

PROGRESS
power

**РУКОВОДСТВО
ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ —**
ДЛЯ ПЛАЗМОРЕЗА
CUT-40/CUT-40 COMPRESSOR



Энергия
для вашего прогресса

Внимательно ознакомьтесь с инструкцией для
получения максимально положительного
и безопасного опыта эксплуатации

PROGRESS
power

Благодарим вас за выбор продукции Prokress power.

Перед использованием обязательно ознакомьтесь с этим руководством. Если вы планируете передать устройство другому человеку, убедитесь, что он тоже ознакомился с руководством.

Мы стремимся обеспечить вам наилучший пользовательский опыт и регулярно совершенствуем нашу продукцию. По этой причине некоторые характеристики, внешний вид устройства и отдельных его деталей в этом руководстве могут отличаться от актуальных параметров модели.

Желаем приятного использования и максимальной эффективности в работе!

Сайт: prokresspower.ru



СОДЕРЖАНИЕ

01. Введение	3
02. Назначение и область применения	4
03. Технические характеристики	5
04. Комплектность	6
05. Устройство и принцип работы	7
06. Меры безопасности	9
07. Подготовка к работе	11
08. Порядок работы	13
09. Техническое обслуживание	15
10. Возможные неисправности и методы их устранения	16
11. Транспортировка и хранение	17
12. Утилизация	18
13. Информация о гарантии	19
14. Гарантийный талон	20

01 ВВЕДЕНИЕ

Благодарим вас за выбор аппарата плазменной резки CUT-40 и CUT-40 COMPRESSOR.

Данное оборудование разработано с учётом современных технологий и предназначено для высококачественной резки различных металлов.

Перед началом эксплуатации внимательно ознакомьтесь с настоящим руководством, чтобы обеспечить безопасную и эффективную работу аппарата.



02 НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Аппараты плазменной резки CUT-40 и CUT-40 COMPRESSOR предназначены для высокоточной и эффективной резки различных металлов с использованием плазменной дуги. Этот метод позволяет обрабатывать широкий спектр материалов, включая:

Чёрные металлы: низкоуглеродистые и высокоуглеродистые стали, чугуны.

Цветные металлы: алюминий, медь, латунь, бронза и их сплавы.

Тугоплавкие металлы: титан и его сплавы.

Благодаря своей универсальности, аппарат находит применение в различных отраслях:

Машиностроение: изготовление и обработка металлических деталей и конструкций.

Строительство: производство и монтаж металлических элементов зданий и сооружений.

Судостроение: резка и подготовка металлических компонентов для судов.

Автомобилестроение: ремонт и производство кузовных деталей, шасси и других компонентов.

Художественная обработка металла: создание декоративных элементов, фигурная резка и гравировка.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Эти показатели обеспечивают высокую производительность, надежность и удобство эксплуатации аппарата, делая его подходящим как для профессионального, так и для любительского использования в сфере металлообработки.

Модель	CUT-40	CUT-40 compressor
Входное напряжение	AC220V ±10%	AC220V ±10%
Частота	50/60 Гц	50/60 Гц
Напряжение холостого хода	230 В	230 В
Диапазон регулировки выходного тока	20–40 А	20–40 А
Номинальное выходное напряжение	96 В	96 В
Потери на холостом ходу (Вт)	85	85
КПД	0.93	0.93
Класс изоляции	IP21S	IP21S
Класс защиты	F	F
Модель поджига дуги	контактный	контактный
Давление воздуха (кг)	4.5 кг	4.5 кг
Масса (кг)	9 кг	22 кг
Габариты с упаковкой (мм)	520×360×375	520×360×375
Наличие компрессора	Нет	Да
Потребление воздуха	170 л/мин	170 л/мин
ПН, %	60 %	60 %
Полная потребляемая мощность	6,8 кВА	6,8 кВА

Раздел 04 /// Комплектность /// 6

В зависимости от модели, комплект поставки аппаратов плазменной резки CUT-40 и CUT-40 COMPRESSOR имеет разное наполнение

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Для модели CUT-40:

- Аппарат воздушно-плазменной резки
- Плазменный резак
- Кабель с клеммой заземления
- Фильтр-регулятор давления сжатого воздуха
- Газовый шланг
- Набор запасных частей и комплектующих
- Руководство по эксплуатации

Для модели CUT-40 COMPRESSOR:

