

FOCUS STICK 161 E 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



MIGATRONIC
WELDING VALUE

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



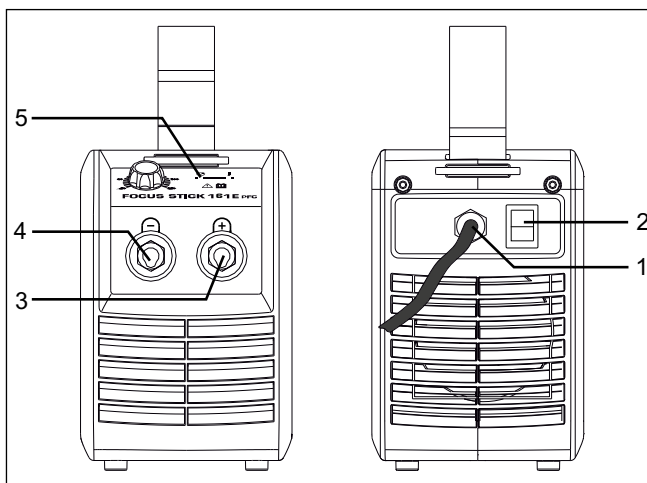
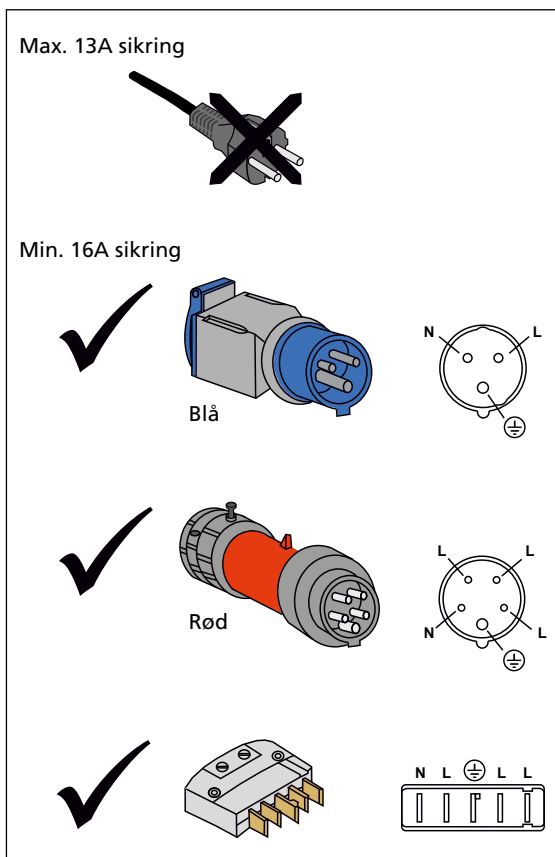
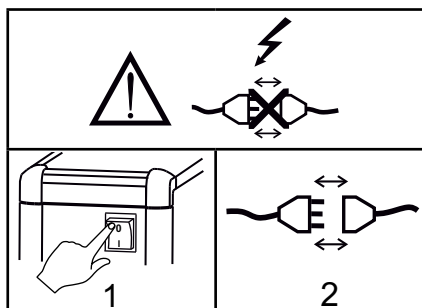
Advarsel

Læs advarselsblad og denne brugsanvisning omhyggeligt igennem inden installation og ibrugtagning. Gem til senere brug.

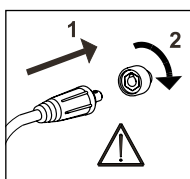
Installation

Nettilslutning

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



1. Nettilslutning
2. Tænd – sluk knap
3. Stelklemme eller elektrodeholder-tilslutning
4. Stelklemme eller elektrodeholder-tilslutning
5. Svejsespænding
Svejsespændingsindikatoren lyser af sikkerhedshensyn for at indikere, at der er spænding på elektroden eller brænderen.



Vigtigt!

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

Tilslutning af elektrodeholder for MMA

Elektrodeholder og stelkabel tilsluttes plusudtag (3) og minusudtag (4). Polariteten vælges efter elektrodeleverandørens anvisning.

Tænd, tryk, svejs

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

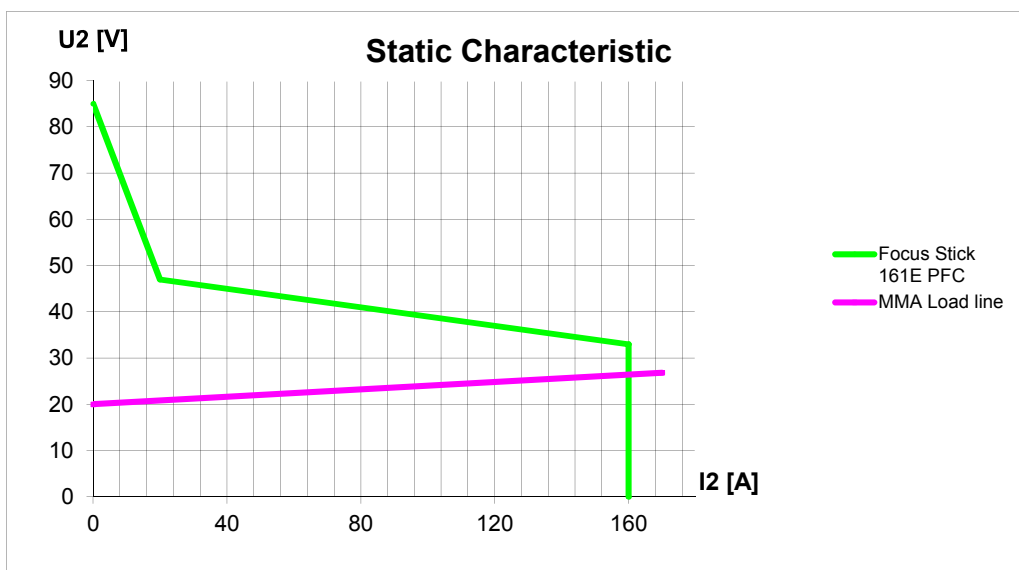
Fejlsymboler

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.

