

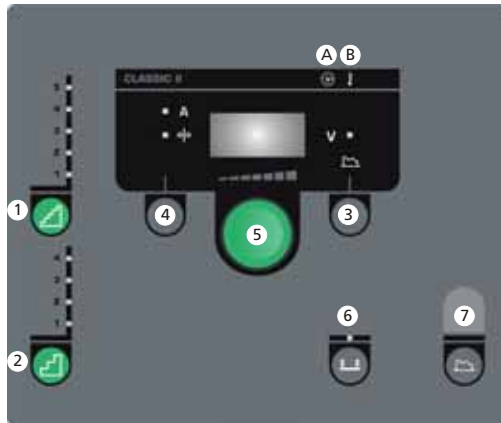
CLASSIC II - fabriksindstilling

Indstillingsmuligheder	Område	Trin	Fabriksindstilling	Enhed	
			2T/4T		
Primære parametre:					
1	Tråd hastighed FOCUS MIG ² 300	1,5-18	0,1	3	m/min
	Tråd hastighed FOCUS MIG ² 400	1,5-27	0,1	3	m/min
2	Lysbuespænding FOCUS MIG ² 300	13-32	0,1	18	V
	Lysbuespænding FOCUS MIG ² 400	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 / 1,5-18,0	0,1	3	m/min
6	Burnback	1-30	1	5	ms
7	Gasfejerstrømning	0,0-10,0	0,1	3	s
r	Fjernkontrol	0 = intern 1 = brænderkontrol			
C	Køling	ON/OFF			



CLASSIC II 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 MIG² 300: 13-32 V
FOCUS MIG² 400: 13-37 V

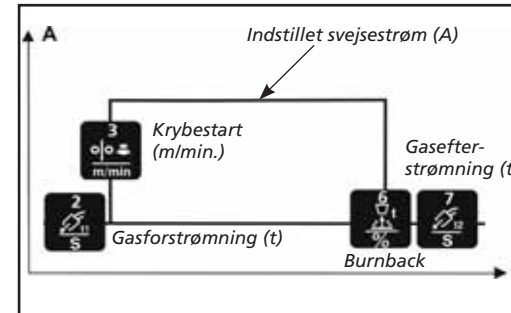
- 4 Trådhastighed**
Tryk på knappen og drej på drejeknappen, til den ønskede trådhastighed opnås.

- 5 Drejeknap**
På drejeknappen justeres trådhastighed og lysbuespænding samt rangerhastighed når der rangeres. Hvis knappen for sekundære parametre er aktiv, vil sekundære 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**



- 1** Arc Adjust (elektronisk drossel)
- F** Fjernkontrol
- C** Køling 4-takt tast (6) skal holdes inde for at aktivere/deaktivere kølingen via drejeknap 5 (kun FOCUS MIG² 400)



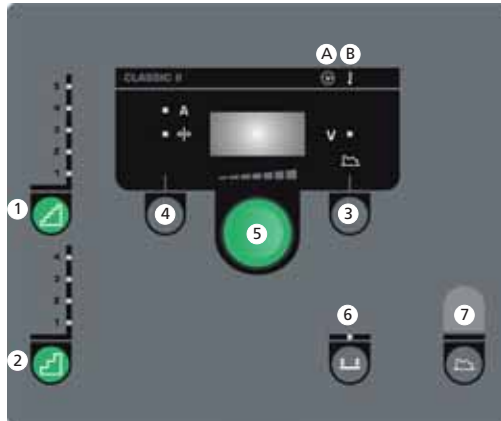
CLASSIC II- Factory setting

Setting possibilities		Area	Step	Factory setting	Unit
				2T/4T	
Primary parameters:					
1	Wire feed speed FOCUS MIG ² 300	1.5-18	0.1	3	m/min
	Wire feed speed FOCUS MIG ² 400	1.5-27	0.1	3	m/min
2	Arc voltage FOCUS MIG ² 300	13-32	0.1	18	V
	Arc voltage FOCUS MIG ² 400	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 / 1.5-18.0	0.1	3	m/min
6	Burnback	1-30	1	5	ms
7	Gas post flow	0.0-10.0	0.1	3	s
r	Remote control	0 = internal 1 = torch control			
C	Cooling	ON/OFF			



CLASSIC II 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 MIG² 300: 13-32 V
FOCUS MIG² 400: 13-37 V

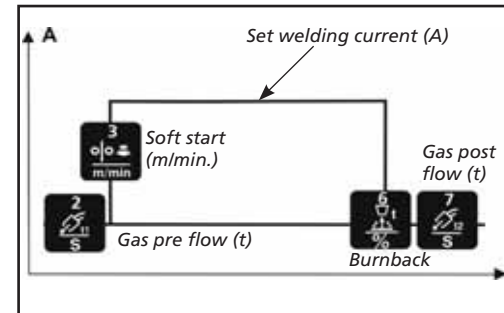
- 4 Wire feed speed**
Press the key and turn the control knob until the desired wire feed speed is achieved.

- 5 Control knob**
Adjustment of wire feed speed or arc voltage and inching speed during wire inching. If the key for secondary parameters is active, it is possible to trim the secondary parameters.

