

# QUICKGUIDE OMEGA<sup>2</sup> CLASSIC II DK

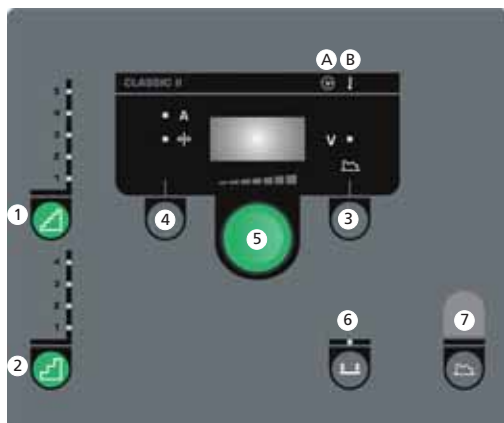
## CLASSIC II - fabriksindstilling

| Indstillingsmuligheder      | Område                                | Trin                             | Fabriksindstilling | Enhed |       |
|-----------------------------|---------------------------------------|----------------------------------|--------------------|-------|-------|
|                             |                                       |                                  | 2T/4T              |       |       |
| <b>Primære parametre:</b>   |                                       |                                  |                    |       |       |
| 1                           | Tråd hastighed OMEGA <sup>2</sup> 300 | 1,5-18                           | 0,1                | 3     | m/min |
|                             | Tråd hastighed OMEGA <sup>2</sup> 400 | 1,5-27                           | 0,1                | 3     | m/min |
| 2                           | Lysbuespænding OMEGA <sup>2</sup> 300 | 13-32                            | 0,1                | 18    | V     |
|                             | Lysbuespænding OMEGA <sup>2</sup> 400 | 13-37                            | 0,1                | 18    | V     |
| <b>Sekundære parametre:</b> |                                       |                                  |                    |       |       |
| 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 / 1,5-18,0                   | 0,1                | 3     | m/min |
| 6                           | Burnback                              | 1-30                             | 1                  | 5     | ms    |
| 7                           | Gasfterstrømning                      | 0,0-10,0                         | 0,1                | 3     | s     |
| r                           | Fjernkontrol                          | 0 = intern<br>1 = brænderkontrol |                    |       |       |
| C                           | Køling                                | ON/OFF                           |                    |       |       |



## CLASSIC II BETJENINGSPANEL

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



- 1 Lysbuespænding - trin "Fin"**  
Tryk på knappen forøger lysbuespændingen i fine trin.
- 2 Lysbuespænding - trin "Grov"**  
Tryk på knappen forøger lysbuespændingen i grove trin.

- 3 Lysbuespænding - trinløs**  
Lysbuespændingen kan justeres efter behov. Tryk på knappen under symbolet og drej på drejeknappen, til den ønskede lysbuespænding opnås.  
OMEGA<sup>2</sup> 300: 13-32 V  
OMEGA<sup>2</sup> 400: 13-37 V

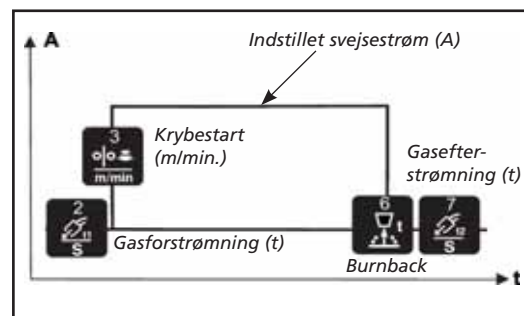
- 4 Trådhastighed**  
Tryk på knappen og drej på drejeknappen, til den ønskede trådhastighed opnås.

- 5 Drejeknap**  
På drejeknappen justeres trådhastighed og lysbuespænding samt rangerhastighed når der rangeres. Hvis knappen for sekundære parametre er aktiv, vil sekundære parametre kunne trimmes.

- 6 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.

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

- A Svejsestrøm**
- B Advarsel - Overophedning**



- 1** Arc Adjust (elektronisk drossel)
- 2** Fjernkontrol
- 3** Køling 4-takt tast (6) skal holdes inde for at aktivere/deaktivere kølingen via drejeknap 5 (kun OMEGA<sup>2</sup> 400)

# QUICKGUIDE OMEGA<sup>2</sup> CLASSIC II UK

## CLASSIC II- Factory setting

| Setting possibilities        |  | Area                              | Step | Factory setting | Unit  |
|------------------------------|--|-----------------------------------|------|-----------------|-------|
|                              |  |                                   |      | 2T/4T           |       |
| <b>Primary parameters:</b>   |  |                                   |      |                 |       |
| 1                            | Wire feed speed OMEGA <sup>2</sup> 300 | 1.5-18                            | 0.1  | 3               | m/min |
|                              | Wire feed speed OMEGA <sup>2</sup> 400 | 1.5-27                            | 0.1  | 3               | m/min |
| 2                            | Arc voltage OMEGA <sup>2</sup> 300     | 13-32                             | 0.1  | 18              | V     |
|                              | Arc voltage OMEGA <sup>2</sup> 400     | 13-37                             | 0.1  | 18              | V     |
| <b>Secondary parameters:</b> |  |                                   |      |                 |       |
| 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 / 1.5-18.0                    | 0.1  | 3               | m/min |
| 6                            | Burnback                               | 1-30                              | 1    | 5               | ms    |
| 7                            | Gas post flow                          | 0.0-10.0                          | 0.1  | 3               | s     |
| r                            | Remote control                         | 0 = internal<br>1 = torch control |      |                 |       |
| C                            | Cooling                                | ON/OFF                            |      |                 |       |

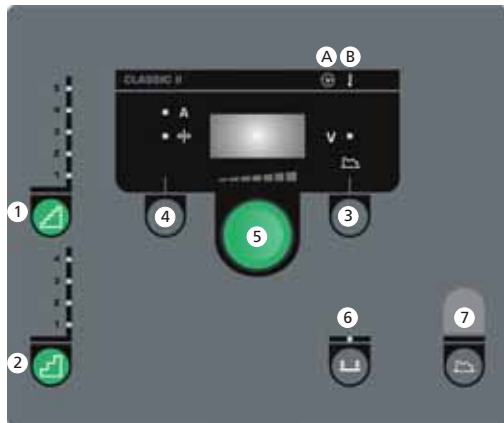


# QUICKGUIDE OMEGA<sup>2</sup> CLASSIC II

UK

## CLASSIC II CONTROL PANEL

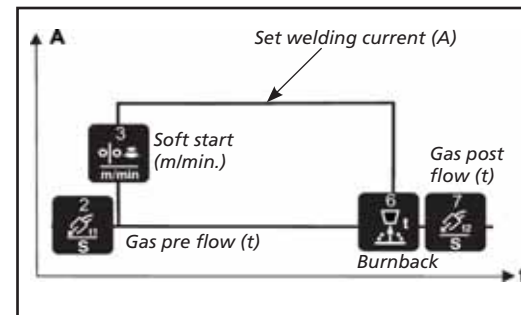
- I. Switch on the machine
- II. Set wire feed speed
- III. Set arc voltage



- 1 Arc voltage - fine steps**  
Push of the key increases the arc voltage in fine steps.
- 2 Arc voltage - rough steps**  
Push of the key increases the arc voltage in rough steps.

