

QUICKGUIDE OMEGA ADVANCED DK

Programskema >

Nr:	Tråd	Materiale	Gas	Maskine	Nr:	Tråd	Materiale	Gas	Maskine
P001	MMA			Alle	P201	Ø 0.8 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Alle
P003		Manuel MIG/MAG	CO ₂ /Mix	Alle	P202	Ø 1.0 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Alle
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Alle	P203	Ø 1.2 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Omega 400
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Alle	P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Alle
P103	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Omega 400	P312	Ø 1.0 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Alle
P104	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Omega 400	P313	Ø 1.2 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Alle
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Alle	P314	Ø 1.6 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Omega 400
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Alle	P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar	Alle
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Alle	P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar	Alle
P113	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400	P403	Ø 1.2 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Alle
P114	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400	P404	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Alle	P418	Ø 1.2 mm	FCW MC-RS	ArCO ₂ (82/18)	Alle
P117	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Omega 400	P423	Ø 1.2 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Alle
P118	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Omega 400	P424	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Alle	P453	Ø 1.2 mm	FCW217 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Alle
P120	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Alle	P483	Ø 1.2 mm	FCW CrNi E316LT-1	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P193	Ø 1.2 mm	Innershield	Ingen	Alle	P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar	Alle
P194	Ø 1.6 mm	Innershield	Ingen	Alle	P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar	Alle
P199	Ø 0.9 mm	Innershield	Ingen	Alle	P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar	Alle
					P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar	Alle

Indstillingsmuligheder

Indstilling	Område	Trin	Fabriksindstilling		Enhed
Primære parametre:					
			2T/4T (MIG)	Hæfte (MIG)	
1	Svejestrøm (MMA)	fra 15A til max. ydelse	1	80	A
1	Svejestrøm (MIG)	Området er programafhængigt	1	Programafhængigt	A
	Tråd hastighed (MIG)		0,1		m/min
	Materialetykkelse (MIG)		0,1		mm
2	Lysbuelængde	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	0,0
Sekundære parametre:					
1	Arc power (MMA)	0 - 150	1	25	%
3	Hotstart (MMA)	0 - 100	1	25	%
1	Arc Adjust (MIG)	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	0,0
2	Gasforstrømning (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0
3	Krybestart (MIG)	Off / 1,5 – 18,0	0,1	3	3
4	Hotstart time (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	0,5	0
5	Slope down (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0
6	Burnback (MIG)	1 – 30	1	5	5
7	Gasefterstrømning (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	3	0
8	DUO Plus™ (MIG)	0 – 50	1	25	25



ADVANCED BETJENINGSPANEL

- I. Tænd maskinen.
- II. Tryk på programknappen, vælg svejseprogram.
- III. Indstil evt. én af følgende parametre; svejsestrøm, trådhastighed eller materialetykkelse
- IV. Trim evt. lysbuelængden.



1 Valg af program

Tryk på knappen åbner programvalgs-menuen. Drej på knap 4 indtil det ønskede program vises i displayet.

Resetfunktion

Hold knappen inde i 5 sek. Blink i displayet indikerer, at det aktuelle program er returneret til fabriksindstilling.

2 Primære parametre

Indstil efter eget valg, én af følgende primære parametre; svejsestrøm, trådhastighed eller materialetykkelse.

3 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). Ved at trykke på knap 3 vises skiftevis spænding eller spændingstrim i displayet.

4 Drejeknap

På drejeknappen justeres svejsestrøm, trådhastighed, materialetykkelse og lysbuelængde. Hvis knappen for sekundære parametre er aktiv, vil bagvedliggende parametre kunne trimmes.

5 Valg af tastemetode

Skift mellem 2-takt (indikator slukket) og 4-takt (indikator lyser).

2-takt: Svejseforløbet begynder, når brændertasten aktiveres og afsluttes, når brændertasten slippes.

4-takt: Svejseforløbet begynder, når brændertasten aktiveres og slippes (hotstart er aktivt, indtil brændertasten slippes).

Afsluttes når brændertasten atter aktiveres.

6 Hæftefunktion

Hotstart og slope down er frakoblet, når funktionen er aktiveret.

7 DUO Plus™

Til/frakobling af pulserende tråd.

8 Sekundære parametre

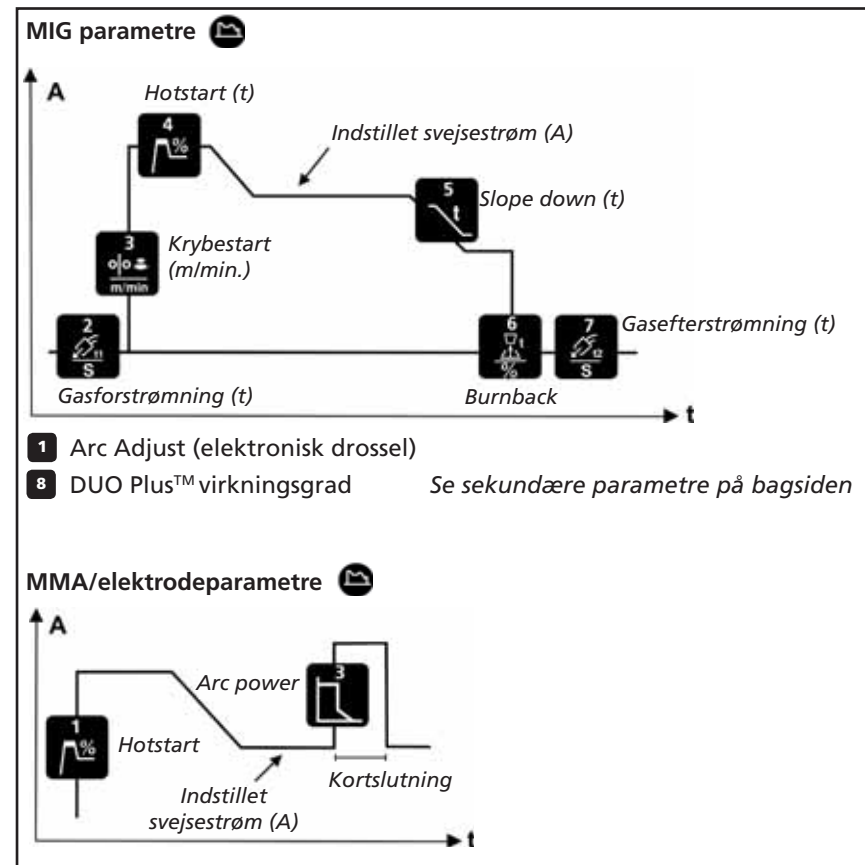
Tryk på knappen indtil den ønskede parameter vises i displayet. Afslut med et kort tryk på knap 3

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 uvidet med en knap inde i trådrummet.



QUICKGUIDE

OMEGA ADVANCED

UK

Programs 									
No:	Wire	Material	Gas	Machine	No:	Wire	Material	Gas	Machine
P001	MMA			All	P201	Ø 0.8 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	All
P003		Manuel MIG/MAG	CO ₂ /Mix	All	P202	Ø 1.0 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	All
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	All	P203	Ø 1.2 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Omega 400
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	All	P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar	All
P103	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Omega 400	P312	Ø 1.0 mm	AlMg5 ER5356	Ar	All
P104	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Omega 400	P313	Ø 1.2 mm	AlMg5 ER5356	Ar	All
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	All	P314	Ø 1.6 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Omega 400
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	All	P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar	All
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	All	P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar	All
P113	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400	P403	Ø 1.2 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	All
P114	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400	P404	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	All	P418	Ø 1.2 mm	FCW MC-R5	ArCO ₂ (82/18)	All
P117	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Omega 400	P423	Ø 1.2 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	All
P118	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Omega 400	P424	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	All	P453	Ø 1.2 mm	FCW217 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	All
P120	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	All	P483	Ø 1.2 mm	FCW CrNi E316LT-1	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P193	Ø 1.2 mm	Innershield	None	All	P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar	All
P194	Ø 1.6 mm	Innershield	None	All	P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar	All
P199	Ø 0.9 mm	Innershield	None	All	P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar	All
					P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar	All

Setting possibilities						
Setting	Area	Step	Factory setting		Unit	
Primary parameters:			2T/4T (MIG)	Tack (MIG)		
1	Welding current (MMA)	from 15A to max. output	1	80	A	
1	Welding current (MIG)	Area depends on program	1	Depending on program	A	
	Wire feed speed (MIG)				0.1	m/min
	Thickness of material (MIG)				0.1	mm
2	Arc length	-9.9 – +9.9	0.1	0.0	0.0	V
Secondary parameters:						
1	Arc power (MMA)	0 - 150	1	25	%	
3	Hotstart (MMA)	0 - 100	1	25	%	
1	Inductance (MIG)	-5.0 – +5.0	0.1	0.0	0.0	-
2	Gas pre flow (MIG)	0.0 – 10.0	0.1	0.2	0	s
3	Soft start (MIG)	Off / 1.5 – 18.0	0.1	3	3	m/min
4	Hotstart time (MIG)	0.0 – 10.0	0.1	0.5	0	s
5	Slope down (MIG)	0.0 – 10.0	0.1	0.2	0	s
6	Burnback (MIG)	1 – 30	1	5	5	ms
7	Gas post flow (MIG)	0.0 – 10.0	0.1	3	0	s
8	DUO Plus™ (MIG)	0 – 50	1	25	25	%



Advanced control panel

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



1 Selecting program

Press the key to open the program selection menu.
Turn the control knob 4 until the desired program is shown on the display.

