

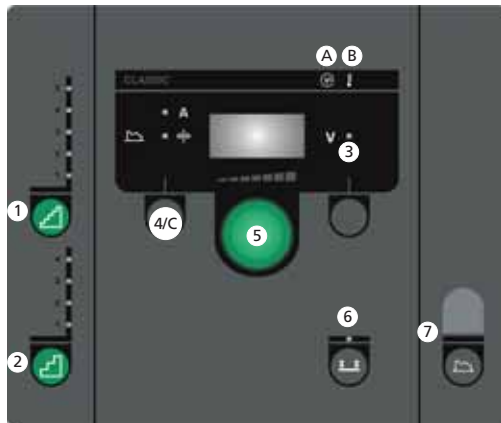
CLASSIC - fabriksindstilling

Indstillingsmuligheder	Område	Trin	Fabriksindstilling	Enhed	
			2T/4T		
Primære parametre:					
1	Tråd hastighed FOCUS MIG 300	1,5-15	0,1	3	m/min
	Tråd hastighed FOCUS MIG 400	1,5-27	0,1	3	m/min
2	Lysbuespænding FOCUS MIG 300	13-32	0,1	18	V
	Lysbuespænding FOCUS MIG 400	13-37	0,1	18	V
Sekundære parametre:					
1	Arc Adjust	-5,0- +5,0	0,1	0,0	-
2	Gasforstrømning	0,0-10,0	0,1	0,2	s
3	Krybestart	Off / 1,5-15,0	0,1	3	m/min
6	Burnback	1-30	1	5	ms
7	Gasfejerstrømning	0,0-10,0	0,1	3	s



CLASSIC BETJENINGSPANEL

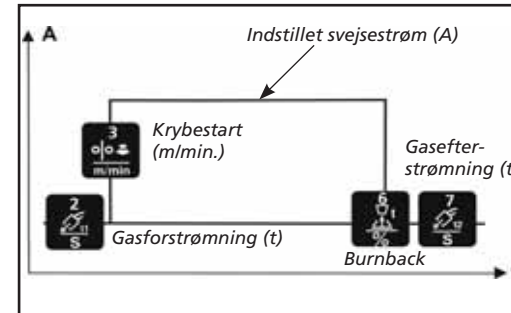
- I. Tænd maskinen
- II. Indstil trådhastighed
- III. Indstil lysbuespænding



- 1 Lysbuespænding - trin "Fin"**
Tryk på knappen forøger lysbuespændingen i fine trin.
- 2 Lysbuespænding - trin "Grov"**
Tryk på knappen forøger lysbuespændingen i grove trin.
- 3 Lysbuespænding - trinløs**
Lysbuespændingen kan justeres efter behov. Tryk på knappen under symbolet og drej på drejeknappen, til den ønskede lysbuespænding opnås.
FOCUS MIG 300: 13-32 V
FOCUS MIG 400: 13-37 V

- 4 Trådhastighed**
Tryk på knappen og drej på drejeknappen, til den ønskede trådhastighed opnås.
- 5 Drejeknap**
På drejeknappen justeres trådhastighed og lysbuespænding. Hvis knappen for sekundære parametre er aktiv, vil bagvedliggende parametre kunne trimmes.
- 6 Valg af tastemetode**
Skift mellem 2-takt (indikator slukket) og 4-takt (indikator lyser).
2-takt: Svejseforløbet begynder, når brændertasten aktiveres og afsluttes når brændertasten slippes.
4-takt: Svejseforløbet begynder, når brændertasten aktiveres og slippes. Afsluttes når brændertasten atter aktiveres.
- 7 Sekundære parametre**
Tryk på knappen indtil den ønskede parameter vises i displayet. Afslut med et kort tryk på knap **4**

- A Svejsespænding**
- B Advarsel - Overophedning**
- C Trådrangering**
Hold knappen inde, mens brændertasten aktiveres. Når tråden rangeres, kan knappen slippes. Trådrangering ophører, når brændertasten deaktiveres.



- 1 Arc Adjust (elektronisk drossel)**



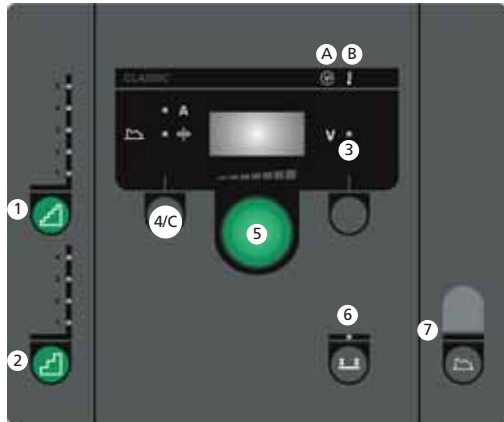
CLASSIC - Factory setting

Setting possibilities		Area	Step	Factory setting	Unit
				2T/4T	
Primary parameters:					
1	Wire feed speed FOCUS MIG 300	1.5-15	0.1	3	m/min
	Wire feed speed FOCUS MIG 400	1.5-27	0.1	3	m/min
2	Arc voltage FOCUS MIG 300	13-32	0.1	18	V
	Arc voltage FOCUS MIG 400	13-37	0.1	18	V
Secondary parameters:					
1	Inductance	-5.0- +5.0	0.1	0.0	-
2	Gas pre flow	0.0-10.0	0.1	0.2	s
3	Soft start	Off / 1.5-15.0	0.1	3	m/min
6	Burnback	1-30	1	5	ms
7	Gas post flow	0.0-10.0	0.1	3	s



CLASSIC control panel

- I. Switch on the machine
- II. Set wire feed speed
- III. Set arc voltage



- 1 Arc voltage - fine steps**
Push of the key increases the arc voltage in fine steps.
- 2 Arc voltage - rough steps**
Push of the key increases the arc voltage in rough steps.
- 3 Arc voltage - infinitely variable**
The arc voltage can be adjusted as required. Press the key under the symbol and turn the control knob until the desired arc voltage is achieved.

