QUICKGUIDE
FOCUS TIG 160 DC HP PFC
DK



50113768

MIGATRONIC

QUICKGUIDE FOCUS TIG 160 DC HP PFC



1 Svejsestrøm
Svejsestrømmen er justerbar fra 10A til 160A.

2 Digitalt display
Viser indstillet/aktuel svejsestrøm.

3 Overophedning
Diode lyser, hvis maskinen er overophedet.
Maskinen tilkobler automatisk efter en kort køleperiode.

4 Svejsespænding
Diode lyser af sikkerhedshensyn, når der er spænding på elektrode eller TIG brænder.

5 Funktionsknap
Vælg mellem MMA eller TIG svejsning, HF- eller LIFTIG® tænding og 2-takt eller 4-takt ved TIG svejsning.

6 Pulssvejsning
Vælg mellem normal svejsning uden puls eller pulssvejsning.
Ved pulssvejsning skal pulsstrømtid, basisstrømtid og basisstrøm indstilles.

7 Strømindstilling
Intern betjening: Drejeknappen ved displayet anvendes til indstilling af svejsestrøm.
Brænderbetjening: Regulering af svejsestrøm fra TIG brænder.
Den maksimale svejsestrøm, der ønskes mulig fra TIG brænderen, angives som ved intern indstilling.
Fjernbetjening: Regulering af svejsestrøm med fodpedal.
Den maksimale svejsestrøm, der ønskes mulig fra fodpedalen, angives som ved intern indstilling.
Når fodpedal tilsluttes, skal maskinen altid være i 2-takt mode.

8 Gasefterstrømning
Indstilles fra 0 til 30 sek.

9 Slope-down
Indstilles fra 0 til 10 sek.

10 Pulsstrømtid
Indstilles fra 0,003 til 2 sek.

11 Basisstrømtid
Indstilles fra 0,003 til 2 sek.

12 Basisstrøm
Indstilles i procent (0-100 %) af den indstillede pulsstrøm
(Pulsstrøm = indstillet svejsestrøm).

13 +/- polaritet
Stel- og elektrodekabler tilsluttes plus eller minus polaritet, afhængig af elektrodetype. Ved brug af TIG brænder med manuel gasregulering tilsluttes denne altid minus polaritet.

14 7 polet stik
Tilslutning til TIG brænderens signalkabel eller til brug for fjernkontrol via fodpedal eller MMA stavregulering.

15 Lynkobling til beskyttelsesgas
Udtag til brug for tilslutning af TIG brænderens gasslange.

MIGATRONIC

QUICKGUIDE
FOCUS TIG 160 DC HP PFC
UK



50113768

MIGATRONIC

QUICKGUIDE FOCUS TIG 160 DC HP PFC



1 Welding current
Adjustable from 10A to 160A.

2 Digital display
Display of the set/actual welding current.

3 Overheating
The LED shines if the machine is overheated. The machine reconnects automatically.

4 Welding voltage
The LED shines for safety reasons when the electrode or TIG torch is under voltage.

5 Function switch
Choose between MMA or TIG welding, HF or LIFTIG® ignition, and 2-times or 4-times ignition in TIG welding.

6 Pulse welding
Choose between TIG welding with pulse or without pulse. In pulse welding, set the pulse current time, base current time and base current.

7 Setting welding current
Internal control: Turn the control knob at the display to set the welding current.
Torch control: Set the welding current on the TIG torch. Use the control knob at the display to set the max. welding current.
Remote control: Set the welding current by means of the foot control unit. Use the control knob at the display to set the max. welding current. When the foot control unit is connected, the machine must always be in 2-times mode.

8 Gas post-flow
Adjustable from 0 to 30 seconds.

9 Slope-down
Adjustable from 0 to 10 seconds.

10 Pulse current time
Adjustable from 0.003 to 2 seconds.

11 Base current time
Adjustable from 0.003 to 2 seconds.

12 Base current
Adjustable from 0-100% of the set pulse current (pulse current = set welding current).

13 Plus/minus polarity
Connect earth cable and electrode cable to plus or minus polarity, depending on electrode type. A TIG torch with manual gas adjustment should always be connected to minus polarity.