Reset function

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

2 Primary parameters

Set one of the following primary parameters at your own option: welding current, wire feed speed or thickness of material.

3 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).
Press key 3 to switch between display of voltage and voltage trim.

4 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.

5 Selecting trigger mode

Change between 2-stroke (LED off) and 4-stroke (LED on).

2-stroke: The welding process starts when the torch trigger is activated and ends when the torch trigger is released.

4-stroke: The welding process starts when the torch trigger is activated and released (hotstart is active until release of torch trigger) and ends when the torch trigger is activated again.

6 Tack-welding function

When this function is activated, hotstart and slope down are not active.

7 DUO Plus™

Pulsating wire on/off.

8 Secondary parameters

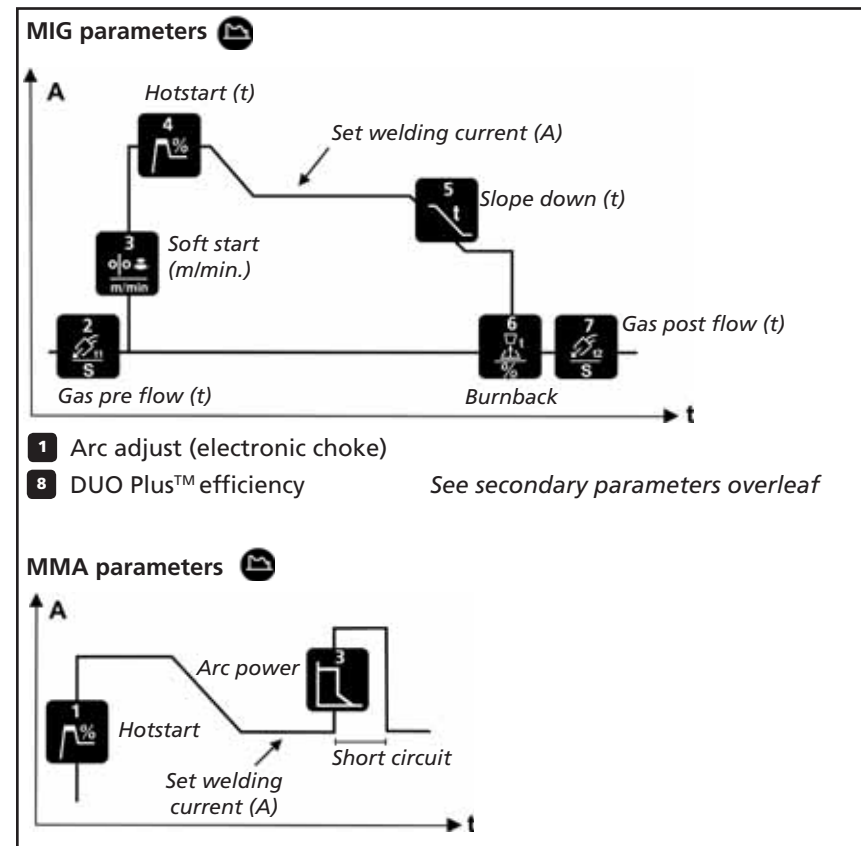
Press the key until the desired parameter is shown on the display.
Press key 3 briefly to finish.

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. Omega 400 has an additional wire inching key inside the wire chamber.



QUICKGUIDE OMEGA ADVANCED DE

Programme

Nr.	Draht	Material	Gas	Maschine	Nr.	Draht	Material	Gas	Maschine
P001	MMA			Alle	P201	Ø 0.8 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Alle
P003		Manuel MIG/MAG	CO ₂ /Mix	Alle	P202	Ø 1.0 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Alle
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Alle	P203	Ø 1.2 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Omega 400
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Alle	P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Alle
P103	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Omega 400	P312	Ø 1.0 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Alle
P104	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Omega 400	P313	Ø 1.2 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Alle
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Alle	P314	Ø 1.6 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Omega 400
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Alle	P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar	Alle
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Alle	P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar	Alle
P113	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400	P403	Ø 1.2 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Alle
P114	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400	P404	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Alle	P418	Ø 1.2 mm	FCW MC-RS	ArCO ₂ (82/18)	Alle
P117	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Omega 400	P423	Ø 1.2 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Alle
P118	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Omega 400	P424	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Alle	P453	Ø 1.2 mm	FCW217 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Alle
P120	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Alle	P483	Ø 1.2 mm	FCW CrNi E316LT-1	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P193	Ø 1.2 mm	Innershield	Keine	Alle	P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar	Alle
P194	Ø 1.6 mm	Innershield	Keine	Alle	P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar	Alle
P199	Ø 0.9 mm	Innershield	Keine	Alle	P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar	Alle
					P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar	Alle

Einstellmöglichkeiten

Einstellung	Bereich	Abstufung	Werkseitige Einstellung		Einheit	
Primärparameter:						
1	Schweißstrom (MMA)	von 15A bis max. Leistung	1	80	A	
1	Schweißstrom (MIG)	Abhängig von Programm	1	Je nach Programm	A	
	Drahtfördergeschwindigkeit (MIG)		0,1		m/min	
	Materialdicke (MIG)		0,1		mm	
2	Lichtbogenlänge	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	0,0	V
Sekundärparameter:						
1	Arc power (MMA)	0 - 150	1	25	%	
3	Hotstart (MMA)	0 - 100	1	25	%	
1	Drossel (MIG)	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	0,0	-
2	Gasvorströmung (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
3	Einschleichstart (MIG)	Off / 1,5 – 18,0	0,1	3	3	m/min
4	Hotstart (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	0,5	0	s
5	Stromabsenkung (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
6	Drahrückbrand (MIG)	1 – 30	1	5	5	ms
7	Gasnachströmung (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	3	0	s
8	DUO Plus™ (MIG)	0 – 50	1	25	25	%



Advanced Bedienfeld

- I Maschine einschalten
- II Schweißprogramm wählen
- III Die Einstellung kann durch folgende Parameter wahlweise erfolgen: Schweißstrom, Drahtfördergeschwindigkeit oder Materialdicke
- IV Lichtbogenlänge trimmen, falls erforderlich



- 1 Wahl des Schweißprogramms**
Tastendruck öffnet das Programmwahlmenü. Den Drehregler **4** drehen bis das gewünschte Programm im Display angezeigt wird

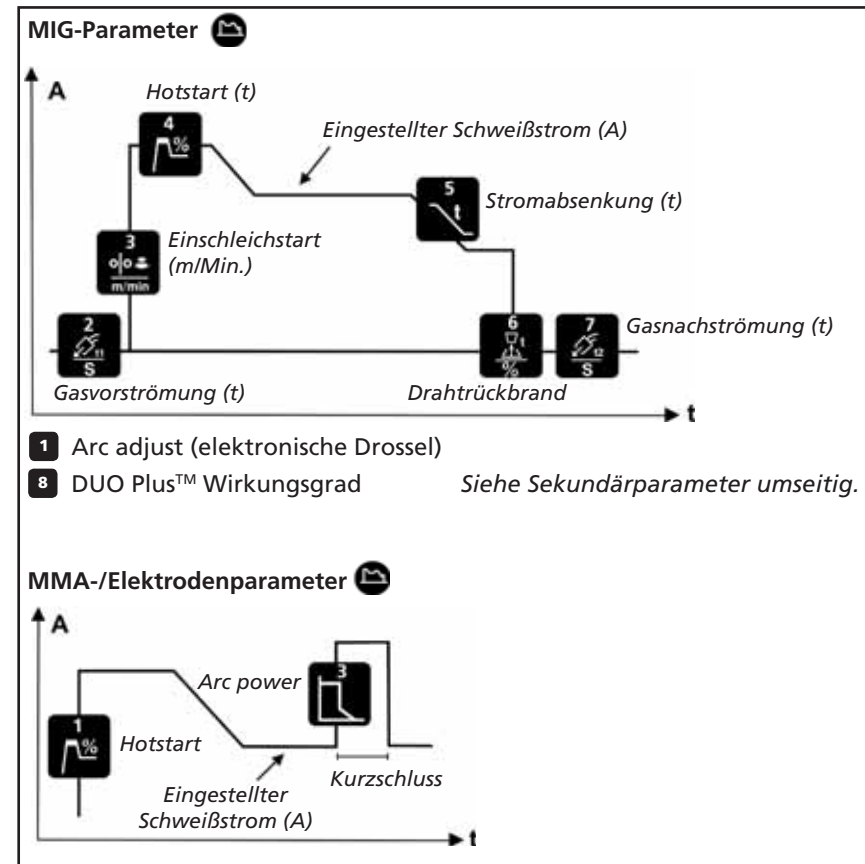
Reset-Funktion

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

- 2 Primärparameter**
Individuell können Sie über folgende Primärparameter die Einstellung vornehmen: Schweißstrom, Drahtfördergeschwindigkeit oder Materialdicke.
- 3 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). Die **3**-Taste drücken um zwischen Anzeige der Spannung und des Spannungstrimms im Display zu wechseln.
- 4 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.
- 5 Trigger-Modus**
Wechsel zwischen 2-Takt (LED aus) und 4-Takt (LED an).
2-Takt: Der Schweißvorgang beginnt, wenn der Brenntaster gedrückt wird und endet nach dem Loslassen.
4-Takt: Der Schweißvorgang beginnt, wenn der Brenntaster gedrückt und losgelassen wird und endet bei erneutem Drücken des Brenntasters. (Hotstart ist aktiv, solange der Brenntaster beim Start gedrückt gehalten wird).
- 6 Heftschweißen**
Wenn diese Funktion aktiv ist, sind Hotstart und Stromabsenkung ausgeschaltet.
- 7 DUO Plus™**
Pulsierender Draht ein/aus.

