

QUICKGUIDE OMEGA² BASIC II DK

Svejetabel (indstillet værdi)

Proces			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm	
Materiale	Tråd	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0

Proces			4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Materiale	Tråd	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO ₂	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0
Fe	1,0	CO ₂	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0
Fe	1,2	CO ₂	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0
Fe	0,8	ArCO ₂	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0
Fe	1,0	ArCO ₂	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0
Fe	1,2	ArCO ₂	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0
Fe	1,6	ArCO ₂	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0
FeFlux	1,2	ArCO ₂	6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0
CrNi	1,0	ArCO ₂	9,0	25,0	10,0	27,0		
CrNi	1,2	ArCO ₂	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0
Al	1,0	Ar	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0
Al	1,2	Ar	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0

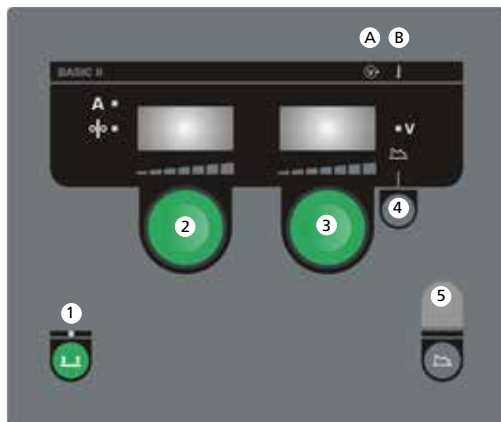
BASIC II - fabriksindstilling

Indstillingsmuligheder	Område	Trin	Fabriksindstilling	Enhed	
			2T/4T		
Primære parametre:					
1	Tråd hastighed OMEGA ² 300	1,5 - 18,0	0,1	3,0	m/min
	Tråd hastighed OMEGA ² 400/550	1,5 - 27,0	0,1	3,0	m/min
2	Lysbuespænding OMEGA ² 300	13 - 32	0,1	18,0	V
	Lysbuespænding OMEGA ² 400/550	13 - 37	0,1	18,0	V
Sekundære parametre:					
1	Arc Adjust	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	-
2	Gasforstrømning	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
3	Krybestart	Off / 1,5 - Max.	0,1	1,5	m/min
6	Burnback	1 - 30	1	5	ms
7	Gasefterstrømning	0,0 - 10,0	0,1	3,0	s
t	Punkt tid	0,0 - 50,0	0,1	0,0	s
G	Gas	Manuel 0,5 - 27,0 l			
r	Fjernkontrol	0 = intern 1 = brænderkontrol 2 = fjernkontrol			
C	Køling	ON / Off			
L	Låsefunktion	ON / OFF			



BASIC II BETJENINGSPANEL

- I. Tænd maskinen
- II. Indstil trådhastighed
- III. Indstil lysbuespænding



- 1 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. Afsluttes når brændertasten atter aktiveres.
- 2 Drejeknap**
Indstilling af trådhastighed samt rangerhastighed når der rangeres.

- 3 Drejeknap**
Indstilling af lysbuespænding. Hvis knappen for sekundære parametre er aktiv, vil sekundære parametre kunne trimmes.

- 4 Trådhastighed og Lysbuelængde**
Tryk på knappen og drej på drejeknapperne, indtil den ønskede trådhastighed og lysbuelængde opnås.

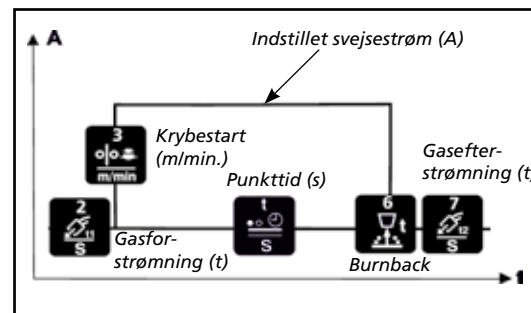
- 5 Sekundære parametre**
Tryk på knappen indtil den ønskede parameter vises i displayet. Afslut med et kort tryk på knap 4

Låsefunktion

(under sekundære parametre)

Sekundære parametre kan låses/låses op ved at holde knap 1 og knap 4 inde samtidigt.

- A Svejsespænding**
- B Advarsel - Overophedning**



- 1** Arc Adjust (elektronisk drossel)
- G** GAS
- F** Fjernkontrol
- L** Køling 4-takt tast (1) skal holdes inde for at aktivere/deaktivere kølingen via drejeknap 3 (kun Omega² 400/550)
- L** Låsefunktion

QUICKGUIDE OMEGA² BASIC II UK

Welding table (set value)

Process			1.0 mm		1.5 mm		2.0 mm		3.0 mm	
Material	Wire	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0.8	CO ₂	2.5	19.0	4.5	19.5	7.0	21.0	11.0	27.0
Fe	1.0	CO ₂	2.0	18.0	2.5	19.0	3.0	20.0	4.5	21.0
Fe	1.2	CO ₂	1.0	18.0	2.0	20.0	2.5	21.0	3.5	22.0
Fe	0.8	ArCO ₂	3.0	16.0	6.0	18.0	7.5	19.5	11.0	20.0
Fe	1.0	ArCO ₂	2.0	15.0	3.0	16.0	4.0	17.0	6.0	19.0
Fe	1.2	ArCO ₂	1.5	16.5	2.5	17.5	3.5	18.0	4.5	20.5
Fe	1.6	ArCO ₂			1.0	17.0	2.0	18.0	2.5	18.5
CrNi	1.0	ArCO ₂	3.0	15.0	4.0	16.0	6.0	17.0	8.5	20.0
CrNi	1.2	ArCO ₂	2.0	15.0	3.0	16.0	3.5	16.5	6.0	18.0
Al	1.0	Ar	4.0	14.5	6.0	15.0	7.5	16.0	9.0	19.0
Al	1.2	Ar	3.5	13.0	5.0	15.0	8.0	16.0	9.0	17.0

Process			4.0 mm		6.0 mm		10.0 mm	
Material	Wire	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0.8	CO ₂	13.0	29.0	18.0	30.0	24.0	37.0
Fe	1.0	CO ₂	6.0	22.5	9.0	24.5	14.0	32.0
Fe	1.2	CO ₂	4.5	23.0	7.5	28.5	11.0	36.0
Fe	0.8	ArCO ₂	14.0	26.0	18.0	31.0	24.0	33.0
Fe	1.0	ArCO ₂	8.0	20.0	11.5	26.5	16.0	30.0
Fe	1.2	ArCO ₂	5.5	20.5	8.0	29.0	10.0	32.0
Fe	1.6	ArCO ₂	3.0	19.5	4.0	22.0	5.5	29.0
FeFlux	1.2	ArCO ₂	6.0	21.0	8.0	25.0	11.0	28.0
CrNi	1.0	ArCO ₂	9.0	25.0	10.0	27.0		
CrNi	1.2	ArCO ₂	8.0	24.0	10.0	24.0	12.0	31.0
Al	1.0	Ar	11.0	22.0	13.0	25.0	15.0	27.0
Al	1.2	Ar	10.0	18.0	13.0	23.0	15.0	26.0

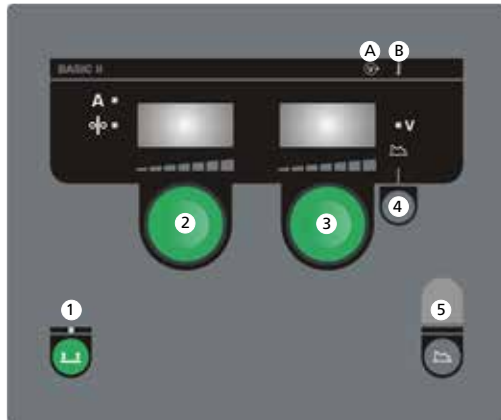
BASIC II - Factory setting

Setting possibilities		Area	Step	Factory setting	Unit
				2T/4T	
Primary parameters:					
1	Wire feed speed OMEGA ² 300	1.5 - 18.0	0.1	3.0	m/min
	Wire feed speed OMEGA ² 400/550	1.5 - 27.0	0.1	3.0	m/min
2	Arc voltage OMEGA ² 300	13 - 32	0.1	18.0	V
	Arc voltage OMEGA ² 400/550	13 - 37	0.1	18.0	V
Secondary parameters:					
1	Inductance	-5.0 - +5.0	0.1	0.0	-
2	Gas pre flow	0.0 - 10.0	0.1	0.2	s
3	Soft start	Off / 1.5 - Max.	0.1	1.5	m/min
6	Burnback	1 - 30	1	5	ms
7	Gas post flow	0.0 - 10.0	0.1	3.0	s
t	Spot time	0.0 - 50.0	0.1	0.0	s
G	Gas	Manual 0.5 - 27 l			
r	Remote control	0 = internal 1 = torch control 2 = remote control			
C	Cooling	ON / OFF			
L	Lock function	ON / OFF			



BASIC II CONTROL PANEL

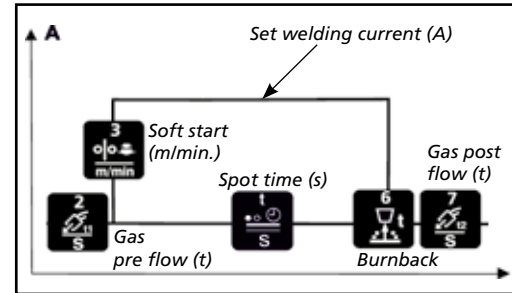
- I. Switch on the machine
- II. Set wire feed speed
- III. Set arc voltage



- 1 Selecting trigger mode**
Change between 2-stroke (indicator off) and 4-stroke (indicator 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, and ends when the torch trigger is activated again.
- 2 Control knob**
Setting the wire feed speed and inching speed during wire inching.

