OMEGA³ YARD 300

Brugsvejledning User guide Betriebsanleitung Guide de l'utilisateur Bruksanvisning Guida per l'utilizzatore Gebruikershandleiding Käyttöohje Návod k obsluze Podręcznik użytkownika Kezelési útmutató Guía de usuario





50115024 D1 Valid from 2021 week 06

Dansk	3
English	13
Deutsch	23
Français	33
Svenska	43
Italiano	53
Nederlands	63
Suomi	73
Česky	83
Polski	93
Magyar	103
Español	113

Tilslutning og ibrugtagning



Advarsel Læs advarselsblad og

denne brugsanvisning omhyggeligt igennem inden installation og ibrugtagning. Gem til senere brug.

Installation

Nettilslutning

Tilslut maskinen til den netspænding, den er konstrueret til. Se typeskiltet (U1) bag på maskinen.





Stabiliseringskit

OMEGA³ YARD er designet til en netspændingsvariation på +/- 15%, men kan konfigureres med et stabiliseringskit som beskyttelse mod større spændingsvariation, f.eks. ved generatorbrug, hvor maskinen er tilkoblet separat netforsyning.



Vigtigt!

Når stelkabel og svejseslange tilsluttes maskinen, er god elektrisk kontakt nødvendig for at undgå, at stik og kabler ødelægges.



- 1. Nettilslutning
- 2. Tænd/sluk- knap
- 3. Tilslutning beskyttelsesgas
- Tilslutning svejseslange (standard) og elektrodeholder med MMA dinse (ekstraudstyr)
- 5. Tilslutning fjernkontrol (ekstraudstyr)
- 6. Stelklemme
- 7. Tilslutning CAN (ekstraudstyr)
- 8. Bøjle (ekstraudstyr)
- 9. Hjulkit (ekstraudstyr)
- 10. Vogn (ekstraudstyr)

Løfteanvisning

OMEGA³ YARD må løftes i håndtaget med kran.



Tilslutning og ibrugtagning

Montering af bøjle



Montering af hjulkit



Justering af trådbremse

Bremsen justeres så stramt, at trådrullen standser, inden svejsetråden kører ud over kanten på rullen. Bremsekraften er afhængig af vægten på trådrullen og trådhastigheden.



Justering:

• Juster trådbremsen ved at spænde eller løsne låsemøtrikken på trådnavets aksel.

Tilslutning af beskyttelsesgas

Gasslangen, som udgår fra bagsiden af maskinen (3), tilsluttes en gasforsyning med en reduktionsventil (2-6 bar). (Obs. Nogle typer reduktionsventiler kan kræve højere udgangstryk end 2 bar for at fungere optimalt). En gasflaske kan fikseres på vogn.

Gasforbrug

Afhængigt af svejseopgave, gastype og svejsesøm kan gasforbruget typisk variere fra 6-7 l/min. ved lave ampere (<25A) og op til 27 l/min. ved maks. ampere.

Brænderregulering (Dialog-brænder)

Hvis en svejseslange med Dialog-brænder anvendes, kan strømstyrke/trådhastighed justeres både på maskinen og på Dialog-brænderen. Brænderreguleringen er passiv uden Dialog-brænder.

Materialeforbrug

Materialeforbrug kan beregnes ved at lave beregningen: svejsetid i minutter x trådhastighed (m/min) x vægt pr. meter på det aktuelle tilsatsmateriale.

Rangerfunktion

Funktionen bruges til at rangere/fremføre tråd, evt. efter trådskift.



Manuel gasregulering (ekstra udstyr)

Ventilen er åben ved maks. indstilling



Manuel gasregulering



Valg af svejsepolaritet

For visse svejsetrådstyper anbefales det, at man skifter svejsepolaritet. Det gælder især for Innershield svejsetråd. Kontroller den anbefalede polaritet på svejsetrådens emballage.

Ændring af polaritet

- 1. Afbryd maskinen fra lysnettet
- 2. Afmonter boltene i trådrummet med en nøgle
- 3. Ændr ifølge skitser nedenfor
- 4. Monter boltene i trådrummet med en nøgle
- 5. Slut maskinen til lysnettet



Omega Yard

Ændring af polaritet Omega Yard Boost

Tænd, tryk, svejs

Indstilling af svejseprogram

- Tænd svejsemaskinen på hovedafbryderen (2)
 - Vælg svejseprogram eller materiale/gas/trådtykkelse (afhængig af model).



 Indstil svejsestrøm og sekundære parametre
 Læs mere i Quickguiden om indstilling af din svejsemaskine



Maskinen er nu klar til brug



ADVARSEL Når der trykkes på svejseslangens kontakt/tast er der spænding på svejsetråden og elektroden.

Softwareindlæsning

- Indsæt SD-kortet i maskinens kortlæser som vist på tegningen.
- Tænd maskinen.
- Displayet blinker kortvarigt med tre streger, når opdateringen starter.
- Vent indtil maskinens display viser den indstillede strøm.
- Sluk maskinen og tag SD-kortet ud
- Maskinen er nu klar til brug.

Hvis kontrolboksen udskiftes, er det nødvendigt at lægge software ind i den nye boks ved hjælp af et SDkort. Softwaren kan downloades fra www.migatronic.com







Parametre og menuvalg

Brugermenuen åbnes med et langt tryk på 😐-knappen. Drej på venstre drejeknap til det ønskede menuvalg vises. Højre drejeknap kan bruges til at ændre indstillinger, som vises i højre display. Med et kort tryk på 😐 -knappen aktiveres funktioner som fx gastest.

Følgende diagram viser alle funktioner og parametre i brugermenuen.



- – – Forlader menuen hvis der trykkes på 😐-knappen.

GAStest GRS

Gasventilen åbnes og lukkes med 😐 - knappen. Gasgennemstrømningen kan indstilles med højre drejeknap, hvis IGC-kit er installeret.



IGC-status og -kalibrering Kun synlig når IGC-kit er installeret.

IGC-kalibrering startes med 😐 -knappen. Højre drejeknap kan bruges til at skifte mellem manuel og synergisk gaskontrol, hvis et synergisk MIG-program er valgt:

- 0: Manuel gaskontrol
- 1: Synergisk (IGC) gaskontrol



Indstilling af fjernregulering Indstilling kan ændres med højre drejeknap. Følgende indstillinger understøttes (Basic panel kun 0-2):

0: Inaktiv

- 1: Dialog-brænder (varenr. 80100402)
- 2: Analog fjernregulering (varenr. 78815029)
- 4: MIG-A-Twist V2 (november 2010) (varenr. 80100403)
- 5: MIG-A-Twist V1 (varenr. 80100403)
- 6: ERGO2 1 7 sekvenser (varenr. 80100774)
- 7: ERGO XMA 1 3 sekvenser (varenr. 80100758)



Valgmuligheder for maskinindstillinger. (Gælder kun Pulse og Synergic panelet)



Tryk på 😐-knappen forlader OPt-menu og returnerer til hovedmenu.



Lang kabelkompensering - status og kalibrering

Kabelkalibrering startes med 😐 -knappen. Lang kabelkompensering aktiveres/deaktiveres med højre drejeknap:

- 0: Lang kabelkompensering er inaktiv
- 1: Lang kabelkompensering er aktiv

U.E.L Reduktion af justerbart område for spændingsindstilling (synergisk MIG/MAG). Ikke synlig på maskiner med Basic panel. Det justerbare område for spændingstrim kan reduceres med 0-50% af den synergiske spænding. Funktionen bruges, hvis maskinen er låst i niveau 2. Funktionen er inaktiv, når "---" vises. **FLE.L** Reduktion af justerbart område for strømindstilling (MMA og synergisk MIG/MAG) eller trådhastighed (manuel MIG). Ikke synlig på maskiner med Basic panel. Det justerbare område for strømindstilling kan reduceres med 0-25% af den synergiske strøm. Funktionen bruges, hvis maskinen er låst i niveau 2.















Fejlfinding og udbedring

Fejlkode	Årsag og udbedring
E20-00	<u>Der er ingen software i kontrolboksen</u>
E20-02	Download Omega software til SD-kortet,
E21-00	sæt SD-kortet i boksen og tænd maskinen.
E21-06	Udskift evt. SD-kortet.
E21-08	
E20-01	SD kortet er ikke formateret
E21-01	Formater SD-kortet i en PC som FAT og
	download Omega software til SD-kortet.
	Udskift evt. SD-kortet.
E20-03	<u>SD-kortet har flere filer med samme navn</u>
E21-02	Slet SD-kortet og download software igen.
E20-04	Kontrolboksen har forsøgt at indlæse flere
	<u>data end den kan have i hukommelsen</u>
	Indlæs SD-kortet igen eller udskift SD-
	kortet. Tilkald MIGATRONIC Service, hvis
	problemet ikke løses.
E20-05	<u>Software på SD-kortet er låst til en anden</u>
E20-06	type kontrolboks
	Anvend et SD-kort med software som
	passer til din type kontrolboks.
E20-07	<u>Den interne kopibeskyttelse tillader ikke</u>
	adgang til mikroprocessoren
	Indlæs SD-kortet i maskinen igen eller
	tilkald MIGATRONIC Service.
E20-08	Kontrolboksen er defekt
E20-09	Tilkald MIGATRONIC Service.
E21-05	
E20-10	Den indlæste fil er defekt
E21-07	Indlæs SD-kortet igen eller udskift SD-
	kortet.
E21-03	Den indlæste svejseprogrampakke passer
E21-04	IKke til kontrolboksen
	Anvend et SD-kort med software som
	passer til din type kontrolboks.
Err GAS	<u>Gastejl</u> Kontrollon postilfando
	Kontroller gastiltørsien.
	dasreji armeides med et kort tryk på en
502.01	
E02-04	<u>CAN – Kommunikationsteji</u> Chack mallamkabal/ctik
E11-20	<u>Strømsensorfejl</u>
	1. Check strømsensor
	2. TIIKAID MIGATRONIC service

Fejlsymboler



Overophedningsindikatoren lyser, hvis svejsningen er blevet afbrudt på grund af overophedning af maskinen. Lad maskinen være tændt, indtil den er afkølet af den indbyggede blæser.

Tekniske data

STRØMKILDE	OMEGA ³ YARD 300		OMEGA ³ YARD 300 Boost				
Netspænding ±15% (50-60Hz), V	3x400						
Netspænding ±10% (50-60Hz), V			3x400 / 3x440		3x208 / 3x230		
Minimum generatorstørrelse, kVA	16		16		17		
¹ Minimum kortslutningseffekt Ssc, MVA	3,6		2,5		2,5		
Netsikring, A	16		16		20		
Netstrøm, effektiv, A	11,0		10,8 / 9,8		17,5 / 15,8		
Netstrøm, max., A	15,4		15,6 / 14,2		33,2 / 30,0		
Effekt, (100%), kVA	9,0		7,7		6,2		
Effekt, max, kVA	10,7		10,8		11,4		
Effekt, tomgang, W	15		25		30		
Virkningsgrad, %	86		85		0,80		
Effektfaktor	0,94		0,95		0,95		
Strømområde MIG, A Strømområde MMA, A	15-300 15-250		15-300 15-250		15-300 15-250		
	MIG	MMA	MIG	MMA	MIG	MMA	
Intermittens 100% v/20°C, A/V	300/29,0	250/30,0	290/28,5	250/30,0	200/24,0	185/27,0	
Intermittens max. v/20°C, A/%/V	300/29,0		300/75/29,0	250/100/30,0	300/20/29,0	250/30/30,0	
Intermittens 100% v/40°C, A/V	220/25,0	220/28,8	220/25,0	215/28,6	175/22,8	140/25,6	
Intermittens 60% v/40°C, A/V	240/26,0		240/26,0	220/28,8	200/24,0	170/26,8	
Intermittens max. v/40°C, A/%/V	300/25/29,0	250/40/30,0	300/20/29,0	250/35/30,0	300/20/29,0	250/22/30,0	
Tomgangsspænding, V	50-55		60				
² Anvendelsesklasse	S/CE		S/CE				
³ Beskyttelsesklasse	IP23S		IP23S				
Normer	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10		D EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10				
Dimensioner (HxBxL), mm	455x222x638		455x222x638				
Vægt, kg	17		20				
Trådfremføringshastighed, m/min	0,5 - 18		0,5 - 18				
Gastryk, MPa (bar)	0,6 (6,0)	0,6 (6,0)		0,6 (6,0)			



- Dette udstyr er i overensstemmelse med EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011), forudsat at nettets kortslutningseffekt Ssc ved tilslutningsstedet er større end eller lig med de opgivne data i ovenstående skema. Installatøren eller brugeren af udstyret er ansvarlig for at sikre, evt. i samråd med forsyningsdistributøren, at udstyret er tilsluttet til en netforsyning med en kortslutningseffekt Ssc større end eller lig med de opgivne data i ovenstående skema.
- 2) S Maskiner opfylder de krav der stilles under anvendelse i områder med forøget risiko for elektrisk chok

³⁾ Maskinen er godkendt til indendørs og udendørs brug i henhold til beskyttelsesklasse IP235. Maskinen kan opbevares men er ikke beregnet til at blive brugt udendørs under nedbør, medmindre den er afskærmet.

Connection and start-up



Warning Read warning notice

and instruction manual carefully prior to initial operation and save the information for later use.

Permissible installation

Mains connection

Connect the machine to the mains supply that it is designed for (see type plate (U1) on the back of the machine).





Voltage stabilisation kit

OMEGA³ YARD is designed for +/- 15% mains voltage variation but configurable with a voltage stabilisation kit as a safeguard against larger voltage variations, e.g. in case of generator use where the machine is connected to a separate power supply.



Important!

In order to avoid destruction of plugs and cables, good electric contact is required when connecting earth cable and welding hose to the machine.



- 1. Mains supply
- 2. Power switch
- 3. Connection of shielding gas
- 4. Connection of welding hose (standard) and electrode holder with adapter for MMA (optional equipment)
- 5. Connection of remote control unit (optional)
- 6. Connection of earth clamp
- 7. CAN connection (optional equipment)
- 8. Protective frame (optional equipment)
- 9. Wheel kit (optional equipment)
- 10. Trolley (optional equipment)

Lifting instructions

The OMEGA³ YARD can be lifted in the handle by a crane.



Connection and start-up

Mounting the protective frame



Mounting the wheel kit



Connection of shielding gas

Connect the gas hose, which branches off from the back panel of the welding machine (3), to a gas supply with pressure regulator (2-6 bar). (Note: Some types of pressure regulators require an output pressure of more than 2 bar to function optimally).

A gas cylinder can be mounted on a trolley.

Gas consumption

Depending on the welding task, gas type and seam design, the gas consumption will vary in ranges from 6-7 l/min at low amperages (<25A) and up to 27 l/min at max. amperage.

Material consumption

Material consumption can be estimated by calculating welding time in minutes times wire feed speed (m/min) times weight per meter of the welding consumables in use.

Torch adjustment (Dialog torch)

If a welding hose with Dialog torch is used, amperage/wire feed speed is adjustable both at the welding machine and at the Dialog torch. Torch adjustment is inactive without Dialog torch.

Inching

This function is used for inching/feeding the wire, e.g. after change of wire.



Adjusting the wire brake

The wire brake must be adjusted so as to stop the wire reel before the welding wire runs over the edge of the reel. The brake force depends on the weight of the wire reel and the wire feed speed.

Adjustment:



• Adjust the wire brake by fastening or loosening the self-locking nut on the axle of the wire hub.

Manual gas adjustment (optional equipment)

Max. setting = the valve is open



Manual gas adjustment

Selecting welding polarity

Polarity reversal is recommended for certain types of welding wire, in particular Innershield wire. For recommended polarity, please refer to the welding wire packaging.

Polarity reversal:

- 1. Disconnect the machine from the mains supply
- 2. Dismount the bolts in the wire chamber with a wrench
- 3. Reverse the polarity (see illustrations below)
- 4. Mount the bolts in the wire chamber with a wrench
- 5. Connect the machine to the mains supply



Polarity reversal Omega Yard



Polarity reversal Omega Yard Boost

Switch on, press, weld

- Setting the welding program
- Switch on the welding machine on the main switch (2).
- Select welding program or material/gas/wire dimension (depending on



Adjust welding current and secondary parameters. For more information about setting the parameters, please refer to the quick guide



The machine is ready to weld



WARNING When you activate the torch trigger, there is voltage applied to the welding wire and electrode.

Software reading

- Insert the SD card into the machine's card reader as shown in the drawing.
- Turn on the machine.
- The display flashes briefly with three lines when update starts.
- Wait until the set current is displayed.
- Turn off the machine and remove the SD card.
- The machine is ready for use.

In case of exchange of the control unit, software must be loaded onto the new control unit by means of an SD card. Software can be downloaded at <u>www.migatronic.com</u>





Parameters and menu selection

Press and hold the 😐-key to open the user menu. Turn the left control knob until the desired menu is displayed. Use the right control knob to alter settings displayed in the right display. Press the 😐-key briefly to activate functions, such as gas test.

Functions and parameters in the user menu:



Press the
 ¹³-key to exit the menu

GAS test GRS

Press the 😐 -key to open and close the gas valve. If an IGC kit is installed, it is possible to adjust the gas flow with the right control knob.

160

IGC status and calibration Visible only if IGC kit is installed.

Press the 😐 -key to start IGC calibration.

Use the right control knob to switch between manual and synergic gas control if a synergic MIG program is selected:

- 0: Manual gas control
- 1: Synergic (IGC) gas control



Setting remote control Use the right control knob to change the following settings (Basic panel only 0-2):

0: Disabled

- 1: Dialog torch (item no. 80100402)
- 2: Analogue remote control (item no. 78815029)
- 4: MIG-A-Twist V2 (November 2010) (item no. 80100403)
- 5: MIG-A-Twist V1 (item no. 80100403)
- 6: ERGO2 1-7 sequences (item no. 80100774)
- 7: ERGO XMA 1-3 sequences (item no. 80100758)



Options menu for machine settings (Applies only to the Pulse and Synergic panels)



Press the 😐-key to exit the OPt-menu and return to the main menu.

	L – L
Ĺ.Ĺ.Ĺ	

Long Cable Compensation - status and calibration

Press the 😐 -key to start cable calibration. Use the right control knob to enable/disable Long Cable Compensation:

- 0: Disabled
- 1: Enabled

Reduction of the adjustable range for U.E.L voltage setting (synergic MIG/MAG). Not visible on machines with Basic panel. The adjustable range for voltage trim can be reduced by 0-50% of the synergic voltage. This feature is used if the machine is locked in level 2 and disabled when "---" is displayed.

A.E.L

Reduction of the adjustable range for current setting (MMA and synergic MIG/MAG) or wire feed speed (manual MIG) Not visible on machines with Basic panel. The adjustable range for current setting can be reduced by 0-25% of the synergic current. This feature is used if the machine is locked in level 2.















Troubleshooting Guide

Error code	Cause and solution
E20-00 E20-02 E21-00 E21-06 E21-08	There is no software present in the control unit Download Omega software to the SD card, insert the SD card into the control unit and turn on the machine. Replace the SD card, if necessary.
E20-01 E21-01	<u>The SD card is not formatted</u> Format the SD card in a PC as FAT and download Omega software to the SD card. Replace the SD card, if necessary.
E20-03 E21-02	<u>The SD card has several files of the same</u> <u>name</u> Delete files on the SD card and reload software.
E20-04	The control unit has tried to load more data than there is room for in the memory Reinsert the SD card or replace the SD card. If this does not solve the problem, contact Migatronic Service.
E20-05 E20-06	Software on the SD card is locked for another type of control unit Use an SD card with software that matches your type of control unit.
E20-07	The internal copy protection does not allow access to the micro-processor Reinsert the SD card into the machine or contact Migatronic Service.
E20-08 E20-09 E21-05	The control unit is defective Contact MIGATRONIC Service
E20-10 E21-07	<u>The loaded file is defective</u> Reinsert the SD card or replace the SD card.
E21-03 E21-04	The welding program package does not match this control unit Use an SD card with software that matches your type of control unit.
Err GAS	Gas error Check the gas supply. Cancel the gas fault by briefly pressing any key.
E02-04	CAN communication error Check intermediary cable/plug
E11-20	Current sensor error 1. Check the current sensor 2. Contact MIGATRONIC service

Fault symbols

Temperature fault The indicator is switched on, when the power source is overheated. Leave the machine on until the built-in fan has cooled it down.