- Аппарат воздушно-плазменной резки
- Плазменный резак
- Кабель с клеммой заземления
- Руководство по эксплуатации

Примечание:

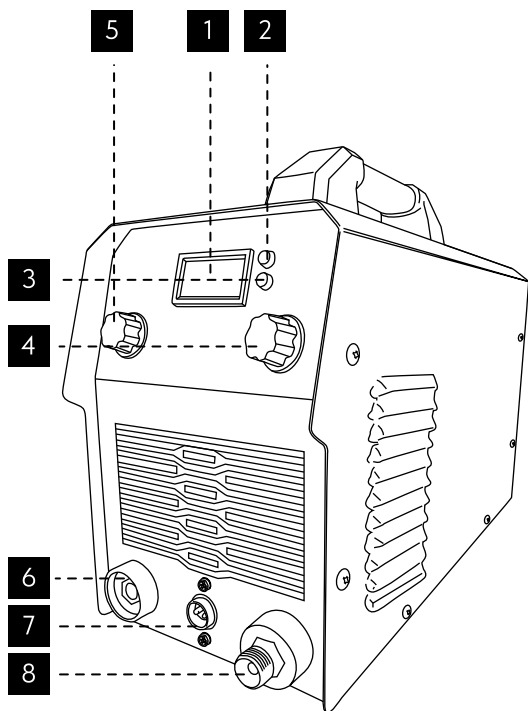
Модель CUT-40 COMPRESSOR оснащена встроенным компрессором и системой фильтрации воздуха, поэтому фильтр-регулятор давления сжатого воздуха и газовый шланг в комплект не входят, так как необходимость в них отсутствует.

Перед началом эксплуатации рекомендуется проверить комплектность поставки в соответствии с перечнем и убедиться в отсутствии видимых повреждений для обеспечения безопасной и эффективной работы аппарата.

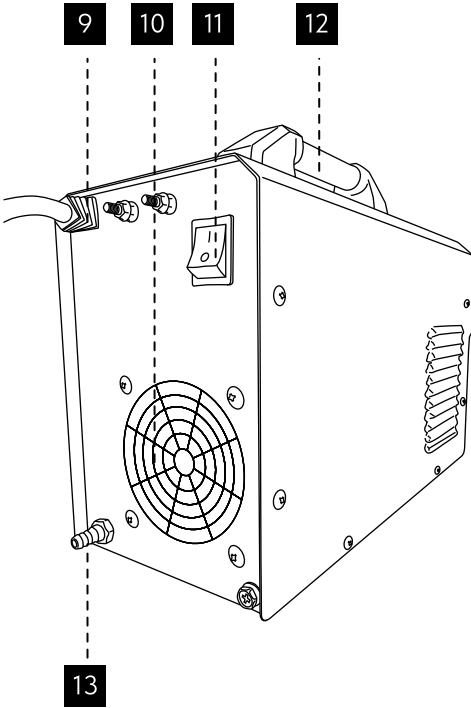
УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Основные компоненты аппарата:

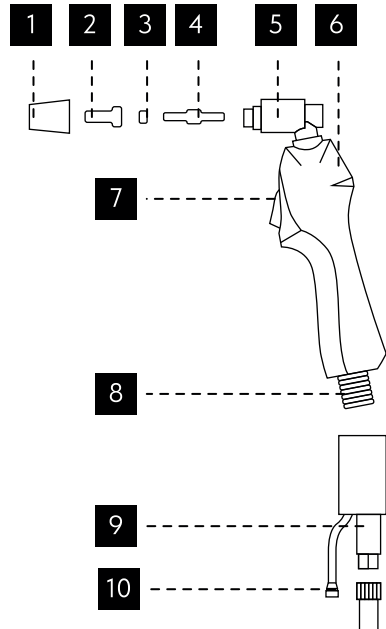
1. Цифровой дисплей.
2. Индикатор сети.
3. Индикатор перегрева.
4. Регулятор тока резки.
5. Регулятор подачи газа.
6. Разъём подключения плазменного резака.
7. Разъём управления плазменным резаком.
8. Разъём подключения клеммы заземления.
9. Сетевой кабель.
10. Вентиляционные отверстия.
11. Кнопка включения/выключения.
12. Транспортировочная рукоять.
13. Штуцер подачи сжатого воздуха (для модели без встроенного компрессора).