- 3 Control knob**
Setting the arc voltage. If the key for secondary parameters is active, it is possible to trim the secondary parameters.
 - 4 Wire feed speed and arc length**
Press the key and turn the control knobs until the desired wire feed speed and arc length are achieved.
 - 5 Secondary parameters**
Press the key until the desired parameter is shown on the display. Press key **4** briefly to finish.
- Lock function (under secondary parameters)**
Lock/unlock secondary parameters by pressing keys **1** and **4** simultaneously.

- A Welding voltage**
- B Warning – overheating**



- 1** Arc adjust (electronic choke)
- G** GAS
- R** Remote control
- L** Cooling Press and hold down 4-stroke key (1) to activate/deactivate cooling using control knob 3 (Omega² 400/550 only)
- L** Lock funktion



QUICKGUIDE

OMEGA² BASIC II

DE

Schweißtafel (eingestellter Wert)

Verfahren			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm	
Material	Draht	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0

Verfahren			4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Material	Draht	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO ₂	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0
Fe	1,0	CO ₂	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0
Fe	1,2	CO ₂	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0
Fe	0,8	ArCO ₂	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0
Fe	1,0	ArCO ₂	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0
Fe	1,2	ArCO ₂	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0
Fe	1,6	ArCO ₂	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0
FeFlux	1,2	ArCO ₂	6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0
CrNi	1,0	ArCO ₂	9,0	25,0	10,0	27,0		
CrNi	1,2	ArCO ₂	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0
Al	1,0	Ar	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0
Al	1,2	Ar	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0

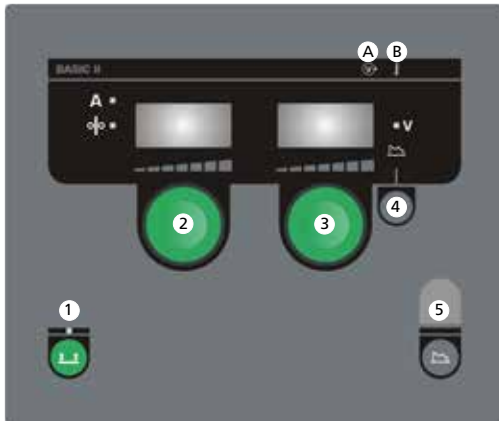
BASIC II – werkseitige Einstellungen

Einstellmöglichkeiten		Bereich	Abstufung	Werkseitige Einstellung	Einheit
				2T/4T	
Primärparameter:					
1	Drahtfördergeschwindigkeit OMEGA 300	1,5 - 18,0	0,1	3,0	m/min
	Drahtfördergeschwindigkeit OMEGA 400/550	1,5 - 27,0	0,1	3,0	m/min
2	Lichtbogenspannung OMEGA 300	13 - 32	0,1	18,0	V
	Lichtbogenspannung OMEGA 400/550	13 - 37	0,1	18,0	V
Sekundärparameter:					
1	Drossel	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	-
2	Gasvorströmung	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
3	Einschleichstart	Off / 1,5 - Max.	0,1	1,5	m/min
6	Drahrückbrand	1 - 30	1	5	ms
7	Gasnachströmung	0,0 - 10,0	0,1	3,0	s
t	Punktschweißzeit	0,0 - 50,0	0,1	0,0	s
G	Gas	Manuell 0,5 - 27,0 l			
r	Fernregelung	0 = intern 1 = Brennerregelung 2 = Fernregelung			
C	Kühlung	Ein/Aus			
L	Schlossfunktion	Ein/Aus			



BASIC II BEDIENFELD

- I Maschine einschalten
- II Drahtförgeschwindigkeit einstellen
- III Lichtbogenspannung einstellen



1 Trigger-Modus

Wechseln Sie zwischen 2-Takt (Indikator aus) und 4-Takt (Indikator ein).

2-Takt: Der Schweißvorgang beginnt, wenn der Trigger gedrückt wird und endet, wenn er wieder losgelassen wird.

4-Takt: Der Schweißvorgang beginnt, wenn der Trigger gedrückt und losgelassen wird und endet, wenn er wiederum gedrückt wird.

2 Drehregler

Einstellung der Drahtgeschwindigkeit und Drahtförgeschwindigkeit während der Drahtförderung.

3 Drehregler

Einstellung der Lichtbogenspannung. Wenn die Taste für Sekundärparameter aktiv ist, können die Sekundärparameter eingestellt werden.

4 Drahtgeschwindigkeit und Lichtbogenlänge

Die Taste drücken und die Drehregler drehen, bis die gewünschten Drahtgeschwindigkeit und Lichtbogenlänge erreicht sind.

5 Sekundärparameter

Taste gedrückt halten, bis der gewünschte Parameter im Display angezeigt wird.

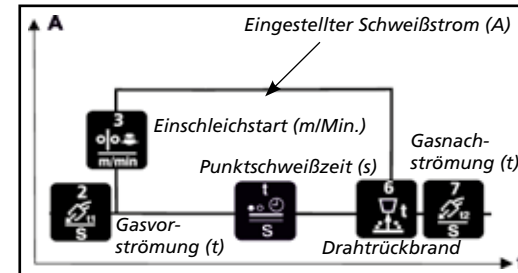
Untermenü, Sekundärparameter: Verlassen erfolgt durch kurzen Tastendruck auf 4

Schlossfunktion (unter Sekundärparameter)

Zum Sperren/Entsperren der Sekundärparameter die Taste 1 und die Taste 4 gleichzeitig drücken.

A Schweißspannung

B Warnung – Überhitzung



1 Arc adjust (elektronische Drossel)

2 GAS

3 Fernregelung

4 Kühlung Die 4-Takt-Taste (1) gedrückt halten um Kühlung mittels Drehregler 3 zu aktivieren/deaktivieren (nur Omega² 400/550)

5 Schlossfunktion

GUIDE RAPIDE OMEGA² BASIC II

F

Tableau de soudage (consigne)

Procédé			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm	
Matériau	Fil	Gaz	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0.8	CO ₂	2.5	19.0	4.5	19.5	7.0	21.0	11.0	27.0
Fe	1.0	CO ₂	2.0	18.0	2.5	19.0	3.0	20.0	4.5	21.0
Fe	1.2	CO ₂	1.0	18.0	2.0	20.0	2.5	21.0	3.5	22.0
Fe	0.8	ArCO ₂	3.0	16.0	6.0	18.0	7.5	19.5	11.0	20.0
Fe	1.0	ArCO ₂	2.0	15.0	3.0	16.0	4.0	17.0	6.0	19.0
Fe	1.2	ArCO ₂	1.5	16.5	2.5	17.5	3.5	18.0	4.5	20.5
Fe	1.6	ArCO ₂			1.0	17.0	2.0	18.0	2.5	18.5
CrNi	1.0	ArCO ₂	3.0	15.0	4.0	16.0	6.0	17.0	8.5	20.0
CrNi	1.2	ArCO ₂	2.0	15.0	3.0	16.0	3.5	16.5	6.0	18.0
Al	1.0	Ar	4.0	14.5	6.0	15.0	7.5	16.0	9.0	19.0
Al	1.2	Ar	3.5	13.0	5.0	15.0	8.0	16.0	9.0	17.0

Procédé			4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Matériau	Fil	Gaz	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0.8	CO ₂	13.0	29.0	18.0	30.0	24.0	37.0
Fe	1.0	CO ₂	6.0	22.5	9.0	24.5	14.0	32.0
Fe	1.2	CO ₂	4.5	23.0	7.5	28.5	11.0	36.0
Fe	0.8	ArCO ₂	14.0	26.0	18.0	31.0	24.0	33.0
Fe	1.0	ArCO ₂	8.0	20.0	11.5	26.5	16.0	30.0
Fe	1.2	ArCO ₂	5.5	20.5	8.0	29.0	10.0	32.0
Fe	1.6	ArCO ₂	3.0	19.5	4.0	22.0	5.5	29.0
FeFlux	1.2	ArCO ₂	6.0	21.0	8.0	25.0	11.0	28.0
CrNi	1.0	ArCO ₂	9.0	25.0	10.0	27.0		
CrNi	1.2	ArCO ₂	8.0	24.0	10.0	24.0	12.0	31.0
Al	1.0	Ar	11.0	22.0	13.0	25.0	15.0	27.0
Al	1.2	Ar	10.0	18.0	13.0	23.0	15.0	26.0

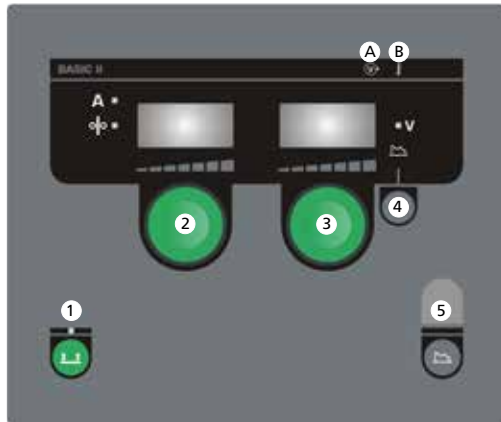
BASIC II - Valeur usine

Possibilités de réglage		Plage de réglage	Précision	Valeur usine 2T/4T	Unité
Paramètres principaux :					
1	Vitesse fil OMEGA ² 300	1.5 - 18.0	0.1	3.0	m/min
	Vitesse fil OMEGA ² 400/550	1.5 - 27.0	0.1	3.0	m/min
2	Tension d'arc OMEGA ² 300	13 - 32	0.1	18.0	V
	Tension d'arc OMEGA ² 400/550	13 - 37	0.1	18.0	V
Paramètres secondaires :					
1	Réglage self (dureté d'arc)	-5.0 - +5.0	0.1	0.0	-
2	Pré-Gaz	0.0 - 10.0	0.1	0.2	s
3	Dévidage fil froid	Off / 1.5 - Max.	0.1	1.5	m/min
6	Burnback	1 - 30	1	5	ms
7	Post-Gaz	0.0 - 10.0	0.1	3.0	s
t	Pointage (tempo)	0.0 - 50.0	0.1	0.0	s
G	Gaz	Manuel 0.5 - 27.0 l			
r	Commande à distance	0 = interne 1 = réglage à la torche 2 = commande à distance			
C	Cooling (Refroidissement)	ON / OFF			
L	Fonction de verrouillage	ON / OFF			