Technical data

POWER SOURCE	OMEGA ³ YARD 300		OMEGA ³ YARD 300 Boost			
Mains voltage ±15% (50-60Hz), V	3x400					
Mains voltage ±10% (50-60Hz), V			3x400 / 3x440		3x208 / 3x230	
Minimum generator size, kVA	16		16		17	
¹ Minimum short-circuit power Ssc, MVA	3.6		2.5		2.5	
Fuse, A	16		16		20	
Mains current, effective, A	11.0		10.8 / 9.8		17.5 / 15.8	
Mains current, max., A	15.4		15.6 / 14.2		33.2 / 30.0	
Power, (100%), kVA	9.0		7.7		6.2	
Power, max., kVA	10.7		10.8		11.4	
Power, open circuit, W	15		25		30	
Efficiency, %	86		85		0.80	
Power faktor	0.94		0.95		0.95	
Current range MIG, A Current range MMA, A	15-300 15-250		15-300 15-250		15-300 15-250	
	MIG	MMA	MIG	MMA	MIG	MMA
Duty cycle 100% at 20°C, A/V	300/29.0	250/30.0	290/28.5	250/30.0	200/24.0	185/27.0
Duty cycle max. at 20°C, A/%/V	300/29.0		300/75/29.0	250/100/30.0	300/20/29.0	250/30/30.0
Duty cycle 100% at 40°C, A/V	220/25.0	220/28.8	220/25.0	215/28.6	175/22.8	140/25.6
Duty cycle 60% at 40°C, A/V	240/26.0		240/26.0	220/28.8	200/24.0	170/26.8
Duty cycle max. at 40°C, A/%/V	300/25/29.0	250/40/30.0	300/20/29.0	250/35/30.0	300/20/29.0	250/22/30.0
Open circuit voltage, V	50-55		60			
² Sphere of application	S/CE		S/CE			
³ Protection class	IP23S		IP23S			
Standards	EN/IEC60974-1. EN/IEC60974-5. EN/IEC60974-10		0 EN/IEC60974-1. EN/IEC60974-5. EN/IEC60974-10			
Dimensions (HxWxL), mm	455x222x638		455x222x638			
Weight, kg	17		20			
Wire feed speed, m/min	0.5 - 18		0.5 - 18			
Gas pressure, MPa (bar)	0.6 (6.0)		0.6 (6.0)			



1) This equipment complies with EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011) provided that the short-circuit power Ssc of the grid at the interface point is greater than or equal to the stated data in the abovementioned table. It is the responsibility of the installer or user of the equipment to ensure, by consultation with the distribution network operator if necessary, that the equipment is connected only to a supply with a short-circuit power Ssc greater than or equal to the stated data in the abovementioned table.

2) S This machine meets the demand made for machines which are to operate in areas with increased hazard of electric chocks

3) The machine is designed for indoor and outdoor use according to protection class IP23S. The machine may be stored but is not intended to be used outside during precipitation unless sheltered.

Anschluss und Inbetriebnahme



Warnung

Lesen Sie die Betriebsanleitung und die Warnhinweise sorgfältig vor der Inbetriebnahme und speichern Sie die Information für den späteren Gebrauch.

Zulässige Installation

Netzanschluss

Die Maschine an die dafür vorgesehene Netzspannung anschließen (siehe Typenschild (U1) auf der Rückseite der Maschine).





Spannungsstabilisierungs-Kit

OMEGA³ YARD wurde für eine Netzspannungsschwankung von +/- 15% konzipiert, lässt sich aber mit einem Spannungsstabilisierungs-Kit zum Schutz gegen höhere Spannungsschwankungen konfigurieren, z.B. beim Generatorbetrieb, wo die Maschine an eine separate Stromversorgung angeschlossen ist.



Wichtig!

Achten Sie auf festen Sitz der Anschlüsse von Massekabel und Schweißschlauch. Die Stecker und Kabel können sonst beschädigt werden.



- 1. Netzanschluss
- 2. Ein/Aus-Schalter
- 3. Schutzgasanschluss
- 4. Anschluss Schweißschlauch (Standard) und Elektrodenhalter mit Adapter für MMA (optionale Ausstattung)
- 5. Fernbedienungsanschluss (optionale Ausstattung)
- 6. Anschluss für Masseklemme
- 7. CAN-Anschluss (optionale Ausstattung)
- 8. Schutzbügel (optionale Ausstattung)
- 9. Radsatz (optionale Ausstattung)
- 10. Wagen (optionale Ausstattung)

Hebeanweisung

Die OMEGA³ YARD lässt sich mittels eines Krans am Handgriff heben.



Anschluss und Inbetriebnahme

Montage des Schutzbügels



Montage des Radsatzes



Justierung der Drahtbremse

Die Bremse so fest einstellen, dass die Drahtrolle stoppt, ehe der Schweißdraht über den Rand läuft. Die Bremskraft hängt von dem Gewicht der Drahtrolle und der Drahtfördergeschwindigkeit ab. Justierung:



 Die Drahtbremse durch Festspannen oder Lösen der Gegenmutter auf der Achse der Drahtnabe justieren.

Schutzgasanschluss

Den Gasschlauch an der Rückseite der Maschine (3) an eine Gasversorgung mit Druckregler (2-6 bar) anschließen. (NB! Einige Druckreglertypen fordern einen hoheren Ausgangsdruck als 2 bar um optimal zu funktionieren). Eine Gasflasche lässt sich auf dem Wagen (optionale Ausstattung) montieren.

Gasverbrauch

Abhängig von der Schweißaufgabe, dem Gastyp und der Schweißnaht variiert der Gasverbrauch in Bereichen von 6 bis 7 l/min bei niedrigen Stromstärken (<25 A) bis zu 27 l/min bei Maks. Strom.

Materialverbrauch

Materialverbrauch kann berechnet werden, wenn die Schweißzeit in Minuten mit der Drahtfördergeschwindigkeit (m/min) und Gewicht pro Meter der aktuellen Zusatzmaterialien multipliziert werden.

Brennerregelung (Dialog-Brenner)

Beim Einsatz eines Schweißschlauchs mit Dialog-Brenner lässt sich die Stromstärke/Drahtfördergeschwindigkeit sowohl von der Maschine als auch vom Dialog-Brenner aus einstellen. Die Brennerregelung ist ohne Dialog-Brenner inaktiv.

Stromloser Drahteinlauf

Funktion zum stromlosen Einfädeln des Drahtes ins Schlauchpaket, z.B. nach Wechsel des Drahts.



Manuelle Gasregelung (optionale Ausstattung)

Max. Reglereinstellung = das Ventil ist offen





Anschluss und Inbetriebnahme

Wahl der Schweißpolarität

Für einige Schweißdrahttypen (z.B. Innershield-Schweißdraht) ist Polaritätswechsel zu empfehlen. Die empfohlene Polarität entnehmen Sie der Schweißdrahtverpackung.

Polaritätswechsel:

- 1. Die Hauptstromversorgung ausschalten
- 2. Die Bolzen im Drahtförderraum mit einem Schlüssel abmontieren
- 3. Die Polarität wechseln (siehe Skizzen unten)
- 4. Die Bolzen im Drahtförderraum mit einem Schlüssel montieren
- 5. Die Hauptstromversorgung einschalten



Polaritätswechsel Omega Yard



Polaritätswechsel Omega Yard Boost

Einschalten – drücken - schweißen

Einstellung des Schweißprogramms

- Die Schweißmaschine an dem Hauptschalter (2) einschalten.
- Schweißprogramm oder Material/Gas/Drahtdicke wählen (modellabhängig).



 Schweißstrom und
 Sekundärparameter
 einstellen.
 Weitere Informationen zur
 Einstellung der Parameter
 entnehmen Sie der Kurzanleitung.



Die Maschine ist einsatzbereit

WARNUNG

Bei Betätigung des Brennertasters liegt Spannung an dem Schweißdraht und der Elektrode an.

Softwareeingabe

- Die SD-Karte in den Kartenleser der Maschine einschieben, wie aus der Zeichnung ersichtlich.
- Die Maschine einschalten.
- Das Display blinkt kurz mit 3 Strichen, wenn Software eingelesen wird.



- Wenn das Display den eingestellten Strom anzeigt, die Maschine ausschalten und die SD-Karte entfernen.
- Die Maschine ist einsatzbereit.

Wenn die Kontrolleinheit/E-Box ausgewechselt wird, muss Software mittels der SD-Karte in die neue E-Box eingelesen werden. Software kann auf <u>www.migatronic.com</u> heruntergeladen werden.







Parameter und Menüwahl

Langer Tastendruck auf die 😐-Taste öffnet das Benutzermenü. Den linken Drehregler drehen bis das gewünschte Menü angezeigt wird. Mit dem rechten Drehregler lassen sich Einstellungen ändern, die im rechten Display angezeigt werden. Kurze Betätigung der 😬 -Taste aktiviert Funktionen wie z.B. Gastest.

Parameter- und Funktionswahlen im Benutzermenü:



Gasdurchfluss mittels des rechten Drehreglers einstellen.

160 IGC-Status und -Kalibrierung Nur sichtbar wenn IGC-Kit installiert ist. Betätigung der 😐 - Taste startet die IGC-Kalibrierung. Wurde ein synergisches MIG-Programm gewählt, kann mittels des

rechten Drehreglers zwischen manueller und synergischer Gassteuerung gewechselt werden:

- 0: Manuelle Gassteuerung
- 1: Synergische (IGC) Gassteuerung



r.c o Folgende Einstellungen mittels des rechten Drehreglers ändern (Basic-Panel nur 0-2):

- 0: Ausgeschaltet
- 1: Dialog-Brenner (Artikel-Nr. 80100402)
- 2: Analoge Fernregelung (Artikel-Nr. 78815029)
- 4: MIG-A-Twist V2 (November 2010) (Artikel-Nr. 80100403)
- 5: MIG-A-Twist V1 (Artikel-Nr. 80100403)
- 6: ERGO2 1-7 Sequenzen (Artikel-Nr. 80100774)
- 7: ERGO XMA 1-3 Sequenzen (Artikel-Nr. 80100758)



Wahlmöglichkeiten für Maschineneinstellungen. (Gelten nur die Pulse- und Synergic-Panele).



Betätigung der 😐-Taste verlässt das OPt-Menü und setzt auf Hauptmenü zurück.

Kompensierung für lange Kabel - Status und L.C.C Kalibrierung

Betätigung der 😐 -Taste startet die Kabelkalibrierung.

Kompensierung für lange Kabel mittels des rechten Drehreglers ein-/ausschalten:

- 0: Ausgeschaltet
- 1: Eingeschaltet

U.E.L

Reduktion des Spannungseinstellbereichs (MIG/MAG synergisch)

Nicht sichtbar auf Maschinen mit Basic-Panel. Der Spannungseinstellbereich ist um 0-50% der synergischen Spannung reduzierbar. Die Funktion ist anwendbar, wenn die Maschine in Niveau 2 gesperrt ist, und inaktiv, wenn "---" angezeigt wird. **RELL** Reduktion des Einstellbereichs für Strom (MMA und MIG/MAG synergisch) bzw. Drahtfördergeschwindigkeit (MIG manuell) Nicht sichtbar auf Maschinen mit Basic-Panel. Der Stromeinstellbereich ist um 0-25% des synergischen Stroms reduzierbar. Die Funktion ist anwendbar, wenn die Maschine in Niveau 2 gesperrt ist.















Fehlersuche und Ausbesserung

Fehlerkodes	Ursache und Ausbesserung
E20-00	Es gibt keine Software in der E-Box
E20-02	Omega-Software auf die SD-Karte herunterladen,
E21-00	die SD-Karte in die Kontrolleinheit einsetzen und
E21-06	die Maschine einschalten. Die SD-Karte eventuell
E21-08	austauschen.
E20-01	Die SD-Karte ist nicht formatiert
E21-01	Die SD-Karte in einem PC als FAT formatieren
	und die Omega-Software auf die SD-Karte her-
	unterladen. Die SD-Karte eventuell austauschen.
E20-03	Die SD-Karte hat mehrere Dateien mit
E21-02	<u>demselben Namen</u>
	Die SD-Karte formatieren und die Software
	wieder herunterladen.
E20-04	Die Kontrolleinheit hat versucht mehr Daten
	einzulesen als gespeichert werden können
	Die SD-Karte wieder einlesen oder austauschen.
	Migatronic-Kundendienst kontaktieren, wenn
	das Problem weiterhin besteht.
E20-05	Die Software auf der SD-Karte ist für einen
E20-06	<u>anderen Typ von E-Box zugelassen</u>
	Eine SD-Karte anwenden, deren Software zu
	Ihrer E-Box passt.
E20-07	Der interne Kopierschutz erlaubt keinen Zugriff
	auf den Mikroprozessor
	Die SD-Karte wieder einlesen oder Migatronic-
	Kundendienst kontaktieren.
E20-08	Die Kontrolleinheit ist fehlerhaft
E20-09	Migatronic-Kundendienst kontaktieren.
E21-05	
E20-10	<u>Die eingelesene Datei ist fehlerhaft</u>
E21-07	Die SD-Karte wieder einlesen oder austauschen.
E21-03	Das eingelesene Schweißprogrammpaket passt
E21-04	nicht zur Kontrolleinheit
	Eine SD-Karte anwenden, deren Software zu
	Ihrer Kontrolleinheit passt.
Err GAS	<u>Gasfehler</u>
	Gaszufuhr prüfen.
	Gasfehler abmelden durch kurzes Drücken einer
	beliebigen Taste.
E02-04	CAN-Kommunikationsfehler
	Zwischenschlauchpaket/Stecker prüfen.
E11-20	Stromsensorfehler
	1. Stromsensor prüfen
	2. Migatronic-Kundendienst kontaktieren

Fehlersymbole

Temperaturfehler Die Überhitzungsanzeige leuchtet auf, wenn der Schweißvorgang wegen Überhitzung der Maschine unterbrochen wurde. Lassen Sie die Maschine eingeschaltet, bis sie mittels des eingebauten Lüfters abgekühlt ist.

Technische Daten

STROMQUELLE	OMEGA ³ YARD 300		OMEGA ³ YARD 300 Boost			
Netzspannung ±15% (50-60Hz), V	3x400					
Netzspannung ±10% (50-60Hz), V			3x400 / 3x440		3x208 / 3x230	
Mindestgröße des Generators, kVA	16		16		17	
¹ Minimum Kurzschlussleistung Ssc, MVA	3,6		2,5		2,5	
Sicherung, A	16		16		20	
Effektiver Netzstrom, A	11,0		10,8 / 9,8		17,5 / 15,8	
Max. Netzstrom, A	15,4		15,6 / 14,2		33,2 / 30,0	
Leistung, (100%), kVA	9,0		7,7		6,2	
Leistung, max., kVA	10,7		10,8		11,4	
Leistung, Leerlauf, W	15		25		30	
Wirkungsgrad, %	86		85		0,80	
Leistungsfaktor	0,94		0,95		0,95	
Strombereich MIG, A Strombereich MMA, A	15-300 15-250		15-300 15-250		15-300 15-250	
	MIG	ММА	MIG	MMA	MIG	MMA
Zulässige ED 100% bei 20°C, A/V	300/29,0	250/30,0	290/28,5	250/30,0	200/24,0	185/27,0
Zulässige ED max. bei 20°C, A/%/V	300/29,0		300/75/29,0	250/100/30,0	300/20/29,0	250/30/30,0
Zulässige ED 100% bei 40°C, A/V	220/25,0	220/28,8	220/25,0	215/28,6	175/22,8	140/25,6
Zulässige ED 60% bei 40°C, A/V	240/26,0		240/26,0	220/28,8	200/24,0	170/26,8
Zulässige ED max. bei 40°C, A/%/V	300/25/29,0	250/40/30,0	300/20/29,0	250/35/30,0	300/20/29,0	250/22/30,0
Leerlaufspannung, V	50-55		60			
² Anwendungsklasse	S/CE		S/CE			
³ Schutzklasse	IP23S		IP23S			
Norm	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10		0 EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10			
Masse (HxBxL), mm	455x222x638		455x222x638			
Gewicht, kg	17		20			
Drahtfördergeschwindigkeit, m/min	0,5 - 18		0,5 - 18			
Gasdruck, MPa (bar)	0,6 (6,0)		0,6 (6,0)			



 Dieses Gerät entspricht den EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011), sofern die Kurzschlussleistung Ssc der Netzversorgung am Netzstecker größer als oder gleich die angegebenen Daten im obenerwähnten Schema ist. Es ist die Verantwortung des Elektroinstallateurs oder der Anwender des Gerätes zu gewährleisten, eventuell durch Rücksprache mit dem Netzbetreiber, dass das Gerät nur an eine Stromversorgung mit Kurzschlussleistung Ssc größer als oder gleich wie die angegebenen Daten im obenerwähnten Schema angeschlossen ist.

2) S Erfüllt die Anforderungen an Geräte zur Anwendung unter erhöther elektrischer Gefährdung

3) Die Maschine ist für den Innen- und Außenbereich gemäß der Schutzklasse IP23S ausgelegt. Die Maschine kann gelagert werden, darf jedoch nicht während eines Niederschlags im Freien verwendet werden. Es sei denn, sie wird dagegen geschützt

Branchement et démarrage



Attention

Lire attentivement la fiche de mise en garde/le mode d'emploi avant la première utilisation et conserver ces informations en vue de leur utilisation ultérieure.

Installation autorisée

Raccordement électrique

Branchez la machine à une prise secteur adaptée. Veuillez lire la plaque signalétique (U_1) à l'arrière de la machine.





Kit de stabilisation de la tension

L'OMEGA³ YARD est conçu pour une variation de la tension secteur de +/- 15 % ; l'utilisation d'un kit de stabilisation de la tension prévient les variations de tension au-delà de cette plage. Par exemple : en cas d'utilisation du générateur et lorsque la machine est branchée à une alimentation séparée.



Important !

Afin d'éviter la destruction des prises et câbles, s'assurer que le contact électrique est bien établi lors du branchement des câbles de mise à la terre et des torches de soudage à la machine.



- 1. Raccordement électrique
- 2. Interrupteur d'alimentation
- 3. Raccordement au gaz de protection
- Raccordement de la torche de soudage (standard) et du porte-électrode avec adaptateur pour MMA (disponible en option)
- 5. Raccordement de la télécommande (disponible en option)
- 6. Raccordement de la pince de mise à la terre
- 7. Raccordement CAN (disponible en option)
- 8. Cadre de protection (disponible en option)
- 9. Roulettes (disponible en option)
- 10. Chariot (disponible en option)

Instructions de levage

L'OMEGA³ YARD peut être levé par la poignée.



Branchement et démarrage

Montage du cadre de protection



Montage des roulettes



Réglage du frein du dévidoir

Le frein du dévidoir ralentit la bobine en fonction de l'avancement du fil de soudage.

Le degré de freinage dépend du poids de la bobine et de la vitesse de dévidage.

<u>Réglage :</u>



 Réglez le frein en serrant ou desserrant l'écrou autobloquant au niveau de l'axe du moyeu.

Raccordement au gaz de protection

Raccorder le tuyau de gaz qui se trouve sur le panneau arrière de la machine (3) et le relier à une alimentation en gaz avec régulateur de pression (2-6 bars). (A noter : pour une utilisation optimale certains types de régulateurs de pression nécessitent une pression de sortie supérieur à 2 bars). Une bouteille de gaz peut être placée sur un chariot.

Consommation de gaz

Selon la tâche de soudage, le type de gaz et la conception de la soudure, la consommation de gaz varie entre 6 et 7 l/min à faible ampérage (<25A) et jusqu'à 27 l/min au maximum.

Consommation de matériaux

La consommation de matériaux peut être estimée en calculant le temps de soudage en minutes multiplié par la vitesse d'alimentation du fil (m/min) multiplié par le poids par mètre des consommables de soudure utilisés.

Réglage à la torche (Torche Dialog)

L'intensité du courant/la vitesse de dévidage peuvent toutes deux être réglées à partir de la machine et de la torche de soudage en cas d'utilisation d'une torche Dialog. Sans cette torche, la fonction de réglage à la torche est inactive.

Dévidage du fil à froid

(chargement de la torche) Cette fonction est utilisée pour le dévidage du fil à froid/le chargement du fil, notamment lors d'un changement de bobine.



