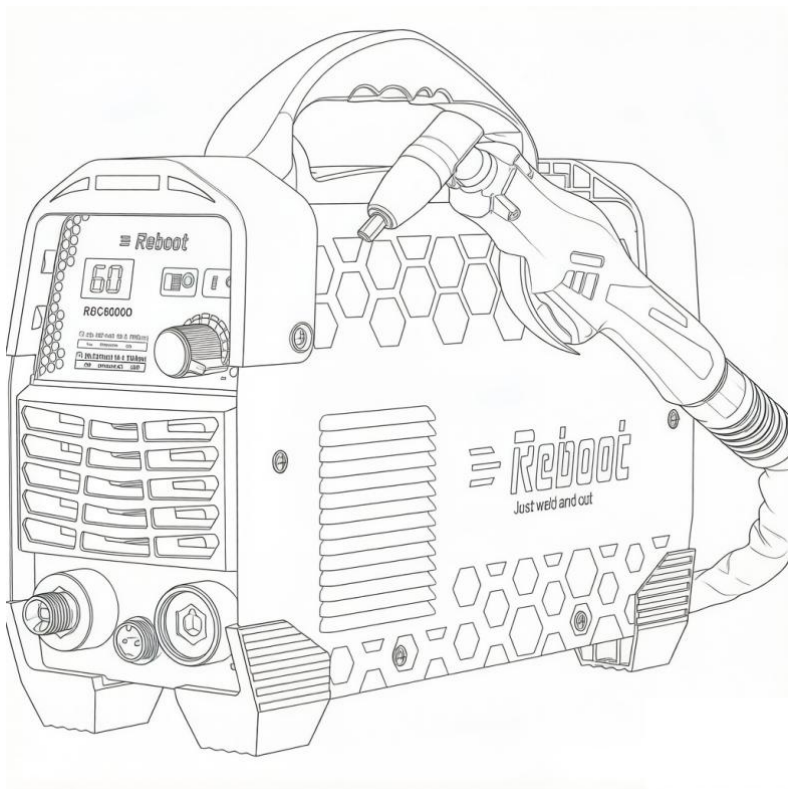




плазменный резак

RBC4500/RBC6000/RBC6000D




Руководство пользователя

<https://www.rebootec.com>



Дорогой ценный клиент,

Спасибо, что выбрали REBOOT. Мы стремимся создавать для вас превосходные плазменные резаки. REBOOT построен на высококачественных компонентах, каждая единица оборудования прошла множество ведущих в отрасли лабораторных испытаний, чтобы обеспечить отличный опыт и производительность резки. На оборудовании могут присутствовать незначительные следы от тестирования, что является нормальным явлением. Плазменные резаки — это устройства высокой мощности. Если ваш автоматический выключатель имеет недостаточную емкость, он может часто срабатывать. Пожалуйста, проверьте, работают ли другие мощные приборы в той же цепи, или соответственно уменьшите выходную мощность оборудования. Для оптимальной производительности настоятельно рекомендуется использование оригинальных аксессуаров. Для вашей безопасности, пожалуйста, внимательно прочтите и усвойте данное руководство перед использованием данного продукта. Ваше удовлетворение — наш приоритет! По любым вопросам или проблемам, пожалуйста, не стесняйтесь обращаться в службу поддержки REBOOT:

	Европа и Великобритания	service-eu@mirthtek.com	
	Северная Америка	service@mirthtek.com	
	Южная Америка и прочие	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



Содержание

1. БЕЗОПАСНОСТЬ	2
1.1 Общая безопасность	2
1.2 Электробезопасность	3
1.3 Пожарная безопасность	4
1.4 Безопасность при работе с дымом и газами	4
1.5 Безопасность при воздействии дугового излучения и шума	5
1.6 Безопасность при работе с газовыми баллонами для газовой резки	5
1.7 Дополнительная информация по безопасности	6
1.8 Обозначение символов	7
2. ОБЗОР ПРОДУКТА	7
2.1 Функции и характеристики:	7
2.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	9
2.3 Комплектация	10
3. Описание панели управления	11
4. УСТАНОВКА И ПОДКЛЮЧЕНИЕ	12
1. Подключение воздушного компрессора	12
2. Установка режущей горелки	13
3. Подключение кабеля заземления	15
4. Подключение входного питания	15
5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ	17
5.1 Начало резки	17
5.2 Рекомендации по оптимизированной эксплуатации	18
5.3 Компоненты на месте	19
5.4 Работа со вспомогательной дугой и рекомендации	19
5.5 Примечания по выполнению резки	20
6. Руководство по резке	22
7. ОБСЛУЖИВАНИЕ	25
8. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	26
9. Регистрация на гарантию	28

1. БЕЗОПАСНОСТЬ

WARNING



ПРОЧИТЕ ВСЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД РАБОТОЙ!

Несоблюдение предупреждений и инструкций может привести к поражению электрическим током, возгоранию и/или серьезной травме. Сохраните все предупреждения и инструкции для дальнейшего использования! Если вы столкнетесь с какими-либо проблемами во время установки или эксплуатации, обратитесь к соответствующим разделам данного руководства для проверки. Если вы все еще не уверены или не можете решить проблему, пожалуйста, свяжитесь со службой профессиональной поддержки REBOOT.

1.1 Общая безопасность

- Не используйте плазменный резак, если выключатель не включает и не выключает его.
- Отсоедините вилку от источника питания перед выполнением любых регулировок, сменой аксессуаров или хранением плазменного резака.
- Убедитесь, что выключатель выключен, прежде чем подключать к питанию или перемещать плазменный резак, чтобы предотвратить случайный запуск.
- Всегда правильно обслуживайте и используйте защитные ограждения, кожухи и устройства.
- Держите руки, волосы, одежду и инструменты подальше от движущихся частей, таких как клиновые ремни, шестерни и вентиляторы.
- Соблюдайте эти инструкции и учитывайте условия работы при использовании плазменного резака и аксессуаров.
- Данное руководство может не охватывать все возможные ситуации. Оператору важно использовать здравый смысл и соблюдать осторожность при использовании данного продукта.

