

QUICKGUIDE

FOCUS TIG 161 DC PFC



QUICKGUIDE

FOCUS TIG 161 DC PFC



1. Svejsestrøm/Lysbuespænding

Tasten aktiveres, og drejeknappen drejes for at indstille svejsestrømmen.
Tasten holdes inde i 3 sekunder for at få vist lysbuespændingen. Når tasten aktiveres igen, vises svejsestrømmen.

2. Svejsespænding

Diode lyser, når der er spænding på MMA elektrode eller TIG brænder.

3. Enheder for parameter

Diode lyser, når den relevante enhedsbetegnelse er aktiv.

4. Overophedning

Diode lyser, når maskinen er stoppet på grund af overophedning.

5. Netfejl

Diode lyser, hvis netspændingen er for høj eller for lav.

6. Svejseproces

Valg af MMA/TIG svejseproces.

7. Tastemetode

Valg af 2-takt/4-takt.

8. Strømregulering

Valg af brænderregulering.

9. Tændingsmetode

Valg af HF/ LIFTIG® tænding.

10. Gasforstrømning

Tiden fra brændertasten slippes til lysbuetænding.

11. Strømstigningstid/Slope-up

Tid fra startstrøm til svejsestrøm.

12. Strømsækningstid/slope-down

Tid fra svejsestrøm til stopstrøm.

13. Gasefterstrømning

Tiden, fra lysbuen slukker, til gastilførslen afbrydes.

14. Puls

Tast aktiveret = puls.

15. Pulsindstilling

Tryk på menutasten, indtil den ønskede diode lyser:

- Pulstid: Svejsestrømsperiode
- Pausetid: Grundstrømsperiode
- Basisstrøm: % af pulsstrøm

16. Valg af sekundære parametre

Åbner parametrene 10, 11, 12, 13 og 14.

QUICKGUIDE

FOCUS TIG 161 DC PFC



QUICKGUIDE

FOCUS TIG 161 DC PFC



1. Welding current/Arc voltage

Press the key and turn the control knob to set the welding current.
Keep the key pressed for 3 seconds to display the arc voltage. Repress the key to display the welding current.

2. Welding voltage

The LED is lit, when there is voltage on MMA electrode or TIG torch.

3. Parameter units

Units of measurement of the selected parameter.

4. Overheating

The LED is lit, when the machine is stopped due to overheating.

5. Mains error

The LED is lit, when the mains voltage is too high or too low.

6. Welding process

Selection of MMA/TIG welding process.

7. Trigger mode

Selection of 2-stroke/4-stroke.

8. Current adjustment

Selection of torch adjustment.

9. Ignition method

Selection of HF/ LIFTIG® ignition.

10. Gas pre flow

The time for which gas flows until the arc is established.

11. Slope up

The time from start amp to welding current.

12. Slope down

The time from welding current to stop amp.

13. Gas post flow

The time for which gas flows after the arc is extinguished.

14. Pulse

Key activated = pulse.

15. Pulse setting

Press the menu key until the requested LED is lit:

- Pulse time: Welding current period
- Pause time: Base current period
- Base amp: % of pulse current

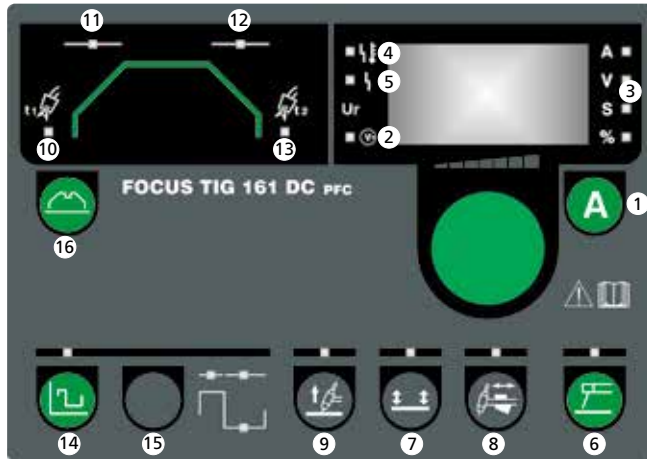
16. Selection of secondary parameters

Opens parameters 10, 11, 12, 13 and 14.