FOCUS MIG 300: 13-32 V
FOCUS MIG 400: 13-37 V

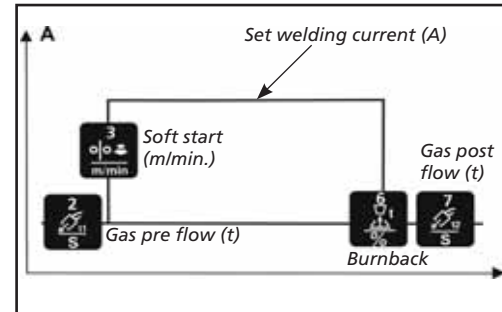
4 Wire feed speed
Press the key and turn the control knob until the desired wire feed speed is achieved.

5 Control knob
Adjustment of wire feed speed and arc voltage. If the key for secondary parameters is active, it is possible to adjust the parameters lying behind.

6 Selecting trigger mode
Change between 2-stroke (indicator off) and 4-stroke (indicator on).
2-stroke: The welding process starts when the torch trigger is activated and ends when the torch trigger is released.
4-stroke: The welding process starts when the torch trigger is activated and released, and ends when the torch trigger is activated again.

7 Secondary parameters
Press the key until the desired parameter is shown on the display.
Press key **4** briefly to finish.

- A Welding voltage**
- B Warning – overheating**
- C Wire inching**
Press the key and hold it down while activating the torch trigger. Release the key when wire inching starts. Wire inching stops when the torch trigger is deactivated.



1 Arc adjust (electronic choke)



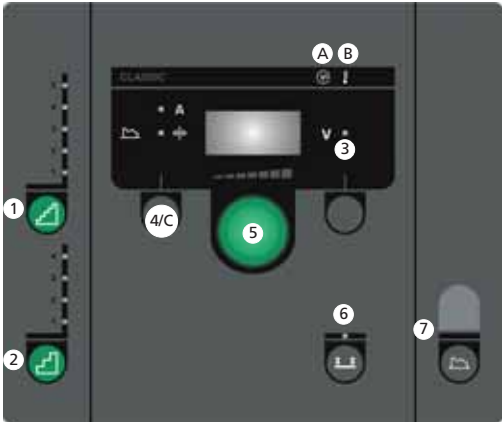
CLASSIC – werkseitige Einstellungen

Einstellmöglichkeiten		Bereich	Abstufung	Werkseitige Einstellung	Einheit
				2T/4T	
Primärparameter:					
1	Drahtfördergeschwindigkeit FOCUS MIG 300	1,5-15	0,1	3	m/min
	Drahtfördergeschwindigkeit FOCUS MIG 400	1,5-27	0,1	3	m/min
2	Lichtbogenspannung FOCUS MIG 300	13-32	0,1	18	V
	Lichtbogenspannung FOCUS MIG 400	13-37	0,1	18	V
Sekundärparameter:					
1	Drossel	-5,0- +5,0	0,1	0,0	-
2	Gasvorströmung	0,0-10,0	0,1	0,2	s
3	Einschleichstart	Off / 1,5-15,0	0,1	3	m/min
6	Drahtrückbrand	1-30	1	5	ms
7	Gasnachströmung	0,0-10,0	0,1	3	s



CLASSIC Bedienfeld

- I Maschine einschalten
- II Drahtfördergeschwindigkeit einstellen
- III Lichtbogenspannung einstellen



- 1 Lichtbogenspannung - feine Stufen**
Tastendruck erhöht die Lichtbogenspannung in feinen Stufen.
- 2 Lichtbogenspannung - grobe Stufen**
Tastendruck erhöht die Lichtbogenspannung in groben Stufen.
- 3 Lichtbogenspannung - stufenlos**
Die Lichtbogenspannung kann je nach Bedarf eingestellt werden. Die Taste unter dem Symbol drücken und den Drehregler drehen, bis die gewünschte Lichtbogenspannung erreicht ist.

FOCUS MIG 300: 13-32 V
FOCUS MIG 400: 13-37 V

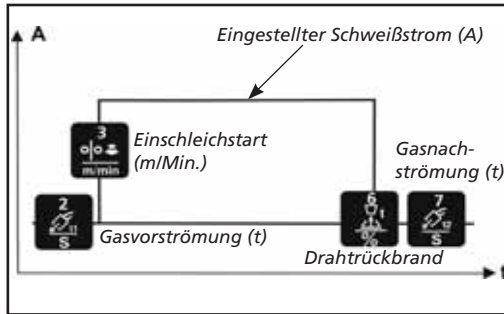
- 4 Drahtfördergeschwindigkeit**
Die Taste drücken und den Drehregler drehen, bis die gewünschte Drahtfördergeschwindigkeit erreicht ist.

- 5 Drehregler**
Einstellung der Drahtfördergeschwindigkeit und Lichtbogenspannung mittels des Drehreglers. Wenn die Taste für Sekundärparameter aktiv ist, können die dahinterliegenden Parameter eingestellt werden.

- 6 Trigger-Modus**
Wechseln Sie zwischen 2-Takt (Indikator aus) und 4-Takt (Indikator ein).
2-Takt: Der Schweißvorgang beginnt, wenn der Trigger gedrückt wird und endet, wenn er wieder losgelassen wird.
4-Takt: Der Schweißvorgang beginnt, wenn der Trigger gedrückt und losgelassen wird und endet, wenn er wiederum gedrückt wird.