Аппарат использует технологию воздушно-плазменной резки, при которой сжатый воздух под высоким давлением подаётся через сопло резака, ионизируется электрической дугой, создавая плазменный поток высокой температуры. Этот поток расплавляет металл, обеспечивая точный и чистый рез.



1. Насадка керамическая
2. Сопло Ø1,0 мм (1,1 мм)
3. Диффузор газовый
4. Электрод
5. Головка плазмотрона
6. Ручка горелки
7. Кнопка управления
8. Шарнир горелки
9. Силовой кабель
10. Разъём управления



МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Электробезопасность:

- Перед началом работы убедитесь в исправности электропроводки и наличии заземления.
- Не прикасайтесь к неизолированным частям аппарата и резака при включенном питании.
- Запрещается производить любые подключения под напряжением.

Защита органов зрения и дыхания:

- Используйте защитную маску или очки с соответствующим светофильтром для защиты от ультрафиолетового излучения дуги.
- Применяйте респиратор для защиты от вредных газов и пыли.

Огневая безопасность:

- Удалите из рабочей зоны все легковоспламеняющиеся материалы.
- Рабочая зона должна быть оборудована средствами пожаротушения, и персонал обязан знать, как ими пользоваться.



Вентиляция:

- Обеспечьте хорошую вентиляцию рабочего места для удаления токсичных газов и дыма, образующихся при резке.
- Не работайте в тесных, плохо проветриваемых помещениях; работа должна вестись под наблюдением другого человека, находящегося вне рабочей зоны.

Тепловая безопасность:

- Учтите, что заготовка и оборудование сильно нагреваются в процессе резки. Не прикасайтесь к горячим деталям незащищенными руками.

Искры и брызги металла:

- При резке выделяется большое количество искр и брызг расплавленного металла. Спецодежда должна быть одета таким образом, чтобы не допускать попадания брызг в складки одежды или под нее.

Общие рекомендации:

- Не работайте в контактных линзах; интенсивное излучение дуги может вызвать их склеивание с роговицей глаза.
- Оградите рабочую зону ширмами или защитными экранами для защиты окружающих от излучения и искр.



ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Установка аппарата:

- Разместите аппарат на ровной, устойчивой поверхности, обеспечив свободный доступ воздуха к вентиляционным отверстиям.
- Обязательно произведите заземление станка, подключив провод РЕ к винту заземления на панели разъемов. Отдельно заземляются станина, стойка управления станком и прочее дополнительное оборудование.

Подключение к сети:

- Подключите аппарат к однофазной сети переменного тока с напряжением 220 В $\pm 15\%$ и частотой 50 Гц.
- Убедитесь в исправности сетевого кабеля и отсутствии повреждений изоляции.

Подключение плазменного резака:

- Подсоедините плазменный резак к соответствующим разъемам на передней панели аппарата, обеспечив надежное соединение.
- Проверьте целостность и изоляцию кабеля резака; запрещается работать с поврежденным или отсыревшим плазмотроном.

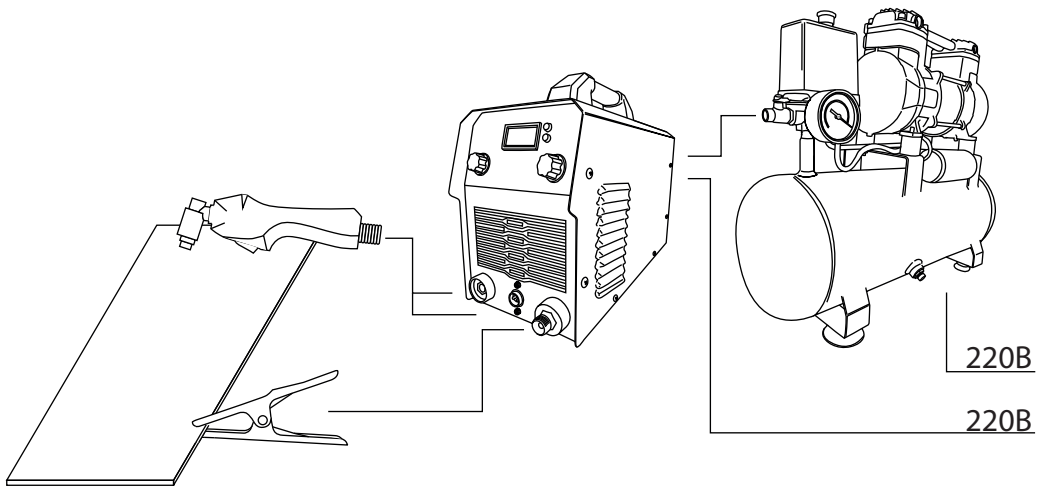
Подключение сжатого воздуха:

- Для моделей без встроенного компрессора подключите источник сжатого воздуха с давлением 4–5,5 кгс/см² (0,4–0,55 МПа) и расходом около 170 л/мин.