Tekniske data

STRØMKILDE	FOCUS STICK 161 E PFC
Netspænding $\pm 10\%$, V	1x230
Minimum generatorstørrelse, kVA	7,5
Netsikring, A	16
Netstrøm, effektiv, A	14,0
Netstrøm, max., A	22,1
Effekt, (100%), kVA	3,2
Effekt max., kVA	5
Effekt tomgang, W	40
Virkningsgrad	0,85
Effektfaktor	0,99
Strømområde, A	20-160
Intermittens, 100% v/20°C, A/V	160/24,4
Intermittens, 60% v/20°C, A/V	160/24,4
Intermittens, maks. v/20°C, A/%V	160/100/24,4
Intermittens, 100% v/40°C, A/V	110/24,4
Intermittens, 60% v/40°C, A/V	130/25,2
Intermittens, maks. v/40°C, A/%V	160/35/26,4
Tomgangsspænding, V	85
¹⁾ Anvendelsesklasse	5
²⁾ Beskyttelsesklasse	IP23S
Normer	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-10
Dimensioner (HxBxL), mm	230x150x400
Vægt, kg	6,3



- 1) 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 beskyttelsesklasse IP23S

Connection and operation



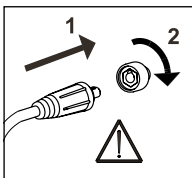
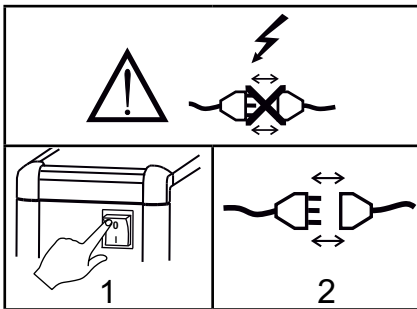
Warning

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

Permissible installation

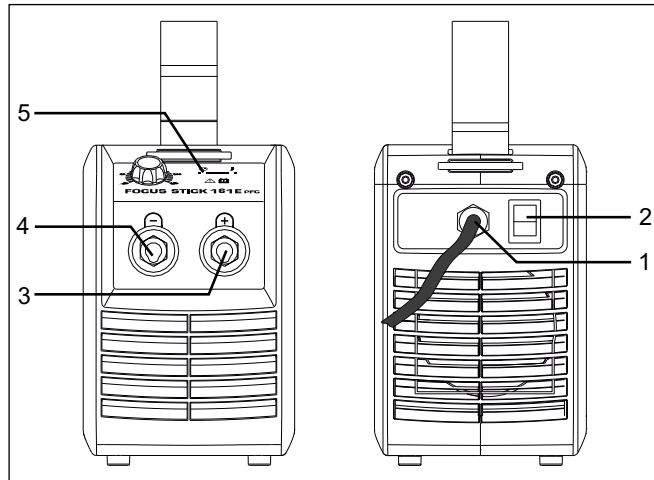
Mains connection

Connect the machine to the mains supply that it is designed for (see type plate (U1) on the back 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.



1. Mains connection
2. Power switch
3. Connection of earth clamp or electrode holder
4. Connection of earth clamp or electrode holder
5. Welding voltage
The welding voltage indicator is illuminated for reasons of safety and in order to show if there is voltage at the output taps or electrode.

Connection of electrode holder for MMA

The electrode holder and earth cable are connected to plus connection (3) and minus connection (4). Observe the instructions from the electrode supplier when selecting polarity.

Switch on, press, weld

- Switch on the welding machine on the main switch (2)
- Adjust the welding current
- The machine is now ready to weld

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.

Technical data

Power source	FOCUS STICK 161 E PFC
Mains voltage $\pm 10\%$, V	1x230
Minimum generator size, kVA	7.5
Fuse, A	16
Mains current effective, A	14.0
Mains current max., A	22.1
Power (100%), kVA	3.2
Power max., kVA	5
Power, open circuit, W	40
Efficiency	0.85
Power factor	0.99
Current range, A	20-160
Duty cycle, 100% at 20°C, A/V	160/24.4
Duty cycle, 60% at 20°C, A/V	160/24.4
Duty cycle, max. at 20°C, A/%V	160/100/24.4
Duty cycle, 100% at 40°C, A/V	110/24.4
Duty cycle, 60% at 40°C, A/V	130/25.2
Duty cycle, max. at 40°C, A/%V	160/35/26.4
Open circuit voltage, V	85
¹⁾ Sphere of application	5
²⁾ Protection class	IP23S
Standards	EN/IEC60974-1. EN/IEC60974-10
Dimensions (HxWxL), mm	230x150x400
Weight, kg	6.3

