

# QUICKGUIDE OMEGA BASIC/AUTOMIG DK

## Basic - fabriksindstilling

Indstillingsmuligheder	Område	Trin	Fabriksindstilling	Enhed	
<b>Primære parametre:</b>					
1	Materialetykkelse	Området er programafhængigt	0,1	Programafhængigt	mm
2	Lysbuelængde	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	V

## Programskema

Tråd	Materiale	Gas	Maskine	Tråd	Materiale	Gas	Maskine
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub>	Omega 180-270	Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub>	Omega 400
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Omega 180-270	Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Omega 400

## Automig - fabriksindstilling

Indstillingsmuligheder	Område	Trin	Fabriksindstilling		Enhed	
			2T/4T	Hæfte		
<b>Primære parametre:</b>						
1	Svejestrøm	Området er programafhængigt	1	Programafhængigt	A	
	Trådhastighed		0,1		m/min	
	Materialetykkelse		0,1		mm	
2	Lysbuelængde	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	0,0	V
<b>Sekundære parametre:</b>						
1	Arc Adjust	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	0,0	-
2	Gasforstrømning	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
3	Krybestart	Off / 1,5 – 18,0	0,1	3	3	m/min
4	Hotstart time	0,0 – 10,0	0,1	0,5	0	s
5	Slope down	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
6	Burnback	1 – 30	1	5	5	ms
7	Gasefterstrømning	0,0 – 10,0	0,1	3	0	s

## Programskema

Tråd	Materiale	Gas	Tråd	Materiale	Gas
Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 0.8 mm	AlMg5 ERS356	Ar
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 0.8 mm	CuAl8	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 1.0 mm	CuAl8	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 0.8 mm	CuSi3	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 1.0 mm	CuSi3	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)			

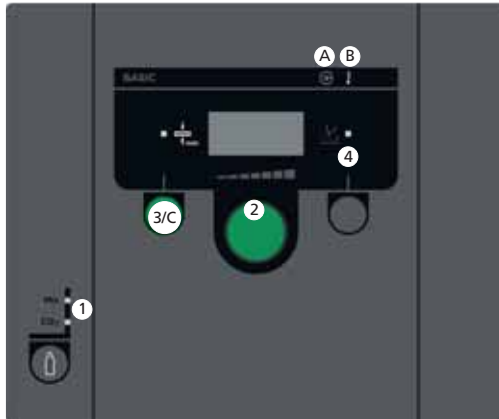


# QUICKGUIDE OMEGA BASIC/AUTOMIG

DK

## BASIC BETJENINGSPANEL

- I. Tænd maskinen
- II. Vælg gastype
- III. Indstil materialetykkelse
- IV. Trim evt. lysbuelængden



- 1 Valg af gastype**  
Tryk på knappen indtil lysdioden tændes ud for den ønskede gas.

### Resetfunktion

Hold knappen inde i 5 sek. Blink i lysdioden indikerer, at det aktuelle CO<sub>2</sub> eller mix-gas-program er fabriksindstillet.

- 2 Drejeknap**  
Indstilling af materialetykkelse eller trim af lysbuelængde.

- 3 Valg af materialetykkelse**  
Tryk på knappen under symbolet, og drej på drejeknappen til den ønskede materialetykkelse vises i displayet.

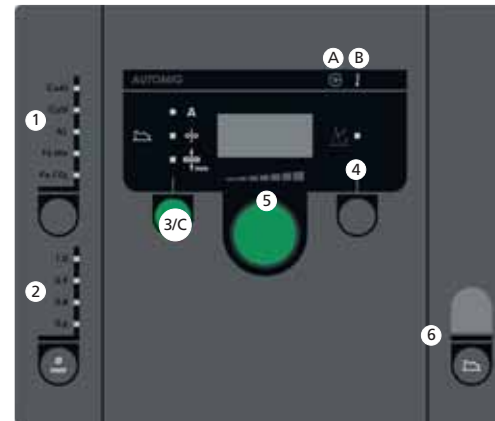
- 4 Lysbuelængde**  
Lysbuelængden kan justeres efter behov. Tryk på knappen under symbolet og drej på drejeknappen, til den ønskede lysbuelængde opnås (-9,9 til +9,9).

- A** Svejsespænding
- B** Advarsel - Overophedning
- C** Trådrangering

Hold knappen inde, mens brændertasten aktiveres. Når tråden rangeres, kan knappen slippes. Trådrangering ophører, når brændertasten deaktiveres. I Omega 400 er ranger-funktionen udvidet med en knap inde i trådrummet.

## AUTOMIG BETJENINGSPANEL

- I. Tænd maskinen
- II. Vælg materialetype og tråddiameter
- III. Indstil én af følgende parametre; svejsestrøm, tråd hastighed eller materialetykkelse
- IV. Trim evt. lysbuelængden



- 1 Valg af materialetype**  
Tryk på knappen, indtil lysdioden tændes ud for det ønskede materiale.

- 2 Valg af tråddiameter**  
Tryk på knappen indtil lysdioden tændes ud for den ønskede tråddiameter.

### Reset funktion

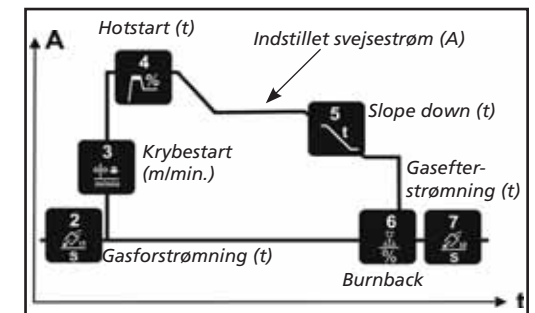
Hold knappen inde i 5 sek. Blink i lysdioden indikerer, at det aktuelle program er fabriksindstillet.

- 3 Primære parametre**  
Indstil efter eget valg én af følgende primære parametre; svejsestrøm, tråd hastighed eller materialetykkelse. Parametrene er tæt forbundet i maskinen, men du vælger selv den parameter, du finder mest hensigtsmæssig.

- 4 Lysbuelængde**  
Lysbuelængden kan justeres efter behov. Tryk på knappen under symbolet og drej på drejeknappen, til den ønskede lysbuelængde opnås (-9,9 til +9,9).

- 5 Drejeknap**  
På drejeknappen justeres svejsestrøm, tråd hastighed, materialetykkelse og lysbuelængde. Hvis knappen for sekundære parametre er aktiv, vil bagvedliggende parametre kunne trimmes.

- 6 Sekundære parametre**  
Tryk på knappen indtil den ønskede parameter vises i displayet. Afslut med et kort tryk på knap 3



- 1** Arc Adjust (elektronisk drossel)

MIGATRONIC

# QUICKGUIDE OMEGA BASIC/AUTOMIG UK

## Basic - Factory setting

Setting possibilities	Area	Step	Factory setting	Unit	
<b>Primary parameters:</b>					
1	Thickness of material	Area depends on program	0.1	Depending on program	mm
2	Arc length	-9.9 – +9.9	0.1	0.0	V

## Programs

Wire	Material	Gas	Machine	Wire	Material	Gas	Machine
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub>	Omega 180-270	Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub>	Omega 400
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Omega 180-270	Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Omega 400

## Automig - Factory setting

Setting possibilities	Area	Step	Factory setting		Unit	
			2T/4T	Tack		
<b>Primary parameters:</b>						
1	Welding current	Area depends on program	1	Depending on program		A
	Wire feed speed		0.1			m/min
	Thickness of material		0.1			mm
2	Arc length	-9.9 – +9.9	0.1	0.0	0.0	V
<b>Secondary parameters:</b>						
1	Inductance	-5.0 – +5.0	0.1	0.0	0.0	-
2	Gas pre flow	0.0 – 10.0	0.1	0.2	0	s
3	Soft start	Off / 1.5 – 18.0	0.1	3	3	m/min
4	Hotstart time	0.0 – 10.0	0.1	0.5	0	s
5	Slope down	0.0 – 10.0	0.1	0.2	0	s
6	Burnback	1 – 30	1	5	5	ms
7	Gas post flow	0.0 – 10.0	0.1	3	0	s

## Programs

Wire	Material	Gas	Wire	Material	Gas
Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 0.8 mm	AlMg5 ERS356	Ar
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 0.8 mm	CuAl8	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 1.0 mm	CuAl8	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 0.8 mm	CuSi3	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 1.0 mm	CuSi3	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)			

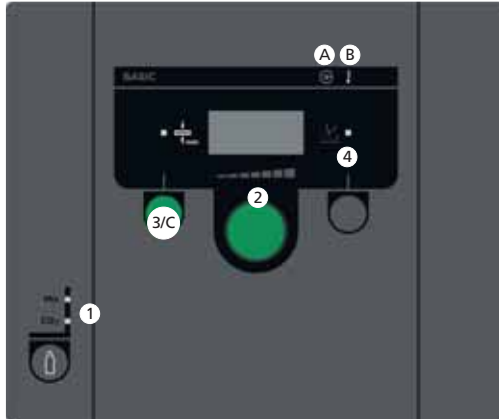


# QUICKGUIDE OMEGA BASIC/AUTOMIG

UK

## Basic control panel

- I. Switch on the machine
- II. Select type of gas
- III. Set thickness of material
- IV. Trim the arc length, if required