- 7 Sekundärparameter**
Taste gedrückt halten, bis der gewünschte Parameter im Display angezeigt wird. Verlassen erfolgt durch kurzen Tastendruck auf **4**.

- A Schweißspannung**
- B Warnung – Überhitzung**
- C Drahtförderung**
Taste gedrückt halten während der Brenner-taster gedrückt wird. Taste loslassen, wenn Drahtförderung beginnt. Drahtförderung endet, wenn der Brenner-taster losgelassen wird.



- 1 Arc adjust (elektronische Drossel)**



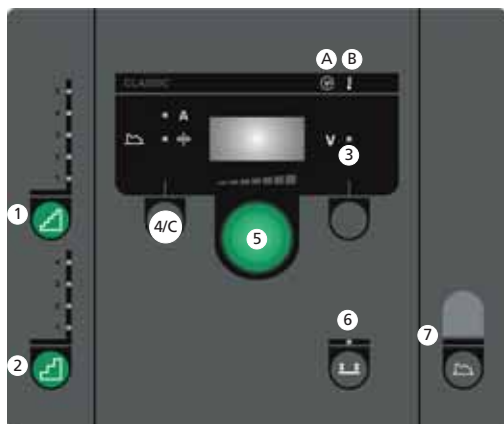
CLASSIC - Valeur usine

Possibilités de réglage	Plage de réglage	Précision	Valeur usine		Unité
			2T/4T		
Paramètres principaux :					
1	Vitesse fil FOCUS MIG 300	1,5-15	0,1	3	m/min
	Vitesse fil FOCUS MIG 400	1,5-27	0,1	3	m/min
2	Tension d'arc FOCUS MIG 300	13-32	0,1	18	V
	Tension d'arc FOCUS MIG 400	13-37	0,1	18	V
Paramètres secondaires :					
1	Réglage self (dureté d'arc)	-5,0- +5,0	0,1	0,0	-
2	Pré-Gaz	0,0-10,0	0,1	0,2	s
3	Dévidage fil froid	Off / 1,5-15,0	0,1	3	m/min
6	Burnback	1-30	1	5	ms
7	Post-Gaz	0,0-10,0	0,1	3	s



Panneau de commande CLASSIC

- I Démarrer la machine
- II Régler la vitesse de fil
- III Régler la tension d'arc



1 Tension d'arc – réglage de précision

Une pression sur cette touche permet d'augmenter la tension d'arc progressivement.

2 Tension d'arc – réglage rapide

Une pression sur cette touche permet d'augmenter la tension d'arc par échelons plus importants.

3 Tension d'arc – réglage dynamique

Le réglage de la tension d'arc peut être adapté aux besoins. Appuyez sur la touche située sous le symbole et tournez le bouton de réglage jusqu'à obtention de la tension d'arc souhaitée.

FOCUS MIG 300: 13-32 V
FOCUS MIG 400: 13-37 V

4 Vitesse de fil

Appuyez sur cette touche et tournez le bouton de réglage jusqu'à obtention de la vitesse de dévidage souhaitée.

5 Encodeur de réglage

Cet encodeur permet de régler la vitesse de fil et la tension d'arc. Lorsque la touche des paramètres secondaires est active, vous pouvez régler les paramètres correspondants.

6 Sélection du mode gâchette

Possibilité de choisir entre le mode 2 temps (LED éteinte) et mode 4 temps (LED allumée).

2 temps : Le cycle de soudage commence quand on appui sur la gâchette et s'arrête quand on relâche la gâchette

4 temps : On peut relâcher la gâchette pendant le soudage. Pour arrêter le soudage, il faut ré appuyer sur la gâchette.

7 Paramètres secondaires

Appuyez sur cette touche jusqu'à ce que le paramètre souhaité s'affiche à l'écran. Appuyez brièvement sur la touche 4 pour terminer.

A Présence Arc

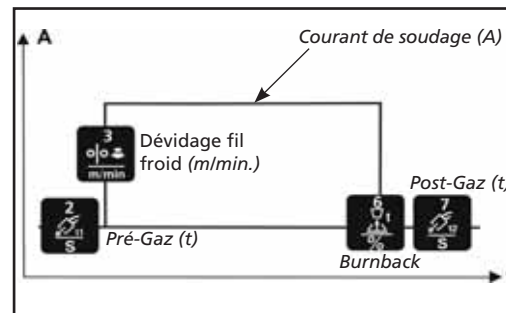
B Alerte surchauffe

C Dévidage fil froid (chargement du fil dans la torche)

Appuyer sur ce bouton puis actionnez la gâchette de la torche.

Dès que le fil commence à dévider, vous pouvez relâcher ce bouton.

Une fois le fil chargé dans la torche, relâchez la gâchette.



