



## Инструкция за експлоатация на инверторен заваръчен апарат ORION 250



**Внимание!**

Преди пускането в експлоатация на апарата, прочетете внимателно тази инструкция.

Ташев-Галвинг ООД  
[www.tashev-galving.com](http://www.tashev-galving.com)

## 1. Предназначение

Моделът ORION 250 е комбиниран инверторен източник за заваряване по методите МИГ/МАГ (с електродна тел в защитна газова среда) и ММА (ръчно електродъгово с обмазани електроди). Може да заварява нисколегирани и неръждаеми стомани, алуминий и сплавите му, други цветни метали.

Апаратът е конструиран и изработен в съответствие с изискванията на БДС EN 60974-1.

## 2. Мерки за безопасност

Електрическата дъга може да нарани Вас или околните. Операторът трябва да е инструктиран за правилна работа с апарата.

**ЕЛЕКТРИЧЕСКИЯТ УДАР МОЖЕ ДА БЪДЕ ФАТАЛЕН.**

|                                                                                   |                                                                                                                  |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | 1. –Уверете се, че захранващия контакт е правилно занулен.<br>- Уверете се, че работната ви позиция е безопасна. |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

**ИЗПАРЕНИЯ И ГАЗОВЕ-МОГАТ ДА СЕ ОКАЖАТ ОПАСНИ ЗА ВАШЕТО ЗДРАВЕ**

|                                                                                   |                                                                                                                                        |
|-----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | - Пазете лицето си далеч от изпаренията.<br>- Осигурете подходяща вентилация в работната зона при заваряване в затворени пространства. |
|-----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

**СВЕТЛИНАТА ОТ ЕЛЕКТРИЧЕСКАТА ДЪГА МОЖЕ ДА ПОВРЕДИ ОЧИТЕ И ДА ИЗГОРИ КОЖАТА ВИ.**

|                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | - Винаги ползвайте подходящо защитно облекло, което да ви предпазва от пламъци и искри, възникнали при заваряването.<br>- Предпазвайте очите си със заваръчен шлем или маска. Внимание: по време на заваряване е налице УЛТРАВИОЛЕТОВО ЛЪЧЕНИЕ.<br>- Предпазвайте околните чрез поставянето на подходящи паравани или завеси. |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

**РИСК ОТ ПОЖАР**

|                                                                                     |                                                                                                                   |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | - Искрите (пръските) могат да причинят пожар. При работа се уверете, че в работната зона няма запалими материали. |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

**РИСК ОТ ЕКСПЛОЗИИ**

|                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | - Не използвайте апарата в непосредствена близост до резервоари под налягане и в зони с концентрация на експлозивни вещества, газове и др.<br>- Не използвайте апарата за заваряване на съдове под налягане или такива, които са съдържали лесно запалими течности или химически опасни материали дори и да са съхранявани празни дълго време, поради опасност от взрив. |
|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

**В СЛУЧАЙ НА НЕИЗПРАВНОСТ, ПОТЪРСЕТЕ СЪДЕЙСТВИЕ ОТ КВАЛИФИЦИРАН ПЕРСОНАЛ.**

## 3. Технически данни

|                            |                 |
|----------------------------|-----------------|
| Захранващо напрежение      | 220V 50 Hz      |
| Консумирана мощност        | 7,7 kVA         |
| Консумиран ток             | 35A             |
| Напрежение на празен ход   | 50V             |
| Заваръчен ток              | 30 ÷ 250A       |
| Диаметър на заваръчния тел | 0,6 ÷ 1,0 мм    |
| Диаметър на зав. електрод  | 1,6 ÷ 4 мм      |
| ПВ ( 40°C / 10min )        | 25% / 250A      |
| Клас на защита             | IP 23           |
| Тегло                      | 23 кг           |
| Клас на изолация           | F               |
| КПД                        | 85%             |
| Размери ш/д/в мм           | 308 x 570 x 470 |



### 5.2.1 Свържете шланга към евроконектора

При заваряване на алуминий и сплавите му, задължително да се подмени бронята в шланга с тefлонова

### 5.2.2 Свържете „кабел-масата” към отрицателния конектор „-“.

### 5.1.3 Свържете маркуча за защитния газ към редуцир-вентила на газовата бутилка и настройте дебит 4-8 л/мин. *Винаги работете с добре укрепени бутилки.*

Препоръчителни защитни газове за работа с апарата са:

- за стомана –Ar82%+CO<sub>2</sub>18%/( Коргон) или 100%CO<sub>2</sub>.

