

FOCUS MIG 130 PFC

Brugsvejledning

User guide

Betriebsanleitung

Guide de l'utilisateur

Bruksanvisning

Guida per l'utilizzatore

Gebruikershandleiding

Käyttöohje

Guía de usuario

Kezelési útmutató

Podręcznik użytkownika

Návod k obsluze

Руководство пользователя



MICATRONIC
WELDING VALUE

50115023 B1 Valid from 2021 week 06

Dansk	3
English	5
Deutsch	7
Français	9
Svenska	11
Italiano	13
Nederlands	15
Suomi	17
Español	19
Magyar	21
Polski	23
Česky	25
Русский	27

Tilslutning og ibrugtagning



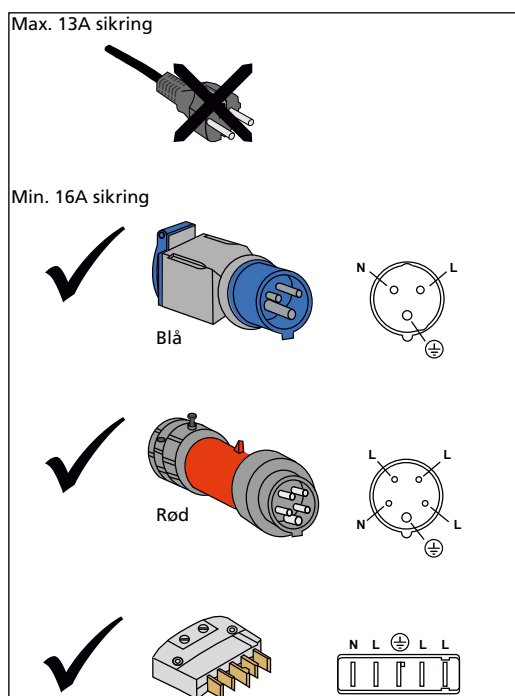
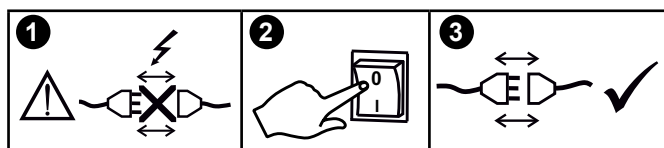
Advarsel

Læs advarsel og brugsanvisning omhyggeligt igennem inden installation og ibrugtagning og gem til senere brug.

Installation

Nettilslutning

Tilslut maskinen til den netspænding den er konstrueret til. Se typeskiltet (U₁) bag på maskinen.



Tilslutning af beskyttelsesgas

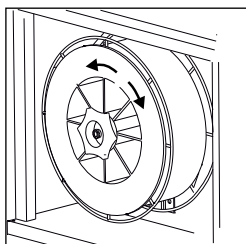
Gasslangen, som udgår fra bagsiden af maskinen (3), tilsluttes en gasforsyning med en reduktionsventil (0-8 bar). (Obs. Nogle typer reduktionsventiler kan kræve højere udgangstryk end 2 bar for at fungere optimalt).

Justering af trådbremse

Bremser justeres så stramt, at trådrullen standser, inden svejsetråden kører ud over kanten på rullen. Bremskraften er afhængig af vægten på trådrullen og trådhastigheden.

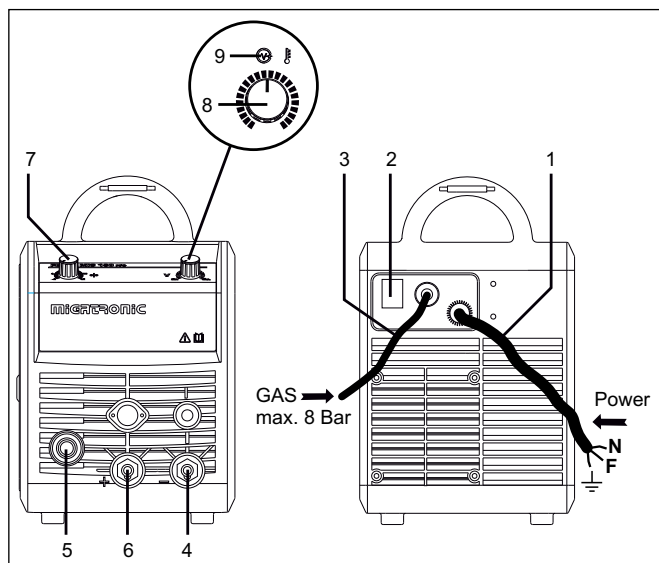
Justering:

- Juster trådbremser ved at spænde eller løsne låsemøtrikken på trådnæves aksel.

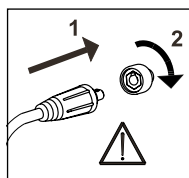


Materialeforbrug

Materialeforbrug kan beregnes ved at lave beregningen svejsetid i minutter x trådhastighed (m/min) x vægt pr. meter på det aktuelle tilsatsmateriale.



1. Nettilslutning
2. Tænd – sluk knap
3. Tilslutning beskyttelsesgas
4. Stelklemme
5. Tilslutning - svejseslange
6. Stelklemme
7. Indstilling af trådhastighed
8. Indstilling af svejsepspænding
9. Svejsepspændingsindikatoren lyser af sikkerhedshensyn, hvis der er spænding på brænderen.



Vigtigt!

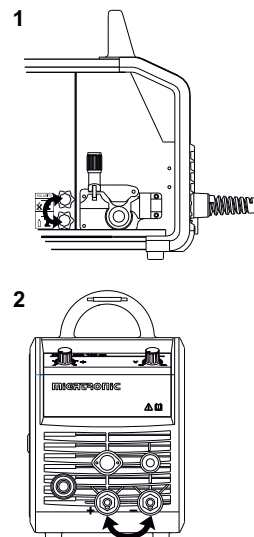
Når stelkabel og svejseslange tilsluttes maskinen, er god elektrisk kontakt nødvendig, for at undgå at stik og kabler ødelægges.

Valg af svejsepolaritet

For visse svejsetrådstyper anbefales det, at man skifter svejsepolaritet. Det gælder især for Innershield svejsetråd. Kontroller den anbefalede polaritet på svejsetrådens emballage.

Ændring af polaritet:

1. Afbryd maskinen fra lysnettet.
2. Afmonter polernes fingerskruer (fig. 1).
3. Byt om på kablerne (fig. 1).
4. Monter fingerskruerne (fig. 1)
5. Flyt stelkabel fra minus til plus (fig. 2)
6. Slut maskinen til lysnettet.



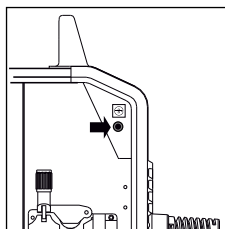
Ændring af polaritet

Tilslutning og ibrugtagning

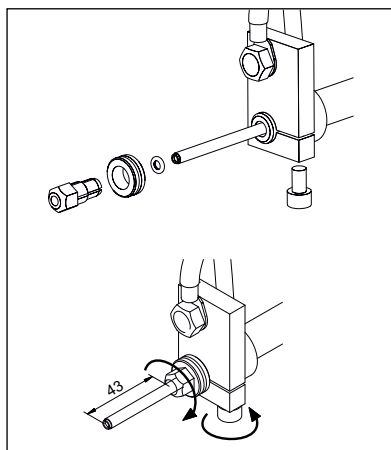
Rangerfunktion

Funktionen bruges til at rangere/fremføre tråd evt. efter trådskit.

Tråden føres frem, når knappen holdes nede, mens der tages på brændertasten.



Skift af trådliner



Tænd, tryk, svejs

Indstilling af svejseprogram

- Tænd svejsemaskinen på hovedafbryderen (2)
- Indstil trådhastighed og svejsspænding
- Maskinen er nu klar til at svejse



Tekniske data

STRØMKILDE	FOCUS MIG 130 PFC
Netspænding $\pm 15\%$ (50Hz-60Hz), V	1x230
Minimum generatorstørrelse, kVA	5,5
Netsikring, A	16
Netstrøm, effektiv, A	8,8
Netstrøm, max., A	15,0
Effekt, (100%), kVA	1,8
Effekt max., kVA	3,5
Effekt tomgang, W	40
Virkningsgrad, %	80
Power faktor	0,99
Strømområde, A	45-130
Intermittens, 100% 20°C, A/V	130/20,5
Intermittens, 100% 40°C, A/V	70/17,5
Intermittens, 60% 40°C, A/V	100/19,0
Intermittens, maks. 40°C, A/%V	130/25/20,5
Tomgangsspænding, V	85
¹⁾ Anvendelsesklasse	S/CE
²⁾ Beskyttelsesklasse	IP23S
Normer	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10
Dimensioner (HxBxL), mm	370x230x450
Vægt, kg	13



ADVARSEL

Når der trykkes på svejse slangens kontakt/tast er der spænding på svejsetråden.

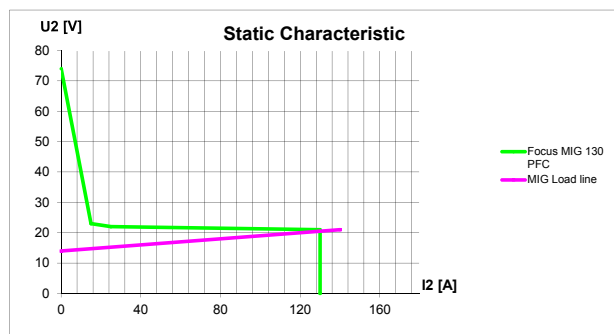
Fejlsymboler

Temperaturfej

Overophedningsindikatoren lyser, hvis svejsningen er blev afbrudt på grund af overophedning af maskinen.

Lad maskinen være tændt, indtil den er afkølet af den indbyggede blæser.

Statisk karakteristisk



EU-OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING



MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Danmark

erklærer, at nedennævnte maskine

Type: FOCUS MIG 130 PFC

er i overensstemmelse med bestemmelserne i

direktiverne: 2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU

Europæiske
standarder: EN/IEC60974-1
EN/IEC60974-5
EN/IEC60974-10 (Class A)

Forordning: 2019/1784/EU

Udfærdiget i Fjerritslev 10.02.2021

Kristian M. Madsen
CEO

1) S Maskiner opfylder de krav der stilles under anvendelse i områder med forøget risiko for elektrisk chok

2) Maskinen må anvendes udendørs, idet den opfylder kravene til beskyttelses-klasse IP23S

Connection and operation



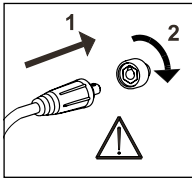
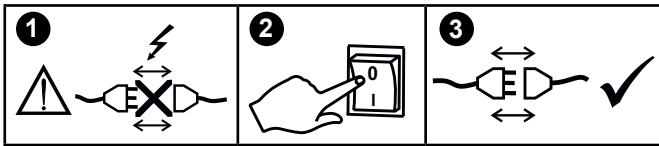
Warning

Read warning notice and instruction manual carefully prior to initial operation and save the information for later use.

Permissible installation

Mains connection

Connect the machine to the correct mains supply. Please read the type plate (U₁) on the rear side of the machine.



Important!

In order to avoid destruction of plugs and cables, good electric contact is required when connecting earth cables and welding hoses to the machine.

Connection of shielding gas

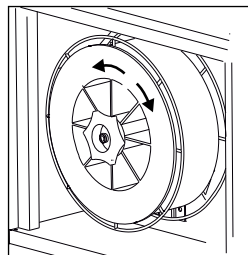
Connect the gas hose, which branches off from the back panel of the welding machine (3), to a gas supply with pressure regulator (0-8 bar). (Note: Some types of pressure regulators require an output pressure of more than 2 bar to function optimally).

Adjustment of wire brake

The wire brake must ensure that the wire reel brakes sufficiently before the welding wire runs over the edge of the reel. The brake force is dependent on the weight of the wire reel and wire feed speed.

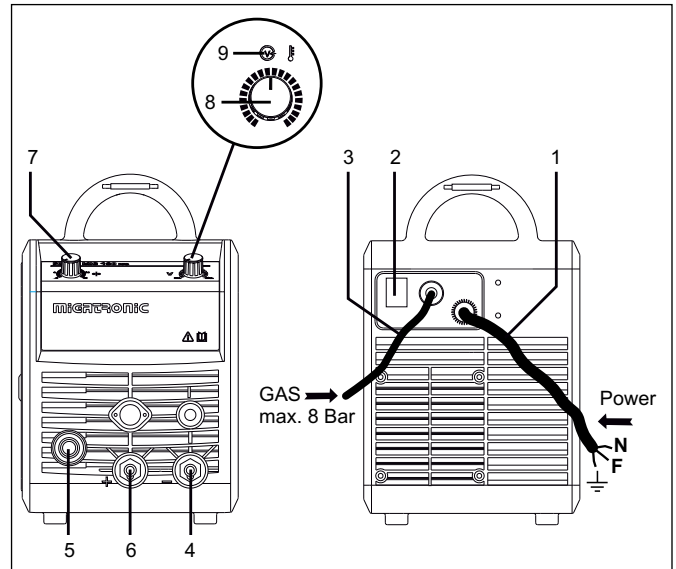
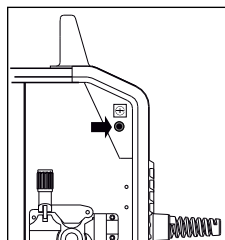
Adjustment:

- Adjust the wire brake by fastening or loosening the self-locking nut on the axle of the wire hub.



Inching

This function is for wire inching/feeding, e.g. after change of wire. To feed the wire, press and hold down the key while triggering the torch trigger.



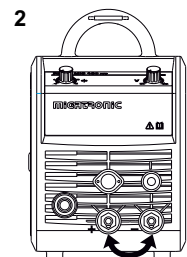
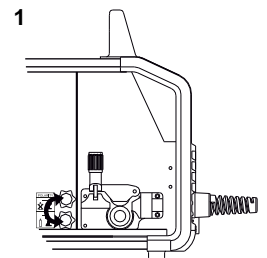
- Mains connection
- Power switch
- Connection of shielding gas
- Connection of earth clamp
- Connection of welding hose
- Connection of earth clamp
- Wire feed speed control
- Adjustment of welding voltage
- The welding voltage indicator is illuminated for reasons of safety and in order to show if there is voltage at the torch.

Selecting welding polarity

Polarity reversal is recommended for certain types of welding wire, in particular Innershield welding wire. For recommended polarity, please refer to the welding wire packaging.

Change of polarity:

- Disconnect the machine from the mains supply.
- Dismount the milled nuts at the poles (fig. 1).
- Reverse the cables (fig. 1).
- Mount the milled nuts (fig. 1).
- Exchange earth cable from minus to plus (fig. 2).
- Connect the machine to the mains supply.



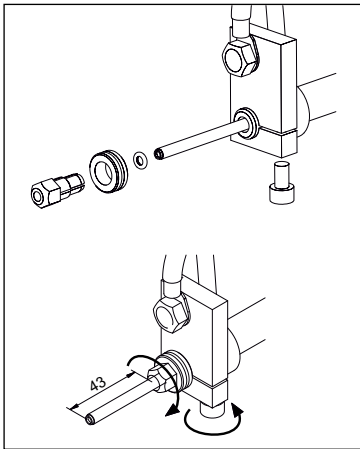
Change of polarity

Material consumption

Material consumption can be estimated by calculating welding time in minutes times wire feed speed (m/min) times weight per meter of the welding consumables in use.

Connection and operation

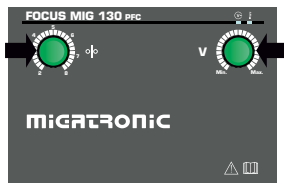
Change of wire liner



Switch on, press, weld

Welding program setting

- Switch on the welding machine on the main switch (2)
- Set the wire feed speed and voltage
- The machine is now ready to weld

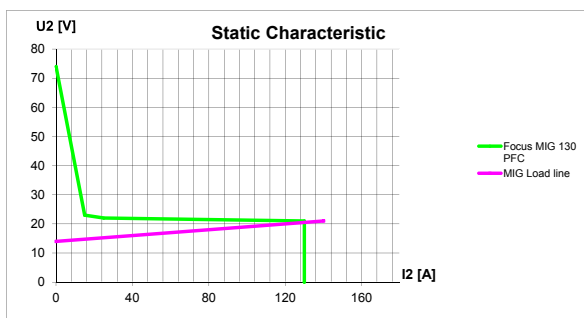


WARNING
Voltage is present on the welding wire when pressing the welding hose trigger.

Fault symbols

- Temperature error**
 The indicator flashes, when the power source is overheated.
 Leave the machine on until the built-in fan has cooled it down.

