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
OMEGA² ADVANCED II
DE

Programme

Nr.	Draht	Material	Gas	Maschine	Nr.	Draht	Material	Gas	Maschine
P001	MMA			Alle	P199	Ø 0.9 mm	Innershield	Keine	Alle
P003		Manuel MIG/MAG	CO_2/Mix	Alle	P201	Ø 0.8 mm	ER 316 LSi	$ArCO_2$ (98/2)	Alle
P004		ArcGouging		400/550	P202	Ø 1.0 mm	ER 316 LSi	$ArCO_2$ (98/2)	Alle
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER70S6	CO_2 (100)	Alle	P203	Ø 1.2 mm	ER 316 LSi	$ArCO_2$ (98/2)	400/550
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	CO_2 (100)	Alle	P204	Ø 1.6 mm	ER 316 LSi	$ArCO_2$ (98/2)	400/550
P103	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	CO_2 (100)	400/550	P209	Ø 0.9 mm	ER 316 LSi	$ArCO_2$ (98/2)	Alle
P104	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	CO_2 (100)	400/550	P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Alle
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER70S6	CO_2 (100)	Alle	P312	Ø 1.0 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Alle
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	CO_2 (100)	Alle	P313	Ø 1.2 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Alle
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2ER70S6	$ArCO_2$ (82/18)	Alle	P314	Ø 1.6 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	400/550
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	$ArCO_2$ (82/18)	Alle	P319	Ø 0.9 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)	Alle
P113	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	$ArCO_2$ (82/18)	400/550	P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Alle
P114	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	$ArCO_2$ (82/18)	400/550	P353	Ø 1.2 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Alle
P115	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	$ArCO_2$ (92/8)	Alle	P354	Ø 1.6 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	400/550
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2ER70S6	$ArCO_2$ (82/18)	Alle	P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)	Alle
P117	Ø 1.6 mm	Fe SG2ER70S6	$ArCO_2$ (92/8)	400/550	P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)	Alle
P118	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	$ArCO_2$ (92/8)	400/550	P393	Ø 1.2 mm	AlSi10Cu4 ER4145	Ar (100)	400/550
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	$ArCO_2$ (82/18)	Alle	P403	Ø 1.2 mm	FCW215 FeRutil	$ArCO_2$ (82/18)	Alle
P120	Ø 0.9 mm	Fe SG2ER70S6	$ArCO_2$ (92/8)	Alle	P404	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	$ArCO_2$ (82/18)	400/550
P124	Ø 1.4 mm	Fe SG2ER70S6	$ArCO_2$ (82/18)	400/550	P423	Ø 1.2 mm	FCW115 FeMetal	$ArCO_2$ (82/18)	Alle
P129	Ø 1.4 mm	Fe SG2ER70S6	$ArCO_2$ (92/8)	400/550	P424	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	$ArCO_2$ (82/18)	400/550
P132	Ø 1.0 mm	Fe SG2ER70S6	ArO_2 (97/3)	Alle	P425	Ø 1.4 mm	FCW115 FeMetal	$ArCO_2$ (82/18)	400/550
P133	Ø 1.2 mm	Fe SG2ER70S6	ArO_2 (97/3)	400/550	P444	Ø 1.6 mm	FCW215 FeRutil	CO_2 (100)	400/500
P152	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	$ArCO_2$ (82/18)	400/550	P445	Ø 1.6 mm	FCW115 FeMetal	CO_2 (100)	400/500
P153	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	$ArCO_2$ (82/18)	400/550	P446	Ø 1.6 mm	FCW PZ6111-HS	CO_2 (100)	400/500
P155	Ø 1.4 mm	Fe SG2 PowerArc	$ArCO_2$ (82/18)	400/550	P453	Ø 1.2 mm	FCW217 FeRutil	$ArCO_2$ (82/18)	Alle
P157	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	$ArCO_2$ (92/8)	400/550	P457	Ø 1.2 mm	PZ6138 FeRutil	$ArCO_2$ (82/18)	Alle
P159	Ø 1.4 mm	Fe SG2 PowerArc	$ArCO_2$ (92/8)	400/550	P483	Ø 1.2 mm	FCW CrNi E316LT-1	$ArCO_2$ (82/18)	400/550
P166	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	$ArHeCO_2O_2$ (91/4/2/3)	400/550	P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	Alle
P167	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	$ArHeCO_2O_2$ (91/4/2/3)	400/550	P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	Alle
P172	Ø 1.0 mm	Fe SG2 PowerArc	ArO_2 (97/3)	400/550	P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	Ar (100)	Alle
P173	Ø 1.2 mm	Fe SG2 PowerArc	ArO_2 (97/3)	400/550	P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	Alle
P193	Ø 1.2 mm	Innershield	Keine	Alle	P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	Alle
P194	Ø 1.6 mm	Innershield	Keine	Alle	P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)	Alle

Einstellmöglichkeiten

Einstellung		Bereich	Abstufung	Werkseitige Einstellung		Einheit
Primärparameter:				2T/4T (MIG)	Heftschweißen (MIG)	
1	Schweißstrom (MMA)	von 15A bis max. Leistung	1	70		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	0,2	s
3	Einschleichstart (MIG)	Off = – – – / 1,5 - Max.	0,1	2,0	2,0	m/min
4	Hotstart (MIG)	0,0 - 10,0	0,1	Je nach Programm		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	3,0	s
8	DUO Plus™ (MIG)	0 - 50	1	25	-	%
9	Stopstrom (MIG)	0 - 100	1	50	-	%
t	Punktschweißzeit	0,0 - 50,0	0,1	0,0	0,0	s
G	Gas	Synergisch ±50% Manuell 0,5 - 27 l				
r	Fernregelung	0 = intern 1 = Brennerregelung 2 = Fernregelung				
C	Kühlung	Ein/Aus				
L	Schlossfunktion	ON / OFF				
U	Kabelkompensation	0 = standard 1 = Kabelkompensation				