PANNEAU DE COMMANDE BASIC II

- I. Démarrer la machine
- II. Régler la vitesse de fil
- III. Régler la tension d'arc



2 Encodeur de réglage
Cet encodeur permet de régler la vitesse de fil et la vitesse de dévidage du fil à froid.

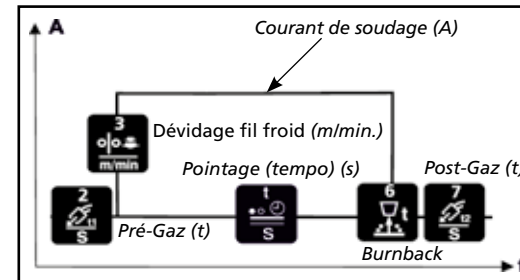
3 Encodeur de réglage
Cet encodeur permet de régler la tension d'arc. L'activation de la touche des paramètres secondaires vous permet de régler les paramètres correspondants.

4 Vitesse de dévidage et longueur de l'arc
Appuyer sur la touche et tourner les boutons de commande jusqu'à ce que la vitesse du fil d'alimentation souhaitée et la longueur d'arc sont atteints.

5 Paramètres secondaires
Appuyez sur cette touche jusqu'à ce que le paramètre souhaité s'affiche à l'écran. Appuyez brièvement sur la touche **4** pour terminer.

Fonction de verrouillage (dans les paramètres secondaires)
Verrouiller / déverrouiller les paramètres secondaires en appuyant sur les touches **1** et **4** simultanément.

- A Présence Arc**
- B Alerte surchauffe**



- 1** Réglage self (dureté de l'arc)
- G** GAZ
- P** Commande à distance
- C** Cooling (Refroidissement) Appuyez sur la touche à 4 temps (1) et maintenez-la enfoncée pour activer/désactiver le refroidissement à l'aide du bouton de commande 3 (Omega² 400/550 uniquement)
- L** Fonction de verrouillage

1 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: le procédé de soudage démarre lorsque la gâchette de la torche est activée puis relâchée, et s'arrête lorsque la gâchette est réactivée.



GUIDA RAPIDA OMEGA² BASIC II IT

Tabella parametri di saldatura

Processo			1.0 mm		1.5 mm		2.0 mm		3.0 mm	
Materiale	Filo	Gas	S (m/min)	U ₀ (V)	S (m/min)	U ₀ (V)	S (m/min)	U ₀ (V)	S (m/min)	U ₀ (V)
Fe	0.8	CO ₂	2.5	19.0	4.5	19.5	7.0	21.0	11.0	27.0
Fe	1.0	CO ₂	2.0	18.0	2.5	19.0	3.0	20.0	4.5	21.0
Fe	1.2	CO ₂	1.0	18.0	2.0	20.0	2.5	21.0	3.5	22.0
Fe	0.8	ArCO ₂	3.0	16.0	6.0	18.0	7.5	19.5	11.0	20.0
Fe	1.0	ArCO ₂	2.0	15.0	3.0	16.0	4.0	17.0	6.0	19.0
Fe	1.2	ArCO ₂	1.5	16.5	2.5	17.5	3.5	18.0	4.5	20.5
Fe	1.6	ArCO ₂			1.0	17.0	2.0	18.0	2.5	18.5
CrNi	1.0	ArCO ₂	3.0	15.0	4.0	16.0	6.0	17.0	8.5	20.0
CrNi	1.2	ArCO ₂	2.0	15.0	3.0	16.0	3.5	16.5	6.0	18.0
Al	1.0	Ar	4.0	14.5	6.0	15.0	7.5	16.0	9.0	19.0
Al	1.2	Ar	3.5	13.0	5.0	15.0	8.0	16.0	9.0	17.0

Processo			4.0 mm		6.0 mm		10.0 mm	
Materiale	Filo	Gas	S (m/min)	U ₀ (V)	S (m/min)	U ₀ (V)	S (m/min)	U ₀ (V)
Fe	0.8	CO ₂	13.0	29.0	18.0	30.0	24.0	37.0
Fe	1.0	CO ₂	6.0	22.5	9.0	24.5	14.0	32.0
Fe	1.2	CO ₂	4.5	23.0	7.5	28.5	11.0	36.0
Fe	0.8	ArCO ₂	14.0	26.0	18.0	31.0	24.0	33.0
Fe	1.0	ArCO ₂	8.0	20.0	11.5	26.5	16.0	30.0
Fe	1.2	ArCO ₂	5.5	20.5	8.0	29.0	10.0	32.0
Fe	1.6	ArCO ₂	3.0	19.5	4.0	22.0	5.5	29.0
FeFlux	1.2	ArCO ₂	6.0	21.0	8.0	25.0	11.0	28.0
CrNi	1.0	ArCO ₂	9.0	25.0	10.0	27.0		
CrNi	1.2	ArCO ₂	8.0	24.0	10.0	24.0	12.0	31.0
Al	1.0	Ar	11.0	22.0	13.0	25.0	15.0	27.0
Al	1.2	Ar	10.0	18.0	13.0	23.0	15.0	26.0

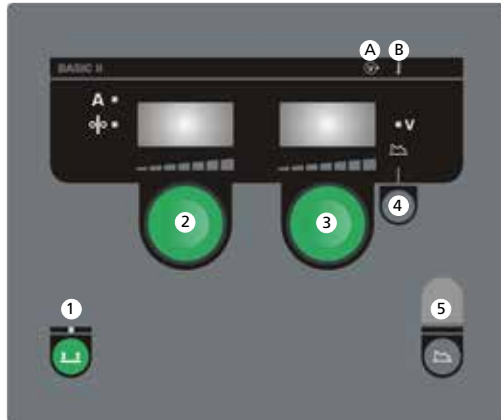
Regolazioni di fabbrica BASIC II

Possibilità di regolazione		Campo	Incrementi	Regolazioni di fabbrica	Unità di misura
				2/4 tempi	
Parametri principali :					
1	Velocità filo OMEGA ² 300	1.5 - 18.0	0.1	3.0	m/min
	Velocità filo OMEGA ² 400/550	1.5 - 27.0	0.1	3.0	m/min
2	Tensione d'arco OMEGA ² 300	13 - 32	0.1	18.0	V
	Tensione d'arco OMEGA ² 400/550	13 - 37	0.1	18.0	V
Parametri secondari :					
1	Reattanza	-5.0 - +5.0	0.1	0.0	-
2	Pregas	0.0 - 10.0	0.1	0.2	s
3	Soft Start	Off / 1.5 - Max.	0.1	1.5	m/min
6	Burnback	1 - 30	1	5	ms
7	Postgas	0.0 - 10.0	0.1	3.0	s
t	Tempo puntatura	0.0 - 50.0	0.1	0.0	s
G	Gas	Manuale 0.5 - 27.0 l			
r	Controllo a distanza	0 = interno 1 = torcia 2 = comando a distanza			
C	Raffreddamento	ON / OFF			
L	Blocco	ON / OFF			



Pannello di controllo BASIC II

- I. Accendere la macchina
- II. Regolare la velocità del filo
- III. Regolare la tensione d'arco



3 Manopola di regolazione
Girare la manopola per regolare la tensione d'arco. Se è selezionato un parametro secondario, ne permette la regolazione.

4 Velocità filo e lunghezza d'arco
Schiacciare il pulsante e girare la manopola fino ad impostare velocità filo e lunghezza d'arco desiderate.

5 Parametri secondari
Premere il tasto fino a visualizzare sul display il parametro desiderato. Premere brevemente **4** per finire.

Blocco (parametri secondari)

Blocco/sblocco dei parametri secondary premendo i tasti **1** e **4** simultaneamente.

A Tensione di saldatura

B Allarme – surriscaldamento

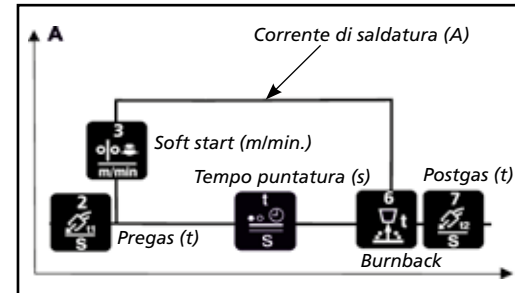
1 2/4 tempi

Permette di cambiare da 2 tempi (LED spento) a 4 tempi (LED acceso).
2 tempi : Il processo di saldatura inizia quando viene premuto il pulsante torcia e si interrompe quando questo viene rilasciato.

4 tempi : Il processo di saldatura inizia quando il pulsante torcia viene premuto e rilasciato e si interrompe quando questo viene premuto nuovamente.