- 1 Selecting type of gas**  
Press the key until the LED is lit at the desired gas

### Reset function

Press and hold the key for 5 seconds. Flashing LED indicates that the relevant CO<sub>2</sub> or mix gas program is reset to factory settings

- 2 Control knob**  
Turn the control knob to set thickness of material or trim arc length

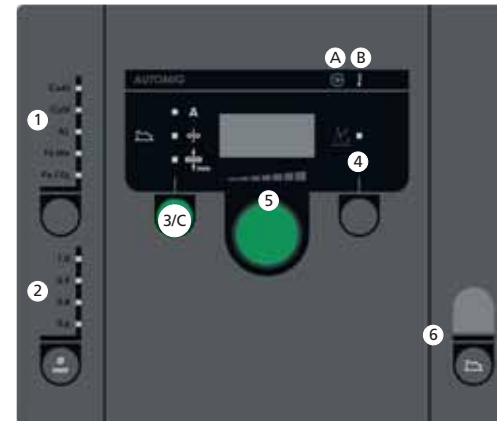
- 3 Selecting thickness of material**  
Press the key under the symbol and turn the control knob until the desired thickness of material is shown on the display.

- 4 Arc length**  
The arc length can be adjusted as required. Press the key under the symbol and turn the control knob until the desired arc length is achieved (-9.9 to +9.9).

- A Welding voltage**
- B Warning – overheating**
- C Wire inching**  
Press the key and hold it down while activating the torch trigger. Release the key when wire inching starts. Wire inching stops when the torch trigger is deactivated.

## Automig control panel

- I. Switch on the machine
- II. Select type of material and wire diameter
- III. Set one of the following parameters: welding current, wire feed speed or thickness of material
- IV. Trim the arc length, if required



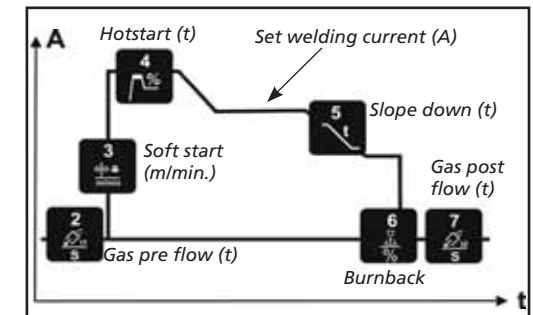
- 1 Selecting type of material**  
Press the key until the LED is lit at the relevant material.
- 2 Selecting wire diameter**  
Press the key until the LED is lit at the relevant wire diameter.

### Reset function

Press and hold the key for 5 seconds. Flashing LED indicates that the relevant program is reset to factory settings

- 3 Primary parameters**  
Set one of the following primary parameters at your own option and according to relevance: welding current, wire feed speed or thickness of material; the parameters are closely connected in the machine.

- 4 Arc length**  
The arc length can be adjusted as required. Press the key under the symbol and turn the control knob until the desired arc length is achieved (-9.9 to +9.9).
- 5 Control knob**  
Adjustment of welding current, wire feed speed, thickness of material and arc length. If the key for secondary parameters is active, it is possible to trim the parameters lying behind.
- 6 Secondary parameters**  
Press the key until the desired parameter is shown on the display. Press key **3** briefly to finish.



- 1 Arc adjust (electronic choke)**



# QUICKGUIDE OMEGA BASIC/AUTOMIG DE

## Basic – werkseitige Einstellungen

Einstellmöglichkeiten	Bereich	Abstufung	Werkseitige Einstellung	Einheit	
<b>Primärparameter:</b>					
1	Materialdicke	Abhängig vom Programm	0,1	Je nach Programm	mm
2	Lichtbogenlänge	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	V

Programme							
Draht	Material	Gas	Maschine	Draht	Material	Gas	Maschine
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub>	Omega 180-270	Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub>	Omega 400
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Omega 180-270	Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Omega 400

## Automig – werkseitige Einstellungen

Einstellmöglichkeiten	Bereich	Abstufung	Werkseitige Einstellung		Einheit	
			2T/4T	Heftschweißen		
<b>Primärparameter:</b>						
1	Schweißstrom	Abhängig von Programm	1	Je nach Programm		A
	Drahtfördergeschwindigkeit		0,1			m/min
	Materialdicke		0,1			mm
2	Lichtbogenlänge	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	0,0	V
<b>Sekundärparameter:</b>						
1	Drossel	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	0,0	-
2	Gasvorströmung	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
3	Einschleichstart	Off / 1,5 – 18,0	0,1	3	3	m/min
4	Hotstart	0,0 – 10,0	0,1	0,5	0	s
5	Stromabsenkung	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
6	Drahrückbrand	1 – 30	1	5	5	ms
7	Gasnachströmung	0,0 – 10,0	0,1	3	0	s

Programme					
Draht	Material	Gas	Draht	Material	Gas
Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 0.8 mm	AlMg5 ERS356	Ar
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 0.8 mm	CuAl8	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 1.0 mm	CuAl8	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 0.8 mm	CuSi3	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 1.0 mm	CuSi3	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)			



# QUICKGUIDE OMEGA BASIC/AUTOMIG

DE

## Basic Bedienfeld

- I Maschine einschalten
- II Gastyp wählen
- III Materialdicke einstellen
- IV Lichtbogenlänge trimmen, falls erforderlich



- 4 Lichtbogenlänge**  
Die Lichtbogenlänge kann je nach Bedarf eingestellt werden. Die Taste unter dem Symbol drücken und den Drehregler drehen, bis die gewünschte Lichtbogenlänge erreicht ist (-9,9 bis +9,9).

- A Schweißspannung**
- B Warnung – Überhitzung**
- C Drahtförderung**

Taste gedrückt halten während der Brennertaster gedrückt wird. Taste loslassen, wenn Drahtförderung beginnt. Drahtförderung endet, wenn der Brennertaster losgelassen wird.

- 1 Wahl der Gasart**  
Taste gedrückt halten, bis die LED neben dem gewünschten Gas leuchtet.

### Reset-Funktion

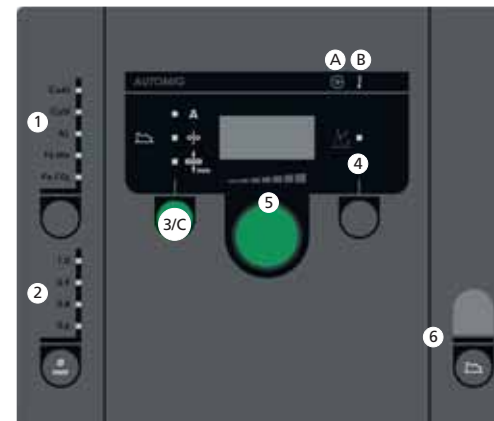
Taste 5 Sekunden gedrückt halten. Blinkende LED zeigt an, dass das aktuelle CO<sub>2</sub> oder Mischgas-Programm auf Werkseinstellung zurückgesetzt wird

- 2 Drehregler**  
Einstellung der Materialdicke oder Trimmen der Lichtbogenlänge.

- 3 Wahl der Materialdicke**  
Die Taste unter dem Symbol drücken und den Drehregler drehen, bis die gewünschte Materialdicke im Display angezeigt wird.

## Automig Bedienfeld

- I Maschine einschalten
- II Materialart und Drahtdurchmesser wählen
- III Einen der folgenden Parameter einstellen: Schweißstrom, Drahtfördergeschwindigkeit oder Materialdicke
- IV Lichtbogenlänge trimmen, falls erforderlich



- 4 Lichtbogenlänge**  
Die Lichtbogenlänge kann je nach Bedarf eingestellt werden. Die Taste unter dem Symbol drücken und den Drehregler drehen, bis die gewünschte Lichtbogenlänge erreicht ist (-9,9 bis +9,9).

- 5 Drehregler**  
Einstellung des Schweißstroms, der Drahtfördergeschwindigkeit, Materialdicke und Lichtbogenlänge mittels des Drehreglers. Wenn die Taste für Sekundärparameter aktiv ist, können die dahinterliegenden Parameter eingestellt werden.