Réglage manuel du débit gazeux (disponible en option)

Max. paramètre = la vanne est ouverte



Réglage manuel du débit gazeux



Sélection de la polarité de soudage

L'inversion de la polarité de soudage est recommandée pour certains types de fils, notamment les fils fourrés sans gaz (Innershield). Veuillez consulter l'emballage du fil pour plus d'informations.

Changement de polarité :

- 1. Couper l'alimentation de la machine.
- 2. Dans le compartiment de la bobine, retirer les boulons à l'aide d'une clé
- 3. Inverser la polarité (voir les illustrations ci-dessous)
- 4. Dans le compartiment de la bobine, replacer les boulons à l'aide d'une clé.
- 5. Rebrancher la machine.







Changement de polarité Omega Yard Boost

Connecter, démarrer, souder

Réglage du programme de soudage

- Démarrer la machine à l'aide de l'interrupteur (2)
- Sélectionner le programme de soudage ou le



matériau/le gaz/la taille du fil (selon le modèle).



Consulter le guide rapide pour plus d'informations sur le réglage des paramètres.



La machine est désormais prête pour le soudage.



ATTENTION Lorsque vous activez la gâchette de la torche, une tension est appliquée au fil de soudage et à l'électrode.

Lecture du logiciel

- Insérer la carte SD dans le lecteur de la machine, comme indiqué sur le schéma.
- Démarrer la machine.
- Trois signes « »
 apparaissent à l'écran et
 clignotent rapidement au
 démarrage de la mise à
 jour.



- Attendre l'affichage du courant de soudage.
- Éteindre la machine et retirer la carte SD.
- La machine est désormais prête à l'emploi.

En cas de changement d'unité de commande, le logiciel doit être chargé dans la nouvelle unité au moyen d'une carte SD.

Vous pouvez télécharger le logiciel à l'adresse suivante : <u>www.migatronic.com</u>

Fonctions speciales





Paramètres et fonctions du menu

Appuyez longuement sur la touche 😐 pour ouvrir le menu utilisateur. Tournez le bouton de réglage gauche jusqu'à l'affichage du menu souhaité. Utilisez le bouton de réglage droit pour modifier les paramètres affichés dans l'écran droit. Appuyez brièvement sur la touche 😐 pour activer une fonction, notamment pour vérifier l'alimentation en gaz.

Fonctions et paramètres du menu utilisateur :



--- Appuyez sur la touche 😐 pour quitter le menu.

GRS

Vérification de l'alimentation en gaz

Appuyez sur la touche 😐 pour ouvrir et fermer l'arrivée de gaz. Si un kit IGC est installé, vous pouvez régler le débit gazeux à l'aide du bouton droit.



État et étalonnage de la fonction IGC Visible uniquement lorsqu'un kit IGC est installé.

Appuyez sur la touche 😐 pour procéder à l'étalonnage de la fonction IGC.

Utilisez le bouton droit pour sélectionner la commande manuelle ou synergique (programme MIG synergique) :

- 0: réglage manuel du débit gazeux
- 1: réglage synergique du débit gazeux (IGC)



Réglage de la commande à distance Utilisez le bouton droit pour modifier les paramètres suivants (0-2 uniquement sur le panneau Basic) :

0: désactivé

- 1 : torche Dialog (référence 80100402)
- 2 : télécommande analogique (référence 78815029)
- 4: MIG-A-Twist V2 (novembre 2010) (référence 80100403)
- 5 : MIG-A-Twist V1 (référence 80100403)
- 6: ERGO2, 1-7 séquences (référence 80100774)
- 7: ERGO XMA, 1-3 séquences (référence 80100758)



Menu des options de réglage machine (Ne concerne que les panneaux Pulse et Synergic)



Appuyez sur la touche 😐 pour quitter le menu OPt et revenir au menu principal.



Fonction de compensation pour les câbles longs – état et étalonnage

Appuyez sur la touche 😐 pour lancer l'étalonnage du câble.

Utilisez le bouton de commande droit pour activer/ désactiver la fonction de compensation pour les câbles longs :

- 0: désactivé
- 1: activé
Fonctions speciales



Réduction de l'intervalle de réglage de la tension (MIG/MAG synergique)

Non visible sur les machines équipées du panneau Basic.

L'intervalle de réglage de l'amplitude peut être réduit de 0 à 50 % de la tension synergique. Cette fonction est utile lorsque la machine est verrouillée au niveau 2 et désactivée lorsque les signes « --- » apparaissent à l'écran.



Réduction de l'intervalle de réglage du courant (MMA et MIG/MAG synergique) ou de la vitesse de dévidage (MIG manuel) Non visible sur les machines équipées du panneau Basic.

L'intervalle de réglage du courant peut être réduit de 0 à 25 % du courant synergique. Cette fonction est utile lorsque la machine est verrouillée au niveau 2.





Fonctions speciales





Fonctions speciales







Recherche de pannes et solutions

Code	Problème et solution
E20-00	<u>Il n'y a pas de logiciel dans la machine</u>
E20-02	Télécharger le logiciel Omega sur la
E21-00	carte SD. Insérer la carte SD dans l'unité
E21-06	de commande et allumer la machine.
E21-08	Remplacer la carte SD si nécessaire.
E20-01	La carte SD n'est pas formatée
E21-01	La carte doit être formatée en tant que FAT
	et le logiciel Omega doit être téléchargé
	sur la carte SD. Remplacer la carte SD si
520.02	
E20-03	La carte SD contient plusieurs fichiers du
E21-02	<u>meme nom</u> Supprimer les fichiers de la carte SD et
	recharger le logiciel
E20.04	Vosnasa disponible est insuffisent
E20-04	Réinsérer ou remplacer la carte SD
	Contacter le SAV de MIGATRONIC si le
	problème persiste.
F20-05	Les logiciels de la carte SD ne correspondent
E20-06	pas à l'unité de commande utilisée
	Utiliser une carte SD contenant des logiciels
	compatibles avec l'unité de commande.
E20-07	La protection de copie interne ne permet
	pas l'accès au microprocesseur
	Réinsérer la carte SD ou contacter le SAV de
	MIGATRONIC si le problème persiste.
E20-08	L'unité de commande est défectueuse
E20-09	Contacter le SAV de MIGATRONIC.
E21-05	
E20-10	Le fichier chargé est défectueux
E21-07	Réinsérer ou remplacer la carte SD.
E21-03	<u>Les programmes de soudage ne</u>
E21-04	correspondent pas à l'unité de commande
	Utilisee
	compatibles avec l'unité de commande
Err GAS	<u>Erreur de gaz</u> Vérifier l'alimentation en gaz
	Annuler l'erreur en annuvant brièvement
	sur n'importe quelle touche.
F02-04	Erreur de communication CAN
	Vérifier le câble/la prise intermédiaire.
F11-20	Erreur de l'ampèremètre
	1. Vérifier l'ampèremètre.
	2. Contacter le SAV de MIGATRONIC.

Symboles d'erreur

Défaut température Le voyant de surchauffe s'allume si le soudage est interrompu en raison d'une surchauffe de la machine. Laisser la machine allumée jusqu'à ce que le ventilateur intégré l'ait refroidie.

Caracteristiques techniques

MODULE D'ALIMENTATION	OMEGA ³ YARD 300		OMEGA ³ YARD 300 Boost			
Tension secteur ±15% (50-60Hz), V	3x400					
Tension secteur ±10% (50-60Hz), V			3x400 / 3x440		3x208 / 3x230	
Taille minimale du générateur, kVA	16		16		17	
¹ Puissance de court-circuit minimale Ssc, MVA	3,6		2,5		2,5	
Fusible, A	16		16		20	
Courant secteur, efficace, A	11,0		10,8 / 9,8		17,5 / 15,8	
Courant secteur, max., A	15,4		15,6 / 14,2		33,2 / 30,0	
Puissance, (100%), kVA	9,0		7,7		6,2	
Puissance, max., kVA	10,7		10,8		11,4	
Puissance circuit ouvert, W	15		25		30	
Rendement, %	86		85		0,80	
Facteur de puissance	0,94		0,95		0,95	
Plage de courant MIG, A Plage de courant MMA, A	15-300 15-250		15-300 15-250		15-300 15-250	
	MIG	MMA	MIG	MMA	MIG	MMA
Facteur de marche 100% 20°C, A/V	300/29,0	250/30,0	290/28,5	250/30,0	200/24,0	185/27,0
Facteur de marche max. 20°C, A/%/V	300/29,0		300/75/29,0	250/100/30,0	300/20/29,0	250/30/30,0
Facteur de marche 100% 40°C, A/V	220/25,0	220/28,8	220/25,0	215/28,6	175/22,8	140/25,6
Facteur de marche 60% 40°C, A/V	240/26,0		240/26,0	220/28,8	200/24,0	170/26,8
Facteur de marche max. 40°C, A/%/V	300/25/29,0	250/40/30,0	300/20/29,0	250/35/30,0	300/20/29,0	250/22/30,0
Tension à vide, V	50-55		60			
² Classe d'utilisation	S/CE		S/CE			
³ Classe de protection	IP23S		IP23S			
Norme	EN/IEC60974-1, EN/IEC6	0974-5, EN/IEC60974-10	0 EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10			
Dimensions (hxlxL), mm	455x222x638		455x222x638			
Poids, kg	17		20			
Vitesse de dévidage du fil, m/min 0,5 - 18			0,5 - 18	0,5 - 18		
Pression du gaz, MPa (bar)	0,6 (6,0)		0,6 (6,0)			



Cet équipement est conforme à la norme EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011), à condition que la puissance de court-circuit Ssc du réseau au point de service soit supérieure ou égale aux données figurant dans le tableau ci-dessus. Il incombe à l'installateur ou à l'utilisateur de l'équipement de vérifier, en consultant l'opérateur du réseau de distribution si nécessaire, que la puissance de court-circuit Ssc délivrée est supérieure ou égale aux données figurant dans le tableau ci-dessus.

2) S Cette machine est conforme aux normes exigées pour les machines fonctionnant dans des zones à risque élevé de choc électrique.

 La machine est conçue pour une utilisation intérieure et extérieure selon la classe de protection IP235. La machine peut être entreposée mais n'est pas destinée à être utilisée à l'extérieur pendant les précipitations à moins d'être abritée.

Anslutning och igångsättning



Varning Läs varning och bruks-

anvisning noggrant innan installation och igångsättning och spara till senare bruk.

Installation

Nätanslutning

Anslut maskinen till den nätspänning den är konstruerad till. Se typskylt (U,) bak på maskinen.





Stabiliseringskit

OMEGA³ YARD är designad till en nätspänningsvariation på +/- 15%, men kan konfigureras med ett stabiliseringskit som skyddar mot större spänningsvariationer, t.ex. vid generatorbruk, där maskinen är inkopplad till separat nätförsörjning.



Viktigt!

När återledarkabel och slangpaket ansluts maskinen, är god elektrisk kontakt nödvändig, för att undgå att kontakter och kablar ödeläggs.



- 1. Nätanslutning
- 2. På av knapp
- 3. Anslutning skyddsgas
- 4. Anslutning slangpaket (standard) och elektrodhållar med MMA adapter (extra utrustning)
- 5. Anslutning fjärrkontroll (extra utrustning)
- 6. Återledarklämma
- 7. Anslutning CAN (extra utrustning)
- 8. Skyddsram (extra utrustning)
- 9. Hjulkit (extra utrustning)
- 10. Vagn (extra utrustning)

Lyftanvisning

OMEGA³ YARD får lyftas i handtaget med kran.



Anslutning och igångsättning

Montering av skyddsram



Montering av hjulkit



Anslutning av skyddsgas

Gasslangen, som utgår från baksidan av maskinen (3), ansluts till gasförsörjning med en reduceringsventil (2-6 bar). (Obs. Några typer av reduceringsventiler kan kräva högre utgångstryck än 2 bar för att fungera optimalt). En gasflaska kan fixeras på vagn.

Gasförbrukning

Beroende på svetsuppdrag, gastyp och svetssöm kan gasförbrukningen variera från 6-7 l/min. vid låga ampere (<25A) och upp till 27 l/min. vid max. ampere.

Materialförbrukning

Materialförbrukning kan beräknas genom att göra beräkningen: svetstid i minuter x trådhastighet (m/min) x vikt per meter på det aktuella tillsatsmaterialet.

Brännarreglering (Dialog brännare)

Om ett slangpaket med Dialog brännare används, kan strömstyrkan/trådhastighet justeras både på maskinen och på dialog brännaren. Brännarregleringen är passiv utan Dialog brännare.

Rangerfunktion

Funktionen används till att rangera/framföra tråd ev. efter trådskifte.



Justering av trådbroms

Bromsen justeras så stramt at trådrullen stannar innan svetstråden kör ut över kanten på rullen. Bromskraften beror på trådrullens vikt och den trådhastigheten som används.

Justering:



 Justera trådbromsen genom att spänna eller lossa låsskruven på trådnavets axel.

Manuell gasreglering (extra utrustning)

Ventilen är öppen vid max inställning







Val av svetspolaritet

För vissa svetstrådstyper rekommenderas att man skiftar svetspolaritet. Det gäller särskilt för Innershield svetstråd. Kontrollera den rekommenderade polariteten på svetstrådens emballage.

Ändring av polaritet:

- 1. Koppla bort maskinen från nätet
- 2. Avmontera bultarna i trådrummet med en nyckel
- 3. Ändra enligt skisser nedan
- 4. Montera bultarna i trådrummet med en nyckel
- 5. Anslut maskinen till nätet



Ändring av polaritet Omega Yard



Ändring av polaritet Omega Yard Boost

Tänd, tryck, svetsa

Inställning av svetsprogram

- Sätt på svetsmaskinen på huvudbrytaren (2)
 - Välj svetsprogram eller material/gas/trådtjocklek. (Beroende på modell).



- Ställ in svetsström och sekundära parametrar.
 Läs mer i Quickguiden om inställningar av din svetsmaskin.
- Maskinen är nu klar för användning.





VARNING När man trycker på slangpaketets kontakt/avtryckare är det spänning på svetstråden och elektroden.

Software inläsning

- Sätt i SD-kortet i maskinens kortläsare som visas på teckningen.
- Tänd maskinen.
- Displayen blinkar kortvarigt med tre streck, när uppdateringen startar.
- Vänta tills maskinens display visar den inställda strömmen.
- Släck maskinen och ta ut SD-kortet.
- Maskinen är nu klar för användning.

Om kontrollboxen byts ut är det nödvändigt att lägga in software i den nya boxen igen, med hjälp av ett SD kort. Softwaren kan downloadas från <u>www.migatronic.com</u>



4. Ställ in parametrar	5. Spara vald data	6. Lämna/Exit meny

Parametrar och menyval

Användarmenyn öppnas med ett långt tryck på 💾-knappen. Vrid på vänster vridknapp till det önskade menyvalet visas. Höger vridknapp kan användas till att ändra inställningar, som visas i höger display. Med ett kort tryck på 💾-knappen aktiveras funktioner som t.ex gastest.

Följande diagram visar alla funktioner och parametrar i användarmenyn.



– – Lämnar menyn om man trycker på 💶-knappen.

GAStest GRS

Gasventilen öppnas och stängs 😐-knappen. Gasgenomströmningen kan ställas in med höger vridknapp, om IGC-kit är installerat.

IGC-status och -kalibrering 166

Endast synlig när IGC-kit är installerat. IGC-kalibrering startas med 💶 -knappen. Höger vridknapp kan användas till att skifta mellan manuell och synergisk gaskontroll, om ett synergisk MIG-program är valt:

- 0: Manuell gaskontroll
- 1: Synergisk (IGC) gaskontroll



Inställning av fjärrreglering

Inställning kan ändras med höger vridknapp. Följande inställningar understöttas (Basic panel endast 0-2):

0: Inaktiv

- 1: Dialog-brännare (varunummer 80100402)
- 2: Analog fjärreglering (varunummer 78815029)
- 4: MIG-A-Twist V2 (november 2010) (varunummer 80100403)
- 5: MIG-A-Twist V1 (varunummer 80100403)
- 6: ERGO2 1 7 sekvenser (varunummer 80100774)
- 7: ERGO XMA 1 3 sekvenser (varunummer 80100758)



Valmöjligheter för maskininställningar. (Gäller endast Pulse og Synergic panelen)



Tryck på 😐-knappen lämnar OPt-meny och returnerar till huvudmenyn.



Lång kabelkompensering - status och kalibrering

Kabelkalibrering startas med 😐 -knappen. Lång kabelkompensering aktiveras/deaktiveras med höger vridknapp:

- 0: Lång kabelkompensering är inaktiv
- 1: Lång kabelkompensering är aktiv

Reduktion av justerbart område för U.E.L spänningsinställning (synergisk MIG/MAG). Ej synlig på maskiner med Basic panel. Det justerbara område för spänningstrim kan reduceras med 0-50% av den synergiska spänningen. Funktionen används, om maskinen är låst i nivå 2. Funktionen är inaktiv, när "---" visas.

A.E.L

Reduktion av justerbart område för ströminställning (MMA och synergisk MIG/MAG) eller trådhastighet (manuell MIG). Ej synlig på maskiner med Basic panel. Det justerbara området för ströminställning kan reduceras med 0-25% av den synergiska strömmen. Funktionen används, om maskinen är låst i nivå 2.















Felsökning och åtgärd

Felkod	Orsak och åtgärd
E20-00	Det finns ingen software i kontrollboxen
F21-00	sätt SD kortet i boxen och tänd maskinen
E21-06	Byt evt. ut SD kortet.
E21-08	
E20-01	SD kortet är ej formaterat
E21-01	Formatera SD kortet i en PC, som FAT och
	download Omega software till SD kortet.
	Byt evt. ut SD kortet.
E20-03	SD kortet har flera filer med samme namn
E21-02	la bort SD Kortet och download software
E20.04	Ventrell beven ber försökt löse in mer dete
E20-04	än den kan ha i minnet
	Läs in SD kortet igen eller Byt ut SD
	kortet. Tillkalla MIGATRONIC Service, om
	problemet ej kan lösas.
E20-05	<u>Software på SD kortet är låst till en annan</u>
E20-06	typ av kontrollbox
	Använd ett SD kort med software som
	passar till din typ av kontrollbox.
E20-07	<u>Det interna kopieringsskyddet tillåter ej</u>
	atgang till mikroprocessorn
	tillkalla MIGATRONIC Service
F20-08	Kontrollboxen är defekt
E20-09	Tillkalla MIGATRONIC Service.
E21-05	
E20-10	Den inlästa filen är felaktig
E21-07	Läs in SD kortet igen eller byt ut SD kortet.
E21-03	Det svetsprogrampaket du försöker att läsa
E21-04	<u>in passar ej till denna kontrollbox</u>
	Använd ett SD kort med software som
-	passar till din kontrolibox.
Err GAS	Gastel Kontrollere gestillförgeln
	Gasfel avregistreras med ett kort tryck på
	en valfri knapp.
E02-04	CAN – kommunikationsfel
	Kontrollera mellankabel/kontakt
E11-20	<u>Strömsensorfel</u>
	1. Kontrollera strömsensor
	2. Tillkalla MIGATRONIC Service

Felsymboler

Temperaturfel Överhettningsindikatorn lyser, om svetsningen blir avbruten på grund av överhettning av maskinen. Låt maskinen vara på tills den är avkyld av den inbyggda fläkten.