2 Manopola di regolazione

Regola la velocità del filo in saldatura e nel cambio bobina.



1 Reattanza elettronica

G GAS

P Controllo a distanza

L Raffreddamento Schiacciare e tenere premuto il pulsante 4 tempi (1) per attivare/disattivare l'unità di raffreddamento usando la manopola 3 (solo Omega² 400/550)

L Blocco

QUICKGUIDE OMEGA² BASIS II NL

Lastabel (ingestelde waarde)

Proces			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm	
Materiaal	Draad	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0

Proces			4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Materiaal	Draad	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO ₂	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0
Fe	1,0	CO ₂	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0
Fe	1,2	CO ₂	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0
Fe	0,8	ArCO ₂	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0
Fe	1,0	ArCO ₂	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0
Fe	1,2	ArCO ₂	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0
Fe	1,6	ArCO ₂	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0
FeFlux	1,2	ArCO ₂	6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0
CrNi	1,0	ArCO ₂	9,0	25,0	10,0	27,0		
CrNi	1,2	ArCO ₂	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0
Al	1,0	Ar	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0
Al	1,2	Ar	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0

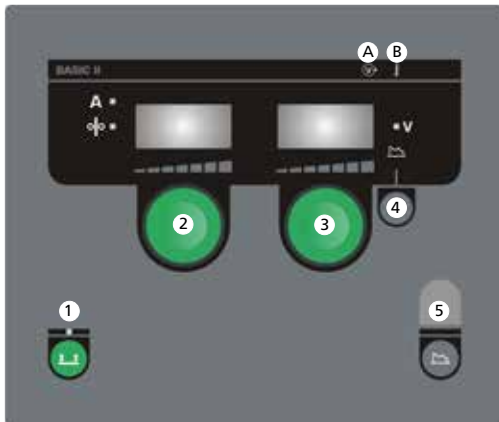
BASIS II - Fabrieksinstelling

Instellingsmogelijkheden		Bereik	Stap	Fabrieksinstelling	Eenheid
				2T/4T	
Primaire parameters:					
1	Draadaanvoersnelheid OMEGA ² 300	1,5 - 18,0	0,1	3,0	m/min
	Draadaanvoersnelheid OMEGA ² 400/550	1,5 - 27,0	0,1	3,0	m/min
2	Boogspanning OMEGA ² 300	13 - 32	0,1	18,0	V
	Boogspanning OMEGA ² 400/550	13 - 37	0,1	18,0	V
Secundaire parameters:					
1	Smoorspoel	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	-
2	Gasvoorstroomtijd	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
3	Softstart	Off / 1,5 - Max.	0,1	1,5	m/min
6	Terugbrand	1 - 30	1	5	ms
7	Gasnastroomtijd	0,0 - 10,0	0,1	3,0	s
t	Hechtlastijd	0,0 - 50,0	0,1	0,0	s
G	Gas	Handmatig 0,5 - 27,0 l			
r	Afstandsbediening	0 = intern 1 = toortsregeling 2 = afstandsbediening			
C	Koeling	ON / OFF			
L	Blokkeer functie	ON / OFF			



BASIS besturingspaneel

- I. Schakel de machine in
- II. Stel de draadsnelheid in
- III. Stel de boogspanning in

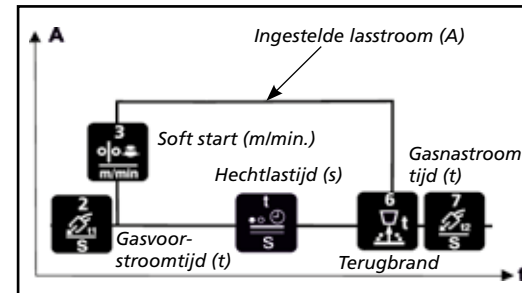


- 1 Selecteren van de toortsfunctie**
Wijzigen van 2-takt (LED uit) en 4-takt (LED aan).
2-takt: Het lasproces begint wanneer de toortsschakelaar is geactiveerd en eindigt wanneer de toortsschakelaar losgelaten wordt.
4-takt: Het lasproces start wanneer de toortsschakelaar geactiveerd en losgelaten wordt en stopt wanneer de toortsschakelaar opnieuw wordt geactiveerd.
- 2 Besturingsknop**
Stel de draadtoevoersnelheid en invoersnelheid in tijdens het draad invoeren.

- 3 Besturingsknop**
Afstellen van de boogspanning. Als de toets voor secundaire parameters actief is, is het mogelijk de secundaire parameters te trimmen.
- 4 Terugkeren uit secundair menu**
Druk knop in om terug te keren vanuit het secundair menu.
- 5 Secundaire parameters**
Druk de knop net zolang in totdat de gewenste parameter in het display getoond wordt. Druk knop **4** kort in om te bevestigen.

Blokkeer functie (onder secundaire parameters)
Blokkeren/deblokkeren secundaire parameters door het tegelijk indrukken van toets **1** en **4**

- A Lasstroom**
- B Waarschuwing - oververhitting**



- 1** Smoorspoelwerking
- G** GAS
- P** Afstandsbediening
- L** Koeling Houd het viertaktsymbool (1) ingedrukt om de koeling met behulp van besturingsknop 3 te activeren/deactiveren (alleen voor Omega² 400/550)
- L** Blokkeer functie



QUICKGUIDE OMEGA² BASIC II SE

Svetstabell (inställda värden)

Process			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm	
Material	Tråd	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0

Process			4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Material	Tråd	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO ₂	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0
Fe	1,0	CO ₂	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0
Fe	1,2	CO ₂	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0
Fe	0,8	ArCO ₂	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0
Fe	1,0	ArCO ₂	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0
Fe	1,2	ArCO ₂	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0
Fe	1,6	ArCO ₂	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0
FeFlux	1,2	ArCO ₂	6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0
CrNi	1,0	ArCO ₂	9,0	25,0	10,0	27,0		
CrNi	1,2	ArCO ₂	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0
Al	1,0	Ar	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0
Al	1,2	Ar	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0

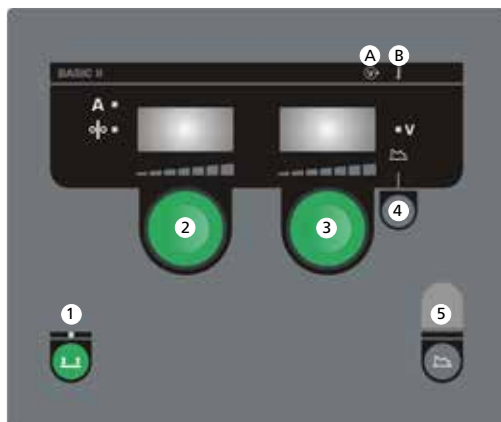
BASIC II - Fabriksinställning

Inställningsmöjligheter		Område	Steg	Fabriksinställning 2T/4T	Enhet
Primära parametrar:					
1	Tråd hastighet OMEGA ² 300	1,5 - 18,0	0,1	3,0	m/min
	Tråd hastighet OMEGA ² 400/550	1,5 - 27,0	0,1	3,0	m/min
2	Ljusbågespänning OMEGA ² 300	13 - 32	0,1	18,0	V
	Ljusbågespänning OMEGA ² 400/550	13 - 37	0,1	18,0	V
Sekundära parametrar:					
1	Induktans	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	-
2	Gasförströmning	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
3	Krypstart	Off / 1,5 - Max.	0,1	1,5	m/min
6	Burnback	1 - 30	1	5	ms
7	Gasefterströmning	0,0 - 10,0	0,1	3,0	s
t	Punkt tid	0,0 - 50,0	0,1	0,0	s
G	Gas	Manuell 0,5 - 27,0 l			
r	Fjärrkontroll	0 = intern 1 = brännarkontroll 2 = fjärrkontroll			
C	Kylning	ON / Off			
L	Läsfunktion	ON / OFF			



BASIC II FUNKTIONSPANEL

- I. Tänd maskinen
- II. Ställ in trådhastighet
- III. Ställ in ljusbågspänning



- 1 Val av avtryckarmetod**
Skifta mellan 2-takt (indikatorn är släckt) och 4-takt (indikatorn lyser).
2-takt: svetsförloppet startat när brännaravtryckaren aktiveras och avslutas när brännaravtryckaren släpps.
4-takt: Svetsförloppet startar när brännaravtryckaren aktiveras och släpps. Avslutas när brännaravtryckaren åter aktiveras.
- 2 Vridknapp**
Inställning av trådhastighet samt rangerhastighet när man rangerar.

- 3 Vridknapp**
Inställning av ljusbågspänning. Om knappen för sekundära parametrar är aktiv, kommer sekundära parametrar att kunna trimmas.

- 4 Trådhastighet och Ljusbågelängd**
Tryck på knappen och vrid på vridknapparna, tills den önskade trådhastigheten och ljusbågelängden uppnås.

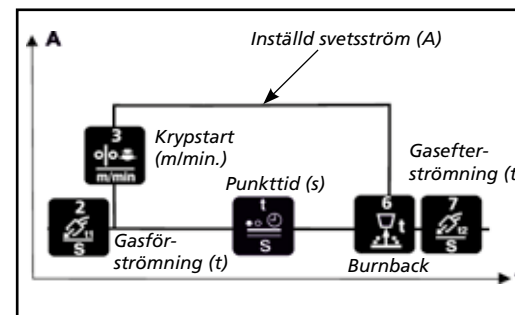
- 5 Sekundära parametrar**
Tryck på knappen tills den önskade parametern visas i displayen. Avsluta med ett kort tryck på knapp **4**

Låsfunktion

(under sekundära parametrar)

Sekundära parametrar kan låsas/låsas upp genom att hålla inne knapp **1** och knapp **4** samtidigt.