Static characteristic



Technical data

Power source	FOCUS MIG 130 PFC
Mains voltage $\pm 15\%$ (50Hz-60Hz), V	1x230
Minimum generator size, kVA	5.5
Fuse, A	16
Mains current effective, A	8.8
Mains current max., A	15.0
Power (100%), kVA	1.8
Power max., kVA	3.5
Power, open circuit, W	40
Efficiency, %	80
Power faktor	0.99
Current range, A	45-130
Duty cycle, 100% at 20°C, A/V	130/20.5
Duty cycle, 100% at 40°C, A/V	70/17.5
Duty cycle, 60% at 40°C, A/V	100/19.0
Duty cycle, max. at 40°C, A/%V	130/25/20.5
Open circuit voltage, V	85
¹ Sphere of application	S/CE
² Protection class	IP23S
Standards	EN/IEC60974-1. EN/IEC60974-5. EN/IEC60974-10
Dimensions (HxWxL), mm	370x230x450
Weight, kg	13

EC DECLARATION OF CONFORMITY

CE

MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Denmark

hereby declare that our machine as stated below
Type: FOCUS MIG 130 PFC
conforms to directives: 2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU

European standards: EN/IEC60974-1
EN/IEC60974-5
EN/IEC60974-10 (Class A)

Regulation: 2019/1784/EU

Issued in Fjerritslev 10.02.2021

Kristian M. Madsen
CEO

- 1) **S** This machine meets the demand made for machines which are to operate in areas with increased hazard of electric shocks
- 2) Equipment marked IP23S is designed for indoor and outdoor applications

Anschluss und Inbetriebnahme



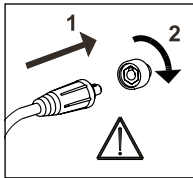
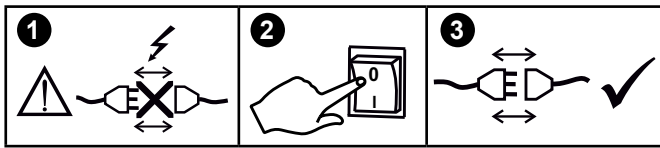
Warnung

Lesen Sie die Warnhinweise und Betriebsanleitung sorgfältig vor der Inbetriebnahme und speichern Sie die Information für den späteren Gebrauch.

Installation

Netzanschluss

Die Maschine soll an eine Netzspannung angekuppelt werden, die mit den Angaben auf dem Typenschild (U_1) hinter die Maschine übereinstimmt.



Wichtig!

Achten Sie auf festen Sitz der Anschlüsse von Massekabel und Schweißschlauch. Die Stecker und Kabel können sonst beschädigt werden.

Schutzgasanschluss

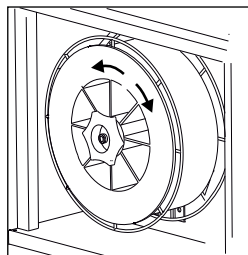
Den Gasschlauch an der Rückseite der Maschine (3) an eine Gasversorgung mit Druckregler (0-8 bar) anschließen. (NB! Einige Druckreglertypen fordern einen höheren Ausgangsdruck als 2 bar um optimal zu funktionieren).

Justierung der Drahtbremse

Die Bremse wird so fest eingestellt, daß die Drahtrolle stoppt, ehe der Schweißdraht über den Rand läuft. Die Bremskraft ist vom Gewicht der Drahtrolle und der Drahtfördergeschwindigkeit abhängig.

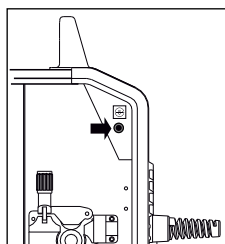
Justierung:

- Die Drahtbremse kann durch Festspannen oder Lockern der Gegenmutter auf die Achse der Drahtnabe justiert werden.



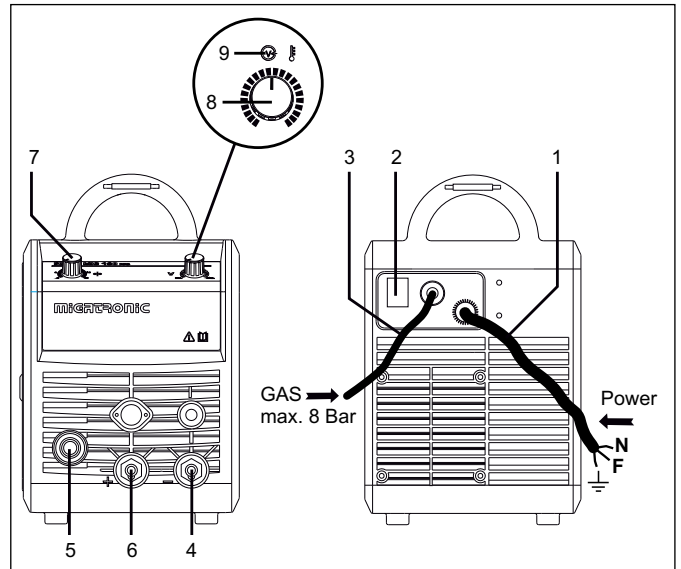
Stromloser Drahteinlauf

Funktion zum stromlosen Einfädeln des Drahtes ins Schlauchpaket, z.B. nach Drahtwechsel. Zum Einfädeln des Drahtes die Taste gedrückt halten und gleichzeitig die Brennentaste aktivieren.



Materialverbrauch

Materialverbrauch kann berechnet werden, wenn die Schweißzeit in Minuten mit der Drahtfördergeschwindigkeit (m/min) und Gewicht pro Meter der aktuellen Zusatzmaterialien multipliziert werden.



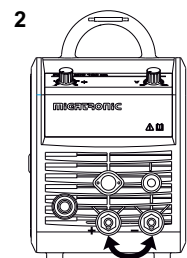
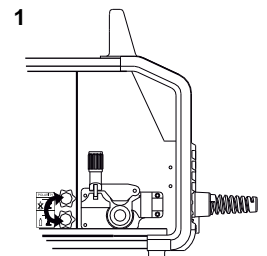
- Netzanschluss
- Ein- und Ausschalter
- Schutzgasanschluss
- Anschluß für Masseklemme
- Anschluß - Schweißschlauch
- Anschluß für Masseklemme
- Einstellung der Drahtfördergeschwindigkeit
- Einstellung der Schweißspannung
- Der Schweißspannungsanzeiger leuchtet aus Sicherheitsgründen beim Anliegen einer Spannung auf dem Brenner auf.

Wahl der Schweißpolarität

Für eigenen Schweißdrahttypen empfehlen wir, daß Sie Schweißpolarität wechseln. Dies gilt insbesondere für Innershield Schweißdraht. Bitte kontrollieren sie die empfehlende Polarität auf die Schweißdrahtpackung.

Änderung der Polarität:

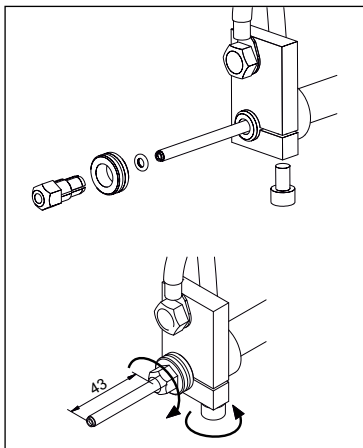
- Die Maschine muß von der Netzversorgung unterbrochen werden.
- Die Rändelschrauben müssen abmontiert werden. (Fig. 1)
- Die Kabel müssen umgewechselt werden (Fig. 1)
- Die Rändelschrauben müssen montiert werden (Fig. 1)
- Das Massekabel von Minus bis Plus wechseln (Fig. 2)
- Die Maschine wird an der Netzversorgung angeschlossen.



Änderung der Polarität

Anschluss und Inbetriebnahme

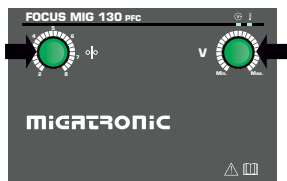
Wechsel des Drahtführers



Einschalten, Drücken, Schweißen

Einstellung des Schweißprogramms

- Die Schweißmaschine auf den Hauptschalter (2) einschalten
- Die Drahtfördergeschwindigkeit und Schweißspannung einstellen
- Die Maschine ist jetzt schweißbereit

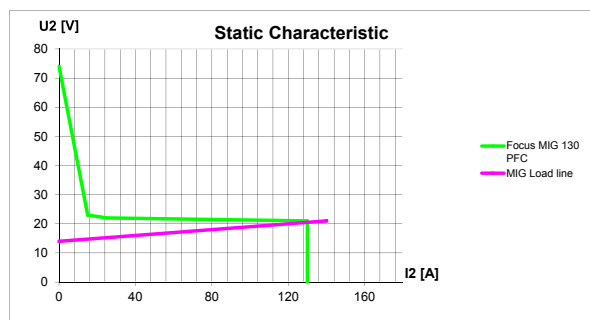


WARNUNG
Spannung ist auf dem Schweißdraht vorhanden, wenn die Taste des Schweißschlauchs gedrückt wird.

Fehlersymbole

- Temperaturfehler**
 Die Überhitzungsanzeige leuchtet auf, wenn der Schweißbetrieb wegen einer Überhitzung der Anlage unterbrochen wurde.
 Lassen Sie bitte die Maschine eingeschaltet, bis der eingebaute Lüfter sie genug abgekühlt hat.

Statische Charakteristik



Technische Daten

STROMQUELLE	FOCUS MIG 130 PFC
Netzspannung $\pm 15\%$ (50Hz-60Hz), V	1x230
Mindestgröße des Generators, kVA	5,5
Sicherung, A	16
Effektiver Netzstrom, A	8,8
Max. Netzstrom, A	15,0
Leistung (100%), kVA	1,8
Leistung max., kVA	3,5
Leerlaufleistung, W	40
Wirkungsgrad, %	80
Leistungsfaktor	0,99
Strombereich, A	45-130
Zulässige ED, 100% bei 20°C, A/V	130/20,5
Zulässige ED, 100% bei 40°C, A/V	70/17,5
Zulässige ED, 60% bei 40°C, A/V	100/19,0
Zulässige ED, max. bei 40°C, A/%/V	130/25/20,5
Leerlaufspannung, V	85
¹⁾ Anwendungsklasse	S/CE
²⁾ Schutzklasse	IP23S
Norm	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10
Masse (HxBxL), mm	370x230x450
Gewicht, kg	13

EU-KONFORMITÄTserklärung

CE

MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Dänemark

erklärt, dass das unten erwähnte Gerät
Typ: FOCUS MIG 130 PFC
den Bestimmungen der EU-Richtlinien
2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU entspricht

Europäische Normen: EN/IEC60974-1
EN/IEC60974-5
EN/IEC60974-10 (Class A)

Verordnung: 2019/1784/EU

Ausgestellt in Fjerritslev am 10.02.2021

Kristian M. Madsen
CEO

- 1) **S** Erfüllt die Anforderungen an Geräte zur Anwendung unter erhöhter elektrischer Gefährdung
- 2) Geräte, die der Schutzklasse IP23S entsprechen, sind für den Innen und Ausseneinsatz ausgelegt.

Branchement et fonctionnement



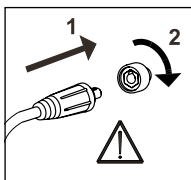
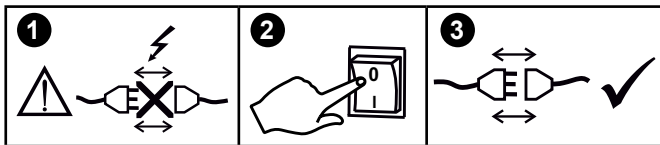
Attention

Lire attentivement la fiche de mise en garde/le mode d'emploi avant la première utilisation et conserver ces informations en vue de leur utilisation ultérieure.

Installation autorisée

Raccordement électrique

Branchez la machine à une prise secteur adaptée. Veuillez lire la plaque signalétique (U_i) à l'arrière de la machine.



Important !

Afin d'éviter la destruction des prises et câbles, assurez-vous que le contact électrique est bien établi lors du branchement des câbles de mise à la terre et des torches de soudage à la machine.

Raccordement au gaz de protection

Raccorder le tuyau de gaz qui se trouve sur le panneau arrière de la machine (3) et le relier à une alimentation en gaz avec régulateur de pression (0-8 bars).

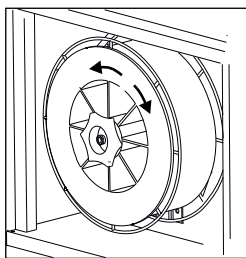
(A noter : pour une utilisation optimale certains types de régulateurs de pression nécessitent une pression de sortie supérieur à 2 bars).

Réglage du frein dédié au fil

Le frein du dévidoir ralentit la bobine en fonction de l'avancement du fil de soudage. La force du frein dépend du poids de la bobine et de la vitesse de dévidage.

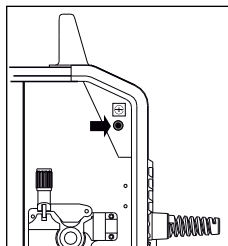
Réglage :

- Réglez le frein en serrant ou desserrant l'écrou auto-bloquant au niveau de l'axe du moyeu.



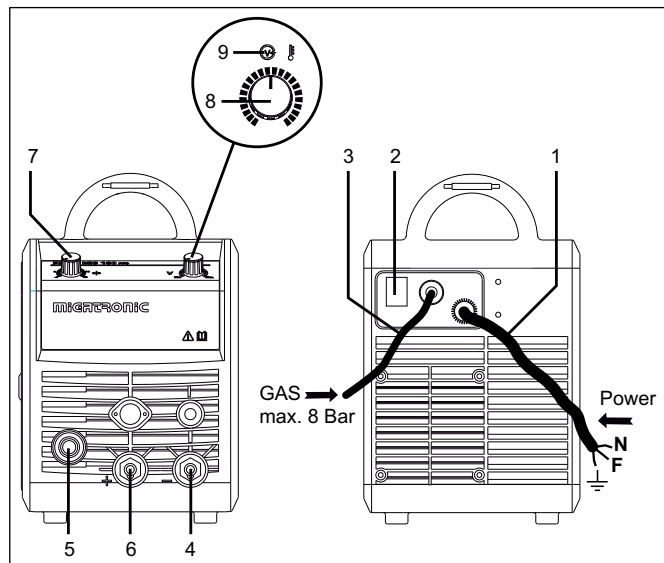
Dévidage du fil à froid

Cette fonction est utilisée pour le dévidage/le dévidage du fil à froid, notamment après un changement de bobine. Pour cela, appuyez sur le bouton et maintenez-le enfoncé tout en activant la gâchette de la torche.



Consommation de matériaux

La consommation de matériaux peut être estimée en calculant le temps de soudage en minutes multiplié par la vitesse d'alimentation du fil (m/min) multiplié par le poids par mètre des consommables de soudure utilisés.



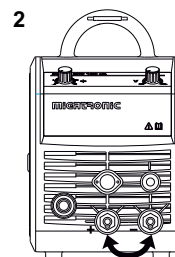
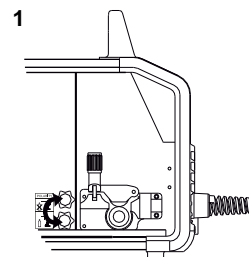
1. Raccordement électrique
2. Interrupteur d'alimentation
3. Raccordement au gaz de protection
4. Raccordement de la pince de mise à la terre
5. Raccordement de la torche de soudage
6. Raccordement de la pince de mise à la terre
7. Contrôle de la vitesse de dévidage
8. Réglage de la tension de soudage
9. L'indicateur de tension de soudage et allumé pour indiquer qu'il y a une tension sur la torche.

Changement de polarité de soudage

Pour certaines applications spécifique, le fabricant de file, recommande de changer la polarité. (Voire les caractéristiques technique indiqué sur l'emballage des bobines de files). Voici ci-dessous la méthode pour changer la polarité interne de la machine.

Changement de polarité :

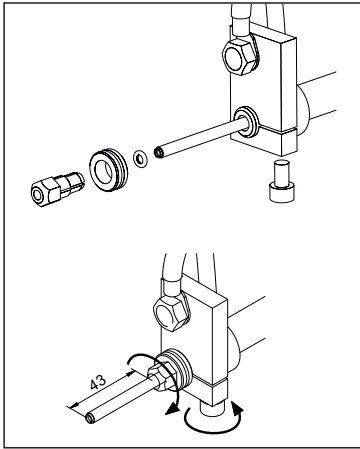
1. Couper l'alimentation de la machine
2. Démontez les écrous moletés aux pôles (figure 1)
3. Intervertir les câbles (figure 1)
4. Remonter les écrous moletés (figure 1)
5. Inverser le branchement du câble de masse, de moins à plus (figure 2)
6. Brancher la machine au réseau électrique



Changement de polarité

Branchement et fonctionnement

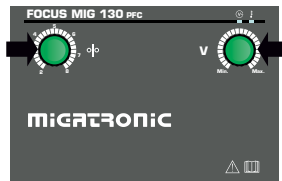
Changement de revêtement de fil



Connecter, démarrer, souder

Réglage du programme de soudage

- Démarrer la machine à l'aide de l'interrupteur (2)
- Régler la vitesse de dévidage et la tension
- La machine est désormais prête pour le soudage.