- 6 Sekundärparameter**  
Taste gedrückt halten, bis der gewünschte Parameter im Display angezeigt wird. Untermenü, Sekundärparameter: Verlassen erfolgt durch kurzen Tastendruck auf **3**

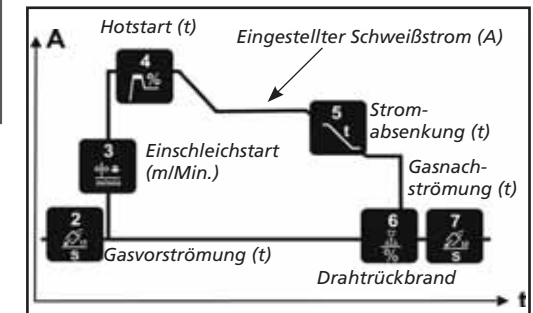
- 1 Wahl der Materialart**  
Die Taste drücken, bis die LED neben dem gewünschten Material leuchtet.

- 2 Wahl des Drahtdurchmessers**  
Die Taste drücken, bis die LED neben dem gewünschten Drahtdurchmesser leuchtet.

### Reset-Funktion

Taste 5 Sekunden gedrückt halten. Blinkende LED zeigt an, dass das aktuelle Programm auf Werkseinstellung zurückgesetzt wird.

- 3 Primärparameter**  
Individuell können Sie über folgende Primärparameter die Einstellung vornehmen: Schweißstrom, Drahtfördergeschwindigkeit oder Materialdicke.



- 1 Arc adjust (elektronische Drossel)**

# GUIDA RAPIDA OMEGA BASIC/AUTOMIG IT

## Regolazioni di fabbrica – Basic

Possibilità di regolazione	Campo	Incrementi	Regolazioni di fabbrica	Unità di misura	
<b>Parametri principali :</b>					
1	Spessore materiale	Dipende dal programma	0.1	Dipende dal programma	mm
2	Lunghezza arco	-9.9 – +9.9	0.1	0.0	V

## Programmi

Diametro	Materiale	Gas	Modello	Diametro	Materiale	Gas	Modello
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub>	Omega 180-270	Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub>	Omega 400
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Omega 180-270	Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Omega 400

## Regolazioni di fabbrica – Automig

Possibilità di regolazione	Campo	Incrementi	Regolazioni di fabbrica		Unità di misura	
			2/4 tempi	Puntatura		
<b>Parametri principali :</b>						
1	Corrente di saldatura	Dipende dal programma	1	Dipende dal programma	A	
	Velocità filo		0,1		m/min	
	Spessore materiale		0,1		mm	
2	Lunghezza arco	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	0,0	V
<b>Parametri secondari :</b>						
1	Reattanza	-5.0 – +5.0	0.1	0.0	0.0	-
2	Pregas	0.0 – 10.0	0.1	0.2	0	s
3	Soft Start	Off / 1.5 – 18.0	0.1	3	3	m/min
4	Tempo di Hot Start	0.0 – 10.0	0.1	0.5	0	s
5	Rampa di discesa	0.0 – 10.0	0.1	0.2	0	s
6	Burnback	1 – 30	1	5	5	ms
7	Postgas	0.0 – 10.0	0.1	3	0	s

## Programmi

Diametro	Materiale	Gas	Diametro	Materiale	Gas
Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 0.8 mm	AlMg5 ERS356	Ar
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 0.8 mm	CuAl8	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 1.0 mm	CuAl8	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 0.8 mm	CuSi3	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 1.0 mm	CuSi3	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)			



# GUIDA RAPIDA OMEGA BASIC/AUTOMIG

IT

## Pannello di controllo Basic

- I. Accendere la macchina
- II. Selezionare il tipo di gas
- III. Regolare lo spessore materiale
- IV. Regolare la lunghezza arco, se necessario



- 1 Selezione del tipo di gas**  
Premere il tasto fino a quando il LED relativo al gas richiesto si accende.

### Funzione Reset

Tenere premuto il tasto per 5 secondi. Il LED lampeggiante indica che il programma è stato ricaricato con le impostazioni di fabbrica.

- 2 Manopola di regolazione**  
Girare la manopola per regolare lo spessore del materiale.
- 3 Selezionare lo spessore del materiale**  
Premere il tasto e girare la manopola fino a visualizzare lo spessore desiderato.

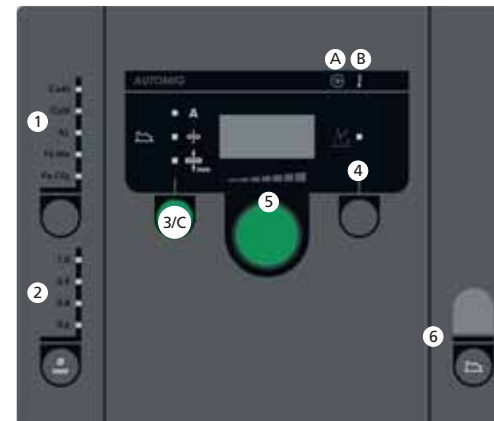
- 4 Lunghezza d'arco**  
Se necessario si può regolare la lunghezza d'arco. Premere il tasto e girare la manopola fino ad ottenere la lunghezza desiderata (da -9.9 a + 9.9).

- A Tensione di saldatura**
- B Allarme – surriscaldamento**
- C Avanzamento manuale filo**

Premere il tasto e contemporaneamente il grilletto torcia. Rilasciare il tasto quando il filo inizia ad avanzare. Per fermare il filo rilasciare il grilletto torcia.

## Pannello di controllo Automig

- I. Accendere la macchina
- II. Selezionare tipo di materiale e diametro filo
- III. Regolare uno dei parametri seguenti : corrente di saldatura, velocità filo o spessore materiale
- IV. Regolare la lunghezza arco, se necessario



- 1 Selezione del tipo di materiale**  
Premere il tasto fino a quando il LED relativo al materiale richiesto si accende.
- 2 Selezione del diametro del filo**  
Premere il tasto fino a quando il LED relativo al diametro richiesto si accende.

### Funzione Reset

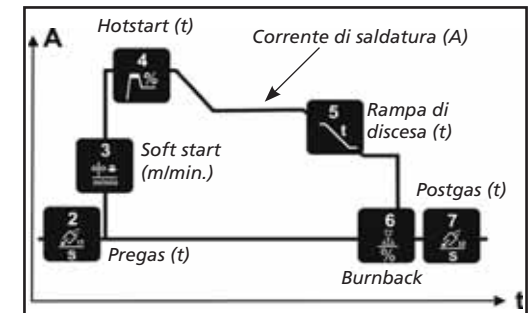
Tenere premuto il tasto per 5 secondi. Il LED lampeggiante indica che il programma è stato ricaricato con le impostazioni di fabbrica.

- 3 Parametri principali**  
Regolare a propria scelta uno dei seguenti parametri : corrente di saldatura, velocità filo o spessore materiale; i parametri sono strettamente correlati.

- 4 Lunghezza d'arco**  
Se necessario si può regolare la lunghezza d'arco. Premere il tasto e girare la manopola fino ad ottenere la lunghezza desiderata (da -9.9 a + 9.9).

- 5 Manopola di regolazione**  
Permette di regolare corrente di saldatura, velocità filo, spessore materiale e lunghezza d'arco. Nel menù dei parametri secondari è possibile regolare i parametri interni.

- 6 Parametri secondari**  
Premere il tasto fino a visualizzare sul display il parametro desiderato. Premere brevemente **3** per finire.



- 1 Reattanza elettronica**



# QUICKGUIDE OMEGA BASIS/AUTOMIG NL

## Basis - Fabrieksinstelling

Instellingsmogelijkheden	Bereik	Stap	Fabrieksinstelling	Eenheid	
<b>Primaire parameters:</b>					
1	Materiaaldikte	Bereik hangt af van programma	0,1	Hangt af van programma	mm
2	Booglengte	-9.9 – +9.9	0,1	0.0	V

## Programma's

Draad	Materiaal	Gas	Machine	Draad	Materiaal	Gas	Machine
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub>	Omega 180-270	Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub>	Omega 400
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Omega 180-270	Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Omega 400

## Automig - Fabrieksinstelling

Instellingsmogelijkheden	Bereik	Stap	Fabrieksinstelling		Eenheid	
			2T/4T	Hecht		
<b>Primaire parameters:</b>						
1	Lasstroom	Bereik hangt af van programma	1	Hangt af van programma		A
	Draadaanvoersnelheid		0,1			m/min
	Materiaaldikte		0,1			mm
2	Booglengte	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	0,0	V
<b>Secundaire parameters:</b>						
1	Smoorspoel	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	0,0	-
2	Gasvoorstroomtijd	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
3	Softstart	Off / 1,5 – 18,0	0,1	3	3	m/min
4	Hotstarttijd	0,0 – 10,0	0,1	0,5	0	s
5	Downslopetijd	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
6	Terugbrand	1 – 30	1	5	5	ms
7	Gasnastroomtijd	0,0 – 10,0	0,1	3	0	s

## Programma's

Draad	Materiaal	Gas	Draad	Materiaal	Gas
Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 0.8 mm	AlMg5 ERS356	Ar
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 0.8 mm	CuAl8	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 1.0 mm	CuAl8	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 0.8 mm	CuSi3	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 1.0 mm	CuSi3	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)			

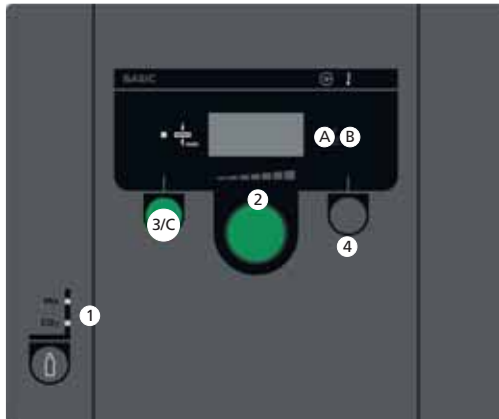


# QUICKGUIDE OMEGA BASIS/AUTOMIG

NL

## Basis besturingspaneel

- I Schakel de machine in
- II Selecteer de gassoort
- III Stel de materiaaldikte in
- IV Trim indien gewenst de booglengte



### 1 Selecteren van type gas

Druk op de knop tot de LED brandt bij het gewenste gas.