- A Svetsspänning**
- B Varning – överhettning**



- 1** Arc Adjust (elektronisk drossel)
- F** GAS
- F** Fjärrkontroll
- C** Kylning 4-takt brytare (1) skall hållas inne för att aktivera/deaktivera kylning via vridknapp 3 (endast Omega² 400/550)
- L** Låsfunktion

OMEGA² BASIC II PIKAKÄYTTÖOHJE FI

Hitsaustaulukko (asetus arvot)

Prosessi			1.0 mm		1.5 mm		2.0 mm		3.0 mm	
Materiaali	Lanka	Kaasu	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0.8	CO ₂	2.5	19.0	4.5	19.5	7.0	21.0	11.0	27.0
Fe	1.0	CO ₂	2.0	18.0	2.5	19.0	3.0	20.0	4.5	21.0
Fe	1.2	CO ₂	1.0	18.0	2.0	20.0	2.5	21.0	3.5	22.0
Fe	0.8	ArCO ₂	3.0	16.0	6.0	18.0	7.5	19.5	11.0	20.0
Fe	1.0	ArCO ₂	2.0	15.0	3.0	16.0	4.0	17.0	6.0	19.0
Fe	1.2	ArCO ₂	1.5	16.5	2.5	17.5	3.5	18.0	4.5	20.5
Fe	1.6	ArCO ₂			1.0	17.0	2.0	18.0	2.5	18.5
CrNi	1.0	ArCO ₂	3.0	15.0	4.0	16.0	6.0	17.0	8.5	20.0
CrNi	1.2	ArCO ₂	2.0	15.0	3.0	16.0	3.5	16.5	6.0	18.0
Al	1.0	Ar	4.0	14.5	6.0	15.0	7.5	16.0	9.0	19.0
Al	1.2	Ar	3.5	13.0	5.0	15.0	8.0	16.0	9.0	17.0

Prosessi			4.0 mm		6.0 mm		10.0 mm	
Materiaali	Lanka	Kaasu	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0.8	CO ₂	13.0	29.0	18.0	30.0	24.0	37.0
Fe	1.0	CO ₂	6.0	22.5	9.0	24.5	14.0	32.0
Fe	1.2	CO ₂	4.5	23.0	7.5	28.5	11.0	36.0
Fe	0.8	ArCO ₂	14.0	26.0	18.0	31.0	24.0	33.0
Fe	1.0	ArCO ₂	8.0	20.0	11.5	26.5	16.0	30.0
Fe	1.2	ArCO ₂	5.5	20.5	8.0	29.0	10.0	32.0
Fe	1.6	ArCO ₂	3.0	19.5	4.0	22.0	5.5	29.0
FeFlux	1.2	ArCO ₂	6.0	21.0	8.0	25.0	11.0	28.0
CrNi	1.0	ArCO ₂	9.0	25.0	10.0	27.0		
CrNi	1.2	ArCO ₂	8.0	24.0	10.0	24.0	12.0	31.0
Al	1.0	Ar	11.0	22.0	13.0	25.0	15.0	27.0
Al	1.2	Ar	10.0	18.0	13.0	23.0	15.0	26.0

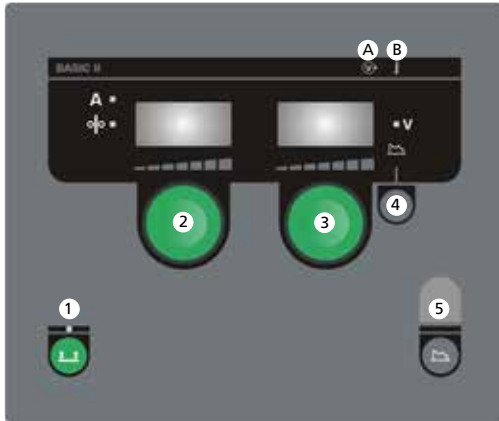
BASIC II – Tehdasasetukset

Asetus vaihtoehdot		Alue	Säätöaskel	Tehdasasetus 2T/4T	Yksikkö
Primääriset parametrit:					
1	Langansyöttönopeus OMEGA ² 300	1,5 - 18,0	0,1	3,0	m/min
	Langansyöttönopeus OMEGA ² 400/550	1,5 - 27,0	0,1	3,0	m/min
2	Kaarijännite OMEGA ² 300	13 - 32	0,1	18,0	V
	Kaarijännite OMEGA ² 400/550	13 - 37	0,1	18,0	V
Sekundääriset parametrit:					
1	Induktanssi	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	-
2	Kaasun etuvirtaus	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
3	Soft start	Off / 1,5 - Max.	0,1	1,5	m/min
6	Jälkipalo	1 - 30	1	5	ms
7	Kaasun jälkivirtaus	0,0 - 10,0	0,1	3,0	s
t	Pistehitsausaika	0,0 - 50,0	0,1	0,0	s
G	Kaasu	Manuaali 0,5 - 27,0 l			
r	Kaukosäätö	0 = paneeli 1 = poltinsäätö 2 = kaukosäätö			
C	Jäähdytys	PÄÄLLÄ/POIS			
L	Lukkotoiminto	PÄÄLLÄ/POIS			



BASIC II ohjauspaneeli

- I Käynnistä kone
- II Aseta langansyöttönopeus
- III Aseta valokaaren jännite (pituus)



- 1 Liipaisin-toiminnon valinta**
Valitaan 2-tahti (merkkivalo ei pala) tai 4-tahti (merkkivalo palaa).
2-tahti: Hitsausprosessi alkaa kun polttimen liipaisinta painetaan ja päättyy kun liipaisin vapautetaan.
4-tahti: Hitsausprosessi alkaa kun polttimen liipaisinta painetaan ja vapautetaan ja päättyy kun liipaisinta taas painetaan.
- 2 Valintasäädin**
Lankanopeuden ja aloitusnopeuden säätö ja valinta.

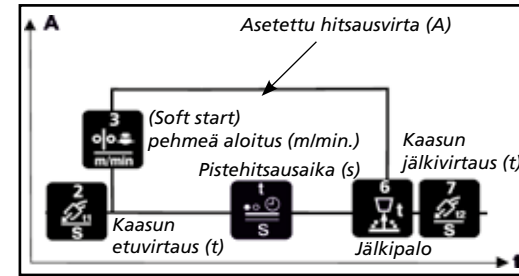
- 3 Valintasäädin**
Hitsausjännitteen säädin. Kun sekundääristen parametrien valinta on aktiivinen, voidaan tästä säätää niitä.

- 4 Langansyöttönopeuden ja valokaaren pituuden säätö**
Paina näppäintä ja säädä säätimestä haluttu langansyöttönopeus ja valokaaren pituus.

- 5 Sekundääriset parametrit**
Pidä näppäintä painettuna, kunnes haluttu valikko tulee näyttöön. Alavalikko, sekundääriset parametrit: poistu painamalla lyhyesti näppäintä **4**

Lukkotoiminto (sekundääriset parametrit)
Lukitse/vapauta sekundääriset parametrit painamalla näppäimiä **1** ja **4** samanaikaisesti.

- A Hitsaus jännite**
- B Varoitus – ylikuumentuminen**



- 1** Kaaren säätö (sähköinen kuristin)
- 2** Kaasu
- 3** Kaukosäätö
- 4** Jäähdytys, 4-tahti-näppäin (1) voidaan säätää vesijäähdytys päälle/pois säätimen 3 avulla (toiminto vain Omega² 400/550)
- L** Lukkotoiminto

GUÍA RÁPIDA OMEGA² BASIC II ES

Tabla de soldadura (valores de ajuste)

Proceso			1.0 mm		1.5 mm		2.0 mm		3.0 mm	
Material	Hilo	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0.8	CO ₂	2.5	19.0	4.5	19.5	7.0	21.0	11.0	27.0
Fe	1.0	CO ₂	2.0	18.0	2.5	19.0	3.0	20.0	4.5	21.0
Fe	1.2	CO ₂	1.0	18.0	2.0	20.0	2.5	21.0	3.5	22.0
Fe	0.8	ArCO ₂	3.0	16.0	6.0	18.0	7.5	19.5	11.0	20.0
Fe	1.0	ArCO ₂	2.0	15.0	3.0	16.0	4.0	17.0	6.0	19.0
Fe	1.2	ArCO ₂	1.5	16.5	2.5	17.5	3.5	18.0	4.5	20.5
Fe	1.6	ArCO ₂			1.0	17.0	2.0	18.0	2.5	18.5
CrNi	1.0	ArCO ₂	3.0	15.0	4.0	16.0	6.0	17.0	8.5	20.0
CrNi	1.2	ArCO ₂	2.0	15.0	3.0	16.0	3.5	16.5	6.0	18.0
Al	1.0	Ar	4.0	14.5	6.0	15.0	7.5	16.0	9.0	19.0
Al	1.2	Ar	3.5	13.0	5.0	15.0	8.0	16.0	9.0	17.0

Proceso			4.0 mm		6.0 mm		10.0 mm	
Material	Hilo	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0.8	CO ₂	13.0	29.0	18.0	30.0	24.0	37.0
Fe	1.0	CO ₂	6.0	22.5	9.0	24.5	14.0	32.0
Fe	1.2	CO ₂	4.5	23.0	7.5	28.5	11.0	36.0
Fe	0.8	ArCO ₂	14.0	26.0	18.0	31.0	24.0	33.0
Fe	1.0	ArCO ₂	8.0	20.0	11.5	26.5	16.0	30.0
Fe	1.2	ArCO ₂	5.5	20.5	8.0	29.0	10.0	32.0
Fe	1.6	ArCO ₂	3.0	19.5	4.0	22.0	5.5	29.0
FeFlux	1.2	ArCO ₂	6.0	21.0	8.0	25.0	11.0	28.0
CrNi	1.0	ArCO ₂	9.0	25.0	10.0	27.0		
CrNi	1.2	ArCO ₂	8.0	24.0	10.0	24.0	12.0	31.0
Al	1.0	Ar	11.0	22.0	13.0	25.0	15.0	27.0
Al	1.2	Ar	10.0	18.0	13.0	23.0	15.0	26.0