14 7 pole plug
For connection of the TIG torch signal cable or foot control unit or MMA pocket control unit.

15 Gas connection
Outlet for connection of the gas hose of the TIG torch.

MIGATRONIC

QUICKGUIDE
FOCUS TIG 160 DC HP PFC

DE



50113768

MIGATRONIC

QUICKGUIDE FOCUS TIG 160 DC HP PFC



1 Schweißstrom
Der Schweißstrom ist von 10A bis 160A einstellbar.

2 Digitalanzeige
Anzeige des eingestellten/ tatsächlichen Schweißstroms.

3 Überhitzung
Die LED leuchtet, wenn die Maschine überlastet ist.
Nach kurzer Abkühlphase schaltet die Maschine automatisch wieder ein.

4 Schweißspannung
Aus Sicherheitsgründen leuchtet die LED immer, wenn Spannung an der Elektrode oder am WIG-Schweißbrenner anliegt.

5 Wahlschalter
Sie wählen hier zwischen E-Handschweißen oder WIG-Schweißen, HF- oder LIFTIG®-Zündung und 2-Takt oder 4-Takt Zündung beim WIG-Schweißen.

6 Pulsschweißen
Umschalter: Schweißen mit/ohne Puls. Beim Pulsschweißen sind Pulsstromzeit, Grundstromzeit und Grundstrom einzustellen.

7 Wahlschalter für Schweißstromeinstellung
Interne Regelung: Einstellung des Schweißstroms mittels des Drehknopfs am Display.
Brennerregelung: Regelung des Schweißstroms vom WIG-Schweißbrenner aus. Einstellung des maximalen Schweißstroms mittels des Drehknopfs am Display.
Fernregelung: Regelung des Schweißstroms mit einem Fussfernregler. Einstellung des maximalen Schweißstroms mittels des Drehknopfs am Display.
Beim Einsatz des Fussfernreglers muss die Maschine immer in 2-Takt Modus sein.

8 Gasnachströmung
Von 0 bis 30 Sekunden einstellbar.

9 Stromabsenkung
Von 0 bis 10 Sekunden einstellbar.

10 Pulsstromzeit
Von 0,003 bis 2 Sekunden einstellbar.

11 Grundstromzeit
Von 0,003 bis 2 Sekunden einstellbar.

12 Grundstrom
Von 0-100% des eingestellten Pulsstroms (Pulsstrom = eingestellter Schweißstrom) einstellbar.

13 Plus/Minus-Polarität
Anschluss der Masse- und Elektrodenkabel an Plus- oder Minus-Polarität, je nach Elektrodentyp. Ein WIG-Schweißbrenner mit manueller Gasregelung muss immer an Minus-Polarität angeschlossen werden.

14 7-poliger Stecker
Zum Anschluss des Signalkabels des WIG-Schweißbrenners oder zum Gebrauch von Fernregelung mit Fussregler oder MMA-Stabregler.

15 Gasanschluss
Steckdose zum Anschluss des Gasschlauchs des WIG-Schweißbrenners.

MIGATRONIC

GUIDA RAPIDA
FOCUS TIG 160 DC HP PFC

IT



50113768

MIGATRONIC

GUIDA RAPIDA FOCUS TIG 160 DC HP PFC



1 Corrente di saldatura
Regolabile da 10 a 160A

2 Display digitale
Mostra i valori impostato e reale della corrente

3 Surriscaldamento
Il LED si accende in caso di surriscaldamento della macchina. La macchina si ricollega automaticamente

4 Tensione di saldatura
Il LED si accende per ragioni di sicurezza quando vi sia tensione all'elettrodo o alla torcia TIG

5 Selettore funzioni
Permette di scegliere tra saldatura MMA e TIG, innesco HF o Liftig e 2/4 tempi

6 Saldatura pulsata
Per selezionare saldatura senza o con pulsazione. In saldatura pulsata permette di impostare tempi di picco e di base e corrente di base