QUICKGUIDE

FOCUS TIG 161 DC PFC





1. Schweißstrom/Lichtbogenspannung

Taste drücken und am Drehregler den Schweißstrom einstellen. Die Taste 3 Sekunden gedrückt halten zur Anzeige der Lichtbogenspannung. Die Taste wieder aktivieren zur Anzeige des Schweißstroms.

2. Schweißspannung

Diese LED leuchtet, sobald Schweißspannung an den MMA Elektrode oder WIG Brenner anliegt.

3. Parametereinheiten

Einheiten für den gewählten Parameter.

4. Überhitzung

Die LED leuchtet, wenn das Schweißgerät wegen Überhitzung abgeschaltet hat.

5. Netzspannungsfehler

Diese LED leuchtet bei zu niedriger oder zu hoher Netzspannung.

6. Schweißprozess

Wahl des MMA/WIG Schweißverfahrens.

7. 2/4-Triggermodus

Wahl des 2-Takt/4-Takt Modus.

8. Schweißstromeinstellung

Wahl der Brennerregelung.

9. Zündung

Wahl der Hoch-frequenz/ LIFTIG® Zündung.

10. Gasvorströmung

Die Zeit von der Betätigung der Brennertaste bis zum Einschalten des Lichtbogens.

11. Stromanstieg

Zeit vom Startstrom zum Schweißstrom.

12. Stromabsenkung

Zeit vom Schweißstrom zum Endstrom.

13. Gasnachströmung

Die Zeit vom Erlöschen des Lichtbogens bis zur Unterbrechung der Gaszufuhr.

14. Pulsen

Taste an = Puls.

15. Pulseinstellung

Die Taste aktivieren, bis die gewünschte LED aufleuchtet:

- Pulszeit
- Pausenzeit
- Grundstrom: % der Pulsstroms

16. Wahl der Sekundärparameter

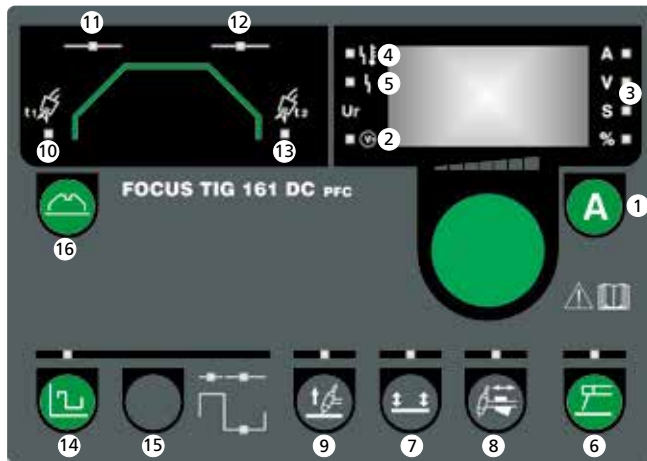
Öffnet Parameter 10, 11, 12, 13 und 14.

GUIDE RAPIDE FOCUS TIG 161 DC PFC



GUIDE RAPIDE

FOCUS TIG 161 DC PFC



1. Courant de soudage/Tension d'arc

Appuyer sur la touche et faire tourner le bouton de commande pour régler le courant de soudage. Appuyer sur la touche pendant 3 secondes pour afficher la tension d'arc. Appuyer de nouveau sur « A » pour afficher le courant de soudage.

2. Tension de soudage

La LED est allumée lorsque l'électrode MMA ou la torche TIG est sous tension.

3. Unités des paramètres

La LED est allumée lorsque l'unité du paramètre pertinent est active.

4. Surchauffe

La LED est allumée en cas de surchauffe de la machine.

5. Erreur secteur

La LED est allumée si la tension secteur est trop élevée ou trop faible.

6. Processus de soudage

Sélection du processus de soudage MMA/TIG.

7. Mode gâchette

Sélection de la fonction 2 temps ou 4 temps.

8. Réglage du courant

Sélection du réglage de la torche.

9. Méthode d'amorçage

Sélection de l'amorçage HF/LIFTIG®.