- 8 Sekundärparameter**
Taste gedrückt halten, bis der gewünschte Parameter im Display angezeigt wird. Untermenü, Sekundärparameter: Verlassen erfolgt durch kurzen Tastendruck auf **3**
- A Schweißspannung**
- B Warnung – Überhitzung**

- C Drahtförderung**
Taste gedrückt halten während der Brenntaster gedrückt wird. Taste loslassen, wenn Drahtförderung beginnt. Drahtförderung endet, wenn der Brenntaster losgelassen wird. Omega 400 hat eine zusätzliche Drahtförderungstaste im Drahraum.



GUIDE RAPIDE OMEGA ADVANCED

FR

Programmes									
No:	Fil	Nuance	Gaz	Machine	No:	Fil	Nuance	Gaz	Machine
P001	MMA			Toutes	P201	Ø 0.8 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Toutes
P003		Manuel MIG/MAG	CO ₂ /Mix	Toutes	P202	Ø 1.0 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Toutes
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Toutes	P203	Ø 1.2 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Omega 400
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Toutes	P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Toutes
P103	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Omega 400	P312	Ø 1.0 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Toutes
P104	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Omega 400	P313	Ø 1.2 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Toutes
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Toutes	P314	Ø 1.6 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Omega 400
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Toutes	P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar	Toutes
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Toutes	P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar	Toutes
P113	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400	P403	Ø 1.2 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Toutes
P114	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400	P404	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Toutes	P418	Ø 1.2 mm	FCW MC-R5	ArCO ₂ (82/18)	Toutes
P117	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Omega 400	P423	Ø 1.2 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Toutes
P118	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Omega 400	P424	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Toutes	P453	Ø 1.2 mm	FCW217 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Toutes
P120	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Toutes	P483	Ø 1.2 mm	FCW CrNi E316LT-1	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P193	Ø 1.2 mm	Innershield	Aucun	Toutes	P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar	Toutes
P194	Ø 1.6 mm	Innershield	Aucun	Toutes	P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar	Toutes
P199	Ø 0.9 mm	Innershield	Aucun	Toutes	P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar	Toutes
					P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar	Toutes

Possibilités de réglage						
Réglage	Plage de réglage	Précision	Valeur usine		Unité	
Paramètres principaux :						
1	Courant soudage (MMA)	de 15 A à intensité max.	1	80	A	
1	Courant soudage (MIG)	Dépend du programme utilisé	1	Dépend du programme utilisé		
	Vitesse fil (MIG)		0,1			m/min
	Epaisseur tôle (MIG)		0,1			mm
2	Hauteur d'Arc	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	0,0	
Paramètres secondaires :						
1	Arc power (MMA)	0 - 150	1	25	%	
3	Hotstart (MMA)	0 - 100	1	25	%	
1	Réglage self (dureté d'arc) (MIG)	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	0,0	
2	Pré-Gaz (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	
3	Dévidage fil froid (MIG)	Off / 1,5 – 18,0	0,1	3	3	
4	Surintensité Amorçage (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	0,5	0	
5	Evanouissement (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	
6	Burnback (MIG)	1 – 30	1	5	5	
7	Post-Gaz (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	3	0	
8	DUO Plus™ (MIG)	0 – 50	1	25	25	



Panneau de commande Advanced

- I Démarrer la machine
- II Sélectionner le programme de soudage
- 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



1 Sélection du programme
Appuyer sur la touche pour ouvrir le menu de sélection de programme. Tourner le bouton de réglage **4** jusqu'à ce que le programme souhaité apparaisse à l'écran.

Fonction de réinitialisation

Appuyer sur la touche pendant 5 secondes. Le clignotement du signal lumineux confirme la restauration des paramètres de programmation par défaut.

2 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 4.

3 Hauteur d'Arc
La hauteur d'arc peut être corrigée suivant le choix du soudeur.
Tourner l'encodeur 4 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.
Appuyer sur la touche **3** pour basculer entre l'affichage et le réglage de la tension.

4 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 3) et les paramètres secondaires (voir bouton 8)

5 Sélection du mode gâchette
Possibilité de choisir entre le mode 2 temps (LED éteinte) et mode 4 temps (LED allumée).
2 temps : Le cycle de soudage commence quand on appui sur la gâchette et s'arrête quand on relâche la gâchette
4 temps : On peut relâcher la gâchette pendant le soudage. Pour arrêter le soudage, il faut ré appuyer sur la gâchette.

6 Mode Agrafage
Quand ce mode est activé, il est possible d'avoir un réglage spécifique pour l'agrafage, avec le Hot start et l'évanouissement désactivé.

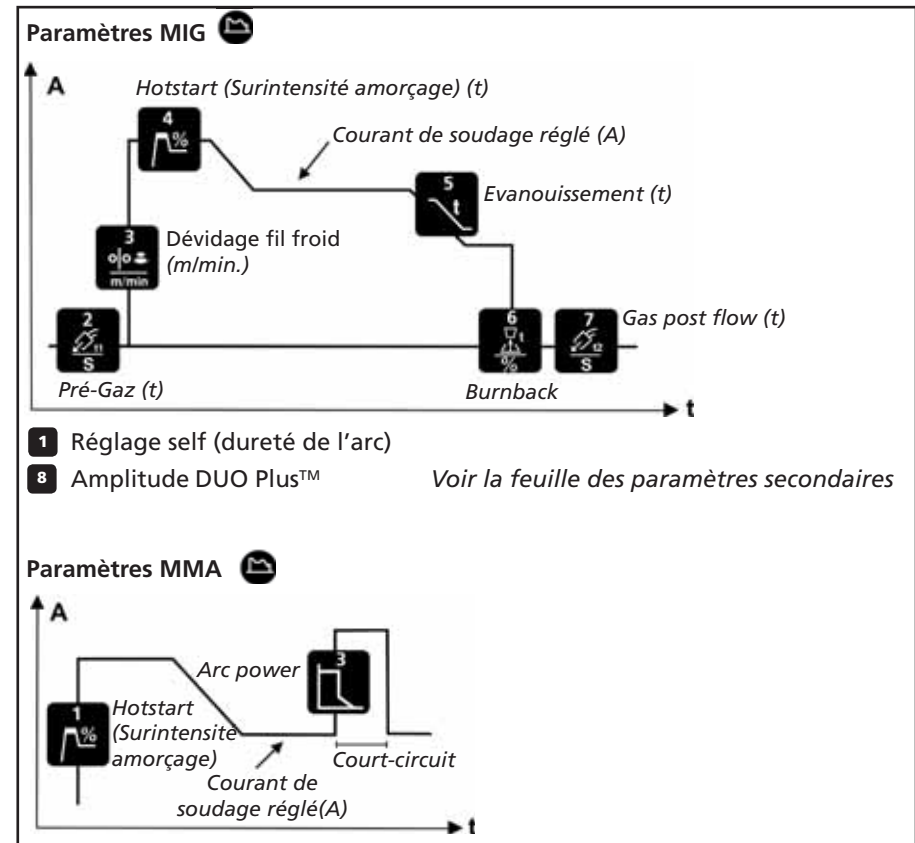
7 Mode DUO Plus™
Mode de pulsation du fil. Ce mode permet de faire varier la vitesse de soudage (l'intensité) entre 2 valeur pour obtenir un meilleur contrôle de l'énergie de soudage et un aspect avec vaguelette de solidification.

8 Paramètres secondaires
Appuyer sur ce bouton pour faire défiler les repères (1 à 8) du menu des paramètres secondaires. Appuyer sur **3** pour sortir du menu. Régler la valeur du paramètre désiré avec l'encodeur. (Voir ci contre)

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.
L'Omega 400 est équipé d'un bouton de dévidage fil froid supplémentaire à l'intérieur du compartiment de la bobine.



