

QUICKGUIDE

FOCUS TIG 200 PFC

DK



TIG DC panel til brug for svejsning i alle materialer undtagen aluminium og dets legeringer. Panelet muliggør endvidere MMA svejsning med gængse elektrodetyper. Knappernes funktioner er beskrevet på modsat side.



QUICKGUIDE FOCUS TIG 200 PFC



- 1 Svejsestrøm/Lysbuespænding**
Tasten aktiveres, og drejeknappen drejes for at se og indstille svejsestrømmen.
Tasten holdes inde i 3 sekunder for at få vist lysbuespændingen (gælder KUN for TIG DC og MMA DC). 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 Overophedningsindikator**
Diode lyser, når maskinen er overophedet.

- 5 Netfejl**
Diode lyser, hvis netspændingen er for høj eller for lav.
- 6 Svejsproces**
Valg af MMA/TIG.
- 7 Tastemetode**
Valg af 2-takt/4-takt.
- 8 Strømregulering**
Valg af brænderregulering.
- 9 Tændingsmetode**
Valg af HF/ LIFTIG® tænding.
- 10 Gasforstrømning (tid)**
- 11 Slope-down**
Tid fra svejsestrøm til stopstrøm.
- 12 Gasefterstrømning (tid)**
- 13 Puls**
Tast aktiveret = puls.
- 14 Pulsindstilling**
Tryk på menutasten, indtil diode lyser ved:
 - Pulstid: Svejsestrømsperiode
 - Pausetid: Grundstrømsperiode
 - Grundstrøm: % af pulsstrøm

- 15 Strømtype**
Valg af AC eller DC svejsning.
- 16 AC-t-Balance, tidsbaseret**
Tidsbalancen mellem den positive og negative halvbølge reguleres i %.
- 17 AC-elektrodeforvarmning**
Automatisk elektrodeforvarmning.
- 18 Valg af sekundære parametre**
Åbner parametrene 10, 11 og 12.



QUICKGUIDE

FOCUS TIG 200 PFC

UK



TIG DC panel for welding in all materials except aluminium and aluminium alloys. The panel also makes MMA welding with most types of electrodes possible. Key functions are described overleaf.



QUICKGUIDE FOCUS TIG 200 PFC



- 1 Welding current/Arc voltage**
Press the key and turn the control knob to set the welding current.
Press the key for 3 seconds to display the arc voltage (valid ONLY for TIG DC and MMA DC). Press again "A" to display the welding current.
- 2 Welding voltage**
The LED shines when there is voltage on MMA electrode or TIG torch.
- 3 Parameter units**
The LED shines when the relevant parameter unit is active.
- 4 Overheating indicator**
The LED shines when the machine is overheated.

- 5 Mains error**
The LED shines if the mains voltage is too high or too low.
- 6 Welding process**
Choice of MMA/TIG.
- 7 Trigger mode**
Choice of 2-stroke/4-stroke.
- 8 Current adjustment**
Choice of torch adjustment.
- 9 Ignition method**
Choice of HF/LIFTIG® ignition.
- 10 Gas pre flow (time)**
- 11 Slope down**
Time from welding current to stop amp.
- 12 Gas post flow (time)**
- 13 Pulse**
Key activated = pulse.
- 14 Pulse setting**
Press the menu key until the LED shines at:
 - Pulse time: Welding current period.
 - Pause time: Base current period.
 - Base current: % of pulse current.

- 15 Current type**
Choice of AC or DC welding.
- 16 AC-t-balance, time-based**
Time balance between positive and negative half-wave is adjusted in %.
- 17 AC-electrode preheating**
Automatic electrode preheating.
- 18 Choice of secondary parameters**
Opens parameters 10, 11 and 12.



QUICKGUIDE

FOCUS TIG 200 PFC

DE



TIG DC Bedienfeld: für alle schweißbaren Metalle, ausgenommen Aluminium und Aluminiumlegierungen.
E-Handschweißen (MMA) mit allen gängigen Stabelektroden. Die Tastenfunktionen werden umseitig beschrieben.



