

# QUICKGUIDE

## FOCUS TIG 161 DC PFC

---



# QUICKGUIDE

## FOCUS TIG 161 DC PFC



### 1. Svejsestrøm/Lysbuespænding

Tasten aktiveres, og drejeknappen drejes for at indstille svejsestrømmen.  
Tasten holdes inde i 3 sekunder for at få vist lysbuespændingen. Når tasten aktiveres igen, vises svejsestrømmen.

### 2. Svejsespænding

Diode lyser, når der er spænding på MMA elektrode eller TIG brænder.

### 3. Enheder for parameter

Diode lyser, når den relevante enhedsbetegnelse er aktiv.

### 4. Overophedning

Diode lyser, når maskinen er stoppet på grund af overophedning.

### 5. Netfejl

Diode lyser, hvis netspændingen er for høj eller for lav.

### 6. Svejseproces

Valg af MMA/TIG svejseproces.

### 7. Tastemetode

Valg af 2-takt/4-takt.

### 8. Strømregulering

Valg af brænderregulering.

### 9. Tændingsmetode

Valg af HF/ LIFTIG® tænding.

### 10. Gasforstrømning

Tiden fra brændertasten slippes til lysbuetænding.

### 11. Strømstigningstid/Slope-up

Tid fra startstrøm til svejsestrøm.

### 12. Strømsækningstid/slope-down

Tid fra svejsestrøm til stopstrøm.

### 13. Gasefterstrømning

Tiden, fra lysbuen slukker, til gastilførslen afbrydes.

### 14. Puls

Tast aktiveret = puls.

### 15. Pulsindstilling

Tryk på menutasten, indtil den ønskede diode lyser:

- Pulstid: Svejsestrømsperiode
- Pausetid: Grundstrømsperiode
- Basisstrøm: % af pulsstrøm

### 16. Valg af sekundære parametre

Åbner parametrene 10, 11, 12, 13 og 14.

# QUICKGUIDE

## FOCUS TIG 161 DC PFC

---



# QUICKGUIDE

## FOCUS TIG 161 DC PFC



### 1. Welding current/Arc voltage

Press the key and turn the control knob to set the welding current.  
Keep the key pressed for 3 seconds to display the arc voltage. Repress the key to display the welding current.

### 2. Welding voltage

The LED is lit, when there is voltage on MMA electrode or TIG torch.

### 3. Parameter units

Units of measurement of the selected parameter.

### 4. Overheating

The LED is lit, when the machine is stopped due to overheating.

### 5. Mains error

The LED is lit, when the mains voltage is too high or too low.

### 6. Welding process

Selection of MMA/TIG welding process.

### 7. Trigger mode

Selection of 2-stroke/4-stroke.

### 8. Current adjustment

Selection of torch adjustment.

### 9. Ignition method

Selection of HF/ LIFTIG® ignition.

### 10. Gas pre flow

The time for which gas flows until the arc is established.

### 11. Slope up

The time from start amp to welding current.

### 12. Slope down

The time from welding current to stop amp.

### 13. Gas post flow

The time for which gas flows after the arc is extinguished.

### 14. Pulse

Key activated = pulse.

### 15. Pulse setting

Press the menu key until the requested LED is lit:

- Pulse time: Welding current period
- Pause time: Base current period
- Base amp: % of pulse current

### 16. Selection of secondary parameters

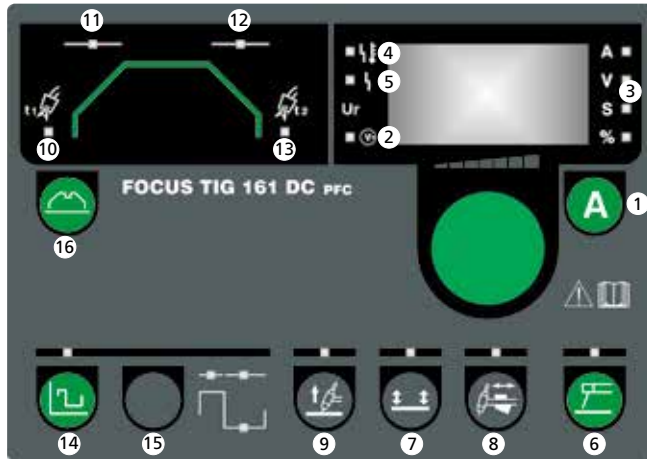
Opens parameters 10, 11, 12, 13 and 14.