- за неръждаема стомана –Ar98%+O<sub>2</sub>2%.

- за алуминий и сплавите му –Ar 100%.

### 5.2.4 Заредете избрания тел в апарата. Уверете се, че подаващата ролка на механизма е поставена в нужното положение спрямо диаметъра на тела С навиване на винта на притискателната ролка регулирайте натиска върху заваръчния тел.

### 5.2.5 Диаметъра на контактната дюза на шланга, трябва да съответства на диаметъра на заваръчната тел.

### 5.2.6 Поставете превключвателя /поз.5/ в положение MIG.

### 5.2.7 Включете апарата посредством прекъсвача ON/OFF на задния панел.

### 5.2.8 Изправете шланга, натиснете и задръжте бутона за бързо зареждане на тела, докато излезе от контактната дюза. *Не насочвайте шланга към лицето, тялото си или към околните.*

### 5.2.9 Ако е необходимо, донастройте спирачния механизъм на носача, за да елиминирате инерцията на макаратата при спиране.

### 5.2.10. Върху пробна планка настройте желанния режим на работа посредством потенциометрите за регулиране на заваръчния ток поз.6 и скоростта на телоподаването поз.4. Вижте таблицата с диапазоните на заваръчния ток при различни видове защитен газ и заваръчен тел.

| Вид заваръчен тел – SG1          |           |           |           |                           |           |           |           |
|----------------------------------|-----------|-----------|-----------|---------------------------|-----------|-----------|-----------|
| Защитен газ CO <sub>2</sub> 100% |           |           |           | Ar82% CO <sub>2</sub> 18% |           |           |           |
| Диаметър на заваръчния тел       |           |           |           |                           |           |           |           |
| 0,8 мм                           |           | 1,0 мм    |           | 0,8 мм                    |           | 1,0 мм    |           |
| Imin<br>A                        | Imax<br>A | Imin<br>A | Imax<br>A | Imin<br>A                 | Imax<br>A | Imin<br>A | Imax<br>A |
| 40                               | 150       | 70        | 230       | 50                        | 200       | 80        | 270       |
| Алуминий - AlMg5                 |           |           |           | Неръжд. стомана - 308LSi  |           |           |           |
| Защитен газ Ar100%               |           |           |           | Ar 82%CO <sub>2</sub> 18% |           |           |           |
| 0,8 мм                           |           | 1,2 мм    |           | 0,8 мм                    |           | 1,0 мм    |           |
| Imin<br>A                        | Imax<br>A | Imin<br>A | Imax<br>A | Imin<br>A                 | Imax<br>A | Imin<br>A | Imax<br>A |
| 55                               | 120       | 80        | 180       | 70                        | 190       | 100       | 260       |

**Забележка:** Ако телта остава залепена в заваръчната вана в края на заваръчния процес, коригирайте посредством потенциометъра BURN BACK, който се намира в отсека при телоподаващия механизъм.

## 5.3 MMA заваряване

### 5.3.1 Поставете превключвателя поз.5 в положение MMA.

### 5.3.2 Свържете заваръчните кабели към конекторите ”+” и „-”, на апарата, като спазите полярността посочена от производителя на електродите.

Внимание! Докато свързвате заваръчните кабели, електродът не трябва да допира работните детайли. При този режим има напрежение в изхода, когато апаратът е включен.