7 Regolazione della corrente di saldatura
Controllo da pannello: Girare la manopola e leggere la corrente impostata sul display
Controllo da torcia: La regolazione viene fatta tramite il potenziometro sulla torcia. La manopola sul pannello frontale permette di impostare la corrente massima
Controllo a distanza: La corrente viene regolata tramite il pedale. La manopola sul pannello permette di impostare la corrente massima. Con il pedale collegato la macchina lavora solo in 2 tempi

8 Postgas
Regolabile da 0 a 30 sec

9 Rampa di discesa
Regolabile da 0 a 10 sec

10 Tempo di picco
Regolabile da 0,003 a 2 sec

11 Tempo di base
Regolabile da 0,003 a 2 sec

12 Corrente di base
Regolabile da 0 a 100% della corrente di picco (corrente di picco = corrente impostata).

13 Polarità Più/Meno
Collegare il cavo di massa ed il porta-elettrodo alle polarità indicate per il tipo di elettrodo. La torcia TIG va sempre collegata alla polarità negativa

14 Connettore 7 poli
Per il collegamento dei segnali della torcia TIG o del pedale o del comando a distanza in MMA

15 Collegamento gas
Attacco per il collegamento del tubo gas della torcia TIG

MIGATRONIC

GUIDE RAPIDE
FOCUS TIG 160 DC HP PFC

FR



50113768

MIGATRONIC

GUIDE RAPIDE FOCUS TIG 160 DC HP PFC



1 Courant de soudage
Réglable de 10A à 160A

2 Afficheur numérique
Affichage du courant de soudage réglé/réel.

3 Surchauffe
La LED est allumée en cas de surchauffe de la machine. La machine se reconnecte automatiquement après refroidissement.

4 Tension de soudage
La LED est allumée par mesure de sécurité lorsque l'électrode ou la torche TIG est sous tension.

5 Interrupteur procédé de soudage
Choix possible entre soudage MMA ou TIG, amorçage HF ou LIFTIG® en soudage TIG et mode gâchette 2 temps ou 4 temps en soudage TIG.

6 Soudage pulsé
Choix possible entre soudage TIG avec ou sans fonction pulsé. En soudage pulsé, régler le temps de courant pulsé, le temps de courant de base et le % courant de base.

7 Réglage du courant de soudage
Commande sur le générateur:
Tourner le bouton de commande sous l'afficheur afin de régler le courant de soudage.
Commande sur la torche: Régler le courant de soudage sur la torche TIG. Tourner le bouton de commande sous l'afficheur afin de régler le courant de soudage max.
Télécommande: Régler le courant de soudage à l'aide de l'unité de commande au pied. Tourner le bouton de commande sous l'afficheur afin de régler le courant de soudage max. Lorsque l'unité de commande au pied est connectée, la machine doit toujours être en mode 2 temps.

8 Réglage Post-gaz
Réglable de 0 à 30 secondes.

9 Réglage évanouissement
Réglable de 0 à 10 secondes.

10 Temps de courant pulsé
Réglable de 0,003 à 2 secondes.

11 Temps de courant de base
Réglable de 0,003 à 2 secondes.

12 Courant de base
Réglable de 0 à 100% du courant pulsé réglé (courant pulsé = courant de soudage réglé).

13 Polarité positive/négative
Connecter le câble de terre et le câble d'électrode à la polarité positive ou négative en fonction du type d'électrode. Une torche TIG avec réglage manuel du gaz doit toujours être connectée à la polarité négative.

14 Fiche 7 pôles
Pour la connexion du câble de signaux de la torche TIG, de l'unité de commande au pied ou de l'unité de commande de poche MMA.

15 Branchement gaz
Sortie pour le branchement du tuyau d'alimentation de gaz de la torche TIG.

MIGATRONIC

QUICKGUIDE
FOCUS TIG 160 DC HP PFC

NL



50113768

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

QUICKGUIDE FOCUS TIG 160 DC HP PFC



1 Lasstroom
Regelbaar van 10 A tot 160A.

2 Digitaal display
Tonen van ingestelde/actuele lasstroom.

3 Oververhitting
De LED licht op wanneer de machine oververhit is. De machine herstart automatisch.

4 Lasspanning
De LED licht uit veiligheidsredenen op wanneer er op de TIG toorts of elektrode spanning staat.

5 Functieschakelaar
Kiezen tussen TIG of MMA lassen, HF of LIFTIG ontsteking, en 2-tact of 4-tact ontsteking bij het TIG lassen.