1 Réglage self (dureté de l'arc)

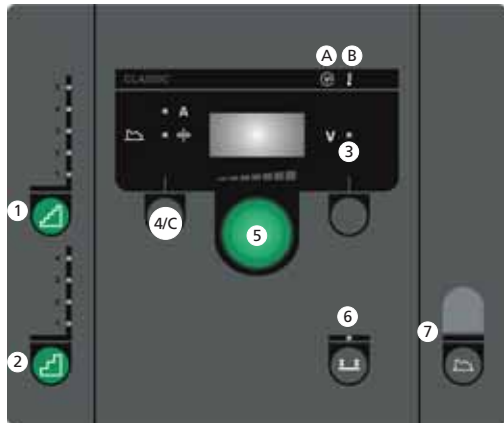
CLASSIC - Fabriksinställning

Inställningsmöjligheter	Område	Steg	Fabriksinställning	Enhet	
			2T/4T		
Primära parametrar:					
1	Tråd hastighet FOCUS MIG 300	1,5-15	0,1	3	m/min
	Tråd hastighet FOCUS MIG 400	1,5-27	0,1	3	m/min
2	Ljusbågespänning FOCUS MIG 300	13-32	0,1	18	V
	Ljusbågespänning FOCUS MIG 400	13-37	0,1	18	V
Sekundära parametrar:					
1	Induktans	-5,0- +5,0	0,1	0,0	-
2	Gasförströmning	0,0-10,0	0,1	0,2	s
3	Krypstart	Off / 1,5-15,0	0,1	3	m/min
6	Burnback	1-30	1	5	ms
7	Gasföterströmning	0,0-10,0	0,1	3	s



CLASSIC FUNKTIONSPANEL

- I. Tänd maskinen
- II. Ställ in trådhastighet
- III. Ställ in ljusbågespänning



1 Ljusbågespänning - steg "Fin"

Ett tryck på knappen ökar ljusbågespänningen med små steg.

2 Ljusbågespänning - steg "Grov"

Ett tryck på knappen ökar ljusbågespänningen i grova steg.

3 Ljusbågespänning steglös

Ljusbågespänningen kan justeras efter behov. Tryck på knappen under symbolen och vrid på vridknappen tills den önskade ljusbågespänning uppnås.

FOCUS MIG 300: 13-32 V

FOCUS MIG 400: 13-37 V

4 Trådhastighet

Tryck på knappen och vrid på vridknappen tills önskad trådhastighet uppnås.

5 Vridknapp

Med vridknappen justeras trådhastighet och ljusbågespänning. Om knappen för sekundära parametrar är aktiv kan man trimma bakomliggande parametrar.

6 Val av avtryckarmetod

Skifta mellan 2-takt (indikatorn är släckt) och 4-takt (indikatorn lyser).

2-takt: Svetsförloppet startar när brännaravtryckaren aktiveras och avslutas när brännaravtryckaren släpps.

4-takt: Svetsförloppet startar när brännaravtryckaren aktiveras och släpps. Avslutas när brännaravtryckaren åter aktiveras.

7 Sekundära parametrar

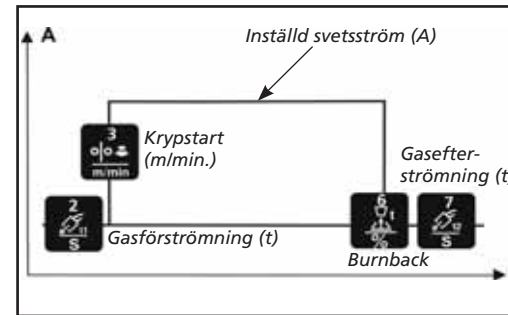
Tryck på knappen tills den önskade parametern visas i displayen. Avsluta med ett kort tryck på knappen 4

A Svetsspänning

B Varning – Överhettning

C Trådrangering

Håll knappen inne medan brännaravtryckaren aktiveras. När tråden rangeras kan knappen släppas. Trådrangeringen upphör när brännaravtryckaren avaktiveras.



1 Arc Adjust (elektronisk drossel)



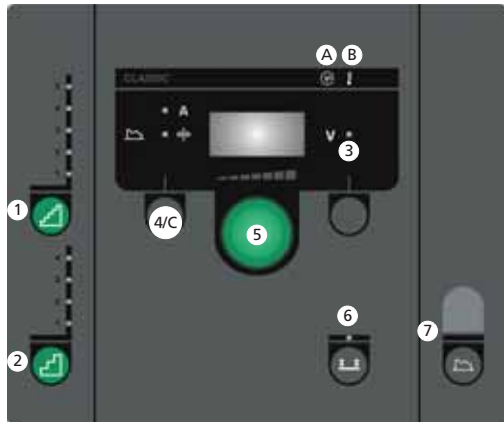
Regolazioni di fabbrica – CLASSIC

Possibilità di regolazione		Campo	Incrementi	Regolazioni di fabbrica	Unità di misura
				2/4 tempi	
Parametri principali :					
1	Velocità filo FOCUS MIG 300	1,5-15	0,1	3	m/min
	Velocità filo FOCUS MIG 400	1,5-27	0,1	3	m/min
2	Tensione d'arco FOCUS MIG 300	13-32	0,1	18	V
	Tensione d'arco FOCUS MIG 400	13-37	0,1	18	V
Parametri secondari :					
1	Reattanza	-5,0- +5,0	0,1	0,0	-
2	Pregas	0,0-10,0	0,1	0,2	s
3	Soft Start	Off / 1,5-15,0	0,1	3	m/min
6	Burnback	1-30	1	5	ms
7	Postgas	0,0-10,0	0,1	3	s



Pannello di controllo CLASSIC

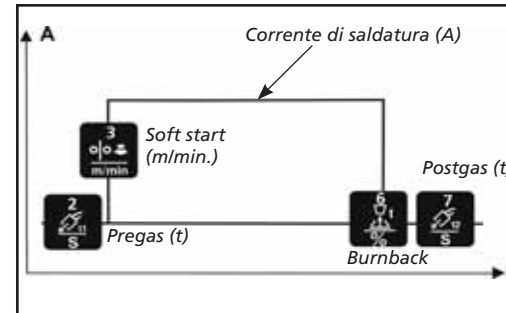
- I. Accendere la macchina
- II. Regolare la velocità del filo
- III. Regolare la tensione d'arco