### 5.3.3 Посредством потенциометъра за регулиране на заваръчния ток поз.7, настройте желанния режим на работа.

## 6. Указания за поддръжка и профилактика

ПО ВРЕМЕ НА ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ НА МАШИНАТА, ЗАДЪЛЖИТЕЛНО ИЗКЛЮЧЕТЕ ЩЕПСЕЛА ОТ ЗАХРАНВАЩИЯ КОНТАКТ !

### 6.1. Шланг

Контактната и газовата дюза на горелката трябва редовно да се почистват.

Препоръчително е обработването им със спрей или паста, които създават защитен филм против полепване на пръските от заваряването. Препоръчителната дистанция между заваръчната вана и контактната дюза е 5 – 8 мм.

### 6.2. Апарат

Два пъти месечно отваряйте апарата и го почиствайте отвътре със сгъстен въздух. **НЕ ИЗПОЛЗВАЙТЕ ВЪЗДУХ С ГОЛЯМО НАЛЯГАНЕ, МОЖЕ ДА ПОВРЕДИТЕ ЕЛЕКТРОННИТЕ КОМПОНЕНТИ !**

Не поставяйте апарата върху замърсена повърхност, за да не засмуква прах чрез вентилатора.

Съхранявайте апарата в сухи, незапращени помещения.

### 6.3. Кабели

Следете състоянието на кабел “маса”, щипката, захранващия кабел и щепсела. Не допускайте работа с апарата при нарушение в изолацията на кабелите.

### 6.4. Евентуални неизправности, причини и начини за отстраняването им.

| Неизправност                                           | Евентуална причина                                                | Отстраняване                                                       |
|--------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------|
| Неравномерно телоподаване                              | Слаб натиск на притискателната ролка върху тела                   | Регулиране на натиска                                              |
|                                                        | Несъответствие между диаметъра на тела и канала на водещата ролка | Изберете канал на водещата ролка съответстващ на диаметъра на тела |
|                                                        | Несъответствие между диаметрите на тела и бронята в шланга        | Смяна на бронята                                                   |
| Наличие на шупли в заваръчния шев                      | Липса или недостиг на защитен газ по време на заваряването        | Проверка и регулиране дебита на защитния газ                       |
| Непрекъснато пропускане на защитен газ през горелката. | Механично замърсяване на електромагнитния вентил                  | Почистване вътрешността на вентила                                 |
| Залепване на тела в контактната дюза                   | Износена контактна дюза                                           | Смяна на дюзата                                                    |
|                                                        | Несъответствие между тела и бронята в шланга                      | Смяна на бронята                                                   |
|                                                        | Слаб натиск на притискателната ролка върху тела                   | Регулиране на натиска                                              |
|                                                        | Корозия по електроодната тел                                      | Смяна на тела                                                      |
| Поява на ел. дъга между газовата дюза и детайла        | Натрупване пръски в газовата дюза                                 | Почистване на газовата дюза или смяна на същата                    |
| Машината не заварява при команда „старт”               | Задействана термозащита                                           | Да се изчака охлаждане при включено захранване.                    |

### 7. Действия при възникнали повреди и несъответствия

7.1. Проверете за евентуални неизправности в съответствие с указанията на т.6.4. При необходимост се обърнете към сервизните бази на фирмата, посочени в гаранционната карта.

7.2. Всички дейности по ремонт или обслужване на апарата в гаранционния срок да се извършват само в сервизните бази на фирмата.

### 8. Опазване на околната среда

При излизане от употреба, продукта да не се третира като домашен отпадък!

Той трябва да бъде предаден в съответните пунктове за рециклиране на електрическо и електронно оборудване.

Предавайки продукта на правилното място, Вие предотвратявате негативни последици за околната среда и човешкото здраве, а рециклирането му ще помогне за запазване на природните ресурси. За информация относно предаването и рециклирането на продукта се обърнете към Вашия доставчик или общинска служба по събиране на отпадъците.

# ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

От РЕДКО ООД

София 1582, кв. Дружба 2, ул. Обиколна №7  
Тел. 02/978 0341, 978 3217 факс 02/973 2294

Декларирам на собствена отговорност ,че при производството на заваръчни и плазморежещи машини, водоохладителни системи и телоподаващи устройства, са произведени в условията на въведена и поддържана от производителя система за производствен контрол и е в съответствие със следните стандарти и директиви на ЕС:

|                   |                   |
|-------------------|-------------------|
| EN-60974-1-2-5-12 | EN-50078          |
| БДС-ISO 6848      | BS-EN-50192       |
| БДС-EN 50060      | ISO 7000          |
| БДС-EN 60204-1    | БДС-EN 292-2+A1   |
| БДС-EN 60529      | БДС-EN 60974-2006 |
| БДС-EN 45014-2002 |                   |

Наредба за съществените изисквания и  
оценяване съответствията на машините, ДВ.бр.61/08.07.08г./  
Пост. №140/19.06.08г.

Наредба за съществените изисквания и оценяване съответствията на ел.съоръженията,предназначени за използване в граници на напрежението от 20.04.2016г.ПМС №47/15.03.2016г.

Година на поставяне на маркировката СЕ 2009г.



Производствен директор:

/Димитър Станоев/

07.01.2009г.

**РЕДКО ООД**  
**1582 София, жк. Дружба 2**  
**ул. Обиколна 7**  
**тел.: 02/ 9780341**

## ГАРАНЦИОННА КАРТА

Клиент: \_\_\_\_\_

Адрес: \_\_\_\_\_

Изделие (тип): ORION 250 Фабр. номер: \_\_\_\_\_

Дата на продажба: \_\_\_\_\_

Гаранционен срок: 18 месеца от датата на продажба.

**Условия на експлоатация: Съгласно предписанията на производителя.**

**Гаранцията не се отнася за кабели и шлангове.**

*При необходимост от гаранционно обслужване, машините се доставят в сервиз на производителя.*

**Гаранцията е невалидна в следните случаи:**

1. Механична повреда, счупване.
2. Ремонт от неупълномощени лица.
3. Нарушаване условията на експлоатация.
4. При повреда в случай на форсмажорни обстоятелства (пожар, наводнение, природни бедствия и др.)
5. При работа с некачествени (нестандартни) консумативи.

В съответствие с изискванията на чл. 120 от ЗЗП, независимо от търговската гаранция, продавачът отговаря за липсата на съответствие на потребителската стока с договора за продажба.

**Сервизни бази в страната:**

**гр. София**, кв. Дружба 2, ул. Обиколна №7  
тел.: 02/ 9790845

**гр. Шумен**, ул. Индустриална 34  
тел./факс 054/ 86 52 89; моб.тел. 0886 433 713

**гр. София**, кв. Надежда, бул. Ломско шосе, бл.173  
тел/факс:02/936 10 82; моб.тел. 0882 624 193

**гр. Благоевград**, ул. Ал. фон Хумболт 1  
(до BMW сервиз)  
тел./факс 073/83 38 14, моб. тел: 0885 50 55 47

**гр. Пловдив**, ж.р. Тракия, ул. Ягодовско шосе17  
тел: 032/28 01 49, моб. тел. 0879 218 632

**гр. Русе**, бул. Трети март 38  
тел. 082/ 51 96 02; моб. тел. 0885 50 55 46

**гр. Варна**; Зап. Инд. Зона; Завод Метал.  
тел. 052/ 51 14 73; моб. тел. 0886 39 65 11

**гр. Бургас**, кв. Акациите, ул. Богомил 2  
тел./факс: 056/ 84 10 78; моб. тел. 0884 61 21 80

**гр. В. Търново**, , ул. „Магистрална” 31  
Склад за метали АЕРОН  
тел./факс 062/ 60 55 33; моб. тел. 0888 217 046

**гр.Стара Загора**, Южна индустриална зона,  
бул. Патриарх Евтимий 46  
моб. тел.: 0878 298256

**Изделието е проверено пред купувача.**

Продавач:.....

Купувач: .....

### Бележки при извършени ремонти на изделието

Ташев-Галвинг ООД  
www.tashev-galving.com