



ХАРКО

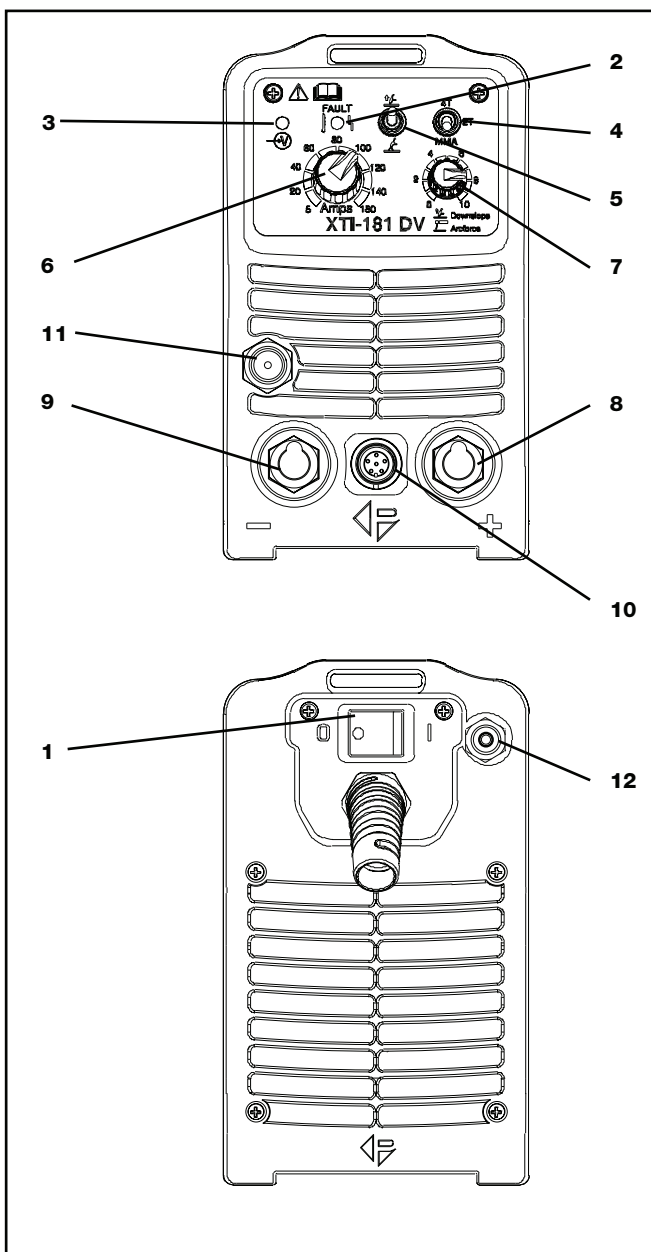
parweld

XTI-181 DV

Инструкция за експлоатация

www.harkobg.com

1.0 Описание на апарата



- 1) **ON OFF Бутон** за включване и изключване на захранването на апарата
- 2) **Предупредителен индикатор** Показва за наличие на грешка или термично прегряване на апарата.
- 3) **Захранване индикатор** Показва за наличие на захранващо напрежение и включен апарат.
- 4) **Избор на процес** Превключвателят има 3 позиции: РъчноЕлектродъговоЗаваряване (MMA); ВИГ Заваряване с двутактов режим (2T); ВИГ Заваряване с четиритактов режим (4T) .
- 5) **Режим на ВИГ Заваряване** Избор между Високофреkwентно безконтактно запалване на дъгата (HF)и Контактно запалване (LIFT-ARC)
- 6) **Потенциометър за Ампераж** Регулира заваръчния ток в режим ВИГ и РЕДЗ .