- 1 Tensione – regolazione fine**
Premere per aumentare la tensione con piccoli incrementi.
- 2 Tensione – regolazione grossolana**
Premere per aumentare la tensione con grossi incrementi.
- 3 Tensione – regolazione digitale**
La tensione può essere regolata al valore richiesto. Premere il tasto sotto il simbolo e girare la manopola per impostare la tensione desiderata.
FOCUS MIG 300: 13-32 V
FOCUS MIG 400: 13-37 V

- 4 Velocità filo**
Premere il tasto e girare la manopola fino ad impostare la velocità desiderata.
- 5 Manopola di regolazione**
Permette di regolare velocità filo e arc voltage. Nel menù dei parametri secondari è possibile regolare i parametri interni.
- 6 2/4 tempi**
Permette di cambiare da 2 tempi (LED spento) a 4 tempi (LED acceso)
2 tempi : Il processo di saldatura inizia quando viene premuto il pulsante torcia e si interrompe quando questo viene rilasciato.
4 tempi : Il processo di saldatura inizia quando il pulsante torcia viene premuto e rilasciato e si interrompe quando questo viene premuto nuovamente.
- 7 Parametri secondari**
Premere il tasto fino a visualizzare sul display il parametro desiderato.
Premere brevemente **4** per finire.

- A Tensione di saldatura**
- B Allarme – surriscaldamento**
- C Avanzamento manuale filo**
Premere il tasto e contemporaneamente il grilletto torcia. Rilasciare il tasto quando il filo inizia ad avanzare. Per fermare il filo rilasciare il grilletto torcia.



1 Reattanza elettronica



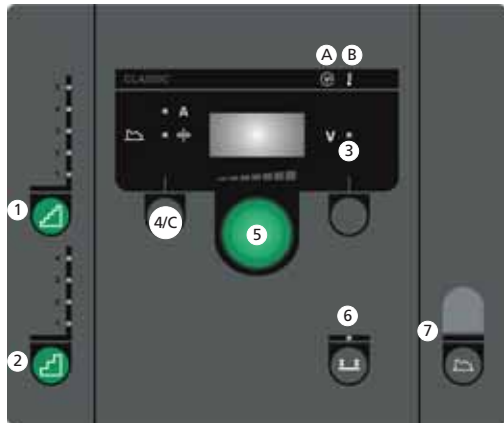
CLASSIC - tovární nastavení

Tovární nastavení	Rozsah	Krok	Tovární nastavení	Jednotka	
			2T/4T		
Primární parametry:					
1	Rychlost podávání FOCUS MIG 300	1.5-15	0.1	3	m/min
	Rychlost podávání FOCUS MIG 400	1.5-27	0.1	3	m/min
2	Svařovací napětí FOCUS MIG 300	13-32	0.1	18	V
	Svařovací napětí FOCUS MIG 400	13-37	0.1	18	V
Sekundární parametry:					
1	Indukčnost	-5.0- +5.0	0.1	0.0	-
2	Předfuk plynu	0.0-10.0	0.1	0.2	s
3	Měkký start	Vypnuto / 1.5-15.0	0.1	3	m/min
6	Výlet drátu	1-30	1	5	ms
7	Dofuk plynu	0.0-10.0	0.1	3	s



Řídicí panel CLASSIC

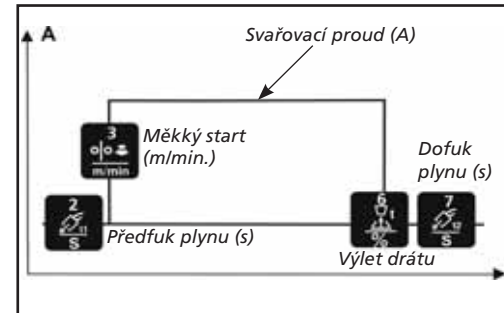
- I Zapnutí stroje
- II Nastavení rychlosti podávání
- III Nastavení svařovacího napětí



- 1 Svařovací napětí – jemné odstupňování**
Opakovaným stiskem tlačítka zvyšujete svařovací napětí v jemných stupních.
- 2 Svařovací napětí – hrubé odstupňování**
Opakovaným stiskem tlačítka zvyšujete svařovací napětí v hrubých stupních.
- 3 Svařovací napětí – plynulá regulace**
Svařovací napětí může být plynule regulovatelné. Stiskněte tlačítko pod symbolem a otáčením řídicího knoflíku nastavte požadované napětí.
FOCUS MIG 300: 13-32 V
FOCUS MIG 400: 13-37 V

- 4 Rychlost podávání drátu**
Stiskněte tlačítko a otáčením řídicího knoflíku nastavte požadovanou rychlost podávání drátu.
- 5 Řídicí knoflík (potenciometr)**
Nastavuje rychlost podávání drátu a svařovací napětí. Po stisku tlačítka sekundárních parametrů slouží I pro nastavení sekundárních parametrů dle obrázku.
- 6 Volba spínání**
Volba mezi 2-taktním (LED dioda nesvíti) a 4-taktním (LED dioda svítí) spínáním.
2-takt: Svařovací proces je zahájen stiskem spouště na hořáku a ukončen po uvolnění spouště na hořáku.
4-takt: Svařovací proces je zahájen stiskem a uvolněním spouště na hořáku a ukončen dalším stiskem spouště.
- 7 Sekundární parametry**
Opakovaným stiskem tlačítka vyberte požadovaný sekundární parameter dle obrázku. Krátkým stiskem tlačítka **4** volbu sekundárních parametrů ukončíte.