1.2 Электробезопасность

WARNING



ОСТОРОЖНО, ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ!



- НЕ режьте во влажной зоне и не контактируйте с влажной или мокрой поверхностью.
- НЕ модифицируйте какую-либо проводку, заземление, выключатели или предохранители в данном режущем оборудовании.
- НЕ вступайте в физический контакт с какой-либо частью цепи режущего тока, включая заготовку, зажим заземления, электрод или режущую проволоку, а также металлические детали на держателе электрода или горелке MIG.
- НЕ подключайте зажим заземления к электрическому кабелепроводу, и НЕ режьте на электрическом кабелепроводе.
- НИКОГДА не оставляйте плазменный резак без присмотра во время включения. При необходимости уйти выключите питание.
- НЕ пытайтесь подключить вилку плазменного резака к источнику питания, если заземляющий штырь на вилке кабеля входа питания согнут, сломан или отсутствует.
- Людям с кардиостимуляторами перед использованием следует проконсультироваться со своим врачом. Магнитное поле может негативно влиять на работу кардиостимулятора.

WARNING



ЗАМЕНА КОМПОНЕНТОВ МОЖЕТ БЫТЬ ОПАСНОЙ!

- Только специалисты должны заменять детали машины. Избегайте попадания посторонних предметов в машину при замене компонентов. После замены печатных плат убедитесь в правильности подключения проводов, чтобы предотвратить повреждение имущества.

1.3 Пожарная безопасность

WARNING



ОСТОРОЖНО, ПОЖАРНАЯ ОПАСНОСТЬ!



- Размещайте машину на негорючих поверхностях для предотвращения возгорания.
- Убедитесь, что рядом с рабочей зоной нет легковоспламеняющихся материалов, чтобы снизить риск пожара.
- Избегайте установки машины вблизи источников воды, чтобы предотвратить повреждение водой.
- Всегда сваривайте/режьте материалы в сухой среде с влажностью ниже 90% и поддерживайте рабочую температуру между -10°C и 40°C .
- При сварке/резке на открытом воздухе обеспечьте защиту от солнечных лучей и дождя, всегда сохраняя машину сухой.
- Не эксплуатируйте машину в пыльных или химически агрессивных средах.
- Удалите или закрепите все горючие материалы в радиусе 35 футов (10 метров) от рабочей зоны. Используйте огнестойкий материал для покрытия или герметизации открытых дверных проемов, окон, трещин и других отверстий.
- Неправильное использование может привести к пожару или взрыву. Избегайте легковоспламеняющихся материалов рядом с рабочей зоной, держите поблизости огнетушитель и обученный персонал, воздерживайтесь от резки закрытых контейнеров и не используйте машину для размораживания труб.

1.4 Безопасность при работе с дымом и газами

WARNING



ДЫМ МОЖЕТ БЫТЬ ВРЕДЕН ДЛЯ ВАШЕГО ЗДОРОВЬЯ!



- Во время резки держите голову подальше от дыма, чтобы избежать вдыхания вредных газов.

- Во время резки обеспечьте хорошую вентиляцию рабочей зоны с помощью вытяжки или вентиляционного оборудования.
- Работайте в замкнутом пространстве только при наличии хорошей вентиляции или используйте респиратор с подачей воздуха.

1.5 Безопасность при воздействии дугового излучения и шума

WARNING



ЧРЕЗМЕРНЫЙ ШУМ СИЛЬНО ВРЕДИТ СЛУХУ!



ДУГОВОЕ ИЗЛУЧЕНИЕ МОЖЕТ ПОВРЕДИТЬ ГЛАЗА И ОБЖЕЧЬ КОЖУ!

- Излучение дуги может навредить глазам и коже; чрезмерный шум может повредить слух.
- Используйте сертифицированную защиту для глаз при резке со светофильтром не ниже 10-го номера.
- Надевайте кожаные краги и огнестойкую обувь или ботинки; избегайте одежды, которая может загореться от искр или расплавленного металла. Не прикасайтесь к горячей заготовке голыми руками.
- Держите одежду свободной от легковоспламеняющихся веществ и носите сухие изолирующие перчатки и защитную одежду.
- Носите утвержденный головной убор и используйте соответствующую одежду для резки.
- При резке над головой или в замкнутых пространствах используйте огнестойкие беруши или наушники.
- При резке надевайте наушники или другие средства защиты слуха.

1.6 Безопасность при работе с газовыми баллонами для газовой резки

WARNING



БАЛЛОНЫ МОГУТ ВЗОРВАТЬСЯ ПРИ ПОВРЕЖДЕНИИ!



- Никогда не режьте под давлением или на закрытом баллоне.
- Не допускайте контакта держателя электрода, электрода, резака или режущей проволоки с баллоном.

- Держите баллоны вдали от всех электрических цепей, включая цепи резания.
- Всегда держите защитный колпачок на клапане, кроме случаев использования баллона.
- Используйте только правильное газозащитное оборудование, предназначенное для вашего конкретного типа резки, и правильно обслуживайте его.
- Защищайте газовые баллоны от тепла, физических повреждений, шлака, пламени, искр и дуг.
- Всегда соблюдайте надлежащие процедуры при перемещении баллонов.
- Не устанавливайте машину в среде со взрывоопасным газом, чтобы избежать взрыва.