QUICKGUIDE FOCUS TIG 200 PFC



- 1 Schweißstrom/Lichtbogenspannung**
Taste drücken und am Drehregler den Schweißstrom einstellen.
Die Taste 3 Sekunden gedrückt halten zur Anzeige der Lichtbogenspannung (gilt NUR WIG DC und MMA DC).
Die Taste wieder aktivieren zur Anzeige des Schweißstroms.
- 2 Schweißspannung**
Diese LED leuchtet immer, sobald Schweißspannung an den Schweißkabelbuchsen (+/-) anliegt.
- 3 Parametereinheiten**
LED-Anzeige für die physikalische Einheit entsprechend des gewählten Parameters.

- 4 Überhitzung**
Diese LED leuchtet, wenn das Schweißgerät wegen Überhitzung abgeschaltet hat.
- 5 Netzspannungsfehler**
Diese LED leuchtet bei zu niedriger oder zu hoher Netzspannung.
- 6 Schweißprozess**
Taste zur Wahl des Schweißverfahrens: E-Hand (MMA)/WIG.
- 7 2/4-Taktschaltung WIG**
LED aus = 2-Taktbetrieb
LED an = 4-Taktbetrieb
- 8 Schweißstromeinstellung Brennerregelung**
Umschalttaste für Brennerregelung.
- 9 HF / LIFTIG-Zündung**
LED aus = berührungsloses Zünden mit Hochfrequenz
LED an = Kontaktzündung mit LIFTIG-Funktion.
- 10 Gasvorströmung (Zeit)**
- 11 Stromabsenkung**
Zeit vom Schweißstrom zum Endstrom.
- 12 Gasnachströmung (Zeit)**

- 13 Pulsen**
LED an = Pulsfunktion ist aktiviert.
- 14 Pulsparameter**
Bei aktivierter Pulsfunktion können die Pulsparameter durch Tastendruck angewählt werden.
Für Pulszeit, Grundstromzeit oder Grundstrom leuchtet dann jeweils die entsprechende LED auf.
- 15 Stromart**
Taste zur Wahl der Stromart, AC oder DC.
- 16 AC-t Balance**
Auf Zeit basierende Balanceeinstellung (in %) der positiven und negativen Halbwelle.
- 17 Elektrodenvorwärmung (AC)**
Automatische Elektrodenvorwärmung beim Wechselstromschweißen.
- 18 Auswahl der Sekundärparameter**
Öffnet Parameter 10, 11 und 12.



GUIDE RAPIDE

FOCUS TIG 200 PFC

F



Panneau TIG DC pour le soudage sur tous les matériaux à l'exception de l'aluminium et d'alliages d'aluminium. Le panneau permet également le soudage MMA avec la plupart des types d'électrodes. Les principales fonctions sont décrites au verso.



50113776 B

MIGATRONIC
WELDING VALUE

GUIDE RAPIDE FOCUS TIG 200 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 (valable UNIQUEMENT pour le soudage TIG DC et MMA DC). 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 Indicateur de 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**
Choix entre MMA/TIG.
- 7 Mode déclenchement**
Choix entre 2-temps/4-temps.
- 8 Choix de réglage de la torche**
- 9 Méthode d'allumage**
Choix d'allumage HF/LIFTIG®.
- 10 Réglage Pré-gaz (temps)**
- 11 Evanouissement**
Temps entre le courant de soudage et l'ampérage d'arrêt.
- 12 Réglage Post-gaz (temps)**
- 13 Pulsé**
Touche activée = mode pulsé.

- 14 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.
- 15 Type de courant**
Choix entre soudage AC ou DC.
- 16 Equilibre AC-t, basé sur le temps**
Le temps équilibré entre la demi-onde positive et négative se règle en %.
- 17 Préchauffage d'électrode AC**
Préchauffage automatique d'électrode.
- 18 Choix de paramètres secondaires**
Ouvre les paramètres 10, 11 et 12.



QUICKGUIDE

FOCUS TIG 200 PFC

SE



TIG DC panel för svetsning i alla material med undantag för aluminium och dess legeringar. Panelen möjliggör MMA svetsning med gängse elektrodtyper. Knapparnas funktioner beskrivs på motsatta sidan.