#### Reset functie

Houd de knop 5 seconden ingedrukt. Een knipperend LED geeft aan dat het relevante CO<sub>2</sub>/Menggas programma is gereset naar de fabrieksinstelling.

### 2 Besturingsknop

Draai de besturingsknop om de dikte van het materiaal of de booglengte in te stellen.

### 3 Selecteer de materiaaldikte

Druk de knop onder het symbool in en draai de besturingsknop totdat de gewenste materiaaldikte in het display wordt getoond.

### 4 Booglengte

De booglengte kan op wens afgesteld worden. Druk de knop onder het symbool in en draai de besturingsknop totdat de gewenste booglengte wordt bereikt (-9,9 tot +9,9)

### A Lasstroom

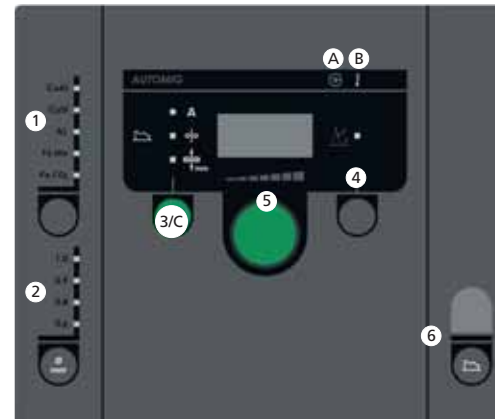
### B Waarschuwing - oververhitting

### C Draadinvoer

Druk de knop in en houdt deze ingedrukt terwijl de toortsschakelaar geactiveerd wordt. Laat de knop los wanneer het invoeren gestart is. Het invoeren van de draad stopt wanneer de toortsschakelaar losgelaten wordt.

## Automig besturingspaneel

- I Schakel de machine in
- II Selecteer materiaalsoort en draaddiameter
- III Stel een van de volgende parameters in, lasstroom, draadsnelheid of materiaaldikte
- IV Trim indien gewenst de booglengte



### 1 Selecteer materiaalsoort

Druk de knop net zolang in totdat de LED oplicht bij het relevante materiaal.

### 2 Selecteer draaddiameter

Druk de knop net zolang in totdat de LED oplicht bij de relevante draaddiameter.

#### Reset functie

Houd de knop 5 seconden ingedrukt. Een knipperende LED geeft aan dat voor het betreffende programma de fabrieksinstellingen zijn gereset.

### 3 Primaire parameters

Stel naar wens een van de volgende parameters in, dit kan zijn: de lasstroom, draadtransportsnelheid of de materiaaldikte; deze parameters zijn aan elkaar verbonden.

### 4 Booglengte

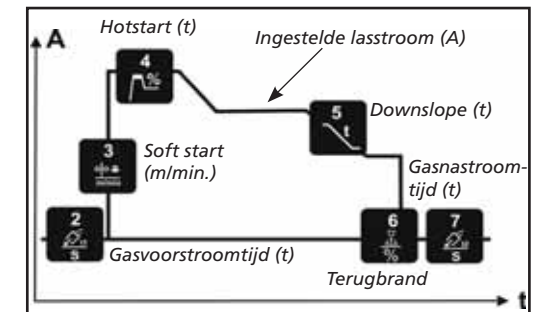
De booglengte kan op wens ingesteld worden. Druk de knop onder het symbool in en draai de besturingsknop totdat de gewenste booglengte is bereikt (-9,9 tot +9,9).

### 5 Besturingsknop

Afstellen van de lasstroom, draadtransportsnelheid, dikte van het materiaal en de booglengte. Wanneer de knop voor de secundaire parameters ingeschakeld is, is het mogelijk de onderliggende parameters fijn te regelen.

### 6 Secundaire parameters

Druk de knop net zolang in totdat de gewenste parameter in het display getoond wordt. Druk knop 3 kort in om te bevestigen.



### 1 Smoorspoelwerking

# GUIDE RAPIDE OMEGA BASIC/AUTOMIG

F

## Basic - Valeur usine

Possibilités de réglage	Plage de réglage	Précision	Valeur usine	Unité
<b>Paramètres principaux :</b>				
1	Épaisseur de tôle	Dépend du programme utilisé	0,1	Dépend du programme utilisé
2	Hauteur d'arc	-9,9 – +9,9	0,1	0,0

## Programmes

Fil	Nuance	Gaz	Machine	Fil	Nuance	Gaz	Machine
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub>	Omega 180-270	Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub>	Omega 400
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Omega 180-270	Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Omega 400

## Automig - Valeur usine

Possibilités de réglage	Plage de réglage	Précision	Valeur usine		Unité
			2T/4T	Agrafage	
<b>Paramètres principaux :</b>					
1	Courant soudage	Dépend du programme utilisé	1	Dépend du programme utilisé	A
	Vitesse fil		0,1		m/min
	Épaisseur tôle		0,1		mm
2	Hauteur d'Arc	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	0,0
<b>Paramètres secondaires :</b>					
1	Réglage self (dureté d'arc)	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	0,0
2	Pré-Gaz	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0
3	Dévidage fil froid	Off / 1,5 – 18,0	0,1	3	3
4	Surintensité Amorçage	0,0 – 10,0	0,1	0,5	0
5	Evanouissement	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0
6	Burnback	1 – 30	1	5	5
7	Post-Gaz	0,0 – 10,0	0,1	3	0

## Programmes

Fil	Nuance	Gaz	Fil	Nuance	Gaz
Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 0.8 mm	AlMg5 ERS356	Ar
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 0.8 mm	CuAl8	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 1.0 mm	CuAl8	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 0.8 mm	CuSi3	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 1.0 mm	CuSi3	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)			



50113732 C

**MIGRATOR**

# GUIDE RAPIDE OMEGA BASIC/AUTOMIG

F

## Panneau de commande Basic

- I Démarrer la machine
- II Sélectionner le type de gaz
- III Régler l'épaisseur de tôle à souder
- IV Ajuster la hauteur d'arc, si nécessaire



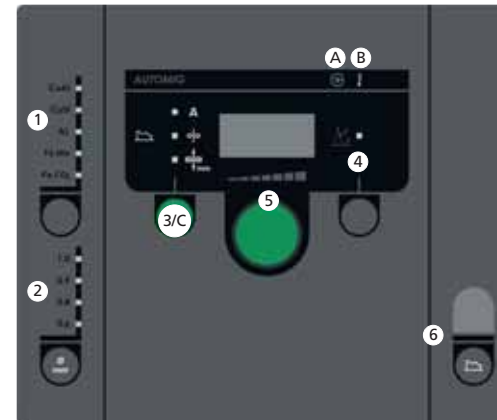
- 4 Hauteur d'Arc**  
La hauteur d'arc peut être corrigée suivant le choix du soudeur.  
Tourner l'encodeur 2 pour régler la hauteur d'arc entre -9.9 et +9.9. La valeur initiale étant 0.0.  
En négatif (de -9.9 à 0.0), la hauteur d'arc est diminuée par rapport au réglage initial de la machine. En positif (de 0.0 à +9.9), la hauteur d'arc est augmentée par rapport au réglage initial.

- A Présence Arc**
- B Alerte surchauffe**
- C Dévidage fil froid (chargement du fil dans la torche)**  
Appuyer sur ce bouton puis actionnez la gâchette de la torche.  
Dès que le fil commence à dévider, vous pouvez relâcher ce bouton.  
Une fois le fil chargé dans la torche, relâchez la gâchette.

- 1 Sélection du type de gaz**  
Appuyez sur la touche jusqu'à l'allumage de la LED correspondant au gaz désiré.  
**Mise à zéro (Configuration usine)**  
Appuyer sur ce bouton pendant 5 secondes. La LED clignotante indique que le programme CO<sub>2</sub>/Mix configuration usine est sélectionné.
- 2 Encodeur de réglage**  
Cet encodeur permet de régler l'épaisseur de la pièce à souder.  
Cet encodeur permet également de régler la hauteur d'arc (voir bouton 4)
- 3 Sélection épaisseur de tôle**  
Sélectionner l'épaisseur de tôle (mm).  
Régler ce paramètre à l'aide de l'encodeur 2.