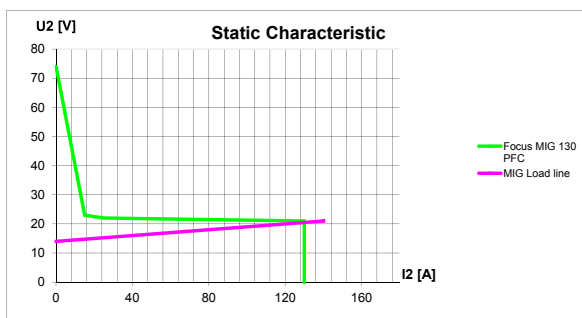
ATTENTION !
L'activation de la gâchette de la torche génère une tension au niveau du fil de soudage.

Symboles d'erreur

🔊 Défaut température

Le voyant de surchauffe s'allume si le soudage est interrompu en raison d'une surchauffe de la machine. Laissez la machine allumée jusqu'à ce que le ventilateur intégré a refroidi cette dernière.

Caractéristiques statiques



Caracteristiques techniques

Module d'alimentation	FOCUS MIG 130 PFC
Tension de secteur $\pm 15\%$ (50Hz-60Hz), V	1x230
Taille minimale du générateur, kVA	5,5
Fusible, A	16
Courant du secteur efficace, A	8,8
Courant du secteur max., A	15,0
Puissance nominale, kVA	1,8
Puissance, max., kVA	3,5
Consommation à vide, W	40
Rendement, %	80
Facteur de puissance	0,99
Plage du courant, A	45-130
Fact. de travail 100% à 20°C, A/V	130/20,5
Fact. de travail 100% à 40°C, A/V	70/17,5
Fact. de travail 60% à 40°C, A/V	100/19,0
Fact. de travail max. à 40°C, A/%V	130/25/20,5
Tension à vide, V	85
¹⁾ Classe d'utilisation	S/CE
²⁾ Classe de protection	IP23S
Norme	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10
Dimensions (hxlaxlo), mm	370x230x450
Poids, kg	13

CERTIFICAT DE CONFORMITE CE



MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Danemark

déclarons par la présente que notre machine portant les références ci-dessous

Type : FOCUS MIG 130 PFC

respecte les directives : 2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU

Normes européennes : EN/IEC60974-1
EN/IEC60974-5
EN/IEC60974-10 (Class A)

Réglementation : 2019/1784/EU

Fait à Fjerritslev 10.02.2021

Kristian M. Madsen
CEO

- 1) Cette machine est conforme aux normes exigées pour les machines fonctionnant dans des zones à risque élevé de choc électrique
- 2) Tout équipement portant la marque IP23S est conçu pour un usage en intérieur et extérieur

Anslutning och igångsättning



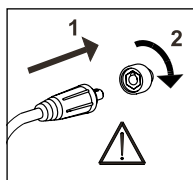
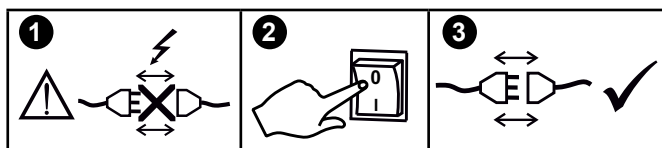
Varning

Läs varning och bruksanvisning noggrant innan installation och igångsättning och spara till senare bruk.

Installation

Nätanslutning

Anslut maskinen till den nätpänning den är konstruerad till. Se typskylt (U_i) bak på maskinen.



Viktigt!

När återledarkabel och slangpaket ansluts maskinen, är god elektrisk kontakt nödvändig, för att undgå att kontakter och kablar ödeläggs.

Anslutning av skyddsgas

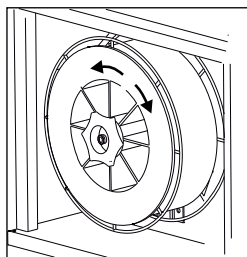
Gasslangen, som utgår från baksidan av maskinen (3), ansluts till gasförsörjning med en reduceringsventil (0-8 bar). (Obs. Några typer av reduceringsventiler kan kräva högre utgångstryck än 2 bar för att fungera optimalt).

Justering av trådbroms

Bromsen justeras så stramt at trådrullen stannar innan svetstråden kör ut över kanten på rollen. Bromskraften beror på trådrullens vikt och den trådhastigheten som används.

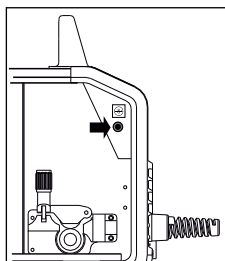
Justering:

- Justera trådbromsen genom att spänna eller lossa låsskruven på trådnavets axel.



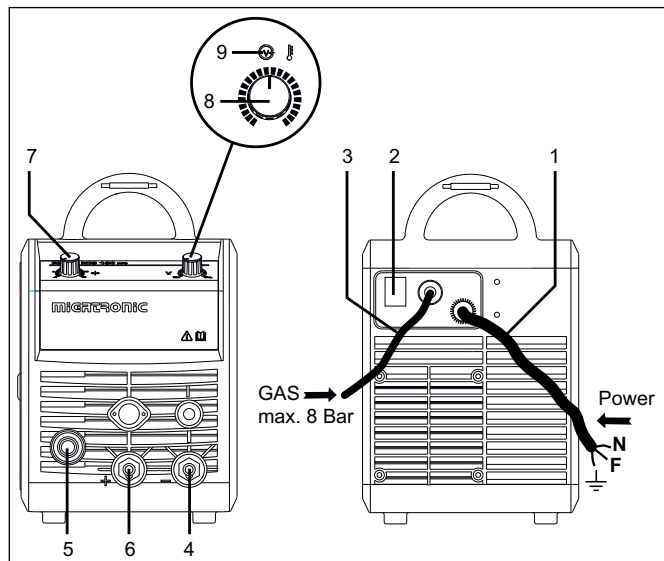
Rangerfunktion

Funktionen används till att rangera/framföra tråd ev. efter trådiskifte. Tråden matas fram, när knappen hålls nere, medan man trycker på brännaravtryckaren.



Materialförbrukning

Materialförbrukning kan beräknas genom att göra beräkningen svetstid i minuter x trådhastighet (m/min) x vikt per meter på det aktuella tillsatsmaterialet.



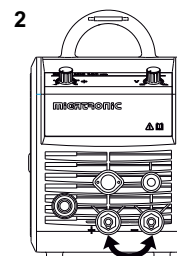
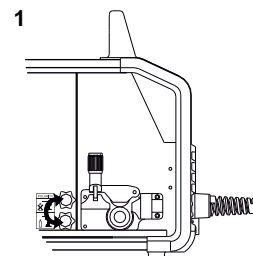
1. Nätanslutning
2. På - av knapp
3. Anslutning skyddsgas
4. Återledarklämma
5. Anslutning - slangpaket
6. Återledarklämma
7. Inställning av trådhastighet
8. Inställning av svetspänning
9. Svetspänningsindikatorn lyser av säkerhetsskäl, när det finns spänning på brännaren.

Val av svetspolaritet

För vissa svetsstrådtyper rekommenderas att man skiftar svetspolaritet. Det gäller särskilt för Innershield svetsstråd. Kontrollera den rekommenderade polariteten på svetsstrådens emballage.

Ändring av polaritet:

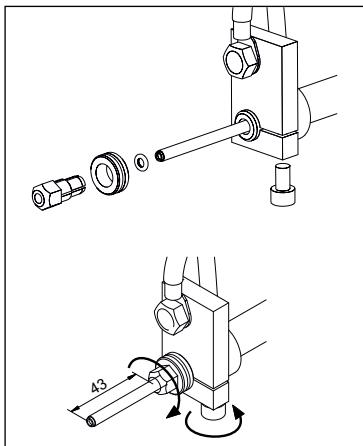
1. Koppla bort maskinen från nätet.
2. Avmontera polernas fingerskruvar (fig.1).
3. Skifta kablarna (fig.1).
4. Montera fingerskruvarna (fig.1)
5. Flytta återledarkabel från minus till plus (fig. 2).
6. Anslut maskinen till nätet.



Ändring av polaritet

Anslutning och igångsättning

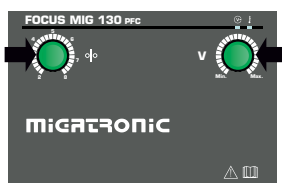
Byte av trådledare



Tänd, tryck, svetsa

Inställning av svetsprogram

- Sätt på svetsmaskinen på huvudbrytaren (2)
- Ställ in tråd hastighet och svets spänning
- Maskinen är nu klar för att svetsa med

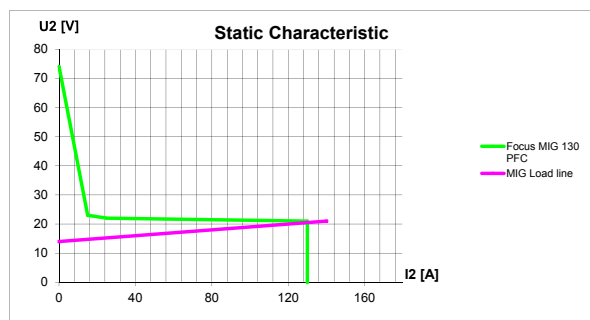


! VARNING
När man trycker på slangpaketets kontakt/avtryckare är det spänning på svetstråden.

Felsymboler

- Temperaturfel**
Överhettningssindikatorn lyser, om svetsningen blir avbruten på grund av överhettning av maskinen. Låt maskinen vara på tills den är avkyld av den inbyggda fläkten.

Statisk karakteristik



Teknisk data

STRÖMKÄLLA	FOCUS MIG 130 PFC
Nätspänning $\pm 15\%$ (50Hz-60Hz), V	1x230
Minimum generatorstorlek, kVA	5,5
Säkring, A	16
Nätström effektiv, A	8,8
Nätström max., A	15,0
Effekt (100%), kVA	1,8
Effekt max., kVA	3,5
Effekt tomgång, W	40
Verkningsgrad, %	80
Power faktor	0,99
Strömområde, A	45-130
Intermittens, 100% vid 20°C, A/V	130/20,5
Intermittens, 100% vid 40°C, A/V	70/17,5
Intermittens, 60% vid 40°C, A/V	100/19,0
Intermittens, max. vid 40°C, A/%V	130/25/20,5
Tomgångsspänning, V	85
¹⁾ Användarklass	S/CE
²⁾ Skyddsklasse	IP23S
Normer	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10
Dimensioner (HxBxL), mm	370x230x450
Vikt, kg	13

EU FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

CE

MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Danmark

Härmed försäkras vi att våra maskiner enligt nedan
Typ: FOCUS MIG 130 PFC
överensstämmer med riktlinjerna
i direktiven: 2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU

Europeiska
standarder: EN/IEC60974-1
EN/IEC60974-5
EN/IEC60974-10 (Class A)

Förordning: 2019/1784/EU

Utfärdad i Fjerritslev 10.02.2021

Kristian M. Madsen
Kristian M. Madsen
CEO

- 1) S Maskiner uppfyller de krav som ställs för användning i områden med ökad risk för elektrisk chock
- 2) Anger att maskinen är beräknad för såväl inomhus som utomhus användning

Collegamenti ed uso



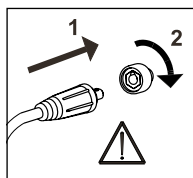
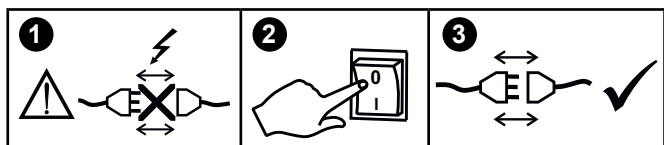
Attenzione

Leggere attentamente le avvertenze e il manuale prima della messa in funzione e salvare le informazioni per un uso futuro.

Installazione

Collegamento elettrico

Collegare la macchina alla corretta alimentazione elettrica. Verificare il valore (U_i) sulla targa dati situata sul retro della macchina.



Importante !

Per evitare danni alle prese e ai cavi è importante verificare che ci sia un buon contatto elettrico quando si collegano i cavi di saldatura.

Collegamento all'alimentazione gas

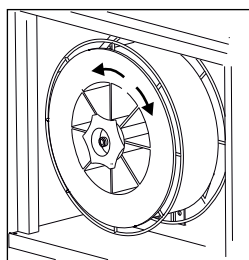
Collegare il tubo del gas, posizionato sul pannello posteriore della saldatrice (3), ad una alimentazione di gas con regolatore di pressione (0-8 bar). (Nota: alcuni tipi di regolatori richiedono una pressione di uscita superiore a 2 bar per funzionare in modo ottimale).

Regolazione del freno del filo

Il freno nell'aspo portabobina assicura che la bobina non continui a srotolarsi alla fine della saldatura. La forza del freno dipende dal peso della bobina di filo e dalla velocità del trainafilo.

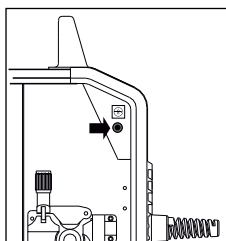
Regolazione :

- Regolate il freno del filo stringendo o allentando il dado sull'albero dell'aspo



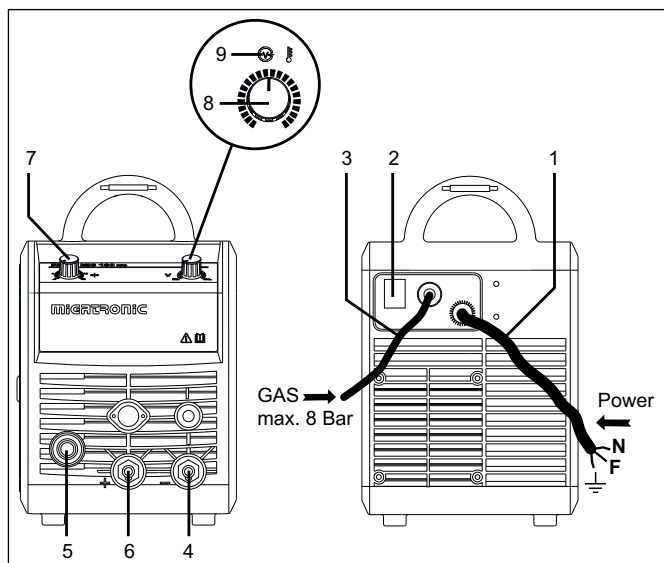
Avanzamento filo

Questa funzione è usata per l'avanzamento manuale del filo, es. al cambio della bobina. E' necessario schiacciare il pulsante e contemporaneamente premere il pulsante torcia



Consumo di materiale

Il consumo di materiale può essere stimato calcolando il tempo di saldatura in minuti moltiplicato per la velocità di avanzamento del filo (m/min) moltiplicato per il peso al metro dei consumabili di saldatura in uso.



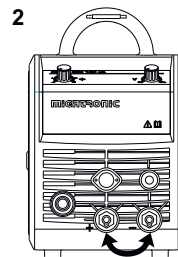
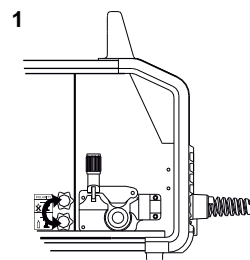
- Collegamento elettrico
- Interruttore
- Collegamento del gas di protezione
- Collegamento cavo di massa
- Collegamento della torcia
- Collegamento cavo di massa
- Controllo della velocità di avanzamento del filo
- Regolazione della tensione di saldatura
- Per motivi di sicurezza il LED si illumina in presenza di tensione sulla torcia.

Selezione della polarità

Si raccomanda di cambiare la polarità per la saldatura di alcuni fili, in particolare per quelli senza protezione gassosa. Controllare sull'imballaggio la polarità richiesta.

Cambio di polarità :

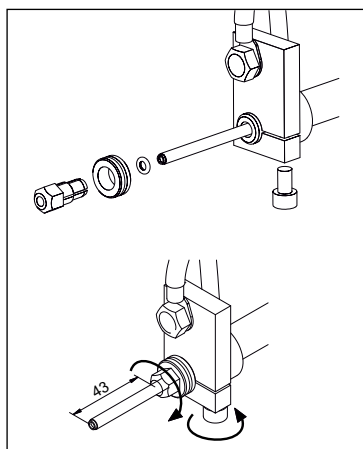
- Scollegare la macchina dalla rete elettrica
- Svitare i dadi (figura 1).
- Invertire i cavi (figura 1)
- Riavvitare i dadi (figura 1)
- Cambiare il cavo massa da - a + (figura 2)
- Collegare la macchina alla rete elettrica.