- Убедитесь в чистоте и сухости подаваемого воздуха; использование загрязненного или влажного воздуха может привести к снижению качества резки и повреждению оборудования.

Проверка и настройка:

- Включите аппарат и проверьте работоспособность всех индикаторов и органов управления.
- Установите необходимые параметры тока резки в зависимости от толщины и типа обрабатываемого материала.
- Проверьте правильность подключения клеммы заземления к обрабатываемой детали.



ПОРЯДОК РАБОТЫ

Включение аппарата:

- Включите питание аппарата с помощью кнопки на передней панели.
- Убедитесь, что индикатор сети загорелся.

Настройка параметров:

- С помощью регулятора установите необходимый ток резки в диапазоне 20–40 А, ориентируясь на толщину и тип материала.

Процесс резки:

- Расположите сопло резака на расстоянии 2–3 мм от поверхности заготовки.
- Нажмите кнопку на рукоятке резака для возбуждения дуги; при этом начнется подача сжатого воздуха и зажигание дуги.
- Плавно перемещайте резак вдоль линии реза с равномерной скоростью, обеспечивая стабильное качество резки.

Завершение работы:

- После завершения реза отпустите кнопку на рукоятке резака. Подача дуги прекратится, и аппарат автоматически остановит подачу сжатого воздуха с небольшой задержкой для охлаждения.
- Нажмите кнопку выключения, отключив его от сети.
- Отключите аппарат от электросети, вынув вилку из розетки.

- Перекройте подачу сжатого воздуха и отключите компрессор (для моделей без встроенного компрессора).
- Отсоедините кабель с клеммой заземления от обрабатываемой детали.
- Удалите металлические обрезки и шлак из рабочей зоны.
- Проверьте состояние аппарата и кабелей на наличие повреждений.

Рекомендации по технике резки:

- Поддерживайте равномерную скорость перемещения резака. Слишком быстрая скорость может привести к неполному прорезанию материала, а слишком медленная — к избыточному нагреву и увеличению зоны термического влияния.
- При начальной пробивке материала держите резак под углом, постепенно переходя к перпендикулярному положению после пробития.
- Наблюдайте за искрами, выходящими из нижней части разрезаемого материала. Если искры направлены вниз, резка идет правильно; если вверх — необходимо снизить скорость или увеличить ток.

Уход за оборудованием:

- Регулярно проверяйте состояние сопла и электрода резака. Изношенные или поврежденные детали снижают качество резки и должны быть своевременно заменены.
- После завершения работы очищайте аппарат от пыли и металлических частиц с помощью сжатого воздуха или мягкой щетки.
- Храните аппарат в сухом, чистом месте, защищенном от прямых солнечных лучей и влаги.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Регулярное техническое обслуживание аппарата необходимо для обеспечения его надежной и безопасной работы, а также поможет продлить срок службы оборудования.

Рекомендуется выполнять следующие процедуры:

Ежедневно:	Еженедельно:	Ежемесячно:
<p>Проверяйте состояние кабелей, разъемов и шлангов на наличие повреждений или износа.</p> <p>Очищайте аппарат от пыли и металлических частиц с помощью сжатого воздуха или мягкой щетки.</p> <p>Убедитесь в отсутствии влаги внутри аппарата и на его поверхностях.</p>	<p>Проверяйте и очищайте фильтр-регулятор давления сжатого воздуха (для модели CUT-40).</p> <p>Осматривайте и очищайте сопло и электрод плазменного резака; при необходимости заменяйте изношенные детали.</p>	<p>Проверяйте надежность всех электрических соединений и заземления.</p> <p>Оценивайте общее состояние аппарата и его компонентов, обращая внимание на возможные признаки износа или повреждений.</p>

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Ниже приведены распространенные проблемы, которые могут возникнуть в процессе работы, а также способы их устранения. Если проблема не решается указанными методами, рекомендуется обратиться в сервисный центр.