EC DECLARATION OF CONFORMITY

CE


MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Denmark

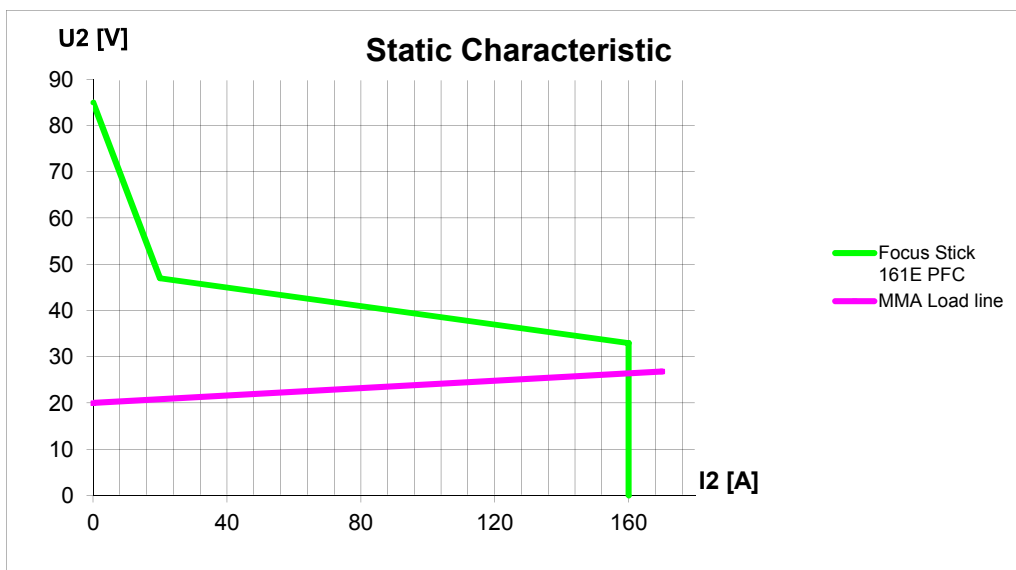
hereby declare that our machine as stated below
Type: FOCUS STICK 161 E PFC

conforms to directives 2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU

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

Issued in Fjerritslev 17.05.2017


Niels Jørn Jakobsen
CEO



- 1) 5 This machine meets the demands made for machines which are to operate in environments with an increased hazard of electric shocks.
2) Equipment marked IP23S is designed for indoor and outdoor applications

Anschluss und Inbetriebnahme



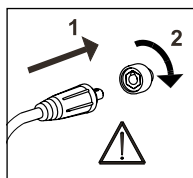
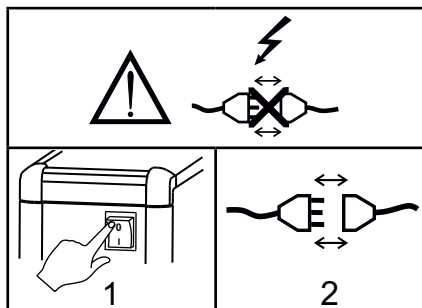
Warnung

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

Installation

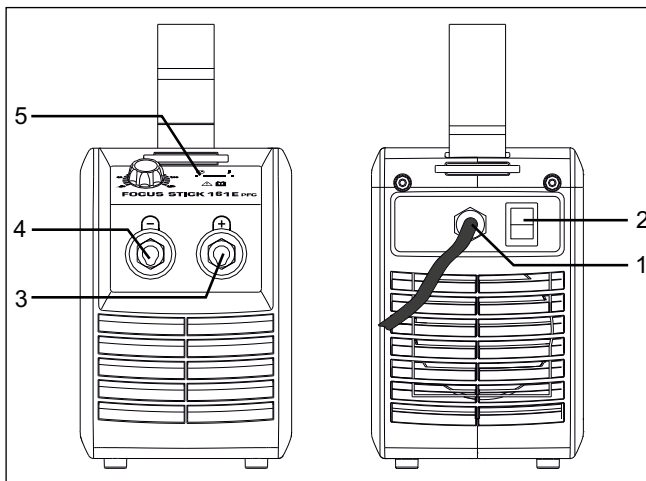
Netzanschluss

Die Maschine an die dafür vorgesehene Netzspannung anschließen (siehe Typenschild (U1) auf der Rückseite der Maschine).



Wichtig!

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



1. Netzanschluss
2. Ein- und Ausschalter
3. Anschluß für Masseklemme oder Elektrodenhalter
4. Anschluß für Masseklemme oder Elektrodenhalter
5. Schweißspannung

Der Schweißspannungsanzeiger leuchtet aus Sicherheitsgründen beim Anliegen einer Spannung auf der Elektrode bzw. auf dem Brenner auf.

Anschluss des Elektrodenhalters für MMA

Elektrodenhalter und Massekabel werden an Pluspol (3) und Minuspol (4) angeschlossen. Die zu wählende Polarität ist von den zu verwendenden Elektroden abhängig und wird gemäß den Herstellerangaben (siehe Elektrodeverpackung) gewählt.

Einschalten, Drücken, Schweißen

- Die Schweißmaschine auf den Hauptschalter (2) einschalten
- Schweißstrom einstellen
- Die Maschine ist jetzt schweißbereit