Cambio di polarità

Collegamenti ed uso

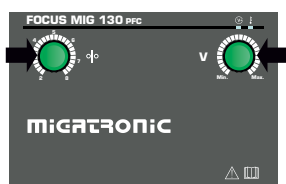
Cambio della guaina filo



Accendi, schiaccia, salda

Impostazione del programma di saldatura

- Accendere la macchina tramite l'interruttore (2)
- Impostare la velocità di avanzamento del filo e tensione
- La macchina è ora pronta per saldare



ATTENZIONE

Quando si schiaccia il grilletto torcia c'è presenza di tensione elettrica sul filo di saldatura

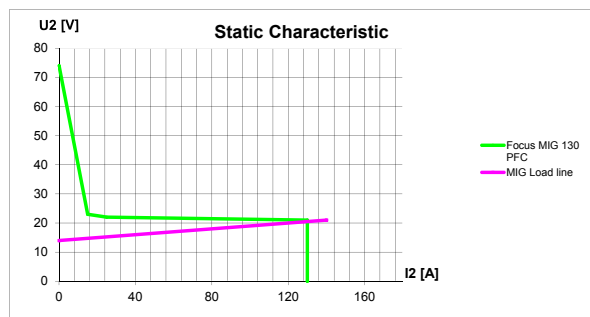
Simboli di allarme

Allarme surriscaldamento

Il LED si illumina in caso di surriscaldamento della macchina.

Lasciate la macchina in funzione finché il ventilatore non abbia abbassato la temperatura.

Caratteristica statica



Dati tecnici

GENERATORE	FOCUS MIG 130 PFC
Tensione alimentazione $\pm 15\%$ (50Hz-60Hz), V	1x230
Dimensione minima generatore, kVA	5,5
Fusibile, A	16
Corrente primaria effettiva, A	8,8
Corrente primaria max., A	15,0
Assorbimento 100%, kVA	1,8
Assorbimento max., kVA	3,5
Assorbimento a vuoto, W	40
Rendimento, %	80
Fattore di potenza	0,99
Gamma di corrente, A	45-130
Intermittenza, 100% a 20°C, A/V	130/20,5
Intermittenza, 100% a 40°C, A/V	70/17,5
Intermittenza, 60% a 40°C, A/V	100/19,0
Intermittenza, max. a 40°C, A/%V	130/25/20,5
Tensione a vuoto, V	85
¹⁾ Classe di applicazione	S/CE
²⁾ Classe protezione	IP23S
Norme	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10
Dimensioni (AxLxP), mm	370x230x450
Peso, kg	13

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ



MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Denmark

Con la presente si dichiara che la nostra macchina

Tipo: FOCUS MIG 130 PFC

conforme alle direttive: 2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU

Standard Europei: EN/IEC60974-1
EN/IEC60974-5
EN/IEC60974-10 (Class A)

Regolamento: 2019/1784/EU

Emesso in Fjerritslev 10.02.2021

Kristian M. Madsen
CEO

- 1) S La macchina è conforme agli standard per impianti destinati a lavorare in ambienti ad alto rischio elettrico
- 2) Le macchine marcate IP23S sono progettate per operare anche all'aperto

Aansluiting en bediening



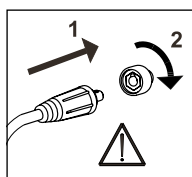
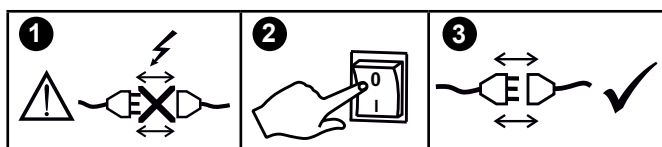
Waarschuwing

Lees de waarschuwingen en deze gebruikershandleiding zorgvuldig door voordat u de apparatuur aansluit en in gebruik neemt en bewaar de informatie eventueel voor gebruik later.

Toegestane installatie

Netaansluiting

Sluit de machine op de juiste netvoeding aan. Lees ook het typeplaatje (U_i) aan de achterkant van de machine.



Belangrijk!

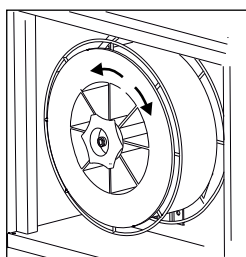
Om, wanneer aardkabels en lastoortsen aan de machine worden aangesloten, schade aan pluggen en kabels te voorkomen, is een goed elektrisch contact vereist. (zie tekening).

Aansluiting van het beschermgas

De gasslang wordt aangesloten op het achterpaneel van de stroombron (3), en verbonden met de gasvoorziening met een gasdruk van 0-8 bar. (Opmerking: sommige soorten drukregelaars vereisen een uitgang gasdruk van meer dan 2 bar om optimaal te functioneren).

Afstellen van draadhaspelrem

De draadrem moet ervoor zorgen dat de draadhaspel voldoende afremt om te voorkomen dat de draad van de haspel afloopt. De remkracht is afhankelijk van het gewicht van de haspel en de draadsnelheid.

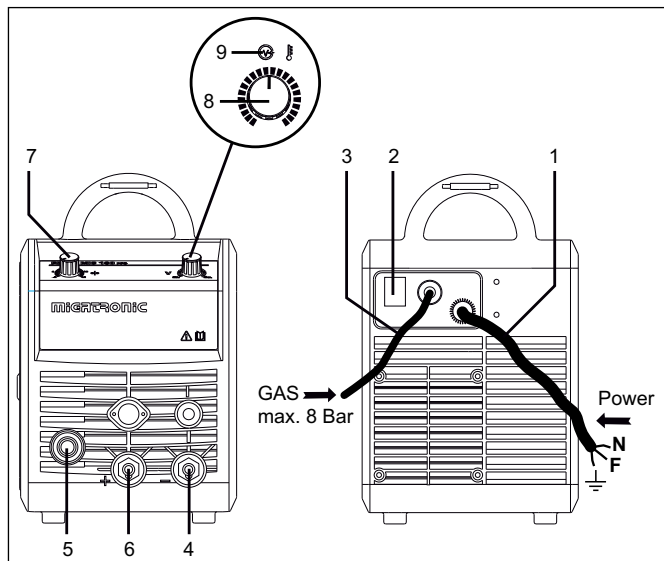
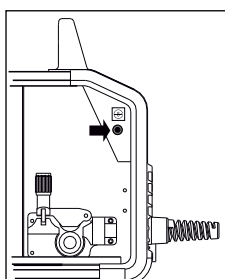


Afstellen:

- Stel de draadrem af door de zelfborgende moer op de as van de haspelhouder vaster of lossere te draaien.

Draad invoer

Deze functie wordt gebruikt voor het doorvoeren van de draad bijvoorbeeld wanneer de draad vervangen moet worden. Draad invoeren start door de knop in te drukken en tegelijk de toortsschakelaar te activeren.



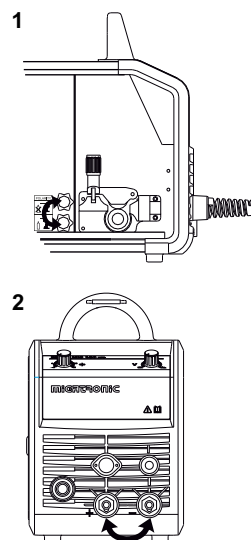
1. Netaansluiting
2. Hoofdschakelaar
3. Aansluiting van het beschermgas
4. Aansluiting van de aardklem
5. Aansluiting van de lastoorts
6. Aansluiting van de aardklem
7. Instellen draadsnelheid
8. Instellen lasspanning
9. De lasspanningsindicator licht op uit veiligheids-redenen en om aan te geven wanneer er spanning op de toorts staat.

Selectie laspolariteit

We bevelen aan dat u voor bepaalde types lasdraad van laspolariteit wisselt, vooral wanneer dit gasloze Controleer op de verpakking van de lasdraad welke polariteit aanbevolen wordt.

Veranderen van polariteit:

1. Koppel de machine los van de netvoeding.
2. Draai de gefreesde moeren los bij de polen (tekening 1).
3. Verwissel de kabels (tekening 1).
4. Monteer de gefreesde moeren (tekening 1).
5. Verwissel aardkabel van min naar plus (tekening 2).
6. Sluit de machine weer aan het net aan.



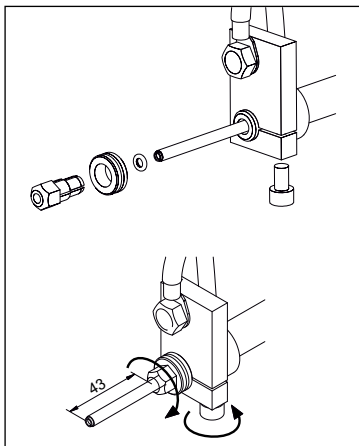
Veranderen van polariteit

Materiaalverbruik

Materiaalverbruik (gewicht) kan worden geschat door het product te berekenen van de lastijd (min), de draaddoorvoersnelheid (m/min) en het gewicht per meter van de gebruikte lasdraad.

Aansluiting en bediening

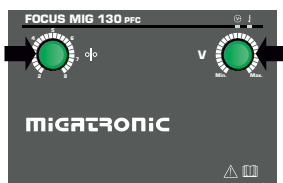
Vervangen draadaanvoerliner



Switch on, press, Weld

Lasprogramma instellen

- Zet de machine aan via de hoofdschakelaar (2)
- Stel de draadsnelheid en lasspanning in
- De machine is nu klaar om te lassen



WAARSCHUWING

Als de schakelaar van de lastoorts wordt ingedrukt, komt de lasdraad onder spanning te staan.

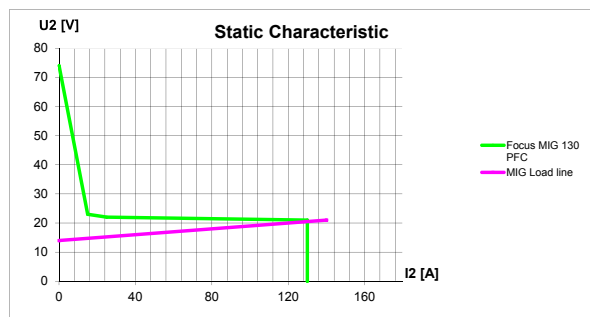
Fout symbolen

Temperatuur fout

De indicator voor oververhitting licht op wanneer het lassen wordt onderbroken door oververhitting van de machine.

Laat de machine aan staan totdat de ventilator de machine voldoende heeft afgekoeld.

Statische karakteristiek



Technische gegevens

STROOMBRON	FOCUS MIG 130 PFC
Aansluitspanning $\pm 15\%$ (50Hz-60Hz), V	1x230
Minimale capaciteit aggregaat, kVA	5,5
Netzekering, A	16
Netstroom effectief, A	8,8
Netstroom max., A	15,0
Opgenomen vermogen 100%, kVA	1,8
Opgenomen vermogen max., kVA	3,5
Nullast vermogen, W	40
Rendement, %	80
Stroomfactor	0,99
Stroombereik, A	45-130
Inschakelduur 100% bij 20°C, A/V	130/20,5
Inschakelduur 100% bij 40°C, A/V	70/17,5
Inschakelduur 60% bij 40°C, A/V	100/19,0
Inschakelduur max. bij 40°C, A/%V	130/25/20,5
Open spanning, V	85
¹⁾ Gebruikersklasse	S/CE
²⁾ Beschermingsklasse	IP23S
Norm	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10
Afmetingen (HxBxL), mm	370x230x450
Gewicht, kg	13

VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING



MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Denmark

Verklaart dat onderstaande machine

Type: FOCUS MIG 130 PFC

voldoet aan richtlijn: 2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU

Europese
standaarden: EN/IEC60974-1
EN/IEC60974-5
EN/IEC60974-10 (Class A)

Regelgeving: 2019/1784/EU

Fjerritslev 10.02.2021

Kristian M. Madsen
CEO

- 1) **S** Deze machine voldoet aan de eisen gesteld aan machines die moeten werken in gebieden waar een verhoogd risico bestaat voor elektrische schokken
- 2) Apparatuur gemerkt met IP23S is ontwikkeld voor binnen-en buitentoepassingen

Kytcentä ja käyttö



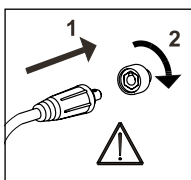
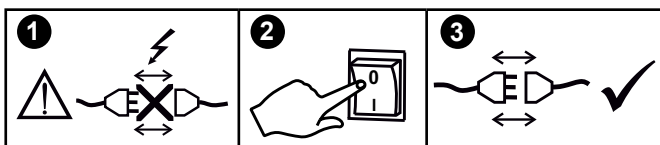
Varoitus

Lue huolellisesti nämä varoitukset sekä käyttöohje, ennen kuin otat koneen käyttöön. Säilytä käyttöohje myöhempää käyttöä varten.

Luvallinen asennus

Liitäntä sähköverkkoon

Tarkista koneen takaa arvokilvestä, mikä on oikea verkkojännite.



Tärkeää!

Kiinnitä huolellisesti maakaapeli ja hitsauspoltin. Liittimet ja kaapeli voivat muuten vaurioitua.

Suojakaasun liitäntä

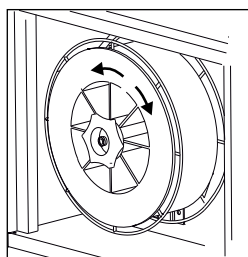
Virtalähteen takapaneelista lähtevä suojakaasuletku (3) liitetään kaasunlähteeseen paine laskettuna 0-8 bariin. (Huomaa: Jotkin paineensäädintyypit vaativat yli 2 barin ulostulopaineen toimiakseen optimaalisesti).

Lankajarrun säätö

Jarru pitää niin lujaa säätää, että lankakela pysähtyy, ennen kuin lanka tulee kelan yli ja sotkeutuu. Jarrun kireys riippuu lankakelan painosta lankanopeudesta.

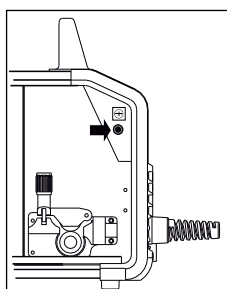
Säätö:

- Säädä jarru kiristämällä tai löysäämällä lankakelan napa-akselin itselukitsevaa mutteria.



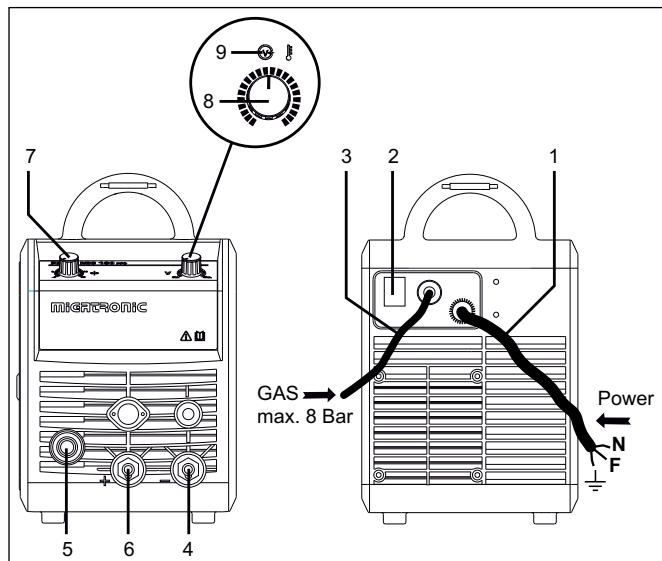
Langansyöttö

Toimintoa käytetään nopeaan langansyöttöön, esimerkiksi lankakelan vaihtamisen jälkeen. Nopeutus käynnistetään painamalla mustaa näppäintä.



Materiaalin kulutus

Materiaalinkulutus voidaan arvioida laskemalla hitsausaika minuuteissa kertaa langansyöttönopeus (m / min) kertaa käytetyn hitsauslisäaineen paino / metri.



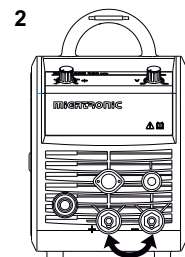
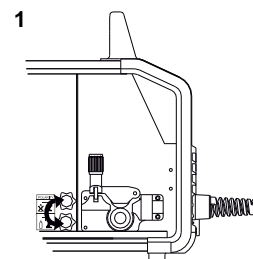
- Liitäntä sähköverkkoon
- Päälle/pois -kytkin
- Suojakaasun liitäntä
- Maadoituskaapelin liitäntä
- Hitsauspolttimen liitin
- Maadoituskaapelin liitäntä
- Langansyöttönopeuden säätö
- Hitsausjännitteen säätö
- Hitsausjännitteen merkkivalo palaa turvallisuussyistä, aina kun hitsauspuikossa tai hitsauspolttimessa on jännite.