- A Kontrolka napětí na oblouku**
- B Kontrolka přehřátí**
- C Zavádění drátu**
Stiskněte a držte tlačítko a stiskněte a držte spoušť na hořáku.
Tlačítko na panelu uvolněte, když začne zavádění drátu. To ukončíte uvolněním spouště na hořáku.



- 1 Tvrdozdroj (elektronická tlumivka)**



FOCUS MIG PIKAKÄYTTÖOHJE

FI

CLASSIC - Tehdasasetukset

Asetus vaihtoehdot		Alue	Säätöaskel	Tehdasasetus	Yksikkö
				2T/4T	
Primääriset parametrit:					
1	Langansyöttönopeus FOCUS MIG 300	1,5-15	0,1	3	m/min
	Langansyöttönopeus FOCUS MIG 400	1,5-27	0,1	3	m/min
2	Kaarijännite FOCUS MIG 300	13-32	0,1	18	V
	Kaarijännite FOCUS MIG 400	13-37	0,1	18	V
Sekundääriset parametrit:					
1	Induktanssi	-5,0- +5,0	0,1	0,0	-
2	Kaasun etuvirtaus	0,0-10,0	0,1	0,2	s
3	Soft start	Off / 1,5-15,0	0,1	3	m/min
6	Jälkipalo	1-30	1	5	ms
7	Kaasun jälkivirtaus	0,0-10,0	0,1	3	s

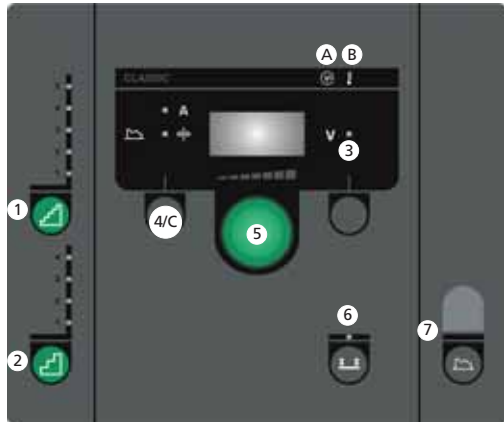


50113753

MIGATRONIC

CLASSIC ohjauspaneeli

- I Käynnistä kone
- II Aseta langansyöttönopeus
- III Aseta valokaaren jännite (pituus)

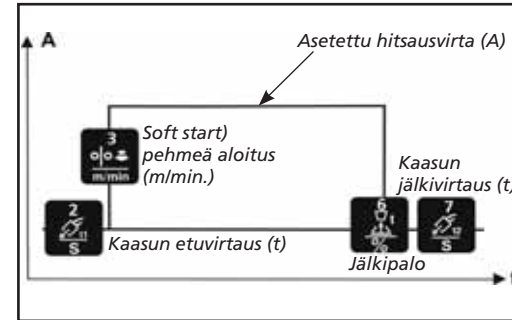


- 1 Jänniteaskel - tiheä**
Painamalla nappia kaarijännite nousee pienin askelin.
- 2 Jänniteaskel - suuri**
Painamalla nappia kaarijännite nousee suurin askelin.
- 3 Jänniteaskel - portaaton**
Kaarijännite voidaan asettaa myös tarpeen mukaan. Painetaan nappia symbolin alla ja kierretään säädintä, kunnes haluttu kaarijännite on näytössä.
FOCUS MIG 300: 13-32 V
FOCUS MIG 400: 13-37 V

- 4 Kaaren pituus**
Painetaan nappia ja kierretään säädintä, kunnes haluttu kaaren pituusarvo on näytössä.
- 5 Valintasäädin**
Säädä langansyöttönopeus ja valokaaren jännite keskelle asteikkoja. Jos sekundääristen parametrien näppäin on aktivoitu, on mahdollista säätää sen takana olevia parametreja.
- 6 Liipaisin-toiminnon valinta**
Valitaan 2-tahti (merkkivalo ei pala) tai 4-tahti (merkkivalo palaa).
2-tahti: Hitsausprosessi alkaa kun polttimen liipaisinta painetaan ja päättyy kun liipaisin vapautetaan.
4-tahti: Hitsausprosessi alkaa kun polttimen liipaisinta painetaan ja vapautetaan ja päättyy kun liipaisinta taas painetaan.

- 7 Sekundääriset parametrit**
Painetaan nappia niin kauan, kunnes haluttu parametri tulee näyttöön. Asetuksesta poistutaan painamalla lyhyesti painiketta **4**.

- A Hitsaus jännite**
- B Varoitus – ylikuumentuminen**
- C Hitsauslangan syöttö**
Paina näppäintä ja pidä se alhaalta samalla kun painat polttimen liipaisinta. Vapauta näppäin, kun lanka lähtee liikkeelle. Langansyöttö pysähtyy, kun Polttimen liipaisin vapautetaan.