## Panneau de commande Automig

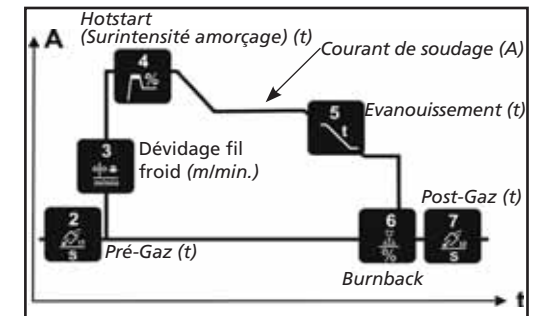
- I Démarrer la machine
- II Sélectionner le type de fil et le diamètre utilisé
- III Régler un des paramètres suivants : Courant de soudage, vitesse fil ou épaisseur de tôle à souder
- IV Ajuster la hauteur d'arc, si nécessaire



- 4 Hauteur d'Arc**  
La hauteur d'arc peut être corrigée suivant le choix du soudeur. Tourner l'encodeur 5 pour régler la hauteur d'arc entre -9.9 et +9.9. La valeur initiale étant 0.0. En négatif (de -9.9 à 0.0), la hauteur d'arc est diminuée par rapport au réglage initial de la machine. En positif (de 0.0 à +9.9), la hauteur d'arc est augmentée par rapport au réglage initial.

- 5 Encodeur de réglage**  
Cet encodeur permet de régler le courant de soudage, la vitesse de fil ou l'épaisseur de la pièce à souder. Cet encodeur permet également de régler la hauteur d'arc (voir bouton 4) et les paramètres secondaires (voir bouton 6)
- 6 Paramètres secondaires**  
Appuyer sur ce bouton pour faire défiler les repères (1 à 7) du menu des paramètres secondaires. Appuyer sur **3** pour sortir du menu. Régler la valeur du paramètre désiré avec l'encodeur. (Voir ci contre)

- 1 Sélection du type de matériau**
  - 2 Sélection du diamètre de fil**  
Appuyer sur ce bouton pour sélectionner le diamètre de fil utilisé.
- Fonction de réinitialisation**  
Appuyer sur la touche pendant 5 secondes. Le clignotement du signal lumineux confirme la restauration des paramètres de programmation par défaut.
- 3 Paramètres principaux**  
Sélectionner un des paramètres principaux suivant votre préférence de réglage: Courant de soudage (A), Vitesse de fil (m/min) ou épaisseur de tôle (mm). Régler ce paramètre à l'aide de l'encodeur 5.



- 1 Réglage self (dureté de l'arc)**

# QUICKGUIDE OMEGA BASIC/AUTOMIG SE

## Basic - Fabriksinställning

Inställningsmöjligheter	Område	Steg	Fabriksinställning	Enhet	
<b>Primära parametrar:</b>					
1	Materialtjocklek	Området är programberoende	0,1	Programberoende	mm
2	Ljusbågelängd	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	V

## Programschema

Tråd	Materiale	Gas	Maskin	Tråd	Materiale	Gas	Maskin
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub>	Omega 180-270	Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub>	Omega 400
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Omega 180-270	Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Omega 400

## Automig - Fabriksinställning

Inställningsmöjligheter	Område	Steg	Fabriksinställning		Enhet	
			2T/4T	Hæfte		
<b>Primära parametrar:</b>						
1	Svetsström	Området är programberoende	1	Programberoende		mm
	Trådshastighet		0,1			m/min
	Materialtjocklek		0,1			mm
2	Ljusbågelängd	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	0,0	V
<b>Sekundära parametrar:</b>						
1	Induktans	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	0,0	-
2	Gasförströmning	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
3	Krypstart	Off / 1,5 – 18,0	0,1	3	3	m/min
4	Hotstart time	0,0 – 10,0	0,1	0,5	0	s
5	Slope down	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
6	Burnback	1 – 30	1	5	5	ms
7	Gasefterströmning	0,0 – 10,0	0,1	3	0	s

## Programschema

Tråd	Materiale	Gas	Tråd	Materiale	Gas
Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 0.8 mm	AlMg5 ERS356	Ar
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 0.8 mm	CuAl8	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 1.0 mm	CuAl8	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 0.8 mm	CuSi3	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 1.0 mm	CuSi3	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)			

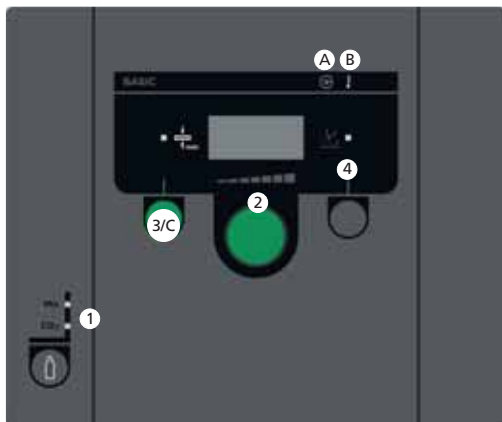


# QUICKGUIDE OMEGA BASIC/AUTOMIG

SE

## BASIC FUNKTIONSPANEL

- I. Tänd maskinen
- II. Välj gastyp
- III. Ställ in materialtjocklek
- IV. Trimma ev. ljusbågelängden



### 1 Val av gastyp

Tryck på knappen tills ljusdioden tänds för den önskade gas.

### Resetfunktion

Håll knappen inne i 5 sek. Blinkande ljusdiod indikerar att det aktuella CO<sub>2</sub> eller mix-gasprogrammet är fabriksinställt.

### 2 Vridknapp

Ställ in materialtjocklek eller trim av ljusbågen.

### 3 Val av materialtjocklek

Tryck på knappen under symbolen och vrid på vridknappen tills önskad materialtjocklek visas i displayen.

### 4 Ljusbågelängd

Ljusbågelängd kan justeras efter behov. Tryck på knappen under symbolen och vrid på vridknappen tills den önskade ljusbågelängden uppnås (-9,9 till +9,9).

### A Svetsspänning

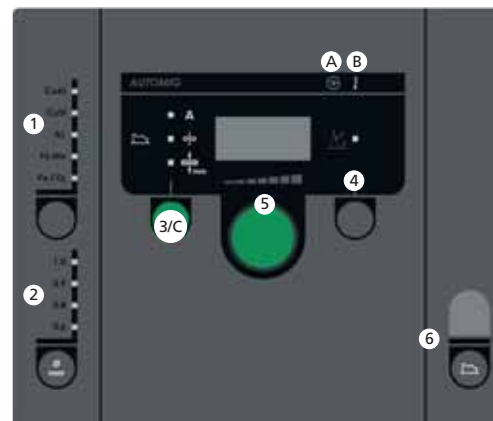
### B Varning – Överhettning

### C Trådrangering

Håll knappen inne medan brännaravtryckaren aktiveras. När tråden rangeras kan knappen släppas. Trådrangeringen upphör när brännaravtryckaren avaktiveras.

## AUTOMIG FUNKTIONSPANEL

- I. Tänd maskinen
- II. Välj materialtyp och tråddiameter
- III. Ställ in en av följande parametrar; svetsström, trådastighet eller materialtjocklek
- IV. Trimma ev. ljusbågelängden



### 1 Val av materialtyp

Tryck på knappen tills ljusdioden tänds för det önskade materialet.

### 2 Val av tråddiameter

Tryck på knappen tills ljusdioden tänds för den önskade tråddiameteren.

### Reset funktion

Håll knappen inne i 5 sek. Blinkning i ljusdioden indikerar att det aktuella programmet är fabriksinställt.

### 3 Primära parametrar

Ställ in efter eget val en av följande primära parametrar; svetsström, trådastighet eller materialtjocklek. Parametrarna ligger nära varandra men du väljer själv vilken som du finner lämpligast.

### 4 Ljusbågelängden

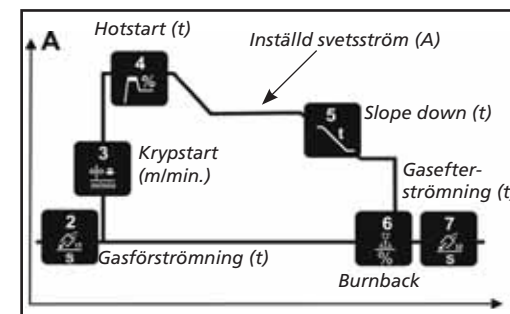
Ljusbågelängden kan justeras efter behov. Tryck på knappen under symbolen och vrid på vridknappen tills den önskade ljusbågelängden uppnås (-9,9 till +9,9).

### 5 Vridknapp

Med vridknappen justeras svetsström, trådastighet och ljusbågelängd. Om knappen för sekundära parametrar är aktiv kan man trimma bakomliggande parametrar.

