



**ХАРКО**

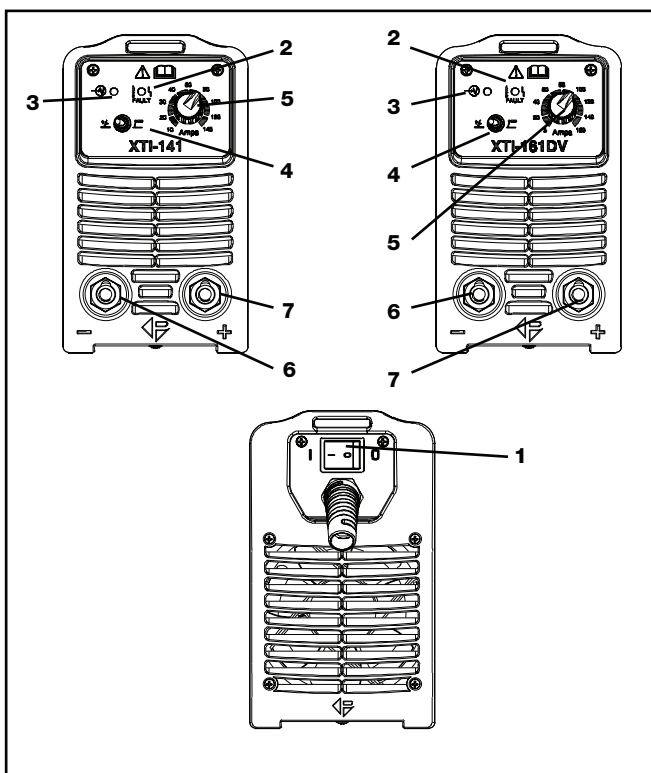
parweld

# **XTI-160 XTI-161 DV**

**Инструкция за експлоатация**

[www.harkobg.com](http://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) MMA/LIFT-ARC превключвател Позволява избора между Ръчно Електродъгово заваряване или ВИГ заваряване с контактно запалване на дъгата.
- 5) Потенциометър за регулиране на ампеража
- 6) Конектор МИНУС Dinse 35-50mm
- 7) Конектор ПЛЮС 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 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 0-40°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 XT-160 работи на 220V захранващо напрежение. Модел XT-161 може да работи на 110 или 220V, като автоматично превключва към зададеното напрежение.

Използвайте квалифициран електротехник за свързване на захранващият 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

	Модел	
	ХТИ-160	ХТИ-161 DV
Нарежение	230V +/- 10%	230/110V +/- 10%
Честота	50/60Hz	50/60Hz
Входящ ток	20A max 15 eff	33/55A max 16/27 eff
Предпазители	16A	16/32A
Output OCV	60	60
Output load voltage	20.8-25.6	20.2-26.4
Изходящ ток	20-140A DC	5-160A DC

### 4.0 Заваряване

#### Внимание

Електродъговото заваряване е опасно за вашето здраве. Предпазвайте се.

#### 4.1 Ръчно електродъгово заваряване

- Апаратът Parweld ХТИ160/ХТИ161 трябва да се включи в заземен контакт 230V (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 надясно 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.

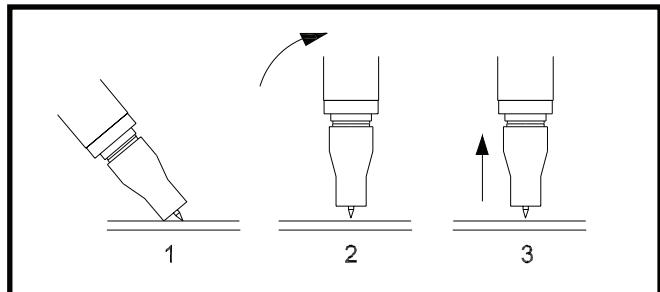
#### 4.2 ВИГ Заваряване с контактно запалване на дъгата

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 предотврати стопяването на върха на волфрамовия 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-160 и XTI-161DV

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](http://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](http://www.harkobg.com)  
[harkobg@abv.bg](mailto:harkobg@abv.bg)