- 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**



- 1** Arc adjust (electronic choke)
- P** Remote control
- C** Cooling Press and hold down 4-stroke key (6) to activate/deactivate cooling using control knob 5 (FOCUS MIG² 400 only)



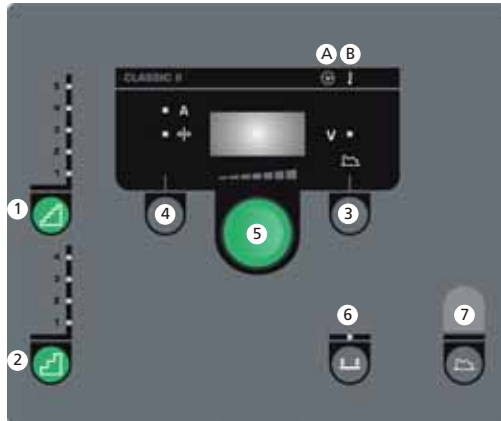
CLASSIC II – werkseitige Einstellungen

Einstellmöglichkeiten		Bereich	Abstufung	Werkseitige Einstellung	Ein- heit
				2T/4T	
Primärparameter:					
1	Drahtfördergeschwindigkeit FOCUS MIG ² 300	1,5-18	0,1	3	m/min
	Drahtfördergeschwindigkeit FOCUS MIG ² 400	1,5-27	0,1	3	m/min
2	Lichtbogenspannung FOCUS MIG ² 300	13-32	0,1	18	V
	Lichtbogenspannung FOCUS MIG ² 400	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 / 1,5-18,0	0,1	3	m/min
6	Drahrückbrand	1-30	1	5	ms
7	Gasnachströmung	0,0-10,0	0,1	3	s
r	Fernregelung	0 = intern 1 = Brennerregelung			
C	Kühlung	Ein/Aus			



CLASSIC II 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 MIG² 300: 13-32 V
FOCUS MIG² 400: 13-37 V

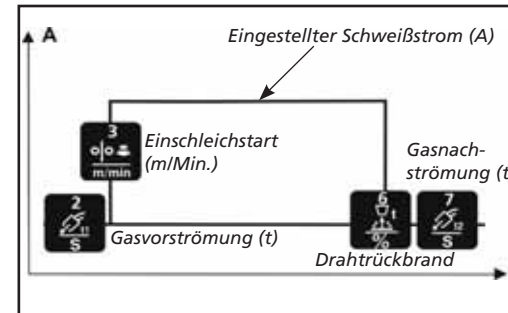
- 4 Drahtfördergeschwindigkeit**
Die Taste drücken und den Drehregler drehen, bis die gewünschte Drahtfördergeschwindigkeit erreicht ist.

- 5 Drehregler**
Einstellung der Drahtgeschwindigkeit und Lichtbogenspannung sowie der Drahtfördergeschwindigkeit während der Drahtförderung mittels des Drehreglers. Wenn die Taste für Sekundärparameter aktiv ist, können die Sekundärparameter 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**



- 1** Arc adjust (elektronische Drossel)
- f** Fernregelung
- L** Kühlung Die 4-Takt-Taste (6) gedrückt halten um Kühlung mittels Drehregler 5 zu aktivieren/deaktivieren (nur FOCUS MIG² 400)

GUIDA RAPIDA FOCUS MIG² IT

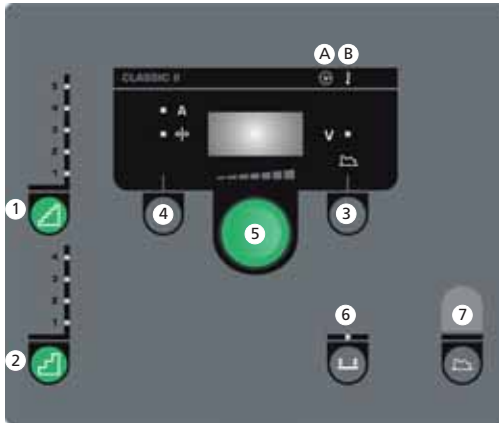
Regolazioni di fabbrica – CLASSIC II

Possibilità di regolazione		Campo	Incrementi	Regolazioni di fabbrica	Unità di misura
				2/4 tempi	
Parametri principali :					
1	Velocità filo FOCUS MIG ² 300	1,5-18	0,1	3	m/min
	Velocità filo FOCUS MIG ² 400	1,5-27	0,1	3	m/min
2	Tensione d'arco FOCUS MIG ² 300	13-32	0,1	18	V
	Tensione d'arco FOCUS MIG ² 400	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 / 1,5-18,0	0,1	3	m/min
6	Burnback	1-30	1	5	ms
7	Postgas	0,0-10,0	0,1	3	s
r	Controllo a distanza	0 = interno 1 = torcia			
C	Raffreddamento	ON/OFF			



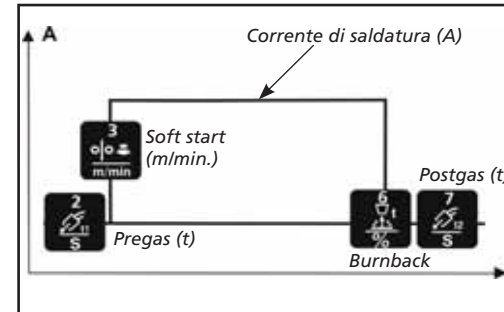
Pannello di controllo CLASSIC II

- 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 MIG² 300: 13-32 V
FOCUS MIG² 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 o arc voltage e la velocità di alimentazione manuale. Se è selezionato un parametro secondario, ne permette la regolazione.
- 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**