Teknisk data

STRÖMKÄLLA	OMEGA ³ YARD 300		OMEGA ³ YARD 300 Boost			
Nätspänning ±15% (50-60Hz), V	3x400					
Nätspänning ±10% (50-60Hz), V			3x400 / 3x440		3x208 / 3x230	
Minimum generatorstorlek, kVA	16		16		17	
¹ Minimum kortslutningseffekt Ssc, MVA	3,6		2,5		2,5	
Säkring, A	16		16		20	
Nätström, effektiv, A	11,0		10,8 / 9,8		17,5 / 15,8	
Nätström, max., A	15,4		15,6 / 14,2		33,2 / 30,0	
Effekt, (100%), kVA	9,0		7,7		6,2	
Effekt, max, kVA	10,7		10,8		11,4	
Effekt, tomgång, W	15		25		30	
Verkningsgrad, %	86		85		0,80	
Power faktor	0,94		0,95		0,95	
Strömområde MIG, A Strömområde MMA, A	15-300 15-250		15-300 15-250		15-300 15-250	
	MIG	MMA	MIG	MMA	MIG	MMA
Intermittens 100% vid 20°C, A/V	300/29,0	250/30,0	290/28,5	250/30,0	200/24,0	185/27,0
Intermittens max. vid 20°C, A/%/V	300/29,0		300/75/29,0	250/100/30,0	300/20/29,0	250/30/30,0
Intermittens 100% vid 40°C, A/V	220/25,0	220/28,8	220/25,0	215/28,6	175/22,8	140/25,6
Intermittens 60% vid 40°C, A/V	240/26,0		240/26,0	220/28,8	200/24,0	170/26,8
Intermittens max. vid 40°C, A/%/V	300/25/29,0	250/40/30,0	300/20/29,0	250/35/30,0	300/20/29,0	250/22/30,0
Tomgångsspänning, V	50-55		60			
² Användarklass	S/CE		S/CE			
³ Skyddsklasse	IP23S		IP23S			
Norm	EN/IEC60974-1, EN/IEC6	50974-5, EN/IEC60974-10	I0 EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10			
Dimensioner (HxBxL), mm 455x222x638			455x222x638			
Vikt, kg	17		20			
Trådmatningshastighet, m/min	0,5 - 18		0,5 - 18			
Gastryck, MPa (bar)	0,6 (6,0)		0,6 (6,0)			



- Denna utrustning är i överensstämmelse med EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011), förudtsatt att nätets kortslutningseffekt Ssc vid anslutningsstället är större än eller lika med uppgivna data i ovanstående schema. Installatören eller användaren av utrustningen är ansvarig för att säkra, evt. i samråd med försörjningsdistributören, att utrustningen är anslutet till en nätförsörjning med en kortslutningseffekt Ssc större än eller lika med de uppgivna data i ovanstående schema.
- 2) S Maskiner uppfyller de krav som ställs för användning i områden med ökad risk för elektrisk chock
- 3) Maskinen är godkänd till inomhus och utomhus användning enligt skyddsklass IP23S. Maskinen kan förvaras men är inte beräknad för att användas utomhus vid nederbörd, om den inte är avskärmad

Collegamenti ed uso



Attenzione Leggere attentamente le

avvertenze e il manuale prima della messa in funzione e salvare le informazioni per un uso futuro.

Installazione

Collegamento elettrico

Collegare la macchina alla corretta alimentazione elettrica. Verificare il valore (U_1) sulla targa dati situata sul retro della macchina.





Kit stabilizzatore di tensione

OMEGA³ YARD è progettata per una variazione di tensione di rete pari a +/- 15%, ma è possibile configurarla con un kit di stabilizzazione della tensione come protezione contro variazioni di tensione maggiori, ad es. Nel caso di utilizzo della saldatrice con un gruppo di alimentazione separato, tipo generatore.



Importante!

Per evitare danni alle prese e ai cavi è importante verificare che ci sia un buon contatto elletrico quando si collegano I cavi di saldatura.



- 1. Collegamento elettrico
- 2. Interruttore
- 3. Collegamento del gas di protezione
- 4. Collegamento della torcia standard e della pinza porta elettrodo con adattatore per MMA (kit opzionale)
- 5. Collegamento comando a distanza (kit opzionale)
- 6. Collegamento cavo di massa
- 7. Collegamento CAN-BUS (kit opzionale)
- 8. Telaio di protezione (kit opzionale)
- 9. Kit ruote (kit opzionale)
- 10. Carrello (kit opzionale)

Istruzioni per il sollevamento

Nella OMEGA³ YARD i ganci di sollevamento possono essere fissati alla maniglia.



Collegamenti ed uso

Montaggio telaio di protezione



Montaggio del kit ruote



Regolazione del freno del filo

Il freno nell'aspo portabobina assicura che la bobina non continui a srotolarsi alla fine della saldatura. La forza del freno dipende dal peso della bobina di filo e dalla velocità del trainafilo.

Regolazione freno:



• Regolate il freno del filo stringendo o allentando il dado sull'albero dell'aspo.

Collegamento all'alimentazione gas

Collegare il tubo del gas, posizionato sul pannello posteriore della saldatrice (3), ad una alimentazione di gas con regolatore di pressione (2-6 bar). (Nota: alcuni tipi di regolatori richiedono una pressione di uscita superiore a 2 bar per funzionare in modo ottimale). Una bombola può essere montata sul trolley.

Consumo di gas

A seconda dell'attività di saldatura, del tipo di gas e del design del cordone, il consumo di gas varierà in intervalli da 6-7 l / min a bassi amperaggi (<25 A) e fino a 27 l / min a max. amperaggio.

Consumo di materiale

Il consumo di materiale può essere stimato calcolando il tempo di saldatura in minuti moltiplicato per la velocità di avanzamento del filo (m/min) moltiplicato per il peso al metro dei consumabili di saldatura in uso.

Regolazione da torcia (Torce Dialog)

La corrente/velocità filo possono essere regolate sia dalla macchina che dalla torcia, se di tipo Dialog. Senza torcia Dialog la regolazione è da macchina.

Avanzamento manuale filo

Questa funzione è utilizzata per alimentare il filo manualmente ad es. al cambio bobina.



Regolazione gas manuale (kit opzionale)

Valore Massimo = la valvola è aperta







Selezione della polarità

Si raccomanda di cambiare la polarità per la saldatura di alcuni fili, in particolare per quelli senza protezione gassosa. Controllare sull'imballaggio la polarità richiesta.

Cambio di polarità:

- 1. Scollegare la macchina dalla rete elettrica.
- 2. Rimuovere i bulloni all'interno del traino.
- 3. Inversione di polarità (vedi illustrazione di seguito)
- 4. Rimontare i bulloni.
- 5. Collegare la macchina alla rete elettrica.



Cambio di polarità Omega Yard



Cambio di polarità Omega Yard Boost

Accendi, schiaccia, salda

Impostazione del programma di saldatura

- Accendere la macchina tramite l'interruttore (2)
- Scegliere il programma di saldatura o



materiale/gas/filo (a seconda del modello).



Per ulteriori informazioni sull'impostazione dei parametri, consultare la Guida Rapida.



La macchina è ora pronta per saldare



Quando si preme il tasto torcia, e presente tensione sul filo di saldatura e sull'elettrodo

Caricamento software

- Inserire la carta SD nel lettore come mostrato.
- Accendere la macchina.
- Sul display lampeggiano rapidamente 3 linee quando inizia l'aggiornamento.
- Aspettare fino all'apparire della corrente impostata.
- Spegnere la macchina e rimuovere la carta SD.
- La macchina è ora pronta all'uso.

Se l'unità di controllo è stata cambiata, e necessario caricare il software per mezzo della Carta SD. Il software si può scaricare da : <u>www.migatronic.com</u>





Menu selezione parametri

Premere e tenere premuto il tasto $\[1ex]$ per aprire il menu utente. Ruotare la manopola di sinistra fino a visualizzare il menu desiderato. Utilizzare la manopola di destra per modificare le impostazioni visualizzate sul display destro. Premere brevemente il tasto $\[1ex]$ per attivare le funzioni, come la prova di gas.

Funzioni e parametri del menu utilizzatore:



- - -

GR5 Test GAS

Preme il tasto per attivare o disattivare l'elettrovalvola del gas. Se il kit IGC è installato è possible aggiustare il flusso di gas con la manopola di destra.

IGC Stato e calibrazione IGC

Visibile solo se installato il Kit IGC Premere il tasto per iniziare la calibrazione dell' IGC. Usare la manopola di destra per cambiare tra controllo del gas manuale e sinergico se un programma MIG sinergico è selezionato:

- 0: Controllo gas manuale
- 1: Controllo gas sinergico (IGC)



Usare il potenziometro di destra per selezione le seguenti opzioni (pannello Basic solo 0-2):

0: Disabilitata

- 1: Regolazione da torcia (codice 80100402)
- 2: Comando a distanza analagico (codice 78815029)
- 4: MIG-A-Twist V2 (November 2010) (codice 80100403)
- 5: MIG-A-Twist V1 (codice 80100403)
- 6: ERGO2 1-7 sequenze (codice 80100774)
- 7: ERGO XMA 1-3 sequenze (codice 80100758)



Menu Opzioni per le impostazioni della macchina (Si applica solo ai pannelli Pulse e Sinergic).



Premere il tasto 😐 per uscire dal menu OPT e tornare al menu.

	ι.	

Compensazione fascio cavi - Stato e taratura

Premere il tasto 😐 per avviare la calibrazione del cavo.

Utilizzare la manopola di destra per attivare / disattivare l Compensazione del cavo:

- 0: Disabilitato
- 1: Abilitato

Riduzione del range di regolazione della U.E.L tensione (MIG/MAG sinergico) Non visibile su macchine con pannello Base. Il range di regolazione per la tensione può essere

ridotto del 0-50% rispetto alla tensione impostata. Questa funzione viene utilizzata se la macchina è bloccata nel livello 2 e disattivata quando viene visualizzato "---"

A.E.L

Riduzione del range di regolazione della corrente (MMA e MIG/MAG sinergico) o Velocità fil (MIG manuale)

Non visibile su macchine con pannello Base. Il range della regolazione per la corrente può essere ridotto del 0-25% rispetto alla corrente impostata. Questa funzione viene utilizzata se la macchina è bloccata nel livello 2.















Ricerca guasti e soluzione

Codice d'errore	Causa e soluzione
E20-00	Non c'è presenza di software nell'unità di
E20-02	<u>controllo</u>
E21-00	Scaricare il software Omega sulla carta
E21-06	SD, inserire la Carta SD con software e
E21-08	accendere la macchina. Sosituire la carta SD se
	necessario.
E20-01	La carta SD non è formattata
E21-01	La carta SD deve essere formattata in un
	PC come FAT prima di scaricare il software
	Omega. Sosituire la carta SD se necessario.
E20-03	La carta SD contiene più files con lo stesso
E21-02	<u>nome</u>
	Cancellare i files sulla carta SD e ricaricare il
	software.
E20-04	<u>L'unità di controllo cerca di leggere più dati di</u>
	<u>quanti accessibili nella memoria</u>
	Inserire nuovamente la carta SD o sostituire
	la carta SD. Contattare il Servizio Assistenza
	Migatronic se il problema non viene risolto.
E20-05	Il software sulla carta SD è relativo ad un
E20-06	altro tipo di unità di controllo
	Usare una carta SD con il software corretto
	per l'unità di controllo disponibile.
E20-07	La protezione copia interna non permette
	l'accesso al microprocessore
	Inserire nuovamente la carta SD nella
	macchina o contattare il Servizio Assistenza
	Migatronic.
E20-08	<u>L'unità di controllo è difettosa</u>
E20-09	Contattare il Servizio Assistenza Migatronic.
E21-05	
E20-10	<u>Il file caricato ha un errore</u>
E21-07	Inserire nuovamente la carta SD nella
	macchina o cambiare la carta SD.
E21-03	Il pacchetto programmi non è relative
E21-04	<u>all'unità di controllo</u>
	Usare una carta SD con software corretto per
	l'unità di controllo in uso.
Err GAS	Errore gas
	Controllare l'alimentazione gas
	Per eliminare l'allarme, schiacciare un tasto
	qualunque.
E02-04	Errore di comunicazione CAN
	Controllare il fascio cavi e le connessioni
E11-20	Errore sensore di corrente
	1. Controllare il sensore di corrente
	2. Contattare il Servizio Assistenza
	Migatronic

Simboli di allarme

Allarme surriscaldamento Il LED si illumina in caso di surriscaldamento della macchina.

Lasciate la macchina in funzione finché il ventilatore non abbia abbassato la temperatura.

Dati tecnici

GENERATORE	OMEGA ³ YARD 300		OMEGA ³ YARD 300 Boost			
Tensione alimentazione ±15% (50-60Hz), V	3x400					
Tensione alimentazione ±10% (50-60Hz), V	3		3x400 / 3x440		3x208 / 3x230	
Dimensione minima generatore, kVA	16		16		17	
¹ Minima Potenza Corto-circuito Ssc, MVA	3,6		2,5		2,5	
Fusibile, A	16		16		20	
Corrente primaria, effettiva, A	11,0		10,8 / 9,8		17,5 / 15,8	
Corrente primaria, max., A	15,4		15,6 / 14,2		33,2 / 30,0	
Assorbimento, (100%), kVA	9,0		7,7		6,2	
Assorbimento, max, kVA	10,7		10,8		11,4	
Potenza, circuito aperto, W	15		25		30	
Rendimento, %	86		85		0,80	
Fattore di potenza	0,94		0,95		0,95	
Gamma di corrente MIG, A Gamma di corrente MMA, A	15-300 15-250		15-300 15-250		15-300 15-250	
	MIG	MMA	MIG	MMA	MIG	MMA
Intermittenza 100% a 20°C, A/V	300/29,0	250/30,0	290/28,5	250/30,0	200/24,0	185/27,0
Intermittenza max. a 20°C, A/%/V	300/29,0		300/75/29,0	250/100/30,0	300/20/29,0	250/30/30,0
Intermittenza 100% a 40°C, A/V	220/25,0	220/28,8	220/25,0	215/28,6	175/22,8	140/25,6
Intermittenza 60% a 40°C, A/V	240/26,0		240/26,0	220/28,8	200/24,0	170/26,8
Intermittenza max. a 40°C, A/%/V	300/25/29,0	250/40/30,0	300/20/29,0	250/35/30,0	300/20/29,0	250/22/30,0
Tensione a vuoto, V	50-55		60			
² Classe di applicazione	S/CE		S/CE			
³ Classe protezione	IP23S		IP23S			
Norme	EN/IEC60974-1, EN/IEC6	0974-5, EN/IEC60974-10	0 EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10			
Dimensioni (AxLxP), mm	455x222x638		455x222x638			
Peso, kg	17		20			
Velocità filo, m/min	0,5 - 18		0,5 - 18			
Pressione gas MPa (bar)	0,6 (6,0)		0,6 (6,0)			



 Questa macchina è conforme alla norma EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011) a condizione che la potenza di corto-circuito della rete Ssc nel punto di alimentazione sia superiore o uguale al valore indicato nella tabella. E' responsabilità dell'utilizzatore o dell'installatore, eventualmente consultando il distributore di energia elettrica, che la macchina sia collegata solo ad un'alimentazione con una potenza di corto-circuiro Ssc uguale o superiore al valore indicato nella tabella.

2) S La macchina è conforme agli standard per impianti destinati a lavorare in ambienti ad alto rischio elettrico

3) La macchina è progettata per uso interno ed esterno secondo la classe di protezione IP23S. La macchina può essere consrvata ma non è intesa per essere utilizzata all'aperto durante le precipitazioni a meno che non sia riparata.

Aansluiting en bediening



Waarschuwing Lees de waarschuwingen en deze gebruikershandleiding zorgvuldig door voordat u de apparatuur aansluit en in gebruik neemt en bewaar de informatie eventueel voor gebruik later.

Toegestane installatie

Netaansluiting

Sluit de machine op de juiste netvoeding aan. Lees ook het typeplaatje (U_1) aan de achterkant van de machine.





Voltage Stabilisatie kit

OMEGA³ YARD is ontworpen voor +/- 15% netspanningsvariatie, maar configureerbaar met een spanningsstabilisatie kit ter beveiliging tegen grotere spanningsvariaties, bijvoorbeeld bij gebruik van een generator wanneer de machine is aangesloten op een aparte voeding.

Belangrijk!

Om, wanneer aardkabels en lastoortsen aan de machine worden aangesloten, schade aan pluggen en kabels te voorkomen, is een goed elektrisch contact vereist. (zie tekening).



- 1. Netaansluiting
- 2. Hoofdschakelaar
- 3. Aansluiting van het beschermgas
- 4. Aansluiting van de lastoorts (standaard) en elektrodetang met een koppeling voor MMA (optie)
- 5. Aansluiting afstandsbediening (optie)
- 6. Aansluiting van de aardklem
- 7. CAN verbinding (optie)
- 8. Beschermframe (optie)
- 9. Wiel kit (optie)
- 10. Onderstel (optie)

Hefinstructies

De OMEGA³ YARD kan worden opgehesen met de handgreep middels een hijskraan.



Aansluiting en bediening

Monteer het beschermframe



Monteer het wiel kit



Afstellen van draadhaspelrem

De draadrem moet ervoor zorgen dat de draadhaspel voldoende afremt om te voorkomen dat de draad van de haspel afloopt.

De remkracht is afhankelijk van het gewicht van de haspel en de draadsnelheid.

Afstellen:



 Stel de draadrem af door de zelfborgende moer op de as van de haspelhouder vaster of losser te draaien.

Aansluiting van het beschermgas

De gasslang wordt aangesloten op het achterpaneel van de stroombron (3), en verbonden met de gasvoorziening met een gasdruk van 2-6 bar. (Opmerking: sommige soorten drukregelaars vereisen een uitgang gasdruk van meer dan 2 bar om optimaal te functioneren).

De gasfles kan worden gemonteerd op de trolley.

Gasverbruik

Afhankelijk van het te lassen product, gassoort en ontwerp van de lasnaad, zal het gasverbruik variëren van 6-7 l/min bij lage ampèrage (<25A) tot 27 l/min bij maximale ampèrage.

Materiaalverbruik

Materiaalverbruik (gewicht) kan worden geschat door het product te berekenen van de lastijd (min), de draaddoorvoersnelheid (m/min) en het gewicht per meter van de gebruikte lasdraad.

Toortsregeling (Dialoog toorts)

Het stroombereik/draadsnelheid kan worden ingesteld op de stroombron, en wanneer er een lastoorts aangesloten is, via deze lastoorts. De toortsregeling is passief zonder Dialoog toorts.

Draadinvoer

Deze functie wordt gebruikt voor het doorvoeren van de draad bijvoorbeeld wanneer de draad vervangen moet worden.



Handmatig instellen gas (optie)

Maximale instelling = de klep staat open





Selectie laspolariteit

Wij bevelen aan dat u voor bepaalde types lasdraad van laspolariteit wisselt, vooral wanneer dit gasloze lasdraad betreft.

Veranderen van polariteit:

- 1. Koppel de machine los van de netvoeding.
- 2. Draai met een sleutel de bouten binnenin de draadkoffer los.
- 3. Wijzig de polariteit (zie onderstaande afbeelding).
- 4. Draai met een sleutel de bouten binnenin de draadkoffer vast.
- 5. Sluit de machine weer aan het net aan.



Omega Yard



Veranderen van polariteit Omega Yard Boost

Switch on, press, weld

Lasprogramma instellen

- Zet de machine aan via de hoofdschakelaar (2)
- Selecteer het lasprogramma of het



materiaal/gas/draad. (afhankelijk van het model).

 De lasstroom en de secundaire parameters instellen.

> Voor meer informatie wat betreft het instellen van de parameters, raadpleeg de quickguide.



De machine is nu klaar om te lassen.



WAARSCHUWING Wanneer de toortsschakelaar wordt geactiveerd, staat er spanning tussen lasdraad en elektrode.

Software lezen

- Schuif de SD-kaart in de kaartlezer van de machine zoals weergegeven op de tekening.
- Schakel de machine in.
- In het display flikkeren kort drie streepjes wanneer het updaten start.
- Wacht tot de ingestelde stroom wordt getoond.
- Schakel de machine uit en verwijder de SD kaart.
- De machine is nu klaar voor gebruik.

Wanneer de besturingsunit is vervangen voor een nieuwe, is het nodig om door middel van een SD kaart de software opnieuw te laten lezen. De software kan worden gedownload via www.migatronic.com





Parameters en menu keuze

Druk de 😐-toets in tot het gebruikersmenu opent. Draai de linker draaiknop tot het vereiste menu wordt getoond. Gebruik de rechter draaiknop om de instellingen te veranderen in de rechter display. Druk kort op de 💾-toets om functies zoals gastest te activeren.

Functies en parameters in het gebruikersmenu:



– – – Druk op de 😐 -toets om het menu te verlaten

GAS test GRS

Druk op de 😐 -toets om de gasklep te openen en te sluiten. Als een IGC kit is geïnstalleerd, is het mogelijk om de gasdoorstroming te regelen met de rechter draaiknop.

166

IGC status en kalibratie Alleen zichtbaar als IGC kit is geïnstalleerd.