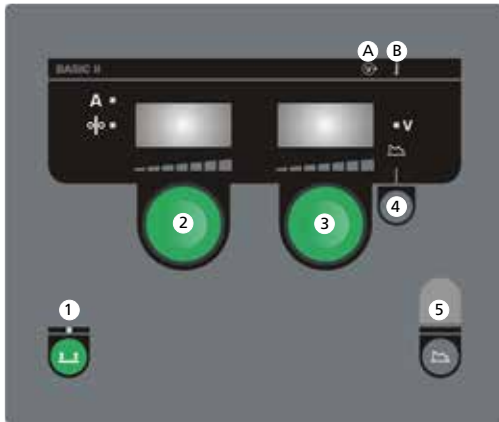
BASIC II - Ajustes de fábrica

Posibilidades de ajuste		Rango	Paso	Ajustes de fábrica 2T/4T	Unidad
Parámetros primarios:					
1	Velocidad de alimentación de hilo OMEGA ² 300	1,5 - 18,0	0,1	3,0	m/min
	Velocidad de alimentación de hilo OMEGA ² 400/550	1,5 - 27,0	0,1	3,0	m/min
2	Voltaje del arco OMEGA ² 300	13 - 32	0,1	18,0	V
	Voltaje del arco OMEGA ² 400/550	13 - 37	0,1	18,0	V
Parámetros secundarios					
1	Inductancia	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	-
2	Pre flujo de gas	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
3	Inicio suave	Off / 1,5 - Máx.	0,1	1,5	m/min
6	Burnback	1 - 30	1	5	ms
7	Post flujo de gas	0,0 - 10,0	0,1	3,0	s
t	Tiempo de puntos	0,0 - 50,0	0,1	0,0	s
G	Gas	Manual 0,5 - 27,0 l			
r	Control Remoto	0 = interno (máquina) 1 = control antorcha 2 = control remoto			
C	Refrigeración	ON / OFF			
L	Función de bloqueo	ON / OFF			



PANEL DE CONTROL BASIC II

- I. Encender la máquina
- II. Ajustar velocidad de hilo
- III. Ajustar voltaje del arco



1 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 y termina cuando presionamos otra vez el gatillo y soltamos.

2 Botón de control

Ajuste de la velocidad de hilo. La velocidad de la purga de hilo se puede ajustar durante la purga de hilo.

3 Botón de control

Ajuste del voltaje del arco. Si la tecla para los parámetros secundarios está activa, es posible ajustar los parámetros secundarios.

4 Velocidad de alimentación de hilo y longitud de arco

Presione la tecla y gire el botón de control hasta alcanzar la velocidad de alimentación de hilo y la longitud de arco deseada.

5 Parámetros secundarios

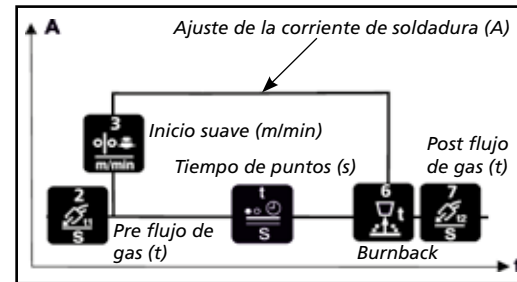
Presionar la tecla hasta que el parámetro es mostrado en el display. Presionar la tecla **4** brevemente para finalizar.

Función de bloqueo (bajo parámetros secundarios)

Bloqueo/Desbloqueo de parámetros secundarios presionando los botones **1** y **4** simultáneamente.

A Voltaje de soldadura

B Alarma – sobrecalentamiento



- 1** Ajuste de arco (cebador electrónico)
- G** GAS
- R** Control remoto
- C** Refrigeración Presione la tecla de refrigeración y mantenga presionada la tecla de 4-tiempos para activar/desactivar la refrigeración usando el botón de control 3 (Omega² 400/550 solamente)
- L** Función de bloqueo

OMEGA² BASIC II

GYORS HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

HU

Hegesztési táblázat (beállított érték)

eljárás			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm	
anyag	huzal	gáz	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0

eljárás			4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
anyag	huzal	gáz	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO ₂	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0
Fe	1,0	CO ₂	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0
Fe	1,2	CO ₂	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0
Fe	0,8	ArCO ₂	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0
Fe	1,0	ArCO ₂	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0
Fe	1,2	ArCO ₂	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0
Fe	1,6	ArCO ₂	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0
FeFlux	1,2	ArCO ₂	6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0
CrNi	1,0	ArCO ₂	9,0	25,0	10,0	27,0		
CrNi	1,2	ArCO ₂	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0
Al	1,0	Ar	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0
Al	1,2	Ar	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0

BASIC II – gyári beállítások

Beállítási lehetőségek		Tartomány	Fokozat	Gyári beállítás 2T/4T	Egység
Elsődleges paraméterek:					
1	Huzalsebesség OMEGA ² 300	1,5 - 18,0	0,1	3,0	m/perc
	Huzalsebesség OMEGA ² 400/550	1,5 - 27,0	0,1	3,0	m/perc
2	Ívfeszültség OMEGA ² 300	13 - 32	0,1	18,0	V
	Ívfeszültség OMEGA ² 400/550	13 - 37	0,1	18,0	V
Másodlagos paraméterek:					
1	Fojtás	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	-
2	Gázlőáramlás	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
3	Lágy indítás	ki / 1,5 - Max.	0,1	1,5	m/perc
6	Huzalvisszaégés	1 - 30	1	5	ms
7	Gázutánáramlás	0,0 - 10,0	0,1	3,0	s
t	Ponthegeztési idő	0,0 - 50,0	0,1	0,0	s
G	Gáz	manuális 0,5 - 27 l			
r	Távszabályzás	0 = belső 1 = pisztolyszabályzás 2 = távvezérlés			
C	Hűtés	be/ki			
L	Zárfunkció	be/ki			

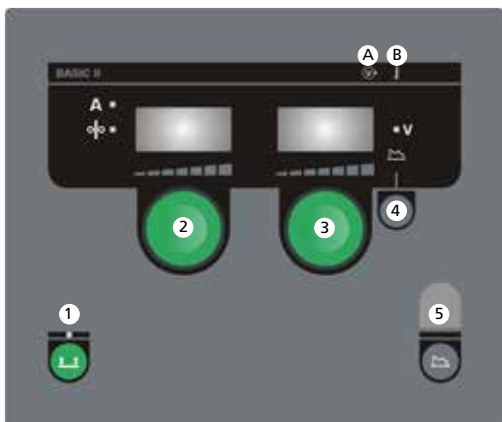


OMEGA² BASIC II GYORS HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

HU

BASIC II kezelőpanel

- I Gépet bekapcsolni
- II Huzalsebességet kiválasztani
- III Ívfeszültséget beállítani



1 Trigger (üzem)-mód

Váltson 2-ütem (kijelző ki) és 4-ütem (kijelző világít) üzemmód között.
2-ütem: A hegesztés indul, ha a gombot megnyomjuk és befejeződik, ha a gombot elengedjük.
4-ütem: A hegesztés indul, ha a gombot megnyomjuk és elengedjük és befejeződik, ha a gombot ismét megnyomjuk.

2 Forgatógomb

A huzalsebesség és huzaltolósebesség beállítása a huzaltovábbítás közben.

3 Forgatógomb

Ívfeszültség beállítása. Ha a másodlagos paraméterek gomb aktiv, beállíthatóak a másodlagos paraméterek.

4 Huzaltoló sebesség és ívhossz

A gombot nyomni és a forgatógombot forgatni, ameddig a kívánt huzaltoló sebesség és ívhossz megjelenik.

5 Másodlagos paraméterek

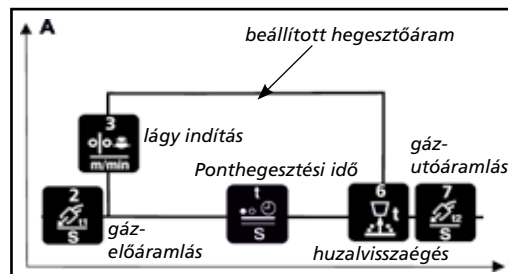
A gombot addig nyomjuk, ameddig a kívánt paraméter a kijelzőn megjelenik. Kilépés a 4 gomb rövid megnyomásával történik.

Zárfunkció (másodlagos paraméterek alatt)

A másodlagos paraméterek zárásához/nyitásához a 1. és 4. gombot egyidejűleg nyomni.