- 1** Reattanza elettronica
- P** Controllo a distanza
- L** Raffreddamento Schiacciare e tenere premuto il pulsante 4 tempi (6) per attivare/disattivare l'unità di raffreddamento usando la manopola 5 (solo FOCUS MIG² 400)



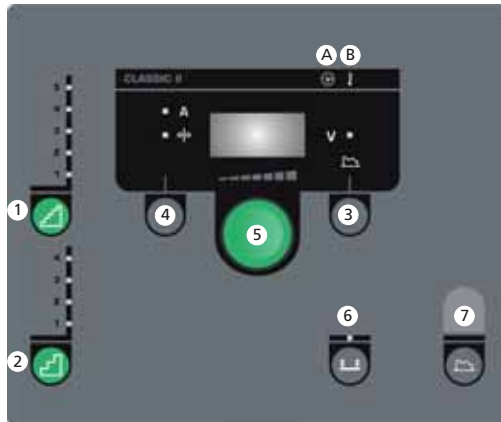
KLASSIEK II - Fabrieksinstelling

Instellingsmogelijkheden	Bereik	Stap	Fabrieksinstelling	Eenheid	
			2T/4T		
Primaire parameters:					
1	Draadaanvoersnelheid FOCUS MIG ² 300	1,5-18	0,1	3	m/min
	Draadaanvoersnelheid FOCUS MIG ² 400	1,5-27	0,1	3	m/min
2	Boogspanning FOCUS MIG ² 300	13-32	0,1	18	V
	Boogspanning FOCUS MIG ² 400	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 / 1,5-18,0	0,1	3	m/min
6	Terugbrand	1-30	1	5	ms
7	Gasnastroomtijd	0,0-10,0	0,1	3	s
r	Afstandsbediening	0 = intern 1 = toortsregeling			
C	Koeling	ON/OFF			



KLASSIEK II BESTURINGSPANEEL

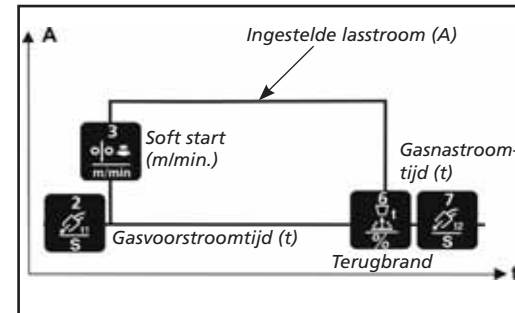
- I Schakel de machine in
- II Stel de draadsnelheid in
- III Stel de boogspanning in



- 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 MIG² 300: 13-32 V
FOCUS MIG² 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 draadtransport-snelheid of de boogspanning en invoersnelheid in tijdens het draad invoeren. Als de toets voor secundaire parameters actief is, is het mogelijk de secundaire parameters te trimmen.
- 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**



- 1** Smoorspoelwerking
- P** Afstandsbediening
- L** Koeling Houd het viertaktsymbool (6) ingedrukt om de koeling met behulp van besturingsknop 5 te activeren/deactiveren (alleen voor FOCUS MIG² 400)



GUIDE RAPIDE FOCUS MIG² F

CLASSIC II- Valeur usine

Possibilités de réglage	Plage de réglage	Précision	Valeur usine	Unité	
			2T/4T		
Paramètres principaux :					
1	Vitesse fil FOCUS MIG ² 300	1.5-18	0.1	3	m/min
	Vitesse fil FOCUS MIG ² 400	1.5-27	0.1	3	m/min
2	Tension d'arc FOCUS MIG ² 300	13-32	0.1	18	V
	Tension d'arc FOCUS MIG ² 400	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 / 1.5-18.0	0.1	3	m/min
6	Burnback	1-30	1	5	ms
7	Post-Gaz	0.0-10.0	0.1	3	s
r	Commande à distance	0 = interne 1 = réglage à la torche			
C	Cooling (Refroidissement)	ON/OFF			

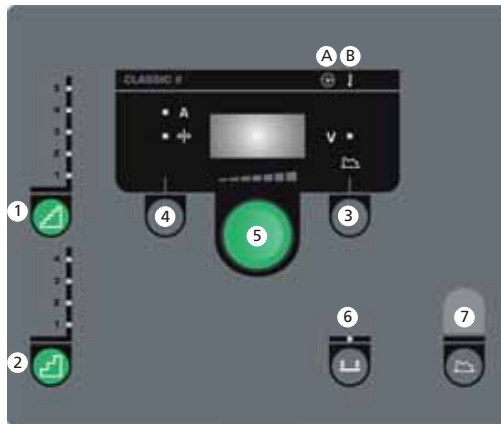


50113772 B

MIGATRONIC

Panneau de commande CLASSIC II

- 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.