Druk op de 😐 -toets om de IGC kalibratie op te starten. Gebruik de rechter draaiknop om te schakelen tussen handmatige en synergische gasregeling als een synergisch MIG programma is geselecteerd:

- 0: Handmatige gasregeling
- 1: Synergische (IGC) gasregeling



Instelling afstandsbediening

Gebruik de rechter draaiknop om de volgende instellingen: te wijzigen (Basis bedieningspaneel alleen 0-2): 0: Uitgeschakeld

- 1: Toortsregeling (artikel nr. 80100402)
- 2: Analoge afstandsbediening (artikel nr. 78815029)
- 4: MIG-A-Twist V2 (november 2010) (artikel nr. 80100403)
- 5: MIG-A-Twist V1 (artikel nr. 80100403)
- 6: ERGO2 1-7 sequenties (artikel nr. 80100774)
- 7: ERGO XMA 1-3 sequenties (artikel nr. 80100758)



Opties menu voor machine instellingen (Geldt alleen voor Puls en Synergische bedienings-

panelen)



Druk de 😐-toets in om het Opt-menu te verlaten en terug te keren naar het hoofdmenu.

L.C.C

Lange kabel compensatie - status en kalibratie

Druk op de 😐 toets om kabel kalibratie te starten. Gebruik de rechtse draaiknop om de lange kabelcompensatie in of uit te schakelen:

- 0: Uitgeschakeld
- 1: Ingeschakeld

Vermindering van het regelbare bereik van U.E.L voltage trim (synergisch MIG/MAG) Niet zichtbaar op machines met Basis bedieningspaneel. Het regelbare bereik voor voltage trim kan worden gereduceerd naar 0-50% van de synergische spanning. Deze functie wordt gebruikt als de machine in niveau 2 is vergrendeld en uitgeschakeld wanneer "---" wordt getoond.

A.E.L

Vermindering van het regelbare bereik voor stroominstelling (MMA en synergisch MIG/MAG) of draadsnelheid (handmatig MIG) Niet zichtbaar op machines met basis bedieningspaneel. Het regelbare bereik voor stroominstelling kan worden gereduceerd naar 0-25% van de synergische stroom. Deze functie wordt gebruikt als de machine is vergrendeld in niveau 2.















Foutcode	Oorzaak en oplossing
E20-00 E20-02 E21-00 E21-06 E21-08	<u>Er is geen software geplaatst in de</u> <u>besturingsunit</u> Download Omega-software naar de SD-kaart, schuif de SD-kaart in de besturingsunit en schakel de machine in. Vervang de SD-kaart, indien noodzakelijk.
E20-01 E21-01	SD kaart is niet geformatteerd De SD-kaart moet als FAT geformatteerd worden in een pc en de Omega-software moet naar de SD-kaart worden gedownload. Vervang de SD-kaart, indien noodzakelijk.
E20-03 E21-02	Op de SD kaart staan meer programma's met dezelfde naam Verwijder bestanden op de SD-kaart en laad de software opnieuw.
E20-04	De besturingsunit heeft geprobeerd meer data te lezen dan toegankelijk is in het geheugen Voer de SD kaart opnieuw in of vervang de SD kaart. Neem contact op met MIGATRONIC Service, als dit het probleem niet oplost.
E20-05 E20-06	Software op de SD kaart is geblokkeerd voor een ander type besturingsunit Gebruik een SD kaart met software die overeenkomt met de besturingsunit.
E20-07	De interne kopieerbescherming geeft geen toegang tot de microprocessor Voer de SD kaart opnieuw in of bel MIGATRONIC Service.
E20-08 E20-09 E21-05	De besturingsunit is defect Bel MIGATRONIC Service
E20-10 E21-07	Het opgeladen bestand geeft een foutmelding Voer de SD kaart opnieuw in of vervang de SD kaart.
E21-03 E21-04	Het lasprogramma-pakket is niet geschikt voor deze besturingsunit Gebruik een SD kaart met software die overeenkomt met uw besturingsunit.
Err GAS	<u>Gasstoring</u> Controleer de gastoevoer. Annuleer de gasfout door kort een willekeurige knop in te drukken.
E02-04	<u>CAN-communicatiefout</u> Controleer het tussenpakket.
E11-20	Stroomsensorfout 1. Controleer de stroomsensor 2. Bel MIGATRONIC Service.

Fout symbolen

Temperatuur fout De indicator voor oververhitting licht op wanneer het lassen wordt onderbroken door oververhitting van de machine. Laat de machine aan staan totdat de ventilator de machine voldoende heeft afgekoeld.

Technische gegevens

STROOMBRON	OMEGA ³ YARD 300		OMEGA ³ YARD 300 Boost			
Aansluitspanning ±15% (50-60Hz), V	3x400					
Aansluitspanning ±10% (50-60Hz), V			3x400 / 3x440		3x208 / 3x230	
Minimale capaciteit aggregaat, kVA	16		16		17	
¹ Minimaal kortsluitvermogen Ssc, MVA	3,6		2,5		2,5	
Netzekering, A	16		16		20	
Netstroom, effectief, A	11,0		10,8 / 9,8		17,5 / 15,8	
Netstroom, max., A	15,4		15,6 / 14,2		33,2 / 30,0	
Opgenomen vermogen, (100%), kVA	9,0		7,7		6,2	
Opgenomen vermogen, max, kVA	10,7		10,8		11,4	
Vermogen, open spanning, W	15		25		30	
Rendement, %	86		85		0,80	
Stroomfactor	0,94		0,95		0,95	
Stroombereik MIG, A Stroombereik MMA, A	15-300 15-250		15-300 15-250		15-300 15-250	
	MIG	MMA	MIG	MMA	MIG	MMA
Inschakelduur 100% bij 20°C, A/V	300/29,0	250/30,0	290/28,5	250/30,0	200/24,0	185/27,0
Inschakelduur max. bij 20°C, A/%/V	300/29,0		300/75/29,0	250/100/30,0	300/20/29,0	250/30/30,0
Inschakelduur 100% bij 40°C, A/V	220/25,0	220/28,8	220/25,0	215/28,6	175/22,8	140/25,6
Inschakelduur 60% bij 40°C, A/V	240/26,0		240/26,0	220/28,8	200/24,0	170/26,8
Inschakelduur max. bij 40°C, A/%/V	300/25/29,0	250/40/30,0	300/20/29,0	250/35/30,0	300/20/29,0	250/22/30,0
Open spanning, V	50-55		60			
² Gebruikersklasse	S/CE		S/CE			
³ Beschermingsklasse	IP23S		IP23S			
Norm	EN/IEC60974-1, EN/IEC6	0974-5, EN/IEC60974-10	0 EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10			
Afmetingen (HxBxL), mm	455x222x638		455x222x638			
Gewicht, kg	17		20			
Draadtoevoersnelheid, m/min	0,5 - 18		0,5 - 18			
Gasdruk MPa (bar)	0,6 (6,0)		0,6 (6,0)			



 Deze apparatuur voldoet aan EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011) op voorwaarde dat het kortsluitvermogen Ssc van de voeding bij het aansluitpunt groter is of gelijk is aan de gegevens zoals in bovenstaande tabel bevestigd is. Het is de verantwoordelijkheid van de installateur of de gebruiker van de installatie, om zich ervan te overtuigen, dat de apparatuur uitsluitend aangesloten is op een voeding met een kortsluitvermogen Ssc groter is of gelijk is aan de gegevens zoals in bovenstaande tabel bevestigd is. Indien nodig kan eea worden nagegaan bij de energieleverancier.

2) S Deze machine voldoet aan de eisen gesteld aan machines die moeten werken in gebieden waar een verhoogd risico bestaat voor electrische schokken

3) De machine is ontworpen voor gebruik binnen en buiten volgens beschermingsklasse IP23S. De machine mag worden opgeslagen, maar is niet bedoeld om tijdens neerslag buiten te worden gebruikt, tenzij onder een beschutting.
Kytkentä ja käyttö



Varoitus

Lue huolellisesti nämä varoitukset sekä käyttöohje, ennen kuin otat koneen käyttöön. Säilytä käyttöohje myöhempää käyttöä varten.

Luvallinen asennus

Liitäntä sähköverkkoon

Tarkista koneen takaa arvokilvestä, mikä on oikea verkkojännite.





Jännitteen vakauttamissarja

OMEGA³ YARD on suunniteltu +/- 15% verkkojännitteen vaihteluun, mutta se voidaan varustaa myös jännitteen vakauttamissarjalla suurempien jännitteen vaihteluiden suojaksi, muun muassa generaattorikäyttöön, missä kone on kytketty erilliseen virtalähteeseen.



Tärkeää!

Kiinnitä huolellisesti maakaapeli ja hitsauspoltin. Liittimet ja kaapeli voivat muuten vaurioitua.



- 1. Liitäntä sähköverkkoon
- 2. Päälle/pois -kytkin
- 3. Suojakaasun liitäntä
- Hitsauspolttimen liitin (vakiovaruste) ja puikkohitsauskaapelin liitäntä MMA-adapterilla (lisävaruste)
- 5. Kaukosäädinliitäntä (lisävaruste)
- 6. Maakaapeli
- 7. CAN -liitäntä (lisävaruste)
- 8. Suojakehikko (lisävaruste)
- 9. Pyöräsarja (lisävaruste)
- 10. Kärry (lisävaruste)

Nosto-ohjeet

OMEGA³ YARD voidaan nostaa kahvasta nosturilla.



Kytkentä ja käyttö

Suojakehikon asennus



Pyöräsarjan asennus



Lankajarrun säätö

Jarru pitää säätää niin, että lankakela pysähtyy, ennen kuin lanka tulee kelan yli ja sotkeutuu. Jarrun kireys riippuu lankakelan painosta ja lankanopeudesta.

<u>Säätö:</u>



 Säädä jarru kiristämällä tai löysäämällä lankakelan napa-akselin itselukitsevaa mutteria.

Suojakaasun liitäntä

Virtalähteen takapaneelista lähtevä suojakaasuletku (3) liitetään kaasunlähteeseen paine laskettuna 2-6 bariin. (Huomaa: Jotkin paineensäädintyypit vaativat yli 2 barin ulostulopaineen toimiakseen optimaalisesti). Kaasupullo voidaan sijoittaa kärryyn (lisävaruste).

Kaasun kulutus

Hitsaustehtävästä, kaasutyypistä ja hitsisauman rakenteesta riippuen kaasunkulutus vaihtelee välillä 6-7 l/min pienillä hitsausvirroilla (<25A) ja jopa 27 l/min max. hitsausvirroilla.

Materiaalin kulutus

Materiaalinkulutus voidaan arvioida laskemalla hitsausaika minuuteissa kertaa langansyöttönopeus (m / min) kertaa käytetyn hitsauslisäaineen paino / metri.

Säätö polttimesta (Dialog-poltin)

Kun säädettävä Dialog-poltin on kytketty koneeseen, ampeeriluku/langansyöttönopeus on säädettävissä sekä koneesta että Dialog-polttimesta. Poltinsäätö on passiivinen ilman Dialog-poltinta.

Langansyöttö

Toimintoa käytetään langansyötön hidastamiseen esimerkiksi lankakelan vaihtamisen jälkeen.



Manuaalinen kaasunsäätö (lisävaruste)

Max. asetus = venttiili on auki.



Manuaalinen kaasunsäätö



Kytkentä ja käyttö

Napaisuuden valinta

Muutamilla hitsauslankatyypeillä täytyy + - -napaisuus (polariteetti) vaihtaa. Tämä koskee erityisesti muutamia täytelankoja ja suojakaasuttomia täytelankoja. Tarkista lankapakkauksesta valmistajan suositus.

Napaisuuden vaihto:

- Kone pitää kytkeä irti verkosta (irrota verkkopistoke). 1.
- 2. Asennusruuvit irrotetaan kiintoavaimella.
- 3. Napaisuuden vaihto (katso kuva alla)
- 4. Asennusruuvit ja kiinnitetään takaisin paikoilleen kiintoavaimella.
- 5. Kone voidaan kytkeä takaisin verkkoon.





Napaisuuden vaihto Omega Yard Boost

Käynnistä, paina liipaisinta, hitsaa

Hitsausohjelmien asetus

- Käynnistä hitsauskone pääkatkaisijasta (2)
- Valitse hitsausohjelma tai



Aseta hitsausvirta ja

asetuksista löytyy pikakäyttöohjeesta. materiaali/kaasu/langan halkaisija (riippuen mallista).



Kone on nyt käyttövalmis



Ohjelman uudelleen asentaminen

- Aseta SD-kortti kortinlukijaan, kuten piirroksessa.
- Kone käynnistetään tämän jälkeen.
- Näyttöön ilmestyy kolme viivaa, kun päivitys alkaa.

Odottakaa, kunnes näyttöön ilmestyy virtaarvo.

- Kone pitää jälleen sammuttaa kytkimestä ja SDkortti poistaa.
- Kone on käyttövalmis.

Jos ohjauspaneeli vaihdetaan, on tärkeä vaihtaa uusi ohjelma SD -kortin avulla. Ohjelman voi ladata myös www.migatronic.com osoitteesta







Parametrien ja valikon valinta

Paina ja pidä painettuna 😐-näppäin avataksesi

käyttäjävalikon. Käännä vasemmanpuoleista vääntönuppia, kunnes haluttu valikko näkyy näytössä. Käytä oikeanpuoleista vääntönuppia muuttaaksesi asetuksia oikealla näytöllä. Paina 💾-näppäintä lyhyesti aktivoidaksesi toiminnan, kuten kaasutestin.

Käyttäjävalikon toiminnot ja parametrit:



– – – 🛛 Paina 😐 -näppäintä poistuaksesi valikosta.

Kaasutesti GRS

Paina 😐 - näppäintä avataksesi ja sulkeaksesi kaasuventtiilin. Jos kone on varustettu IGC-ominaisuudella, on mahdollista säätää kaasunvirtausta oikeanpuoleisella vääntönupilla.

160

IGC tila ja kalibrointi

Näkyy ainoastaan, jos IGC on asennettu. Paina 💶 -näppäintä aloittaaksesi IGC:n kalibroinnin. Käytä oikeanpuoleista vääntönuppia vaihtaaksesi manuaalisen ja synergisen kaasunsäädön välillä, jos synerginen MIG ohjelma on valittu.

- 0: Manuaalinen kaasunsäätö
- 1: Synerginen (IGC) kaasunsäätö



Kaukosäätimen asetus

Käytä oikeanpuoleista vääntönuppia vaihtaaksesi seuraavia asetuksia (Basic-mallissa vain 0-2):

0: Pois käytöstä

- 1: Dialog-poltin (tuotenumeroa 80100402)
- 2: Analoginen kaukosäädin (tuotenumeroa 78815029)
- 4: MIG-A-Twist V2 (Marraskuu 2010) (tuotenumeroa 80100403)
- 5: MIG-A-Twist V1 (tuotenumeroa 80100403)
- 6: ERGO2 1-7 sekvenssiä (tuotenumeroa 80100774)
- 7: ERGO XMA 1-3 sekvenssiä (tuotenumeroa 80100758)



Valintavalikko koneen asetuksille (Koskee vain pulssi- ja synergisiä paneeleja)



Paina 😐-näppäintä poistuaksesi OPt valikosta ja palataksesi päävalikkoon.

L.C.C	Pitkien hitsauskaapelien kompensaatio - tila
	ja kalibrointi

Paina 😐 -näppäintä aloittaaksesi hitsauskaapeleiden kalibroinnin.

Käytä oikeanpuoleista vääntönuppia valitaksesi hitsauskaapeleiden kompensaation:

- 0: Pois käytöstä
- 1: Käytössä

Jännitteen tasauksen säätöalueen U.E.L alentaminen (synerginen MIG/MAG) Valikko ei ole näkyvissä Basic-paneelilla varustetuissa koneissa.

Jännitteen tasauksen säätöaluetta voidaan alentaa 0-50% synergisestä jännitteestä. Tämä ominaisuus on käytettävissä, jos kone on lukittu tasolle 2 ja poissa käytöstä, kun "---" on näytössä.



Hitsausvirran tasauksen säätöalueen alentaminen (MMA ja synerginen MIG/MAG) tai langansyöttönopeus (manuaalinen MIG-ohjelma) Valikko ei ole näkyvissä Basic-paneelilla varustetuissa koneissa.

Hitsausvirran tasauksen säätöaluetta voidaan alentaa 0-25% synergisestä virrasta. Tämä ominaisuus on käytettävissä, jos kone on lukittu tasolle 2.















Vikaetsintä ja korjaus

Virhekoodi	Syy ja korjaus					
E20-00	<u>Ohjausyksikössä ei ole ohjelmaa</u>					
E20-02	Omega ohjelma tulee lukea SD-kortilta,					
E21-00	ohjelmoitu SD-kortti tulee asettaa koneeseen ja					
E21-06	kone käynnistää. SD-kortti pitää mahdollisesti					
E21-08	vaihtaa.					
E20-01	<u>SD-kortissa ei ole formaattia</u>					
E21-01	SD-kortin formaatti pitää tallentaa tietokoneella					
	FAT muodossa ja Omega ohjelma tulee lukea					
	SD-kortilta. SD-kortti pitää mahdollisesti vaihtaa.					
E20-03	SD-kortilla on useampia ohjelmia samalla					
E21-02	<u>nimella</u>					
	SD-kortti tulee tynjentaa ja kortti tulee					
520.04						
E20-04	<u>Ohjausyksikko yrittaa lukea useimpia ohjelmia,</u>					
	<u>Inita muistiin mantuu</u> SD-kortti nitää uudelleen tallentaa koneeseen					
	tai SD-kortti on viallinen ja täytyy vaihtaa.					
	Ottakaa yhteyttä Migatronicin asiakaspalveluun					
	tai keskushuoltoon, jos vika on edelleen					
	koneessa.					
E20-05	Ohjelma SD-kortilla on tarkoitettu toiselle					
E20-06	ohjausyksikölle					
	SD-kortille pitää tallentaa oikea ohjelma.					
E20-07	Sisäinen kopiosuoja estää sisäänpääsyn					
	<u>mikroprosessorille</u>					
	SD-kortti pitää uudelleen tallentaa					
	koneeseen tai ottakaa yhteyttä Migatronicin					
	asiakaspaiveluun tai keskushuoltoon.					
E20-08	<u>Ohjausyksikössä on vika</u>					
E20-09	Ottakaa yhteyttä Migatronicin asiakaspalveluun					
E21-05						
E20-10	<u>Tiedosto on virheellinen</u>					
E21-07	SD-kortti pitää vaihtaa					
F21.02						
E21-03	<u>Altsausonjeimat eivät käy tämän koneen</u>					
L21-04	SD-kortti nitää uudelleen ohjelmoida ja tarkistaa					
	koneen malli oikealle ohielmatyypille.					
Err GAS	Kaasuvirhe					
	Tarkista kaasunvirtaus.					
	Kaasunvirtaus tulee näyttöön painamalla mitä					
	tahansa näppäintä.					
E02-04	CAN yhteysvirhe					
	Tarkista välikaapeli ja liittimet.					
E11-20	<u>Virransyötössä vikaa</u>					
	1. Tarkista verkkovirran syöttö/sulakkeet.					
	2. Ottakaa yhteyttä Migatronicin					
	asiakaspalveluun tai keskushuoltoon.					

Vikasymbolit



Ylikuumeneminen Ylikuumenemisen merkkivalo palaa mikäli hitsaustyö on keskeytynyt koneen ylikuumenemisen takia

Pidä kone päällekytkettynä, kunnes sisäärakennettu tuuletin on sammunut.