- 3 Arc voltage - infinitely variable**  
The arc voltage can be adjusted as required. Press the key under the symbol and turn the control knob until the desired arc voltage is achieved.  
OMEGA<sup>2</sup> 300: 13-32 V  
OMEGA<sup>2</sup> 400: 13-37 V
- 4 Wire feed speed**  
Press the key and turn the control knob until the desired wire feed speed is achieved.
- 5 Control knob**  
Adjustment of wire feed speed or arc voltage and inching speed during wire inching. If the key for secondary parameters is active, it is possible to trim the secondary parameters.
- 6 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.
- 7 Secondary parameters**  
Press the key until the desired parameter is shown on the display. Press key **4** briefly to finish.

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



- 1** Arc adjust (electronic choke)
- 2** Remote control
- 3** Cooling Press and hold down 4-stroke key (6) to activate/deactivate cooling using control knob 5 (OMEGA<sup>2</sup> 400 only)

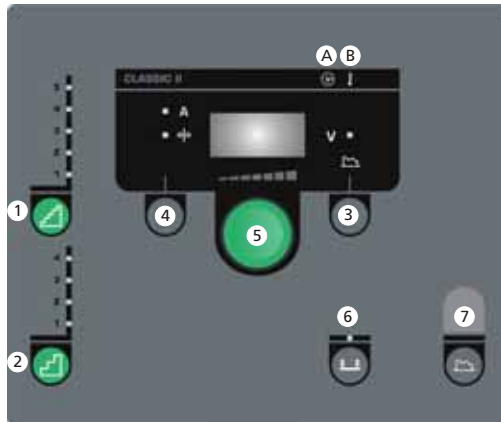
## CLASSIC II – werkseitige Einstellungen

| Einstellmöglichkeiten     |   | Bereich                           | Abstufung | Werkseitige<br>Einstellung | Ein-<br>heit |
|---------------------------|---|-----------------------------------|-----------|----------------------------|--------------|
|                           |   |                                   |           | 2T/4T                      |              |
| <b>Primärparameter:</b>   |   |                                   |           |                            |              |
| 1                         | Drahtfördergeschwindigkeit OMEGA <sup>2</sup> 300 | 1,5-18                            | 0,1       | 3                          | m/min        |
|                           | Drahtfördergeschwindigkeit OMEGA <sup>2</sup> 400 | 1,5-27                            | 0,1       | 3                          | m/min        |
| 2                         | Lichtbogenspannung OMEGA <sup>2</sup> 300         | 13-32                             | 0,1       | 18                         | V            |
|                           | Lichtbogenspannung OMEGA <sup>2</sup> 400         | 13-37                             | 0,1       | 18                         | V            |
| <b>Sekundärparameter:</b> |   |                                   |           |                            |              |
| 1                         | Drossel   | -5,0- +5,0                        | 0,1       | 0,0                        | -            |
| 2                         | Gasvorströmung                                    | 0,0-10,0                          | 0,1       | 0,2                        | s            |
| 3                         | Einschleichstart                                  | Off / 1,5-18,0                    | 0,1       | 3                          | m/min        |
| 6                         | Drahrückbrand                                     | 1-30                              | 1         | 5                          | ms           |
| 7                         | Gasnachströmung                                   | 0,0-10,0                          | 0,1       | 3                          | s            |
| r                         | Fernregelung                                      | 0 = intern<br>1 = Brennerregelung |           |                            |              |
| C                         | Kühlung   | Ein/Aus                           |           |                            |              |



### CLASSIC II BEDIENFELD

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



- 1 Lichtbogenspannung - feine Stufen**  
Tastendruck erhöht die Lichtbogenspannung in feinen Stufen.
- 2 Lichtbogenspannung - grobe Stufen**  
Tastendruck erhöht die Lichtbogenspannung in groben Stufen.

- 3 Lichtbogenspannung - stufenlos**  
Die Lichtbogenspannung kann je nach Bedarf eingestellt werden. Die Taste unter dem Symbol drücken und den Drehregler drehen, bis die gewünschte Lichtbogenspannung erreicht ist.  
OMEGA<sup>2</sup> 300: 13-32 V  
OMEGA<sup>2</sup> 400: 13-37 V

- 4 Drahtfördergeschwindigkeit**  
Die Taste drücken und den Drehregler drehen, bis die gewünschte Drahtfördergeschwindigkeit erreicht ist.

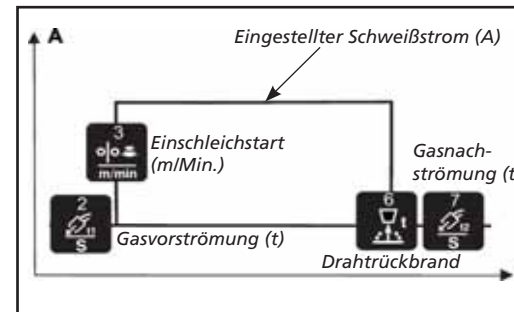
- 5 Drehregler**  
Einstellung der Drahtgeschwindigkeit und Lichtbogenspannung sowie der Drahtfördergeschwindigkeit während der Drahtförderung mittels des Drehreglers. Wenn die Taste für Sekundärparameter aktiv ist, können die Sekundärparameter eingestellt werden.

- 6 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.

- 7 Sekundärparameter**  
Taste gedrückt halten, bis der gewünschte Parameter im Display angezeigt wird. Verlassen erfolgt durch kurzen Tastendruck auf **4**.

- A Schweißspannung**

- B Warnung – Überhitzung**



- 1** Arc adjust (elektronische Drossel)
- 2** Fernregelung
- 3** Kühlung Die 4-Takt-Taste (6) gedrückt halten um Kühlung mittels Drehregler 5 zu aktivieren/deaktivieren (nur OMEGA<sup>2</sup> 400)

# GUIDE RAPIDE OMEGA<sup>2</sup> CLASSIC II F

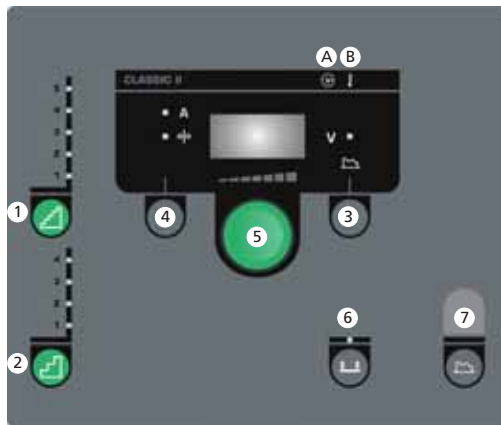
## CLASSIC II- Valeur usine

| Possibilités de réglage         | Plage de réglage                     | Précision                              | Valeur usine | Unité |       |
|---------------------------------|--------------------------------------|--|--------------|-------|-------|
|                                 |                                      |  | 2T/4T        |       |       |
| <b>Paramètres principaux :</b>  |                                      |  |              |       |       |
| 1                               | Vitesse fil OMEGA <sup>2</sup> 300   | 1.5-18                                 | 0.1          | 3     | m/min |
|                                 | Vitesse fil OMEGA <sup>2</sup> 400   | 1.5-27                                 | 0.1          | 3     | m/min |
| 2                               | Tension d'arc OMEGA <sup>2</sup> 300 | 13-32                                  | 0.1          | 18    | V     |
|                                 | Tension d'arc OMEGA <sup>2</sup> 400 | 13-37                                  | 0.1          | 18    | V     |
| <b>Paramètres secondaires :</b> |                                      |  |              |       |       |
| 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 / 1.5-18.0                         | 0.1          | 3     | m/min |
| 6                               | Burnback                             | 1-30                                   | 1            | 5     | ms    |
| 7                               | Post-Gaz                             | 0.0-10.0                               | 0.1          | 3     | s     |
| r                               | Commande à distance                  | 0 = interne<br>1 = réglage à la torche |              |       |       |
| C                               | Cooling (Refroidissement)            | ON/OFF                                 |              |       |       |



## Panneau de commande CLASSIC II

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



- 1 Tension d'arc – réglage de précision**  
Une pression sur cette touche permet d'augmenter la tension d'arc progressivement.
- 2 Tension d'arc – réglage rapide**  
Une pression sur cette touche permet d'augmenter la tension d'arc par échelons plus importants.