1.7 Дополнительная информация по безопасности

- Используйте только поставляемый шнур питания для данного плазменного резака или идентичный заменяющий шнур. Не устанавливайте более тонкий или длинный шнур на данный плазменный резак.
- Сохраняйте этикетки и таблички на плазменном резаке. Они содержат важную информацию.
- Убедитесь, что заземляющий зажим надежно подключен к заготовке во время резки.
- Нажатие на переключатель горелки при резке или резке.
- При утилизации режущего оборудования обратите внимание на следующее:
- Сжигание электролитических конденсаторов на основной плате или печатной плате может вызвать взрывы. Сжигание пластиковых компонентов, таких как лицевая панель, может привести к выделению токсичных газов. Утилизируйте его как промышленные отходы.

1.8 Обозначение символов

WARNING



Моменты, на которые следует обратить внимание при эксплуатации



Объекты, подлежащие специальному описанию и указанию



Запрещается утилизировать электрические отходы вместе с другими обычными отходами. Пожалуйста, берегите окружающую среду.

2. ОБЗОР ПРОДУКТА

Цифровой плазменный резак: передовой, портативный, универсальный.

Плазменный резак — это полнофункциональная цифровая система плазменной резки, сочетающая высокую производительность с передовыми технологиями в ультрапортативном дизайне. Созданный для решения широкого круга задач, он одинаково эффективен как для ручной резки, так и для автоматизированной роботизированной интеграции. Эта система чисто режет все проводящие металлы, включая низкоуглеродистую сталь, нержавеющей сталь и алюминий. Она обеспечивает надежную режущую способность с максимальной толщиной разделения 3/4" (20 мм), качественной резкой толщиной 1/2" (10 мм) и возможностью пробивки до 1/3" (8 мм). Спроектированный с учетом современных тенденций и включающий проверенные передовые технологии, плазменный резак представляет собой разумную инвестицию, обеспечивая профессиональные результаты и защищая вашу долгосрочную ценность.

2.1 Функции и характеристики:

Плазменный резак: цифровое управление, профессиональная инженерия.

Передовое цифровое управление

Плазменный резак оснащен передовой международной технологией

интеллектуального цифрового управления на базе MCU, все основные функции управляются через интегрированное программное обеспечение. Этот цифровой дизайн обеспечивает значительно улучшенную производительность и функциональность по сравнению с традиционными системами плазменной резки.

Высокоэффективная инверторная технология

Используя технологию ШИМ (PWM) и мощные IGBT-компоненты, система преобразует выпрямленное постоянное напряжение от входа переменного тока 50/60 Гц в высокочастотный сигнал переменного тока 30-100 кГц, который затем трансформируется и выпрямляется в мощный выход постоянного тока для резки. Этот дизайн импульсного источника питания значительно уменьшает размеры и вес машины, повышает эффективность преобразования и работает за пределами слышимого диапазона, сводя шум к минимуму.

Последовательная, стабильная производительность

В отличие от аналоговых или гибридных аналогово-цифровых систем, производительность которых зависит от допусков отдельных компонентов (что приводит к разбросу между устройствами и чувствительности к факторам окружающей среды), полностью цифровое управление данной машины нечувствительно к дрейфу параметров компонентов. Это обеспечивает стабильное поведение при резке, единообразии от устройства к устройству и надежную работу в различных температурно-влажностных условиях.

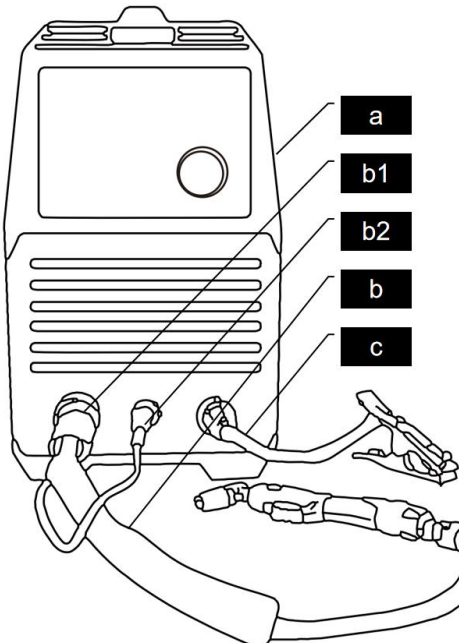
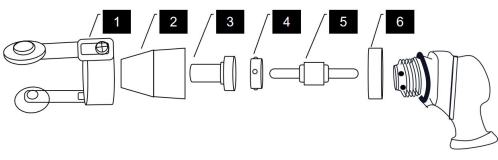
Мощная режущая способность

Машина экономично работает, используя стандартный сжатый воздух в качестве источника плазменного газа, достигая скорости резки до 1.8 раз быстрее, чем газокислородная резка. Она легко режет нержавеющей сталь, медь, чугун, алюминий и другие токопроводящие металлы. Благодаря надежному ВЧ-зажиганию дуги, управлению газом после продувки и простому управлению, она обеспечивает гладкие резы, которые часто не требуют дальнейшей обработки.