10. Pré-gaz

Temps pendant lequel le gaz circule avant l'établissement de l'arc.

11. Montée

Temps entre l'ampérage de démarrage et le courant de soudage.

12. Evanouissement

Temps entre le courant de soudage et l'ampérage d'arrêt.

13. Post-gaz

Temps pendant lequel le gaz circule après l'extinction de l'arc.

14. Pulsé

Touche activée = mode pulsé.

15. Réglage mode pulsé

Appuyer sur la touche du menu jusqu'à ce que la LED s'allume au niveau de :

- Temps de pulse : période de courant de soudage.
- Temps de pause : période de courant de base.
- Courant de base : % de courant pulsé.

16. Choix de paramètres secondaires

Ouvre les paramètres 10 à 14.

QUICKGUIDE

FOCUS TIG 161 DC PFC





1. Svetsström/Ljusbågespänning

Knappen aktiveras och vridknappen vrids för att se og ställa in svetsström.
Håll knappen intryckt i 3 sekunder för att kunna se ljusbågespänningen. När knappen aktiveras igen, visas svetsströmmen.

2. Svetspänning

Dioden lyser när det är spänning på MMA elektroden eller TIG brännaren.

3. Enheter för parameter

Dioden lyser när den relevanta enhetsbetecknelsen är aktiv.

4. Överhettning

Dioden lyser när maskinen är stoppad på grund av överhettning.

5. Nätfel

Dioden lyser om nätspänningen är för hög eller för låg.

6. Svetsprocess

Val av MMA/TIG svetsprocess.

7. Avtryckarmetod

Val av 2-takt/4-takt.

8. Strömreglering

Val av brännarreglering.

9. Tändmetod

Val av HF/LIFTIG® tändning.

10. Gasförströmning

Tiden från det brännaravtryckaren släpps till ljusbågetändning.

11. Slope-up

Tid från startström till svetsström.

12. Slope-down

Tid från svetsström till stoppström.

13. Gasefterströmning

Tiden från ljusbågen slocknar, tills gastillförseln avbryts.

14. Puls

Knappen aktiveras = puls.

15. Pulsinställning

Tryck på menyknappen, tills den önskade dioden lyser:

- Pulstid: Svetsströmperiod
- Paustid: Grundströmperiod
- Grundström: % av pulsström

16. Val av sekundära parametrar

Öppnar parametrarna 10, 11, 12, 13 och 14.

GUIDA RAPIDA

FOCUS TIG 161 DC PFC



GUIDA RAPIDA

FOCUS TIG 161 DC PFC



1. Corrente di saldatura/Tensione d'arco

Schiacciare il pulsante e girare la manopola per regolare la corrente di saldatura.
Schiacciare il tasto per 3 secondi per visualizzare la tensione d'arco. Schiacciare ancora per tornare alla corrente.

2. Tensione di saldatura

Il LED si accende in presenza di tensione sull'elettrodo MMA o sulla torcia TIG.

3. Unità di misura

L'accensione del LED indica l'unità di misura del parametro da regolare.

4. Surriscaldamento

In caso di surriscaldamento della macchina il LED si illumina.

5. Errore di rete

Il LED si accende in caso di tensione di rete troppo alta o troppo bassa.

6. Processo di saldatura

Selezione processo di saldatura MMA/TIG.

7. Funzioni del pulsante torcia

Selezione 2-tempi/4-tempi.

8. Regolazione da torcia

Selezione di regolazione da torcia.

9. Metodi di accensione dell'arco

Selezione innesco in HF/LIFTIG®.

10. Pregas

Tempo di gas prima dell'accensione dell'arco di saldatura.

11. Rampa di salita

Tempo della corrente di innesco.

12. Rampa di discesa

Tempo della rampa di discesa.

13. Postgas

Il Postgas è il periodo di tempo in cui il gas scorre dopo lo spegnimento dell'arco.

14. Pulsazione

Tasto attivo = Pulsato.

15. Impostazione pulsazione

Premere il tasto menu fino all'accensione del LED richiesto:

- Tempo di picco: periodo corrente di saldatura
- Tempo di base: periodo corrente di base
- Corrente di base: % corrente di picco

16. Scelta dei parametri secondari

Permette di accedere ai parametri 10, 11, 12, 13 e 14.