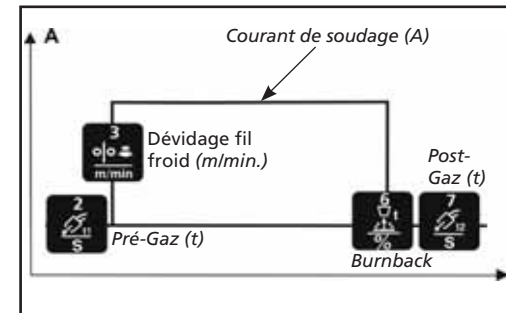
- 3 Tension d'arc – réglage dynamique**
Le réglage de la tension d'arc peut être adapté aux besoins. Appuyez sur la touche située sous le symbole et tournez le bouton de réglage jusqu'à obtention de la tension d'arc souhaitée.
FOCUS MIG² 300: 13-32 V
FOCUS MIG² 400: 13-37 V

- 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 ou la tension d'arc et la vitesse de dévidage du fil à froid. L'activation de la touche des paramètres secondaires vous permet de 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**



- 1 Réglage self (dureté de l'arc)**
- P Commande à distance**
- L Cooling (Refroidissement)** Appuyez sur la touche à 4 temps (6) et maintenez-la enfoncée pour activer/désactiver le refroidissement à l'aide du bouton de commande 5 (FOCUS MIG² 400 uniquement)



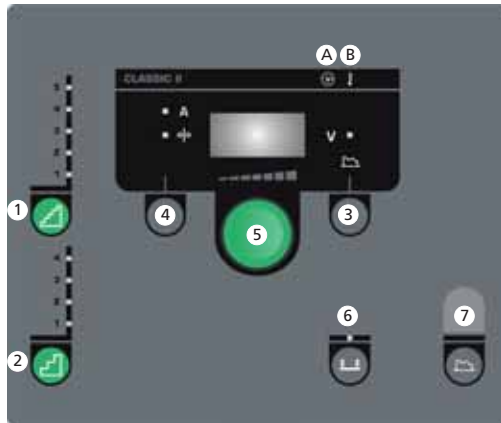
CLASSIC II - Fabriksinställning

Inställningsmöjligheter	Område	Steg	Fabriksinställning	Enhet	
			2T/4T		
Primära parametrar:					
1	Tråd hastighet FOCUS MIG ² 300	1,5-18	0,1	3	m/min
	Tråd hastighet FOCUS MIG ² 400	1,5-27	0,1	3	m/min
2	Ljusbågespänning FOCUS MIG ² 300	13-32	0,1	18	V
	Ljusbågespänning FOCUS MIG ² 400	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 / 1,5-18,0	0,1	3	m/min
6	Burnback	1-30	1	5	ms
7	Gasefterströmning	0,0-10,0	0,1	3	s
r	Fjärrkontroll	0 = intern 1 = brännarkontroll			
C	Kylning	ON/Off			



CLASSIC II FUNKTIONSPANEL

- I. Tänd maskinen
- II. Ställ in tråd hastighet
- 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 MIG² 300: 13-32 V
FOCUS MIG² 400: 13-37 V

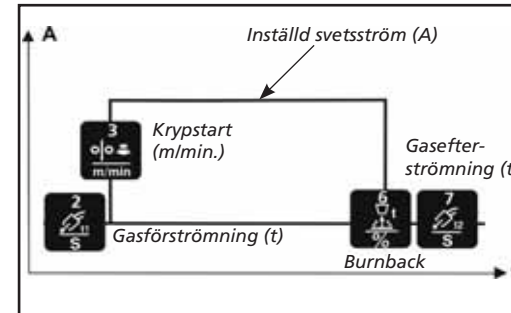
- 4 Tråd hastighet**
Tryck på knappen och vrid på vridknappen tills önskad tråd hastighet uppnås.

- 5 Vridknapp**
Med vridknappen justeras tråd hastighet och ljusbågespänning samt ranger hastighet när man rangerar. Om knappen för sekundära parametrar är aktiv, kommer sekundära parametrar att kunna trimmas.

- 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 knapp **4**

- A Svtsspänning**
- B Varning – överhettning**



- 1** Arc Adjust (elektronisk drossel)
- F** Fjärrkontroll
- C** Kylning 4-takt brytare (6) skall hållas inne för att aktivera/deaktivera kylning via vridknapp 5 (endast FOCUS MIG² 400)



FOCUS MIG² PIKAKÄYTTÖOHJE FI

CLASSIC II - Tehdasasetukset

Asetus vaihtoehdot		Alue	Säätöaskel	Tehdasasetus 2T/4T	Yksikkö
Primääriset parametrit:					
1	Langansyöttönopeus FOCUS MIG ² 300	1,5-18	0,1	3	m/min
	Langansyöttönopeus FOCUS MIG ² 400	1,5-27	0,1	3	m/min
2	Kaarijännite FOCUS MIG ² 300	13-32	0,1	18	V
	Kaarijännite FOCUS MIG ² 400	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 / 1,5-18,0	0,1	3	m/min
6	Jälkipalo	1-30	1	5	ms
7	Kaasun jälkivirtaus	0,0-10,0	0,1	3	s
r	Kaukosäätö	0 = paneeli 1 = poltinsäätö			
C	Jäähdytys	PÄÄLLÄ/POIS			