### 6 Sekundära parametrar

Tryck på knappen tills den önskade parametern visas i displayen. Avsluta med ett kort tryck på knappen 3



1 Arc Adjust (elektronisk drossel)

# OMEGA BASIC/AUTOMIG PIKAKÄYTTÖOHJE

FI

## Basic – Tehdasasetukset

Asetus vaihtoehdot	Alue	Säätöaskel	Tehdasasetus	Yksikkö	
<b>Primääriset parametrit:</b>					
1	Ainevahvuus	Alue riippuu ohjelmasta	0,1	Riippuu ohjelmasta	mm
2	Kaaren pituus	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	V

## Ohjelmat

Lanka	Materiaali	Kaasu	Kone	Lanka	Materiaali	Kaasu	Kone
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub>	Omega 180-270	Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub>	Omega 400
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Omega 180-270	Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Omega 400

## Automig - Tehdasasetukset

Asetus vaihtoehdot	Alue	Säätöaskel	Tehdasasetus		Yksikkö	
			2T/4T	Silloitus		
<b>Primääriset parametrit:</b>						
1	Hitsausvirta	Alue riippuu ohjelmasta	1	Riippuu ohjelmasta	A	
	Langansyöttönopeus		0,1		m/min	
	Ainevahvuus		0,1		mm	
2	Kaaren pituus	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	0,0	V
<b>Sekundääriset parametrit</b>						
1	Induktanssi	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	0,0	-
2	Kaasun etuvirtaus	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
3	Soft start	Off / 1,5 – 18,0	0,1	3	3	m/min
4	Hotstart aika	0,0 – 10,0	0,1	0,5	0	s
5	Slope down	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
6	Jälkipalo	1 – 30	1	5	5	ms
7	kaasun jälkivirtaus	0,0 – 10,0	0,1	3	0	s

## Ohjelmat

Lanka	Materiaali	Kaasu	Lanka	Materiaali	Kaasu
Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 0.8 mm	AlMg5 ERS356	Ar
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 0.8 mm	CuAl8	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 1.0 mm	CuAl8	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 0.8 mm	CuSi3	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 1.0 mm	CuSi3	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)			



50113732 C

**MIGATRONIC**

# OMEGA BASIC/AUTOMIG PIKAKÄYTTÖOHJE

FI

## Basic ohjauspaneeli

- I Käynnistä kone
- II Valitse kaasutyyppi
- III Aseta ainevahvuus
- IV Säädä kaaren pituutta, jos tarpeen



### 1 Kaasun valinta

Pidä näppäin alas painettuna, kunnes LED palaa halutun kaasun kohdalla.

### Nollaustoiminto

Paina ja pidä näppäin 5 sekuntin ajan alas painettuna. Palava merkkivalo ilmaisee, että asiaan kuuluva CO<sub>2</sub> tai Argon/seoskaasu ohjelma on nollattu tehdasasetuksista.

### 2 Valintasäädin

Käännä valintasäädintä säätääksesi ainevahvuutta tai kaaren pituutta

### 3 Materiaalivahvuuden valinta

Paina symbolin alla olevaa näppäintä ja käännä valintasäädintä, kunnes haluttu ainevahvuus näkyy näytössä

### 4 Kaaren pituus

Kaaren pituutta voidaan säätää tarpeen mukaan.  
Paina symbolin alla olevaa näppäintä ja käännä valinta säädintä, kunnes haluttu kaaren pituus on saavutettu (säätöalue -9,9 - +9,9)

### A Hitsaus jännite

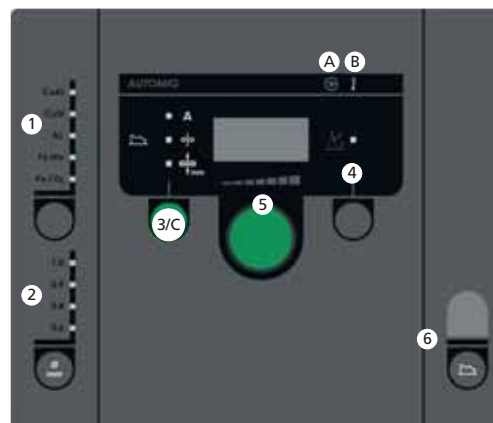
### B Varoitus – ylikuumentuminen

### C Hitsauslangan syöttö

Paina näppäintä ja pidä se alhaalta samalla kun painat polttimen liipaisinta.  
Vapauta näppäin, kun lanka lähtee liikkeelle.  
Langansyöttö pysähtyy, kun Polttimen liipaisin vapautetaan.

## Automig ohjauspaneeli

- I Käynnistä kone
- II Valitse materiaalin tyyppi ja hitsauslangan vahvuus
- III Aseta seuraavat parametrit: hitsausvirta, langansyöttönopeus tai ainevahvuus
- IV Säädä kaaren pituutta, jos tarpeen



### 1 Materiaalityypin valinta

Paina painiketta, kunnes LED palaa oikean materiaalin kohdalla.

### 2 Langan vahvuuden valinta

Paina painiketta, kunnes LED palaa oikean langan vahvuuden kohdalla.

### Nollaustoiminto

Pidä näppäin 5 sekuntin ajan alas painettuna. Vilkkuva LED valo näyttää, valittu ohjelma on palautunut tehdasasetuksiin.

### 3 Primääriset parametrit

Säädä yhtä seuraavista primäärisistä parametreista oman valintasi ja asianmukaisuuden mukaan: hitsausvirta, langansyöttönopeus tai ainevahvuus; säädöt ovat synergiset.

### 4 Kaaren pituus

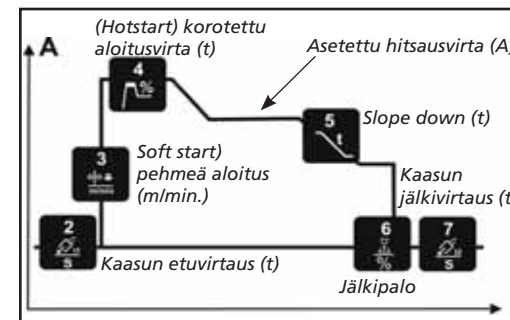
Kaaren pituutta voidaan säätää tarpeen mukaan.  
Paina symbolin alla olevaa näppäintä ja käännä valinta säädintä, kunnes haluttu kaaren pituus on saavutettu (säätöalue -9,9 - +9,9)

### 5 Valintasäädin

Säätö hitsausvirralle, langansyöttönopeudelle, materiaalivahvuudelle ja kaaren pituudelle. Jos sekundääristen parametrien näppäin on aktivoitu, on mahdollista säätää sen takana olevia parametreja.

### 6 Sekundääriset parametrit

Paina näppäintä kunnes haluttu parametri on näytössä. Paina näppäintä 3 lyhyesti lopettaaksesi toiminnon.



1 Kaaren säätö (sähköinen kuristin)



# GUÍA RÁPIDA OMEGA BASIC/AUTOMIG ES

## Basic – Ajustes de fábrica

Posibilidades de ajuste	Rango	Paso	Ajustes de fábrica	Unidad	
<b>Parámetros primarios</b>					
1	Espesor de material	Rango depende del programa	0.1	Dependiente del programa	mm
2	Longitud de arco	-9.9 – +9.9	0.1	0.0	V

<b>Programas</b>							
Hilo	Material	Gas	Machine	Hilo	Material	Gas	Machine
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub>	Omega 180-270	Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub>	Omega 400
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Omega 180-270	Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Omega 400

## Automig – Ajustes de fábrica

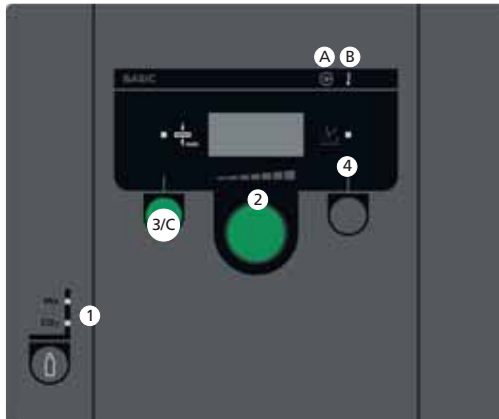
Posibilidades de ajuste	Rango	Paso	Ajustes de fábrica		Unidad	
			2T/4T	Puntos		
<b>Parámetros primarios:</b>						
1	Corriente de soldadura	Rango depende del programa	1	Dependiente del programa	A	
	Velocidad de alimentación de hilo		0,1		m/min	
	Espesor de material		0,1		mm	
2	Longitud de arco	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	0,0	V
<b>Parámetros secundarios</b>						
1	Inductancia	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	0,0	-
2	Pre flujo de gas	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
3	Inicio suave	Off / 1,5 – 18,0	0,1	3	3	m/min
4	Tiempo arranque caliente	0,0 – 10,0	0,1	0,5	0	s
5	Rampa de bajada	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
6	Burnback	1 – 30	1	5	5	ms
7	Post flujo de gas	0,0 – 10,0	0,1	3	0	s

<b>Programas</b>					
Hilo	Material	Gas	Hilo	Material	Gas
Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 0.8 mm	AlMg5 ERS356	Ar
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 0.8 mm	CuAl8	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 1.0 mm	CuAl8	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 0.8 mm	CuSi3	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 1.0 mm	CuSi3	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)			



### Panel de control Basic

- I. Encender la máquina
- II. Seleccionar tipo de gas
- III. Ajustar espesor de material.
- IV. Trim, longitud de arco, si es necesario



- 1 Selección del tipo de gas**  
Pulse la tecla hasta que el LED se ilumina en el gas deseado.  
**Función de restablecimiento**  
Presione y mantenga presionada la tecla durante 5 segundos. El LED parpadeante indica que el programa de gas de referencia CO<sub>2</sub>/mezcla es restablecido a los ajustes de fábrica

- 2 Botón de control**  
Gire el botón de control para ajustar el espesor de material el trim de la longitud de arco.