QUICKGUIDE FOCUS TIG 200 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 (gäller ENDAST för TIG DC och MMA DC). När knappen aktiveras igen, visas svetsströmmen.
- 2 Svetsspänning**
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 Överhettningssindikator**
Dioden lyser när maskinen är överhettad.

- 5 Nätfel**
Dioden lyser om nätspänningen är för hög eller för låg.
- 6 Svetsprocess**
Val av MMA/TIG.
- 7 Avtryckarmetod**
Val av 2-takt/4-takt.
- 8 Strömreglering**
Val av brännarreglering.
- 9 Tändmetod**
Val av HF/LIFTIG® tändning
- 10 Gasförströmning (tid)**
- 11 Slope-down**
Tid från svetsström till stoppström.
- 12 Gasefterströmning (tid)**
- 13 Puls**
Knappen aktiveras = puls.
- 14 Pulsinställning**
Tryck på menyknappen tills ljusdiod lyser vid:
 - Pulstid: Svetsströmperiod
 - Paustid: Grundströmperiod
 - Grundström: % av pulsström

- 15 Strömtyp**
Val av AC eller DC svetsning.
- 16 AC-t-balans, tidsbaserat**
Tidsbalansen mellan den positiva och negativa halvågen regleras i %.
- 17 AC-elektrodförvärmning**
Automatisk elektrodförvärmning.
- 18 Val av sekundära parametrar**
Öppnar parametrarna 10, 11 och 12



PIKAKÄYTTÖOHJE

FOCUS TIG 200 PFC

FI



TIG DC (tasavirta) -ohjauspaneelia käytetään kaikkien materiaalien paitsi alumiinin ja alumiiniseosten hitsaukseen. Myös puikkohitsaus useimmilla elektrodityypeillä on mahdollista. Näppäimien toiminnot on kuvattu tämän pikakäyttöohjeen kääntöpuolella.



50113776 B

MIGATRONIC
WELDING VALUE

PIKAKÄYTTÖOHJE FOCUS TIG 200 PFC



- 1 Hitsausvirta/Valokaaren jännite**
Paina näppäintä ja valitse hitsausvirta säädintä kiertämällä.
Painamalla näppäintä 3 sekunnin ajan, näyttöön tulee kaarijännite (VAIN TIG DC ja MMA DC). 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 Ylikuumentumisen merkkivalo**
LED-valo syttyy ilmoittaen koneen ylikuumentumisesta. Merkkivalo sammuu automaattisesti.
- 5 Verkkovirtavian merkkivalo**
LED-merkkivalo palaa kun verkkovirran jännite on liian matala tai liian korkea.
- 6 Hitsausprosessin valinta**
Valitse puikko- (MMA) tai TIG-hitsaus. Näppäin aktivoituna = puikkohitsaus.
- 7 Liipaisintoiminto**
Valitse 2-tahti tai 4-tahti. Näppäin aktivoituna = 4-tahti.
- 8 Virran säätö hitsauspolttimella**
Virta säädetään hitsauspolttimella. Näppäin aktivoituna = säätö Dialog-hitsauspolttimella.
- 9 Sytytysmenetelmä**
Valitse korkeataajuus- (HF) tai LIFTIG®-sytytys. Näppäin aktivoituna = LIFTIG®-sytytys.
- 10 Kaasun esivirtaus (aika)**
- 11 Slope down – virran laskuaika**
Hitsausvirrasta lopetusvirtaan kuluva aika.
- 12 Kaasun jälkivirtaus (aika)**
- 13 Pulssi**
Näppäin aktivoituna = pulssi.
- 14 Pulssin asetus**
Paina valikonäppäintä kunnes valo syttyy haluttuun kohtaan:
 - Pulssiaika: hitsausvirtajakso
 - Taukoaika: perusvirtajakso
 - Perusvirta: %-osuus pulssivirrasta.
- 15 Virtatyyppi**
Valitse vaihtovirta (AC) tai tasavirta (DC). Näppäin aktivoituna = vaihtovirta (AC).
- 16 Vaihtovirran balanssisäätö (AC-t-balanssi), aikaan perustuva**
Toiminnolla säädetään positiivisen ja negatiivisen puolijakson pituuksien suhdetta prosentteissa (negatiivisen puolijakson pituus prosentteina positiivisen puolijakson pituudesta).
- 17 Elektroodin esilämmitys**
Automaattinen elektroodin esilämmitys.
- 18 Sekundääristen parametrien valinta**
Avaa parametrit 10, 11 ja 12