6 Pulslassen
Kies tussen mét of zonder pulslassen. In pulslassen: stel de pulstijd in, basis-tijd en basisstroom.

7 Instellen lasstroom
Interne bediening: Stel de lasstroom in met de grote draaiknop op het display.
Toortsregeling: Stel de lasstroom in op de TIG toorts. Stel met de grote draaiknop op het display de maximale stroom in.
Afstandsbediening: Stel de lasstroom in door middel van de voetafstandsbediening. Stel met de grote draaiknop op het display de maximale stroom in. Wanneer de voetpedaal aangesloten is staat deze altijd in 2-tact.

8 Gasnastroom
In te stellen van 0 tot 30 seconden.

9 Downslope
In te stellen van 0 tot 10 seconden.

10 Pulstijd
In te stellen van 0,003 tot 2 seconden.

11 Basistijd
In te stellen van 0,003 tot 2 seconden.

12 Basisstroom
In te stellen van 0-100% van de ingestelde lasstroom (pulsstroom = ingestelde lasstroom).

13 Plus/min polariteit
Sluit afhankelijk van het elektrode-type de aard- en laskabel aan de plus of min pool. Een TIG toorts met een mechanische gasklep moet altijd aan de min pool aangesloten worden.

14 7-polige plug
Voor de aansluiting van het TIG toortssignaal, voetpedaal of elektrode-afstandsbediening.

15 Gasaansluiting
Aansluiting voor de gasslang van de TIG toorts.

MIGATRONIC

QUICKGUIDE
FOCUS TIG 160 DC HP PFC

SE



50113768

MIGATRONIC

QUICKGUIDE FOCUS TIG 160 DC HP PFC



1 Svetsström
Svetsströmmen är justerbar från 10 A till 160A.

2 Digital display
Visar inställd/aktuell svetsström

3 Överhettning
Dioden lyser om maskinen är överhettad. Maskinen startar automatiskt igen efter en kort nedkylningsperiod.

4 Svetsspänning
Dioden lyser av säkerhetsskäl när det finns spänning på elektroden eller TIG-brännaren.

5 Funktionsknapp
Välj mellan MMA eller TIG svetsning, HF- eller LIFTIG® tändning och 2-takt eller 4-takt vid TIG svetsning

6 Pulssvetsning
Val mellan normal svetsning utan puls eller pulssvetsning.
Vid pulssvetsning skall pulsströmtid, basströmtid och basström ställas in.

7 Ströminställning
Intern styrning: Vridknappen vid displayen används för inställning av svetsström.
Brännarstyrning: Reglering av svetsström från TIG-brännaren
Den maximala svetsströmmen som önskas möjlig från TIG-brännaren anges som vid intern inställning.
Fjärrstyrning: Reglering av svetström med fotpedal.
Den maximala svetsströmmen som önskas möjlig från fotpedalen anges som vid intern inställning.
När fotpedalen ansluts kommer maskinen alltid vara i 2-takts läge.

8 Gasefterströmning
Ställs in från 0 till 30 sek.

9 Slope-down
Ställs in från 0 till 10 sek.

10 Pulsströmtid
Ställs in från 0,003 till 2 sek.

11 Basströmtid
Ställs in från 0,003 till 2 sek

12 Basström
Ställs in i procent (0-100%) av den inställda pulsströmmen
(Pulsström = inställd svetsström).

13 +/- polaritet
Återledar- och elektrodkabel ansluts plus eller minuspolaritet, beroende på elektrodtyp. Vid användning av TIG brännare med manuell gareglering ansluts denna alltid till minus polaritet.

14 7 polig kontakt
Anslutning till TIG brännarens signalkabel eller till användning av fjärrkontroll via fotpedal eller MMA stavreglering.