GUIDA RAPIDA OMEGA ADVANCED IT

Programmi									
No:	Diametro	Materiale	Gas	Modello	No:	Diametro	Materiale	Gas	Modello
P001	MMA			Tutti	P201	Ø 0.8 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Tutti
P003		Manuel MIG/MAG	CO ₂ /Mix	Tutti	P202	Ø 1.0 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Tutti
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Tutti	P203	Ø 1.2 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Omega 400
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Tutti	P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Tutti
P103	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Omega 400	P312	Ø 1.0 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Tutti
P104	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Omega 400	P313	Ø 1.2 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Tutti
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Tutti	P314	Ø 1.6 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Omega 400
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Tutti	P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar	Tutti
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Tutti	P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar	Tutti
P113	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400	P403	Ø 1.2 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Tutti
P114	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400	P404	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Tutti	P418	Ø 1.2 mm	FCW MC-RS	ArCO ₂ (82/18)	Tutti
P117	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Omega 400	P423	Ø 1.2 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Tutti
P118	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Omega 400	P424	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Tutti	P453	Ø 1.2 mm	FCW217 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Tutti
P120	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Tutti	P483	Ø 1.2 mm	FCW CrNi E316LT-1	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P193	Ø 1.2 mm	Innershield	None	Tutti	P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar	Tutti
P194	Ø 1.6 mm	Innershield	None	Tutti	P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar	Tutti
P199	Ø 0.9 mm	Innershield	None	Tutti	P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar	Tutti
					P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar	Tutti

Possibilità di regolazione							
Regolazione		Campo	Incrementi	Regolazioni di fabbrica		Unità di misura	
Parametri principali :				2/4 tempi (MIG)	Puntatura (MIG)		
1	Corrente di saldatura (MMA)	da 15A al max	1	80		A	
1	Corrente di saldatura (MIG)	Dipende dal programma	1	Dipende dal programma		A	
	Velocità filo (MIG)					0.1	m/min
	Spessore materiale (MIG)					0.1	mm
2	Lunghezza arco	-9.9 – +9.9	0.1	0.0	0.0	V	
Parametri secondari :							
1	Arc power (MMA)	0 - 150	1	25		%	
3	Hotstart (MMA)	0 - 100	1	25		%	
1	Reattanza (MIG)	-5.0 – +5.0	0.1	0.0	0.0	-	
2	Pregas (MIG)	0.0 – 10.0	0.1	0.2	0	s	
3	Soft Start (MIG)	Off / 1.5 – 18.0	0.1	3	3	m/min	
4	Tempo di Hot Start (MIG)	0.0 – 10.0	0.1	0.5	0	s	
5	Rampa di discesa (MIG)	0.0 – 10.0	0.1	0.2	0	s	
6	Burnback (MIG)	1 – 30	1	5	5	ms	
7	Postgas (MIG)	0.0 – 10.0	0.1	3	0	s	
8	DUO Plus™ (MIG)	0 – 50	1	25	25	%	



Pannello di controllo Avanzato

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



- 1 Selezione del programma**
Premere il pulsante per aprire il menù programmi.
Girare la manopola **4** fino a quando il programma richiesto appare sul display.

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 Parametri principali**
Regolare a propria scelta uno dei seguenti parametri : corrente di saldatura, velocità filo o spessore materiale.
- 3 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). Schiacciare il tasto **3** per commutare il digitale da tensione a lunghezza arco.

- 4 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 tutti i parametri interni.

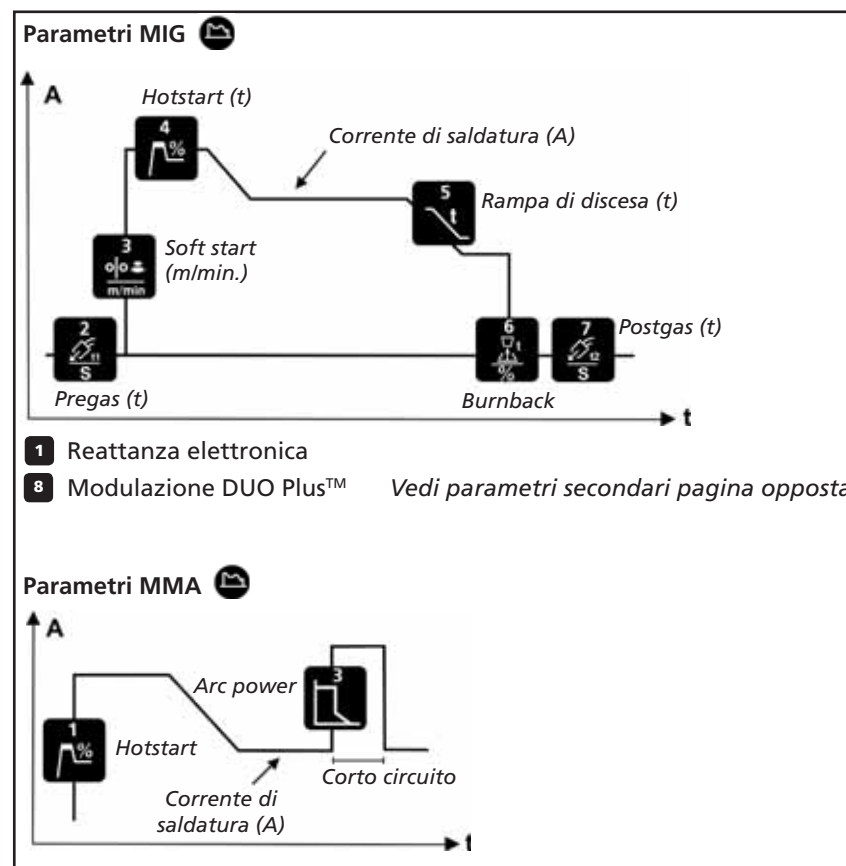
- 5 Selezione 2/4 tempi**
Cambia da 2 tempi (LED spento) a 4 tempi (LED acceso)
2 tempi : Il processo di saldatura inizia premendo il grilletto della torcia e finisce rilasciandolo
4 tempi : Il processo di saldatura inizia schiacciando e rilasciando il grilletto (Hotstart attivo fino al rilascio) e finisce quando il grilletto viene nuovamente premuto.

- 6 Puntatura**
Con questa funzione HotStart e Rampa di discesa non sono attivi.
- 7 DUO Plus™**
Attiva/Disattiva pulsazione del filo.


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

- 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. La Omega 400 è dotata di un pulsante avanzamento filo nel vano bobina.



QUICKGUIDE OMEGA GEAVANCEERD NL

Programma's 									
Nr:	Draad	Materiaal	Gas	Machine	Nr:	Draad	Materiaal	Gas	Machine
P001	MMA			Alle	P201	Ø 0.8 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Alle
P003		Manuel MIG/MAG	CO ₂ /Mix	Alle	P202	Ø 1.0 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Alle
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Alle	P203	Ø 1.2 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Omega 400
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Alle	P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Alle
P103	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Omega 400	P312	Ø 1.0 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Alle
P104	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Omega 400	P313	Ø 1.2 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Alle
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Alle	P314	Ø 1.6 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Omega 400
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Alle	P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar	Alle
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Alle	P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar	Alle
P113	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400	P403	Ø 1.2 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Alle
P114	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400	P404	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Alle	P418	Ø 1.2 mm	FCW MC-RS	ArCO ₂ (82/18)	Alle
P117	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Omega 400	P423	Ø 1.2 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Alle
P118	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Omega 400	P424	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Alle	P453	Ø 1.2 mm	FCW217 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Alle
P120	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Alle	P483	Ø 1.2 mm	FCW CrNi E316LT-1	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P193	Ø 1.2 mm	Innershield	Geen	Alle	P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar	Alle
P194	Ø 1.6 mm	Innershield	Geen	Alle	P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar	Alle
P199	Ø 0.9 mm	Innershield	Geen	Alle	P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar	Alle
					P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar	Alle

Instellingsmogelijkheden						
Instelling		Bereik	Stap	Fabrieksinstelling		Eenheid
Primaire parameters:				2T/4T (MIG)	Hecht (MIG)	
1	Lasstroom (MMA)	van 15A tot max. vermogen	1	80		A
1	Lasstroom (MIG)	Bereik hangt af van programma	1	Hangt af van programma		A
	Draadaanvoersnelheid (MIG)		0,1			m/min
	Materiaaldikte (MIG)		0,1			mm
2	Booglengte	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	0,0	V
Secundaire parameters:						
1	Arc-power (MMA)	0 - 150	1	25		%
3	Hotstart (MMA)	0 - 100	1	25		%
1	Smoorspoel (MIG)	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	0,0	-
2	Gasvoorstroomtijd (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
3	Softstart (MIG)	Off / 1,5 – 18,0	0,1	3	3	m/min
4	Hotstarttijd (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	0,5	0	s
5	Downslopetijd (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
6	Terugbrand (MIG)	1 – 30	1	5	5	ms
7	Gasnastroomtijd (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	3	0	s
8	DUO Plus™ (MIG)	0 – 50	1	25	25	%



MIGATRONIC
WELDING VALUE

Migatronik Ned. BV • Hallenweg 34 • 5683 CT Best
Tel. 0499-375000 • Fax.0499-375795 • Email info@migatronik.nl • Homepage www.migatronik.nl

50113733 I



Geavanceerd besturingspaneel

- I Schakel de machine in
- II Selecteer het lasprogramma
- III Stel een van de volgende parameters in, indien gewenst:
Lasroom, draadsnelheid of de materiaaldikte.
- IV Trim indien gewenst de booglengte



1 Programma selecteren

Druk op de knop om het menu voor het selecteren van het programma te openen. Draai besturingsknop 4 tot het gewenste programma wordt weergegeven op het display.

