

QUICKGUIDE FOCUS TIG 200 AC/DC

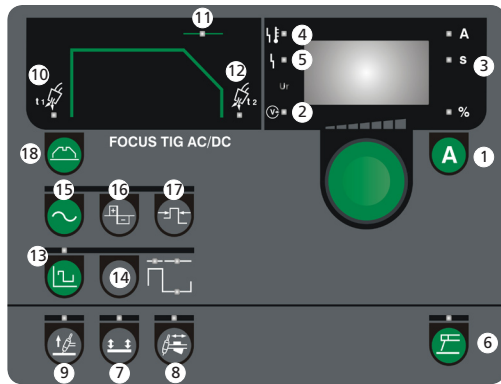
DK



50113752

micatronic

QUICKGUIDE FOCUS TIG 200 AC/DC



1 Svejsestrøm

Tasten aktiveres, og drejeknappen drejes for at se og indstille 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 Svejseproces

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 AC/DC

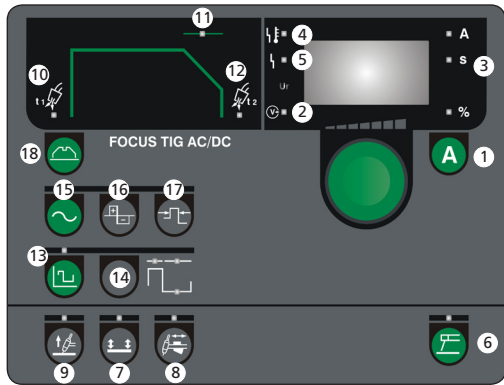
UK



50113752

micatronic

QUICKGUIDE FOCUS TIG 200 AC/DC



- 1 Welding current**
Press the key and turn the control knob to set 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 AC/DC

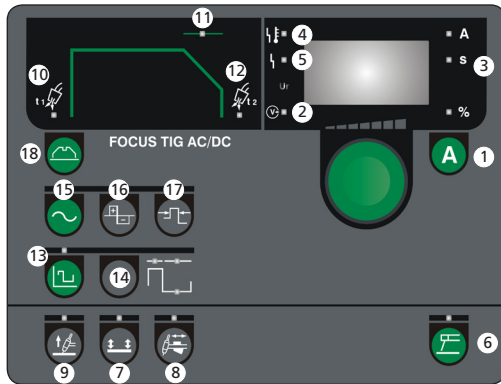
DE



50113752

micatronic

QUICKGUIDE FOCUS TIG 200 AC/DC



1 Schweißstrom

Taste drücken und am Drehregler den Schweißstrom einstellen.

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 Hoch-frequenz
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 AC/DC

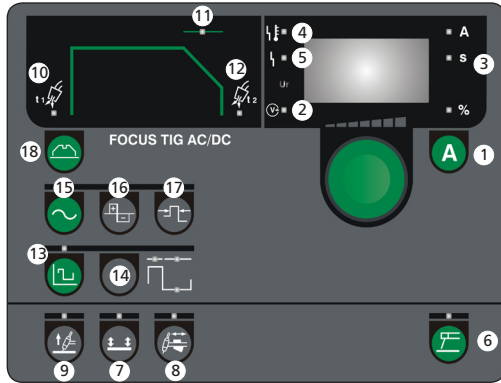
F



50113752

micatronic

GUIDE RAPIDE FOCUS TIG 200 AC/DC



1 Courant de soudage

Appuyer sur la touche et faire tourner le bouton de commande pour régler 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 AC/DC

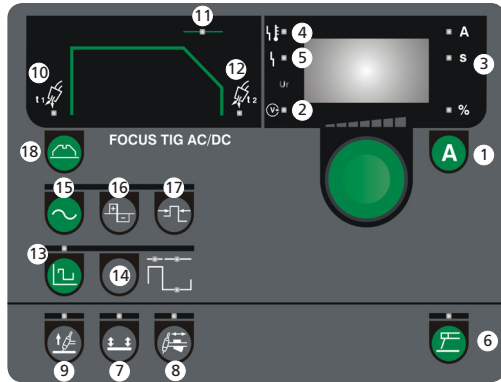
SE



50113752

micatronic

QUICKGUIDE FOCUS TIG 200 AC/DC



- 1 Svetsström**
Knappen aktiveras och vridknappen vrids för att se och ställa in svetsström.
- 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 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