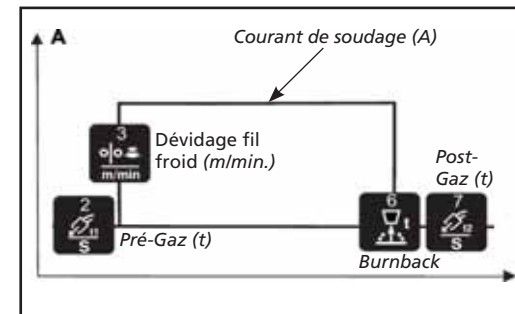
- 3 Tension d'arc – réglage dynamique**  
Le réglage de la tension d'arc peut être adapté aux besoins. Appuyez sur la touche située sous le symbole et tournez le bouton de réglage jusqu'à obtention de la tension d'arc souhaitée.  
OMEGA<sup>2</sup> 300: 13-32 V  
OMEGA<sup>2</sup> 400: 13-37 V

- 4 Vitesse de fil**  
Appuyez sur cette touche et tournez le bouton de réglage jusqu'à obtention de la vitesse de dévidage souhaitée.
- 5 Encodeur de réglage**  
Cet encodeur permet de régler la vitesse de fil ou la tension d'arc et la vitesse de dévidage du fil à froid. L'activation de la touche des paramètres secondaires vous permet de régler les paramètres correspondants.

- 6 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.

- 7 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.

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



- 1** Réglage self (dureté de l'arc)
- ⌂** Commande à distance
- ⌂** Cooling (Refroidissement) Appuyez sur la touche à 4 temps (6) et maintenez-la enfoncée pour activer/désactiver le refroidissement à l'aide du bouton de commande 5 (OMEGA<sup>2</sup> 400 uniquement)





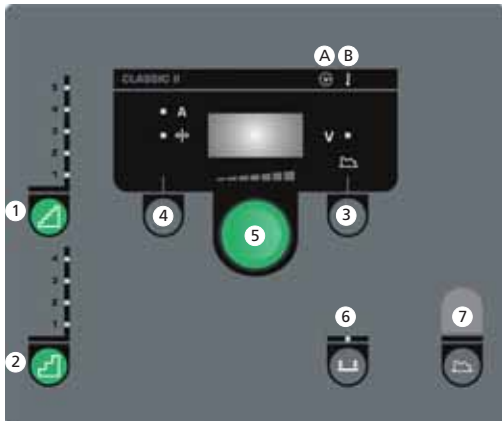
## Regolazioni di fabbrica – CLASSIC II

| Possibilità di regolazione    |  | Campo                     | Incrementi | Regolazioni di fabbrica | Unità di misura |
|-------------------------------|--|---------------------------|------------|-------------------------|-----------------|
|                               |  |                           |            | 2/4 tempi               |                 |
| <b>Parametri principali :</b> |  |                           |            |                         |                 |
| 1                             | Velocità filo OMEGA <sup>2</sup> 300   | 1,5-18                    | 0,1        | 3                       | m/min           |
|                               | Velocità filo OMEGA <sup>2</sup> 400   | 1,5-27                    | 0,1        | 3                       | m/min           |
| 2                             | Tensione d'arco OMEGA <sup>2</sup> 300 | 13-32                     | 0,1        | 18                      | V               |
|                               | Tensione d'arco OMEGA <sup>2</sup> 400 | 13-37                     | 0,1        | 18                      | V               |
| <b>Parametri secondari :</b>  |  |                           |            |                         |                 |
| 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 / 1,5-18,0            | 0,1        | 3                       | m/min           |
| 6                             | Burnback                               | 1-30                      | 1          | 5                       | ms              |
| 7                             | Postgas                                | 0,0-10,0                  | 0,1        | 3                       | s               |
| r                             | Controllo a distanza                   | 0 = interno<br>1 = torcia |            |                         |                 |
| C                             | Raffreddamento                         | ON/OFF                    |            |                         |                 |



## Pannello di controllo CLASSIC II

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



- 1 Tensione – regolazione fine**  
Premere per aumentare la tensione con piccoli incrementi.
- 2 Tensione – regolazione grossolana**  
Premere per aumentare la tensione con grossi incrementi.

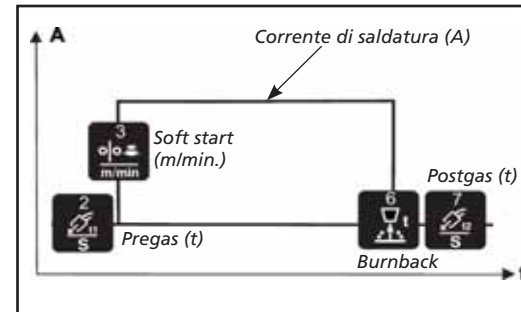
- 3 Tensione – regolazione digitale**  
La tensione può essere regolata al valore richiesto. Premere il tasto sotto il simbolo e girare la manopola per impostare la tensione desiderata.  
OMEGA<sup>2</sup> 300: 13-32 V  
OMEGA<sup>2</sup> 400: 13-37 V

- 4 Velocità filo**  
Premere il tasto e girare la manopola fino ad impostare la velocità desiderata.
- 5 Manopola di regolazione**  
Permette di regolare velocità filo o arc voltage e la velocità di alimentazione manuale. Se è selezionato un parametro secondario, ne permette la regolazione.

- 6 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.