Fehlersymbole

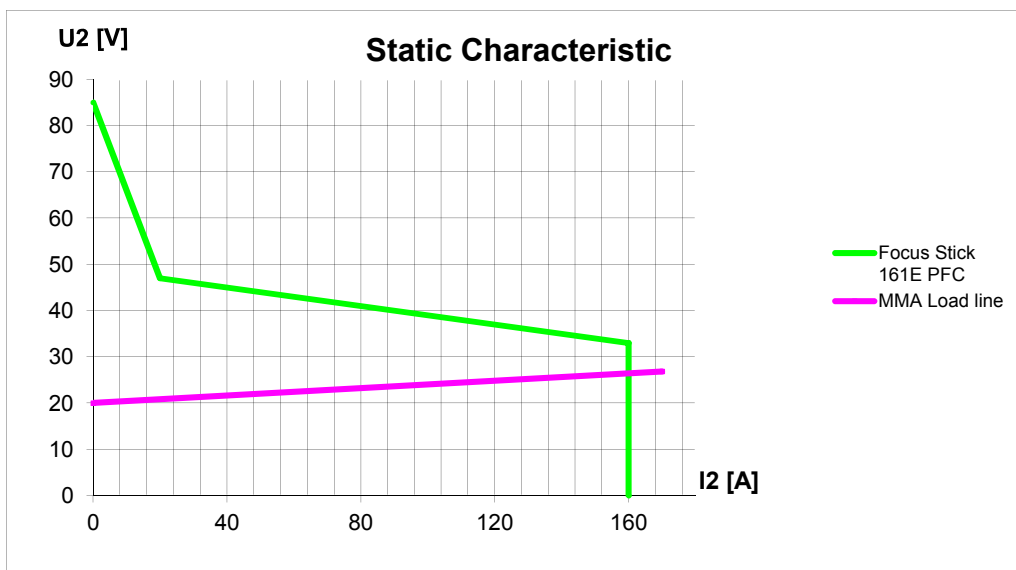
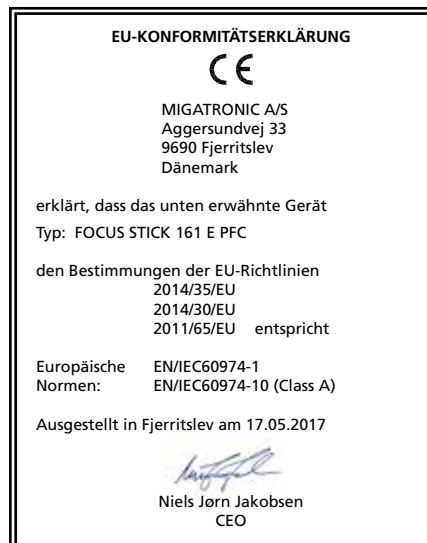
Temperaturfehler

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.

Technische Daten

STROMQUELLE	FOCUS STICK 161 E PFC
Netzspannung $\pm 10\%$, V	1x230
Mindestgröße des Generators, kVA	7,5
Sicherung, A	16
Effektiver Netzstrom, A	14,0
Max. Netzstrom, A	22,1
Leistung (100%), kVA	3,2
Leistung max., kVA	5
Leerlaufleistung, W	40
Wirkungsgrad	0,85
Leistungsfaktor	0,99
Strombereich, A	20-160
Zulässige ED, 100% bei 20°C, A/V	160/24,4
Zulässige ED, 60% bei 20°C, A/V	160/24,4
Zulässige ED, max. bei 20°C, A/%/V	160/100/24,4
Zulässige ED, 100% bei 40°C, A/V	110/24,4
Zulässige ED, 60% bei 40°C, A/V	130/25,2
Zulässige ED, max. bei 40°C, A/%/V	160/35/26,4
Leerlaufspannung, V	85
¹⁾ Anwendungsklasse	5
²⁾ Schutzklasse	IP23S
Norm	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-10
Masse (HxBxL), mm	230x150x400
Gewicht, kg	6,3



- 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



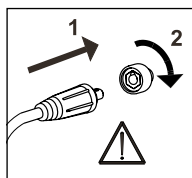
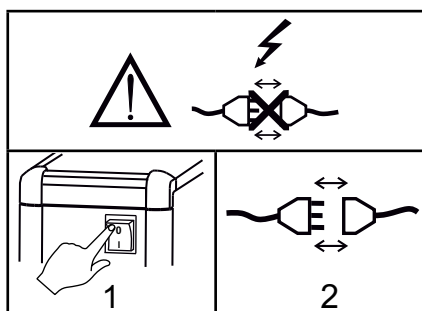
Attention

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

Installation autorisée

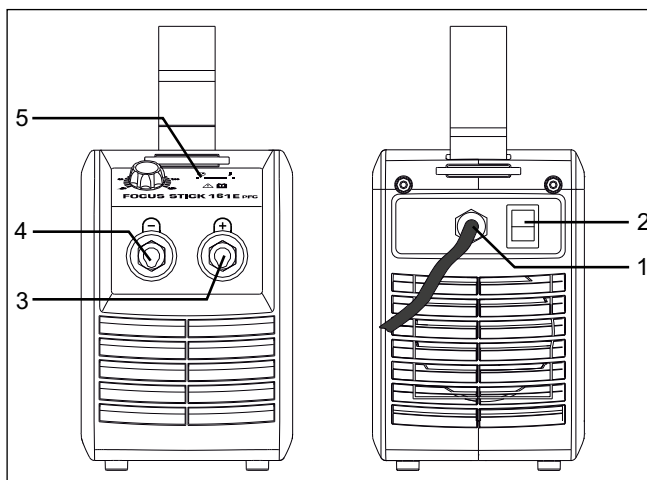
Raccordement électrique

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.



1. Raccordement électrique
2. Interrupteur d'alimentation
3. Raccordement de la pince de mise à la terre ou du porte-électrode
4. Raccordement de la pince de mise à la terre ou du porte-électrode
5. Tension de soudage
Pour des raisons de sécurité, le voyant de tension de soudage s'allume pour signaler la présence du courant de soudage aux bornes de sortie.

Branchement du porte-électrode pour le soudage MMA

Le porte-électrode et le câble de masse sont branchés sur la borne plus (3) et la borne moins (4). Respectez les instructions relatives à la polarité indiquées par le fournisseur des électrodes.