# QUICKGUIDE

## FOCUS TIG 161 DC PFC

---





### 1. Schweißstrom/Lichtbogenspannung

Taste drücken und am Drehregler den Schweißstrom einstellen. Die Taste 3 Sekunden gedrückt halten zur Anzeige der Lichtbogenspannung. Die Taste wieder aktivieren zur Anzeige des Schweißstroms.

### 2. Schweißspannung

Diese LED leuchtet, sobald Schweißspannung an den MMA Elektrode oder WIG Brenner anliegt.

### 3. Parametereinheiten

Einheiten für den gewählten Parameter.

### 4. Überhitzung

Die LED leuchtet, wenn das Schweißgerät wegen Überhitzung abgeschaltet hat.

### 5. Netzspannungsfehler

Diese LED leuchtet bei zu niedriger oder zu hoher Netzspannung.

### 6. Schweißprozess

Wahl des MMA/WIG Schweißverfahrens.

### 7. 2/4-Triggermodus

Wahl des 2-Takt/4-Takt Modus.

### 8. Schweißstromeinstellung

Wahl der Brennerregelung.

### 9. Zündung

Wahl der Hoch-frequenz/ LIFTIG® Zündung.

### 10. Gasvorströmung

Die Zeit von der Betätigung der Brennergaste bis zum Einschalten des Lichtbogens.

### 11. Stromanstieg

Zeit vom Startstrom zum Schweißstrom.

### 12. Stromabsenkung

Zeit vom Schweißstrom zum Endstrom.

### 13. Gasnachströmung

Die Zeit vom Erlöschen des Lichtbogens bis zur Unterbrechung der Gaszufuhr.

### 14. Pulsen

Taste an = Puls.

### 15. Pulseinstellung

Die Taste aktivieren, bis die gewünschte LED aufleuchtet:

- Pulszeit
- Pausenzeit
- Grundstrom: % der Pulsstroms

### 16. Wahl der Sekundärparameter

Öffnet Parameter 10, 11, 12, 13 und 14.

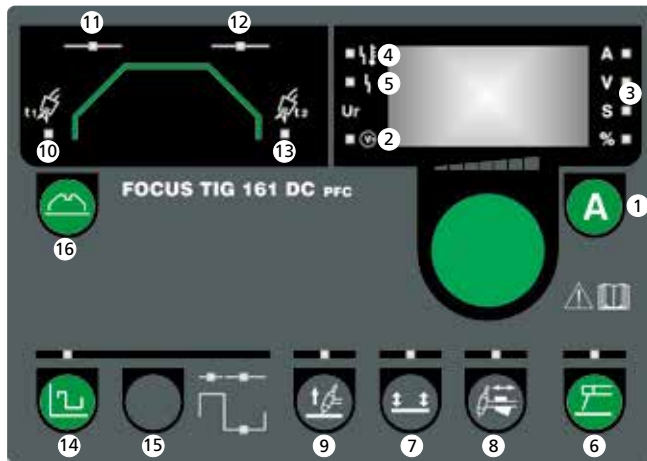
# GUIDE RAPIDE FOCUS TIG 161 DC PFC

---



# GUIDE RAPIDE

## FOCUS TIG 161 DC PFC



### 1. Courant de soudage/Tension d'arc

Appuyer sur la touche et faire tourner le bouton de commande pour régler le courant de soudage. Appuyer sur la touche pendant 3 secondes pour afficher la tension d'arc. Appuyer de nouveau sur « A » pour afficher le courant de soudage.

### 2. Tension de soudage

La LED est allumée lorsque l'électrode MMA ou la torche TIG est sous tension.

### 3. Unités des paramètres

La LED est allumée lorsque l'unité du paramètre pertinent est active.

### 4. Surchauffe

La LED est allumée en cas de surchauffe de la machine.

### 5. Erreur secteur

La LED est allumée si la tension secteur est trop élevée ou trop faible.

### 6. Processus de soudage

Sélection du processus de soudage MMA/TIG.

### 7. Mode gâchette

Sélection de la fonction 2 temps ou 4 temps.

### 8. Réglage du courant

Sélection du réglage de la torche.