2.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

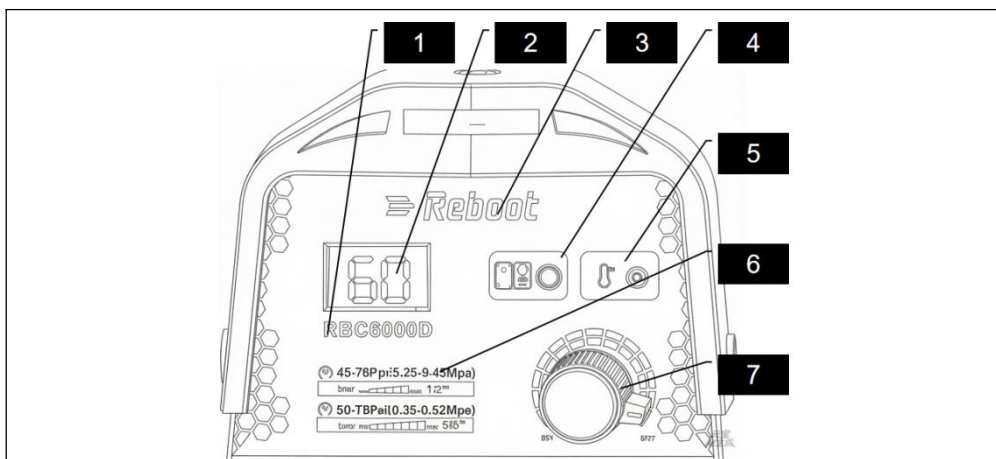
ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ		RBC6000D		RBC4500
			RBC6000	
Номинальное напряжение питания (В)		Однофазный переменный ток 100В~120В, 50/60Гц	Однофазный переменный ток 200В~240В, 50/60Гц	Однофазный переменный ток 200В~240В, 50/60Гц
Номинальная входная мощность (кВА)		4.5	5.7	5.3
Коэффициент мощности		0.7		
Номинальный выходной ток/напряжение (А/В)		35/94	60/106	45/98
Диапазон выходного тока (А)		15~35	15~60	15~45
Номинальный рабочий цикл (%)		100	35	35
Напряжение холостого хода (В)		310		
Способ зажигания дуги		ВЧ-контакт		
Габариты		12*4.7*8.46in/305*120*218mm		
Вес		8.8lb/4kg		
Время пост-продувки (с)		5		
Общий КПД (%)		85		
Диапазон давления газа		30~50PSI/0.21~0.35M pa	30~70PSI/0.21~0.49M pa	
Степень защиты		IP21S		
Защита корпуса от проникновения		F		
Способ охлаждения		Воздушное охлаждение		
Толщина реза	максимальная резка	1/2"(12mm)	3/4"(20mm)	5/8"(16mm)
	идеальный чистый рез	5/16"(8mm)	5/8"(16mm)	1/2"(12mm)

2.3 Комплектация

	Комплектация поставки	
	a	Плазменный резак1
	b	Горелка РТ31 * 1
	b1	Интегрированный порт (для питания/газа)
	b2	Разъем с переключателем
	c	Заземляющий зажим1
	Запасные части	
	1	Двухточечный роликовый кронштейн
	2	Керамическое сопло
	3	Сопло
4	Шунт (Ответвитель)	
5	Электрод	
6	Мягкая силиконовая шайба	
	Партномер (Номер детали)	
	1	RBPT3101
	2	RBPT3102
	3	RBPT3103
	4	RBPT3104
	5	RBPT3105
	6	RBPT3106
<p>Аксессуары 1-RBPT3101 и 6-RBPT3106 являются опционными. Они используются только для бесконтактных операций резки, поэтому их отсутствие на аппарате является нормальным.</p> <p>Для обеспечения оптимальной работы настоятельно рекомендуется использование подлинных оригинальных аксессуаров.</p>		

3. Описание панели управления

Данный плазменный резак имеет упрощенный, интуитивно понятный интерфейс. Управление простое: просто регулируйте силу тока с помощью регулятора. Его простота делает его идеальным для начинающих, и для большинства задач резки рекомендуется устанавливать ток на максимальное значение.



1	Модельная маркировка	
2	Цифровой дисплей	Цифровой индикатор отображает текущее установленное значение;
		Он отображает E02, когда машина останавливается из-за срабатывания защиты, и E02 исчезает при возобновлении работы.
3	Логотип REBOOT	
4	Индикатор питания	Когда питание оборудования включено и аппарат работает нормально, загорается индикаторная лампа тока.
5	Индикатор неисправности	Когда аппарат прекращает работу из-за неисправности, загорается индикатор неисправности.
6	Этикетка параметров давления воздуха	

7	Регулятор тока	Сила тока резки может быть отрегулирована от низкой к высокой путем вращения регулятора по часовой стрелке.
---	----------------	---

4. УСТАНОВКА И ПОДКЛЮЧЕНИЕ

WARNING

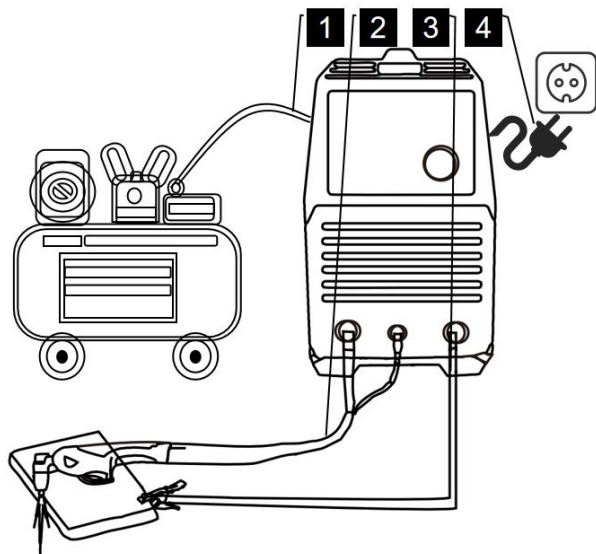


ОСТОРОЖНО, ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ!



Проверьте и следуйте инструкциям, перечисленным в разделе «Безопасность» данного руководства.

НЕ НАСТРАИВАЙТЕ / НЕ ВЫПОЛНЯЙТЕ УСТАНОВКУ ПРИ ВКЛЮЧЕННОМ ПИТАНИИ!