GUIDA RAPIDA

FOCUS TIG 200 PFC

IT



Pannello TIG DC per saldare tutti i materiali ad eccezione di alluminio e sue leghe. Eccellenti anche i risultati in saldatura MMA con quasi tutti i tipi di elettrodi. Girare il foglio per le funzioni principali.



GUIDA RAPIDA FOCUS TIG 200 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 (valido SOLO per TIG DC e MMA DC). 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 MMA/TIG.

7 Pulsante torcia

Selezione 2/4 tempi.

8 Regolazione da torcia

Selezione di regolazione da torcia.

9 Sistema di innesco

Selezione HF/LIFTIG®.

10 Pregas (tempo)

11 Rampa di discesa

Tempo nel quale la corrente varia dal valore di saldatura a quello finale.

12 Postgas (tempo)

13 Pulsazione

LED acceso = pulsazione

14 Impostazione pulsazione

Ad ogni pressione del tasto si seleziona il LED :

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

15 Tipo di corrente

Selezione saldatura AC o DC.

16 Bilanciamento AC (tempo)

Regolazione percentuale dei tempi delle semionde positiva e negativa.

17 Preriscaldamento elettrodo in AC

Preriscaldamento automatico dell'elettrodo. Facilita l'innesco in AC.

18 Scelta dei parametri secondari

Permette di accedere ai parametri 10, 11 e 12.



QUICKGUIDE

FOCUS TIG 200 PFC

NL



Tig DC HP paneel voor het lassen van alle materialen behalve aluminium en aluminium legeringen. Het paneel maakt ook het lassen met de meeste typen elektroden mogelijk. Voor de functie omschrijving zie ommezijde.

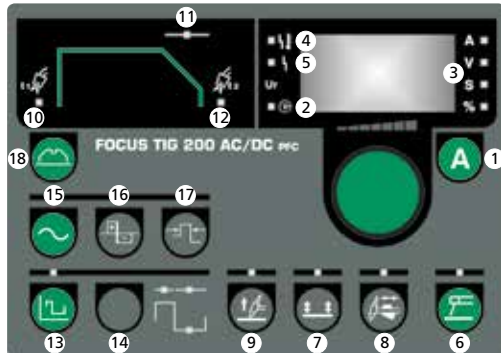


50113776 B

MIGATRONIC
WELDING VALUE

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

QUICKGUIDE FOCUS TIG 200 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 (alleen voor TIG DC en MMA DC). 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 Oververhittingsindicator**
De LED licht op wanneer de machine oververhit is.

- 5 Voedingsfout**
De LED licht op wanneer de voedingspanning te hoog of te laag is.
- 6 Lasproces**
Kies MMA/TIG.
- 7 Schakelfunctie**
Kies 2-takt of 4-takt.
- 8 Stroominstelling**
De LED licht op = duimwielregeling.
- 9 Startmethode**
Keuze van HF of LIFTIG® ontsteking.
- 10 Gasvoorstroom (tijd)**
- 11 Downslopetijd**
Tijd van de lasstroom tot aan de stopstroom.
- 12 Gasnastroom (tijd)**
- 13 Puls**
De LED licht op = puls.
- 14 Puls instelling**
Druk de menuknop in totdat de LED oplicht bij:
 - Pulstijd: Lasstroom-periode.
 - Pauzetijd: Basisstroom-periode.
 - Basisstroom: % van de pulsstroom.

- 15 Stroomtype**
Keuze AC of DC lassen.
- 16 AC-t-balans, tijd gebaseerd**
Tijdbalans tussen de positieve en negatieve halve sinus in %
- 17 AC-elektrode voorverwarming**
Automatische elektrodevoorverwarming.
- 18 Kiezen secundaire parameters**
Openen voor parameters 10, 11 en 12.