Napaisuuden valinta

Muutamilla hitsauslankatyypeillä täytyy + - -napaisuus (polariteetti) vaihtaa. Tämä koskee erityisesti muutamia täytelankoja ja suojakaasuttomia täytelankoja. Tarkista lankapakkauksesta valmistajan suositus.

Napaisuuden vaihto:

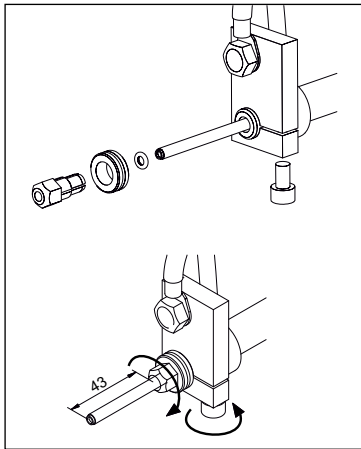
- Kone pitää kytkeä irti verkosta (irrota verkkopistoke).
- Kaapelin kiinnitysmutterit pitää avata. (kuva 1)
- Kaapelin paikat vaihdetaan keskenään
- Kaapelin kiinnitysmutterit pitää kiristää. (kuva 1)
- Maakaapeli pitää vaihtaa -navasta +napaan. (kuva 2)
- Kone voidaan kytkeä takaisin verkkoon.



Napaisuuden vaihto

KytKentä ja käyttö

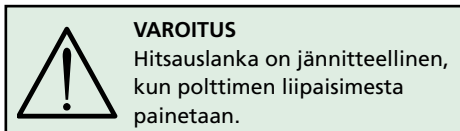
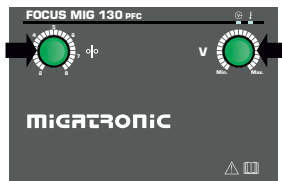
Langanjohtimen vaihto



Käynnistä, paina liipaisinta, hitsaa

Hitsausohjelmien asetus

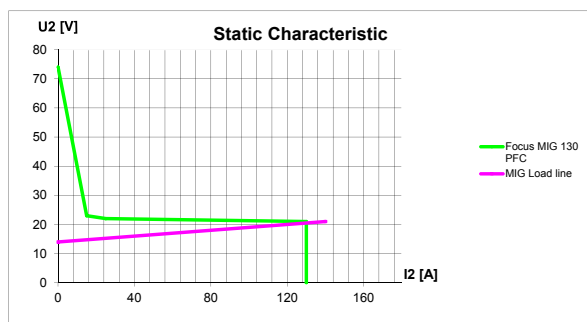
- Käynnistä hitsauskone pääkatkaisijasta (2)
- Aseta langansyöttönopeus ja hitsausvirta
- Kone on nyt käyttövalmis



Vikasymbolit

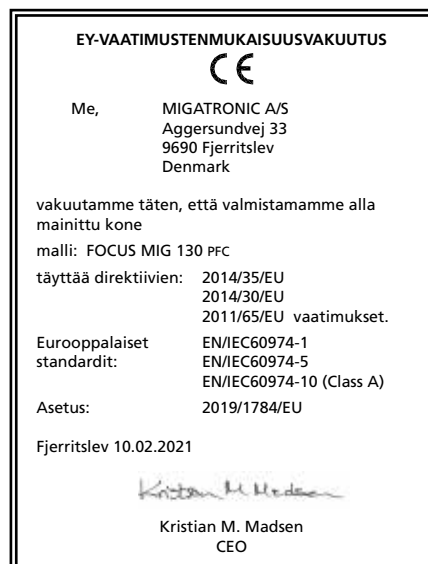
- **Ylikuumentuminen**
Ylikuumentumisen merkkivalo palaa mikäli hitsaustyö on keskeytynyt koneen ylikuumentumisen takia. Pidä kone päällekytkettynä, kunnes sisäarakennettu tuuletin on sammunut.

Staattinen ominaiskäyrä



Tekniset tiedot

VIRTALÄHDE	FOCUS MIG 130 PFC
Verkköjännite $\pm 15\%$ (50Hz-60Hz), V	1x230
Minimi generaattorin koko, kVA	5,5
Sulake, A	16
Verkkovirta tehollinen, A	8,8
Maksimiverkkovirta, A	15,0
Kulutus 100%, kVA	1,8
Kulutus max., kVA	3,5
Tyhjäkäyntivirta, W	40
Hyötysuhde, %	80
Tehokerroin	0,99
Virta-alue tasavirta, A	45-130
Kuormitettavuus 100% 20°C, A/V	130/20,5
Kuormitettavuus 100% 40°C, A/V	70/17,5
Kuormitettavuus 60% 40°C, A/V	100/19,0
Kuormitettavuus max. 40°C, A/%V	130/25/20,5
Tyhjäkäyntijännite, V	85
¹⁾ Käyttöluokka	S/CE
²⁾ Suojaluokka	IP23S
Standardit	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10
Mitat (KxLxP), mm	370x230x450
Paino, kg	13



- 1) **S** Tämä kone täyttää ne vaatimukset, jotka koneilta vaaditaan työskennellessä alueilla, joilla on suuri sähköiskun vaara
- 2) IP23S –merkinnällä varustetut laitteet on tarkoitettu sisä- ja ulkokäyttöön

Conexiones y uso



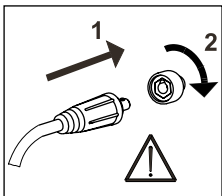
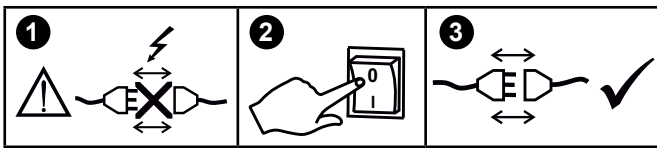
Atención

Leer la nota de advertencia y el manual de instrucciones cuidadosamente antes de la operación inicial y guardar la información para su uso posterior.

Instalación

Conexión eléctrica

Conecte la máquina a la tensión de alimentación correcta. Por favor lea la placa de características (U_i) en la parte trasera de la máquina.



¡IMPORTANTE!

Con el fin de evitar la destrucción de conectores y cables, un buen contacto eléctrico es necesario cuando conectamos el cable de masa y las mangueras de soldadura a la máquina.

Conexión del gas protector

Conecte la manguera de gas, la cual está fijada en la parte trasera de la máquina de soldadura (3), a un suministro de gas con regulador de presión (0-8 bar). (Nota: Algunos tipos de reguladores de presión requieren una salida de presión de más de 2 bar para funcionar de forma óptima).

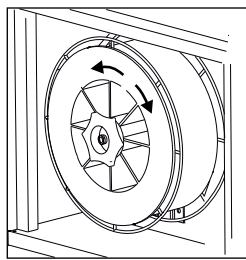
Regulación del freno del hilo

El freno del hilo debe asegurar que la bobina de hilo frene lo suficiente antes de que el hilo de soldadura rebase el borde del carrete.

La fuerza del freno depende del peso de la bobina de hilo y de la velocidad del alimentador de hilo.

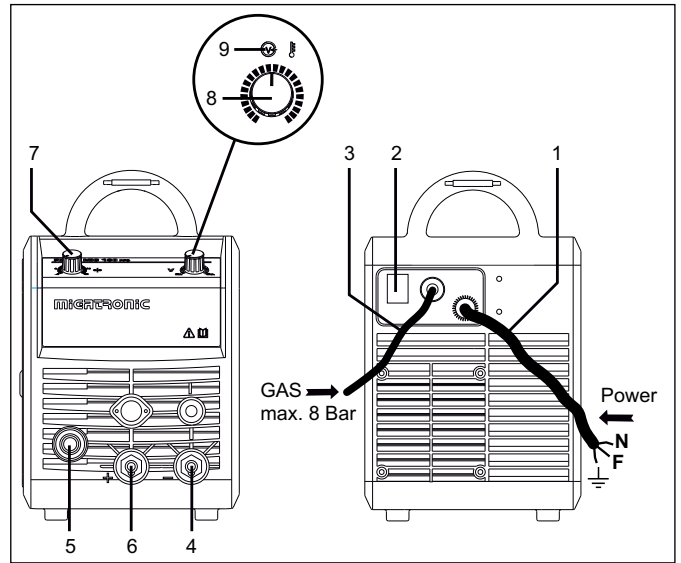
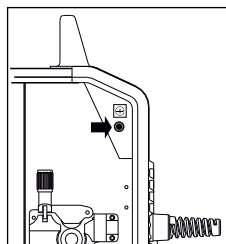
Ajuste:

- Ajuste el freno del hilo apretando o aflojando la tuerca autoblocante en el eje del centro del hilo.



Purga de hilo

Esta función se usa para el avance del hilo por ejemplo después de cambiar la bobina de hilo. La purga de hilo comienza presionando el botón y simultáneamente presionando el gatillo de la antorcha.



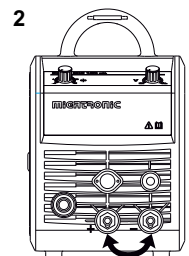
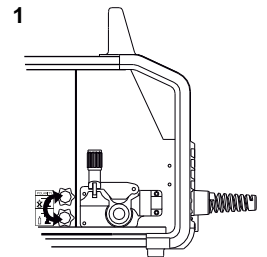
1. Conexión eléctrica
2. Interruptor de encendido
3. Conexión del gas protector
4. Conexión de la pinza de masa
5. Conexión de la antorcha de soldadura
6. Conexión de la pinza de masa
7. Control de la velocidad de alimentación de hilo
8. Ajuste del voltaje de soldadura
9. El indicador de voltaje de soldadura está iluminado por razones de seguridad y con el fin de mostrar que hay voltaje en la antorcha.

Selección de la polaridad de soldadura

La polaridad inversa está recomendada para determinados tipos de hilo de soldar, en particular para Innershield (hilo autoprotectido). Por favor, mirar envase del hilo de soldadura para ver la polaridad recomendada.

Cambio de polaridad:

1. Desconecte la máquina de la corriente de red.
2. Desmontar las tuercas en los polos (fig. 1).
3. Invertir los cables (fig. 1).
4. Montar las tuercas en los polos (fig. 1).
5. Cambiar el cable de masa de negativo a positivo (fig. 2).
6. Conectar la máquina a la corriente de red.



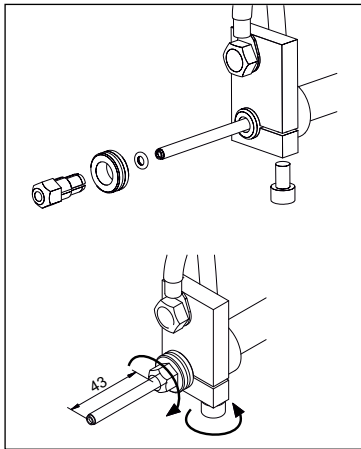
Cambio de polaridad

Consumo de material

El consumo de material se puede estimar calculando el tiempo de soldadura en minutos multiplicado por la velocidad de alimentación del alambre (m / min) multiplicado por el peso por metro de los consumibles de soldadura en uso.

Conexiones y uso

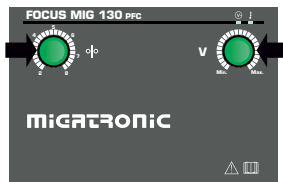
Cambio de la sirga de hilo




Enciende, presiona, suelda

Ajuste del programa de soldadura

- Enciende la máquina de soldar desde el interruptor principal (2)
- Ajuste de la velocidad de hilo y voltaje
- La máquina está ahora lista para soldar





Atención
Hay voltaje en el hilo de soldadura cuando presionamos el gatillo de la antorcha de soldadura.

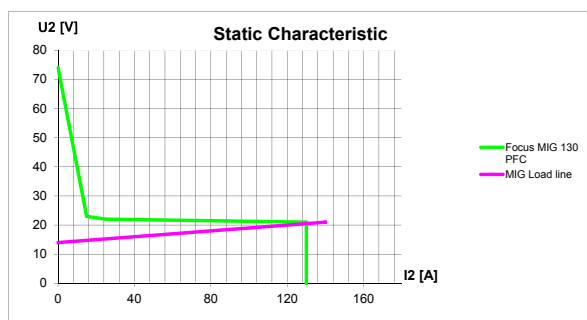
Símbolos de alarma

Alarma por calentamiento

Si la máquina se calienta en exceso, el indicador parpadea.

La máquina se ha de dejar en funcionamiento hasta que el ventilador consiga bajar la temperatura.

Curva característica estática



Datos técnicos

GENERADOR	FOCUS MIG 130 PFC
Tensión de alimentación $\pm 15\%$ (50Hz-60Hz), V	1x230
Tamaño mínimo del generador, kVA	5,5
Fusible, A	16
Corriente absorbida efectiva, A	8,8
Máx. corriente absorbida, A	15,0
Potencia 100%, kVA	1,8
Potencia máx., kVA	3,5
Potencia circuito abierto, W	40
Eficiencia, %	80
Factor de potencia	0,99
Gama de corriente, A	45-130
Ciclo de trabajo 100% 20°C, A/V	130/20,5
Ciclo de trabajo 100% 40°C, A/V	70/17,5
Ciclo de trabajo 60% 40°C, A/V	100/19,0
Ciclo de trabajo máx. 40°C, A%/V	130/25/20,5
Tensión en vacío, V	85
¹⁾ Clase de aplicación	S/CE
²⁾ Clase de protección	IP23S
Normas	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10
Dimensiones (AlxAnxL), mm	370x230x450
Peso, kg	13

DECLARACION DE CONFORMIDAD CE



MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Denmark

por la presente declaramos nuestra máquina como se indica a continuación

Tipo: FOCUS MIG 130 PFC

Conforme a las 2014/35/EU
directivas: 2014/30/EU
2011/65/EU

Normas EN/IEC60974-1
Europeas: EN/IEC60974-5
EN/IEC60974-10 (Class A)

Reglamento: 2019/1784/EU

Publicado en Fjerritslev 10.02.2021

Kristian M. Madsen
CEO

- 1) **S** La máquina cumple las normas exigidas a los aparatos que funcionan en zonas donde existe gran riesgo de choque eléctrico
- 2) Los equipos con la marca IP23S están diseñados para funcionar en interiores y exteriores

Csatlakoztatás és üzembehelyezés



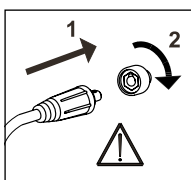
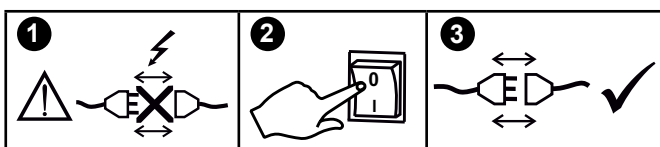
Figyelem

A berendezés üzembe helyezése előtt, kérjük olvassa el alaposan a figyelmeztetéseket és használati útmutatót és tárolja az információkat a későbbi használathoz!

Lehetséges üzembehelyezés

Hálózati csatlakoztatás

A gépet egy olyan hálózathoz kell csatlakoztatni, ami megegyezik a hátulján lévő adattáblán (U1) szereplővel.



FONTOS!

Figyeljen a test és hegesztőkábelek stabil csatlakozására. Máskülönb a csatlakozók és kábelek sérülhetnek.

Védőgáz csatlakozás

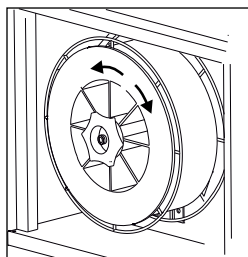
A gép hátoldalán lévő gázcsövet (3) csatlakoztassuk nyomáscsökkentővel (0-8 bar) a gázellátáshoz. Figyelem! Egyes nyomáscsökkentők az optimális üzemeléshez magasabb kimeneti nyomást igényelnek, mint 2 bar.

A huzalfék beállítása

A féket olyan szorosra állítjuk, hogy a huzaldob megálljon, mielőtt a huzal a dob szélén átfutna. A fékerő függ a huzaldob súlyától és a huzalsebességtől.

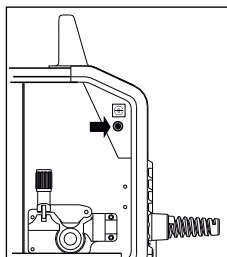
Beállítás:

- A huzalfék a tengelyen levő ellenanya meghúzásával, vagy lazításával állítható.



