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
OMEGA³ YARD BASIC

Schweißtabelle (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

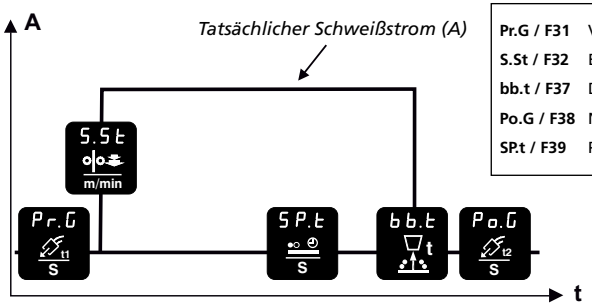
Verfahren			4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Material	Draht	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO_2	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0
Fe	1,0	CO_2	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0
Fe	1,2	CO_2	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0
Fe	0,8	$ArCO_2$	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0
Fe	1,0	$ArCO_2$	8,0	20,0	11,5	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

Tabelle 1

Einstellung des Schweißvorgangs

Langer Tastendruck auf (11A) öffnet für Einstellung des Schweißvorgangs. Wählen Sie die Parameter mittels (10). Den gewählten Wert mittels (11) einstellen. Kurzer Tastendruck auf (11A) schaltet die Funktion aus. Kurzer Tastendruck (12): Anzeige der Fxx (F = Funktion)-Parameter-namen ein/aus.

MIG/MAG-Parameter

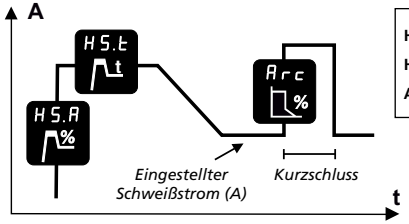


Pr.G / F31	Vorgas/Pre-gas	(0,2 Sek.)
S.St / F32	Einschleichen/Soft start	(1,0 m/min.)
bb.t / F37	Drahtrückbrandzeit/Burn-Back	(5 (0-30))
Po.G / F38	Nachgas/Post-gas	(3,0 Sek.)
SP.t / F39	Punktschweißzeit/Spot time	(0,0 Sek.)

GS.F / F22 (Gasdurchfluss) 0,5-27 l/min (nur Maschinen mit IGC) (optionale Ausstattung)

MMA-(Elektroden)Parameter

Wenn das MMA-Schweißprogramm gewählt wurde, sind nur folgende Parameter zugänglich

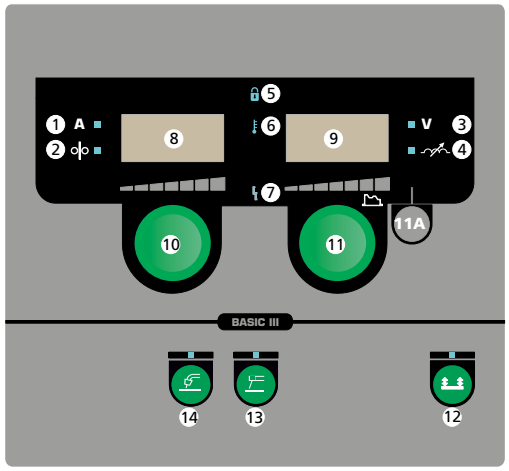


HS.A / F11	Hotstart	(25%)
HS.t / F12	Hotstartzeit	(0,5 Sek.)
Arc / F13	Arc force	(25%)

Figur 1

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
OMEGA³ YARD BASIC



1. **Schweißstrom, [A]**

2. **Drahtfördergeschwindigkeit, [m/min]**

3. **Schweißspannung, [V]**

4. **Arc adjust**

5. **Sperr-Symbol**
   Sperren: Die SD-Sperrkarte einsetzen und "1", "2" oder "All" mittels (11) wählen.
   Entsperren: Die SD-Sperrkarte wieder einsetzen, wodurch das Bedienfeld entsperrt wird. Weitere Information entnehmen Sie der Betriebsanleitung.

6. **Warnung – Überhitzung**

7. **Fehleranzeige**
   Siehe Betriebsanleitung

8. **Anzeige der Drahtfördergeschwindigkeit oder des Schweißstroms**

9. **Anzeige der Schweißspannung oder Arc adjust**

10. **Einstellung der Drahtfördergeschwindigkeit oder des Schweißstroms**
    Einstellung der gewünschten Drahtfördergeschwindigkeit (MIG/MAG) (siehe Tabelle 1) oder des Schweißstroms (MMA) mittels des Drehknopfs.

11. **Einstellung der Schweißspannung, Arc adjust und des Schweißvorgangs**
    Einstellung der gewünschten Schweißspannung oder Arc adjust (siehe Tabelle 1) mittels des Drehknopfs.
    Kurzer Tastendruck (11A) (MIG/MAG): Zwischen Anzeige der Schweißspannung und Arc adjust wechseln.
    Langer Tastendruck (11A): Öffnet für Einstellung des Schweißvorgangs (siehe Figur 1).

12. **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 losgelassen wird.
    4-Takt: Der Schweißvorgang beginnt, wenn der Trigger gedrückt und losgelassen wird und endet, wenn er wiederum gedrückt wird.
    Langer Tastendruck: Öffnet das Anwendermenü. Weitere Information entnehmen Sie der Betriebsanleitung.

13. **Elektrodenhandschweißen (MMA)**
    Taste drücken um Elektrodenhandschweißen zu wählen.
    Langer Tastendruck setzt auf werkseitige Einstellung zurück, wenn der Indikator leuchtet.

14. **MIG/MAG-Schweißen**
    Taste drücken um MIG/MAG-Schweißen zu wählen.
    Langer Tastendruck setzt auf werkseitige Einstellung zurück, wenn der Indikator leuchtet.
    Programm ist optimiert im Verhältnis zu Mischgas.

15. **Drahtförderung**
    Taste gedrückt halten um den Draht zu führen. Gleichzeitig die Drahtfördergeschwindigkeit mittels (10) einstellen.

MiGATRONiC
WELDING VALUE