RYCHLÝ PRŮVODCE FOCUS TIG 200 PFC CZ



TIG DC řídicí panel pro svařování všech kovů mimo hliník a jeho slitin. Umožňuje též svařování obalenou elektrodou (MMA). Funkce jsou popsány na druhé straně tohoto průvoce.



50113776 B

MIGATRONIC
WELDING VALUE

RYCHLÝ PRŮVODCE FOCUS TIG 200 PFC



- 1 Svařovací proud/Napětí**
Stiskněte klávesu a otočným knoflíkem nastavte svařovací proud.
Stiskem tlačítka na dobu 3 s se zobrazí napětí (platí POUZE pro TIG DC a MMA DC). 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 zobrazuje přehřátí stroje.
- 5 Porucha sítě**
LED dioda svítí, pokud vzniklo přepětí nebo podpětí napájecí sítě.
- 6 Metoda svařování**
Volba mezi MMA a TIG.
- 7 Režim spínání**
Volba 2 nebo 4 taktního spínání.
- 8 Regulace z hořáku**
Volba regulace proudu z hořáku.
- 9 Způsob zapalování**
Volba mezi HF a LIFTIG® zapalováním.
- 10 Předfuk plynu (čas)**
- 11 Doběh proudu**
Doba doběhu ze svařovacího na koncový proud.
- 12 Dofuk plynu (čas)**
- 13 Pulsace proudu**
LED dioda indikuje aktivní režim svařování s pulsací.
- 14 Nastavení pulsace**
Stiskem tlačítka při rozsvícené LED diodě nastavíte:
 - Pulsní čas: Dobu svařovacího proudu.
 - Bázový čas: Dobu bázového proudu.
 - Bázový proud: v % svařovacího proudu.
- 15 AC/DC volba**
Výběr mezi AC a DC svařováním.
- 16 AC-t-balance, časová**
Časový poměr mezi + a - půlvlnou při TIG AC svařování, nastavuje se v % periody.
- 17 Předehřev elektrody (TIG AC)**
Nastavení předehřevu elektrody pro usnadnění zapalování oblouku.
- 18 Nastavení sekundárních parametrů**
Umožňuje nastavování parametrů 10, 11 a 12.



КРАТКОЕ РУКОВОДСТВО

FOCUS TIG 200 PFC

RU



Панель сварки TIG DC (постоянным током) предназначена для сварки любых материалов кроме алюминия и алюминиевых сплавов. Панель также управляет сваркой MMA с использованием большинства существующих типов электродов. Функции кнопок описаны на обороте.



КРАТКОЕ РУКОВОДСТВО FOCUS TIG 200 PFC



1 Сварочный ток/Напряжение дуги

Нажмите любую кнопку и поверните ручку для установки сварочного тока. Удерживайте кнопку в течение 3 секунд, на дисплее отобразится значение напряжения дуги (ТОЛЬКО для сварки неплавящимся электродом TIG, постоянный ток и ручной сварки покрытым электродом MMA, постоянный ток). Для просмотра значения сварочного тока повторно нажмите «А».

2 Сварочное напряжение

Светодиод горит при поданном напряжении на электрод MMA или горелку TIG.

3 Параметры

Светодиод горит, когда активен соответствующий параметр.

4 Индикатор перегрева

Светодиод горит при перегреве аппарата.

5 Ошибка сети

Светодиод горит при слишком высоком или низком напряжении.

6 Процесс сварки

Выбор MMA/TIG.

7 Режим работы триггера горелки

Выбор 2-тактного/4-тактного режима.

8 Регулировка тока

Выбор регулировки с помощью горелки.

9 Способ зажигания дуги

Выбор ВЧ/LIFTIG® (контактного) зажигания.

10 Предварительная подача газа (время)

11 Спад тока

Промежуток времени от сварочного тока до тока остановки.

12 Заключительная подача газа (время)

13 Импульс

Кнопка активирована = импульс.

14 Настройка импульса

Нажмите и удерживайте кнопку меню, пока не загорится светодиод при:

- Времени импульса: период сварочного тока.
- Времени паузы: период базового тока.
- Базовом токе: % от тока импульса

15 Род тока

Выбор переменного (AC) или постоянного (DC) сварочного тока.