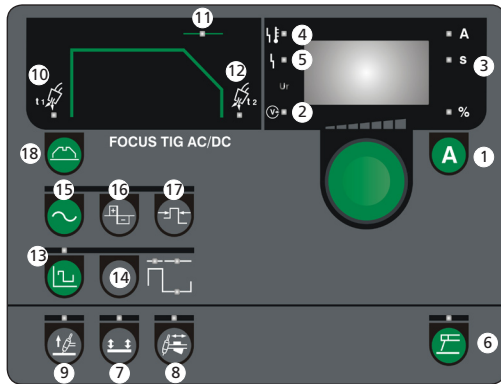
QUICKGUIDE FOCUS TIG 200 AC/DC

NL



50113752

QUICKGUIDE FOCUS TIG 200 AC/DC



1 Lasstroom

Druk deze knop in om ingestelde lasstroom te tonen. Draai de besturingsknop om lasstroom in te stellen.

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.



PIKAKÄYTTÖOHJE FOCUS TIG 200 AC/DC

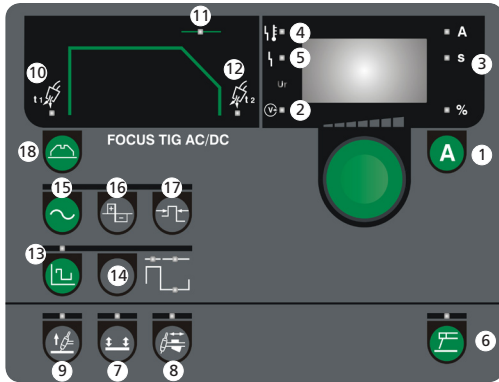
FI



50113752

MIGATRONIC

PIKAKÄYTTÖOHJE FOCUS TIG 200 AC/DC



1 Hitsausvirta

Paina näppäintä ja valitse hitsausvirta säädintä kiertämällä.

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 syttyä ilmoittaen koneen ylikuumentumisesta. Merkkivalo sammuu automaattisesti.

5 Verkkovirtavien 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 syttyä 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 AC/DC

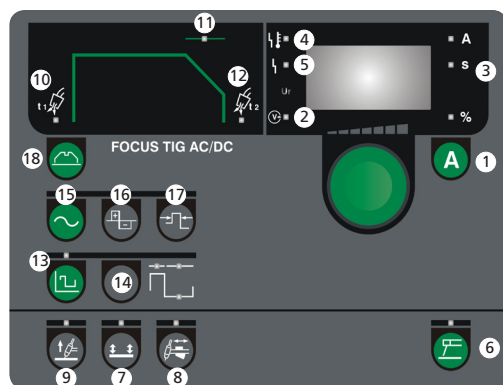
IT



50113752

micatronic

GUIDA RAPIDA FOCUS TIG 200 AC/DC



1 Corrente di saldatura

Schiacciare il pulsante e girare la manopola per regolare la corrente di saldatura.

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.



GUÍA RÁPIDA FOCUS TIG 200 AC/DC

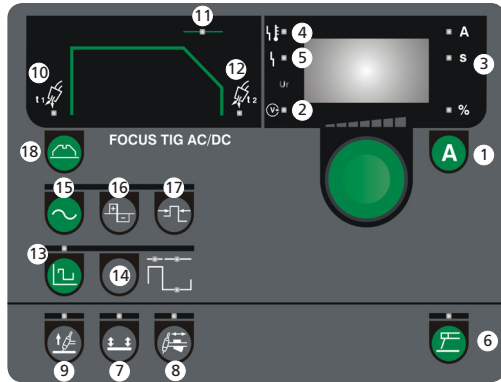
ES



50113752

micatronic

GUÍA RÁPIDA FOCUS TIG 200 AC/DC



1 Corriente de soldadura

Presionar la función y girar el botón de control para ajustar 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.



RYCHLÝ PRŮVODCE FOCUS TIG 200 AC/DC

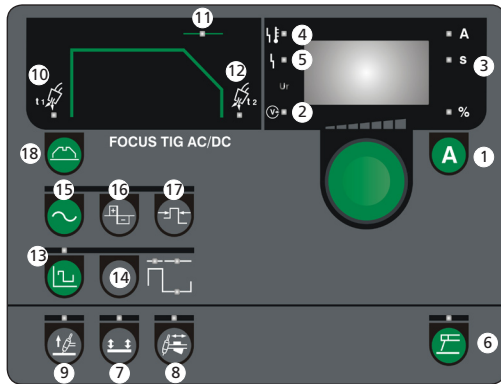
CZ



50113752

micatronic

RYCHLÝ PRŮVODCE FOCUS TIG 200 AC/DC



- 1 Svařovací proud**
Stiskněte klávesu a otočným knoflíkem nastavte svařovací proud.
- 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.

