Gierlinger Schweissmaschinen GmbH.
Sandberg 3, 4121 Altenfelden | www.schweissmaschinen.at
Telefon +43 (0) 72 82 / 74 78 | Fax +43 (0) 72 82 / 74 78-22

QUICKGUIDE
OMEGA ADVANCED
DE

Programme

Nr.	Draht	Material	Gas	Maschine	Nr.	Draht	Material	Gas	Maschine
P001	MMA			Alle	P201	Ø 0.8 mm	ER 316 LSI	$ArCO_2$ (98/2)	Alle
P003		Manuel MIG/MAG	CO_2/Mix	Alle	P202	Ø 1.0 mm	ER 316 LSI	$ArCO_2$ (98/2)	Alle
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER70S6	CO_2	Alle	P203	Ø 1.2 mm	ER 316 LSI	$ArCO_2$ (98/2)	Omega 400
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	CO_2	Alle	P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Alle
P103	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	CO_2	Omega 400	P312	Ø 1.0 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Alle
P104	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	CO_2	Omega 400	P313	Ø 1.2 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Alle
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER70S6	CO_2	Alle	P314	Ø 1.6 mm	AlMg5 ER5356	Ar	Omega 400
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER70S6	$ArCO_2$ (82/18)	Alle	P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar	Alle
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	$ArCO_2$ (82/18)	Alle	P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar	Alle
P113	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	$ArCO_2$ (82/18)	Omega 400	P403	Ø 1.2 mm	FCW215 FeRutil	$ArCO_2$ (82/18)	Alle
P114	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	$ArCO_2$ (82/18)	Omega 400	P404	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	$ArCO_2$ (82/18)	Omega 400
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER70S6	$ArCO_2$ (82/18)	Alle	P418	Ø 1.2 mm	FCW MC-RS	$ArCO_2$ (82/18)	Alle
P117	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	$ArCO_2$ (92/8)	Omega 400	P423	Ø 1.2 mm	FCW115 FeMetal	$ArCO_2$ (82/18)	Alle
P118	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	$ArCO_2$ (92/8)	Omega 400	P424	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	$ArCO_2$ (82/18)	Omega 400
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	$ArCO_2$ (82/18)	Alle	P453	Ø 1.2 mm	FCW217 FeRutil	$ArCO_2$ (82/18)	Alle
P120	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	$ArCO_2$ (92/8)	Alle	P483	Ø 1.2 mm	FCW CrNi E316LT-1	$ArCO_2$ (82/18)	Omega 400
P193	Ø 1.2 mm	Innershield	Keine	Alle	P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar	Alle
P194	Ø 1.6 mm	Innershield	Keine	Alle	P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar	Alle
P199	Ø 0.9 mm	Innershield	Keine	Alle	P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar	Alle
					P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar	Alle

Einstellmöglichkeiten

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

micatronic WELDING VALUE

Gierlinger Schweissmaschinen GmbH.
Sandberg 3, 4121 Altenfelden | www.schweissmaschinen.at
Telefon +43 (0) 72 82 / 74 78 | Fax +43 (0) 72 82 / 74 78-22

QUICKGUIDE OMEGA ADVANCED

DE

Advanced Bedienfeld

I Maschine einschalten

II Schweißprogramm wählen

III Die Einstellung kann durch folgende Parameter wahlweise erfolgen: Schweißstrom, Drahtfördergeschwindigkeit oder Materialdicke

IV Lichtbogenlänge trimmen, falls erforderlich

1 Wahl des Schweißprogramms

Tastendruck öffnet das Programmwahlmenü. Den Drehregler 4 drehen bis das gewünschte Programm im Display angezeigt wird

Reset-Funktion

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

2 Primärparameter

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

3 Lichtbogenlänge

Die Lichtbogenlänge kann je nach Bedarf eingestellt werden. Die Taste unter dem Symbol drücken und den Drehregler drehen, bis die gewünschte Lichtbogenlänge erreicht ist (-9,9 bis +9,9). Die 3 -Taste drücken um zwischen Anzeige der Spannung und des Spannungstrimms im Display zu wechseln.

4 Drehregler

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

5 Trigger-Modus

Wechsel zwischen 2-Takt (LED aus) und 4-Takt (LED an).
2-Takt: Der Schweißvorgang beginnt, wenn der Brennertaster gedrückt wird und endet nach dem Loslassen.
4-Takt: Der Schweißvorgang beginnt, wenn der Brennertaster gedrückt und losgelassen wird und endet bei erneutem Drücken des Brennertasters. (Hotstart ist aktiv, solange der Brennertaster beim Start gedrückt gehalten wird).

6 Heftschweißen

Wenn diese Funktion aktiv ist, sind Hotstart und Stromabsenkung ausgeschaltet.

7 DUO Plus™

Pulsierender Draht ein/aus.

8 Sekundärparameter

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

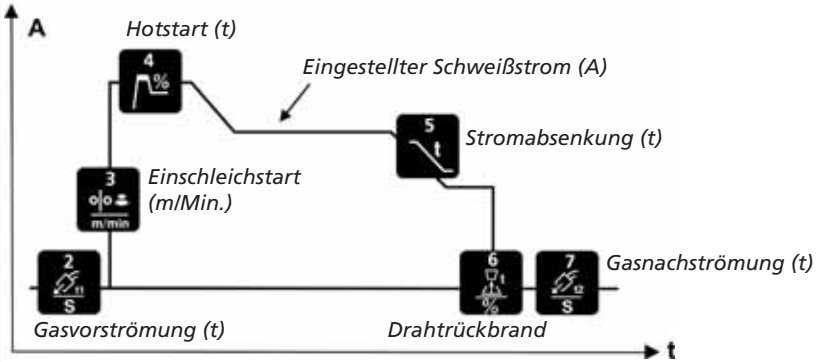
A Schweißspannung

B Warnung – Überhitzung

C Drahtförderung

Taste gedrückt halten während der Brennertaster gedrückt wird. Taste loslassen, wenn Drahtförderung beginnt. Drahtförderung endet, wenn der Brennertaster losgelassen wird. Omega 400 hat eine zusätzliche Drahtförderungstaste im Drahtraum.

MIG-Parameter

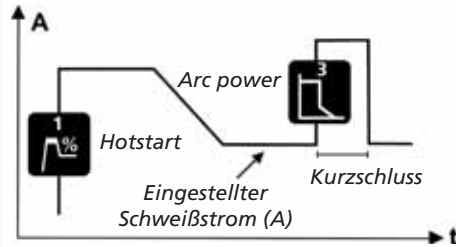


1 Arc adjust (elektronische Drossel)

8 DUO Plus™ Wirkungsgrad

Siehe Sekundärparameter umseitig.

MMA-/Elektrodenparameter



MICATRONIC WELDING VALUE