Reset functie

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

2 Primaire parameters

Stel naar wens een van de volgende parameters in, dit kan zijn: de lasroom, draadtransportsnelheid of de materiaaldikte.

3 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). Druk knop 3 in om de spanning te tonen en te schakelen tussen het instellen van spanning en trimmen van de spanning.

4 Besturingsknop

Afstellen van de lasroom, 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.

5 Selecteren van de toortsfunctie

Wijzigen van 2-takt (LED uit) en 4-takt (LED aan).

2-takt: Het lasproces begint wanneer de toortsschakelaar is geactiveerd en eindigt wanneer de toortsschakelaar losgelaten wordt.

4-takt: Het lasproces start wanneer de toortsschakelaar geactiveerd en losgelaten wordt (hotstart is net zolang actief totdat de toortsschakelaar losgelaten wordt) en stopt wanneer de toortsschakelaar opnieuw wordt geactiveerd.

6 Hechtlasfunctie

Wanneer deze functie is geactiveerd, zijn zowel de functie hotstart alsmede downslope uitgeschakeld.

7 DUO Plus™

Draadpulsering aan/uit.

8 Secundaire parameters

Druk de knop net zolang in totdat de gewenste parameter in het display getoond wordt.

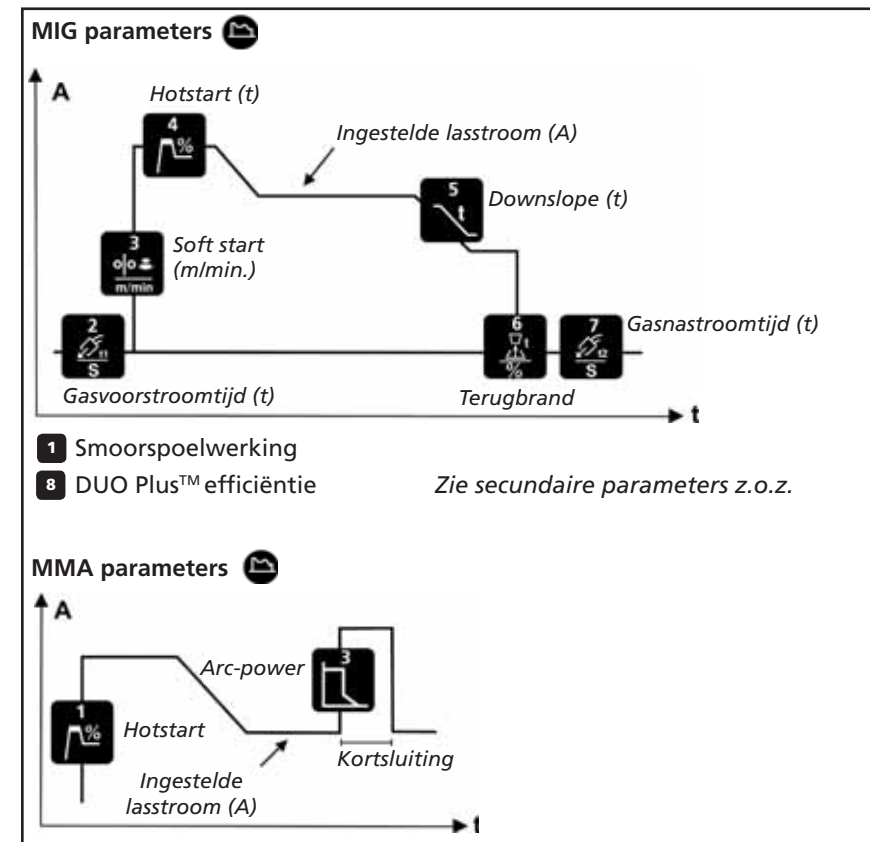
Druk knop 3 kort in om te bevestigen.

A Lasroom

B Waarschuwing - oververhitting

C Draadvoer

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. De Omega 400 heeft een aanvullende knop voor draadvoer in de draadkoffer.



QUICKGUIDE OMEGA ADVANCED SE

Programschema

Nr:	Tråd	Materiale	Gas	Maskin	Nr:	Tråd	Materiale	Gas	Maskin
P001	MMA			Alla	P201	Ø 0.8 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Alla
P003		Manuel MIG/MAG	CO ₂ /Mix	Alla	P202	Ø 1.0 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Alla
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Alla	P203	Ø 1.2 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Omega 400
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Alla	P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Alla
P103	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Omega 400	P312	Ø 1.0 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Alla
P104	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Omega 400	P313	Ø 1.2 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Alla
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Alla	P314	Ø 1.6 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Omega 400
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Alla	P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar	Alla
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Alla	P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar	Alla
P113	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400	P403	Ø 1.2 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Alla
P114	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400	P404	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Alla	P418	Ø 1.2 mm	FCW MC-R5	ArCO ₂ (82/18)	Alla
P117	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Omega 400	P423	Ø 1.2 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Alla
P118	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Omega 400	P424	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Alla	P453	Ø 1.2 mm	FCW217 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Alla
P120	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Alla	P483	Ø 1.2 mm	FCW CrNi E316LT-1	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P193	Ø 1.2 mm	Innershield	Ingen	Alla	P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar	Alla
P194	Ø 1.6 mm	Innershield	Ingen	Alla	P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar	Alla
P199	Ø 0.9 mm	Innershield	Ingen	Alla	P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar	Alla
					P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar	Alla

Inställningsmöjligheter

Inställning	Område	Steg	Fabriksinställning		Enhet	
Primära parametrar:			2T/4T (MIG)	Häft (MIG)		
1	Svetsström (MMA)	från 15 A till max. prestanda	1	80	A	
1	Svetsström (MIG)	Området är programberoende	1	Programberoende	A	
	Trådastighet (MIG)		0,1		m/min	
	Materialtjocklek (MIG)		0,1		mm	
2	Ljusbåglängd	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	0,0	V
Sekundära parametrar:						
1	Arc power (MMA)	0 - 150	1	25	%	
3	Hotstart (MMA)	0 - 100	1	25	%	
1	Induktans (MIG)	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	0,0	-
2	Gasförströmning (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
3	Krypstart (MIG)	Off / 1,5 – 18,0	0,1	3	3	m/min
4	Hotstart time (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	0,5	0	s
5	Slope down (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
6	Burnback (MIG)	1 – 30	1	5	5	ms
7	Gasefterströmning (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	3	0	s
8	DUO Plus™ (MIG)	0 – 50	1	25	25	%



ADVANCED FUNKTIONSPANEL

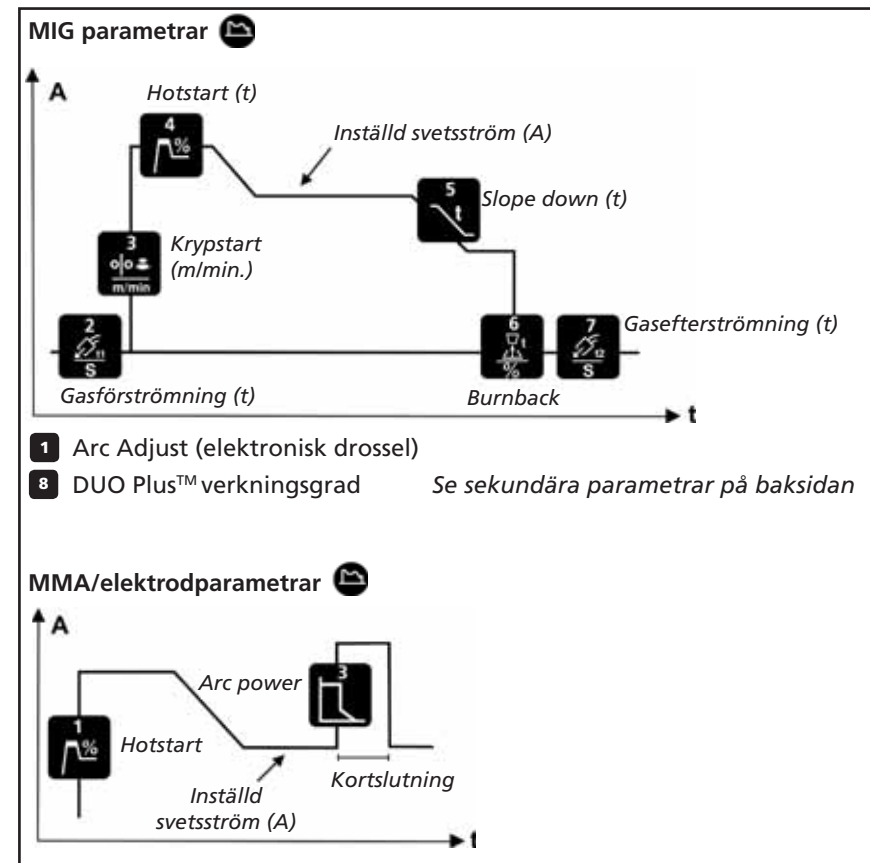
- I Tänd maskinen
- II Tryck på programknappen, välj svetsprogram
- III Ställ in ev. en av följande parametrar; svetsström, trådhastighet eller materialtjocklek
- IV Trimma evt. ljusbågelängden



- 2 Primära parametrar**
Ställ in efter eget val en av följande primära parametrar; svetsström, trådhastighet eller materialtjocklek.
- 3 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).
Genom att trycka på **3** visas växelvis spänning eller spänningstrim i displayen.
- 4 Vridknapp**
På vridknappen justeras svetsström, trådhastighet, materialtjocklek och ljusbågelängd. Om knappen för sekundära parametrar är aktiv kommer bakomläggande parametrar kunna trimmas.
- 5 Val av avtryckarmetod**
Växla mellan 2-takt (indikator släckt) och 4-takt (indikator lyser).
2-takt: Svetsförloppet startar när brännaravtryckaren aktiveras och slutar när brännaravtryckaren släpps.
4-takt: Svetsförloppet startar när brännaravtryckaren aktiveras och släpps (hot-start är aktivt tills avtryckaren släpps). Avslutas när brännaravtryckaren åter aktiveras.
- 6 Häftfunktion**
Hotstart och slope down är frånkopplat när funktionen är aktiverat.
- 7 DUO Plus™**
Till/frånkoppling av pulserande tråd.