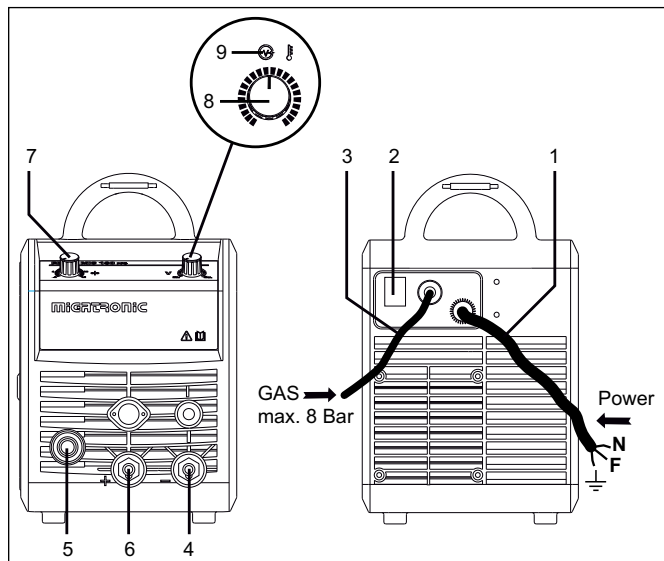
Árammentes huzalbefűzés

Az árammentes huzalbefűzés funkció a pisztolyba, pld. huzalcseré után. A huzal befűzéséhez a gombot nyomva tartjuk miközben a pisztolygombot megnyomjuk.



Hozaganyag fogyasztás

A hozaganyag fogyasztás megbecsülhető, ha a összeszorozzuk a hegesztési időt (perc) és az előtolási sebességet (m/perc) a huzal méterenkénti tömegével.



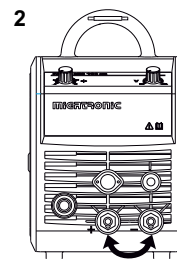
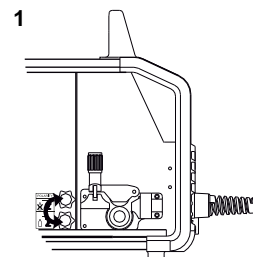
- Hálózati csatlakoztatás
- Be és kikapcsoló
- Védőgáz csatlakozás
- Csatlakozó a testfogóhoz
- Csatlakozó - hegesztőkábel
- Csatlakozó a testfogóhoz
- Huzaltoló sebesség beállítása
- Hegesztő feszültség beállítása
- A hegesztőfeszültség kijelző biztonsági okból világít, ha a pisztoly feszültség alatt van.

Hegesztési polaritás választás

Egyes hegesztőhuzal típusokhoz javasoljuk, hogy változtassa meg a polaritást. Ez különösen porbeles hegesztőhuzalra érvényes. Kérjük ellenőrizze a javasolt polaritást a huzal csomagolásán.

A polaritás megváltoztatása:

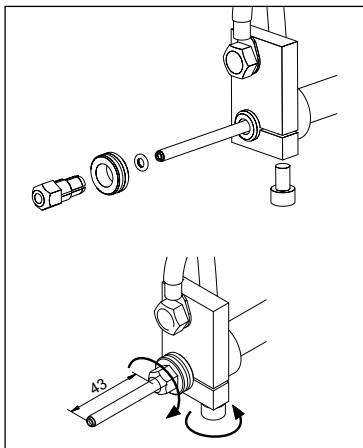
- A gépet válasszuk le a hálózatról.
- A szárnyas anyát le kell szerelni (1. ábra)
- A kábeleket meg kell cserélni (1. ábra)
- A szárnyas anyákat vissza kell szerelni (1. ábra)
- A testkábel a mínusz-ból tegyük át a pluszba (2. ábra)
- A gépet csatlakoztassuk a hálózathoz.



A polaritás megváltoztatása

Csatlakoztatás és üzembehelyezés

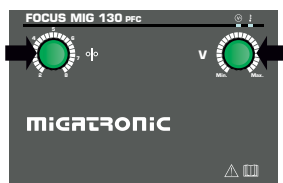
A huzalvezető cseréje



Kapcsold be, indítsd el, hegyessz

Hegesztő programok beállítása

- A hegesztőgépet a főkapcsolóval (2) bekapcsolni
- A huzaltoló sebességet és hegesztő feszültséget beállítani
- A gép most hegesztésre kész



Figyelem
A hegesztőhuzalon feszültség van, ha a hegesztőpisztoly gombját megnyomjuk.

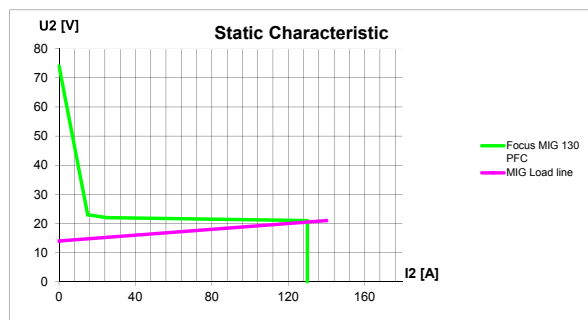
Hibajelek

Túlmelegedési hiba

Ez a jel világít, ha a hegesztés az áramforrás túlmelegedés miatt megszakad.

Kérjük hagyja a gépet bekapcsolva, amíg a beépített ventilátor azt megfelelően visszahűti.

Statikus karakterisztika



Műszaki adatok

ÁRAMFORRÁS	FOCUS MIG 130 PFC
Hálózati feszültség $\pm 15\%$ (50Hz-60Hz), V	1x230
A generátor minimális teljesítménye, kVA	5,5
Biztosíték, A	16
Effektív hálózati áram, A	8,8
Max. hálózati áram, A	15,0
Csatl teljesítmény 100%, kVA	1,8
Max . csatl teljesítmény, kVA	3,5
Üresjárati teljesítmény, W	40
Hatásfok, %	80
Teljesítmény tényező	0,99
Áramtartomány, A	45-130
Bekapcsolási idő 20°C 100%, A/V	130/20,5
Bekapcsolási idő 40°C 100%, A/V	70/17,5
Bekapcsolási idő 40°C 60%, A/V	100/19,0
Bekapcsolási idő 40°C max., A/%V	130/25/20,5
Üresjárati feszültség, V	85
¹⁾ Használati osztály	S/CE
²⁾ Védettség	IP23S
Szabvány	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10
Méret (MxSzxH), mm	370x230x450
Súly, kg	13

EU-MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT



MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Dánia

kinyilatkozza, hogy nevezett készülék

Típus FOCUS MIG 130 PFC

a- 2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU irányelveknek megfelel.

Európai szabványok: EN/IEC60974-1
EN/IEC60974-5
EN/IEC60974-10 (Class A)

Rendelet: 2019/1784/EU

Kelt: Fjerritslev, 2020.02.10

Kristian M. Madsen
CEO

- 1) S A készülék kielégíti a magas elektromos veszélyekkel szemben támasztott követelményeket
- 2) Azon készülékek, melyek az IP23S védettségnek megfelelnek, belső és külső használatra is alkalmasak

Podłączenie i eksploatacja



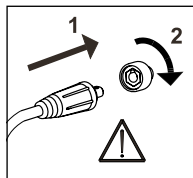
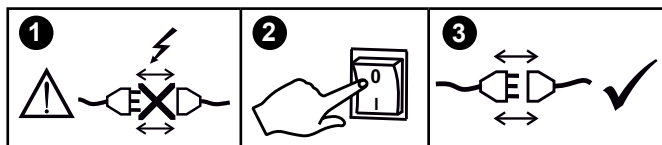
Ostrzeżenie

Przed rozpoczęciem pracy należy uważnie przeczytać wskazówki ostrzegawcze i instrukcję oraz zapisać wprowadzone dane do późniejszego wykorzystania.

Dopuszczalne instalowanie

Podłączanie zasilania

Podłącz spawarkę do odpowiedniego zasilania sieciowego. Zapoznaj się z tabliczką znamionową (U_1) na tylnej stronie urządzenia.



Ważne!

Aby uniknąć uszkodzenia wtyczek i przewodów, zapewnij dobry styk elektryczny podłączając przewody uziemienia i węże spawalnicze do spawarki.

Podłączenie gazu osłonowego

Podłącz wąż gazu osłonowego, którego przyłącze znajduje się na tylnym panelu spawarki (3) ze źródłem gazu z regulatorem ciśnienia 0-8 barów.

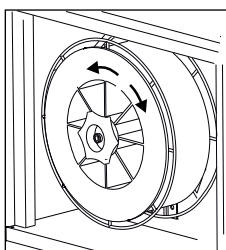
(Uwaga: dla optymalnego działania niektórych rodzajów regulatorów ciśnienia wymagane jest ciśnienie wylotowe o wartości większej niż 2 bary.)

Regulacja hamulca posuwu drutu

Hamulec posuwu drutu musi zapewniać odpowiednie wczesne zahamowanie szpuli zanim drut spawalniczy wyjdzie poza krawędź szpuli. Siła hamulca zależy od wagi szpuli drutu oraz prędkości podawania drutu.

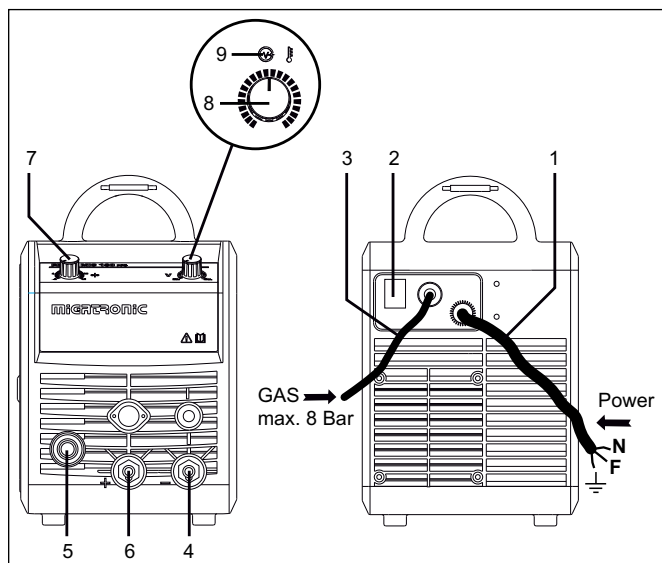
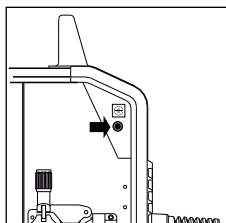
Regulacja:

- Wyreguluj hamulec drutu dokręcając lub poluzniając nakrętkę samozabezpieczającą na osi piasty szpuli.



Powolne wyprowadzenie drutu

Funkcja ta służy do powolnego przesuwania/podawania drutu, na przykład po jego wymianie. Wyprowadzanie drutu rozpoczynamy naciskając zielony przycisk i jednocześnie wciskając spust uchwytu.



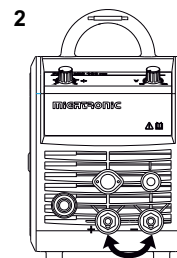
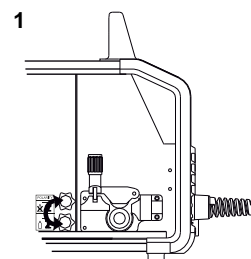
1. Podłączenie do sieci
2. Włącznik zasilania
3. Podłączenie gazu osłonowego
4. Podłączenie zacisku do masy
5. Podłączenie węża spawalniczego
6. Podłączenie zacisku do masy
7. Sterowanie prędkością podawania drutu
8. Regulacja napięcia spawania
9. Wskaźnik napięcia spawania podświetlony jest z powodów bezpieczeństwa oraz w celu wskazania, czy uchwyt spawalniczy jest pod napięciem.

Wybór biegunowości spawania

Zalecamy zmianę biegunowości prądu spawania dla pewnych rodzajów drutu, szczególnie drutu samoosłonowego. Koniecznie zwracaj uwagę na określenie biegunowości na opakowaniu drutu spawalniczego.

Zmiana biegunowości:

1. Odłącz spawarkę od zasilania sieciowego.
2. Zdejmij nakrętki radełkowane z biegunów (rys. 1).
3. Przełóż przewody na odwrót (rys. 1).
4. Załóż nakrętki radełkowane (rys. 1).
5. Przełóż przewód masowy z minusa do plusa (rys. 2).
6. Podłącz spawarkę do zasilania sieciowego.



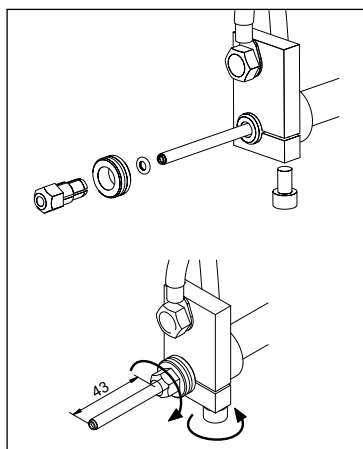
Zmiana biegunowości

Zużycie materiału

Zużycie materiału można oszacować wykonując następujące obliczenia: czas spawania w minutach razy prędkość podawania drutu (m/min) razy masa używanego materiału spawalniczego na metr.

Podłączenie i eksploatacja

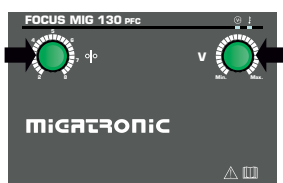
Wymiana przewodnika drutu



Włącz, wciśnij, spawaj

Nastawianie programu spawania

- Włącz spawarkę głównym włącznikiem (2)
- Ustawić prędkość podawania drutu i napięcie
- Teraz spawarka jest gotowa do pracy



OSTRZEŻENIE

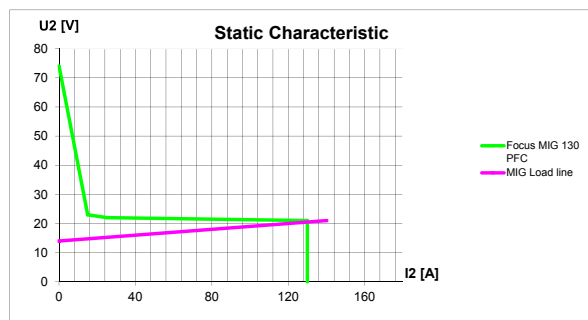
Drut spawalniczy jest pod napięciem, gdy dociśnięty jest spust węża spawalniczego.

Symbole usterek

🔧 Błąd wskazań temperatury

Wskaźnik migocze jeżeli zasilacz jest przegrzany. Pozostaw spawarkę włączoną aż do momentu schłodzenia jej przez wbudowany wentylator.

Charakterystyki statyczne



Dane techniczne

ZASILACZ	FOCUS MIG 130 PFC
Napięcie sieciowe $\pm 15\%$ (50Hz-60Hz), V	1x230
Minimalna moc generatora, kVA	5,5
Bezpiecznik, A	16
Prąd sieciowy skuteczny, A	8,8
Prąd sieciowy maks., A	15,0
Moc (100%), kVA	1,8
Moc maks., kVA	3,5
Moc jałowa, W	40
Sprawność, %	80
Współczynnik mocy	0,99
Zakres prądu, A	45-130
Cykl pracy 100% przy 20°C, A/V	130/20,5
Cykl pracy 100% przy 40°C, A/V	70/17,5
Cykl pracy 60% przy 40°C, A/V	100/19,0
Cykl pracy maks. przy 40°C, A/%/V	130/25/20,5
Napięcie jałowe, V	85
¹⁾ Zakres zastosowania	S/CE
²⁾ Klasa ochrony	IP23S
Normy	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10
Wymiary (wys. x szer. x dł.), mm	370x230x450
Ciężar, kg	13

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE



MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Denmark

niniejszym oświadczam, że nasza spawarka określona poniżej

Typ: FOCUS MIG 130 PFC

Spełnia wymagania 2014/35/UE
dyrektyw: 2014/30/UE
2011/65/UE

Normy europejskie: EN/IEC60974-1
EN/IEC60974-5
EN/IEC60974-10 (Klasa A)

Rozporządzenie: 2019/1784/UE

Wydano w Fjerritslev w dniu 10.02.2021

Kristian M. Madsen
CEO

- 1) **S** Ta spawarka spełnia wymagania dla urządzeń eksploatowanych w obszarach o zwiększonym ryzyku porażenia elektrycznego
- 2) Urządzenia oznaczone jako IP23S zaprojektowano do zastosowań wewnątrz i na zewnątrz pomieszczeń

Připojení a provoz



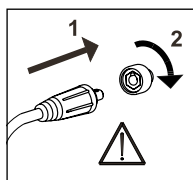
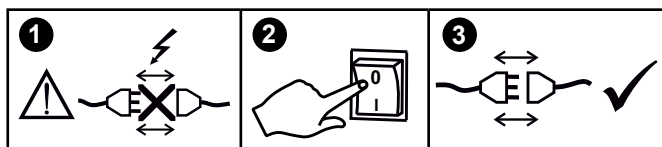
Upozornění

Přečtěte si upozornění a tento návod k obsluze před instalací zařízení a uložte je pro jejich pozdější použití.