QUICKGUIDE

FOCUS TIG 161 DC PFC

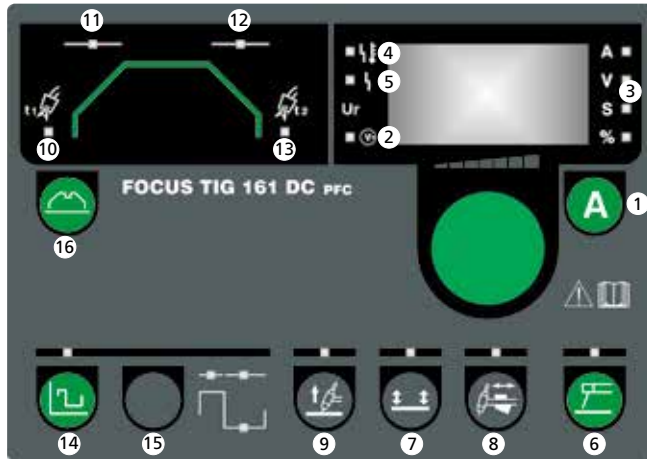


MIGATRONIK
WELDING VALUE

Migatronik Nederland B.V. • Ericssonstraat 2 • 5121 ML Rijen
Tel. +31 (0)161-747840 • Email info@migatronik.nl • Homepage www.migatronik.nl
NL 50113813

QUICKGUIDE

FOCUS TIG 161 DC PFC



1. Lasstroom/Boogspanning

Druk deze knop in om ingestelde lasstroom te tonen. Draai de besturingsknop om lasstroom in te stellen. Om de boogspanning te tonen, druk de knop ca. 3 seconden in. Om de lasstroom te tonen, druk opnieuw "A" in.

2. Lasspanning

Het LED licht op wanneer er spanning op MMA elektrode of TIG toorts staat.

3. Parametersymbolen

De LED licht op wanneer de relevante parameter actief is.

4. Oververhitting

De LED brandt als de machine is gestopt vanwege oververhitting.

5. Voedingfout

De LED licht op wanneer de voedingsspanning te hoog of te laag is.

6. Lasproces

Selectie van het MMA / TIG-lasproces.

7. Schakelfunctie

Kies 2-takt of 4-takt.

8. Stroominstelling

Selectie van de toortsregeling.

9. Ontstekingsmethoden

Keuze van HF of LIFTIG® ontsteking.

10. Gasvoorstroom

De tijd waarin gas stroomt tot de boog ontsteekt.

11. Upslopetijd

Tijd vanaf de startstroom tot de lasstroom.

12. Downslopetijd

Tijd van de lasstroom tot aan de stopstroom.

13. Gasnastroom

De tijd waarin gas stroomt nadat de boog is gedoofd.

14. Puls

Toets geactiveerd = puls.

15. Puls instelling

Druk de menuknop in totdat de LED oplicht bij:

- Pulstijd: Lasstroom-periode
- Pauzetijd: Basisstroom-periode
- Basisstroom: % van de pulsstroom

16. Kiezen secundaire parameters

Openen voor parameters 10, 11, 12, 13 en 14.

FOCUS TIG 161 DC PFC

PIKAKÄYTTÖOHJE



FOCUS TIG 161 DC PFC

PIKAKÄYTTÖOHJE



1. Hitsausvirta/Valokaaren jännite

Paina näppäintä ja valitse hitsausvirta säädintä kiertämällä.

Painamalla näppäintä 3 sekunnin ajan, näyttöön tulee kaarijännite. Saadaksesi näyttöön hitsausvirran, paina uudelleen "A".

2. Hitsausjännite

LED-merkkivalo palaa kun hitsauspuikossa tai hitsauspolttimessa on jännite.

3. Parametrien yksiköt

LED-merkkivalo palaa osoittaen kulloinkin aktivoituna olevan yksikön.

4. Ylikuumeneminen

LED-valo syttyy ilmoittaen koneen ylikuumentumisesta.

5. Verkkovirtavian merkkivalo

LED-merkkivalo palaa kun verkkovirran jännite on liian matala tai liian korkea.