- 8 Sekundära parametrar**
Tryck på knappen tills den önskade parametern visas i displayen. Avsluta med ett kort tryck på knapp **3**.
- A Svetsspänning**
- B Varning – överhettning**

- C Trådrangering**
Håll knappen inne medan brännaravtryckaren aktiveras. När tråden rangeras kan knappen släppas. Trådrangeringen upphör när brännaravtryckaren avaktiveras. I Omega 400 är ranger-funktionen udvidgat med en knapp inne i trådrummet.



OMEGA ADVANCED PIKAKÄYTTÖOHJE

FI

Ohjelmat

No:	Lanka	Materiaali	Kaasu	Kone	No:	Lanka	Materiaali	Kaasu	Kone
P001	MMA			Kaikki	P201	Ø 0.8 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Kaikki
P003		Manuel MIG/MAG	CO ₂ /Mix	Kaikki	P202	Ø 1.0 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Kaikki
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Kaikki	P203	Ø 1.2 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Omega 400
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Kaikki	P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Kaikki
P103	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Omega 400	P312	Ø 1.0 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Kaikki
P104	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Omega 400	P313	Ø 1.2 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Kaikki
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Kaikki	P314	Ø 1.6 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Omega 400
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Kaikki	P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar	Kaikki
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Kaikki	P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar	Kaikki
P113	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400	P403	Ø 1.2 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Kaikki
P114	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400	P404	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Kaikki	P418	Ø 1.2 mm	FCW MC-RS	ArCO ₂ (82/18)	Kaikki
P117	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Omega 400	P423	Ø 1.2 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Kaikki
P118	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Omega 400	P424	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Kaikki	P453	Ø 1.2 mm	FCW217 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Kaikki
P120	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Kaikki	P483	Ø 1.2 mm	FCW CrNi E316LT-1	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P193	Ø 1.2 mm	Innershield	Ei suojakaasua	Kaikki	P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar	Kaikki
P194	Ø 1.6 mm	Innershield	Ei suojakaasua	Kaikki	P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar	Kaikki
P199	Ø 0.9 mm	Innershield	Ei suojakaasua	Kaikki	P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar	Kaikki
					P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar	Kaikki

Asetus vaihtoehdot

Asetus	Alue	Säätöaskel	Tehdasasetus		Yksikkö	
Primääriset parametrit:						
1	Hitsausvirta (MMA)	15A:sta max. tehoon	1	80	A	
1	Hitsausvirta (MIG)	Alue riippuu ohjelmasta	1	Riippuu ohjelmasta	A	
	Langansyöttönopeus (MIG)		0,1		m/min	
	Ainevahvuus (MIG)		0,1		mm	
2	Kaaren pituus	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	0,0	V
Sekundääriset parametrit						
1	Kaariteho (MMA)	0 - 150	1	25	%	
3	Hotstart (MMA)	0 - 100	1	25	%	
1	Induktanssi (MIG)	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	0,0	-
2	Kaasun etuvirtaus (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
3	Soft start (MIG)	Off / 1,5 – 18,0	0,1	3	3	m/min
4	Hotstart aika (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	0,5	0	s
5	Slope down (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
6	Jälkipalo (MIG)	1 – 30	1	5	5	ms
7	kaasun jälkivirtaus (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	3	0	s
8	DUO Plus™ (MIG)	0 – 50	1	25	25	%



50113733 I

MIGATRONIC
WELDING VALUE

Advanced ohjauspaneeli

- I Käynnistä kone
- II Valitse hitsausohjelma
- III Aseta seuraavat parametrit, jos tarpeen: hitsausvirta, langansyöttönopeus tai ainevahvuus
- IV Säädä kaaren pituutta, jos tarpeen.



1 Hitsausohjelmien valinta

Paina näppäintä joka avaa ohjelma-valikon. Säätimestä 4 kierretään, kunnes haluttu ohjelma näkyy näytössä.

Palautus-toiminto

Paina 5 sekuntia näppäintä. Vilkkuva LED näyttää, milloin ajankohtainen ohjelma on palautunut tehdasasetukseen.

2 Primääriset parametrit

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

3 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). Paina näppäintä 3 vaihtaaksesi jännitteen näytön ja jännitteen tasauksen välillä.

4 Valintasäädin

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

5 Liipaisin-toiminnon valinta

Valitaan 2-tahti (merkkivalo ei pala) tai 4-tahti (merkkivalo palaa).

2-tahti: Hitsausprosessi alkaa kun hitsauspolttimen liipaisinta painetaan ja päättyy kun liipaisin vapautetaan.

4-tahti: Hitsausprosessi alkaa kun hitsauspolttimen liipaisinta painetaan ja vapautetaan (hotstart on aktivoituna kunnes liipaisin vapautetaan) ja päättyy kun liipaisinta taas painetaan.

6 Silloitus

Tämän toiminnon ollessa aktivoituna hotstart ja slope down (virranlasku) ovat pois päältä.

7 DUO Plus™

Langansyöttö tapahtuu sykäyksittäin (päällä/pois päältä).

8 Sekundääriset parametrit

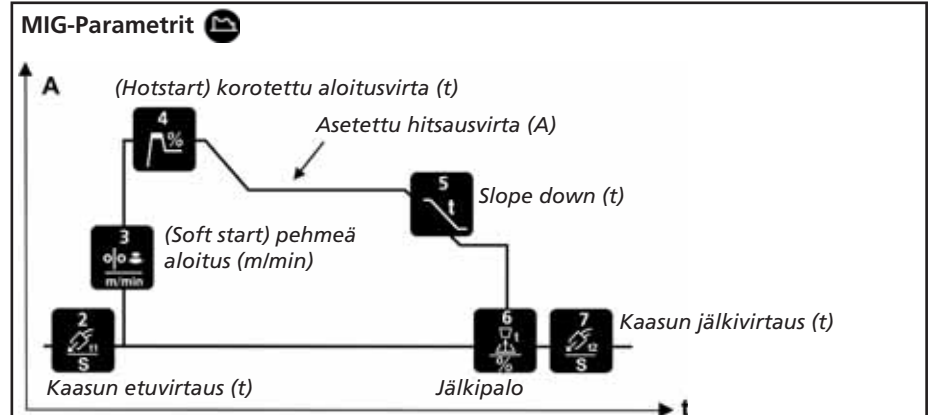
Paina näppäintä kunnes haluttu parametri on näytössä. Paina näppäintä 3 lyhyesti lopettaaksesi toiminnon.

A Hitsausvirta

B Varoitus – ylikuumentuminen

C Hitsauslangan syöttö

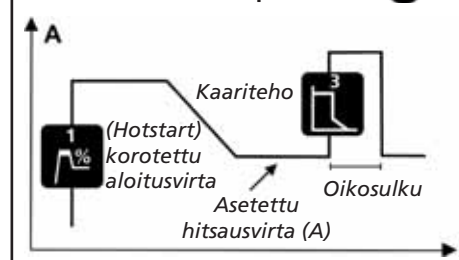
Paina näppäintä ja pidä se alhaalta samalla kun painat polttimen liipaisinta. Vapauta näppäin, kun lanka lähtee liikkeelle. Langansyöttö pysähtyy, kun polttimen liipaisin vapautetaan. Omega 400:ssa on hitsauslangan pikasyöttö-näppäin lankatilassa.