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

- A Tensione di saldatura**
- B Allarme – surriscaldamento**



- 1** Reattanza elettronica
- F** Controllo a distanza
- L** Raffreddamento Schiacciare e tenere premuto il pulsante 4 tempi (6) per attivare/disattivare l'unità di raffreddamento usando la manopola 5 (solo OMEGA<sup>2</sup> 400)

# QUICKGUIDE OMEGA<sup>2</sup> CLASSIC II NL

## KLASSIEK II - Fabrieksinstelling

| Instellingsmogelijkheden      | Bereik                                      | Stap                             | Fabrieksinstelling | Eenheid |       |
|-------------------------------|---|----------------------------------|--------------------|---------|-------|
|                               |   |                                  | 2T/4T              |         |       |
| <b>Primaire parameters:</b>   |   |                                  |                    |         |       |
| 1                             | Draadaanvoersnelheid OMEGA <sup>2</sup> 300 | 1,5-18                           | 0,1                | 3       | m/min |
|                               | Draadaanvoersnelheid OMEGA <sup>2</sup> 400 | 1,5-27                           | 0,1                | 3       | m/min |
| 2                             | Boogspanning OMEGA <sup>2</sup> 300         | 13-32                            | 0,1                | 18      | V     |
|                               | Boogspanning OMEGA <sup>2</sup> 400         | 13-37                            | 0,1                | 18      | V     |
| <b>Secundaire parameters:</b> |   |                                  |                    |         |       |
| 1                             | Smoorspoel                                  | -5,0- +5,0                       | 0,1                | 0,0     | -     |
| 2                             | Gasvoorstroomtijd                           | 0,0-10,0                         | 0,1                | 0,2     | s     |
| 3                             | Softstart                                   | Off / 1,5-18,0                   | 0,1                | 3       | m/min |
| 6                             | Terugbrand                                  | 1-30                             | 1                  | 5       | ms    |
| 7                             | Gasnastroomtijd                             | 0,0-10,0                         | 0,1                | 3       | s     |
| r                             | Afstandsbediening                           | 0 = intern<br>1 = toortsregeling |                    |         |       |
| C                             | Koeling                                     | ON/OFF                           |                    |         |       |

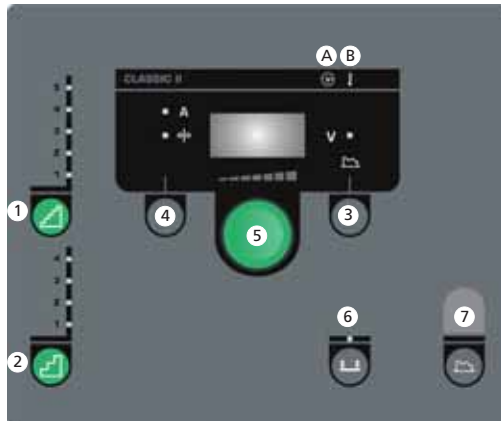


50113782

**MIGATRONIC**  
WELDING VALUE  
Migatronicon Ned. BV • Hallenweg 34 • 5683 CT Best  
Tel. 0499-375000 • Fax.0499-375795 • Email info@migatronicon.nl • Homepage www.migatronicon.nl

## KLASSIEK II BESTURINGSPANEEL

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



- 1 Boogspanning – kleine stappen**  
Een druk op de toets verhoogt de boogspanning in kleine stappen.
- 2 Boogspanning – grote stappen**  
Een druk op de toets verhoogt de boogspanning in grote stappen.

- 3 Boogspanning – traploos regelbaar**  
De boogspanning kan naar wens worden ingesteld. Druk op de toets onder het symbool en draai de besturingsknop totdat de gewenste boogspanning is bereikt.  
OMEGA<sup>2</sup> 300: 13-32 V  
OMEGA<sup>2</sup> 400: 13-37 V

- 4 Draadtransportnelheid**  
Druk op de toets en draai de besturingsknop totdat de gewenste draadtransportnelheid is bereikt.

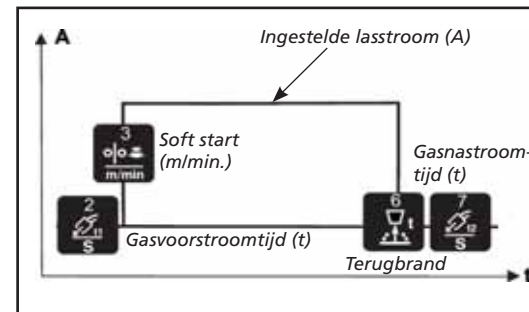
- 5 Besturingsknop**  
Afstellen van de draadtransport-snelheid of de boogspanning en invoer-snelheid in tijdens het draad invoeren. Als de toets voor secundaire parameters actief is, is het mogelijk de secundaire parameters te trimmen.

- 6 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.

- 7 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.

### A Lasstroom

### B Waarschuwing - oververhitting



- 1** Smoorspoelwerking
- 2** Afstandsbediening
- 6** Koeling Houd het viertaktsymbool (6) ingedrukt om de koeling met behulp van besturingsknop 5 te activeren/deactiveren (alleen voor OMEGA<sup>2</sup> 400)

# QUICKGUIDE OMEGA<sup>2</sup> CLASSIC II SE

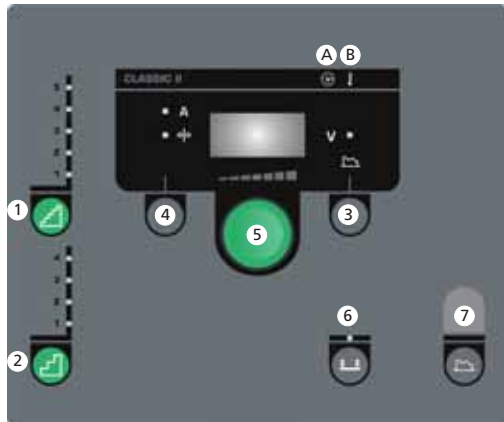
## CLASSIC II - Fabriksinställning

| Inställningsmöjligheter      | Område                                  | Steg                              | Fabriksinställning | Enhet |       |
|------------------------------|---|-----------------------------------|--------------------|-------|-------|
|                              |   |                                   | 2T/4T              |       |       |
| <b>Primära parametrar:</b>   |   |                                   |                    |       |       |
| 1                            | Tråd hastighet OMEGA <sup>2</sup> 300   | 1,5-18                            | 0,1                | 3     | m/min |
|                              | Tråd hastighet OMEGA <sup>2</sup> 400   | 1,5-27                            | 0,1                | 3     | m/min |
| 2                            | Ljusbågespänning OMEGA <sup>2</sup> 300 | 13-32                             | 0,1                | 18    | V     |
|                              | Ljusbågespänning OMEGA <sup>2</sup> 400 | 13-37                             | 0,1                | 18    | V     |
| <b>Sekundära parametrar:</b> |   |                                   |                    |       |       |
| 1                            | Induktans                               | -5,0- +5,0                        | 0,1                | 0,0   | -     |
| 2                            | Gasförströmning                         | 0,0-10,0                          | 0,1                | 0,2   | s     |
| 3                            | Krypstart                               | Off / 1,5-18,0                    | 0,1                | 3     | m/min |
| 6                            | Burnback                                | 1-30                              | 1                  | 5     | ms    |
| 7                            | Gasefterströmning                       | 0,0-10,0                          | 0,1                | 3     | s     |
| r                            | Fjärrkontroll                           | 0 = intern<br>1 = brännarkontroll |                    |       |       |
| C                            | Kylning                                 | ON/Off                            |                    |       |       |



## CLASSIC II FUNKTIONSPANEL

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



- 1 Ljusbågespänning - steg "Fin"**  
Ett tryck på knappen ökar ljusbågespänningen med små steg.
- 2 Ljusbågespänning - steg "Grov"**  
Ett tryck på knappen ökar ljusbågespänningen i grova steg.