- 1 Kaaren säätö (sähköinen kuristin)**

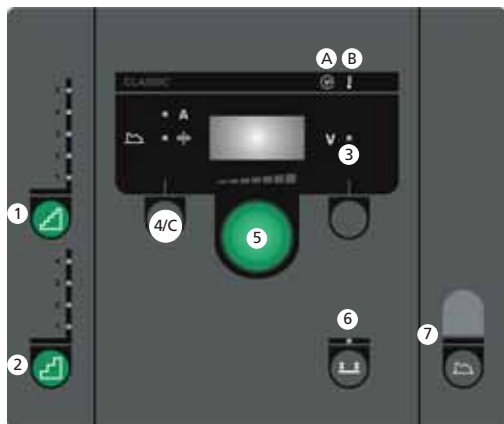
CLASSIC – Ajustes de fábrica

Posibilidades de ajuste		Rango	Paso	Ajustes de fábrica	Unidad
				2T/4T	
Parámetros primarios:					
1	Velocidad de alimentación de hilo FOCUS MIG 300	1,5-15	0,1	3	m/min
	Velocidad de alimentación de hilo FOCUS MIG 400	1,5-27	0,1	3	m/min
2	Voltaje del arco FOCUS MIG 300	13-32	0,1	18	V
	Voltaje del arco FOCUS MIG 400	13-37	0,1	18	V
Parámetros secundarios					
1	Inductancia	-5,0- +5,0	0,1	0.0	-
2	Pre flujo de gas	0,0-10,0	0,1	0.2	s
3	Inicio suave	Off / 1,5-15,0	0,1	3	m/min
6	Burnback	1-30	1	5	ms
7	Post flujo de gas	0,0-10,0	0,1	3	s



Panel de control CLASSIC

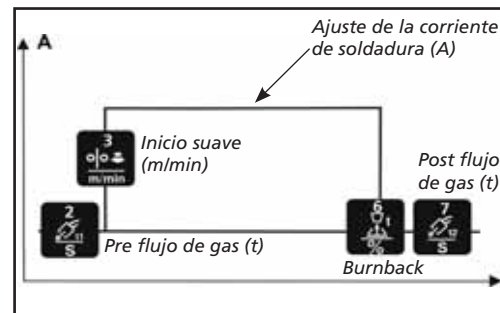
- I. Encender la máquina
- II. Ajustar velocidad de hilo
- III. Ajustar voltaje del arco



- 1 Voltaje del arco – pasos finos**
Presione el botón para incrementar el voltaje del arco en pasos finos.
- 2 Voltaje del arco – pasos bastos**
Presione el botón para incrementar el voltaje del arco en pasos bastos.
- 3 Voltaje del arco – infinitamente variable**
El voltaje del arco se puede ajustar según sea necesario. Presione el botón debajo del símbolo y gire el botón de control hasta alcanzar el voltaje de arco deseado.
FOCUS MIG 300: 13-32 V
FOCUS MIG 400: 13-37 V

- 4 Velocidad de alimentación de hilo**
Presione el botón y gire el botón de control hasta alcanzar la velocidad de hilo deseada.
- 5 Botón de control**
Ajuste de la velocidad de hilo y voltaje del arco. Si la tecla para parámetros secundarios está activada, es posible regular los parámetros que hay detrás.
- 6 Selección del modo gatillo**
Cambia entre 2-tiempos (indicador apagado) y 4-tiempos (indicador encendido).
2-Tiempos: El proceso de soldadura empieza cuando presionamos el gatillo de la antorcha y termina cuando soltamos el gatillo de la antorcha.
4-Tiempos: El proceso de soldadura empieza cuando presionamos y soltamos el gatillo de la antorcha y termina cuando presionamos otra vez el gatillo y soltamos.
- 7 Parámetros secundarios**
Presionar la tecla hasta que el parámetro es mostrado en el display. Presionar la tecla **4** brevemente para finalizar.

- A Voltaje de soldadura**
- B Alarma – sobrecalentamiento**
- C Alimentación de hilo**
Presionar la tecla y mantener presionada mientras activamos el gatillo de la antorcha. Dejar de presionar la tecla cuando el hilo empieza a purgar. La alimentación de hilo para cuando soltamos el gatillo de la antorcha.



- 1 Ajuste de arco (cebador electrónico)**



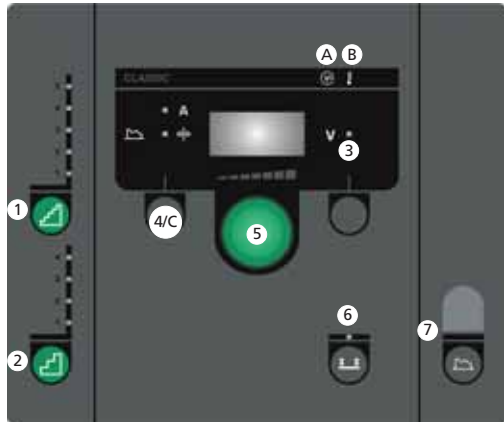
KLASSIEK - Fabrieksinstelling

Instellingsmogelijkheden	Bereik	Stap	Fabrieksinstelling	Eenheid	
			2T/4T		
Primaire parameters:					
1	Draadaanvoersnelheid FOCUS MIG 300	1,5-15	0,1	3	m/min
	Draadaanvoersnelheid FOCUS MIG 400	1,5-27	0,1	3	m/min
2	Boogspanning FOCUS MIG 300	13-32	0,1	18	V
	Boogspanning FOCUS MIG 400	13-37	0,1	18	V
Secundaire parameters:					
1	Smoorspoel	-5,0- +5,0	0,1	0,0	-
2	Gasvoorstroomtijd	0,0-10,0	0,1	0,2	s
3	Softstart	Off / 1,5-15,0	0,1	3	m/min
6	Terugbrand	1-30	1	5	ms
7	Gasnastroomtijd	0,0-10,0	0,1	3	s



KLASSIEK besturingspaneel

- I Schakel de machine in
- II Stel de draadsnelheid in
- III Stel de boogspanning in



1 Boogspanning – kleine stappen

Een druk op de toets verhoogt de boogspanning in kleine stappen.

2 Boogspanning – grote stappen

Een druk op de toets verhoogt de boogspanning in grote stappen.