1 Kaaren säätö (sähköinen kuristin)

8 DUO Plus™ toiminto Katso sekundääriset parametrit seuraavalta sivulta

MMA-/Puikkohitsausparametrit



GUÍA RÁPIDA OMEGA ADVANCED ES

Programas 									
No:	Hilo	Material	Gas	Máquina	No:	Hilo	Material	Gas	Máquina
P001	MMA			Todo	P201	Ø 0.8 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Todo
P003		Manuel MIG/MAG	CO ₂ /Mix	Todo	P202	Ø 1.0 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Todo
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Todo	P203	Ø 1.2 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Omega 400
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Todo	P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Todo
P103	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Omega 400	P312	Ø 1.0 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Todo
P104	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Omega 400	P313	Ø 1.2 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Todo
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Todo	P314	Ø 1.6 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Omega 400
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Todo	P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar	Todo
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Todo	P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar	Todo
P113	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400	P403	Ø 1.2 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Todo
P114	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400	P404	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Todo	P418	Ø 1.2 mm	FCW MC-RS	ArCO ₂ (82/18)	Todo
P117	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Omega 400	P423	Ø 1.2 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Todo
P118	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Omega 400	P424	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Todo	P453	Ø 1.2 mm	FCW217 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Todo
P120	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Todo	P483	Ø 1.2 mm	FCW CrNi E316LT-1	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P193	Ø 1.2 mm	Innershield	Ninguno	Todo	P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar	Todo
P194	Ø 1.6 mm	Innershield	Ninguno	Todo	P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar	Todo
P199	Ø 0.9 mm	Innershield	Ninguno	Todo	P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar	Todo
					P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar	Todo

Posibilidades de ajuste						
Ajuste	Rango	Paso	Ajustes de fábrica		Unidad	
Parámetros primarios:			2T/4T (MIG)	Puntos (MIG)		
1	Corriente de soldadura (MMA)	Desde 15A hasta el máx.	80		A	
1	Corriente de soldadura (MIG)	Rango depende del programa	Dependiente del programa		A	
	Velocidad de alimentación de hilo (MIG)				0.1	m/min
	Espesor de material (MIG)				0.1	mm
2	Longitud de arco	-9.9 – +9.9	0.1	0.0	0.0	V
Parámetros secundarios						
1	Arc power (MMA)	0 - 150	1	25	%	
3	Arranque caliente (MMA)	0 - 100	1	25	%	
1	Inductancia (MIG)	-5.0 – +5.0	0.1	0.0	0.0	-
2	Pre flujo de gas (MIG)	0.0 – 10.0	0.1	0.2	0	s
3	Inicio suave (MIG)	Off / 1.5 – 18.0	0.1	3	3	m/min
4	Tiempo arranque caliente (MIG)	0.0 – 10.0	0.1	0.5	0	s
5	Rampa de bajada (MIG)	0.0 – 10.0	0.1	0.2	0	s
6	Burnback (MIG)	1 – 30	1	5	5	ms
7	Post flujo de gas (MIG)	0.0 – 10.0	0.1	3	0	s
8	DUO Plus™ (MIG)	0 – 50	1	25	25	%



Panel de control Advanced

- I. Encender la máquina
- II. Seleccionar el programa de soldadura
- III. Seleccionar uno de los siguientes parámetros, si es necesario: Corriente de soldadura, velocidad de hilo o espesor de material.
- IV. Trim, longitud de arco, si es necesario



1 Selección de programa

Presione la tecla para abrir el menú de selección de programa. Gire el botón de control 4 hasta que el programa deseado es mostrado en el display.

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.

2 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.

3 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). Presione el botón 3 para cambiar entre la visualización de voltaje y el ajuste de votaje.

4 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.

5 Selección del modo gatillo

Cambia entre 2-tiempos (indicador apagado) y 4-tiempos (indicador encendido).

2-Tiempos: El proceso de soldadura empieza cuando presionamos el gatillo de la antorcha y termina cuando soltamos el gatillo de la antorcha.

4-Tiempos: El proceso de soldadura empieza cuando presionamos y soltamos el gatillo de la antorcha (el arranque caliente está activo hasta que soltamos el gatillo de la antorcha) y termina cuando presionamos otra vez el gatillo y soltamos.

6 Puntos de soldadura

Cuando esta función está activada, quedan deshabilitadas el arranque caliente y la rampa de bajada.

7 DUO Plus™

Hilo pulsado encendido/apagado.

8 Parámetros secundarios

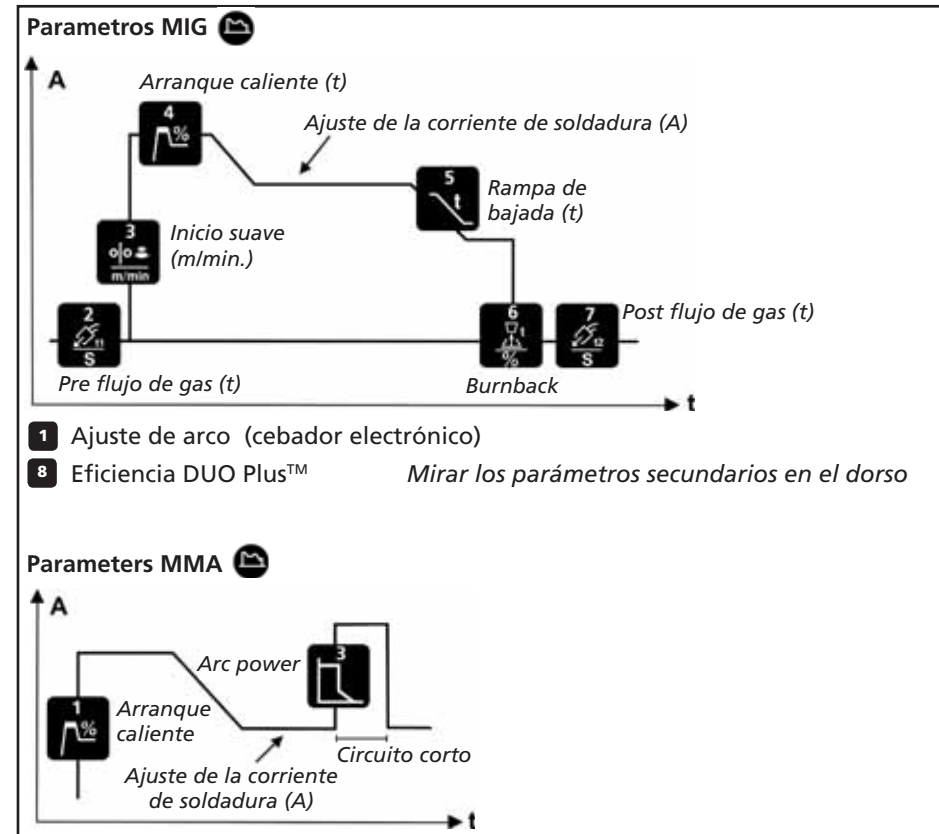
Presionar la tecla hasta que el parámetro es mostrado en el display. Presionar la tecla 3 brevemente para finalizar.

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. La Omega 400 tiene una tecla adicional para la purga de hilo dentro del habitáculo de alojamiento de la bobina de hilo.



RYCHLÝ PRŮVODCE OMEGA ADVANCED

CZ

Programy 									
Ozn.	Drát	Materiál	Plyn	Stroj	Ozn.	Drát	Materiál	Plyn	Stroj
P001	MMA			Všechny	P201	Ø 0.8 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Všechny
P003		Manuel MIG/MAG	CO ₂ /Mix	Všechny	P202	Ø 1.0 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Všechny
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Všechny	P203	Ø 1.2 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Omega 400
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Všechny	P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Všechny
P103	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Omega 400	P312	Ø 1.0 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Všechny
P104	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Omega 400	P313	Ø 1.2 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Všechny
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Všechny	P314	Ø 1.6 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Omega 400
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Všechny	P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar	Všechny
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Všechny	P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar	Všechny
P113	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400	P403	Ø 1.2 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Všechny
P114	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400	P404	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Všechny	P418	Ø 1.2 mm	FCW MC-RS	ArCO ₂ (82/18)	Všechny
P117	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Omega 400	P423	Ø 1.2 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Všechny
P118	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Omega 400	P424	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Všechny	P453	Ø 1.2 mm	FCW217 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Všechny
P120	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Všechny	P483	Ø 1.2 mm	FCW CrNi E316LT-1	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P193	Ø 1.2 mm	Innershield	Žádný	Všechny	P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar	Všechny
P194	Ø 1.6 mm	Innershield	Žádný	Všechny	P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar	Všechny
P199	Ø 0.9 mm	Innershield	Žádný	Všechny	P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar	Všechny
					P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar	Všechny

Tovární nastavení					
Nastavení	Rozsah	Krok	Tovární nastavení		Jednotka
Primární parametry:					
1	Proud (MMA)	15A až maximum dle typu	1	80	A
1	Proud (MIG)	Podle programu	1	Podle programu	A
	Rychlost podávání (MIG)		0,1		m/min
	Tloušťka materiálu (MIG)		0,1		mm
2	Délka oblouku	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	0,0
Sekundární parametry:					
1	Stabilizace hoření oblouku (MMA)	0 - 150	1	25	%
3	Horký start (MMA)	0 - 100	1	25	%
1	Indukčnost (MIG)	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	0,0
2	Předfuk plynu (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0
3	Měkký start (MIG)	Vypnuto / 1,5 – 18,0	0,1	3	3
4	Horký start (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	0,5	0
5	Zapliňování kráteru (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0
6	Výlet drátu (MIG)	1 – 30	1	5	5
7	Dofuk plynu (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	3	0
8	DUO Plus™ (MIG)	0 – 50	1	25	25



50113733 I

MIGATRONIC
WELDING VALUE

Řídicí panel Advanced

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



1 Výběr programu

Stiskem tlačítka otevřete nabídku programů. Otáčejte potenciometrem 4 tak dlouho, až se zobrazí požadovaný program.

Návrat k továrnímu nastavení

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

2 Primární parametry

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

3 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 +0.9). Stiskněte tlačítko 3 pro přepínání zobrazení proudu a napětí.