15 Snabbkoppling till skyddsgas
Uttag för anslutning av TIG brännarens gasslang.

MIGATRONIC

FOCUS TIG 160 DC HP PFC
PIKAKÄYTTÖOHJE

FI



50113768

MIGATRONIC

FOCUS TIG 160 DC HP PFC PIKAKÄYTTÖOHJE



1 Hitsausvirta
Säädettävissä 10 A-160 A.

2 Digitaalinäyttö
Näyttää säädetyn/tämänhetkisen hitsausvirran.

3 Ylikuumeneminen
Merkkivalo syttyy, jos laite ylikuumenee. Laite käynnistyy automaattisesti uudelleen jäähtymisen jälkeen.

4 Hitsausjännite
Merkkivalo syttyy, kun hitsauspuikossa tai TIG-polttimessa on alijännite.

5 Toimintokytkin
Voit valita joko MMA- tai TIG-hitsauksen, HF- tai LIFTIG®-sytytyksen TIG-hitsauksessa, ja kaksi- tai nelitahtihitsauksen TIG-hitsauksessa.

6 Pulssihitsaus
Voit valita TIG-hitsauksen joko pulssia käyttäen tai ilman pulssia. Kun käytät pulssihitsausta, säädä pulssivirta-aika, perusvirta-aika ja perusvirta.

7 Hitsausvirran säätö
Paneeliohjaus: Aseta hitsausvirta kääntämällä näytön säätönuppia.
Poltinohjaus: Aseta hitsausvirta TIG-polttimesta. Aseta suurin mahdollinen hitsausvirta kääntämällä näytön säätönuppia.
Etäohjaus: Aseta hitsausvirta jalkapolkimen avulla. Aseta suurin mahdollinen hitsausvirta kääntämällä näytön säätö-nuppia. Kun jalkapoljin on käytössä, laitteessa on käytettävä 2-tahti-toimintoa.

8 Kaasun jälkivirtaus
Säädettävissä 0–30 sekuntiin.

9 Slope-down
Säädettävissä 0–10 sekuntiin.

10 Pulssivirta-aika
Säädettävissä 0,003–2 sekuntiin.

11 Perusvirta-aika
Säädettävissä 0,003–2 sekuntiin.

12 Perusvirta
Säädettävissä 0–100 %:iin valitusta pulssivirrasta (pulssivirta = valittu hitsausvirta).

13 Plus-/miinusnapaisuus
Kytke maadoituskaapeli ja hitsauspuikkokaapeli plus- tai miinusnapaisuuteen hitsauspuikkotyypistä riippuen. TIG-poltin, jossa on manuaalinen kaasunsäätö, tulisi aina kytkeä miinusnapaan.

14 7 -napainen pistoke
TIG-polttimen signaalikaapelin, jalkaohjaimen tai MMA-kaukosäätinen kytkemistä varten.

15 Kaasun yhdistäminen
Liitäntä TIG-polttimen kaasuletkua varten.

MIGATRONIC

RYCHLÝ PRŮVODCE
FOCUS TIG 160 DC HP PFC

CZ



50113768

MIGATRONIC

RYCHLÝ PRŮVODCE FOCUS TIG 160 DC HP PFC



1 Svařovací proud
Nastavitelný v rozsahu 10 – 160A.

2 Digitální displej
Zobrazuje nastavený / aktuální svařovací proud.

3 Kontrolka přehřátí
LED dioda se rozsvítí při přehřátí stroje.
Po vychladnutí je stroj znovu připraven k použití.

4 Svařovací napětí
Varovná LED dioda se rozsvítí vždy, když je elektroda nebo TIG hořák pod napětím.

5 Přepínač režimů
Slouží k přepínání mezi MMA a TIG svařováním, HF nebo LIFTIG® zapalováním a 2-taktním nebo 4-taktním spínáním z hořáku.