6. Hitsausprosessin valinta

MMA / TIG-hitsausprosessin valinta.

7. Liipaisin toiminto

2-tahti / 4-tahti toiminnon valinta.

8. Virran säätö hitsauspolttimella

Virta säädetään hitsauspolttimella.

9. Sytytysmenetelmät

Valitse korkeataajuus- (HF) tai LIFTIG®-sytytys.

10. Esikaasu I. kaasun esivirtaus

Aika, jonka kaasu virtaa ennen kaaren syttymistä.

11. Slope up – virran nousuaika

Aloitusvirrasta hitsausvirtaan kuluva aika.

12. Slope down – virran laskuaika

Hitsausvirrasta lopetusvirtaan kuluva aika.

13. Jälkikaasu I. kaasun jälkivirtaus

Kaasun virtausaika kaaren sammumisen jälkeen.

14. Pulssi

Näppäin aktivoituna = pulssi.

15. Pulssin asetus

Paina valikonäppäintä kunnes valo syttyy haluttuun kohtaan:

- Pulssiaika: hitsausvirtajakso
- Tauko aika: perusvirtajakso
- Perusvirta: %-osuus pulssivirrasta

16. Sekundääristen parametrien valinta

Avaa parametrit 10, 11, 12, 13 ja 14.

GUÍA RÁPIDA FOCUS TIG 161 DC PFC





1. Corriente de soldadura/Voltaje de arco

Presionar la función y girar el botón de control para ajustar la corriente de soldadura.
Presione el botón durante 3 segundos para mostrar el voltaje de arco. Presione de nuevo "A" para mostrar la corriente de soldadura.

2. Voltaje de soldadura

El LED está encendido cuando hay voltaje en electrodo MMA o en la antorcha de TIG.

3. Unidades de parámetro

El LED está encendido cuando la unidad de parámetro relevante está activa.

4. Sobrecalentamiento

El LED está encendido, cuando la máquina se para debido a un calentamiento excesivo.

5. Error de red

El LED se enciende si el voltaje de red es demasiado alto o demasiado bajo.

6. Proceso de soldadura

Selección del proceso de soldadura MMA/TIG.

7. Modo de gatillo

Elección entre 2-tiempos/4-tiempos.

8. Ajuste de corriente

Elección de ajuste de corriente desde la antorcha.

9. Método de inicio

Elección de inicio de arco de HF/LIFTIG®

10. Pre flujo de gas

Tiempo durante el cual sale gas hasta que se establece el arco.

11. Rampa de subida

Tiempo desde amperios iniciales hasta corriente de soldadura.

12. Rampa de bajada

Tiempo desde corriente de soldadura hasta amperios finales.

13. Post flujo de gas

Tiempo durante el cual sale gas después de apagarse el arco.

14. Pulsado

Función activada = pulsado

15. Ajuste del pulsado

Presionar la función hasta encender el LED en:

- Tiempo de pulso: Tiempo de corriente de soldadura
- Tiempo de pausa: Tiempo de corriente base
- Corriente base: % de corriente de pulso

16. Elección de parámetros secundarios

Abre los parámetros 10, 11, 12, 13 y 14.

RYCHLÝ PRŮVODCE FOCUS TIG 161 DC PFC



RYCHLÝ PRŮVODCE FOCUS TIG 161 DC PFC



1. Svařovací proud/Napětí

Stiskněte klávesu a otočným knoflíkem nastavte svařovací proud.

Stiskem tlačítka na dobu 3 s se zobrazí napětí. Dalším stiskem tlačítka "A" se vrátí zobrazení svařovacího proudu.

2. Svařovací napětí

LED dioda svítí, pokud je na hořáku nebo na elektrodě svařovací napětí.

3. Jednotka měření

LED dioda označuje jednotky, ve kterých je zvolená funkce nastavovaná.

4. Přehřátí

LED dioda svítí při vypnutí zdroje z důvodu přehřátí.

5. Porucha sítě

LED dioda svítí, pokud vzniklo přepětí nebo podpětí napájecí sítě.

6. Metoda svařování

Výběr mezi MMA a TIG svařováním.