16 Баланс времени

Баланс времени между положительным и отрицательным полупериодами регулируется в %.

17 Предварительный нагрев электрода переменного тока

Автоматический предварительный нагрев электрода.

18 Выбор вторичных параметров

Открытие параметров 10, 11 и 12.



GUÍA RÁPIDA

FOCUS TIG 200 PFC

ES



Panel TIG DC para soldadura de todos los materiales excepto aluminio y aleaciones de aluminio. El panel también hace soldadura MMA con la mayoría de tipos de electrodos posibles. Las funciones fundamentales son descritas en el anverso.



GUÍA RÁPIDA FOCUS TIG 200 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 (Solamente válido para TIG DC y MMA DC). 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 Indicador de sobrecalentamiento
El LED se enciende cuando la máquina está sobrecalentada.

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

6 Proceso de soldadura
Elección entre 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)

11 Rampa de bajada
Tiempo desde corriente de soldadura hasta amperios finales.

12 Post flujo de gas (tiempo)

13 Pulsado
Función activada = pulsado

14 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.

15 Tipo de corriente
Elección entre soldadura AC o soldadura DC.

16 AC-t-balance, basado en tiempo
Balance de tiempo entre la semi-onda positiva y negativa es ajustado en %.

17 Pre-calentamiento de electrodo - AC
Pre-calentamiento automático del electrodo.

18 Elección de parámetros secundarios
Abre los parámetros 10, 11 y 12.



FOCUS TIG 200 PFC

GYORS HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

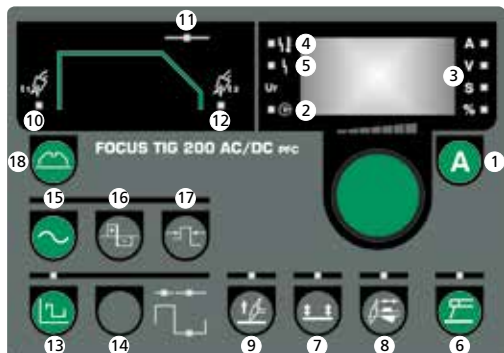
HU



AVI DC kezelő panel: minden hegeszthető fémre, Alumínium és ötvözetek kivételével. Elektroda hegesztés (MMA) az összes járatos elektródával. A gomb funkciók a túlóldalon leírtak szerint.



FOCUS TIG 200 PFC GYORS HASZNÁLATI 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 (csak AVI DC és MMA DC-re érvényes)
A gomb ismételt megnyomásával a kijelző a hegesztő áramot mutatja.

2 Ívfeszültség

Ez a LED mindig világít, ha a feszültség kint van a hegesztő kábel aljzaton (+/-).

3 Paraméter egységek

LED kijelző azon fizikai egységekre, amely paramétereket választunk.

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

Hegesztési eljárás választó gomb: MMA/AVI.

7 2/4 ütem választó AVI

LED ki = 2-ütem
LED be = 4-ütem

8 Hegesztő áram beállítás pisztolyról

Átváltó gomb pisztoly szabályzásra.

9 HF/Liftig gyújtás

LED ki = érintésmentes gyújtás HF-fel
LED be = érintős gyújtás LIFTIG funkcióval.

10 Gáz-előáramlás (idő)

11 Áram lefutás

Lefutási idő a hegesztő áramról a befejező áramra.

12 Gáz-utóáramlás (idő)

13 Impulzus

LED be = impulzus aktiválva.

14 Impulzus paraméterek

Aktivált impulzus funkcionál az impulzus paramétereket gombnyomással választhatjuk ki. Az impulzus áram, alap áram idő, vagy alap áram értékekre a megfelelő LED világít.

15 Áram fajta

Gomb az áram fajtájának kiválasztásához, AC, vagy DC.

16 AC-t balansz

Idő alapú balansz beállítás a pozitív és negatív fél hullámok %-ban.

17 Elektroda előmelegítés (AC)

Automatikus elektroda előmelegítés váltó áramú hegesztésnél.

18 Másodlagos paraméterek választása

A 10, 11 és 12 paraméterek megnyitása.