### 9. Méthode d'amorçage

Sélection de l'amorçage HF/LIFTIG®.

### 10. Pré-gaz

Temps pendant lequel le gaz circule avant l'établissement de l'arc.

### 11. Montée

Temps entre l'ampérage de démarrage et le courant de soudage.

### 12. Evanouissement

Temps entre le courant de soudage et l'ampérage d'arrêt.

### 13. Post-gaz

Temps pendant lequel le gaz circule après l'extinction de l'arc.

### 14. Pulsé

Touche activée = mode pulsé.

### 15. Réglage mode pulsé

Appuyer sur la touche du menu jusqu'à ce que la LED s'allume au niveau de :

- Temps de pulse : période de courant de soudage.
- Temps de pause : période de courant de base.
- Courant de base : % de courant pulsé.

### 16. Choix de paramètres secondaires

Ouvre les paramètres 10 à 14.



# QUICKGUIDE

## FOCUS TIG 161 DC PFC

---



# QUICKGUIDE

## FOCUS TIG 161 DC PFC



### 1. Svetsström/Ljusbågespänning

Knappen aktiveras och vridknappen vrids för att se og ställa in svetsström.  
Håll knappen intryckt i 3 sekunder för att kunna se ljusbågespänningen. När knappen aktiveras igen, visas svetsströmmen.

### 2. Svetspänning

Dioden lyser när det är spänning på MMA elektroden eller TIG brännaren.

### 3. Enheter för parameter

Dioden lyser när den relevanta enhetsbetecknelsen är aktiv.

### 4. Överhettning

Dioden lyser när maskinen är stoppad på grund av överhettning.

### 5. Nätfel

Dioden lyser om nätspänningen är för hög eller för låg.

### 6. Svetsprocess

Val av MMA/TIG svetsprocess.

### 7. Avtryckarmetod

Val av 2-takt/4-takt.

### 8. Strömreglering

Val av brännarreglering.

### 9. Tändmetod

Val av HF/LIFTIG® tändning.

### 10. Gasförströmning

Tiden från det brännaravtryckaren släpps till ljusbågetändning.

### 11. Slope-up

Tid från startström till svetsström.

### 12. Slope-down

Tid från svetsström till stoppström.

### 13. Gasefterströmning

Tiden från ljusbågen slocknar, tills gastillförseln avbryts.

### 14. Puls

Knappen aktiveras = puls.

### 15. Pulsinställning

Tryck på menyknappen, tills den önskade dioden lyser:

- Pulstid: Svetsströmperiod
- Paustid: Grundströmperiod
- Grundström: % av pulsström

### 16. Val av sekundära parametrar

Öppnar parametrarna 10, 11, 12, 13 och 14.

# GUIDA RAPIDA

## FOCUS TIG 161 DC PFC

---



# GUIDA RAPIDA

## FOCUS TIG 161 DC PFC



### 1. Corrente di saldatura/Tensione d'arco

Schiacciare il pulsante e girare la manopola per regolare la corrente di saldatura.  
Schiacciare il tasto per 3 secondi per visualizzare la tensione d'arco. Schiacciare ancora per tornare alla corrente.

### 2. Tensione di saldatura

Il LED si accende in presenza di tensione sull'elettrodo MMA o sulla torcia TIG.

### 3. Unità di misura

L'accensione del LED indica l'unità di misura del parametro da regolare.

### 4. Surriscaldamento

In caso di surriscaldamento della macchina il LED si illumina.

### 5. Errore di rete

Il LED si accende in caso di tensione di rete troppo alta o troppo bassa.

### 6. Processo di saldatura

Selezione processo di saldatura MMA/TIG.

### 7. Funzioni del pulsante torcia

Selezione 2-tempi/4-tempi.

### 8. Regolazione da torcia

Selezione di regolazione da torcia.

### 9. Metodi di accensione dell'arco

Selezione innesco in HF/LIFTIG®.

### 10. Pregas

Tempo di gas prima dell'accensione dell'arco di saldatura.

### 11. Rampa di salita

Tempo della corrente di innesco.

### 12. Rampa di discesa

Tempo della rampa di discesa.

### 13. Postgas

Il Postgas è il periodo di tempo in cui il gas scorre dopo lo spegnimento dell'arco.

### 14. Pulsazione

Tasto attivo = Pulsato.