- 3 Ljusbågespänning steglös**  
Ljusbågespänningen kan justeras efter behov. Tryck på knappen under symbolen och vrid på vridknappen tills den önskade ljusbågespänning uppnås.  
OMEGA<sup>2</sup> 300: 13-32 V  
OMEGA<sup>2</sup> 400: 13-37 V

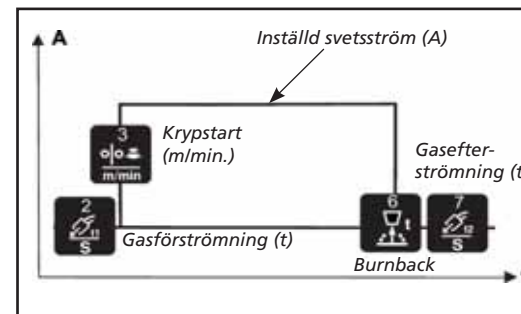
- 4 Trådhastighet**  
Tryck på knappen och vrid på vridknappen tills önskad trådhastighet uppnås.

- 5 Vridknapp**  
Med vridknappen justeras trådhastighet och ljusbågespänning samt rangerhastighet när man rangerar. Om knappen för sekundära parametrar är aktiv, kommer sekundära parametrar att kunna trimmas.

- 6 Val av avtryckarmetod**  
Skifta mellan 2-takt (indikatorn är släckt) och 4-takt (indikatorn lyser).  
*2-takt:* svetsförloppet startar när brännaravtryckaren aktiveras och avslutas när brännaravtryckaren släpps.  
*4-takt:* Svetsförloppet startar när brännaravtryckaren aktiveras och släpps. Avslutas när brännaravtryckaren åter aktiveras.

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

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



- 1** Arc Adjust (elektronisk drossel)
- 2** Fjärrkontroll
- 6** Kylning 4-takt brytare (6) skall hållas inne för att aktivera/deaktivera kylning via vridknapp 5 (endast OMEGA<sup>2</sup> 400)

# OMEGA<sup>2</sup> CLASSIC II PIKAKÄYTTÖOHJE

FI

## CLASSIC II - Tehdasasetukset

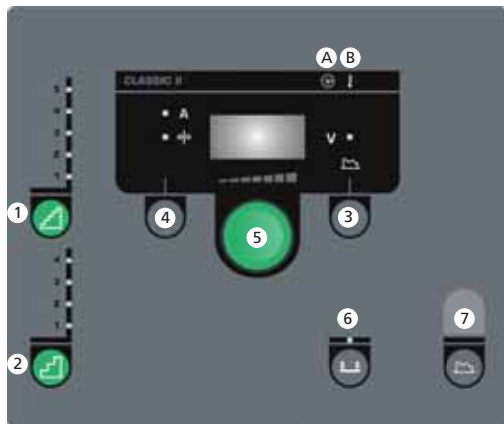
| Asetus vaihtoehdot               |   | Alue                           | Säätöaskel | Tehdasasetus<br>2T/4T | Yksikkö |
|----------------------------------|---|--------------------------------|------------|-----------------------|---------|
| <b>Primääriset parametrit:</b>   |   |                                |            |                       |         |
| 1                                | Langansyöttönopeus OMEGA <sup>2</sup> 300 | 1,5-18                         | 0,1        | 3                     | m/min   |
|                                  | Langansyöttönopeus OMEGA <sup>2</sup> 400 | 1,5-27                         | 0,1        | 3                     | m/min   |
| 2                                | Kaarijännite OMEGA <sup>2</sup> 300       | 13-32                          | 0,1        | 18                    | V       |
|                                  | Kaarijännite OMEGA <sup>2</sup> 400       | 13-37                          | 0,1        | 18                    | V       |
| <b>Sekundääriset parametrit:</b> |   |                                |            |                       |         |
| 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 / 1,5-18,0                 | 0,1        | 3                     | m/min   |
| 6                                | Jälkipalo                                 | 1-30                           | 1          | 5                     | ms      |
| 7                                | Kaasun jälkivirtaus                       | 0,0-10,0                       | 0,1        | 3                     | s       |
| r                                | Kaukosäätö                                | 0 = paneeli<br>1 = poltinsäätö |            |                       |         |
| C                                | Jäähdytys                                 | PÄÄLLÄ/POIS                    |            |                       |         |



50113782

## CLASSIC II ohjauspaneeli

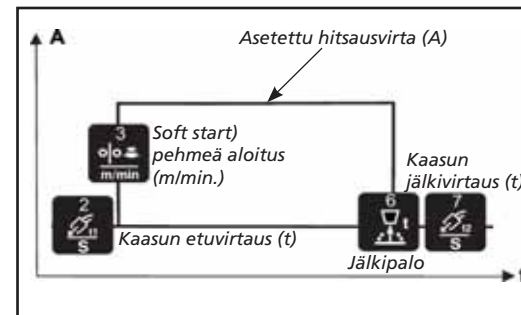
- I Käynnistä kone
- II Aseta langansyöttönopeus
- III Aseta valokaaren jännite (pituus)



- 1 Jänniteaskel - tiheä**  
Painamalla nappia kaarijännite nousee pienin askelin.
- 2 Jänniteaskel - suuri**  
Painamalla nappia kaarijännite nousee suurin askelin.

- 3 Jänniteaskel - portaaton**  
Kaarijännite voidaan asettaa myös tarpeen mukaan. Painetaan nappia sympolin alla ja kierretään säädintä, kunnes haluttu kaarijännite on näytössä.  
OMEGA<sup>2</sup> 300: 13-32 V  
OMEGA<sup>2</sup> 400: 13-37 V
- 4 Kaaren pituus**  
Painetaan nappia ja kierretään säädintä, kunnes haluttu kaaren pituusarvo on näytössä.
- 5 Valintasäädin**  
Säädä langansyöttönopeus ja valokaaren jännite keskelle asteikkoja. Langansyöttönopeus säädetään nappia kiertämällä. Kun näppäimestä on toiminto aktivoitu, voidaan nupista säätää uudet arvot.
- 6 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.
- 7 Sekundääriset parametrit**  
Painetaan nappia niin kauan, kunnes haluttu parametri tulee näyttöön. Asetuksesta poistutaan painamalla lyhyesti painiketta **4**

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



- 1** Kaaren säätö (sähköinen kuristin)
- 2** Kaukosäätö
- 3** Jäähdytys, 4-tahti-näppäin (6) voidaan säätää vesijäähdytys päälle/pois säätimen 5 avulla (toiminto vain OMEGA<sup>2</sup> 400)