1. Подключение воздушного компрессора

Плазменный резак требует подключения сжатого воздуха. Используйте хомут для шланга, чтобы затянуть газовый шланг и избежать утечки воздуха.

<p>Установите регулятор, следуя стрелкам «Вход»/«Выход». Неправильное подключение блокирует поток. Входное давление: 30-100 Psi. Рекомендуется компрессор мощностью ≥ 750 Вт и расходом в диапазоне от 6.4 до 7.1 CFM. Входящий в комплект регулятор предустановлен на 30-70 Psi. Воздушный фильтр улавливает водяной/масляный пар; сливайте конденсат через нижний клапан.</p>	
<p>Шаги для настройки редуктора следующие: 1. поднимите регулятор давления вверх. отрегулируйте давление газа до желаемого значения, вращая регулятор (вращайте в направлении «+» для увеличения давления газа; вращайте в направлении «-» для уменьшения давления газа); 2. нажмите на регулятор давления вниз, чтобы зафиксировать его.</p>	
<p>Слейте воду и масляный пар или газ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: НЕ производите настройку при ВКЛЮЧЕННОМ ПИТАНИИ!</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Поверните ручку влево, чтобы открыть сливной клапан. 2. Потяните сливной клапан вниз, чтобы слить воду, масляные пары или газ. <p>ПРИМЕЧАНИЕ: Перед нормальным использованием устройства сливной клапан необходимо закрыть.</p>	

2. Установка режущей горелки

Проверьте правильность сборки горелки. Установите соответствующие детали горелки для желаемого применения.

1. Подключите режущую горелку к клемме «-» (отрицательная полярность).
2. Подключите авиационный разъем к разъему горелки с переключателем на

передней панели.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Разъем режущей горелки ДОЛЖЕН быть плотно подключен к розетке, чтобы избежать короткого замыкания питания. Сдвиньте защитный кожух ствола назад до щелчка, закрывая соединение.

	1. Двухточечный роликовый кронштейн
	2. Керамическое сопло
	3. Сопло
	4. Шунт (Ответвитель)
	5. Электрод
	6. Мягкая силиконовая шайба

Двухточечное роликовое направляющее устройство: Дополнительная опция для улучшения характеристик

Преимущества

Оptionальное двухточечное роликовое направляющее устройство помогает защитить сопло и электрод, продлевая срок службы расходных материалов. Оно также улучшает качество реза, поддерживая более постоянное расстояние между горелкой и заготовкой.

Наличие и использование

- Двухточечное роликовое направляющее устройство не входит в стандартную комплектацию и должно приобретаться отдельно.
- Для безопасной работы настоятельно рекомендуется использовать с направляющим устройством силиконовую прокладку, чтобы предотвратить случайное возникновение дуги.
- Ни двухточечное роликовое направляющее устройство, ни рекомендуемая силиконовая прокладка не поставляются в комплекте с аппаратом.

Примечание: Отрегулируйте высоту двухточечного роликового направляющего устройства так, чтобы расстояние между соплом и заготовкой составляло примерно 1 мм. Чрезмерно высокое положение может привести к неустойчивому зажиганию дуги или невозможности зажигания.

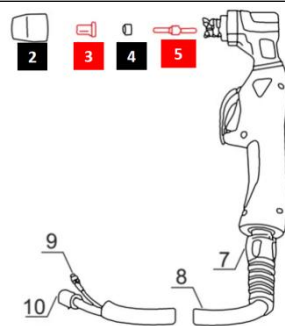
Процедура установки компонентов

1. Вставьте 5(Электрод) в головку горелки.
2. Установите 4(Шунт/Ответвитель) на электрод.
3. Навинтите 3(Сопло) на шунт.
4. Установите керамический защитный кожух на головку горелки и одновременно затяните его по часовой стрелке, чтобы убедиться, что электрод и сопло надежно закреплены и не могут ослабнуть или сместиться.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Убедитесь, что все компоненты надежно закреплены. Неплотная установка может привести к сбою зажигания дуги.

Установка держателя: Открытый конец контактирует с заготовкой, при этом отверстие ориентировано противоположно направлению реза.



3.Подключение кабеля заземления

Вставьте быстросъемную вилку на кабеле заземления в выходную клемму «+» на передней панели машины и затяните ее по часовой стрелке.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Разъем заземляющего зажима **ДОЛЖЕН** быть плотно подключен к розетке, чтобы избежать короткого замыкания питания.

Убедитесь, что заземляющий зажим подключен к чистой, голой металлической поверхности (без ржавчины или краски).

4.Подключение входного питания

RBC6000D работает от сети питания 110В/220В. RBC4500/RBC6000 работает от сети питания 220В. Подключите шнур питания к правильно заземленной розетке. Положите режущую горелку на непроводящую, негорючую поверхность вдали от любых заземленных объектов. Затем включите

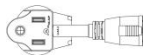
выключатель питания. Должен запуститься вентилятор. Цифровой экран должен включиться.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Отрегулируйте переключатель напряжения в соответствии с напряжением розетки:

RBC6000D -Американская вилка

Для сети 220 В переменного тока, присоедините прилагаемый переходник к шнуру питания.

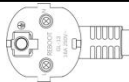


Для сети 110 В переменного тока не используйте переходник. Подключите шнур питания к правильно заземленной и рассчитанной на соответствующий ток розетке, соответствующей вилке и выбранному напряжению. Необходимо подключение к цепям с автоматическими выключателями на 50А и выше.



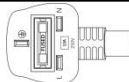
RBC4500/RBC6000 -Европейская вилка

При работе на максимальном токе может сработать автоматический выключатель с недостаточным номинальным током. Пожалуйста, убедитесь, что ваш автоматический выключатель рассчитан на 25А или выше.