### 15. Impostazione pulsazione

Premere il tasto menu fino all'accensione del LED richiesto:

- Tempo di picco: periodo corrente di saldatura
- Tempo di base: periodo corrente di base
- Corrente di base: % corrente di picco

### 16. Scelta dei parametri secondari

Permette di accedere ai parametri 10, 11, 12, 13 e 14.

# QUICKGUIDE

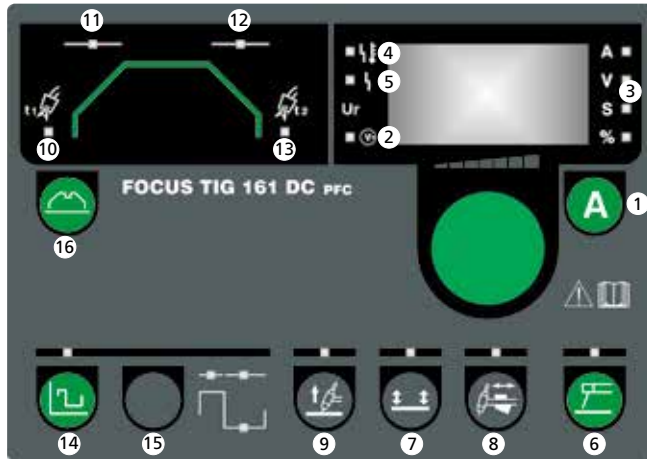
## FOCUS TIG 161 DC PFC

---



# QUICKGUIDE

## FOCUS TIG 161 DC PFC



### 1. Lasstroom/Boogspanning

Druk deze knop in om ingestelde lasstroom te tonen. Draai de besturingsknop om lasstroom in te stellen. Om de boogspanning te tonen, druk de knop ca. 3 seconden in. Om de lasstroom te tonen, druk opnieuw "A" in.

### 2. Lasspanning

Het LED licht op wanneer er spanning op MMA elektrode of TIG toorts staat.

### 3. Parametersymbolen

De LED licht op wanneer de relevante parameter actief is.

### 4. Oververhitting

De LED brandt als de machine is gestopt vanwege oververhitting.

### 5. Voedingsfout

De LED licht op wanneer de voedingsspanning te hoog of te laag is.

### 6. Lasproces

Selectie van het MMA / TIG-lasproces.

### 7. Schakelfunctie

Kies 2-takt of 4-takt.

### 8. Stroominstelling

Selectie van de toortsregeling.

### 9. Ontstekingsmethoden

Keuze van HF of LIFTIG® ontsteking.

### 10. Gasvoorstroom

De tijd waarin gas stroomt tot de boog ontsteekt.

### 11. Upslopetijd

Tijd vanaf de startstroom tot de lasstroom.

### 12. Downslopetijd

Tijd van de lasstroom tot aan de stopstroom.

### 13. Gasnastroom

De tijd waarin gas stroomt nadat de boog is gedoofd.

### 14. Puls

Toets geactiveerd = puls.

### 15. Puls instelling

Druk de menuknop in totdat de LED oplicht bij:

- Pulstijd: Lasstroom-periode
- Pauzetijd: Basisstroom-periode
- Basisstroom: % van de pulsstroom

### 16. Kiezen secundaire parameters

Openen voor parameters 10, 11, 12, 13 en 14.

# FOCUS TIG 161 DC PFC

## PIKAKÄYTTÖOHJE

---



# FOCUS TIG 161 DC PFC

## PIKAKÄYTTÖOHJE



### 1. Hitsausvirta/Valokaaren jännite

Paina näppäintä ja valitse hitsausvirta säädintä kiertämällä.

Painamalla näppäintä 3 sekunnin ajan, näyttöön tulee kaarijännite. Saadaksesi näyttöön hitsausvirran, paina uudelleen "A".

### 2. Hitsausjännite

LED-merkkivalo palaa kun hitsauspuikossa tai hitsauspolttimessa on jännite.

### 3. Parametrien yksiköt

LED-merkkivalo palaa osoittaen kulloinkin aktivoituna olevan yksikön.

### 4. Ylikuumentuminen

LED-valo syttyy ilmoittaen koneen ylikuumentumisesta.

### 5. Verkkovirtavian merkkivalo

LED-merkkivalo palaa kun verkkovirran jännite on liian matala tai liian korkea.