A Hegesztőfeszültség

B Figyelmeztetés – túlmelegedés



1 „Arc adjust” (elektronikus fojtás)

2 Gáz

3 Távszabályzás

4 Hűtés. A 4-ütem-gombot (1) nyomva tartjuk és a hűtést az 3-ös gombbal aktiváljuk/kikapcsoljuk (csak Omega² 400/550)

5 Zárfunkció

RYCHLÝ PRŮVODCE OMEGA² BASIC II CZ

Tabulka svařovacích parametrů strojů (tovární nastavení)

Tloušťka			1.0 mm		1.5 mm		2.0 mm		3.0 mm	
Materiál	Průměr	Plyn	S (m/min)	U (V)	S (m/min)	U (V)	S (m/min)	U (V)	S (m/min)	U (V)
Fe	0.8	CO ₂	2.5	19.0	4.5	19.5	7.0	21.0	11.0	27.0
Fe	1.0	CO ₂	2.0	18.0	2.5	19.0	3.0	20.0	4.5	21.0
Fe	1.2	CO ₂	1.0	18.0	2.0	20.0	2.5	21.0	3.5	22.0
Fe	0.8	ArCO ₂	3.0	16.0	6.0	18.0	7.5	19.5	11.0	20.0
Fe	1.0	ArCO ₂	2.0	15.0	3.0	16.0	4.0	17.0	6.0	19.0
Fe	1.2	ArCO ₂	1.5	16.5	2.5	17.5	3.5	18.0	4.5	20.5
Fe	1.6	ArCO ₂			1.0	17.0	2.0	18.0	2.5	18.5
CrNi	1.0	ArCO ₂	3.0	15.0	4.0	16.0	6.0	17.0	8.5	20.0
CrNi	1.2	ArCO ₂	2.0	15.0	3.0	16.0	3.5	16.5	6.0	18.0
Al	1.0	Ar	4.0	14.5	6.0	15.0	7.5	16.0	9.0	19.0
Al	1.2	Ar	3.5	13.0	5.0	15.0	8.0	16.0	9.0	17.0

Tloušťka			4.0 mm		6.0 mm		10.0 mm	
Materiál	Průměr	Plyn	S (m/min)	U (V)	S (m/min)	U (V)	S (m/min)	U (V)
Fe	0.8	CO ₂	13.0	29.0	18.0	30.0	24.0	37.0
Fe	1.0	CO ₂	6.0	22.5	9.0	24.5	14.0	32.0
Fe	1.2	CO ₂	4.5	23.0	7.5	28.5	11.0	36.0
Fe	0.8	ArCO ₂	14.0	26.0	18.0	31.0	24.0	33.0
Fe	1.0	ArCO ₂	8.0	20.0	11.5	26.5	16.0	30.0
Fe	1.2	ArCO ₂	5.5	20.5	8.0	29.0	10.0	32.0
Fe	1.6	ArCO ₂	3.0	19.5	4.0	22.0	5.5	29.0
FeFlux	1.2	ArCO ₂	6.0	21.0	8.0	25.0	11.0	28.0
CrNi	1.0	ArCO ₂	9.0	25.0	10.0	27.0		
CrNi	1.2	ArCO ₂	8.0	24.0	10.0	24.0	12.0	31.0
Al	1.0	Ar	11.0	22.0	13.0	25.0	15.0	27.0
Al	1.2	Ar	10.0	18.0	13.0	23.0	15.0	26.0

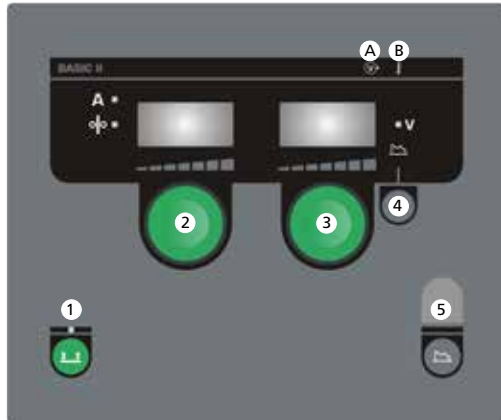
BASIC II – tovární nastavení

Tovární nastavení		Rozsah	Krok	Tovární nastavení	Jednotka
				2T/4T	
Primární parametry:					
1	Rychlost podávání OMEGA ² 300	1,5 - 18,0	0,1	3,0	m/min
	Rychlost podávání OMEGA ² 400/550	1,5 - 27,0	0,1	3,0	m/min
2	Svařovací napětí OMEGA ² 300	13 - 32	0,1	18,0	V
	Svařovací napětí OMEGA ² 400/550	13 - 37	0,1	18,0	V
Sekundární parametry:					
1	Indukčnost	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	-
2	Předfuk plynu	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
3	Měkký start	Vypnuto / 1,5 - Max.	0,1	1,5	m/min
6	Výlet drátu	1 - 30	1	5	ms
7	Dofuk plynu	0,0 - 10,0	0,1	3,0	s
t	Bodovací čas	0,0 - 50,0	0,1	0,0	s
G	Plyn	Manuální 0,5 - 27,0 l			
r	Regulace	0 = z panelu 1 = z hořáku 2 = dálkový regulátor			
C	Chlazení	ON / OFF			
L	Zamykání funkcí	ON / OFF			



Řídicí panel BASIC II

- I Zapnutí stroje
- II Nastavení rychlosti podávání
- III Nastavení svařovacího napětí



1 Volba spínání

Volba mezi 2-taktním (LED dioda nesvíí) 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 a ukončen dalším stiskem spouště.

2 Potenciometr pro nastavení

Nastavení rychlosti podávání drátu pro svařování a rychlosti zavádění drátu při jeho zavádění.

3 Potenciometr pro nastavení

Nastavení napětí. Při aktivaci nastavení sekundárních parametrů slouží pro nastavení jejich hodnoty.

4 Rychlost podávání a délka oblouku

Stiskněte tlačítko a otáčejte knoflíkem pro nastavení požadované rychlosti podávání a délky oblouku.

5 Sekundární parametry

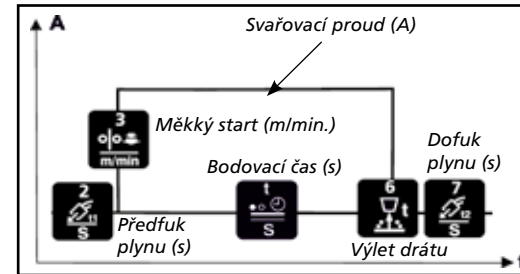
Opakovaným stiskem tlačítka vyberte požadovaný sekundární parameter dle obrázku. Krátkým stiskem tlačítka 4 volbu sekundárních parametrů ukončíte.

Zamykání funkcí (sekundárních parametrů)

Zamykání/odemykání sekundárních parametrů se provádí současným stiskem tlačítek 1 a 4

A Kontrolka napětí na oblouku

B Kontrolka přehřátí



- 1 Tvrdost zdroje (elektronická tlumivka)
- G Plyn
- P Regule
- L Chlazení Stiskem a podržením tlačítka 4-taktu (1) aktivujte/deaktivujte chlazení potenciometrem 3 (jen Omega² 400/550)
- L Zamykání funkcí

SKRÓCONA INSTRUKCJA OMEGA² BASIC II

PL

Tabela spawalnicza (ustawione wartości)

Proces			1.0 mm		1.5 mm		2.0 mm		3.0 mm	
Material	Drut	Gaz	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0.8	CO ₂	2.5	19.0	4.5	19.5	7.0	21.0	11.0	27.0
Fe	1.0	CO ₂	2.0	18.0	2.5	19.0	3.0	20.0	4.5	21.0
Fe	1.2	CO ₂	1.0	18.0	2.0	20.0	2.5	21.0	3.5	22.0
Fe	0.8	ArCO ₂	3.0	16.0	6.0	18.0	7.5	19.5	11.0	20.0
Fe	1.0	ArCO ₂	2.0	15.0	3.0	16.0	4.0	17.0	6.0	19.0
Fe	1.2	ArCO ₂	1.5	16.5	2.5	17.5	3.5	18.0	4.5	20.5
Fe	1.6	ArCO ₂			1.0	17.0	2.0	18.0	2.5	18.5
CrNi	1.0	ArCO ₂	3.0	15.0	4.0	16.0	6.0	17.0	8.5	20.0
CrNi	1.2	ArCO ₂	2.0	15.0	3.0	16.0	3.5	16.5	6.0	18.0
Al	1.0	Ar	4.0	14.5	6.0	15.0	7.5	16.0	9.0	19.0
Al	1.2	Ar	3.5	13.0	5.0	15.0	8.0	16.0	9.0	17.0

Proces			4.0 mm		6.0 mm		10.0 mm	
Material	Drut	Gaz	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0.8	CO ₂	13.0	29.0	18.0	30.0	24.0	37.0
Fe	1.0	CO ₂	6.0	22.5	9.0	24.5	14.0	32.0
Fe	1.2	CO ₂	4.5	23.0	7.5	28.5	11.0	36.0
Fe	0.8	ArCO ₂	14.0	26.0	18.0	31.0	24.0	33.0
Fe	1.0	ArCO ₂	8.0	20.0	11.5	26.5	16.0	30.0
Fe	1.2	ArCO ₂	5.5	20.5	8.0	29.0	10.0	32.0
Fe	1.6	ArCO ₂	3.0	19.5	4.0	22.0	5.5	29.0
FeFlux	1.2	ArCO ₂	6.0	21.0	8.0	25.0	11.0	28.0
CrNi	1.0	ArCO ₂	9.0	25.0	10.0	27.0		
CrNi	1.2	ArCO ₂	8.0	24.0	10.0	24.0	12.0	31.0
Al	1.0	Ar	11.0	22.0	13.0	25.0	15.0	27.0
Al	1.2	Ar	10.0	18.0	13.0	23.0	15.0	26.0

BASIC II - ustawienie fabryczne

Możliwości ustawień		Zakres	Krok	Ustawienie fabryczne	Jednostka
				2-takt/4-takt	
Parametry główne					
1	Prędkość podawania drutu OMEGA ² 300	1,5 - 18,0	0,1	3,0	m/min
	Prędkość podawania drutu OMEGA ² 400/550	1,5 - 27,0	0,1	3,0	m/min
2	Napięcie łuku OMEGA ² 300	13 - 32	0,1	18,0	V
	Napięcie łuku OMEGA ² 400/550	13 - 37	0,1	18,0	V
Parametry drugorzędowe					
1	Indukcyjność	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	-
2	Gaz przed spawaniem	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
3	Miękki start	Wył. / 1,5 - Maks.	0,1	1,5	m/min
6	Upalenie elektrody	1 - 30	1	5	ms
7	Gaz po spawaniu	0,0 - 10,0	0,1	3,0	s
t	Czas spawania punktowego	0,0 - 50,0	0,1	0,0	s
G	Gaz	Manualne 0,5 - 27,0 l			
r	Zdalne sterowanie	0 = wewnętrzne 1 = sterowanie palnikiem 2 = zdalne sterowanie			
C	Chłodzenie	Włącz./Wyłącz.			
L	Funkcja blokady	Włącz./Wyłącz.			