RBC4500/RBC6000 -Британская вилка

Для вилки с предохранителем на 13А: Чтобы предотвратить перегорание предохранителя, убедитесь, что сила тока резки не превышает 23А.



Для оптимальной производительности резки и полного использования мощности машины необходимо модернизировать вход питания. Эти работы должен выполнять квалифицированный электрик. Стандартная вилка на 13А должна быть заменена либо на специальную промышленную вилку и розетку на 16А, либо блок должен быть подключен напрямую к питанию. Кроме того, цепь должна быть защищена отдельным автоматическим выключателем с номиналом более 25А.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

НЕ ВКЛЮЧАЙТЕ ПИТАНИЕ, ПОКА ЭКРАН НЕ ПОТУХНЕТ И ВЕНТИЛЯТОР НЕ

ПЕРЕСТАНЕТ РАБОТАТЬ.

5.ЭКСПЛУАТАЦИЯ

WARNING



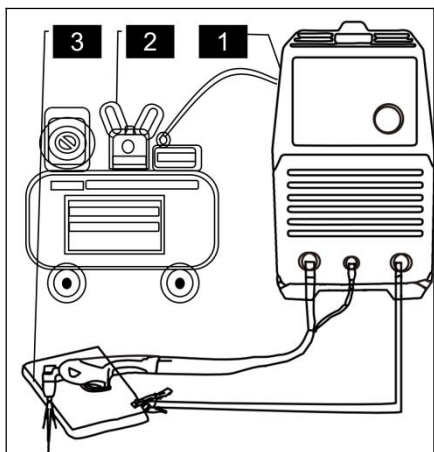
ОСТОРОЖНО, ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ!



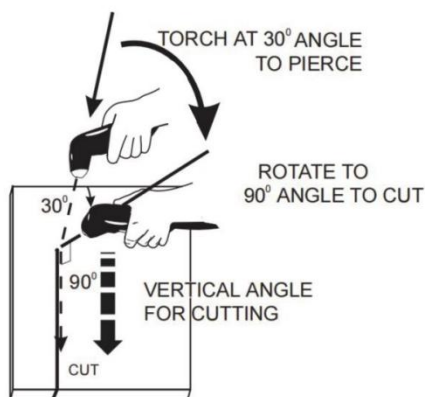
ПРИМЕЧАНИЕ: Во избежание серьезной травмы от пожара или поражения электрическим током: 1. НЕ касайтесь ничем, особенно заземляющего зажима, горелкой или режущей проволокой, иначе возникнет дуга. 2. НЕ прикасайтесь к компонентам плазменного резака, когда он подключен к сети.



5.1 Начало резки



1. Убедитесь, что плазменный резак правильно установлен и подготовлен к работе.
2. Закрепите заземляющий зажим на заготовке.
Заземляющий зажим должен



1. Когда будете готовы резать, поместите горелку рядом с заготовкой, убедитесь, что все меры безопасности приняты, и нажмите курок. Зажжется вспомогательная дуга.
2. Пробивайте заготовку, медленно опуская горелку на металл под углом 30° от

<p>быть надежно подключен к заготовке.</p> <p>3. Установите регулятор выходного тока в максимальное положение для более высокой скорости резки и меньшего образования грата. Уменьшите ток, если требуется уменьшить ширину реза, зону термического влияния или скорость перемещения по мере необходимости.</p>	<p>оператора.</p> <p>Это позволит удалить грат от сопла горелки.</p> <p>Медленно поворачивайте горелку в вертикальное положение по мере углубления дуги.</p> <p>ПРИМЕЧАНИЕ: Показанные графики служат для понимания углов горелки для достижения наилучших результатов — расстояния от заготовки преувеличены. При фактической эксплуатации сопло следует держать чуть выше поверхности заготовки.</p>
---	---

5.2 Рекомендации по оптимизированной эксплуатации

Управление горелкой и использование сопла

- Для повышения устойчивости вы можете слегка волочить сопло по поверхности заготовки. Примечание: это сократит срок службы сопла.
- В качестве альтернативы можно использовать непроводящую направляющую или дистанционную прокладку для поддержания постоянного расстояния и получения более чистого реза.

Продувка и работа курка

- Отпускание курка останавливает дугу. Газ для продувки продолжает поступать в течение 5 секунд для охлаждения горелки.
- Если курок нажат снова в течение этого периода, дуга немедленно зажжется повторно.

Регулировка качества резки

- Если грат трудно удалить, уменьшите скорость резки. Грат, образующийся на высокой скорости, как правило, труднее очистить, чем грат на низкой скорости.
- Если смотреть в направлении движения, правая сторона реза, как правило, более квадратная, чем левая.

Обслуживание

- Регулярно очищайте сопло от брызг и окалины для поддержания качества реза и увеличения срока службы расходных материалов.

5.3 Компоненты на месте

Если аксессуары режущей горелки требуют замены, пожалуйста, войдите на официальный сайт:

WWW.REBOOTEC.COM

Проверка и обслуживание расходных материалов горелки

1. Проверка сборки

- Убедитесь, что все расходные материалы горелки правильно собраны и установлены. Неправильная сборка не позволит запустить машину.
- Убедитесь, что защитный колпачок затянут только от руки. Не используйте инструменты и не затягивайте слишком сильно.

2. Осмотр и очистка сопла

- Осмотрите внутреннюю часть сопла. Если присутствуют загрязнения, слегка поворачивайте электрод внутри дна сопла, чтобы удалить любые оксидные отложения. (Подробности см. в разделе «Регулярное обслуживание».)

3. Осмотр электрода

- Проверьте кончик электрода. Кратерообразный вид указывает на износ; замените как электрод, так и сопло в комплекте.
- Максимально допустимая глубина износа составляет примерно 0,062" (~1,6 мм).
- Неустойчивая зеленая дуга подтверждает выход электрода из строя. Немедленно замените его.