# RYCHLÝ PRŮVODCE OMGA<sup>2</sup> CLASSIC II

CZ

## CLASSIC II - tovární nastavení

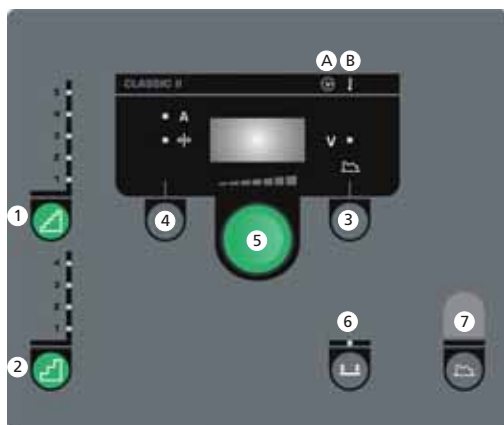
| Tovární nastavení            | Rozsah                                   | Krok                         | Tovární nastavení | Jednotka |       |
|------------------------------|--|------------------------------|-------------------|----------|-------|
|                              |  |                              | 2T/4T             |          |       |
| <b>Primární parametry:</b>   |  |                              |                   |          |       |
| 1                            | Rychlost podávání OMEGA <sup>2</sup> 300 | 1.5-18                       | 0.1               | 3        | m/min |
|                              | Rychlost podávání OMEGA <sup>2</sup> 400 | 1.5-27                       | 0.1               | 3        | m/min |
| 2                            | Svařovací napětí OMEGA <sup>2</sup> 300  | 13-32                        | 0.1               | 18       | V     |
|                              | Svařovací napětí OMEGA <sup>2</sup> 400  | 13-37                        | 0.1               | 18       | V     |
| <b>Sekundární parametry:</b> |  |                              |                   |          |       |
| 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 / 1.5-18.0           | 0.1               | 3        | m/min |
| 6                            | Výlet drátu                              | 1-30                         | 1                 | 5        | ms    |
| 7                            | Dofuk plynu                              | 0.0-10.0                     | 0.1               | 3        | s     |
| r                            | Regulace                                 | 0 = z panelu<br>1 = z hořáku |                   |          |       |
| C                            | Chlazení                                 | ON/OFF                       |                   |          |       |



50113782

## Řídicí panel CLASSIC II

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



### 1 Svařovací napětí – jemné odstupňování

Opakovaným stiskem tlačítka zvyšujete svařovací napětí v jemných stupních.

### 2 Svařovací napětí – hrubé odstupňování

Opakovaným stiskem tlačítka zvyšujete svařovací napětí v hrubých stupních.

### 3 Svařovací napětí – plynulá regulace

Svařovací napětí může být plynule regulovatelné. Stisknete tlačítko pod symbolem a otáčením řídicího knoflíku nastavíte požadované napětí.

OMEGA<sup>2</sup> 300: 13-32 V  
OMEGA<sup>2</sup> 400: 13-37 V

### 4 Rychlost podávání drátu

Stisknete tlačítko a otáčením řídicího knoflíku nastavíte požadovanou rychlost podávání drátu.

### 5 Řídicí knoflík (potenciometr)

Nastavuje rychlost podávání drátu a svařovací napětí. Rychlost zavedení drátu lze nastavit při zavedení drátu. Pokud je aktivováno tlačítko sekundárních parametrů slouží pro nastavení sekundárních parametrů.

### 6 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 a ukončen dalším stiskem spouště.

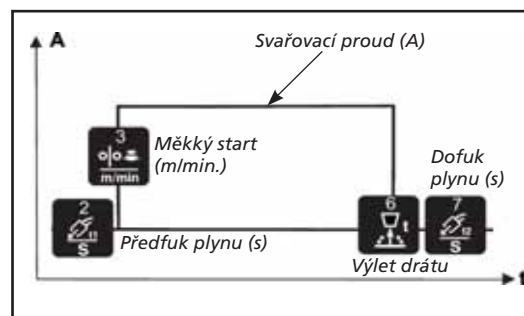
### 7 Sekundární parametry

Opakovaným stiskem tlačítka vyberte požadovaný sekundární parameter dle obrázku.

Krátkým stiskem tlačítka 4 volbu sekundárních parametrů ukončíte.

### A Kontrolka napětí na oblouku

### B Kontrolka přehřátí



1 Tvrdost zdroje (elektronická tlumivka)

P Dálkový regulátor

L Chlazení Stiskem a podržením tlačítka 4-taktu (6) aktivujete/deaktivujete chlazení potenciometrem 5 (jen OMEGA<sup>2</sup> 400)

# OMEGA<sup>2</sup> CLASSIC II

## RÖVID HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

HU

### CLASSIC II –gyári beállítások

| Beállítási lehetőségek         |                                      | Tartomány                           | Fokozat | Gyári beállítás | Egység |
|--------------------------------|--------------------------------------|-------------------------------------|---------|-----------------|--------|
|                                |                                      |                                     |         | 2T/4T           |        |
| <b>Elsődleges paraméterek:</b> |                                      |                                     |         |                 |        |
| 1                              | Huzalsebesség OMEGA <sup>2</sup> 300 | 1,5-18                              | 0,1     | 3               | m/perc |
|                                | Huzalsebesség OMEGA <sup>2</sup> 400 | 1,5-27                              | 0,1     | 3               | m/perc |
| 2                              | Ívfeszültség OMEGA <sup>2</sup> 300  | 13-32                               | 0,1     | 18              | V      |
|                                | Ívfeszültség OMEGA <sup>2</sup> 400  | 13-37                               | 0,1     | 18              | V      |
| <b>Másodlagos paraméterek:</b> |                                      |                                     |         |                 |        |
| 1                              | Fojtás                               | -5,0- +5,0                          | 0,1     | 0,0             | -      |
| 2                              | Gázelőáramlás                        | 0,0-10,0                            | 0,1     | 0,2             | s      |
| 3                              | Lágy indítás                         | ki / 1,5-18,0                       | 0,1     | 3               | m/perc |
| 6                              | Huzalvisszaégés                      | 1-30                                | 1       | 5               | ms     |
| 7                              | Gázutánáramlás                       | 0,0-10,0                            | 0,1     | 3               | s      |
| r                              | Táv szabályzás                       | 0 = belső<br>1 = pisztolyszabályzás |         |                 |        |
| C                              | hűtés                                | be/ki                               |         |                 |        |

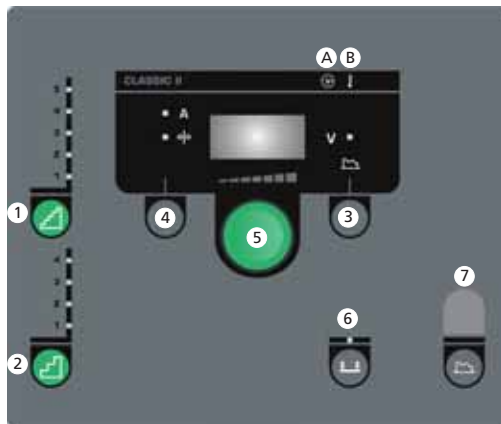


# OMEGA<sup>2</sup> CLASSIC II RÖVID HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

HU

## CLASSIC II kezelőpanel

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



- 1 Ívfeszültség – finom fokozatok**  
A gomb nyomásával az ívfeszültség finom fokozatban emelkedik.
- 2 Ívfeszültség – durva fokozatok**  
A gomb nyomásával az ívfeszültség durva fokozatban emelkedik.

- 3 Ívfeszültség**  
Az ívfeszültség igény szerint állítható. A jel alatti gombot megnyomjuk és a forgató-gombot addig forgatjuk, ameddig a kívánt ívfeszültséget elérjük.  
OMEGA<sup>2</sup> 300: 13-32 V  
OMEGA<sup>2</sup> 400: 13-37 V

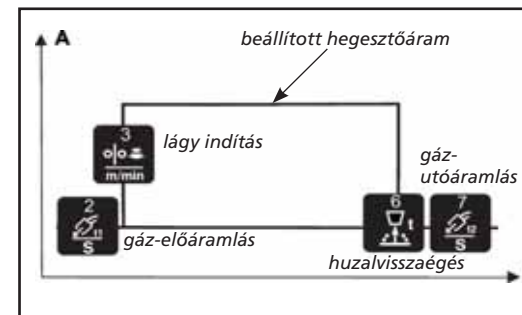
- 4 Huzaltoló sebesség**  
A gombot megnyomjuk és a forgató-gombot addig forgatjuk, ameddig a kívánt huzalelőtoló sebességet elérjük.

