu einer unzureichenden Stromversorgung führen.
8	Sie können das Problem gerne per Video aufzeichnen und uns über das Kundendienstzentrum Ihr Feedback zukommen lassen.
Warum reagiert meine Maschine überhaupt nicht?	
1	Bitte prüfen Sie, ob die Steckdose ordnungsgemäß Strom liefert und ob die Spannung der richtigen Arbeitsspannung entspricht.
2	Bitte prüfen Sie, ob sich das Gerät im richtigen Arbeitsmodus befindet.
3	Bitte prüfen Sie, ob der Netzschalter der Maschine leuchtet.
4	Bitte prüfen Sie, ob das Bedienfeld der Maschine leuchtet.
5	Bitte prüfen Sie, ob der Schneidbrenner korrekt an der Maschine angeschlossen ist.
6	Bitte prüfen Sie, ob das Erdungskabel korrekt an der Maschine angeschlossen ist.

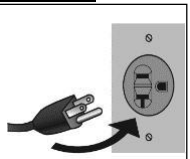
7	Entfernen Sie wenn möglich das Gehäuse der Maschine und ziehen Sie die internen Verbindungen wieder fest.
8	Sie können das Problem gerne per Video aufzeichnen und uns über das Kundendienstzentrum Ihr Feedback zukommen lassen.

7. WARTUNG

WARNING

VORSICHT VOR STROMSCHLAG!

HINWEIS:
Das Gerät und der Schaltkasten sind vor der täglichen Prüfung spannungsfrei zu schalten (Ausnahme: berührungslose Sichtprüfung), um Personenschäden zu verhindern.



Tipps:

1. Die tägliche Überprüfung ist sehr wichtig, um die hohe Leistung und den sicheren Betrieb dieses Schneidgeräts zu gewährleisten.
2. Führen Sie die tägliche Überprüfung gemäß der folgenden Tabelle durch und reinigen oder ersetzen Sie Komponenten bei Bedarf.
3. Um die hohe Leistung des Geräts zu erhalten, verwenden Sie beim Austausch von Komponenten bitte nur die vom Händler bereitgestellten oder empfohlenen Teile.

Tägliche Überprüfung des Schneidgeräts

Prüfpunkt	Prüfanforderung	Bemerkung
Frontplatte	Sind Komponenten beschädigt oder lose verbunden? Sind die Ausgangs-Schnellsteckdosen fest angezogen? Leuchtet die Störungsanzeige?	Bei Mängeln: Maschineninneres prüfen, Komponenten nachziehen oder ersetzen.
Rückseite	Sind Netzkabel und Kabelhalterung in gutem Zustand? Ist der Lufteinlass ungehindert?	
Abdeckung	Sind die Schrauben lose?	Bei Mängeln: Komponenten nachziehen oder
Seitenwände	Sitzt die Seitenwand fest?	
Chassis	Sind die Schrauben lose?	

		ersetzen.
Allgemein	Weist das Gehäuse Verfärbungen oder Überhitzungserscheinungen auf? Klingt der Lüfter im Betrieb normal? Treten ungewöhnliche Gerüche, Vibrationen oder Geräusche im Betrieb auf?	Bei Auffälligkeiten: Maschineninneres prüfen.
Tägliche Überprüfung der Kabel		
Prüfpunkt	**Prüfanforderung**	**Bemerkung**
Erdkabel	Sind die Erdungsleitungen (einschließlich Werkstück-Erdungsleitung und Erdungsleitung des Schneidgeräts) beschädigt oder unterbrochen?	Bei Mängeln: Komponenten nachziehen oder ersetzen.
Schneidkabel	Ist die Isolierschicht des Kabels abgenutzt oder der leitende Teil des Kabels freigelegt; Wird das Kabel durch äußere Kräfte gezogen; Ist das mit dem Werkstück verbundene Kabel gut angeschlossen?	Je nach Arbeitsplatz für sicheres und einwandfreies Schneiden sorgen.

8. FEHLERBEHEBUNG



VORSICHT VOR STROMSCHLAG!



Die Störungsanzeige an der Frontplatte leuchtet auf, wenn ein interner Fehler im Schneidgerät vorliegt.

Störungserscheinung	Ursache und Lösung
Das Gerät wird eingeschaltet, das LED-Display leuchtet, die Tasten auf der Steuerplatine reagieren nicht, und der Brennertaster zeigt keine Reaktion.	Das Schneidgerät ist abgestürzt: Gerät ausschalten und neu starten.
Das Gerät wird eingeschaltet, das LED-Display leuchtet, die Tasten auf der Steuerplatine funktionieren	1) LED3 auf der Hauptplatine leuchtet: Die Steuerplatine ist defekt. 2) LED3 auf der Hauptplatine leuchtet nicht:

normal, aber der Brennertaster zeigt keine Reaktion.	Brennertaster und dessen Zuleitung prüfen.
Das Gerät wird eingeschaltet, das LED-Display leuchtet, der Lüfter läuft. Beim Betätigen des Brennertasters funktioniert das Magnetventil, aber es ist kein HF-Entladungsgeräusch (Knistern) zu hören.	Die Lichtbogenzündung ist defekt: 1) Der Elektrodenabstand an der Zünddüse ist zu groß. 2) Der HF-Kondensator 222/15KV ist undicht. 3) Der MOSFET oder der Optokoppler auf der HF-Platine ist defekt. 4) Die Eingangsspannung ist zu niedrig.
Lichtbogen lässt sich nicht zünden.	1. Der Luftdruck ist zu hoch oder zu niedrig. 2. Elektrode oder Düse austauschen.

Fehlercodetabelle

Code	Code-Bedeutung
E01	Überstromschutz: Die Schutzfunktion wird hardwaregesteuert durch den Leistungskreis im Steuermodul ausgelöst; die Software zeigt den Status lediglich passiv an. Bei Erkennung des E01-Signals deaktiviert die Software den Ausgang.
E02	Überhitzungsschutz: Die Temperatur wird am IGBT in der Nähe des Luftauslasses überwacht. Bei Erreichen von ca. 120 °C wird der Ausgang deaktiviert. Sobald die Temperatur auf etwa 65 °C gesunken ist, nimmt das Gerät den Betrieb automatisch wieder auf.
E03	Warnung bei unterbrochenem Temperatursensor: Die Warnung erlischt automatisch, sobald wieder ein Sensorsignal erkannt wird.
E04	Warnung bei abnormalem Temperaturanstieg Die Warnung wird automatisch zurückgesetzt, sobald das System wieder im normalen Betriebszustand ist.
E05	Achtung: Temperaturanstieg zu schnell Bitte die Lüfterfunktion prüfen. Das System kehrt automatisch in den Normalzustand zurück, sobald der Lüfter ordnungsgemäß arbeitet.

E06	Druckabfallschutz Den Betrieb sofort einstellen und die Druckluftversorgung prüfen. Der Plasmaschneider benötigt Druckluft – sicherstellen, dass diese richtig angeschlossen ist und der Druck ausreicht. Dieser Fehlercode wird blinkend angezeigt. Der Unterspannungsschutz (E06) ist automatisch deaktiviert, wenn das digitale Manometer auf Temperaturanzeige eingestellt ist.

9. Garantieregistrierung

Um optimale Leistung und Konstanz zu gewährleisten, empfehlen wir den ausschließlichen Kauf von Original-Ersatzteilen über die offizielle REBOOT-Website. Dort können Sie auch Ihr Produkt registrieren, um Ihre Garantie zu aktivieren.

Offizielle Website:
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	