6 Spínač pulsace
Přepíná mezi svařováním bez pulsu nebo s pulsem.

7 Nastavování svařovacího proudu
Z čelního panelu: Otáčejte potenciometrem, na displeji se zobrazuje nastavený svařovací proud.
Z hořáku: Na čelním panelu nastavte max. požadovaný proud.
Potenciometrem na hořáku nastavte požadovaný svařovací proud.
Z dálkového regulátoru: Na čelním panelu nastavte max. požadovaný proud.
Po připojení dálkového regulátoru pracuje zdroj vždy ve 2-taktním režimu.
Nastavte dálkovým regulátorem požadovaný svařovací proud.

8 Dofuk plynu
Nastavitelný v rozsahu 0 – 10 s.

9 Snižování proudu
Nastavitelné v rozsahu 0 – 10 s.

10 Doba pulsního proudu
Nastavitelná v rozsahu 0,003 – 2 s.

11 Doba bázového proudu
Nastavitelná v rozsahu 0,003 – 2 s.

12 Bázový proud
Nastavitelný v rozsahu 0 – 100 % nastaveného svařovacího (tedy pulsního) proudu.

13 Konektory +/- pól
Elektrodový a zemnící kabel připojte dle typu použité obalené elektrody.
TIG hořák připojte vždy k – pólu.

14 Konektor spínání a regulace 7 pólový
Slouží pro připojení TIG hořáku nebo dálkového regulátoru.

15 Rychlospojka plynu
Rychlospojka pro připojení plynové hadice TIG hořáku.

MIGATRONIC

FOCUS TIG 160 DC HP PFC
KEZELÉSI ÚTMUTATÓ

HU



50113768

MIGATRONIC

FOCUS TIG 160 DC HP PFC KEZELÉSI ÚTMUTATÓ



1 Hegesztőáram
A hegesztőáram 10A-től 160A A-ig állítható.

2 Digitális kijelző
A beállított/tényleges hegesztőáram kijelzője.

3 Túlmelegedés
A LED világít, ha a gép túlterhelt. Rövid visszahűlési fázis után a gép automatikusan újra bekapcsol.

4 Hegesztési feszültség
Biztonsági okból a LED mindig világít, ha az elektróda, vagy AVI-kábelen feszültség van.

5 Választókapcsoló
Ezzel választhat elektróda, vagy AVI, HF(nagyfrekvenciás)- vagy LIFTIG®(elemeléses)-gyújtás és 2-vagy 4-ütemű hegesztés között.

6 Impulzus hegesztés
Átkapcsoló: hegesztés impulzussal/a nélkül. Impulzus hegesztésnél az impulzusáram-időt, alapáram-időt és alapáramot be kell állítani.

7 Választókapcsoló hegesztőáram beállításához
belső szabályzás: A hegesztőáram beállítása a kijelzőn található forgatógombbal.
pisztolyszabályzás: A hegesztőáram állítása az AVI-pisztolyról történik. A maximális hegesztőáram beállítása a kijelzőn található forgatógombbal.
távszabályzás: A hegesztőáram állítása lábsza-bályzóval történik. A maximális hegesztőáram beállítása a kijelzőn található forgatógombbal. Lábsza-bályzó használatakor a gépnek mindig 2-ütemben kell lennie.

8 Gáz-utánáramlás
0-tól 30 mp-ig állítható.

9 Áramlefutás
0-tól 10 mp-ig állítható.

10 Impulzus-áram idő
0,003-tól 2 mp-ig állítható.

11 Alapáram-idő
0,003-tól 2 mp-ig állítható.

12 Alap-áram
A beállított impulzus-áram 0-100%-a között állítható be (impulzus-áram = beállított hegesztőáram).

13 Plusz/mínusz polaritás
A test és elektróda-kábelek csatlakoztatása a plusz- vagy mínusz pólusba, az elektróda típusa szerint történik. Az AVI hegesztőkábelt mindig a mínusz pólusba csatlakoztatjuk.

14 7-pólusú csatlakozó
Az AVI-hegesztőkábel vezérlőkábelének, vagy lábpedálos, illetve MMA-rúdszabályzós távsza-bályzójának csatlakoztatására.

15 Gázcsatlakozó
Gyorscsatlakozó az AVI-hegesztőpisz-toly gáztömlőjének csatlakoztatásá-hoz.

MIGATRONIC