MIGATRONIC WELDING VALUE

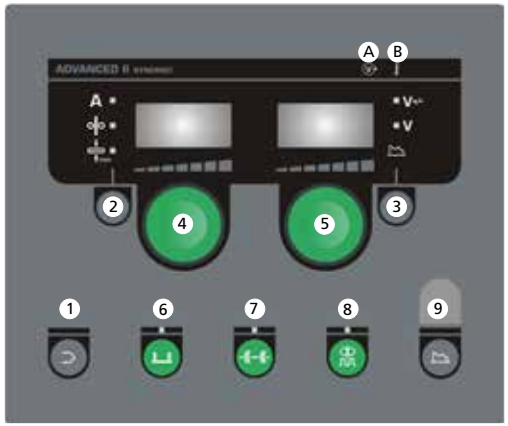
Gierlinger Schweissmaschinen GmbH.
Sandberg 3, 4121 Altenfelden | www.schweissmaschinen.at
Telefon +43 (0) 72 82 / 74 78 | Fax +43 (0) 72 82 / 74 78-22

QUICKGUIDE OMEGA² ADVANCED II

DE

Advanced II 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 5 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 Spannung

Wechsel zwischen Schweißspannung und Trimmspannung. Den Drehregler 5 drehen um die Spannung einzustellen.

4 Drehregler

Einstellung des Schweißstroms, der Drahtgeschwindigkeit oder der Materialdicke sowie der Drahtfördergeschwindigkeit während der Drahtförderung mittels des Drehreglers.

5 Drehregler

Einstellung der Schweißspannung und Trimmspannung. Wenn die Taste für Sekundärparameter aktiv ist, können die Sekundärparameter eingestellt werden.

6 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).

7 Heftschweißen

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

8 DUO Plus™

Pulsierender Draht ein/aus.

9 Sekundärparameter

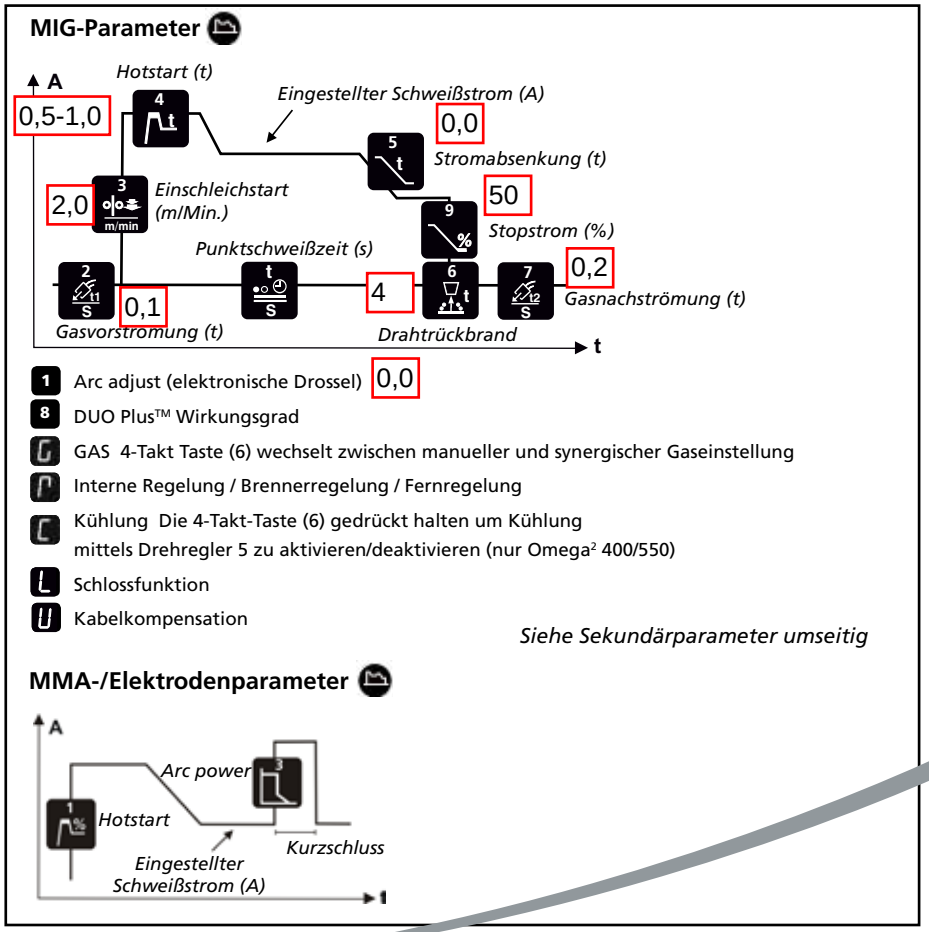
Taste gedrückt halten, bis der gewünschte Parameter im Display angezeigt wird. Untermenü, Sekundärparameter: Verlassen erfolgt durch kurzen Tastendruck auf 2 oder 3

Schlossfunktion (unter Sekundärparameter)

Zum Sperren/Entsperren der Sekundärparameter die Taste 6 und die Taste 3 gleichzeitig drücken.

A Schweißspannung

B Warnung – Überhitzung



MIGATRONIC WELDING VALUE