### 6. Hitsausprosessin valinta

MMA / TIG-hitsausprosessin valinta.

### 7. Liipaisin toiminto

2-tahti / 4-tahti toiminnon valinta.

### 8. Virran säätö hitsauspolttimella

Virta säädetään hitsauspolttimella.

### 9. Sytytysmenetelmät

Valitse korkeataajuus- (HF) tai LIFTIG®-sytytys.

### 10. Esikaasu I. kaasun esivirtaus

Aika, jonka kaasu virtaa ennen kaaren syttymistä.

### 11. Slope up – virran nousuaika

Aloitussvirrasta hitsausvirtaan kuluva aika.

### 12. Slope down – virran laskuaika

Hitsausvirrasta lopetusvirtaan kuluva aika.

### 13. Jälkikaasu I. kaasun jälkivirtaus

Kaasun virtausaika kaaren sammumisen jälkeen.

### 14. Pulssi

Näppäin aktivoituna = pulssi.

### 15. Pulssin asetus

Paina valikonäppäintä kunnes valo syttyy haluttuun kohtaan:

- Pulssiaika: hitsausvirtajakso
- Tauko aika: perusvirtajakso
- Perusvirta: %-osuus pulssivirrasta

### 16. Sekundääristen parametrien valinta

Avaa parametrit 10, 11, 12, 13 ja 14.



# GUÍA RÁPIDA FOCUS TIG 161 DC PFC

---





### 1. Corriente de soldadura/Voltaje de arco

Presionar la función y girar el botón de control para ajustar la corriente de soldadura.  
Presione el botón durante 3 segundos para mostrar el voltaje de arco. Presione de nuevo "A" para mostrar la corriente de soldadura.

### 2. Voltaje de soldadura

El LED está encendido cuando hay voltaje en electrodo MMA o en la antorcha de TIG.

### 3. Unidades de parámetro

El LED está encendido cuando la unidad de parámetro relevante está activa.

### 4. Sobrecalentamiento

El LED está encendido, cuando la máquina se para debido a un calentamiento excesivo.

### 5. Error de red

El LED se enciende si el voltaje de red es demasiado alto o demasiado bajo.

### 6. Proceso de soldadura

Selección del proceso de soldadura MMA/TIG.

### 7. Modo de gatillo

Elección entre 2-tiempos/4-tiempos.

### 8. Ajuste de corriente

Elección de ajuste de corriente desde la antorcha.

### 9. Método de inicio

Elección de inicio de arco de HF/LIFTIG®

### 10. Pre flujo de gas

Tiempo durante el cual sale gas hasta que se establece el arco.

### 11. Rampa de subida

Tiempo desde amperios iniciales hasta corriente de soldadura.

### 12. Rampa de bajada

Tiempo desde corriente de soldadura hasta amperios finales.

### 13. Post flujo de gas

Tiempo durante el cual sale gas después de apagarse el arco.

### 14. Pulsado

Función activada = pulsado

### 15. Ajuste del pulsado

Presionar la función hasta encender el LED en:

- Tiempo de pulso: Tiempo de corriente de soldadura
- Tiempo de pausa: Tiempo de corriente base
- Corriente base: % de corriente de pulso

### 16. Elección de parámetros secundarios

Abre los parámetros 10, 11, 12, 13 y 14.

# RYCHLÝ PRŮVODCE FOCUS TIG 161 DC PFC

---



# RYCHLÝ PRŮVODCE FOCUS TIG 161 DC PFC



## 1. Svařovací proud/Napětí

Stiskněte klávesu a otočným knoflíkem nastavte svařovací proud.

Stiskem tlačítka na dobu 3 s se zobrazí napětí. Dalším stiskem tlačítka "A" se vrátí zobrazení svařovacího proudu.

## 2. Svařovací napětí

LED dioda svítí, pokud je na hořáku nebo na elektrodě svařovací napětí.

## 3. Jednotka měření

LED dioda označuje jednotky, ve kterých je zvolená funkce nastavovaná.

## 4. Přehřátí

LED dioda svítí při vypnutí zdroje z důvodu přehřátí.

## 5. Porucha sítě

LED dioda svítí, pokud vzniklo přepětí nebo podpětí napájecí sítě.

## 6. Metoda svařování

Výběr mezi MMA a TIG svařováním.