- 7) **Плавно намаляване на тока/Усилване на дъгата** Този потенциометър е с две функции: **В режим ВИГ** регулира плавно намаляване на тока след като сте пунали спусъка на горелката. Регулира от 0 -10секунди. **В режим РЕДЗ(ММА)** позволява усилването на заваръчната дъга, с което се контролира провара.
- 8) **Конектор (+)** При РЕДЗ в конектора се поставя електрододържателя, а при ВИГ Заварване се поставя кабел -маса с щипка.
- 9) **Конектор (-)** При РЕДЗ в конектора се поставя кабел -маса с щипка, а при ВИГ Заварване се поставя ВИГ горелка.
- 10) **Оперативен конектор** На него се монтира оперативният кабел на ВИГ горелката. Използва се за също и за поставяне на дистанционно управление за регулиране на ампеража и за спусък.
- 11) **Щуцер за Аргон 3/8 BSP** присъединителна резба за свързване с ВИГ горелка.
- 12) **Щуцер за Аргон** На него се поставя газовата връзка от бутилката с Аргон към апарата при ВИГ Заваряване.

2.0 Пускане в действие

Моля прочетете цялата инструкция преди да включите заваръчния апарат.

Предпазни мерки

- Електрическият ток е опасен за вашият живот
- Пускане в действие само от оторизирани лица
- Само за квалифицирани лица, запознати с инструкцията за експлоатация
- Апарата задължително се включва в заземен контакт.
- Апарата трябва да е изключен при работа със захранващият кабел.

2.1 Разопаковане на апарата

След като разопаковате апарата се уверете, че няма дефекти в следствие на транспортирането. При наличие на дефект, незабавно се обадете.

2.2 Позициониране на апарата

Използвайте апарата при следните условия:

В помещения без влага и прах

Температури в интервала 0-40С.

В помещения, без масла, пари и корозионни газове

В помещения без занулен електрически контакти

В помещения защитени от дъжд и пряка светлина

Поставете апарата на дистанция от 30см от стени или други препятствия, които ще пречат за нормалното охлаждане на апарата.

3.0 ВИГ Заваряване

Внимание

Електродъговото заваряване е опасно за вашето здраве. Предпазвайте се.

Преди да включите апарата се уверете, че електрическата ви мрежа отговаря на изискванията относно волтаж, ампераж, фаза и честота написани на гърба на апарата.

Инверторният ВИГ апарат ХТИ-181DV работи със захранващо напрежение от 230V.

При използване на удължители за повече от 30м, са необходими кабели с по-голямо сечение.

Жълто-зеленият проводник е зануляването. Това осигурява правилното зануляване на апарата.

Поставяне на работните кабели

Поставете ВИГ горелката в конектор (-) и кабел-масата в конектор (+). Поставете маркуча за защитния газ към щуцера.

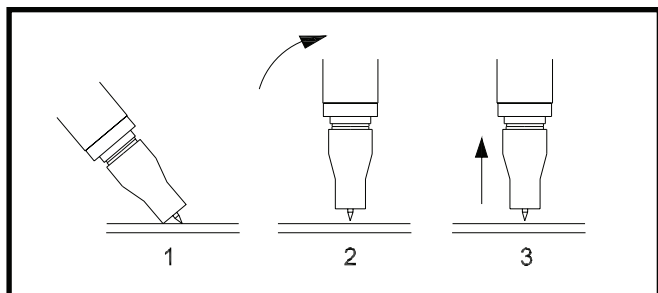
Контактно запалване на дъгата/LIFT TIG

• Уверете се, че защитният газ Аргон е пуснат и излиза от предния край на ВИГ горелката.

• Докоснете за кратко с върха на волфрамовият електрод работния детайл, като държите ВИГ горелката на 70°.

• Изправете ВИГ горелката върху работния детайл, за да запалите дъгата.

• За да предотврати стопяването на върха на волфрамовия електрод, апарата ще увеличи изходящия ток, когато вдигнете електрода от работния детайл.



Висококачествено запалване на дъгата/HF TIG

• Уверете се, че защитният газ Аргон е пуснат и излиза от предния край на ВИГ горелката.

• Поставете горелката с волфрамовия електрод на разстояние 2-3мм от работния детайл.

• Натиснете спусъка на горелката, за да задействате защитния газ и заваръчен ток.

• При приключване на заваряването пуснете спусъка на горелката, при което заваръчният ток ще започне да намалява докато спре напълно.

