



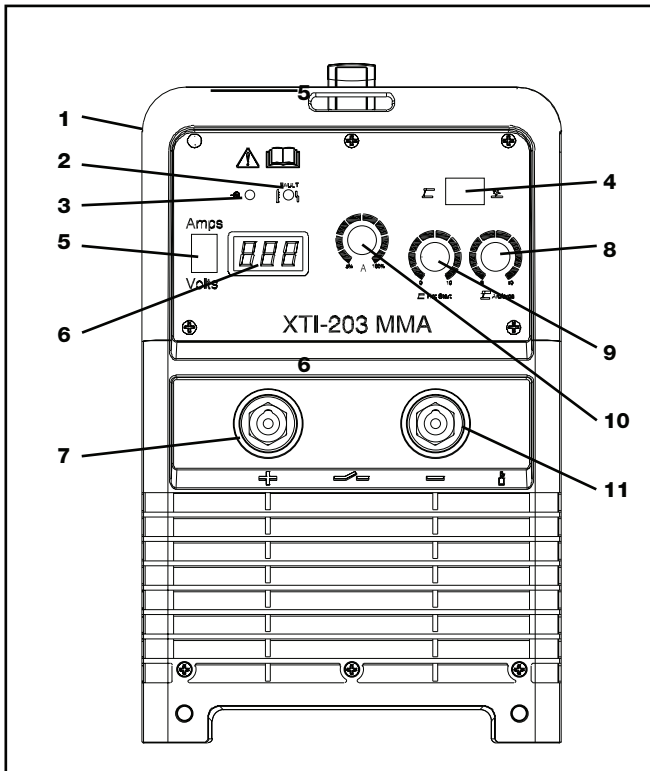
ХАРКО

parweld

ХТИ-203 ММА

Инструкция за експлоатация

www.harkobg.com



1.0 Описание на апарата

- 1) ON OFF Бутон за включване и изключване на захранването на апарата (на задния панел).
- 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) MMA/LIFT-ARC превключвател Позволява избора между Ръчно Електродъгово заваряване или ВИГ заваряване с контактно запалване на дъгата.
- 5) Превключвател за дисплей, Позволява избора на информация по време на заваряване за Ампераж или Волтаж (Amps / Volts)
- 6) Дисплей, показва изходящият моментен ампераж или волтаж, в зависимост от позицията на превключвателя (5)
- 7) Конектор ПЛЮС Dinse 35-50mm
- 8) Потенциометър за Сила на дъгата/Arc force/ Регулира проникването на дъгата и позволява финната настройка на характеристиката ѝ. Функцията сработва когато дължината на дъгата е намалена поради натиска на електрода към работния детайл, в това време заваръчният ток ще се увеличи, чрез зададена от вас стойност.
- 9) Потенциометър за Горещ Старт /Hotstart/ При започване на работа, автоматично дава допълнителен ампераж от основния ампераж, след което се връща до първоначално зададената стойност. Тази функция помага за лесното запалване на електрода и неговото незалеждане.
- 10) Потенциометър за регулиране на ампеража
- 11) Конектор МИНУС Dinse 35-50mm

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 захранващия 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 0-40°C.

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.

2.3 Зануляване

Внимание

Преди започване на работа се уверете, че вашата електрическа схема отговаря на изискванията на апарата.

Модел XTI-203 работи на трифазен ток 50/60Hz, 400V захранващо напрежение.

Използвайте квалифициран електротехник за свързване на захранващия кабел. За по-дълги разстояния, над 30м, трябва да се използват захранващи кабели с по-голямо сечение от стандартното.

2.4 Конектори и поляритет

Поляритет на електродите

Рутиловите електроди се поставят на електрододържателя в конектор МИНУС

Базичните електроди се поставят на електрододържателя в конектор ПЛЮС

Обърнете внимание на указанията на кутията с електроди, която сте закупили.

При ВИГ заваряване конектора на ВИГ горелката се свързва с конектор МИНУС на апарата.

3.0 Технически данни

	XTI-203 MMA
Напрежение	400V +/- 10%
Честота	50/60Hz
Входящ ток	12.6A max 18.5 eff
Предпазител	16A
Захр. мощност	8.5kVA
Напрежение на празен ход	20.4-30V
Изходящ ток	10-250A DC

4.0 Заваряване

Внимание

Електродъговото заваряване е опасно за вашето здраве. Предпазвайте се.

4.1 Ръчно електродъгово заваряване

- Апаратът Parweld XTI-203MMA трябва да се включи в заземен контакт 400V (50-60Hz)
- Проверете електрическата мрежа и нейната защита /предпазител или изключвател/ дали са съвместими с консумирания ток по време на работа.
- Приложете обичайните заваръчни правила.
- За да включите апарата натиснете бутон ON/OFF, който се намира на задния панел.
- Уверете се, че превключвателя на предния панел е наляво и показва символа "електродържател".

Вашият апарат е снабден с три основни функции на инверторите:

- ➡ Горещ Старт: повишава тока при започване на заваряването.
- ➡ Стабилна дъга: повишава тока, за да избегне залепването, когато електрода навлезе в разтопения метал.
- ➡ АнтиЗалепване: позволява лесното махане на електрода в случай на залепване.

- Оставете апарата включен след като сте заварявали, за да може да се охлади.
- Термична защита : индикатора за термична защита светва и времето за охлаждане е между 2 и 5 минути, в зависимост от външната температура.

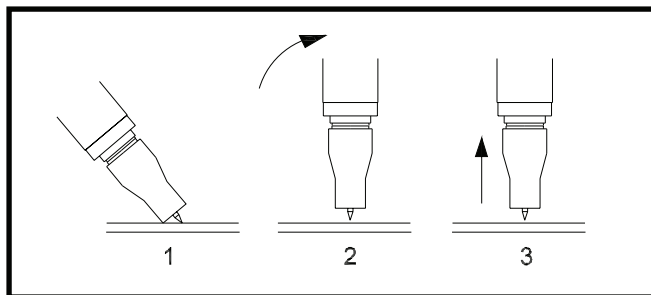
4.2 ВИГ Заваряване с контактно запалване на дъгата

Поставяне на работните кабели

- Свържете ВИГ горелката към терминал МИНУС (-) и кабел-масата към терминал ПЛЮС (+).
- Свържете маркуча за защитния газ от ВИГ горелката към щуцера на редуцир вентила, монтиран на бутилката с Аргон.
- Уверете се, че превключвателя на предния панел е наляво и показва символа "Виг горелка"

Запалване на дъгата в режим на ВИГ заваряване

- 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 предотвратите стопяването на върха на волфрамовият електрод, апарата ще увеличи изходящият ток, когато вдигнете електрода от работния детайл.



- Приблизителен обхват при ВИГ заваряване

Диаметър Електрод	DC ток (Амperi)
0.040" (1.0mm)	30 – 60
1/16" (1.6mm)	60 – 115
3/32" (2.4mm)	100 – 165

- Приблизителен обхват на добавъчния материал


Диаметър на доб. материал	DC ток (Амperi)
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

- При ВИГ Заваряване използването на защитен газ Аргон е задължително.

5.0 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.

6.0 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.

7.0 Декларация за съответствие

Апаратите описани в тази инструкция

XTI-203ММА

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.



8.0 Производител

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

www.parweld.com

9.0 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