Connecter, démarrer, souder

- Démarrer la machine à l'aide de l'interrupteur (2)
- Ajuster le courant de soudage
- La machine est désormais prête pour le soudage.

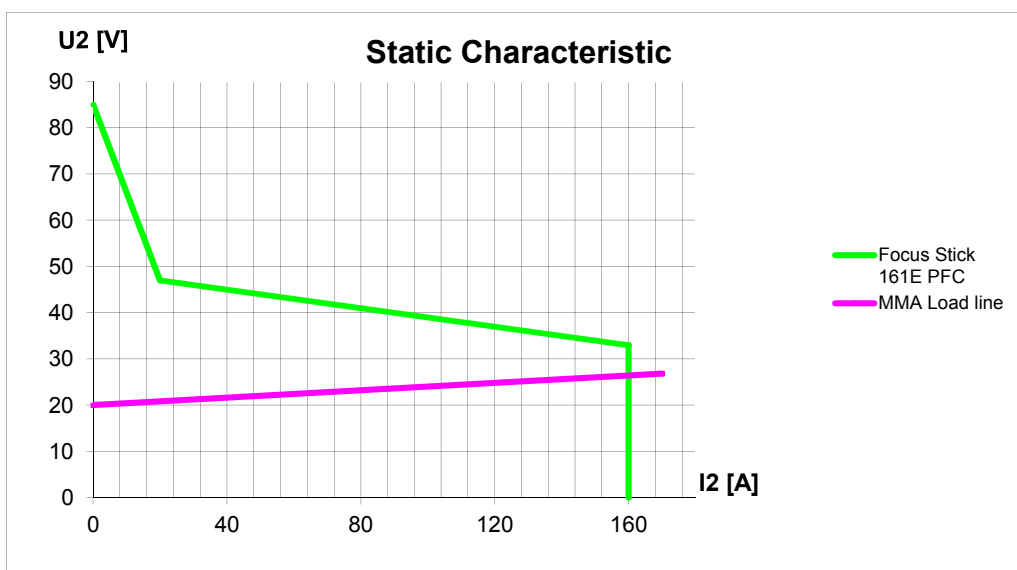
Symboles d'erreur

🔌 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.

Caracteristiques techniques

Module d'alimentation	FOCUS STICK 161 E PFC
Tension de secteur $\pm 10\%$, V	1x230
Taille minimale du générateur, kVA	7,5
Fusible, A	16
Courant du secteur efficace, A	14,0
Courant du secteur max., A	22,1
Puissance nominale, kVA	3,2
Puissance, max., kVA	5
Consommation à vide, W	40
Rendement	0,85
Facteur de puissance	0,99
Plage du courant, A	20-160
Fact. de travail 100% à 20°C, A/V	160/24,4
Fact. de travail 60% à 20°C, A/V	160/24,4
Fact. de travail max. à 20°C, A/%V	160/100/24,4
Fact. de travail 100% à 40°C, A/V	110/24,4
Fact. de travail 60% à 40°C, A/V	130/25,2
Fact. de travail max. à 40°C, A/%V	160/35/26,4
Tension à vide, V	85
¹⁾ Classe d'utilisation	5
²⁾ Classe de protection	IP23S
Norme	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-10
Dimensions (hxlaxlo), mm	230x150x400
Poids, kg	6,3



- 1) Ce poste de soudage remplit toutes les demandes posées aux postes de soudage qui s'utilisent dans les domaines où il y a un risque élevé de chocs électriques
- 2) Tout équipement portant la marque IP23S est conçu pour un usage en intérieur et extérieur

Anslutning och igångsättning



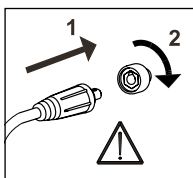
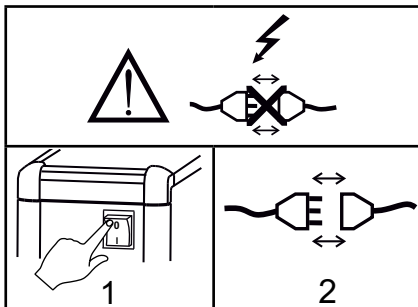
Varning

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

Installation

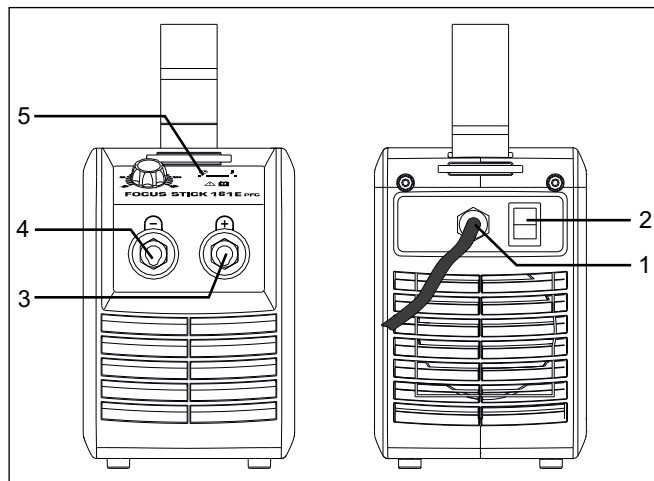
Nätanslutning

Anslut maskinen till den nätspänning den är konstruerad till. Se typskylt (U_n) bak på maskinen.



Viktigt!