- 5 Forgatógomb**  
A huzaltoló sebesség és az ívfeszültség beállítása a forgatógombbal történik. Huzalelőtoló sebesség a huzaltovábbítás alatt állítható. Ha a másodlagos paraméterek gomb aktiv, beállíthatóak a másodlagos paraméterek.

- 6 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.

- 7 Másodlagos paraméterek**  
A gombot addig nyomjuk, ameddig a kívánt paraméter a kijelzőn megjelenik. Kilépés a **4** gomb rövid megnyomásával történik.

- A Hegesztőfeszültség**
- B Figyelmeztetés – túlmelegedés**



- 1** „Arc adjust” (elektronikus fojtás)
- 2** Távszabályzás
- 3** hűtés A 4-ütem-gombot (6) nyomva tartjuk és a hűtést az 5-ös gombbal aktiváljuk/kikapcsoljuk (csak OMEGA<sup>2</sup> 400)

# GUÍA RÁPIDA OMEGA<sup>2</sup> CLASSIC II ES

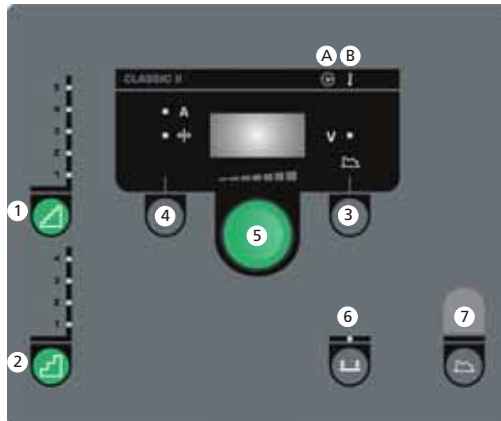
## CLASSIC II – Ajustes de fábrica

| Posibilidades de ajuste        |  | Rango   | Paso | Ajustes de fábrica | Unidad |
|--------------------------------|--|---|------|--------------------|--------|
|                                |  |   |      | 2T/4T              |        |
| <b>Parámetros primarios:</b>   |  |   |      |                    |        |
| 1                              | Velocidad de alimentación de hilo OMEGA <sup>2</sup> 300 | 1,5-18  | 0,1  | 3                  | m/min  |
|                                | Velocidad de alimentación de hilo OMEGA <sup>2</sup> 400 | 1,5-27  | 0,1  | 3                  | m/min  |
| 2                              | Voltaje del arco OMEGA <sup>2</sup> 300                  | 13-32   | 0,1  | 18                 | V      |
|                                | Voltaje del arco OMEGA <sup>2</sup> 400                  | 13-37   | 0,1  | 18                 | V      |
| <b>Parámetros secundarios:</b> |  |   |      |                    |        |
| 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 / 1,5-18,0                                | 0,1  | 3                  | m/min  |
| 6                              | Burnback   | 1-30  | 1    | 5                  | ms     |
| 7                              | Post flujo de gas  | 0,0-10,0                                      | 0,1  | 3                  | s      |
| r                              | Control Remoto   | 0 = interno (máquina)<br>1 = control antorcha |      |                    |        |
| C                              | Refrigeración  | ON/OFF  |      |                    |        |



## Panel de control CLASSIC II

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



- 1 Voltaje del arco – pasos finos**  
Presione el botón para incrementar el voltaje del arco en pasos finos.
- 2 Voltaje del arco – pasos bastos**  
Presione el botón para incrementar el voltaje del arco en pasos bastos.

- 3 Voltaje del arco – infinitamente variable**  
El voltaje del arco se puede ajustar según sea necesario. Presione el botón debajo del símbolo y gire el botón de control hasta alcanzar el voltaje de arco deseado.  
OMEGA<sup>2</sup> 300: 13-32 V  
OMEGA<sup>2</sup> 400: 13-37 V

- 4 Velocidad de alimentación de hilo**  
Presione el botón y gire el botón de control hasta alcanzar la velocidad de hilo deseada.

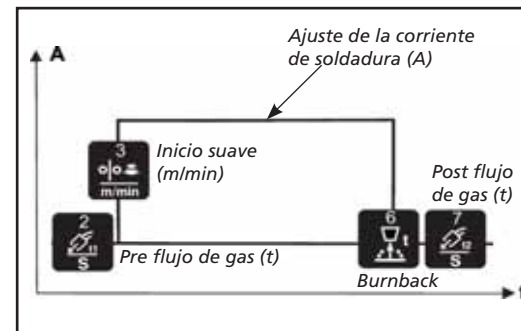
- 5 Botón de control**  
Ajuste de la velocidad de hilo o voltaje del arco. La velocidad de la purga de hilo se puede ajustar durante la purga de hilo. Si la tecla para los parámetros secundarios está activa, es posible ajustar los parámetros secundarios.

- 6 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.

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

- A Voltaje de soldadura**

- B Alarma – sobrecalentamiento**



- 1** Ajuste de arco (cebador electrónico)
- 2** Control remoto
- 3** Refrigeración Presione la tecla de refrigeración y mantenga presionada la tecla de 4-tiempos para activar/desactivar la refrigeración usando el botón de control 5 (OMEGA<sup>2</sup> 400 solamente)

# SKRÓCONA INSTRUKCJA OMEGA<sup>2</sup> CLASSIC II PL

## CLASSIC II- Ustawienie fabryczne

| Możliwości ustawień           |   | Zakres                                     | Krok | Ustawienie fabryczne | Jednostka |
|-------------------------------|---|--|------|----------------------|-----------|
|                               |   |  |      | 2-takt/4-takt        |           |
| <b>Parametry główne</b>       |   |  |      |                      |           |
| 1                             | Prędkość podawania drutu OMEGA <sup>2</sup> 300 | 1,5-18                                     | 0,1  | 3                    | m/min     |
|                               | Prędkość podawania drutu OMEGA <sup>2</sup> 400 | 1,5-27                                     | 0,1  | 3                    | m/min     |
| 2                             | Napięcie łuku OMEGA <sup>2</sup> 300            | 13-32                                      | 0,1  | 18                   | V         |
|                               | Napięcie łuku OMEGA <sup>2</sup> 400            | 13-37                                      | 0,1  | 18                   | V         |
| <b>Parametry drugorzędowe</b> |   |  |      |                      |           |
| 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. / 1,5-18,0                            | 0,1  | 3                    | m/min     |
| 6                             | Upalenie elektrody                              | 1-30                                       | 1    | 5                    | ms        |
| 7                             | Gaz po spawaniu                                 | 0,0-10,0                                   | 0,1  | 3                    | s         |
| r                             | Zdalne sterowanie                               | 0 = wewnętrzne<br>1 = sterowanie palnikiem |      |                      |           |
| C                             | Chłodzenie                                      | Włącz./Wyłącz.                             |      |                      |           |



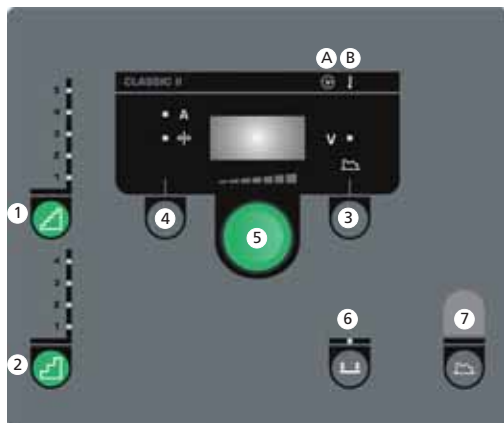
50113782

# SKRÓCONA INSTRUKCJA OMEGA<sup>2</sup> CLASSIC II

PL

## Panel sterowania CLASSIC II

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



- 1 Napięcie łuku – precyzyjne skoki**  
Naciśnięcie przycisku powoduje wzrost napięcia łuku o drobne wartości.
- 2 Napięcie łuku – duże skoki**  
Naciśnięcie przycisku powoduje wzrost napięcia łuku o duże wartości.