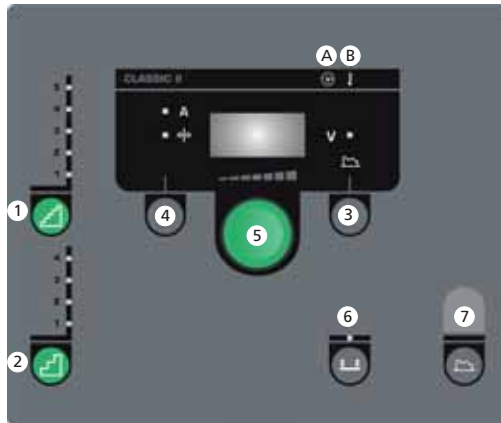


50113772 B

MIGATRONIC

CLASSIC II 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 MIG² 300: 13-32 V
FOCUS MIG² 400: 13-37 V

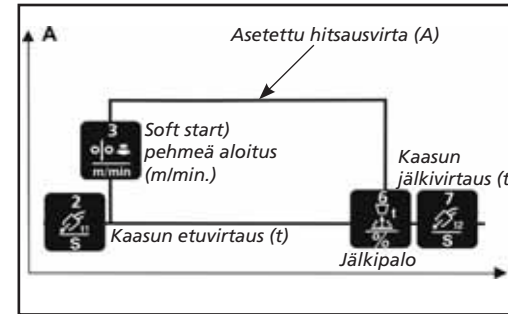
- 4 Kaaren pituus**
Painetaan nappia ja kierretään säädintä, kunnes haluttu kaaren pituusarvo on näytössä.

- 5 Valintasäädin**
Säädä langansyöttönopeus ja valokaaren jännite keskelle asteikkoja. Langansyöttönopeus säädetään nappia kiertämällä. Kun näppäimestä on toiminto aktivoitu, voidaan nupista säätää uudet arvot.

- 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**



- 1** Kaaren säätö (sähköinen kuristin)
- 2** Kaukosäätö
- 3** Jäähdytys, 4-tahti-näppäin (6) voidaan säätää vesijäähdytys päälle/pois säätimen 5 avulla (toiminto vain FOCUS MIG² 400)

GUÍA RÁPIDA FOCUS MIG² ES

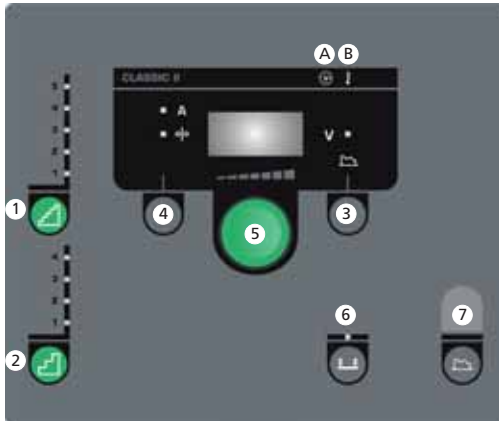
CLASSIC II – Ajustes de fábrica

Posibilidades de ajuste		Rango	Paso	Ajustes de fábrica	Unidad
				2T/4T	
Parámetros primarios:					
1	Velocidad de alimentación de hilo FOCUS MIG ² 300	1,5-18	0,1	3	m/min
	Velocidad de alimentación de hilo FOCUS MIG ² 400	1,5-27	0,1	3	m/min
2	Voltaje del arco FOCUS MIG ² 300	13-32	0,1	18	V
	Voltaje del arco FOCUS MIG ² 400	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 / 1,5-18,0	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
r	Control Remoto	0 = interno (máquina) 1 = control antorcha			
C	Refrigeración	ON/OFF			



Panel de control CLASSIC II

- 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 MIG² 300: 13-32 V
FOCUS MIG² 400: 13-37 V

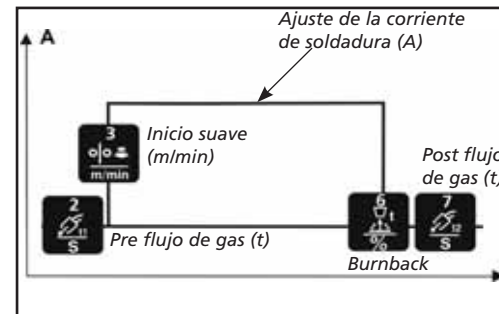
- 4 Velocidad de alimentación de hilo**
Presione el botón y gire el botón de control hasta alcanzar la velocidad de hilo deseada.

- 5 Botón de control**
Ajuste de la velocidad de hilo o voltaje del arco. La velocidad de la purga de hilo se puede ajustar durante la purga de hilo. Si la tecla para los parámetros secundarios está activa, es posible ajustar los parámetros secundarios.