3 Boogspanning – traploos regelbaar

De boogspanning kan naar wens worden ingesteld. Druk op de toets onder het symbool en draai de besturingsknop totdat de gewenste boogspanning is bereikt.

FOCUS MIG 300: 13-32 V
FOCUS MIG 400: 13-37 V

4 Draadtransportsnelheid

Druk op de toets en draai de besturingsknop totdat de gewenste draadtransportsnelheid is bereikt.

5 Besturingsknop

Afstellen van de draadtransportsnelheid en de boogspanning. Wanneer de knop voor de secundaire parameters ingeschakeld is, is het mogelijk de onderliggende parameters fijn te regelen.

6 Selecteren van de toortsfunctie

Wijzigen van 2-takt (LED uit) en 4-takt (LED aan).

2-takt: Het lasproces begint wanneer de toortsschakelaar is geactiveerd en eindigt wanneer de toortsschakelaar losgelaten wordt.

4-takt: Het lasproces start wanneer de toortsschakelaar geactiveerd en losgelaten wordt en stopt wanneer de toortsschakelaar opnieuw wordt geactiveerd.

7 Secundaire parameters

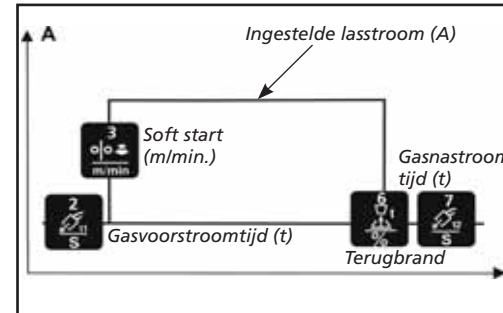
Druk de knop net zolang in totdat de gewenste parameter in het display getoond wordt. Druk knop 4 kort in om te bevestigen.

A Lasstroom

B Waarschuwing - oververhitting

C Draad invoer

Druk de knop in en houdt deze ingedrukt terwijl de toortsschakelaar geactiveerd wordt. Laat de knop los wanneer het invoeren gestart is. Het invoeren van de draad stopt wanneer de toortsschakelaar losgelaten wordt.



1 Smoorspoelwerking



RÖVID HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

FOCUS MIG

HU

CLASSIC –gyári beállítások

Beállítási lehetőségek		Tartomány	Fokozat	Gyári beállítás	Egység
				2T/4T	
Elsődleges paraméterek:					
1	Huzalsebesség FOCUS MIG 300	1,5-15	0,1	3	m/perc
	Huzalsebesség FOCUS MIG 400	1,5-27	0,1	3	m/perc
2	Ívfeszültség FOCUS MIG 300	13-32	0,1	18	V
	Ívfeszültség FOCUS MIG 400	13-37	0,1	18	V
Másodlagos paraméterek:					
1	Fojtás	-5,0- +5,0	0,1	0,0	-
2	Gázelőáramlás	0,0-10,0	0,1	0,2	s
3	Lágy indítás	ki/1,5-15,0	0,1	3	m/perc
6	Huzalvisszaégés	1-30	1	5	ms
7	Gázutánáramlás	0,0-10,0	0,1	3	s



FOCUS MIG RÖVID HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

HU

CLASSIC kezelőpanel

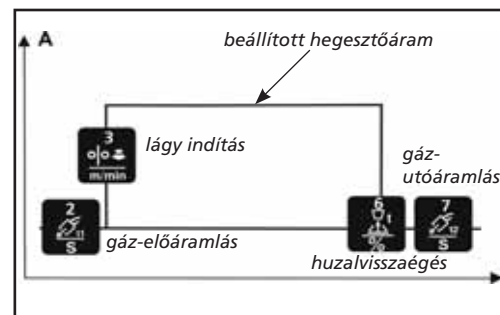
- I Gépet bekapcsolni
- II Huzalsebességet kiválasztani
- III Ívfeszültséget beállítani



- 1 Ívfeszültség – finom fokozatok**
A gomb nyomásával az ívfeszültség finom fokozatban emelkedik.
- 2 Ívfeszültség – durva fokozatok**
A gomb nyomásával az ívfeszültség durva fokozatban emelkedik.
- 3 Ívfeszültség**
Az ívfeszültség igény szerint állítható. A jel alatti gombot megnyomjuk és a forgatógombot addig forgatjuk, ameddig a kívánt ívfeszültséget elérjük.
FOCUS MIG 300: 13-32 V
FOCUS MIG 400: 13-37 V

- 4 Huzaltoló sebesség**
A gombot megnyomjuk és a forgatógombot addig forgatjuk, ameddig a kívánt huzalváltoló sebességet elérjük.
- 5 Forgatógomb**
A huzaltoló sebesség és az ívfeszültség beállítása a forgatógombbal történik. Ha a másodlagos paraméterek gomb aktiv, akkor a továbbiakban leírt paramétereket állíthatjuk.
- 6 Trigger (üzem)-mód**
Váltson 2-üzem (kijelző ki) és 4-üzem (kijelző világít) üzemmód között.
- 7 Másodlagos paraméterek**
A gombot addig nyomjuk, ameddig a kívánt paraméter a kijelzőn megjelenik. Kilépés a **4** gomb rövid megnyomásával történik.

- A Hegesztőfeszültség**
- B Figyelmeztetés – túlmelegedés**
- C Huzalbefűzés**
A gombot nyomva tartani, egyidejűleg a pisztolygombot megnyomni. A gombot elengedni, ha a huzaltovábbítás megindul. Huzaltovábbítás befejeződik, ha a pisztolygombot elengedjük.



1 „Arc adjust” (elektronikus fojtás)