- 3 Napięcie łuku – regulacja ciągła**  
Napięcie łuku można regulować zgodnie z potrzebami. Naciśnij przycisk i obracaj pokrętłem regulacji, aż do osiągnięcia pożądanej wartości napięcia łuku.  
OMEGA<sup>2</sup> 300: 13-32 V  
OMEGA<sup>2</sup> 400: 13-37 V

- 4 Prędkość podawania drutu**  
Naciśnij przycisk i obracaj pokrętłem regulacji, aż do osiągnięcia pożądanej prędkości podawania drutu.

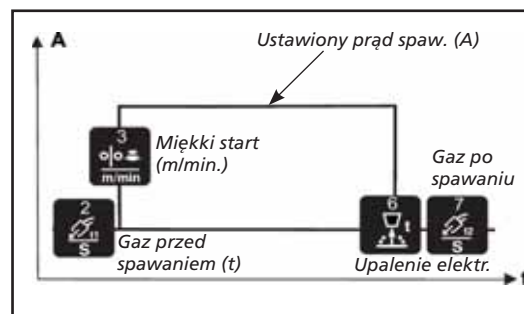
- 5 Pokrętło regulacyjne**  
Regulacja prędkości podawania drutu oraz napięcia łuku oraz prędkości wyprowadzania drutu w trakcie procesu wyprowadzania. Przy aktywowanym przycisku parametrów drugorzędowych, istnieje możliwość dostrajania parametrów drugorzędowych.

- 6 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, a kończy wraz z ponownym uruchomieniem spustu.

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

- A Napięcie spawania**

- B Ostrzeżenie – przegrzanie**



- 1** Regulacja łuku (dławik elektroniczny)
- 2** Zdalne sterowanie
- 3** Chłodzenie. Naciśnij i przytrzymaj przycisk 4-taktu (6) aby, aktywować/dezaktywować chłodzenie używając gałki sterowania 5 (tylko OMEGA<sup>2</sup> 400)



# КРАТКИЙ СПРАВОЧНИК ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ OMEGA<sup>2</sup> CLASSIC II RU

## CLASSIC II - Заводские настройки

| Возможности настройки            |  | Зона                                   | Шаг | Заводские настройки | Единица |
|----------------------------------|--|--|-----|---------------------|---------|
|                                  |  |  |     | 2Т/4Т               |         |
| <b>Основные параметры:</b>       |  |  |     |                     |         |
| 1                                | Скорость подачи проволоки OMEGA <sup>2</sup> 300 | 1,5-18                                 | 0,1 | 3                   | м/мин   |
|                                  | Скорость подачи проволоки OMEGA <sup>2</sup> 400 | 1,5-27                                 | 0,1 | 3                   | м/мин   |
| 2                                | Напряжение дуги OMEGA <sup>2</sup> 300           | 13-32                                  | 0,1 | 18                  | В       |
|                                  | Напряжение дуги OMEGA <sup>2</sup> 400           | 13-37                                  | 0,1 | 18                  | В       |
| <b>Второстепенные параметры:</b> |  |  |     |                     |         |
| 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. / 1,5-18,0                       | 0,1 | 3                   | м/мин   |
| 6                                | Обратное горение                                 | 1-30                                   | 1   | 5                   | мс      |
| 7                                | Заключительная подача газа                       | 0,0-10,0                               | 0,1 | 3                   | с       |
| r                                | Дистанционное управление                         | 0 = внутренний<br>1 = контроль горелки |     |                     |         |
| C                                | Охлаждение                                       | Вкл./Выкл.                             |     |                     |         |

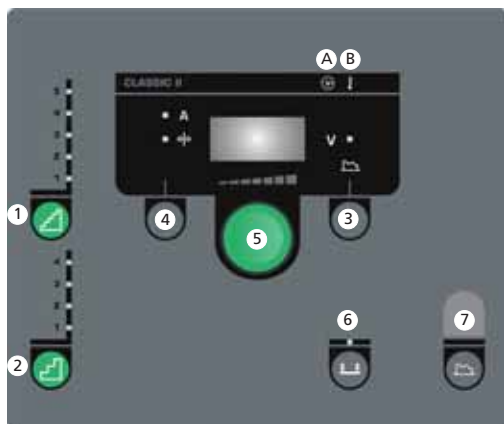


# КРАТКИЙ СПРАВОЧНИК ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ OMEGA<sup>2</sup> CLASSIC II

RU

## CLASSIC II ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

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



- 1 Напряжение сварочной дуги - точный шаг**  
Нажатие кнопки увеличивает напряжение сварочной дуги с точным шагом.
- 2 Напряжение сварочной дуги - приблизительный шаг**  
Нажатие кнопки увеличивает напряжение сварочной дуги с приблизительным шагом.

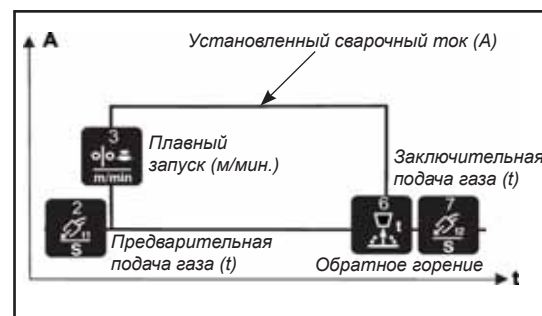
- 3 Напряжение сварочной дуги - плавно изменяемое**  
Напряжение дуги при необходимости можно регулировать. Нажмите кнопку под символом и поверните ручку управления так, чтобы установить необходимое напряжение дуги.  
OMEGA<sup>2</sup> 300: 13-32 В  
OMEGA<sup>2</sup> 400: 13-37 В

- 4 Скорость подачи проволоки**  
Нажмите кнопку и поверните ручку управления так, чтобы установить необходимую скорость подачи проволоки.
- 5 Ручка управления**  
Настройка скорости подачи проволоки и напряжения дуги. Скорость толковой подачи проволоки регулируется в процессе толковой подачи проволоки. Если активна кнопка для настройки второстепенных параметров, можно откорректировать данные второстепенные параметры.

- 6 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.

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

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



- 1** Регулировка дуги (электронный дроссель)
- П** Дистанционное управление
- С** Охлаждение Нажмите и удерживайте 4х-тактную кнопку (6) для включения/отключения охлаждения, используя ручку управления 5 (только OMEGA<sup>2</sup> 400)