- 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**



- 1** Ajuste de arco (cebador electrónico)
- 2** Control remoto
- 3** Refrigeración Presione la tecla de refrigeración y mantenga presionada la tecla de 4-tiempos para activar/desactivar la refrigeración usando el botón de control 5 (FOCUS MIG² 400 solamente)



RYCHLÝ PRŮVODCE FOCUS MIG²

CZ

CLASSIC II - tovární nastavení

Tovární nastavení	Rozsah	Krok	Tovární nastavení	Jednotka	
			2T/4T		
Primární parametry:					
1	Rychlost podávání FOCUS MIG ² 300	1.5-18	0.1	3	m/min
	Rychlost podávání FOCUS MIG ² 400	1.5-27	0.1	3	m/min
2	Svařovací napětí FOCUS MIG ² 300	13-32	0.1	18	V
	Svařovací napětí FOCUS MIG ² 400	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 / 1.5-18.0	0.1	3	m/min
6	Výlet drátu	1-30	1	5	ms
7	Dofuk plynu	0.0-10.0	0.1	3	s
r	Regulace	0 = z panelu 1 = z hořáku			
C	Chlazení	ON/OFF			

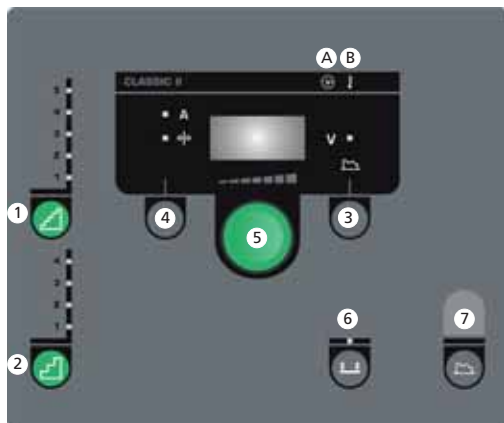


50113772 B

MIGATRONIC

Řídicí panel CLASSIC II

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



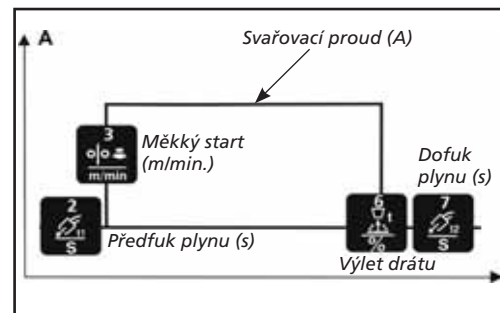
- 1 Svařovací napětí – jemné odstupňování**
Opakovaným stiskem tlačítka zvyšujete svařovací napětí v jemných stupních.
- 2 Svařovací napětí – hrubé odstupňování**
Opakovaným stiskem tlačítka zvyšujete svařovací napětí v hrubých stupních.
- 3 Svařovací napětí – plynulá regulace**
Svařovací napětí může být plynule regulovatelné. Stiskněte tlačítko pod symbolem a otáčením řídicího knoflíku nastavte požadované napětí.
FOCUS MIG² 300: 13-32 V
FOCUS MIG² 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. Rychlost zavádění drátu lze nastavit při zavádění drátu. Pokud je aktivováno tlačítko sekundárních parametrů slouží pro nastavení sekundárních parametrů.
- 6 Volba spínání**
Volba mezi 2-taktním (LED dioda nesvítí) 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



- 1** Tvrdost zdroje (elektronická tlumivka)
- P** Dálkový regulátor
- C** Chlazení Stiskem a podržením tlačítka 4-taktu (6) aktivujte/deaktivujte chlazení potenciometrem 5 (jen FOCUS MIG² 400)



FOCUS MIG² RÖVID HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ HU

CLASSIC II –gyári beállítások

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

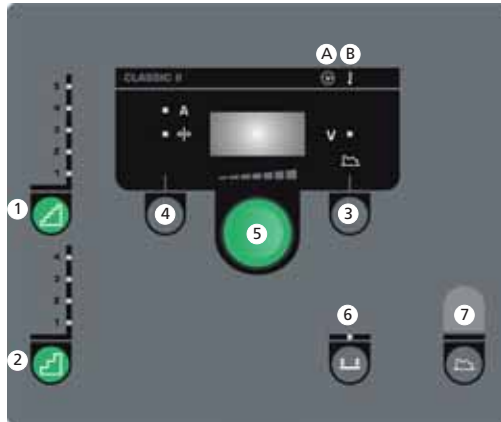


FOCUS MIG² RÖVID HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

HU

CLASSIC II kezelőpanel

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

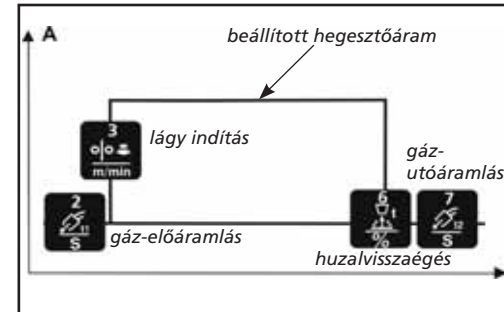


- 1 Ívfeszültség – finom fokozatok**
A gomb nyomásával az ívfeszültség finom fokozatban emelkedik.
- 2 Ívfeszültség – durva fokozatok**
A gomb nyomásával az ívfeszültség durva fokozatban emelkedik.
- 3 Ívfeszültség**
Az ívfeszültség igény szerint állítható. A jel alatti gombot megnyomjuk és a forgató-gombot addig forgatjuk, ameddig a kívánt ívfeszültséget elérjük.
FOCUS MIG² 300: 13-32 V
FOCUS MIG² 400: 13-37 V

- 4 Huzaltoló sebesség**
A gombot megnyomjuk és a forgató-gombot addig forgatjuk, ameddig a kívánt huzalelőtoló sebességet elérjük.
- 5 Forgatógomb**
A huzaltoló sebesség és az ívfeszültség beállítása a forgatógombbal történik. Huzalelőtoló sebesség a huzaltovábbítás alatt állítható. Ha a másodlagos paraméterek gomb aktív, beállíthatók a másodlagos paraméterek.