7. Způsob spínání

Volba 2 nebo 4 taktního spínání.

8. Nastavení proudu

Volba regulace proudu z hořáku.

9. Způsob zapalování

Volba mezi HF a LIFTIG® zapalováním.

10. Předfuk plynu

Doba proudění plynu před zapálením oblouku.

11. Náběh proudu

Doba náběhu ze startovacího na svařovací proud.

12. Doběh proudu

Doba doběhu ze svařovacího na koncový proud.

13. Dofuk plynu

Doba proudění plynu po zhasnutí oblouku.

14. Pulsace proudu

Tlačítko aktivuje pulsaci proudu.

15. Nastavení pulsace

Stiskem tlačítka při rozsvícené LED diodě nastavíte:

- Pulsní čas: Dobu svařovacího proudu
- Bázový čas: Dobu bázového proudu.
- Bázový proud: v % svařovacího proudu.

16. Nastavení sekundárních parametrů

Umožňuje nastavování parametrů 10, 11, 12, 13 a 14.

FOCUS TIG 161 DC PFC

RÖVID ÚTMUTATÓ

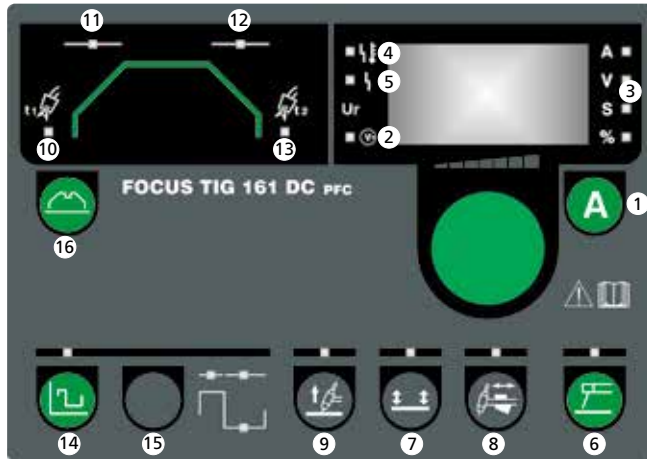


MIGATRONIC
WELDING VALUE

MAGYAR 50113813

FOCUS TIG 161 DC PFC

RÖVID ÚTMUTATÓ



1. Hegesztő áram/ív feszültség

A gombot megnyomjuk és a forgatógombbal a hegesztő áramot beállítjuk. A gombot 3 mp-ig nyomva tartva, az ívfeszültséget mutatja. A gomb ismételt megnyomásával a kijelző a hegesztő áramot mutatja.

2. Hegesztő-feszültség

Ez a LED világít, amint hegesztő feszültség van az elektródán, vagy az AVI pisztolyon.

3. Paraméter egységek

A választott paraméterek egysége.

4. Túlmelegedés

Ez a LED világít, ha a készülék túlmelegedés miatt kikapcsol.

5. Hálózati feszültség hiba

Ez a LED világít, ha túl alacsony, vagy túl magas a hálózati feszültség.

6. Hegesztési eljárás

Gomb a hegesztési eljárás kiválasztásához (MMA/AVI).

7. 2/4 ütem kapcsolás

2/4 ütem választása.

8. Hegesztő áram beállítása

Választó kapcsoló pisztoly-szabályzásra.

9. Gyújtási módok

HF/LIFTIG gyújtás választása.

10. Gáz-előáramlás

A pisztolygomb megnyomásától, az ív gyújtásáig tartó idő.

11. Áram felfutás

Az induló áramról hegesztő áramra történő felfutás ideje.

12. Áram lefutás

A hegesztő áramról a befejező áramra történő lefutás ideje.

13. Gáz-utánáramlás

Az ív kialvásától a gáz megszakításáig tartó idő.

14. Impulzus

Gomb bekapcsolása = impulzus.

15. Impulzus paraméterek

A gombot aktiválni, ameddig a kívánt LED világít:

- impulzus idő
- szünet idő
- alap áram: az impulzus áram %-a.

16. Másodlagos paraméterek választása

A 10, 11, 12, 13 és 14 paraméterek megnyitása.