Zprovoznění

Připojení k síti

Připojte stroj ke správnému síťovému napětí. Najdete je na typovém štítku (U1) na zadní straně stroje.



Důležité!

Abyste předešli poškození konektorů a kabelů, zajistěte dobrý elektrický kontakt zemního kabelu a hořáku v připojení do stroje.

Připojení ochranného plynu

Připojte plynovou hadici ze zadní strany stroje (3) ke zdroji plynu s redukčním ventilem (0–8 barů).

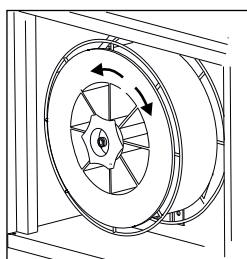
Pozn. Některé redukční ventily vyžadují výstupní tlak vyšší než 2 bary pro optimální funkci.

Nastavení brzdy podavače drátu

Brzda drátu zajišťuje okamžité zastavení cívký drátu v okamžiku zastavení posuvu drátu. Potřebná síla brzdy je dána hmotností cívký drátu a maximální rychlostí posuvu.

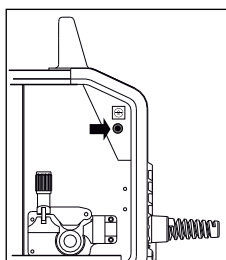
Nastavení:

- Nastavte brzdou podavače utažením nebo povolením středové matice na ose brzdy podavače.



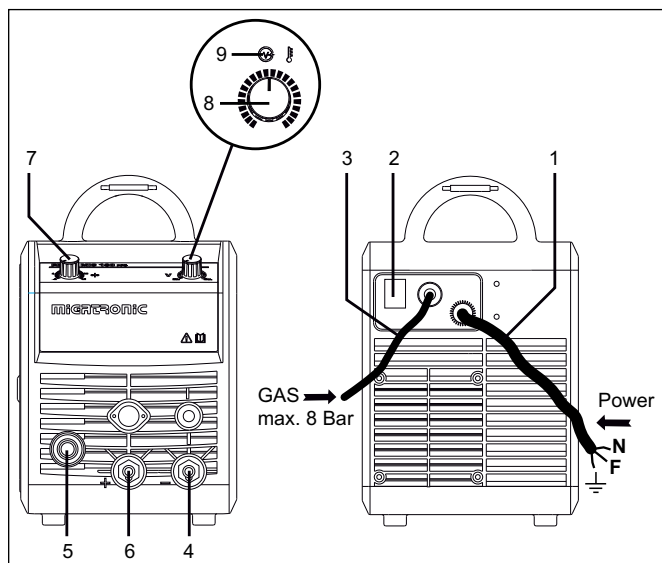
Zavedení drátu

Tato funkce se využívá např. při výměně drátu pro zavedení drátu do hořáku. Drát zavedete stiskem a podržením tlačítka současně se stiskem spouště na hořáku.



Spotřeba materiálu

Spotřebu materiálu lze odhadnout součinem doby svařování, rychlosti podávání drátu a jednotkové hmotnosti na metr použitého přídatného materiálu.



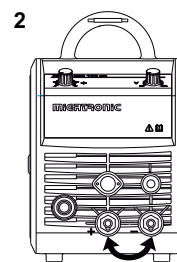
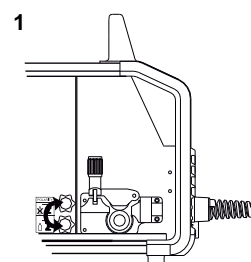
- Síťové připojení
- Hlavní vypínač
- Připojení plynu
- Připojení zemního nebo elektrodového kabelu/TIG hořáku
- Připojení svařovacího hořáku
- Připojení zemního nebo elektrodového kabelu
- Nastavení rychlosti podávání drátu
- Nastavení svařovacího napětí
- Z důvodu bezpečnosti rozsvícení LED diody upozorňuje na svařovací napětí na hořáku.

Volba polaritu svařování

Doporučujeme vám používat odpovídající polaritu svařování podle typu přídatného materiálu, např. trubičkové dráty Innershield (pro svařování bez plynové ochrany). Prosím, zkontrolujte si polaritu na obalu přídatného materiálu.

Změna polarity:

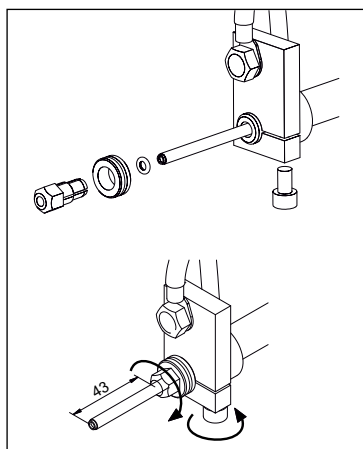
- Odpojte zdroj od napájení.
- Vyšroubujte šrouby pólových nastavců v podavači (Obr.1).
- Přehodte pólovou spojku mezi + a - (Obr.1).
- Zašroubujte šrouby pólových nastavců (Obr.1).
- Přehodte zemní kabel mezi + a - (Obr.2).
- Připojte zdroj k napájení.



Změna polaritu

Připojení a provoz

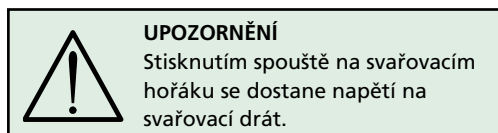
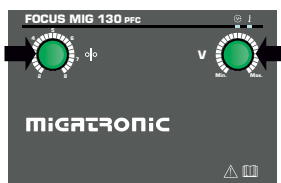
Výměna bovdenu



Zapni, stiskni, svařuj

Nastavení svařovacího programu

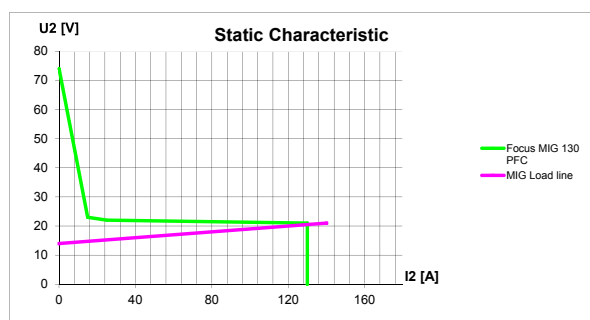
- Zapněte stroj hlavním vypínačem (2).
- Nastavení rychlosti podávání drátu a napětí
- Stroj je tím připravený pro svařování.



Symbols chyb

- **Přehřátí**
Kontrolka se rozsvítí při přehřátí stroje. Nechte stroj zapnutý, dokud se sám vestavěným ventilátorem nezchladí.

Statická charakteristika



Technická data

Zdroj proudu	FOCUS MIG 130 PFC
Napájecí napětí ±15% (50Hz-60Hz), V	1x230
Minimální velikost generátoru, kVA	5,5
Pojistky, A	16
Efektivní proud, A	8,8
Max. proud, A	15,0
Příkon, (100%), kVA	1,8
Příkon, max, kVA	3,5
Příkon naprázdno, W	40
Účinnost, %	80
Účinník	0,99
Proudový rozsah, A	45-130
Zatěžovatel 100% při 20°C, A/V	130/20,5
Zatěžovatel 100% při 40°C, A/V	70/17,5
Zatěžovatel 60% při 40°C, A/V	100/19,0
Zatěžovatel max. při 40°C, A/%V	130/25/20,5
Napětí naprázdno, V	85
¹⁾ Třída aplikace	S/CE
²⁾ Krytí	IP23S
Norma	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10
Rozměry (v x š x d), mm	370x230x450
Hmotnost, kg	13

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (překlad)



MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Dánsko

tímto prohlašuje, že stroj níže uvedený

typ: FOCUS MIG 130 PFC

se shoduje se směrnicemi: 2014/35/EU

2014/30/EU

2011/65/EU

Evropské normy: EN/IEC60974-1

EN/IEC60974-5

EN/IEC60974-10 (Třída A)

Směrnice: 2019/1784/EU

Vystaveno ve Fjerritslev 10.02.2021

Kristian M. Madsen

Kristian M. Madsen
CEO

1) S Plní požadavky kladené na stroje v prostředí zvýšeného rizika elektrickým proudem.

2) Krytí IP23S označuje zařízení pro vnitřní i venkovní použití.

Подключение и эксплуатация



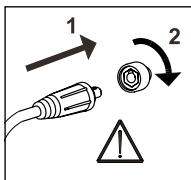
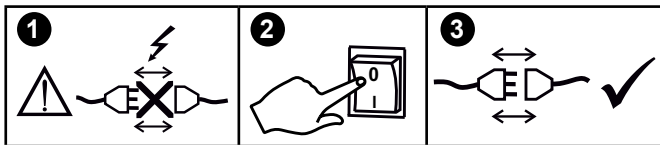
ВНИМАНИЕ

Перед выполнением операции внимательно ознакомьтесь с предупреждением, руководством пользователя и сохраните данную информацию для дальнейшего использования.

Допустимая установка

Подключение источника питания

Подключите аппарат к электросети. Ознакомьтесь с данными на заводской табличке на задней панели аппарата.



Важно!

Во избежание повреждения разъемов и кабелей контакты кабелей заземления и сварочных рукавов должны быть надежно подключены к аппарату.

Подключение защитного газа

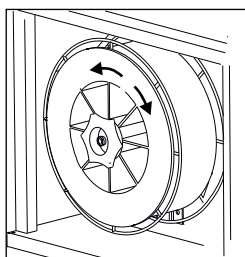
Подключите газовый шланг, который находится на задней панели сварочного аппарата (3), к источнику газа с регулятором давления (0-8 бар). (Примечание: для нормального функционирования некоторых регуляторов давления требуется выходное давление более 2 бар).

Регулировка тормоза механизма подачи проволоки

Тормоз механизма подачи должен обеспечить максимально быструю блокировку барабана для проволоки прежде, чем сварочная проволока попадет на край барабана. Тормозное усилие зависит от веса барабана для проволоки и скорости подачи проволоки.

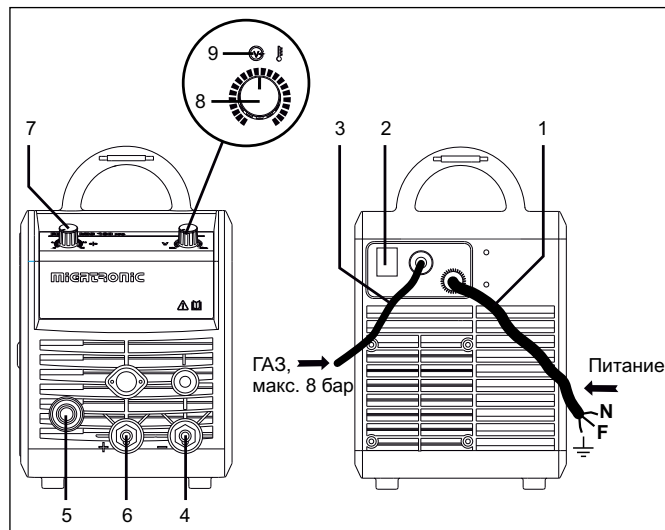
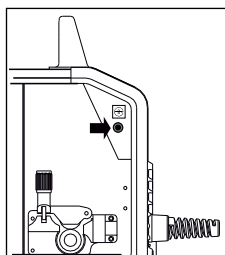
Регулировка:

- Отрегулируйте тормоз механизма подачи проволоки, затягивая или ослабляя самоконтращуюся гайку по центру провода.



Подача проволоки

Данная функция используется при подаче проволоки, т.е. после смены проволоки. Для начала подачи проволоки нажмите одновременно на зеленую кнопку и активируйте триггер горелки.



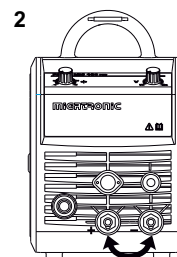
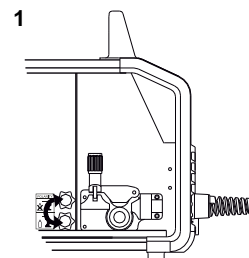
1. Разъем для источника питания
2. Переключатель
3. Разъем для защитного газа
4. Разъем для зажима заземления или держателя электрода/горелка для аргодуговой сварки (TIG)
5. Разъем для сварочного шланга
6. Разъем для зажима заземления или держателя электрода
7. Управление скоростью подачи проволоки
8. Регулировка напряжения сварки
9. Индикатор сварочного напряжения загорается в целях обеспечения безопасности и для отображения того, что горелка находится под напряжением.

Выбор полярности сварки

Обратная полярность рекомендуется для определенных типов сварочной проволоки, в частности, для порошковой проволоки. Для выбора соответствующей полярности обратитесь к информации на упаковке сварочной проволоки.

Смена полярности:

1. Отсоедините аппарат от электропитания.
2. Демонтируйте гайки с прорезьями на полюсах (рис. 1).
3. Поменяйте местами кабели (рис. 1).
4. Установите гайки с прорезьями (рис. 1).
5. Переставьте кабель заземления с минуса на плюс (рис. 2).
6. Подключите аппарат к электропитанию.



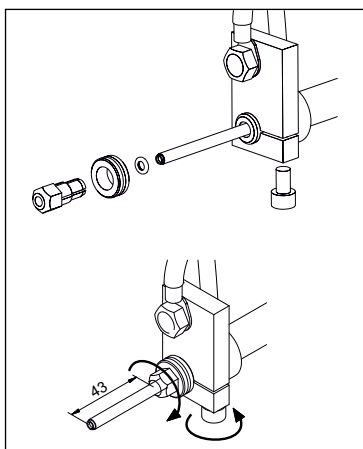
Смена полярности

Расход материала

Расход материала можно рассчитать, умножив время сварки в минутах на скорость подачи проволоки (м/мин) и погонный вес используемых расходных сварочных материалов.

Подключение и эксплуатация

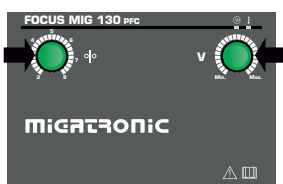
Смена втулки на зажиме для проволоки



Включи-нажми-вари

Настройка программы сварки

- Включение сварочного аппарата главным переключателем (2)
- Установите скорость подачи проволоки и напряжение сварки
- Аппарат готов к эксплуатации



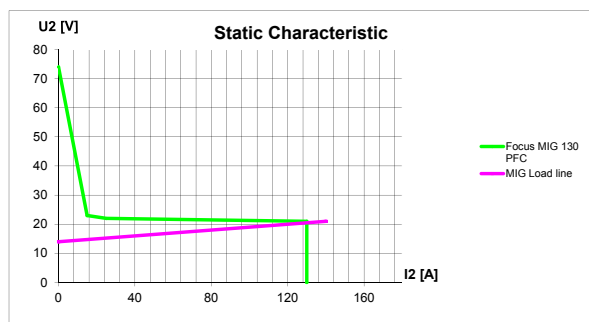
ВНИМАНИЕ

При нажатии на триггер сварочного шланга на сварочной проволоке возникает электрическое напряжение

Символы неисправности

- Температурный сбой**
 При перегреве блока питания мигает индикатор. Оставьте аппарат включенным пока встроенный вентилятор не охладит его.