Примерна таблица електрод/ампераж

Диаметър електрод	Променлив ток (Ампераж)	Постоянен ток (Ампераж)
0.040" (1.0mm)	15-30	20-60
1/16" (1.6mm)	60-120	75-150
3/32" (2.4mm)	100-180	150-250

Технически данни

ХТИ-181 DV				
Напрежение	110V +/- 10%		230V +/- 10%	
Процес	TIG	MMA	TIG	MMA
Честота	50/60Hz		50/60Hz	
Input current	33A max 19.5 eff	38A max 21 eff	20A max 11 eff	29A max 17.5 eff
Предпазител	32A	32A	16A	16A
Output OCV	55		55	
Напрежение празен ход	10-16.4V	20-25V	10-17.2V	20-27.2
Изходящ ток	5-160A	5-125A	5-180A	5-180A

Видове волфрамови електроди

Модел	Приложение	Цвят
Торий 0.5-5.0%	DC постоянен ток. За неръждаема и черна стомана и мед	Червен
Оксиди рядка земя 1.8-2.2%	DC постоянен ток За неръждаема и черна стомана и мед. AC променлив ток За алуминий и сплавите му	Тюркоаз
Чист волфрам 99.5%	AC променлив ток За алуминий и сплавите му	Зелен

Примерна таблица добавъчен материал/ампераж

Добавъчен материал	Заваръчен ток
1/16" (1.6 mm)	20 - 90
3/32" (2.4 mm)	65 - 115
1/8" (3.2 mm)	100 - 165
3/16" (4.8 mm)	200-350

Посочените добавъчни материали са само примерни.

Могат да се използват и други размери според съответния случай.


Примерна таблица за избор на защитен газ

Материал	Защитен газ
Алуминий и сплави	Чист Аргон
Въглерод. стомана	Чист Аргон
Неръжд. стомана	Чист Аргон
Никелирани сплави	Чист Аргон
Мед	Чист Аргон
Титан	Чист Аргон

4.0 Поддръжка

- Отнасяйте цялото сервизиране към персонал, квалифициран в сферата на заваряването.
- Преди да отворите апарата го изключете и изчакайте докато вентилатора спре да работи. В устройството напрежението и тока са опасни.
- Редовно сваляйте металният капак и почистете прахта със сгъстен въздух и мека четка.
- Следете състоянието на захранващия кабел. Ако е повреден, трябва да бъде сменен от производителя или от квалифицирания сервизен отдел, за да се избегнат опасности.

СЪВЕТИ

- 
- Обръщайте внимание на заваръчния ток и поляритети, написани на опаковките с електроди.
 - Махнете електрода от държача, когато не го използвате.
 - Не покривайте отворите на апарата, за да може да циркулира въздуха.

5.0 Безопасност на работа

Електродъговото заваряване може да е опасно и води до сериозни наранявания, дори фатални.

Защитете вас и околните!!

Електродъгови лъчи:

Предпазвайте се със заваръчен шлем в съответствие с EN175 оборудван с филтри в съответствие с EN 169 или EN 379.

Дъжд, изпарения, влажност, пренасяне:

Работната среда трябва да е чиста и защитена от дъжд. Поставете апарата върху хоризонтална повърхност и не по-близо от 1м от детайла за заваряване. Не използвайте при дъжд и сняг.

Изгаряния:

Носете защитно облекло (плътни материи, специално облекло). Използвайте защитни ръкавици и негоряща престилка. Защитете околните като поставите негорими прегради, или ги предупредете да не гледат дъгата и да стоят на безопасно разстояние.

Пожар:

Отстранете всички запалителни продукти от зоната на заваряване. Не работете в среда от запалителни газове. Не вдишвайте газовете и дима от заварката.

6.0 Декларация за съответствие

Апаратите описани в тази инструкция

XTI-181DV

Отговарят на Европейските директиви: 73/23/ЕЕС и 89/336/ЕЕС

Европейският стандарт: EN/IEC 60974-1 Директива 2002/95/ЕС на Европейският Парламент

Това гарантира, че апарата е в съответствие с всички клаузи от посочените по горе Европейски директиви и стандарти за качество на продукта.



7.0 Производител

Parweld Limited
Bewdley Business Park
Long Bank
Bewdley
Worcestershire
England
DY12 2TZ

www.parweld.com

8.0 Вносител

Харко ЕООД
Бул."Асен Йорданов" No10
1592, София
България

тел.: 02/979 09 71
факс:02/979 01 87

www.harkobg.com
harkobg@abv.bg