Tekniset tiedot

VIRTALÄHDE	OMEGA ³ YARD 300		OMEGA ³ YARD 300 Boost			
Verkkojännite ±15% (50-60Hz)	3x400					
Verkkojännite ±10% (50-60Hz)			3x400 / 3x440		3x208 / 3x230	
Minimi generaattorin koko, kVA	16		16		17	
¹ Minimi oikosulkuteho Ssc, MVA	3,6		2,5		2,5	
Sulake, A	16		16		20	
Verkkovirta, tehollinen, A	11,0		10,8 / 9,8		17,5 / 15,8	
Maksimiverkkovirta, A	15,4		15,6 / 14,2		33,2 / 30,0	
Kulutus, (100%), kVA	9,0		7,7		6,2	
Kulutus, max. kVA	10,7		10,8		11,4	
Tyhjäkäyntivirta, W	15		25		30	
Hyötysuhde, %	86		85		0,80	
Tehokerroin	0,94		0,95		0,95	
Virta-alue, tasavirta MIG, A Virta-alue, tasavirta MMA, A	15-300 15-250		15-300 15-250		15-300 15-250	
	MIG	MMA	MIG	MMA	MIG	MMA
Kuormitettavuus 100% 20°C, A/V	300/29,0	250/30,0	290/28,5	250/30,0	200/24,0	185/27,0
Kuormitettavuus max. 20°C, A/%/V	300/29,0		300/75/29,0	250/100/30,0	300/20/29,0	250/30/30,0
Kuormitettavuus 100% 40°C, A/V	220/25,0	220/28,8	220/25,0	215/28,6	175/22,8	140/25,6
Kuormitettavuus 60% 40°C, A/V	240/26,0		240/26,0	220/28,8	200/24,0	170/26,8
Kuormitettavuus max. 40°C, A/%/V	300/25/29,0	250/40/30,0	300/20/29,0	250/35/30,0	300/20/29,0	250/22/30,0
Tyhjäkäyntijännite, V	50-55		60			
² Käyttöluokka	S/CE		S/CE			
³ Suojausluokka	IP23S		IP23S			
Standardit	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10		EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10			
Mitat KxLxP, mm	455x222x638		455x222x638			
Paino, kg	17		20			
Langansyöttönopeus, m/min	0,5 - 18		0,5 - 18			
Kaasun MPa (bar)	0,6 (6,0)		0,6 (6,0)			



- Tämä virtalähde täyttää EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011) standardin vaatimukset ehdolla, että sähköverkon oikosulkuteho Ssc on suurempi tai yhtä suuri kuin taulukossa mainituissa tiedoissa sähkönsyötön ja julkisen sähköverkon välisessä liityntäpisteessä. Sähköasentajan ja käyttäjän vastuulla on huolehtia tarvittaessa sähkönjakelijan avustuksella, että laite on kytketty vain sellaiseen sähkönsyöttöön, jonka oikosulkuteho on suurempi tai yhtä suuri kuin ilmoitettu arvo.
- 2) S Tämä kone täyttää ne vaatimukset, jotka koneilta vaaditaan työskenneltäessä alueilla, joilla on suuri sähköiskun vaara.
- 3) Kone on suunniteltu sisä- ja ulkokäyttöön suojausluokan IP23S mukaisesti. Kone voidaan varastoida, mutta sitä ei ole tarkoitettu käytettäväksi ulkona sateen aikana, ellei sitä ole suojattu.

Připojení a provoz



Upozornění Přečtěte si upozornění a tento návod k obsluze před instalací zařízení a uložte je pro jejich

pozdější použití.

Zprovoznění

Připojení k síti

Připojte stroj ke správnému síťovému napětí. Najdete je na typovém štítku (U1) na zadní straně stroje.





Stabilizátor napětí

OMEGA³ YARD je konstruovaná až pro +/- 15% odchylku napájecího napětí, v konfiguraci lze ale doplnit i stabilizátorem napětí jako zabezpečením před ještě většími odchylkami napájecího napětí, např. při provozu na generátoru, tj. když je stroj připojený k od sítě oddělenému zdroji proudu.



Důležité!

Abyste předešli poškození konektorů a kabelů, zajistěte dobrý elektrický kontakt zemnícího kabelu a hořáku v připojení do stroje.



- 1. Síťové připojení
- 2. Hlavní vypínač
- 3. Připojení plynu
- Konektor pro svařovací hořák (standardní výbava) a pro MMA adaptér elektrodového kabelu (příplatkové příslušenství)
- 5. Konektor pro dálkový regulátor (příplatkové příslušenství)
- 6. Konektor pro zemnící kabel
- 7. Konektor CAN (příplatkové příslušenství)
- 8. Ochranný rám (příplatkové příslušenství)
- 9. Pojezdová kola (příplatkové příslušenství)
- 10. Vozík (příplatkové příslušenství)

Pokyny pro zvedání

OMEGA³ YARD může být za madlo zavěšena na jeřáb.



Připojení a provoz

Montáž ochranného rámu



Montáž pojezdových kol



Nastavení brzdy podavače drátu

Brzda drátu zajišťuje okamžité zastavení cívky drátu v okamžiku zastavení posuvu drátu. Potřebná síla brzdy je dána hmotností cívky drátu a maximální rychlostí posuvu.

Nastavení:



 Nastavte brzdu dotažením nebo uvolněním matice v ose unášeče cívky.

Připojení ochranného plynu

Připojte plynovou hadici ze zadní strany stroje (3) ke zdroji plynu s redukčním ventilem (2–6 barů). Pozn. Některé redukční ventily vyžadují výstupní tlak vyšší než 2 bary pro optimální funkci.

Láhev s plynem může být upevněna na vozíku.

Spotřeba plynu

Podle typu plynu a typu a velikosti svařovaného materiálu je spotřeba plynu proměnlivá od 6-7 l/min. při nízkém svařovacím proudu (<25A) až po 27 l/min. při max. výkonu.

Spotřeba materiálu

Spotřebu materiálu lze odhadnout součinem doby svařování, rychlosti podávání drátu a jednotkové hmotnosti na metr použitého přídavného materiálu.

Hořák s dálkovou regulací (Dialog)

Pokud je připojený hořák Dialog s dálkovou regulací, lze nastavovat proud/rychlost podávání drátu z hořáku i z panelu stroje. Bez hořáku Dialog je dálková regulace neaktivní.

Zavádění drátu Použijte tlačítko v podavači



Ruční nastavení průtoku plynu (příplatkové příslušenství)

Max. nastavení = ventil je otevřený





Ruční nastavení průtoku plynu

Volba polarity svařování

Doporučujeme vám používat odpovídající polaritu svařování podle typu přídavného materiálu, např. trubičkové dráty Innershield (pro svařování bez plynové ochrany). Prosím, zkontrolujte si polaritu na obalu přídavného materiálu.

Změna polarity:

- 1. Odpojte zdroj od napájení
- 2. Odmontujte matice silových kabelů v podavači
- 3. Obraťte polaritu připojení (viz obrázky níže)
- 4. Namontujte matice silových kabelů v podavači
- 5. Připojte zdroj k napájení



Změna polarity Omega Yard



Změna polarity Omega Yard Boost

Zapni, stiskni, svařuj

- Nastavení svařovacího programu
- Zapněte stroj hlavním vypínačem (2)
- Vyberte svařovací program nebo zvolte



materiál/plyn/průměr drátu (dle modelu).

Nastavte svařovací proud a sekundární parametry. Více informací o nastavení parametrů najdete v rychlém průvodci.



Stroj je tím připravený pro svařování



Načtení software

- Vložte SD kartu do čtečky stroje dle obrázku.
- Zapněte zdroj.
- Displej bliká krátce třemi čárkami při zahájení aktualizace software.
- Počkejte na zobrazení nastaveného proudu.
- Vypněte zdroj a vyndejte SD kartu.
- Zdroj je připravený k použití.

V případě výměny řídícího panelu je vždy nutné načíst nový software z SD karty. Nový software lze snadno stáhnout z <u>www.migatronic.com</u>





Parametry a nabídka pro výběr

Stiskněte a podržte tlačítko pro otevření nabídky. Otáčejte levým knoflíkem pro zobrazení požadované nabídky. Pravým knoflíkem vyberte požadovanou funkci na pravém displeji. Stiskem tlačítka aktivujte funkci, např. test plynu. Funkce a parametry nabídky:

 GRS IGC r.c.o OPE
 Stiskem tlačítka ukončíte nabídku
 GRS Test plynu Stiskem tlačítka otevřete a zavřete plynový ventil. Pokud je instalováno IGC, Ize nastavit průtok plynu pravým knoflíkem.
 IGC IGC stav a kalibrace Pouze, je-li instalováno IGC.
 Stiskem tlačítka zahajte kalibraci IGC.
 Pravým knoflíkem volíte manuální nebo synergické řízení průtoku plynu (pro synergický MIG program):

- 0: Manuální řízení průtoku
- 1: Synergické řízení průtoku



Volba dálkové regulace Pravým knoflíkem volíte mezi: (verze Basic jen 0-2)

- 0: Vypnuto
- 1: Hořák Dialog (použijte obj. č. 80100402)
- 2: Analogový dálkový regulátor (použijte obj. č. 78815029)
- 4: MIG-A-Twist V2 (od listopadu 2010) (použijte obj. č. 80100403)
- 5: MIG-A-Twist V1 (použijte obj. č. 80100403)
- 6: ERGO2 1-7 sekvencí (použijte obj. č. 80100774)
- 7: ERGO XMA 1-3 sekvence (použijte obj. č. 80100758)



Volby nastavení stroje (Platí jen pro verze Pulse a Synergic)

_	_	_	S
			c

Stiskem tlačítka 😐 ukončíte volbu a vrátíte se do hlavní nabídky.



Kompenzace dlouhých kabelů – stav a kalibrace

Stiskem tlačítka 😐 zahajte kalibraci kompenzace. Pravým knoflíkem volíte zapnutí / vypnutí funkce LCC:

- 0: Vypnuto
- 1: Zapnuto



Omezení rozsahu doladění napětí (synergický MIG/MAG).

U verze Basic nelze. Rozsah úpravy napětí může být omezen na 0-50% synergického napětí. Tato funkce je zapnutá při uzamčení panelu v úrovni 2 a vypnutá při zobrazení symbolu "---".



Omezení rozsahu nastavení proudu (MMA a synergický MIG/MAG) nebo rychlosti podávání (manuální MIG) U verze Basic nelze. Rozsah nastavení proudu může být omezen na 0-25%

synergického proudu. Tato funkce je zapnutá při uzamčení panelu v úrovni 2.















Problémy a jejich řešení

Chybová hlášení	Příčina a řešení
E20-00	<u>Chybí software v řídícím panelu</u>
E20-02	Stáhněte nový software na SD kartu, vložte
E21-00	ji do čtečky stroje a stroj zapněte.
E21-06	Je-li třeba, vyměňte SD kartu.
E21-08	
E20-01	<u>SD karta není formátovaná</u>
E21-01	SD karta musí být naformátovaná v PC jako
	FAT a musí na ní být stažený software.
	Je-li třeba, vyměňte SD kartu.
E20-03	<u>SD karta má vice souborů stejného jména</u>
E21-02	Smažte složky na SD kartě a stáhněte na ni
	nový software.
E20-04	<u>Řídící panel vyžaduje více dat, než je k</u>
	dispozici
	Vložte SD kartu znovu nebo vymente SD
	Kartu. Kantaktuita sarvis Migatronis, pokud tento
	nostup nenomohl
520.05	
E20-05	Software na SD karte neodpovida ridicimu
E20-00	<u>paneiu</u> Boužiito SD kartu pro váč řídící panel
E20-07	<u>Ochrana proti kopirovani nedovoluje</u>
	<u>pristup mikroprocesoru</u> Možto SD kartu zpovu pebo kontaktuite
	viozie 30 kartu znovu nebo kontaktujie servis
E20-08	řídící jednotka je nočkozená
E20-00	<u>Kiulici jeunoika je poskozena</u> Kontaktuita sarvis
F21-05	KUIItaktujte servis
520 10	Stažaná dožka má chyhu
E20-10 E21_07	<u>Stazena siozka ma cnybu</u> Možto SD kartu zpovu nebo vyměňte SD
	kartu
521 02	kurtu. Svožovací programy podpovídají řídícímu
E21-05 E21-04	<u>SVdrovaci programy neoupovidaji nuicinid</u>
EZ 1-04	<u>paneiu</u> Použiite SD kartu pro váš řídící panel.
Err CAS	
EII GAS	<u>Cnyba piyriu</u> Zkontroluite nžívod plynu
	Zkontrolujte privou plynu. Zrušte chybové hlášení stisknutím
	iakéhokoli tlačítka.
EU3-04	
LU2-04	Zkontroluite mezikabel/konektor
511 20	
EII-20	<u>Cnyba senzoru proudu</u> 1. Zkontroluite proudový senzor
	 2 Kontaktuite servis

Symboly chyb



Přehřátí Kontrolka se rozsvítí při přehřátí stroje. Nechte stroj zapnutý, dokud se sám vestavěným ventilátorem nezchladí.

Technická data

ZDROJ PROUDU	OMEGA ³ YARD 300		OMEGA ³ YARD 300 Boost			
Napájecí napětí ±15% (50-60Hz), V	3x400					
Napájecí napětí ±10% (50-60Hz), V			3x400 / 3x440		3x208 / 3x230	
Minimální velikost generátoru, kVA	16		16		17	
¹ Minimální zkratový příkon Ssc, MVA	3,6		2,5		2,5	
Pojistky, A	16		16		20	
Efektivní proud, A	11,0		10,8 / 9,8		17,5 / 15,8	
Max. proud, A	15,4		15,6 / 14,2		33,2 / 30,0	
Příkon, 100%, kVA	9,0		7,7		6,2	
Příkon, max., kVA	10,7		10,8		11,4	
Příkon naprázdno, VA	15		25		30	
Účinnost, %	86		85		0,80	
Účiník	0,94		0,95		0,95	
Proudový rozsah MIG, A Proudový rozsah MMA, A	15-300 15-250		15-300 15-250		15-300 15-250	
	MIG	MMA	MIG	MMA	MIG	MMA
Zatěžovatel 100% při 20°C, A/V	300/29,0	250/30,0	290/28,5	250/30,0	200/24,0	185/27,0
Zatěžovatel max. při 20°C, A/%/V	300/29,0		300/75/29,0	250/100/30,0	300/20/29,0	250/30/30,0
Zatěžovatel 100% při 40°C, A/V	220/25,0	220/28,8	220/25,0	215/28,6	175/22,8	140/25,6
Zatěžovatel 60% při 40°C, A/V	240/26,0		240/26,0	220/28,8	200/24,0	170/26,8
Zatěžovatel max. při 40°C, A/%/V	300/25/29,0	250/40/30,0	300/20/29,0	250/35/30,0	300/20/29,0	250/22/30,0
Napětí naprázdno, V	50-55		60			
² Třída aplikace	S/CE		S/CE			
³ Krytí	IP235		IP23S			
Norma	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10		EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10			
Rozměry (vxšxd), mm	455x222x638		455x222x638			
Hmotnost, kg	17		20			
Rychlost podávání drátu, m/min	0,5 - 18		0,5 - 18			
Tlak plynu MPa (bar)	0,6 (6,0)		0,6 (6,0)			



 Zařízení má v souladu s EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011) minimální zkratový příkon Ssc v přípojném bodě sítě větší nebo rovný hodnotě uvedené v tabulce. Je zodpovědností toho, kdo je připojuje k síti nebo provozuje aby zajistil (případně po dohodě s dodavatelem elektrické energie), že napájecí síť má zkratový příkon Ssc větší nebo rovný hodnotě uvedené v tabulce.

2) S Plní požadavky kladené na stroje v prostředí zvýšeného rizika úrazu elektrickým proudem

3) Zařízení je konstruované pro vnitřní i venkovní použití podle třídy krytí IP235. Může být venku, nesmí ale být provozováno bez ochrany před srážkami přístřeškem.

Podłączenie i eksploatacja



Ostrzeżenie

Przed rozpoczęciem pracy należy uważnie przeczytać wskazówki ostrzegawcze i instrukcję oraz zapisać wprowadzone dane do późniejszego wykorzystania.

Dopuszczalne instalowanie

Podłączanie zasilania

Podłącz spawarkę do odpowiedniego zasilania sieciowego. Zapoznaj się z tabliczką znamionową (U₁) na tylnej stronie urządzenia.





Zestaw do stabilizacji napięcia

Spawarka OMEGA³ YARD została zaprojektowana do pracy przy wahaniach napięcia sieciowego +/- 15%. Można ją jednak skonfigurować przy użyciu zestawu do stabilizacji napięcia służącego jako zabezpieczenie przed większymi wahaniami napięcia, np. w przypadku stosowania generatora, jeśli spawarka jest podłączona do oddzielnego źródła zasilania.

Ważne!

Aby uniknąć uszkodzenia wtyczek i przewodów, zapewnij dobry styk elektryczny podłączając przewody uziemienia i węże spawalnicze do spawarki.



- 1. Podłączenie do sieci
- 2. Włącznik zasilania
- 3. Podłączenie gazu osłonowego
- 4. Podłączenie węża spawalniczego (standardowego) i uchwytu elektrody poprzez adapter spawania łukowego MMA (wyposażenie opcjonalne)
- 5. Podłączanie do systemu zdalnego sterowania (opcja)
- 6. Podłączenie zacisku do masy
- 7. Podłączenie magistrali CAN (wyposażenie opcjonalne)
- 8. Rama ochronna (wyposażenie opcjonalne)
- 9. Zestaw kółek jezdnych (wyposażenie opcjonalne)
- 10. Wózek (wyposażenie opcjonalne)

Instrukcje dotyczące podnoszenia

Spawarka OMEGA³ YARD może być transportowana suwnicą przez wykorzystanie zabudowanego uchwytu.



Podłączenie i eksploatacja

Montaż na ramie ochronnej



Montaż z kółkami jezdnymi



Regulacja hamulca posuwu drutu

Hamulec posuwu drutu musi zapewniać odpowiednio wczesne zahamowanie szpuli zanim drut spawalniczy wyjdzie poza krawędź szpuli. Siła hamulca zależy od wagi szpuli drutu oraz

prędkości podawania drutu.



Regulacja:

Wyregulować siłę hamowania przez dokręcenie lub odkręcenie samoblokującej się nakrętki na osi piasty.

Podłączenie gazu osłonowego

Podłącz wąż gazu osłonowego, którego przyłącze znajduje się na tylnym panelu spawarki (3) ze źródłem gazu z regulatorem ciśnienia 2-6 barów. (Uwaga: dla optymalnego działania niektórych rodzajów regulatorów ciśnienia wymagane jest ciśnienie wylotowe o wartości większej niż 2 bary.) Butla z gazem może być zamocowana na wózku.

Zużycie gazu

W zależności od zadania spawalniczego, rodzaju gazu i typu spoiny, zużycie gazu będzie się wahać w zakresie od 6-7 l/min przy niskim natężeniu prądu (<25A) do 27 l/min przy maksymalnym natężeniu prądu.

Zużycie materiału

Zużycie materiału można oszacować wykonując następujące obliczenia: czas spawania w minutach razy prędkość podawania drutu (m/min) razy masa używanego materiału spawalniczego na metr.

Regulacja uchwytem (Uchwyt dialogowy)

Wartość prądu/prędkość podawania drutu mogą być regulowane zarówno z poziomu spawarki, jak i uchwytu, jeśli używany jest wąż spawalniczy z uchwytem dialogowym. Bez uchwytu dialogowego regulacja z poziomu palnika pozostaje pasywna.

Wyprowadzanie drutu

Funkcja używana np. po zmianie drutu.



Ręczna nastawa gazu (wyposażenie opcjonalne)

Maks. nastawienie = poz. otwarcia zaworu





Ręczna nastawa gazu

Wybór biegunowości spawania

Zalecamy zmianę biegunowości prądu spawania dla pewnych rodzajów drutu, co szczególnie dotyczy drutu samoosłonowego. Koniecznie zwracaj uwagę na określenie biegunowości na opakowaniu drutu spawalniczego.

Zmiana biegunowości:

- 1. Odłącz spawarkę od zasilania sieciowego.
- 2. Odkręć kluczem śruby w komorze podajnika drutu
- 3. Odwróć biegunowość (popatrz na poniższy rysunek)
- 4. Wkręć kluczem śruby w komorze podajnika drutu
- 5. Podłącz spawarkę do zasilania sieciowego



Omega Yard

Odwrócona biegunowość Omega Yard Boost

Włącz, wciśnij, spawaj

- Nastawianie programu spawania
- Włącz spawarkę głównym włącznikiem (2)
 - Wybierz program spawania lub materiał/gaz/rozmiar drutu. (Zależy od modelu).



Wyreguluj prąd spawania i parametry drugorzędowe.

Dodatkowe informacje o nastawach parametrów znajdują się w "Skróconej instrukcji obsługi".



Teraz spawarka jest gotowa do pracy



OSTRZEŻENIE Drut spawalniczy/elektroda jest pod napięciem, gdy dociśnięty jest spust węża spawalniczego.