Статистическая характеристика



Технические данные

Блок питания	FOCUS MIG 130 PFC
Напряжение сети $\pm 15\%$ (50-60 Гц), В	1x230
Минимальный размер генератора, кВа	5,5
Плавкие предохранители, А	16
Ток сети, эффективный, А	8,8
Ток сети, максимальный, А	15,0
Мощность, (100%), кВА	1,8
Мощность, максимальная, кВА	3,5
Мощность холостого хода, Вт	40
Эффективность, %	80
Коэффициент мощности	0,99
Диапазон тока, А	45-130
Цикл нагрузки 100% при 20°C, А/В	130/20,5
Цикл нагрузки 100% при 40°C, А/В	70/17,5
Цикл нагрузки 60% при 40°C, А/В	100/19,0
Цикл максимальной нагрузки при 40°C, А/%/В	130/25/20,5
Напряжение холостого хода, В	85
¹⁾ Класс применения	S/CE
²⁾ Класс защиты	IP23S
Стандарт	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10
Габариты (ВхШхД), мм	370x230x450
Вес, кг	13

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ НОРМАМ ЕС



MIGATRONIC A/S
 Aggersundvej 33
 9690 Fjerritslev
 Denmark

Настоящим заявляем, что наш аппарат, как указано ниже

Серия: FOCUS MIG 130 PFC

Соответствует директивам: 2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU

Европейские стандарты: EN/IEC60974-1
EN/IEC60974-5
EN/IEC60974-10 (Класс А)

Регламент: 2019/1784/EU

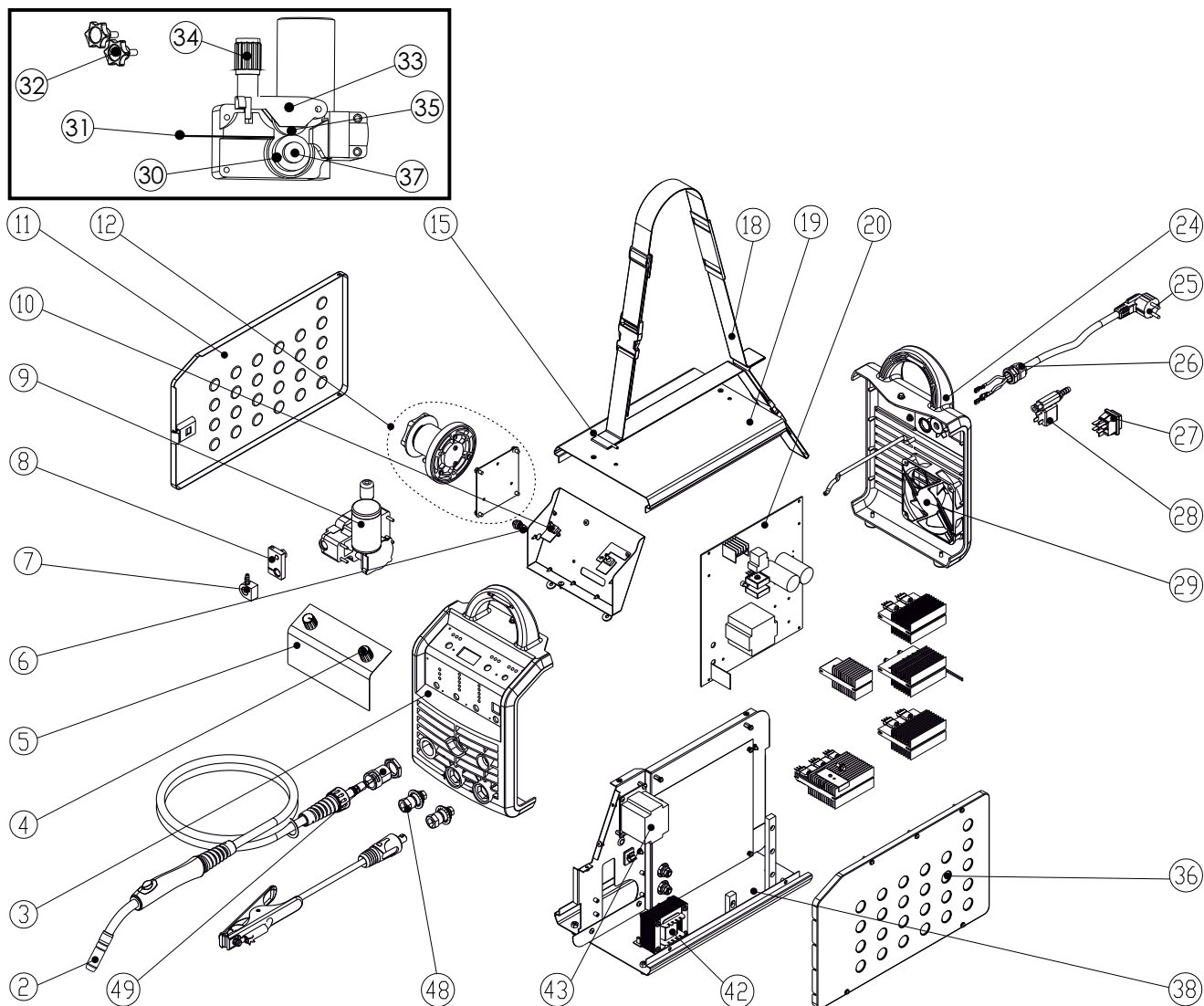
Издано 10.02.2021 года в Fjerritslev

Kristian M. Madsen
 Генеральный директор

- 1) **S** Данный аппарат отвечает требованиям, предъявляемым к аппаратам, работающим в зонах повышенной опасности поражения электрическим током.
- 2) Оборудование с маркировкой IP23S рассчитано на эксплуатацию внутри и вне помещений.

Reservedelsliste
Spare parts list
Ersatzteilliste
Liste des pièces de rechange











FOCUS MIG 130 PFC



Pos.	No.	Varebetegnelse Warenbezeichnung	Description of goods Désignation des pièces
2	80191180	ML 160 svejse slang ML 160 Schweißschlauch	ML 160 hose ML 160 tuyau de soudage
3	82046203	Plastikfront Plastikfront	Plastic front Façade plastique
4	82046261	Knap og dæksel for knap Knopf und Deckel für den Knopf	Button and cover for button Boeton et couvercle de bouton
5	82046260	Folie Folie	Foil Feuille
6	82046259	Kontakt Schalter	Switch Commutateur
7	82046225	Gastilslutning Gasanschluss	Gas connection Raccordement au gaz
8	82046224	Strømskinne Stromschiene	Power rail Plaque cuivre
9	82046223	Trådfremføring komplet Drahtvorschubeinheit Komplet	Wire feed unit complete Dispositif de guidage de fil
10	82046258	Potentiometer Potentiometer	Potentiometer Potentiomètre
11	82046263	Låge Tür	Door Portillon
12	82046251	Bremsenav med lås Bremsenabe mit Verschluss	Brake hub with lock Moyeu de frein avec fermoir
15	82046209	Remstrammer Riemenspanner	Carrying strap fastener Fixation pour sangle de transport
18	82046208	Bærerem Tragriemen	Carrying strap Carrying strap

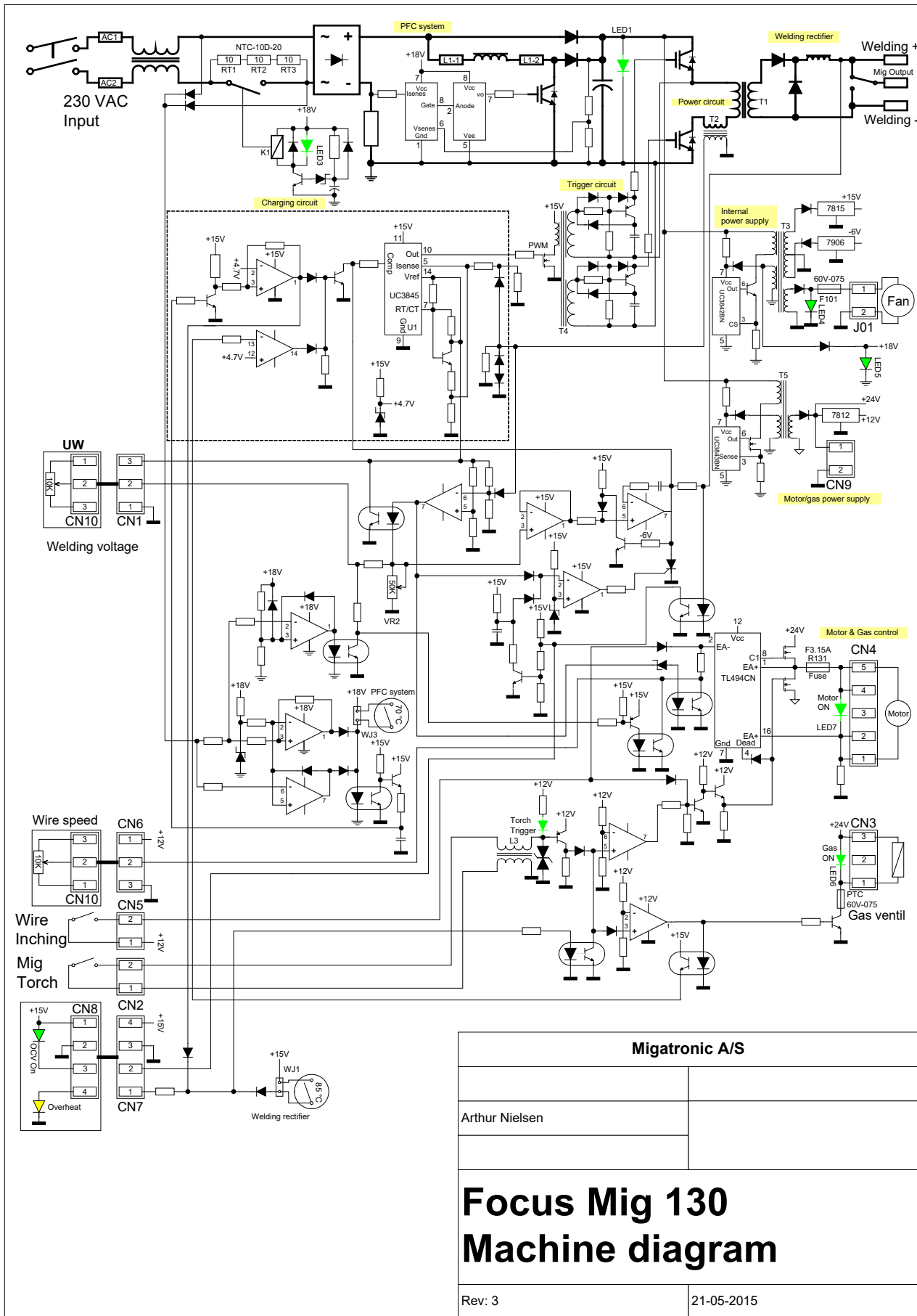
FOCUS MIG 130 PFC

Pos. No.	Varebetegnelse Warenbezeichnung	Description of goods Désignation des pièces
19	82046245 Topplade Oberplatte	top plate Plaque supérieure
20	82046256 Invertermodul Invertermodul	Inverter module Module onduleur
24	82046205 Plastikbag (Husk også at bestille kabelaflastning 82046244 pos. 26) Plastickrückwand (Bitte bestellen Sie auch Kabeldurchführung 82046244 pos. 26)	Plastic back (Moreover, please remember to order cable relief 82046244 pos. 26) Façade postérieure plastique (N'oubliez pas de commander le traverser de câble 82046244 du n° 26)
25	82046264 Netkabel Netzkabel	Mains supply cable Câble d'alimentation
26	82046244 Kabelaflastning Kabeldurchführung	Cable relief Traverser de câble
27	82046204 Afbryder, vandtæt Schalter, wasserdicht	Switch, waterproof Interrupteur, étanche à l'eau
28	82046242 Gasventil Gasventil	Gas valve Valve de gaz
29	82046265 Ventilator Lüfter	Fan Ventilateur
30.1	82046229 Trisse 0,6 V-Spor - 0,8 V-Spor Drahtrolle 0,6 V-Spuhr - 0,8 V-Spuhr	Wire drive roll 0.6 V-Groove - 0.8 V-Groove Galet 0,6 V-trace - 0,8 V-trace
30.2	82046230 Trisse 0,8 V-Spor - 1,0 V-Spor Drahtrolle 0,8 V-Spuhr - 1,0 V-Spuhr	Wire drive roll 0.8 V-Groove - 1.0 V-Groove Galet 0,8 V-trace - 1,0 V-trace
30.3	82046232 Trisse 0,8 U-Spor - 1,0 U-Spor Drahtrolle 0,8 U-Spuhr - 1,0 U-Spuhr	Wire drive roll 0.8 U-Groove - 1.0 U-Groove Galet 0,8 U-trace - 1,0 U-trace
31	80160152 Liner indløb (ALU-svejsning) Drahtführungsspirale (ALU-Schweißen)	Wire guide inlet (ALU-welding) Guide fil (soudage ALU)
32	82046222 Fingerskrue f. polvendning Rändelschraube f. Umpolung	Milled knob f. reverse of polarity Vis moleté pour inverser la polarité
33	82046255 Trådrullebom Drahtrollen-Druckarm	Wire coil pressure arm Bras presseur
34	82046246 Strammemekanisme til trådfremføringsbom Anziehmechanismus für Drahtführungsvorrichtung	Tightening mechanism for wire feeder boom
35	82046269 Kugleleje med split til trådfremføring Kugellager mit Schlitz für Drahtvorschub	Ball bearing with split for wire feeder
36	82046266 Sideskærm Seitenschirm	Side panel Plaque latérale
37	82046268 Låseskrue til trisse Verschlusschraube f. Drahtrolle	Lock screw for wire roll
38	82046219 Bund Boden	Bottom Plaque de base
42	82046212 Drossel Drossel	Choke Inducteur
43	82046253 PFC spole m/skrueterminaler PFC drossel	PFC choke with screw terminals PFC inducteur
48	82046200 Dinsebøsning Dinsebuchse	Dinse coupling socket Douille de raccordement, type Dinse
49	82046228 Kabelgennemføring Kabeldurchführung	Cable lead-in Traversée de câble

ML 161 i									
Wire	Inlet guide	Wire dia.	Wire roll	Wire roll size	Nipple torch	O-ring	Liner torch	Contact tip	Kit
	 Pos. 33				 Pos. 15	 Pos. 19	 Pos. 9+10	 Pos. 3	
FE	Steel liner 80160153*	0.6 0.8 1.0	82046229 82046230 82046230	0.6-0.8 V 0.8-1.0 V 0.8-1.0 V	80100006 80100815* 80100815*	- - -	80160520 80160521* 80160521*	80130201 80130202* 80130203	
ALU/CuSi 3%	Plastic liner 80160152	1.0	82046232	0.8-1.0 U	80100006	-	80160560	80130103	81100137
FCW Innershield	Steel liner 80160153*	0.9	82046230	0.8-1.0 V	80100815*	-	80160521*	80130103	
Pos. = Machine spare parts list					Pos. = Torch spare parts list				

* Standard equipment

FOCUS MIG 130 PFC



DENMARK:

Main office

MIGATRONIC A/S

Aggersundvej 33, DK-9690 Fjerritslev, Denmark
Tel. +45 96 500 600, www.migatronik.com

MIGATRONIC AUTOMATION A/S

Knøsgårdvej 112, DK-9440 Aabybro, Denmark
Tel. +45 96 96 27 00, www.migatronik-automation.com

MIGATRONIC EUROPE:

Great Britain

MIGATRONIC WELDING EQUIPMENT LTD

21 Jubilee Drive, Belton Park, Loughborough
GB-Leicestershire LE11 5XS, Great Britain
Tel. +44 01509/267499, www.migatronik.com

France

MIGATRONIC EQUIPEMENT DE SOUDURE S.A.R.L.

Parc Avenir II, 313 Rue Marcel Merieux
FR-69530 Brignais, France
Tel. +33 04 78 50 65 11, www.migatronik.com

Italy

MIGATRONIC s.r.l. IMPIANTI PER SALDATURA

Via Dei Quadri 40, IT-20871 Vimercate (MB), Italy
Tel. +39 039 9278093, www.migatronik.com

Norway

MIGATRONIC NORGE AS

Industriveien 6, N-3300 Hokksund, Norway
Tel. +47 32 25 69 00, www.migatronik.com

Czech Republic

MIGATRONIC CZ a.s.

Tolstého 451, CZ-415 03 Teplice 3, Czech Republic
Tel. +420 411 135 600, www.migatronik.com

Hungary

MIGATRONIC KERESKEDELMI KFT.

Futó utca 37. 6. emelet, H-1082 Budapest, Hungary
Tel. +36 70 630 0604 www.migatronik.com

Finland

MIGATRONIC OY c/o Migatronik A/S

Aggersundvej 33, DK-9690 Fjerritslev, Finland
Tel. +358 0102 176 500, www.migatronik.com

Holland

MIGATRONIC NEDERLAND B.V.

Ericssonstraat 2, NL-5121 ML Rijen, Holland
Tel. +31 (0)161-747840, www.migatronik.com

Sweden

MIGATRONIC SVETSMASKINER AB

Nääs Fabriker, Box 5015,S-448 50 Tollerød, Sweden
Tel. +46 031 44 00 45, www.migatronik.com

Germany

MIGATRONIC SCHWEISSMASCHINEN GMBH

Sandusweg 12, D-35435 Wetztenberg-Launsbach, Germany
Tel. +49 0641/98284-0, www.migatronik.com

MIGATRONIC ASIA:

India

MIGATRONIC INDIA PRIVATE LTD.

No.22 & 39/20H Sowri Street,
IN-Alandur, Chennai – 600 016, India
Tel. +91 44 2233 0074 www.migatronik.com