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



1. Nätanslutning
2. På – av knapp
3. Återledarklämma eller elektrodhållar-anslutning
4. Återledarklämma eller elektrodhållar-anslutning
5. Svtsspänning
Svtsspänningsindikatorn lyser av säkerhetsskäl för att indikera, att der är spänning på elektroden eller brännaren.

Anslutning av elektrodhållare för MMA

Elektrodhållare och återledarkabel ansluts plusuttag (3) och minusuttag (4). Polariteten väljes efter elektrodleverantörens anvisning.

Tänd, tryck, svetsa

- Sätt på svetsmaskinen på huvudbrytaren (2)
- Ställ in svetsström
- Maskinen är nu klar för att svetsa med

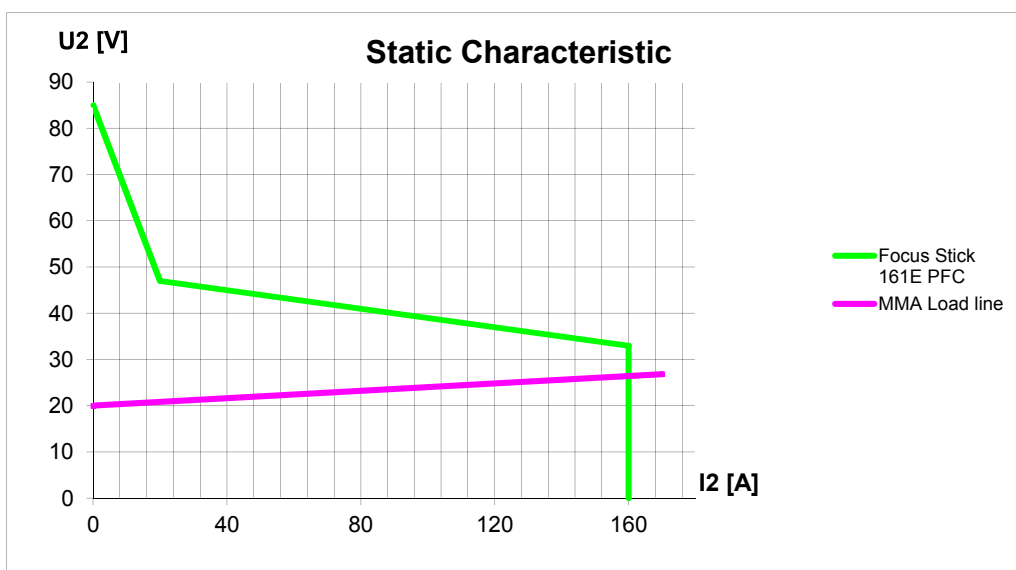
Felsymboler

⚡ Temperaturfel

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

Teknisk data

STRÖMKÄLLA	FOCUS STICK 161 E PFC
Nätspänning $\pm 10\%$, V	1x230
Minimum generatorstorlek, kVA	7,5
Säkring, A	16
Nätström effektiv, A	14,0
Nätström max., A	22,1
Effekt (100%), kVA	3,2
Effekt max., kVA	5
Effekt tomgång, W	40
Verkningsgrad	0,85
Power faktor	0,99
Strömområde, A	20-160
Intermittens, 100% vid 20°C, A/V	160/24,4
Intermittens, 60% vid 20°C, A/V	160/24,4
Intermittens, max. vid 20°C, A/%V	160/100/24,4
Intermittens, 100% vid 40°C, A/V	110/24,4
Intermittens, 60% vid 40°C, A/V	130/25,2
Intermittens, max. vid 40°C, A/%V	160/35/26,4
Tomgångsspänning, V	85
¹⁾ Användarklass	5
²⁾ Skyddsklasse	IP23S
Normer	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-10
Dimensioner (HxBxL), mm	230x150x400
Vikt, kg	6,3



- 1) S Maskinen uppfyller de krav som ställs på svetsning i områden med förhöjd risk för elchock
- 2) Anger att maskinen är beräknad för såväl inomhus som utomhus användning

Collegamenti ed uso



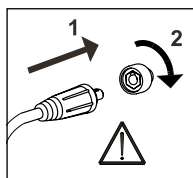
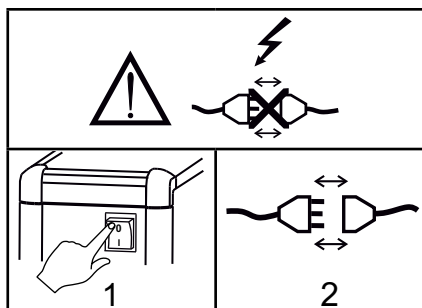
Attenzione

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

Installazione

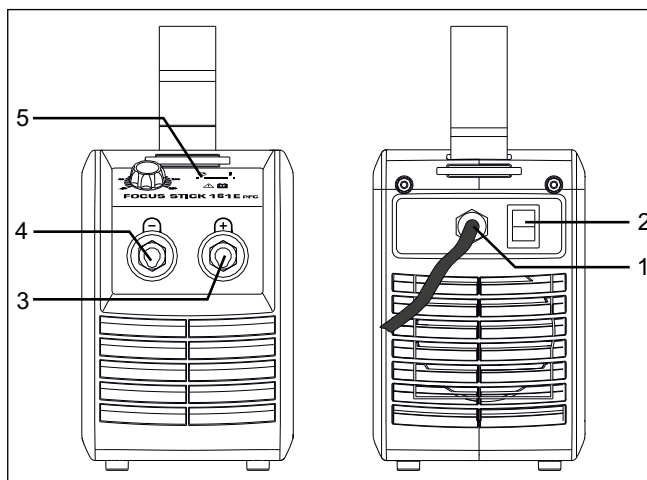
Collegamento elettrico

Collegare la macchina alla corretta alimentazione elettrica. Verificare il valore (U_e) 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.