4. Замена сопла

- Замените сопло, если отверстие разъедено, расширено или имеет овальную форму.

5.4 Работа со вспомогательной дугой и рекомендации

1. Функция и конструкция

Система CUT создает плавную, непрерывную вспомогательную дугу. Эта дуга служит исключительно для переноса основной режущей дуги на заготовку и не предназначена для повторяющихся циклов зажигания без резки.

2. Рекомендуемая практика

- Избегайте быстрых, последовательных запусков вспомогательной дуги, так как это сокращает срок службы расходных материалов.
- Вспомогательная дуга оптимизирована для надежного переноса на заготовку, а не для частого зажигания без резки.

3. Нормальная работа и индикаторы

- Легкий механический импульс в рукоятке горелки при зажигании вспомогательной дуги является нормой. Это часть механизма зажигания дуги.
- Этот импульс также может служить полезным диагностическим индикатором при устранении неисправности "нет запуска".

4. Примечание по устранению неисправностей

Если вспомогательная дуга шипит или запускается прерывисто, распространенными причинами являются:

- Изношенные расходные материалы (электрод/сопло).
- Чрезмерно высокое давление воздуха.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Во время зажигания дуги через решетку передней панели может быть виден синий свет дуги. Это нормальная характеристика ВЧ-воспламенителя.

5.5 Примечания по выполнению резки




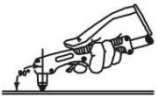

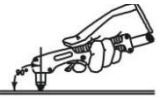
WARNING



ОСТОРОЖНО, ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ!



Избегайте ненужного зажигания дуги в воздухе, так как это сократит срок службы электрода и сопла горелки. Если курок горелки удерживается более 3 секунд без контакта с заготовкой, дуга автоматически отключится.

	<p>Для достижения наилучших результатов начинайте резку с края заготовки, если не требуется пробивка.</p>
	<p>О правильном резе свидетельствуют брызги, выходящие снизу заготовки. Если брызги наблюдаются сверху, это указывает на неполное проплавление. Обычно это вызвано чрезмерной скоростью перемещения или недостаточным током резки.</p>
	<p>Поддерживайте легкий контакт между соплом и заготовкой или небольшое расстояние. Сильное прижатие горелки к заготовке может привести к прилипанию сопла и получению неровного реза.</p>
	<p>При резке круглых заготовок или когда требуются точные резы, рекомендуется использовать приспособления, шаблоны или другие позиционирующие вспомогательные средства.</p>
	<p>Предпочтительная техника — вести режущую горелку, волоча ее по направлению движения.</p>
	<p>Работа с горелкой и безопасность</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Положение горелки и отслеживание дуги Держите горелку так, чтобы сопло было перпендикулярно поверхности заготовки. Визуально убедитесь, что дуга центрирована и следует по вашей линии реза. 2. Работа с кабелем Не перегибайте резку, не наступайте на и не зажимайте кабель горелки, особенно в ограниченных пространствах. Держите кабель в стороне от острых кромок, горячих поверхностей и движущихся частей. 3. Предупреждение о потоке газа Пережатие кабеля может блокировать поток газа, приводя к недостаточному охлаждению. Это может вызвать перегрев и повреждение горелки.
	<p>Очистка сопла и головки горелки</p>



1. Стандартные инструкции по обслуживанию

Для поддержания оптимальной тепловой производительности своевременно удаляйте брызги с сопла, так как они могут изолировать тепло и снизить эффективность охлаждения.

После каждого использования также очищайте пыль и брызги с головки горелки, чтобы обеспечить стабильный теплоотвод.

2. Краткий ежедневный контрольный список

После использования: Очистите все брызги и пыль с головки горелки и сопла. Причина: Загрязнения действуют как изолятор, снижая охлаждение и создавая риск повреждения горелки.

3. Подробная процедура

Регулярное удаление брызг критически важно для долговечности горелки. Брызги на сопле создают тепловой барьер, препятствующий охлаждению, а скопление на головке горелки ограничивает поток воздуха. Тщательно очищайте обе области в конце каждого рабочего дня.

Заготовка не прорезана полностью. Это может быть вызвано:

1. Слишком низкий ток резки.
2. Слишком высокая скорость резки.
3. Электрод и сопло горелки сгорели.
4. Заготовка слишком толстая.

С нижней части заготовки капает расплавленный шлак. Это может быть вызвано:

1. Слишком низкая скорость резки.
2. Электрод и сопло горелки сгорели.
3. Слишком высокий ток резки.

6.Руководство по резке

***Для 95% проблем при эксплуатации: следуйте указанным ниже**

шагам. Новичкам: начните с тонких листов и больше практикуйтесь*

Перед резкой

Положение	Горелка перпендикулярно, центр сопла у кромки.
Старт	Зажгите дугу, медленно перемещайтесь после стабилизации вертикальной дуги.
Если застряли	Замедлитесь, начните резку заново.
Совет для начинающих	Начните с плиты толщиной 3 мм.



Спецификации операции резки

Элемент операции	Спецификация
Положение горелки	Поддерживайте перпендикулярное положение горелки на протяжении всей резки
Контроль искр	Сохраняйте угол разбрызгивания искр в пределах 30° от вертикали
Регулировка параметров	Уменьшите скорость, если угол превышает 30°
Обработка исключений	Если происходит обратное разбрызгивание искр, остановитесь и начните заново с новой точки.