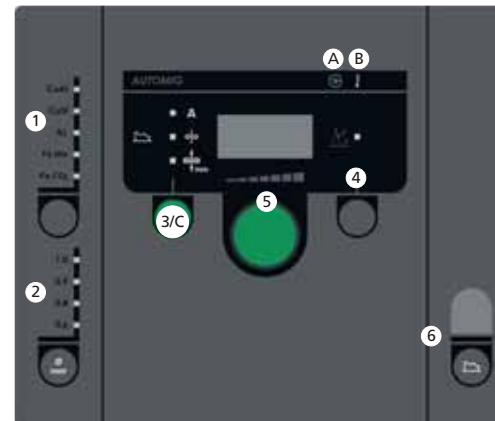
- 3 Selección del espesor de material**  
Presione la tecla debajo del símbolo y gire el botón de control hasta que el espesor de material deseado aparezca en el display.

- 4 Longitud de arco**  
La longitud de arco se puede ajustar como necesitemos. Presione la tecla bajo el símbolo y gire el botón de control hasta alcanzar la longitud de arco deseada (-9,9 hasta +9,9)

- A Voltaje de soldadura**
- B Alarma – sobrecalentamiento**
- C Alimentación de hilo**  
Presionar la tecla y mantener presionada mientras activamos el gatillo de la antorcha. Dejar de presionar la tecla cuando el hilo empieza a purgar. La alimentación de hilo para cuando soltamos el gatillo de la antorcha.

### Panel de control Automig

- I. Encender la máquina
- II. Seleccionar tipo de material y diámetro de hilo
- III. Ajustar uno de los siguientes parámetros: corriente de soldadura, velocidad de hilo o espesor de material.
- IV. Recorte de la longitud de arco



- 1 Selección del tipo de material**  
Presionar la tecla hasta que el LED esté encendido en el material deseado
- 2 Selección del diámetro de hilo**  
Presionar la tecla hasta que el LED esté encendido en el diámetro de hilo deseado.

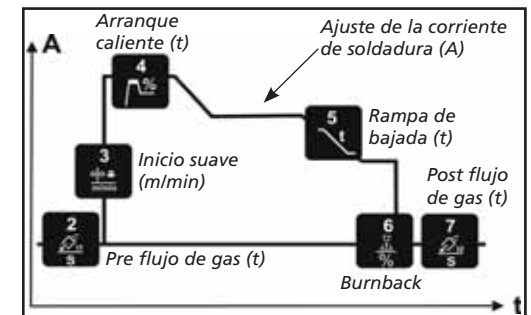
- Función de restablecimiento**  
Presionar y mantener presionada la tecla durante 5 segundos. El LED parpadeando indica que el programa es restablecido a los ajustes de fábrica.

- 3 Parámetros primarios**  
Ajuste uno de los siguientes parámetros primarios a su propia opción y de acuerdo con su relevancia: corriente de soldadura, velocidad de hilo o espesor de material; los parámetros están estrechamente relacionados en la máquina.

- 4 Longitud de arco**  
La longitud de arco se puede ajustar como necesitemos. Presione la tecla bajo el símbolo y gire el botón de control hasta alcanzar la longitud de arco deseada (-9,9 hasta +9,9)

- 5 Botón de control**  
Ajuste de la corriente de soldadura, velocidad de hilo, espesor de material y longitud de arco. Si la tecla para parámetros secundarios está activada, es posible regular los parámetros que hay detrás.

- 6 Parámetros secundarios**  
Presionar la tecla hasta que el parámetro es mostrado en el display. Presionar la tecla **3** brevemente para finalizar.



- 1 Ajuste de arco (cebador electrónico)**

# RYCHLÝ PRŮVODCE OMEGA BASIC / AUTOMIG

CZ

## Basic - tovární nastavení

Možnosti nastavení	Rozsah	Krok	Tovární nastavení	Jednotka	
<b>Primární parametry:</b>					
1	Tloušťka materiálu	Podle programu	0.1	Podle programu	mm
2	Délka oblouku	-9.9 – +9.9	0.1	0.0	V

## Programy

Drát	Materiál	Plyn	Stroj	Drát	Materiál	Plyn	Stroj
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub>	Omega 180-270	Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub>	Omega 400
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Omega 180-270	Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Omega 400

## Automig - tovární nastavení

Tovární nastavení	Rozsah	Krok	Tovární nastavení		Jednotka	
			2T/4T	Bod		
<b>Primární parametry:</b>						
1	Proud	Podle programu	1	Podle programu		A
	Rychlost podávání		0.1			m/min
	Tloušťka materiálu		0.1			mm
2	Délka oblouku	-9.9 – +9.9	0.1	0,0	0,0	V
<b>Sekundární parametry:</b>						
1	Indukčnost	-5.0 – +5.0	0.1	0.0	0.0	-
2	Předfuk plynu	0.0 – 10.0	0.1	0.2	0	s
3	Měkký start	Vypnuto / 1.5 – 18.0	0.1	3	3	m/min
4	Horký start	0.0 – 10.0	0.1	0.5	0	s
5	Zaplňování kráteru	0.0 – 10.0	0.1	0.2	0	s
6	Výlet drátu	1 – 30	1	5	5	ms
7	Dofuk plynu	0.0 – 10.0	0.1	3	0	s

## Programy

Drát	Materiál	Plyn	Drát	Materiál	Plyn
Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 0.8 mm	AlMg5 ERS356	Ar
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 0.8 mm	CuAl8	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 1.0 mm	CuAl8	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 0.8 mm	CuSi3	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 1.0 mm	CuSi3	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)			



50113732 C

**MIGATRONIC**

# RYCHLÝ PRŮVODCE OMEGA BASIC / AUTOMIG

CZ

## Řídicí panel Basic

- I Zapnutí stroje
- II Volba plynů
- III Nastavení tloušťky materiálu
- IV Doladění napětí (délky oblouku),



### 1 Výběr typu plynu

Stiskem tlačítka rozsvítíte LED diodu u požadovaného plynu.

### Návrat k továrnímu nastavení

Stiskněte a držte tlačítko asi 5 s. Blikání LED diody upozorňuje, že příslušný Ar/CO<sub>2</sub> program je resetován do továrního nastavení.

### 2 Potenciometr pro nastavení

Otočný potenciometr pro nastavení tloušťky materiálu, popř. doladění napětí

### 3 Nastavení tloušťky svařovaného materiálu

Stiskněte tlačítko pod symbolem tloušťky a potenciometrem nastavte požadovanou tloušťku materiálu na displeji.

### 4 Doladění napětí (délky oblouku)

Napětí může být upraveno, je-li třeba. Stiskněte tlačítko pod symbolem a potenciometrem upravte na vhodnou hodnotu (od -0.9 do +9.9).

### A Kontrolka napětí na oblouku

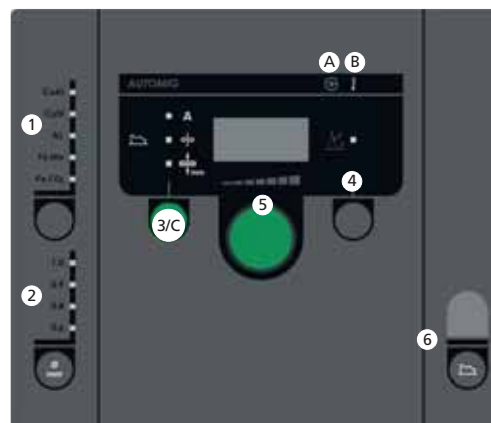
### B Kontrolka přehřátí

### C Zavádění drátu

Stiskněte a držte tlačítko a stiskněte a držte spoušť na hořáku. Tlačítko na panelu uvolněte, když začne zavádění drátu. To ukončíte uvolněním spouště na hořáku.