1. Collegamento elettrico
2. Interruttore
3. Collegamento cavo di massa o cavo portaelettrodo
4. Collegamento cavo di massa o cavo portaelettrodo
5. Tensione sulle prese di saldatura
L'indicatore di presenza di tensione si illumina, per motivi di sicurezza, quando vi sia tensione ai morsetti o all'elettrodo.

Collegamento della pinza portaelettrodo per MMA

Il cavo portaelettrodo e quello di massa vanno collegati al polo positivo (3) e negativo (4). Osservare le istruzioni del fornitore dell'elettrodo nello scegliere la polarità.

Accendi, schiaccia, salda

- Accendere la macchina tramite l'interruttore (2)
- Regolare la corrente di saldatura
- La macchina è ora pronta per saldare

Simboli di allarme

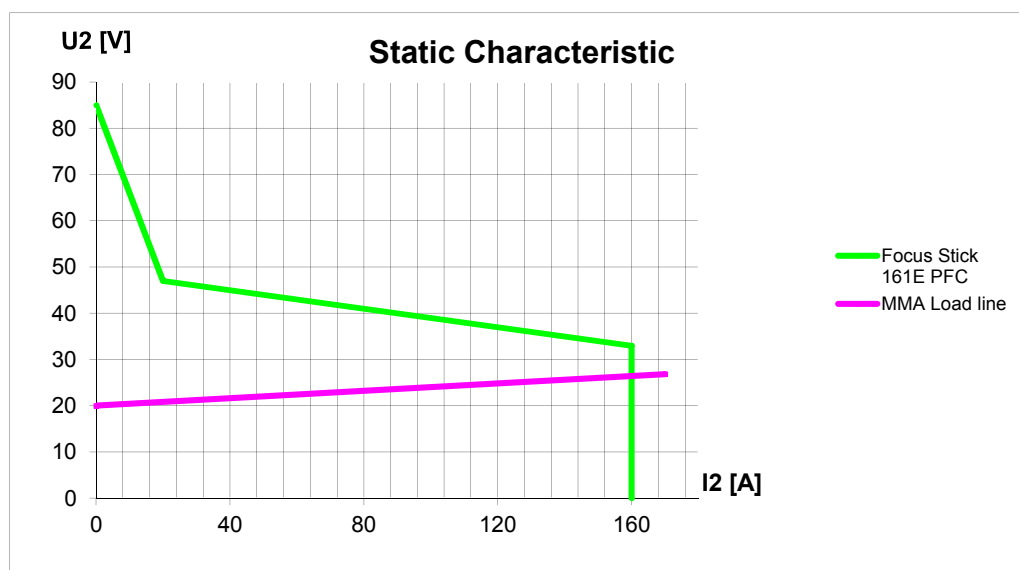
LED Allarme surriscaldamento

- Il LED si illumina in caso di surriscaldamento della macchina.

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

Dati tecnici

GENERATORE	FOCUS STICK 161 E PFC
Tensione alimentazione $\pm 10\%$, V	1x230
Dimensione minima generatore, kVA	7,5
Fusibile, A	16
Corrente primaria effettiva, A	14,0
Corrente primaria max., A	22,1
Assorbimento 100%, kVA	3,2
Assorbimento max., kVA	5
Assorbimento a vuoto, W	40
Rendimento	0,85
Fattore di potenza	0,99
Gamma di corrente, A	20-160
Intermittenza, 100% a 20°C, A/V	160/24,4
Intermittenza, 60% a 20°C, A/V	160/24,4
Intermittenza, max. a 20°C, A/%V	160/100/24,4
Intermittenza, 100% a 40°C, A/V	110/24,4
Intermittenza, 60% a 40°C, A/V	130/25,2
Intermittenza, max. a 40°C, A/%V	160/35/26,4
Tensione a vuoto, V	85
¹⁾ Classe di applicazione	S
²⁾ Classe protezione	IP23S
Norme	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-10
Dimensioni (AxLxP), mm	230x150x400
Peso, kg	6,3



1) La macchina può essere utilizzata in ambienti ad elevato rischio elettrico e pertanto porta la marcatura **S**

2) Le macchine marcate IP23S sono progettate per operare anche all'aperto

Aansluiting en bediening



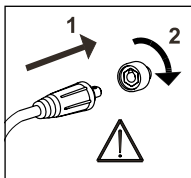
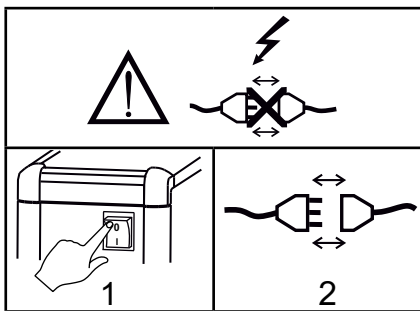
Waarschuwing

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

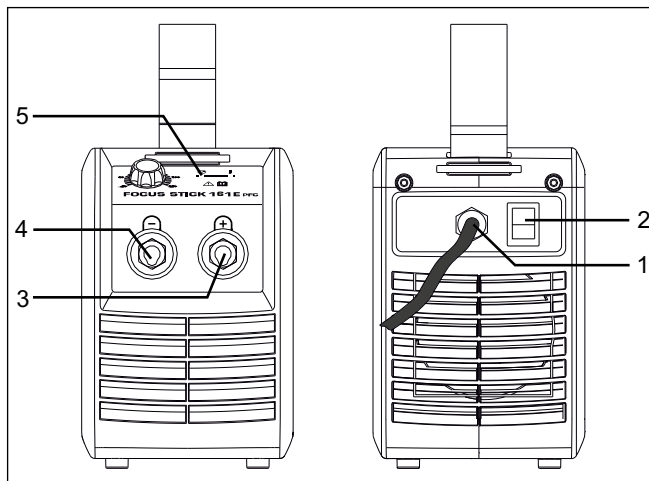
Netaansluiting

Sluit de machine op de juiste netvoeding aan. Lees ook het typeplaatje (U_1) 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).