Процедура завершения резки

Шаг	Действие	Примечание
1. Пауза и наблюдение	Остановите горелку у кромки, дождитесь вертикальной дуги и раскаленного докрасна края заготовки	Обеспечивает полное проплавление
2. Завершение реза	Медленно продвиньте горелку вперед для завершения	Предотвращает неполные резы
3. Контроль искр	Если происходит обратное разбрызгивание искр, остановитесь	Избегает повреждения горелки
4. Совет для начинающих	Приготовьте запасные части и больше практикуйтесь.	Обратное разбрызгивание искр часто встречается у новичков.



7. ОБСЛУЖИВАНИЕ

WARNING

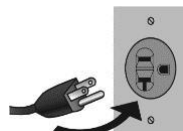


ОСТОРОЖНО, ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ!



ПРИМЕЧАНИЕ:

Питание коммутационного блока и режущего оборудования должно быть отключено перед ежедневной проверкой (за исключением визуального осмотра без контакта с токоведущими частями), чтобы избежать несчастных случаев, таких как поражение электрическим током и ожоги.



Советы:

1. Ежедневная проверка очень важна для поддержания высокой производительности и безопасной работы данного режущего оборудования.
2. Проводите ежедневную проверку в соответствии с приведенной ниже таблицей и при необходимости очищайте или заменяйте компоненты.
3. Чтобы обеспечить высокую производительность машины, пожалуйста, выбирайте компоненты, предоставленные или рекомендованные дилером, при замене компонентов.

Ежедневная проверка режущего оборудования

Пункты	Требования к проверке	Примечания
Передняя панель	Повреждены ли какие-либо компоненты или слабо подключены; Затянуты ли быстросъемные выходные гнезда; Горит ли индикатор неисправности.	Если не соответствует требованиям, проверьте внутреннюю часть машины и затяните или замените компоненты.
Задняя панель	Находятся ли входной кабель питания и зажим в хорошем состоянии; Не заблокирован ли воздухозаборник.	
Кожух	Не ослаблены ли соединения болтов.	Если не соответствует требованиям, затяните
Боковые	Не ослаблено ли крепление боковой	

панели	панели.	или замените компоненты.
Шасси	Не ослаблены ли соединения винтов.	
Регулярная проверка	Не имеет ли корпус машины проблем с выцветанием или перегревом; Нормально ли звучит вентилятор при работе машины; Нет ли аномального запаха, вибрации или шума при работе машины.	Если есть отклонения, проверьте внутреннюю часть машины.

Ежедневная проверка кабелей

Пункты	Требования к проверке	Примечания
Кабель заземления	Не оборваны ли заземляющие провода (включая провод заземления заготовки и провод заземления режущего оборудования).	Если не соответствует требованиям, затяните или замените компоненты.
Режущий кабель	Не изношена ли изоляция кабеля или не оголена ли токопроводящая часть кабеля; Не подвергается ли кабель внешнему растяжению; Надежно ли подключен кабель, соединенный с заготовкой.	Используйте соответствующие методы в зависимости от ситуации на рабочем месте, чтобы обеспечить безопасность и нормальную резку.

8. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

WARNING



ОСТОРОЖНО, ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ!



Индикатор неисправности на передней панели загорается в случае любых поломок внутри режущего станка.

Явления неисправности

Причина и решение

Включите машину, светодиодный экран загорается, клавиши управляющей платы не работают, и нет реакции при нажатии на курок горелки.	Режущее оборудование зависло: Выключите машину и перезагрузите ее.
Включите машину, светодиодный экран загорается, клавиши управляющей платы работают нормально, но нет реакции при нажатии на курок горелки.	1) LED3 на основной плате горит: Управляющая плата повреждена. 2) LED3 на основной плате не горит: Проверьте курок горелки и провод курка горелки.
Включите машину, светодиодный экран загорается, и вентилятор работает. При нажатии на курок горелки соленоидный клапан срабатывает, но нет ВЧ-разрядного шипения.	Часть зажигания дуги вышла из строя: 1) Межэлектродное расстояние разрядного сопла слишком велико. 2) Есть утечка ВЧ-конденсатора 222/15 кВ. 3) Поврежден MOSFET или оптопара на ВЧ-плате. 4) Входное напряжение слишком низкое.
Дугу невозможно зажечь.	1. Давление воздуха слишком высокое или слишком низкое. 2. 2. Замените электрод или сопло.

Таблица кодов неисправностей

Код	Значение кода
E01	Защита от перегрузки по току Действие защиты аппаратно контролируется силовой цепью в управляющем модуле; программное обеспечение пассивно отображает статус. При обнаружении сигнала E01 программное обеспечение отключит выход.
E02	Защита от перегрева: Температура контролируется на IGBT вблизи воздушного выхода. Когда температура достигает примерно 120°C, выход будет отключен. Он автоматически возобновится, как только температура упадет примерно до 65°C.
E03	Предупреждение об отключении датчика температуры: Предупреждение будет автоматически снято после обнаружения сигнала датчика.

E04	Предупреждение о ненормальном повышении температуры. Предупреждение будет автоматически отменено, как только система вернется к нормальным рабочим условиям.
E05	Предупреждение: Температура повышается слишком быстро. Пожалуйста, проверьте работу вентилятора. Система автоматически вернется в норму, как только вентилятор будет работать правильно.
E06	Защита от неисправности давления воздуха: Немедленно прекратите работу и проверьте подачу сжатого воздуха. Плазменный резак требует сжатого воздуха для работы — убедитесь, что он правильно подключен и давление достаточное. Этот код ошибки отображается периодически. Защита от пониженного давления E06 автоматически отключается, когда цифровой манометр установлен в режим отображения температуры.

9. Регистрация на гарантию

Для обеспечения оптимальной производительности и стабильности работы мы рекомендуем приобретать оригинальные запасные части исключительно на официальном сайте REBOOT. Там же вы можете зарегистрировать свое изделие для активации гарантии.

Официальный сайт:

<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