- 6 Trigger (üzem)-mód**
Váltson 2-ütem (kijelző ki) és 4-ütem (kijelző világít) üzemmód között.
2-ütem: A hegesztés indul, ha a gombot megnyomjuk és befejeződik, ha a gombot elengedjük.
4-ütem: A hegesztés indul, ha a gombot megnyomjuk és elengedjük és befejeződik, ha a gombot ismét megnyomjuk.
- 7 Másodlagos paraméterek**
A gombot addig nyomjuk, ameddig a kívánt paraméter a kijelzőn megjelenik. Kilépcs a **4** gomb rövid megnyomásával történik.

- A Hegesztőfeszültség**
- B Figyelmeztetés – túlmelegedés**



- 1** „Arc adjust” (elektronikus fojtás)
- F** Távszabályzás
- C** hűtés A 4-ütem-gombot (6) nyomva tartjuk és a hűtést az 5-ös gombbal aktiváljuk/kikapcsoljuk (csak FOCUS MIG² 400)

КРАТКИЙ СПРАВОЧНИК ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ FOCUS MIG² RU

CLASSIC II - Заводские настройки

Возможности настройки		Зона	Шаг	Заводские настройки	Единица
				2Т/4Т	
Основные параметры:					
1	Скорость подачи проволоки FOCUS MIG ² 300	1,5-18	0,1	3	м/мин
	Скорость подачи проволоки FOCUS MIG ² 400	1,5-27	0,1	3	м/мин
2	Напряжение дуги FOCUS MIG ² 300	13-32	0,1	18	В
	Напряжение дуги FOCUS MIG ² 400	13-37	0,1	18	В
Второстепенные параметры:					
1	Индуктор	-5,0- +5,0	0,1	0,0	-
2	Предварительная подача газа	0,0-10,0	0,1	0,2	с
3	Плавный запуск	Выкл. / 1,5–18,0	0,1	3	м/мин
6	Обратное горение	1-30	1	5	мс
7	Заключительная подача газа	0,0-10,0	0,1	3	с
r	Дистанционное управление	0 = внутренний 1 = контроль горелки			
C	Охлаждение	Вкл./Выкл.			

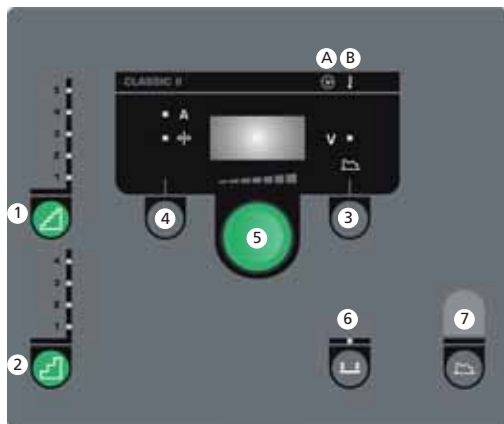


КРАТКИЙ СПРАВОЧНИК ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ FOCUS MIG²

RU

CLASSIC II ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

- I. Включите аппарат
- II. Установите скорость подачи проволоки
- III. Установите напряжение сварочной дуги



- 1 Напряжение сварочной дуги - точный шаг**
Нажатие кнопки увеличивает напряжение сварочной дуги с точным шагом.
- 2 Напряжение сварочной дуги - приблизительный шаг**
Нажатие кнопки увеличивает напряжение сварочной дуги с приблизительным шагом.

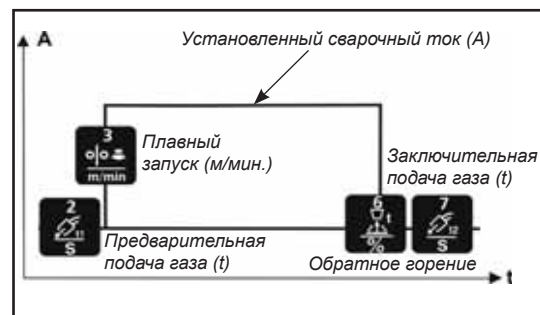
- 3 Напряжение сварочной дуги - плавно изменяемое**
Напряжение дуги при необходимости можно регулировать. Нажмите кнопку под символом и поверните ручку управления так, чтобы установить необходимое напряжение дуги.
FOCUS MIG² 300: 13-32 В
FOCUS MIG² 400: 13-37 В

- 4 Скорость подачи проволоки**
Нажмите кнопку и поверните ручку управления так, чтобы установить необходимую скорость подачи проволоки.
- 5 Ручка управления**
Настройка скорости подачи проволоки и напряжения дуги. Скорость толковой подачи проволоки регулируется в процессе толковой подачи проволоки. Если активна кнопка для настройки второстепенных параметров, можно откорректировать данные второстепенные параметры.

- 6 Выбор режима триггера**
Переключение между 2х-тактным (индикатор выключен) и 4х-тактным (индикатор включен) режимами.
2х-тактный: Процесс сварки начинается при активации триггера горелки и заканчивается при отключении триггера горелки.
4х-тактный: Процесс сварки начинается при активации и отсоединении триггера горелки и заканчивается при повторной активации триггера горелки.