Czytanie oprogramowania

- Włóż kartę SD do czytnika kart w spawarce zgodnie z rysunkami.
- Włącz spawarkę.
- Wyświetlacz na krótko pokaże trzy linie.
- Poczekaj, aż wyświetli się ustawiony prąd.
- Wyłącz spawarkę i usuń kartę SD.
- Spawarka jest teraz gotowa do pracy.

Jeśli dokonano wymiany jednostki sterowania, konieczne jest wczytanie oprogramowania w nowej jednostce sterowania za pomocą karty SD. Oprogramowanie pobrać można ze strony <u>www.migatronic.com</u>



95





Parametry i wybór menu

Dla otwarcia menu użytkownika naciśnij i przytrzymaj klawisz Przekręcaj w lewo pokrętło regulacyjne aż żądane menu zostanie wyświetlone. Aby wyświetlić wcześniej ustawione parametry pokrętło regulacyjne pokręcaj w prawo. Dla aktywacji funkcji, takiej jak np. test gazu naciśnij krótko klawisz 😐 .

Funkcje i parametry w menu użytkownika:



– – – 🛛 Aby wyjść z menu należy wcisnąć przycisk 😐

Test GAZU GRS

Dla otwarcia i zamknięcia zaworu gazu naciśnij klawisz 🛀. Jeśli zainstalowany jest zestaw IGC /Inteligentna Kontrola Gazu/, istnieje możliwość regulacji przepływu gazu prawym pokrętłem.



IGC.

Status IGC /Inteligentna Kontrola Gazu/ i kalibracji Widoczne tylko wtedy, gdy jest zainstalowany zestaw

Aby rozpocząć kalibrację IGC naciśnij klawisz 😐

Jeśli wybrano synergiczny program MIG to prawe pokrętło regulacyjne służy do przełączania pomiędzy trybem sterowania ręcznego a trybem synergicznego sterowania gazem:

- 0: Reczne sterowanie gazem
- 1: Synergiczne sterowanie gazu (IGC)



Zdalne sterowanie nastawą

Użyj prawego pokrętła, aby zmienić następujące ustawienia (dotyczy tylko panelu głównego 0-2):

0: Wyłączenie

- 1: Okno nastawy palnika (pozycja nr 80100402)
- 2: Zdalne sterowanie analogowe (poz. nr 78815029)
- 4: Palnik MIG-A-Twist V2 (listopad 2010) (pozycja nr 80100403)
- 5: Palnik MIG-A-Twist V1 (pozycja nr 80100403)
- 6: Sekwencje 1 7 ERGO2 (pozycja nr. 80100774)
- 7: Sekwencje 1 3 ERGO XMA (pozycja nr 80100758)



Opcje menu ustawień spawarki



	-	-	-	
1				

Naciśnij klawisz 😐 aby opuścić menu OPt i powrócić do głównego menu.

L.C.C	

Długi przewód kompensacyjny - status i kalibracja

Aby rozpocząć kalibrację przewodu kompens. naciśnij klawisz 😐.

Użyj prawego pokrętła do włączania / wyłączania długiego przewodu kompensacyjnego:

- 0: Wyłączenie
- 1: Włączenie

Redukcja zakresu regulacji nastawianego U.E.L napięcia (synergiczny tryb MIG/MAG) Nie jest to pokazane na spawarkach z panelem podstawowym. Zakres regulacyjny napięcia/długości łuku może być zmniejszony w zakresie 0-50% napięcia synergicznego. Ta funkcja jest używana, gdy urządzenie jest zablokowane na poziomie 2 i deaktywowana a na ekranie jest wyświetlany symbol "___"

R.E.L

Zmniejszenie zakresu regulacji dla bieżącego ustawienia (tryb MMA i synergiczny tryb MIG/MAG) oraz prędkość podajnika drutu (ręczny tryb MIG)

Nie są pokazane na spawarkach z panelem podstawowym. Zakres regulacyjny nastawy prądu może być zmniejszony w zakresie 0-25% prądu synergicznego. Ta funkcja jest używana, gdy urządzenie jest zablokowane na poziomie 2.















Przewodnik diagnostyki i usuwania usterek

Kod błędu	Przyczyna i rozwiązanie
E20-00	<u>W zespole sterowania nie jest</u>
E20-02	zainstalowane oprogramowanie
E21-00	Pobrać oprogramowanie Omega na kartę
E21-06	SD, włożyć ją do jednostki sterowania i
E21-08	włączyć spawarkę. Wymienić kartę SD, jeśli
	jest to konieczne.
E20-01	<u>Karta SD nie jest sformatowana</u>
E21-01	Karta SD musi zostać sformatowana w
	komputerze, zgodnie z FAT, potem należy
	pobrać na nią oprogramowanie Omega.
	Wymienić kartę SD, jeśli jest to konieczne.
E20-03	<u>Karta SD zawiera kilka plików o tej samej</u>
E21-02	nazwie
	Usunąć pliki na karcie SD i ponownie
	załadować oprogramowanie.
E20-04	Zespół sterowania próbował odczytać
	więcej danych niż jest dostępnych na karcie
	Ponownie włożyć kartę SD lub wymienić
	kartę SD. Skontaktować się z serwisem
	MIGATRONIC, jeśli problem pozostaje
	nierozwiązany.
E20-05	Oprogramowanie na karcie SD jest
E20-06	zablokowane dla innego rodzaju zespołu
	<u>sterowania</u>
	Zastosować kartę SD odpowiednią dla
	Twojego zespołu sterowania.
E20-07	Zastosować kartę SD odpowiednią dla
	<u>Twojego zespołu sterowania</u>
	Ponownie włożyć kartę SD do spawarki lub
520.00	skontaktować się z serwisem MIGATRONIC.
E20-08	Uszkodzony zespół sterowania
E20-09	Skontaktować się z serwisem wildArkowić.
E21-05	
E20-10	Załadowany plik posiada błąd
E21-07	Ponownie włożyć kartę SD do spawarki lub
	wymienić kartę SD.
E21-03	Oprogramowanie nie jest odpowiednie dla
E21-04	danego zespołu sterowania.
	Zastosować kartę SD z oprogramowaniem
	odpowiednim dla danego zespołu
	sterowania.
Err GAS	Błąd gazu
	Sprawdzić podaż gazu.
	Usunąc błąd gazu poprzez krótkie
	nacisnięcie dowolnego przycisku.
E02-04	Błąd komunikacji CAN
	sprawdz przewody/wtyczkę posrednią
E11-20	Błąd czujnika natężenia
	 Sprawuz czujnik natężenia prądu. Skontaktuj się z serwisem MIGATRONIC

Symbole usterek

Błąd wskazań temperatury Wskaźnik zapala się w chwili, gdy źródło prądu ulega przegrzaniu. Pozostaw spawarkę włączoną aż do momentu schłodzenia jej przez wbudowany wentylator.

Dane techniczne

ŹRÓDŁO MOCY	OMEGA ³ YARD 300		OMEGA ³ YARD 300 Boost			
Napięcie sieciowe ±15% (50-60Hz), V	3x400					
Napięcie sieciowe ±10% (50-60Hz), V			3x400 / 3x440		3x208 / 3x230	
Minimalna moc generatora, kVA	16		16		17	
¹ Minimalna moc zwarciowa Ssc, MVA	3,6		2,5		2,5	
Bezpiecznik, A	16		16		20	
Prąd sieciowy, skuteczny, A	11,0		10,8 / 9,8		17,5 / 15,8	
Prąd sieciowy, maks., A	15,4		15,6 / 14,2		33,2 / 30,0	
Moc, (100%), kVA	9,0		7,7		6,2	
Moc, maks., kVA	10,7		10,8		11,4	
Moc jałowa, W	15		25		30	
Sprawność, %	86		85		0,80	
Współczynnik mocy	0,94		0,95		0,95	
Zakres prądu MIG, A Zakres prądu MMA, A	15-300 15-250		15-300 15-250		15-300 15-250	
	MIG	MMA	MIG	MMA	MIG	MMA
Cykl pracy 100% przy 20°C, A/V	300/29,0	250/30,0	290/28,5	250/30,0	200/24,0	185/27,0
Cykl pracy max. przy 20°C, A/%/V	300/29,0		300/75/29,0	250/100/30,0	300/20/29,0	250/30/30,0
Cykl pracy 100% przy 40°C, A/V	220/25,0	220/28,8	220/25,0	215/28,6	175/22,8	140/25,6
Cykl pracy 60% przy 40°C, A/V	240/26,0		240/26,0	220/28,8	200/24,0	170/26,8
Cykl pracy max. przy 40°C, A/%/V	300/25/29,0	250/40/30,0	300/20/29,0	250/35/30,0	300/20/29,0	250/22/30,0
Napięcie jałowe, V	50-55		60			
² Zakres zastosowania	S/CE		S/CE			
³ Klasa ochronności	IP23S		IP23S			
Normy	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10		EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10			
Wymiary (wys. x szer. x dł.), mm	455x222x638		455x222x638			
Ciężar, kg	17		20			
Prędkość posuwu drutu, m/min	0,5 - 18		0,5 - 18			
Maksymalne ciśnienie gazu, MPa (bar)	0,6 (6,0)		0,6 (6,0)			

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE CE MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Denmark Niniejszym oświadcza, że nasza spawarka określona poniżej Typ: OMEGA³ 300 YARD Spełnia wymagania 2014/35/EU 2014/30/EU dyrektyw: 2011/65/EU Normy europejskie: EN IEC60974-1:2018/A1:2019 EN IEC60974-5:2019 EN / IEC60974-10:2014/A1:2015 Rozporządzenie: 2019/1784/EU Wydano w Fjerritslev w dniu 10.02.2021 Kritan Milleden Kristian M. Madsen CEO

- To urządzenie spełnia wymagania EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011) pod warunkiem, że moc zwarciowa Ssc sieci w punkcie sprzężenia jest wyższa lub równa wartościom podanym w powyższej tabeli. Osoba dokonująca instalacji bądź użytkownik urządzenia są odpowiedzialni za upewnienie się – w razie konieczności konsultując się z operatorem sieci dystrybucyjnej – że urządzenie podłączone jest wyłącznie do zasilania o mocy zwarciowej SSc wyższej lub równej wartościom podanym w powyższej tabeli.
- 2) S Ta spawarka spełnia wymagania dla urządzeń eksploatowanych w obszarach o zwiększonym ryzyku porażenia elektrycznego
- Urządzenia oznaczone jako IP23 zaprojektowano do zastosowań wewnątrz i na zewnątrz pomieszczeń. Urządzenie może być magazynowane na zewnątrz. Nie wolno używać urządzenia podczas opadów atmosferycznych, chyba że pod odpowiednią osłoną.

Csatlakoztatás és üzembehelyezés



Figyelem

A berendezés üzembe helyezése előtt, kérjük olvassa el alaposan a figyelmeztetéseket és használati útmutatót és tárolja az információkat a későbbi használathoz!

Lehetséges üzembehelyezés

Hálózati csatlakoztatás

A gépet egy olyan hálózathoz kell csatlakoztatni, ami megegyezik a hátulján lévő adattáblán (U1) szereplővel.





Feszültség stabilizáló egység

Az OMEGA³ YARD +/- 15% feszültség ingadozásra készült, de egy feszültség stabilizáló egységgel nagyobb feszültség ingadozásra is konfigurálható, pld. generátor üzemnél, ahol a gép egy külön betáplálásra van kötve.



FONTOS!

Figyeljen a test és hegesztőkábelek stabil csatlakozására. Máskülönben a csatlakozók és kábelek sérülhetnek.



- 1. Hálózati csatlakoztatás
- 2. Be és kikapcsoló
- 3. Védőgáz csatlakozás
- Hegesztő kábel csatlakozó (sztandard) és elektróda fogó adapterrel MMA-hoz (opcionális kivitel)
- 5. Távszabályzó csatlakozó (opcionális kivitel)
- 6. Csatlakozó a testfogóhoz
- 7. CAN-csatlakozó (opcionális kivitel)
- 8. Védőkeret (opcionális kivitel)
- 9. Kerékgarnitúra (opcionális kivitel)
- 10. Kocsi (opcionális kivitel)

Emelési utasítás

Az OMEGA³ YARD daruval a fogantyúval emelhető.



Csatlakoztatás és üzembehelyezés

Védőkeret szerelése



Kerékgarnitúra szerelése



A huzalfék beállítása

A féket olyan szorosra állítjuk, hogy a huzaldob megálljon, mielőtt a huzal a dob szélén átfutna. A fékerő függ a huzaldob súlyától és a huzalsebességtől.

Beállítás:



A huzalfék a tengelyen levő ellenanya meghúzásával, vagy lazításával állítható.

Védőgáz csatlakozás

A gép hátoldalán lévő gázcsövet (3) csatlakoztassuk nyomáscsökkentővel (2-6 bar) a gázellátáshoz. Figyelem! Egyes nyomáscsökkentők az optimális üzemeléshez magasabb kimeneti nyomást igényelnek, mint 2 bar. Egy gázpalack szerelhető a kocsira (opcionális kivitel).

Gázfogyasztás

A hegesztési feladat jellegétől, a gáz típusától és a varrat típusától függően a gázfogyasztás az alábbi módon változhat: kb. 6-7 l/perc alacsony áramerősségen (<25 A), de elérheti a 27 l/perc-et is maximális áramerősségen.

Hozaganyag fogyasztás

A hozaganyag fogyasztás megbecsülhető, ha a összeszorozzuk a hegesztési időt (perc) és az előtolási sebességet (m/perc) a huzal méterenkénti tömegével.

pisztolyszabályzás (dialog pisztoly)

Ha "dialóg" rendszerű pisztolyt használunk, akkor az áramerősség/ huzalsebesség úgy a gépről, mint a pisztolyról állítható. A pisztolyszabályzás dialóg pisztoly nélkül passzív.

Árammentes huzalbefűzés

A huzal árammentes befűzése a pisztolyba funkció Pld. a huzal cseréjekor.



Manuális gáz szabályzás (opcionális kivitel)

Max. beállítás = A fenti szelep nyitva van







Hegesztési polaritás választás

Egyes hegesztőhuzal típusokhoz javasoljuk, hogy változtassa meg a polaritást. Ez különösen porbeles hegesztőhuzalra érvényes. Kérjük ellenőrizze a javasolt polaritást a huzal csomagolásán.

Polaritás váltás:

- 1. A fő áramellátást kikapcsolni
- 2. A csavarokat a huzaltolóban kulccsal leszerelni
- 3. A polaritást felcserélni (lásd lenti rajz)
- 4. A csavarokat a huzaltolóban kulccsal felszerelni
- 5. A fő áramellátást bekapcsolni



Polaritás váltás Omega Yard



Polaritás váltás Omega Yard Boost

Kapcsold be, indítsd el, hegessz

Hegesztő programok beállítása

- A hegesztőgépet a főkapcsolóval (2) bekapcsolni
- Hegesztő programot, vagy anyag/gáz/huzalátmérő-t választani (típustól függ).



Hegesztő áramot és másodlagos paramétereket beállítani. A paraméterek beállításának további információit a rövid útmutatóban találja.



A gép most hegesztésre kész.



Figyelem A hegesztőhuzalon/elektródán feszültség van, ha a hegesztőpisztoly gombját megnyomjuk

Szoftver beolvasása

- Az SD-kártyát a gép kártyaolvasójába helyezzük, ahogy az ábra mutatja.
- A gépet bekapcsolni.
- A kijelző röviden 3 csikkal villog, ha a szoftver be van olvasva.
- Ha a kijelző a beállított hegesztő áramot mutatja, a gépet kapcsoljuk ki és vegyük ki az SD-kártyát.
- A gép most használatra kész.

Ha a vezérlést kicseréljük, szükséges a szoftvert az új egységbe egy SD-kártya használatával betölteni . A szoftver a <u>www.migatronic.com</u> oldalról letölthető.

Egyedi funkciók





Paraméter és menü választás

A 🐸-gomb hosszú megnyomása megnyitja a felhasználói menűt. A bal oldali gombot addig forgatjuk, amíg a kívánt paraméter kerül kijelzésre. A jobb oldali gombbal változtathatjuk a beállításokat, amelyek a jobb kijelzőn láthatóak. A 😐 -gomb rövid megnyomása aktiválja a funkciókat, mint Pld. gázteszt.

Paraméterek- és funkció választás a felhasználói menüben:



– – – 🛛 A 😐 -gomb megnyomásával kilép a menüből.

Gáz-teszt 685

A 💶 -gomb megnyomása megnyitja, ill. zárja a gázszelepet. Ha IGC-kitt van szerelve, a gáz-átfolyás a jobb oldali gombbal állítható.

160

IGC-státusz és kalibrálás

Csak akkor látható, ha IGC van szerelve. A 💶 -gomb megnyomása indítja az IGC-kalibrálást. Ha szinergikus MIG-programot választunk, a jobb gombbal választhatunk manuális és szinergikus gázszabályzás között:

- 0: Manuális gázszabályzás
- 1: Szinergikus (IGC) gázszabályzás



Távszabályzás beállítása

Az alábbi beállításokat lehet a jobb oldali gombbal változtatni ("Basic"-vezérlés csak 0-2):

0: Kikapcsolva

- 1: Dialog-pisztoly (cikkszám: 80100402)
- 2: Analóg távszabályzó (cikkszám: 78815029)
- 4: MIG-A-Twist V2 (2010 novembertől) (cikkszám: 80100403)
- 5: MIG-A-Twist V1 (cikkszám: 80100403)
- 6: ERGO2 1-7 szekvencia (cikkszám: 80100774)
- 7: ERGO XMA 1-3 szekvencia (cikkszám: 80100758)



Választási lehetőségek a gép beállításhoz. (csak impulzus-és szinergia-vezérlésre érvényesek).



A 😐-gomb megnyomásával kilép az OPtmenűből és visszalép a főmenűbe.



Kábel-hossz kompenzáció - státusz és kalibrálás

A 😐 -gomb megnyomása indítja a kábel-kalibrálást.. A kábel-hossz kompenzálás be/ki kapcsolása a jobb gombbal történik.

- 0: Kikapcsolva
- 1: bekapcsolva

Egyedi funkciók

U.E.L

A feszültség beállítási tartomány csökkentése (szinergikus MIG/MAG)

Nem látható a "Basic"-vezérlésű gépeken. A szinergikus feszültség 0-50% -kal csökkenthető a feszültség beállítási tartománnyal. A funkció akkor használható, ha a gép a 2. szinten zárva van és inaktív, ha "---" jelzés látható.



A beállított áram, ill. huzaltoló sebesség tartomány (MMA és szinergikus MIG/MAG) csökkentése.

Nem látható a "Basic"-vezérlésű gépeken. Az áram beállítási tartomány a szinergikus áram 0-25% -kával csökkenthető. A funkció akkor használható, ha a gép a 2. szinten zárva van.





Egyedi funkciók




Egyedi funkciók







Hibakeresés vagy ok és elhárítás

Hibakód	Ok és elhárítás
E20-00 E20-02 E21-00 E21-06 E21-08	Nincs szoftver a vezérlésben A Omega szoftvert SD kártyára kell tölteni, egy SD-kártyát szoftverrel be kell helyezni a vezérlésbe és a gépet kapcsoljuk be. Esetleg cseréljük ki az SD-kártyát
E20-01 E21-01	Az SD kártya formatálása nem történt meg Az SD-kártya formatálását mint FAT kell lvégezni és a Omega szoftvert SD kártyára kell tölteni. Esetleg cseréljük ki az SD-kártyát.
E20-03 E21-02	Az SD Kártyán több adat van ugyanazon néven Az SD kártyát ki kell üríteni és a szoftvert ismét letölteni
E20-04	A vezérlés megpróbált több adatot beolvasni, mint amennyit tárolni tud Az SD Kártyát ismét be kell olvasni vagy az SD Kártyát ki kell cserélni. Ha a probléma továbbra is fennáll, kérjük lépjen kapcsolatba a Migatronic vevőszolgálattal.
E20-05 E20-06	Az SD kártyán lévő szoftver más típusú vezérlés részére le van zárva Olyan SD kártyát kell használni, amelyik megfelel a vezérlésének.
E20-07	A belső másolásvédelem nem engedi a mikroprocesszor hozzáférését Az SD Kártyát ismét be kell olvasni vagy kérjük lépjen kapcsolatba a Migatronic vevőszolgálattal.
E20-08 E20-09 E21-05	A vezérlés hibás Kérjük lépjen kapcsolatba a Migatronic vevőszolgálattal
E20-10 E21-07	A beolvasott adatok hibásak Az SD kártyát ismét be kell olvasni vagy az SD Kártyát ki kell cserélni
E21-03 E21-04	A hegesztőprogramok az SD kártyán más típusú vezérlés részére zárva van Olyan SD kártyát kell használni, amelyik a ezérlésének megfelel a.
Err GAS	Gázhiba Gázvezetéket ellenőrizni. Gázhiba kikapcsolása bármelyik gomb rövid idejű megnyomásával.
E02-04	CAN kommunikációs hiba Ellenőrizze a köztes kábelt/csatlakozókat.
E11-20	Áramszenzor hiba 1. Ellenőrizze az áramszenzort. 2. Kérjük lépjen kapcsolatba a Migatronic-kal.