## Řídicí panel Automig

- I Zapnutí stroje
- II Výběr materiálu a průměru drátu
- III Nastavení podle jednoho z parametrů: svařovací proud, rychlost podávání nebo tloušťka materiálu
- IV Doladění napětí (délky oblouku), je-li třeba



### 1 Výběr materiálu

Tisknutím tlačítka rozsvítíte LED diodu u požadovaného materiálu.

### 2 Výběr průměru drátu

Tisknutím tlačítka rozsvítíte LED diodu u požadovaného průměru drátu.

### Návrat k továrnímu nastavení

Stiskněte a držte tlačítko asi 5 s. Blikání LED diody upozorňuje, že příslušný program je resetován do továrního nastavení.

### 3 Primární parametry

Nastavte jeden z následujících parametrů dle vlastního uvážení: svařovací proud, rychlost podávání nebo tloušťku materiálu, LED dioda se rozsvítí u vybrané volby.

### 4 Doladění napětí (délky oblouku)

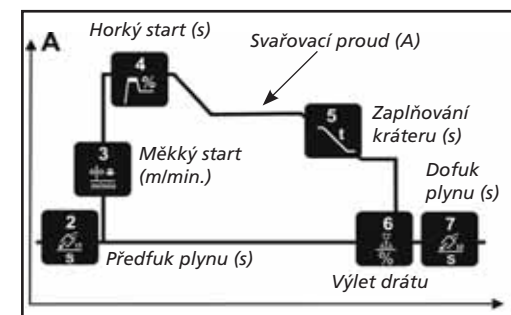
Napětí může být upraveno, je-li třeba. Stiskněte tlačítko pod symbolem a potenciometrem upravte na vhodnou hodnotu (od -0.9 do +9.9).

### 5 Potenciometr pro nastavení

Otočný potenciometr pro nastavení proudu, rychlosti podávání nebo tloušťky materiálu a pro doladění napětí. Po aktivaci tlačítka sekundárních parametrů slouží pro nastavení sekundárních parametrů.

### 6 Sekundární parametry

Tisknutím tlačítka vyberte číslo požadovaného parametru, jeho hodnota bude zobrazena na displeji. Stiskem tlačítek 3 ukončíte režim nastavování sekundárních parametrů.



1 Tvrdost zdroje (elektronická tlumivka)



# SKRÓCONA INSTRUKCJA OMEGA BASIC/AUTOMIG

PL

## Basic – ustawienie fabryczne

Możliwości ustawień		Zakres	Krok	Ustawienie fabryczne	Jednostka
<b>Parametry główne</b>					
1	Grubość materiału	Zakres zależny od programu	0,1	Zależne od programu	mm
2	Długość łuku	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	V

## Programy

Drut	Materiał	Gaz	Spawarka	Drut	Materiał	Gaz	Spawarka
Ø 0,8 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub>	Omega 180-270	Ø 1,0 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub>	Omega 400
Ø 0,8 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Omega 180-270	Ø 1,0 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Omega 400

## Automig – Ustawienie fabryczne

Możliwości ustawień		Zakres	Krok	Ustawienie fabryczne		Jednostka
				2-takt/4-takt	Sczepianie	
<b>Parametry główne</b>						
1	Prąd spawania	Zakres zależny od programu	1	Zależne od programu		A
	Prędkość podawania drutu		0,1			m/min
	Grubość materiału		0,1			mm
2	Długość łuku	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	0,0	V
<b>Parametry drugorzędowe</b>						
1	Indukcyjność	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	0,0	-
2	Gaz przed spawaniem	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
3	Miękki start	Wyl. / 1,5 – 18,0	0,1	3	3	m/min
4	Czas gorącego startu	0,0 – 10,0	0,1	0,5	0	s
5	Opadanie prądu	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
6	Upalenie elektrody	1 – 30	1	5	5	ms
7	Gaz po spawaniu	0,0 – 10,0	0,1	3	0	s

## Programy

Drut	Materiał	Gaz	Drut	Materiał	Gaz
Ø 0,6 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 0,8 mm	AlMg5 ERS356	Ar
Ø 0,8 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 1,0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
Ø 1,0 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>	Ø 0,8 mm	CuAl8	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0,6 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 1,0 mm	CuAl8	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0,8 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 0,8 mm	CuSi3	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 0,9 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)	Ø 1,0 mm	CuSi3	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
Ø 1,0 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)			



50113732 C

**MIGATRONIC**

# SKRÓCONA INSTRUKCJA OMEGA BASIC/AUTOMIG

PL

## Panel sterowania Basic (podstawowy)

- I. Włącz spawarkę
- II. Wybierz rodzaj gazu
- III. Ustaw grubość materiału
- IV. Trzymaj długość łuku, jeśli to konieczne



- 4 Długość łuku**  
Długość łuku regulować można zgodnie z potrzebą. Naciśnij przełącznik pod tym symbolem i obracaj gałką, aż osiągniesz pożądaną długość łuku (od -9,9 do +9,9).

- A Napięcie spawania**
- B Ostrzeżenie – przegrzanie**
- C Powolne przesuwanie drutu**  
Wciśnij przełącznik i przytrzymaj podczas uruchamiania spustu. Zwolnij przełącznik, kiedy rozpocznie się przesuwanie. Powolne przesuwanie zatrzymuje się po zwolnieniu spustu.

- 1 Wybór rodzaju gazu**  
Naciśnij przełącznik, aż dioda LED zaświeci się przy właściwym gazie

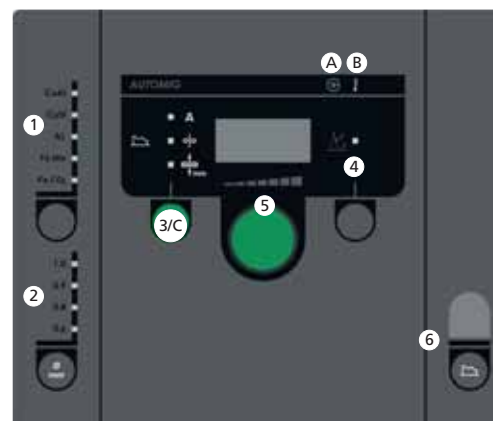
### Funkcja reset

Naciśnij i przytrzymaj przełącznik przez 5 sekund. Błyszcząca LED sygnalizuje, iż dany program z CO<sub>2</sub> lub mieszanką został przywrócony do ust. fabrycznych.

- 2 Gałka sterowania**  
Obracaj gałką sterowania, aby ustawić grubość materiału lub trzymować długość łuku
- 3 Wybór grubości materiału**  
Naciśnij przełącznik pod tym symbolem i obracaj gałką, aż wyświetli się pożądana grubość materiału.

## Panel sterowania Automig

- I. Włącz spawarkę
- II. Wybierz rodzaj materiału i śred. drutu
- III. Ustaw jeden z poniższych parametrów: prąd spawania, prędkość drutu lub grubość materiału
- IV. Trzymaj długość łuku, jeśli to konieczne



- 4 Długość łuku**  
Długość łuku regulować można zgodnie z potrzebą. Naciśnij przełącznik pod tym symbolem i obracaj gałką, aż osiągniesz pożądaną długość łuku (od -9,9 do +9,9)

- 5 Gałka sterowania**  
Regulacja prądu spawania, prędkości podawania drutu, grubości materiału oraz długości łuku. Gdy aktywny jest przełącznik parametrów drugorzędowych, możliwe jest dostrajanie parametrów obsługiwanych przez niego.

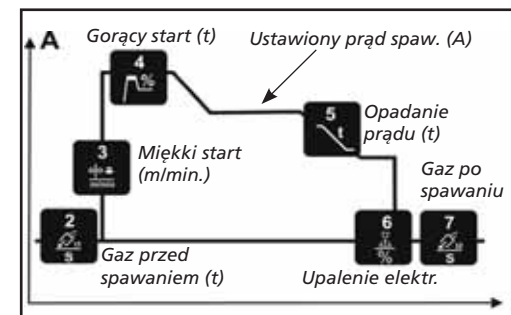
- 6 Parametry drugorzędowe**  
Naciśnij przełącznik, aż wyświetli się pożądaný parametr. Naciśnij krótko przełącznik **3**, aby zakończyć.

- 1 Wybór rodzaju materiału**  
Naciśnij przełącznik, aż dioda LED zaświeci się przy właściwym materiale.
- 2 Wybór średnicy drutu**  
Naciśnij przełącznik, aż dioda LED zaświeci się przy właściwej średnicy drutu.

### Funkcja reset

Naciśnij i przytrzymaj przełącznik przez 5 sekund. Błyszcząca LED sygnalizuje, iż dany program z został przywrócony do ust. fabrycznych

- 3 Parametry główne**  
Ustaw jeden z poniższych parametrów zgodnie z potrzebą: prąd spawania, prędkość drutu lub grubość materiału; parametry te są ściśle ze sobą powiązane w spawarce.



- 1 Regulacja łuku (dławik elektroniczny)**

MIGATRONIC