- 7 Второстепенные параметры**
Нажмите и удерживайте кнопку, пока необходимый параметр не отобразится на дисплее. Кратковременно нажмите кнопку **4** для завершения операции.

- A Сварочное напряжение**
- B Предупреждение - перегрев**



- 1** Регулировка дуги (электронный дроссель)
- П** Дистанционное управление
- С** Охлаждение Нажмите и удерживайте 4х-тактную кнопку (6) для включения/отключения охлаждения, используя ручку управления 5 (только FOCUS MIG² 400)

SKRÓCONA INSTRUKCJA FOCUS MIG² PL

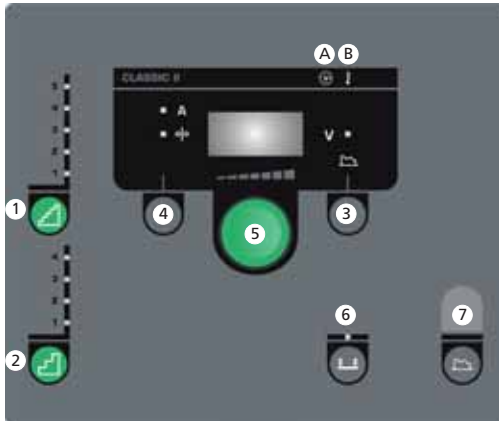
CLASSIC II- Ustawienie fabryczne

Możliwości ustawień		Zakres	Krok	Ustawienie fabryczne	Jednostka
				2-takt/4-takt	
Parametry główne					
1	Prędkość podawania drutu FOCUS MIG ² 300	1,5-18	0,1	3	m/min
	Prędkość podawania drutu FOCUS MIG ² 400	1,5-27	0,1	3	m/min
2	Napięcie łuku FOCUS MIG ² 300	13-32	0,1	18	V
	Napięcie łuku FOCUS MIG ² 400	13-37	0,1	18	V
Parametry drugorzędowe					
1	Indukcyjność	-5,0- +5,0	0,1	0,0	-
2	Gaz przed spawaniem	0,0-10,0	0,1	0,2	s
3	Miękki start	Wyl. / 1,5-18,0	0,1	3	m/min
6	Upalenie elektrody	1-30	1	5	ms
7	Gaz po spawaniu	0,0-10,0	0,1	3	s
r	Zdalne sterowanie	0 = wewnętrzne 1 = sterowanie palnikiem			
C	Chłodzenie	Włącz./Wylącz.			



Panel sterowania CLASSIC II

- I. Włącz spawarkę
- II. Nastaw prędkość podawania drutu
- III. Nastaw napięcie łuku



- 1 Napięcie łuku – precyzyjne skoki**
Naciśnięcie przycisku powoduje wzrost napięcia łuku o drobne wartości.
- 2 Napięcie łuku – duże skoki**
Naciśnięcie przycisku powoduje wzrost napięcia łuku o duże wartości.
- 3 Napięcie łuku – regulacja ciągła**
Napięcie łuku można regulować zgodnie z potrzebami. Naciśnij przycisk i obracaj pokrętle regulacji, aż do osiągnięcia pożądanej wartości napięcia łuku.
FOCUS MIG² 300: 13-32 V
FOCUS MIG² 400: 13-37 V

4 Prędkość podawania drutu
Naciśnij przycisk i obracaj pokrętle regulacji, aż do osiągnięcia pożądanej prędkości podawania drutu.

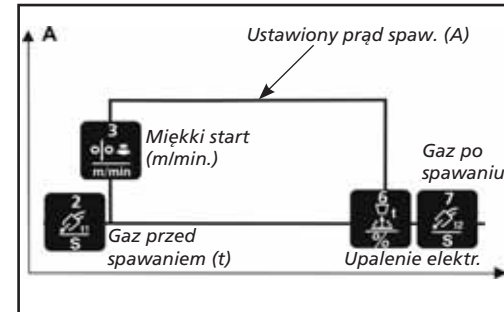
5 Pokrętko regulacyjne
Regulacja prędkości podawania drutu oraz napięcia łuku oraz prędkości wyprowadzania drutu w trakcie procesu wyprowadzania. Przy aktywowanym przycisku parametrów drugorzędowych, istnieje możliwość dostrajania parametrów drugorzędowych.

6 Wybór trybu pracy spustu
Wybieraj pomiędzy 2-taktem (LED wyl.) a 4-taktem (LED wł.).
2-takt: Proces spawania zaczyna się wraz z uruchomieniem spustu palnika, a kończy wraz ze zwolnieniem spustu.
4-takt: Proces spawania zaczyna się wraz z uruchomieniem i zwolnieniem spustu, a kończy wraz z ponownym uruchomieniem spustu.

7 Parametry drugorzędowe
Naciskaj przełącznik, aż wyświetli się pożądany parametr. Naciśnij krótko przełącznik **4** aby zakończyć.

A Napięcie spawania

B Ostrzeżenie – przegrzanie



1 Regulacja łuku (dławik elektroniczny)

2 Zdalne sterowanie

3 Chłodzenie. Naciśnij i przytrzymaj przycisk 4-taktu (6) aby, aktywować/dezaktywować chłodzenie używając gałki sterowania 5 (tylko FOCUS MIG² 400)