Hibajelek

Túlmelegedési hiba Ez a jel világít, ha a hegesztés az áramforrás túlmelegedés miatt megszakad. Kérjük hagyja a gépet bekapcsolva, amíg a beépített ventillátor azt megfelelően visszahűti.

Műszaki adatok

ÁRAMFORRÁS:	OMEGA ³ YARD 300		OMEGA ³ YARD 300 Boost			
Hálózati feszültség ±15% (50-60Hz), V	3x400					
Hálózati feszültség ±10% (50-60Hz), V			3x400 / 3x440		3x208 / 3x230	
A generátor minimális teljesítménye, kVA	16		16		17	
¹ min. rövidzárlati teljesítmény Ssc, MVA	3,6		2,5		2,5	
Biztosíték, A	16		16		20	
Effeltiv hálózati áram, A	11,0		10,8 / 9,8		17,5 / 15,8	
Max. hálózati áram, A	15,4		15,6 / 14,2		33,2 / 30,0	
Csatl teljesítmény (100%), kVA	9,0		7,7		6,2	
Max. teljesítmény, kVA	10,7		10,8		11,4	
Üresjárási áramhasználat, W	15		25		30	
Hatásfok, %	86		85		0,80	
Teljasítmény-tényező	0,94		0,95		0,95	
Áramtartomány MIG, A Áramtartomány MMA, A	15-300 15-250		15-300 15-250		15-300 15-250	
	MIG	ММА	MIG	MMA	MIG	MMA
Bekapcsolási idő 100% 20°C, A/V	300/29,0	250/30,0	290/28,5	250/30,0	200/24,0	185/27,0
Bekapcsolási idő max. 20°C, A/%/V	300/29,0		300/75/29,0	250/100/30,0	300/20/29,0	250/30/30,0
Bekapcsolási idő 100% 40°C, A/V	220/25,0	220/28,8	220/25,0	215/28,6	175/22,8	140/25,6
Bekapcsolási idő 60% 40°C, A/V	240/26,0		240/26,0	220/28,8	200/24,0	170/26,8
Bekapcsolási idő max. 40°C, A/%/V	300/25/29,0	250/40/30,0	300/20/29,0	250/35/30,0	300/20/29,0	250/22/30,0
Üresjárási feszültség, V	50-55		60			
² Használati osztály	S/CE		S/CE			
³ Védettség	IP23S		IP23S			
Szabvány	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10		EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10			
Méret (MxSzxH), mm	455x222x638		455x222x638			
Súly, kg	17		20			
Huzaltoló sebesség, m/min	0,5 - 18		0,5 - 18			
Gáznyomás max., MPa (bar)	0,6 (6,0)		0,6 (6,0)			



- 1) Ez a készülék megfelel az EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011), amennyiben a hálózati csatlakozónál a rövidzárlati teljesítmény Ssc nagyobb, vagy egyenlő a fenti adattal. A szerelő vagy a készülék használójának felelőssége biztosítani, esetleg a hálózat üzemeltetőjével történő megbeszélés alapján, hogy a készülék csak egy áramellátásra van csatlakoztatva, melynek a rövidzárlati teljesítménye Ssc nagyobb, vagy egyenlő a fent megadott adatnál.dzárlati teljesítménye Ssc nagyobb, vagy egyenlő a fent megadott adatnál.
- 2) S A készülék megfelel a magas elektromos veszélyekkel szemben támasztott követelményeknek.
- Azon készülékek, melyek az IP23S védettségnek megfelelnek, belső és külső használatra alkalmasak. A készülék tárolható külső helyszínen, de használata csapadékos időben csak akkor javasolt, ha attól védve van.

Conexiónes y uso



Atención Leer la nota de advertencia y el manual de instrucciones

cuidadosamente antes de la operación inicial y guardar la información para su su posterior.

Instalación

Conexión eléctrica

Conecte la máquina a la tensión de alimentación correcta. Por favor lea la placa de características (U_1) en la parte trasera de la máquina.





Kit de estabilización de voltaje

La OMEGA³ YARD está diseñada para una variación de voltaje de la red de +/- 15% pero se puede configurar con un kit de estabilización de voltaje como protección contra mayores variaciones de voltaje, por ej. en caso de uso de un generador donde la máquina está conectada a una fuente de alimentación separada.



iIMPORTANTE!

Con el fin de evitar la destrucción de conectores y cables, un buen contacto eléctrico es necesario cuando conectamos el cable de masa y las mangueras de soldadura a la máquina.



- 1. Conexión eléctrica
- 2. Interruptor de encendido
- 3. Conexión del gas protector
- 4. Conexión para la antorcha de soldadura (estándar) y pinza porta-electrodo con adaptador para MMA (equipamiento opcional)
- 5. Connection of remote control unit (optional)
- 6. Conexión de la pinza de masa
- 7. Conexión CAN (optional equipment)
- 8. Chasis de protección (equipamiento opcional)
- 9. Kit de ruedas (equipamiento opcional)
- 10. Carro (equipamiento opcinal)

Instrucciones de elevación

La OMEGA³ YARD se puede levantar desde el asa con una grua.



Conexiónes y uso

Montaje del chasis protector



Montaje del kit de ruedas



Ajuste del freno del hilo

El freno del hilo debe ajustarse para detener la bobina antes de que el hilo de soldadura sobrepase el borde de la bobina. La fuerza del frenado depende del peso de la bobina de hilo y de la velocidad de alimentación del hilo.



Regulación del freno:

 Adjuste el freno del hilo apretando o aflojando la tuerca autoblocante en el eje del centro del hilo.

Conexión del gas protector

Conecte la manguera de gas, la cual está fijada en la parte trasera de la máquina de soldadura (3), a un suministro de gas con regulador de presión (2-6 bar). (Nota: Algunos tipos de reguladores de presión requieren una salida de presión de más de 2 bar para funcionar de forma óptima). Se puede montar una botella de gas sobre el carro.

Consumo de gas

Dependiendo del trabajo de soldadura, el tipo de gas y el diseño del cordón de soldadura, el consumo de gas variará en rangos de 6-7 l / min a amperajes bajos (<25A) y hasta 27 l / min a máx. amperaje.

Consumo de material

El consumo de material se puede estimar calculando el tiempo de soldadura en minutos multiplicado por la velocidad de alimentación del alambre (m / min) multiplicado por el peso por metro de los consumibles de soldadura en uso.

Ajuste de antorcha (Antorcha Dialog)

Si se utiliza una antorcha de soldadura con Dialog, la velocidad del hilo/amperaje se pueden ajustar tanto desde la máquina como desde la antorcha Dialog. El ajuste desde la antorcha está inactivo sin una antorcha Dialog.

Purga de hilo

Esta función se usa para purgar/avanzar el hilo, por ej. después de un cambio de bobina.



Ajuste de gas manual (equipamiento opcional)

Max. ajuste = la válvula está abierta





Selección de la polaridad de soldadura

La polaridad inversa es recomendada por determinados tipos de hilos de soldadura, en particular hilos de soldadura tubulares (Innershield). Para la polaridad recomendada, por favor mirar el embalaje del hilo de soldadura.

Cambio de polaridad:

- 1. Desconecte la máquina del suministro de red
- 2. Desmonte los tornillos en el habitáculo del hilo con una llave
- 3. Cambie la polaridad (mirar los dibujo abajo)
- 4. Monte los tornillos en el habitáculo del hilo con una llave
- 5. Conecte la máquina al suministro de red



Cambio de polaridad Omega³ Yard



Cambio de polaridad Omega³ Yard Boost

Enciende, presiona, suelda

Ajuste del programa de soldadura

- Enciende la máquina de soldar desde el interruptor principal (2).
- Seleccione el programa de soldadura o material/ gas/ diámetro de hilo.



(Dependiendo del modelo).

Ajuste de la corriente de soldadura y parámetros secundarios.

Para mayor información sobre ajuste de parámettros, por favor consulte la Guía Rápida.



La máquina está ahora lista para soldar



Atención Hay voltaje en el hilo de soldadura/electrode cuando presionamos el gatillo de la antorcha de soldadura.

Lectura del Software

- Inserte la tarjeta SD dentro del lector de tarjeta de la máquina como se muestraa en los dibujos.
- Encender la máquina.
- La pantalla parpadea brevemente con tres lineas cuando empieza la actualización.
- Esperar hasta que el ajuste de corriente es mostrado.
- Apagar la máquina y retirar la tarjeta SD.
- La máquina está lista para usar.

En caso de cambio de la unidad de control, el software debe ser cargado en la nueva unidad de control mediante una tarjeta SD. El software puede ser descargado desde <u>www.migatronic.com</u>





Selección de parámetros y menú

Presione y mantenga presionado el botón 😐 para abrir el menu de usuario. Gire el botón izquierdo hasta que el menu deseado es mostrado en la pantalla. Use el botón de control derecho para modificar las configuraciones que se muestran en la pantalla de la derecha. Presione el botón 💶 brevemente para activar funciones, como la prueba de gas.

Funciones y parámetros en el menu de usuario:



Presione el botón 😐 para abrir y cerrar la válvula de gas. Si se ha instalado un kit IGC, es possible ajustar el flujo de gas con el botón de control derecho.

IGC situación y calibración 160

Visible sólamente si un kit IGC está instalado. Presione el botón 📫 para empezar la calibración IGC. Use el botón de control derecho para cambiar entre control manual y sinérgico de gas si se ha selecionado un programa de MIG sinérgico:

- 0: Control de gas Manual
- 1: Control de gas Sinérgico (IGC)



Ajuste del mando a distancia г.с о Use el botón de control derecho para cambiar los siguientes ajustes (Panel Basic sólamente 0-2):

0: Deshabilitado

- 1: Antorcha Dialog (art. no. 80100402)
- 2: Mando a distancia Analógico (art. no. 78815029)
- 4: MIG-A-Twist V2 (Noviembre 2010) (art. no. 80100403)
- 5: MIG-A-Twist V1 (art. no. 80100403)
- 6: ERGO2 1-7 secuencias (art. no. 80100774)
- 7: ERGO XMA 1-3 secuencias (art. no. 80100758)



Opciones de menu para ajustes de máquina (Se aplica solamente a los paneles Pulse y Synergic)



Presione el botón 😐 para salir de OPtmenu y volver al menu principal.



Compensación de cable largo - situacón y calibración

Presione el botón 😐 para iniciar la calibración de cable. Use el botón de control derecho para habilitar/ deshabilitar la Compensación de Cable:

- 0: Deshabilitado
- 1: Habilitado

U.E.L

Reducción del rango adjustable para ajuste de voltaje (MIG/MAG sinérgico).

No visible en máquinas con panel Basic. El rango adjustable para el ajuste de voltaje se puede reducir en 0-50% del voltaje sinérgico. Esta función se utiliza si la máquina está bloqueada en el nivel 2 y desactivada cuando se muestra "---" .

R.E.L

Reduction del rango ajustable para ajuste de corriente (MMA y MIG/MAG sinérgico) o velocidad de hilo (MIG manual) No visible en máquinas con panel Basic. El rango adjustable para el ajuste de la corriente se puede reducir en 0-25% de la corriente sinérgica. Esta function se utilize si la máquina está bloqueada en el nivel 2.















Identificación de problemas y soluciones

Código error	Causa y solución					
E20-00 E20-02	<u>No hay software presente en el panel de</u> control					
E21-00	Descargar software en la tarjeta SD,					
E21-06	insertar la tarjeta SD en el panel de control					
E21-08	y encender la máquina. Sustituir la tarjeta					
	SD si fuera necesario.					
E20-01	La tarjeta SD no está formateada					
E21-01	como FAT y descargar software en la tarieta					
	SD. Sustituir la tarieta SD si fuera necesario.					
F20-03	La tarieta SD tiene más archivos con el					
E21-02	mismo nombre					
	Eliminar archivos en la tarjeta SD y volver a					
	cargar el software.					
E20-04	El panel de control ha tratado de leer más					
	datos que está accesible en la memoria					
	Insertar la tarjeta SD otra vez o sustituir					
	la tarjeta SD. Pongase en contacto en el					
	si esto no resuelve el problema.					
F20-05	El software de la tarieta SD está bloqueado					
E20-05	para otro tipo de panel de control					
	Usar una tarjeta SD con el software que					
	corresponda con su panel de control.					
E20-07	La protección interna de copia no permite					
	acceso al microprocesador					
	Insertar la tarjeta SD en la máquina otra					
	vez o pongase en contacto en el Servicio de					
520.00						
E20-08	<u>El panel de control es defectuoso</u> Póngase en contacto en el Servicio de					
E21-05	Asistencia Técnica MIGATRONIC.					
F20-10	El archivo cargado tiene un error					
E21-07	Insertar la tarjeta SD en la máguina otra					
	vez o cambie la tarjeta SD.					
E21-03	El paquete de programas de soldadura no					
E21-04	corresponde con este panel de control					
	Usar una tarjeta SD con el software que					
	corresponde a su panel de control.					
Err GAS	Error de Gas					
	Compruebe el suministros de gas.					
	cancele el error de gas presionando					
502.04						
202-04	Compruebe el cable intermedio/claviia					
E11_20	Error del sensor de corriento					
L11-20	1. Compruebe el sensor de corriente					
	2. Contacte con el servicio MIGATRONIC					
	A					

Símbolos de alarma

Error de tempertura El indicador es encendido cuando la fuente de potencia se sobrecalienta. Deje la máquina encendida hasta que el ventilador haya refrigerado.

Datos técnicos

GENERADOR	OMEGA ³ YARD 300		OMEGA ³ YARD 300 Boost			
Tensión de alimentación ±15% (50-60Hz), V	3x400					
Tensión de alimentación ±10% (50-60Hz), V			3x400 / 3x440		3x208 / 3x230	
Tamaño mínimo del generador, kVA	16		16		17	
¹ Potencia minima de corto-circuito Ssc, MVA	3,6		2,5		2,5	
Fusible, A	16		16		20	
Corriente absorbida, efectiva, A	11,0		10,8 / 9,8		17,5 / 15,8	
Máx. corriente absorbida, A	15,4		15,6 / 14,2		33,2 / 30,0	
Potencia, (100%), kVA	9,0		7,7		6,2	
Potencia, máx., kVA	10,7		10,8		11,4	
Potencia, open circuit, W	15		25		30	
Rendimiento, %	86		85		0,80	
Factor de potencia	0,94		0,95		0,95	
Gama de corriente MIG, A Gama de corriente MMA, A	15-300 15-250		15-300 15-250		15-300 15-250	
	MIG	MMA	MIG	MMA	MIG	MMA
Intermitencia 100% v/20°C, A/V	300/29,0	250/30,0	290/28,5	250/30,0	200/24,0	185/27,0
Intermitencia max. v/20°C, A/%/V	300/29,0		300/75/29,0	250/100/30,0	300/20/29,0	250/30/30,0
Intermitencia 100% v/40°C, A/V	220/25,0	220/28,8	220/25,0	215/28,6	175/22,8	140/25,6
Intermitencia 60% v/40°C, A/V	240/26,0		240/26,0	220/28,8	200/24,0	170/26,8
Intermitencia máx. v/40°C, A/%/V	300/25/29,0	250/40/30,0	300/20/29,0	250/35/30,0	300/20/29,0	250/22/30,0
Tensión en vacío, V	50-55		60			
² Clase de aplicación	S/CE		S/CE			
³ Clase de protección	IP23S		IP23S			
Normas	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10		EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10			
Dimensiones (AlxAnxL), mm	455x222x638		455x222x638			
Peso, kg	17		20			
Velocidad del hilo, m/min	0,5 - 18		0,5 - 18			
Presión de gas máx., MPa (bar)	0,6 (6,0)		0,6 (6,0)			

DECLARACION DE CONFORMIDAD CE CE MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Denmark por la presente declaramos nuestra máquina como se indica a continuación Tipo: OMEGA³ 300 YARD Conforme a las 2014/35/EU directivas: 2014/30/EU 2011/65/EU EN IEC60974-1:2018/A1:2019 Normas Europeas: EN IEC60974-5:2019 EN / IEC60974-10:2014/A1:2015 2019/1784/EU Reglamento: Dado en Fjerritslev 10.02.2021 Kristan M. Heden Kristian M. Madsen CEO

 Este equipo cumple con la norma EN / IEC61000-3-12:2014 (/ 2011) siempre que la potencia de cortocircuito Ssc de la red en el punto de interfaz es mayor o igual a los datos indicados en la tabla mencionada. Es la responsabilidad del instalador o usuario del equipo para asegurar, mediante consulta con el operador de la red de distribución si es necesario, que el equipo está conectado sólo a un suministro con un CSC potencia de cortocircuito mayor que o igual a los datos indicados en la tabla antes mencionada.

2) S La máquina cumple las normas exigidas a los aparatos que funcionan en zonas donde existe gran riesgo de choque eléctrico.

3) La máquina está diseñada para uso en interiores y exteriores según la clase de protección IP23S. La máquina puede almacenarse, pero no debe usarse en exteriores durante la lluvia, a menos que esté protegida.

DENMARK:

Main office MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33, DK-9690 Fjerritslev, Denmark Tel. +45 96 500 600, www.migatronic.com

MIGATRONIC EUROPE:

Great Britain

MIGATRONIC WELDING EQUIPMENT LTD 21 Jubilee Drive, Belton Park, Loughborough GB-Leicestershire LE11 5XS, Great Britain Tel. +44 01509/267499, www.migatronic.com

France

MIGATRONIC EQUIPEMENT DE SOUDURE S.A.R.L. Parc Avenir II, 313 Rue Marcel Merieux FR-69530 Brignais, France Tel. +33 04 78 50 65 11, www.migatronic.com

Italy

MIGATRONIC s.r.l. IMPIANTI PER SALDATURA Via Dei Quadri 40, IT-20871 Vimercate (MB), Italy Tel. +39 039 9278093, www.migatronic.com

Norway

MIGATRONIC NORGE AS Industriveien 6, N-3300 Hokksund, Norway Tel. +47 32 25 69 00, www.migatronic.com

Czech Republic

MIGATRONIC CZ a.s. Tolstého 451, CZ-415 03 Teplice 3, Czech Republic Tel. +420 411 135 600, www.migatronic.com

Hungary

MIGATRONIC KERESKEDELMI KFT. Futó utca 37. 6. emelet, H-1082 Budapest, Hungary Tel. +36 70 630 0604 www.migatronic.com

MIGATRONIC ASIA:

India MIGATRONIC INDIA PRIVATE LTD. No.22 & 39/20H Sowri Street, IN-Alandur, Chennai – 600 016, India Tel. +91 44 2233 0074 www.migatronic.com MIGATRONIC AUTOMATION A/S Knøsgårdvej 112, DK-9440 Aabybro, Denmark Tel. +45 96 96 27 00, www.migatronic-automation.dk

Finland MIGATRONIC OY PL 105, FI-04301 Tuusula, Finland

PL 105, FI-04301 Tuusula, Finland Tel. +358 0102 176 500, www.migatronic.com

Holland

MIGATRONIC NEDERLAND B.V. Ericssonstraat 2, NL-5121 ML Rijen, Holland Tel. +31 (0)161-747840, www.migatronic.com

Sweden

MIGATRONIC SVETSMASKINER AB Nääs Fabriker, Box 5015,S-448 50 Tollered, Sweden Tel. +46 031 44 00 45, www.migatronic.com

Germany MIGATRONIC SCHWEISSMASCHINEN GMBH Sandusweg 12, D-35435 Wettenberg-Launsbach, Germany Tel. +49 0641/98284-0, www.migatronic.com