## 7. Způsob spínání

Volba 2 nebo 4 taktního spínání.

## 8. Nastavení proudu

Volba regulace proudu z hořáku.

## 9. Způsob zapalování

Volba mezi HF a LIFTIG® zapalováním.

## 10. Předfuk plynu

Doba proudění plynu před zapálením oblouku.

## 11. Náběh proudu

Doba náběhu ze startovacího na svařovací proud.

## 12. Doběh proudu

Doba doběhu ze svařovacího na koncový proud.

## 13. Dofuk plynu

Doba proudění plynu po zhasnutí oblouku.

## 14. Pulsace proudu

Tlačítko aktivuje pulsaci proudu.

## 15. Nastavení pulsace

Stiskem tlačítka při rozsvícené LED diodě nastavíte:

- Pulsní čas: Dobu svařovacího proudu
- Bázový čas: Dobu bázového proudu.
- Bázový proud: v % svařovacího proudu.

## 16. Nastavení sekundárních parametrů

Umožňuje nastavování parametrů 10, 11, 12, 13 a 14.

# FOCUS TIG 161 DC PFC

## RÖVID ÚTMUTATÓ

---

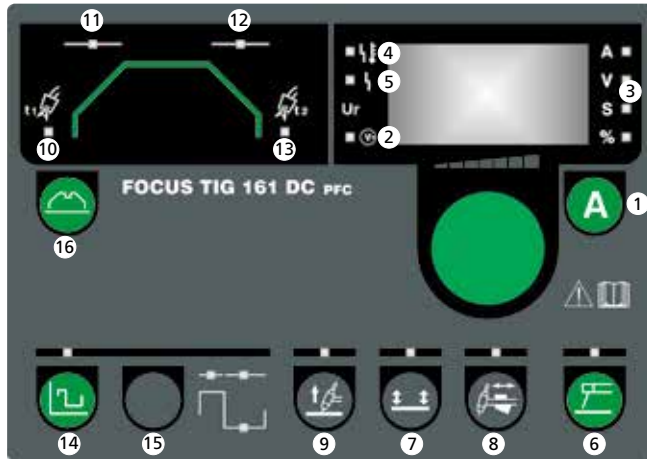


**MIGATRONIC**  
WELDING VALUE

MAGYAR 50113813

# FOCUS TIG 161 DC PFC

## RÖVID ÚTMUTATÓ



### 1. Hegesztő áram/ív feszültség

A gombot megnyomjuk és a forgatógombbal a hegesztő áramot beállítjuk. A gombot 3 mp-ig nyomva tartva, az ívfeszültséget mutatja. A gomb ismételt megnyomásával a kijelző a hegesztő áramot mutatja.

### 2. Hegesztő-feszültség

Ez a LED világít, amint hegesztő feszültség van az elektródán, vagy az AVI pisztolyon.

### 3. Paraméter egységek

A választott paraméterek egysége.

### 4. Túlmelegedés

Ez a LED világít, ha a készülék túlmelegedés miatt kikapcsol.

### 5. Hálózati feszültség hiba

Ez a LED világít, ha túl alacsony, vagy túl magas a hálózati feszültség.

### 6. Hegesztési eljárás

Gomb a hegesztési eljárás kiválasztásához (MMA/AVI).

### 7. 2/4 ütem kapcsolás

2/4 ütem választása.

### 8. Hegesztő áram beállítása

Választó kapcsoló pisztoly-szabályzásra.

### 9. Gyújtási módok

HF/LIFTIG gyújtás választása.

### 10. Gáz-előáramlás

A pisztolygomb megnyomásától, az ív gyújtásáig tartó idő.

### 11. Áram felfutás

Az induló áramról hegesztő áramra történő felfutás ideje.

### 12. Áram lefutás

A hegesztő áramról a befejező áramra történő lefutás ideje.

### 13. Gáz-utánáramlás

Az ív kialvásától a gáz megszakításáig tartó idő.

### 14. Impulzus

Gomb bekapcsolása = impulzus.

### 15. Impulzus paraméterek

A gombot aktiválni, ameddig a kívánt LED világít:

- impulzus idő
- szünet idő
- alap áram: az impulzus áram %-a.

### 16. Másodlagos paraméterek választása

A 10, 11, 12, 13 és 14 paraméterek megnyitása.