4 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.

5 Volba spínání

Volba mezi 2-taktním (LED dioda nesvítí) a 4-taktním (LED dioda svítí) spínáním. 2-takt: Svařovací proces je zahájen stiskem spouště na hořáku a ukončen po uvolnění spouště na hořáku.

4-takt: Svařovací proces je zahájen stiskem a uvolněním spouště na hořáku (horký start je aktivován po dobu stisku spouště) a ukončen dalším stiskem spouště.

6 Stehování

Při aktivované funkci stehování jsou funkce horký start a zaplňování kráteru vypnuté.

7 DUO Plus™

Pulsace drátu zapnuta / vypnuta.

8 Sekundární parametry

Tisknutím tlačítka vyberte číslo požadovaného parametru, jeho hodnota bude zobrazena na displeji.

Stiskem tlačítek 3 ukončíte režim nastavování sekundárních parametrů.

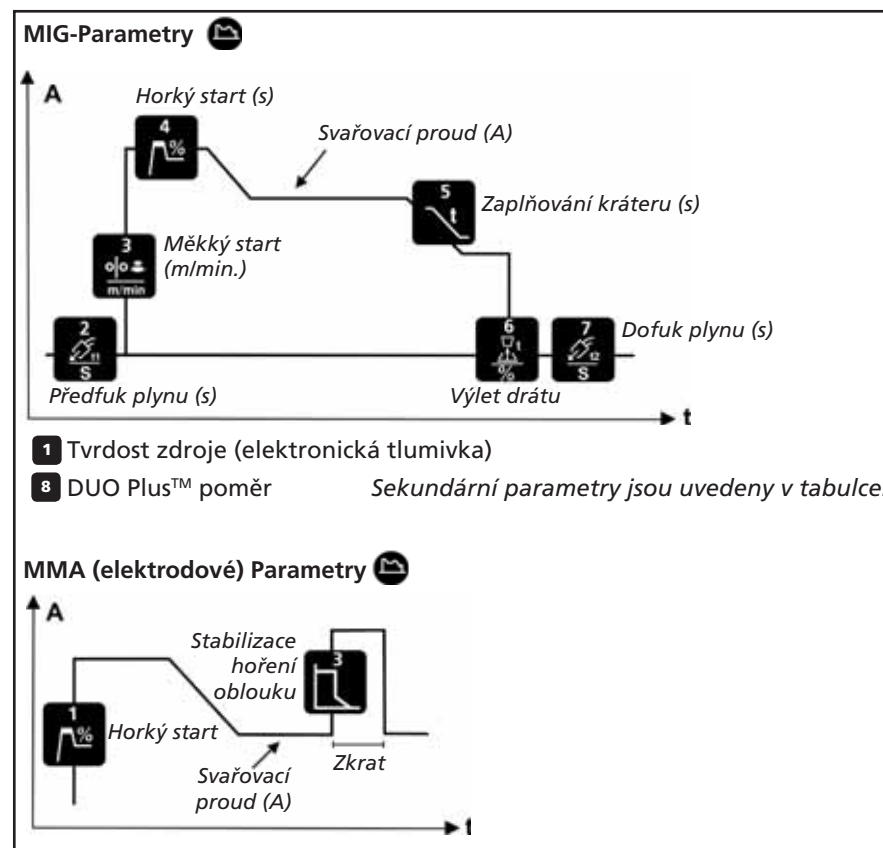
A Kontrolka napětí na oblouku

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. Omega 400 má samostatné tlačítko pro zavádění drátu ve skříní podavače.



SKRÓCONA INSTRUKCJA OMEGA ADVANCED

PL

Programy →

Nr:	Drut	Material	Gaz	Spawarka	Nr:	Drut	Material	Gaz	Spawarka
P001	MMA			Wszystkie	P201	Ø 0,8 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Wszystkie
P003		Manuel MIG/MAG	CO ₂ /Mix	Wszystkie	P202	Ø 1,0 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Wszystkie
P101	Ø 0,8 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Wszystkie	P203	Ø 1,2 mm	ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)	Omega 400
P102	Ø 1,0 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Wszystkie	P311	Ø 0,8 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Wszystkie
P103	Ø 1,2 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Omega 400	P312	Ø 1,0 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Wszystkie
P104	Ø 1,6 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Omega 400	P313	Ø 1,2 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Wszystkie
P106	Ø 0,6 mm	Fe SG2ER7056	CO ₂	Wszystkie	P314	Ø 1,6 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Omega 400
P111	Ø 0,8 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Wszystkie	P352	Ø 1,0 mm	AlSi5 ER4043	Ar	Wszystkie
P112	Ø 1,0 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Wszystkie	P353	Ø 1,2 mm	AlSi5 ER4043	Ar	Wszystkie
P113	Ø 1,2 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400	P403	Ø 1,2 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Wszystkie
P114	Ø 1,6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400	P404	Ø 1,6 mm	FCW215 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P116	Ø 0,6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Wszystkie	P418	Ø 1,2 mm	FCW MC-R5	ArCO ₂ (82/18)	Wszystkie
P117	Ø 1,6 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Omega 400	P423	Ø 1,2 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Wszystkie
P118	Ø 1,2 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Omega 400	P424	Ø 1,6 mm	FCW115 FeMetal	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P119	Ø 0,9 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (82/18)	Wszystkie	P453	Ø 1,2 mm	FCW217 FeRutil	ArCO ₂ (82/18)	Wszystkie
P120	Ø 0,9 mm	Fe SG2ER7056	ArCO ₂ (92/8)	Wszystkie	P483	Ø 1,2 mm	FCW CrNi E316LT-1	ArCO ₂ (82/18)	Omega 400
P193	Ø 1,2 mm	Samoosłonowy	Żaden	Wszystkie	P501	Ø 0,8 mm	Lut. twarde CuAl8	Ar	Wszystkie
P194	Ø 1,6 mm	Samoosłonowy	Żaden	Wszystkie	P502	Ø 1,0 mm	Lut. twarde CuAl8	Ar	Wszystkie
P199	Ø 0,9 mm	Samoosłonowy	Żaden	Wszystkie	P561	Ø 0,8 mm	Lut. twarde CuSi3	Ar	Wszystkie
					P562	Ø 1,0 mm	Lut. twarde CuSi3	Ar	Wszystkie

Możliwości ustawień

Setting	Zakres	Krok	Ustawienie fabryczne		Jednostka	
Parametry główne						
			2-takt/4-takt (MIG)	Sczepianie (MIG)		
1	Prąd spawania (MMA)	Od 15A do maks. mocy wyjściowej	1	80	A	
1	Prąd spawania (MIG)	Zakres zależny od programu	1	Zależne od programu		A
	Prędkość podawania drutu (MIG)		0,1		m/min	
	Grubość materiału (MIG)		0,1		mm	
2	Długość łuku	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	0,0	V
Parametry drugorzędowe						
1	Moc łuku (MMA)	0 - 150	1	25	%	
3	Gorący start (MMA)	0 - 100	1	25	%	
1	Indukcyjność (MIG)	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	0,0	-
2	Gaz przed spawaniem (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
3	Miękki start (MIG)	Wył. / 1,5 – 18,0	0,1	3	3	m/min
4	Czas gorącego startu (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	0,5	0	s
5	Opadanie prądu (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
6	Upalenie elektrody (MIG)	1 – 30	1	5	5	ms
7	Gaz po spawaniu (MIG)	0,0 – 10,0	0,1	3	0	s
8	DUO Plus™ (MIG)	0 – 50	1	25	25	%



50113733 I

MIGATRONIC
WELDING VALUE

SKRÓCONA INSTRUKCJA OMEGA ADVANCED

PL

Panel sterowania Advanced

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



1 Wybór programu

Naciśnij przełącznik, aby otworzyć menu wyboru programów. Obracaj gałką sterowania 4 aż wyświetli się pożądaný program.

Funkcja reset

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

2 Parametry główne

Ustaw jeden z poniższych parametrów zgodnie z potrzebą: prąd spawania, prędkość drutu lub grubość materiału.

3 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). Dla przełączenia pomiędzy wyświetlanym napięciem a funkcją regulacji napięcia naciśnij przycisk 3.

4 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.

5 Wybór trybu pracy spustu

Wybieraj pomiędzy 2-taktem (LED wył.) a 4-taktem (LED wł.).

2-takt: Proces spawania zaczyna się wraz z uruchomieniem spustu palnika, a kończy wraz ze zwolnieniem spustu.

4-takt: Proces spawania zaczyna się wraz z uruchomieniem i zwolnieniem spustu (gorący start jest aktywny do chwili zwolnienia spustu palnika), a kończy wraz z ponownym uruchomieniem spustu.

6 Funkcja spawania szcpepnego

Gdy aktywowana jest ta funkcja, nieaktywne pozostają gorący start i opadanie prądu.

7 DUO Plus™

Drut pulsujący wł./wył.

8 Parametry drugorzędowe

Naciskaj przełącznik, aż wyświetli się pożądaný parametr. Naciśnij krótko przełącznik 3 aby zakończyć.

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. Omega 400 posiada dodatkowy przełącznik powolnego przesuwania drutu wewnątrz komory z drutem.