50113770 H

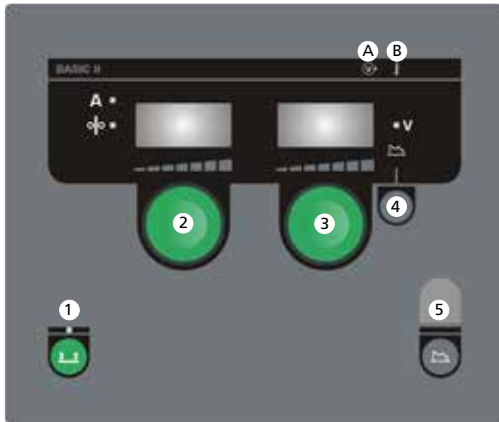
MIGATRONIC
WELDING VALUE

SKRÓCONA INSTRUKCJA OMEGA² BASIC II

PL

Panel sterowania BASIC II

- I. Włącz spawarkę
- II. Nastaw prędkość podawania drutu
- III. Nastaw napięcie łuku



- 1 Wybór trybu pracy spustu**
Wybieraj pomiędzy 2-taktem (LED wyl.) 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, a kończy wraz z ponownym uruchomieniem spustu.
- 2 Pokrętło regulacji**
Nastawianie prędkości podawania drutu oraz wyprowadzania drutu w trakcie procesu wyprowadzania.

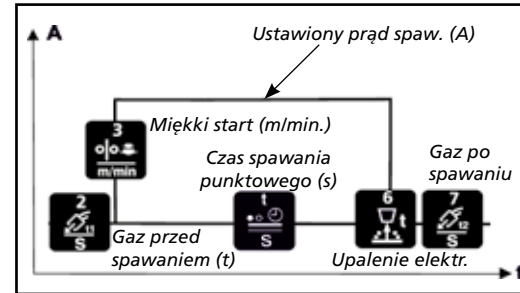
- 3 Gałka sterowania**
Nastawianie napięcia łuku. Gdy aktywny pozostaje przycisk parametrów drugorzędowych, istnieje możliwość dostrajania tych parametrów.

- 4 Prędkość podawania drutu i długość łuku**
Wciśnij przycisk i obracaj gałkami sterowania aż do osiągnięcia pożądanych wartości prędkości podawania drutu i długości łuku.

- 5 Parametry drugorzędowe**
Naciskaj przełącznik, aż wyświetli się pożądany parametr.
Naciśnij krótko przełącznik 4 aby zakończyć.

- Funkcja blokady (dla parametrów wtórnych)**
Zablokuj/odblokuj parametry wtórne przez równoczesne naciśnięcie klawiszy 1 i 4.

- A Napięcie spawania**
- B Ostrzeżenie – przegrzanie**



- 1** Regulacja łuku (dławik elektroniczny)
- 2** Przycisk GAS
- 3** Zdalne sterowanie
- 4** Chłodzenie. Naciśnij i przytrzymaj przycisk 4-taktu (1) aby, aktywować/dezaktywować chłodzenie używając gałki sterowania 3 (tylko Omega² 400/550)
- 5** Funkcja blokady

КРАТКИЙ СПРАВОЧНИК ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

OMEGA² BASIC II

RU

Таблица по сварке для (установленные значения)

Процесс			1,0 мм		1,5 мм		2,0 мм		3,0 мм	
Материал	Проволока	Газ	S (м/мин)	U0 (В)	S (м/мин)	U0 (В)	S (м/мин)	U0 (В)	S (м/мин)	U0 (В)
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0

Процесс			4,0 мм		6,0 мм		10,0 мм	
Материал	Проволока	Газ	S (м/мин)	U0 (В)	S (м/мин)	U0 (В)	S (м/мин)	U0 (В)
Fe	0,8	CO ₂	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0
Fe	1,0	CO ₂	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0
Fe	1,2	CO ₂	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0
Fe	0,8	ArCO ₂	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0
Fe	1,0	ArCO ₂	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0
Fe	1,2	ArCO ₂	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0
Fe	1,6	ArCO ₂	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0
FeFlux	1,2	ArCO ₂	6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0
CrNi	1,0	ArCO ₂	9,0	25,0	10,0	27,0		
CrNi	1,2	ArCO ₂	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0
Al	1,0	Ar	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0
Al	1,2	Ar	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0

BASIC II - Заводские настройки

Возможности настройки		Зона	Шаг	Заводские настройки 2Т/4Т	Единица
Основные параметры:					
1	Скорость подачи проволоки OMEGA ² 300	1,5 - 18,0	0,1	3,0	м/мин
	Скорость подачи проволоки OMEGA ² 400/550	1,5 - 27,0	0,1	3,0	м/мин
2	Напряжение дуги OMEGA ² 300	13 - 32	0,1	18,0	В
	Напряжение дуги OMEGA ² 400/550	13 - 37	0,1	18,0	В
Дополнительные параметры:					
1	Индуктор	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	-
2	Предварительная подача газа	0,0 - 10,0	0,1	0,2	с
3	Плавный запуск	Выкл. / 1,5 - макс.	0,1	1,5	м/мин
6	Обратное горение	1 - 30	1	5	мс
7	Последующая подача газа	0,0 - 10,0	0,1	3,0	с
t	Время точечной сварки	0,0 - 50,0	0,1	0,0	с
G	Газ	Инструкция 0,5-27,0 л			
г	Дистанционное управление	0 = внутренний 1 = контроль горелки 2 = дистанционное управление			
C	Охлаждение	Вкл./Выкл.			
L	Функция блокировки	Вкл./Выкл.			

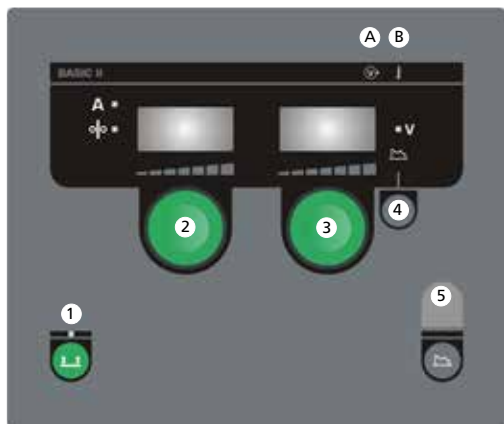


КРАТКИЙ СПРАВОЧНИК ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ ОМЕГА² BASIC II

RU

BASIC II ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

- I. Включите аппарат
- II. Установите скорость подачи проволоки
- III. Установите напряжение сварочной дуги



- 1 Выбор режима триггера**
Переключение между 2х-тактным (индикатор выключен) и 4х-тактным (индикатор включен) режимами.
2х-тактный: Процесс сварки начинается при активации триггера горелки и заканчивается при отключении триггера горелки.
4х-тактный: Процесс сварки начинается при активации и отсоединении триггера горелки и заканчивается при повторной активации триггера горелки.

- 2 Ручка управления**
Настройка скорости подачи проволоки и скорости толчковой подачи проволоки в процессе толчковой подачи проволоки.

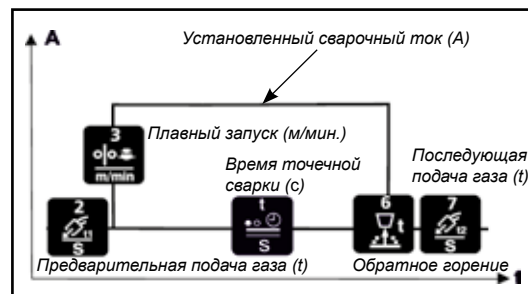
- 3 Ручка управления**
Настройки напряжения дуги. Если активна кнопка для настройки второстепенных параметров, можно откорректировать данные дополнительные параметры.

- 4 Скорость подачи проволоки и дна дуги**
Нажмите кнопки и поверните ручку управления так, чтобы установить необходимую скорость подачи проволоки и длину дуги.

- 5 Дополнительные параметры**
Нажмите и удерживайте кнопку, пока необходимый параметр не отобразится на дисплее. Кратковременно нажмите кнопку **4** для завершения операции.

Функция блокировки (для вторичных параметров)
Блокировка/разблокировка вторичных параметров при помощи одновременного нажатия кнопок **1** и **4**

- A Сварочное напряжение**
- B Предупреждение - перегрев**



- 1** Регулировка дуги (электронный дроссель)
- G** ГАЗ
- P** Дистанционное управление
- L** Охлаждение Нажмите и удерживайте 4х-ступенчатую кнопку (1) для включения/отключения охлаждения используя ручку управления 3 (только Omega² 400/550)
- L** Функция блокировки