Проблема:	Возможная причина:	Метод устранения:
Аппарат не включается	Отсутствие напряжения в сети или повреждение сетевого кабеля.	Проверьте наличие напряжения в розетке и исправность кабеля питания.
Отсутствие дуги при запуске	Изнюшенные или поврежденные сопло и электрод.	Замените сопло и электрод на новые.
Нестабильная дуга или плохое качество реза	Низкое давление или загрязнение сжатого воздуха.	Проверьте давление воздуха и очистите или замените фильтр-регулятор.
Перегрев аппарата	Превышение времени включения или недостаточный обдув.	Дайте аппарату остыть и обеспечьте приток воздуха.

ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Транспортировка:

- Перед транспортировкой отключите аппарат от сети и отсоедините все кабели и шланги.
- Используйте оригинальную упаковку или аналогичные по качеству материалы для защиты аппарата от механических повреждений.
- Закрепите аппарат в транспортном средстве, чтобы предотвратить его перемещение во время перевозки.

Хранение:

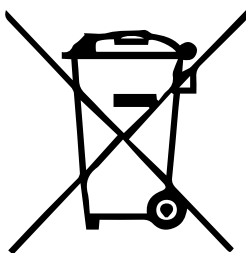
- Храните аппарат в сухом, чистом помещении с температурой от -10°C до $+40^{\circ}\text{C}$ и относительной влажностью не более 80%.
- Избегайте воздействия прямых солнечных лучей и агрессивных химических веществ.
- При длительном хранении периодически проверяйте состояние аппарата и его компонентов.

12 УТИЛИЗАЦИЯ

По окончании срока службы аппарата его утилизация должна производиться в соответствии с местными нормативами и правилами обращения с отходами электрического и электронного оборудования.

Рекомендуется:

- Сдать аппарат в специализированный пункт приема электронных отходов.
- Отделить металлические части для последующей переработки.
- Избегать выброса аппарата вместе с бытовыми отходами.
- Правильная утилизация способствует сохранению окружающей среды и соблюдению экологических стандартов.



ИНФОРМАЦИЯ О ГАРАНТИИ

Внимание: гарантия действительна только на территории РФ.

Гарантия сроком 1 год, начиная с даты продажи прибора конечному пользователю. Ремонт или замена деталей, преждевременно вышедших из строя по вине предприятия изготовителя, осуществляется бесплатно при условии соблюдения требований по монтажу, эксплуатации и периодическому техническому обслуживанию. Прием изделия в гарантийную мастерскую производится при наличии всех комплектующих. Претензии от третьих лиц не принимаются. Гарантийные обязательства не распространяются на расходные материалы.

Производитель: SHENYUAN ELECTRO-MACHINERY INCORPORATED CORPORATION

Адрес: ZE GUO AIR COMPRESSOR INDUSTRIAL ZONE, WEN LING CITY, ZHE JIANG PROVINCE, CHINA

Страна производителя: Китай

Импортер: ИП Потапов Семен Александрович,
ИНН 615401618910

344022, Ростовская обл., Ростов-на-Дону г.,
Береговая ул. дом № 73, строение 2, кв. 437
Тел.: 8 (8634) 388-100

Адрес центральной гарантийной мастерской:
Ростовская обл., г. Таганрог, ул. Александровская 145
Тел.: 8 (8634) 388-100

Сайт: prokresspower.ru



ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Название
товара

Серийный
номер

Дата
покупки

Подпись

М.П.

Гарантийные обязательства не распространяются на устройства:

- имеющие повреждения, вызванные различными внешними воздействиями, а также проникновением внутрь изделия посторонних предметов или жидкостей;
- подвергавшиеся вскрытию, ремонту или модификации;
- с поврежденными или удаленными пломбами (наклейки);
- использовавшиеся не по назначению;
- подключенные к сети с несоответствующими параметрами.

Покупателю может быть отказано в гарантийном ремонте если:

- гарантийный талон утерян или в него были внесены несанкционированные дополнения, исправления;
- невозможно идентифицировать серийный номер оборудования, печать или дату продажи на гарантийном талоне.
- неисправность возникла при подключении к генератору, имеющему нестабильные выходные характеристики.