1. Netaansluiting
2. Hoofdschakelaar
3. Aansluiting van de aardklem of de elektrodenhouder
4. Aansluiting van de aardklem of de elektrodenhouder
5. Lasspanning
De lasstroomindicator licht uit veiligheidsredenen op om aan te geven dat er spanning staat op de aansluitpluggen of op de elektrode.

Aansluiting laskabel bij MMA

De las- en aardkabel moeten worden aangesloten op resp. de zitting + (3) en - (4). Raadpleeg de instructies van de elektrodenleverancier bij het selecteren van polariteit.

Switch on, press, Weld

- Zet de machine aan via de hoofdschakelaar (2)
- De lasstroom instellen
- De machine is nu klaar om te lassen

Fout symbolen

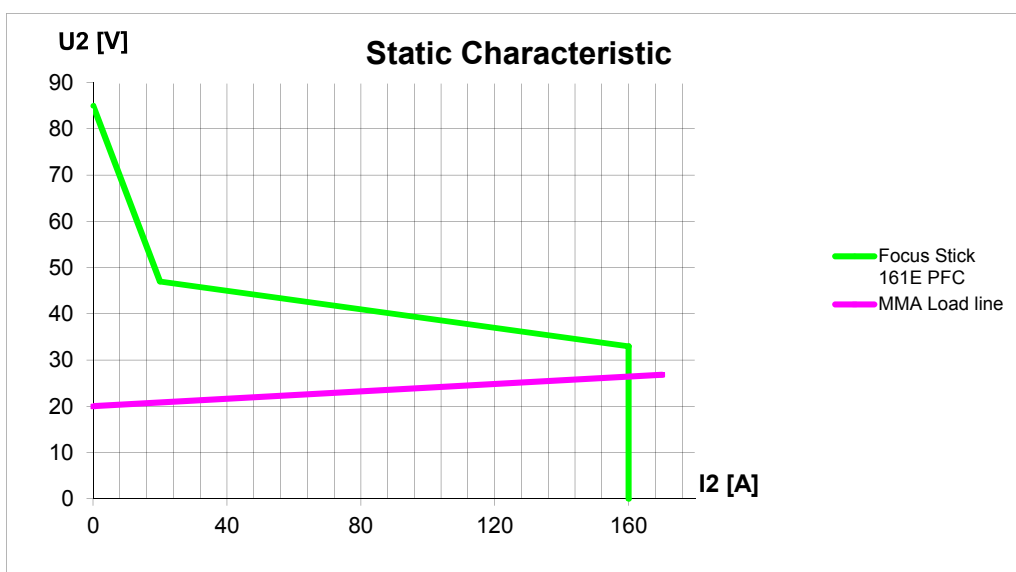
⚡ Temperatuur fout

- 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.

Technische gegevens

STROOMBRON	FOCUS STICK 161 E PFC
Aansluitspanning $\pm 10\%$, V	1x230
Minimale capaciteit aggregaat, kVA	7,5
Netzekering, A	16
Netstroom effectief, A	14,0
Netstroom max., A	22,1
Opgenomen vermogen 100%, kVA	3,2
Opgenomen vermogen max., kVA	5
Nullast vermogen, W	40
Rendement	0,85
Stroomfactor	0,99
Stroombereik, A	20-160
Inschakelduur 100% bij 20°C, A/V	160/24,4
Inschakelduur 60% bij 20°C, A/V	160/24,4
Inschakelduur max. bij 20°C, A/%/V	160/100/24,4
Inschakelduur 100% bij 40°C, A/V	110/24,4
Inschakelduur 60% bij 40°C, A/V	130/25,2
Inschakelduur max. bij 40°C, A/%/V	160/35/26,4
Open spanning, V	85
¹⁾ Gebruikersklasse	5
²⁾ Beschermingsklasse	IP23S
Norm	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-10
Afmetingen (HxBxL), mm	230x150x400
Gewicht, kg	6,3



- 1) **S** De machine voldoet aan de eisen die gelden voor machines in besloten ruimtes, waar een verhoogd gevaar op elektrocutie bestaat
- 2) Apparatuur gemerkt met IP23S is ontwikkeld voor binnen-en buitentoepassingen

KytKentä ja käyttö



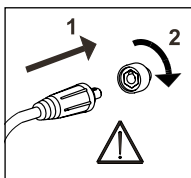
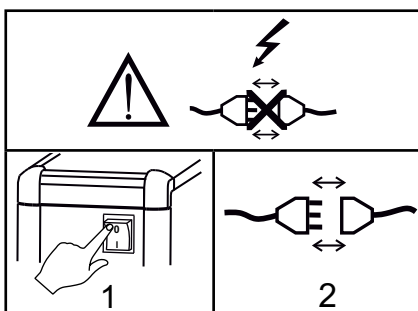
Varoitus

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

Luvallinen asennus

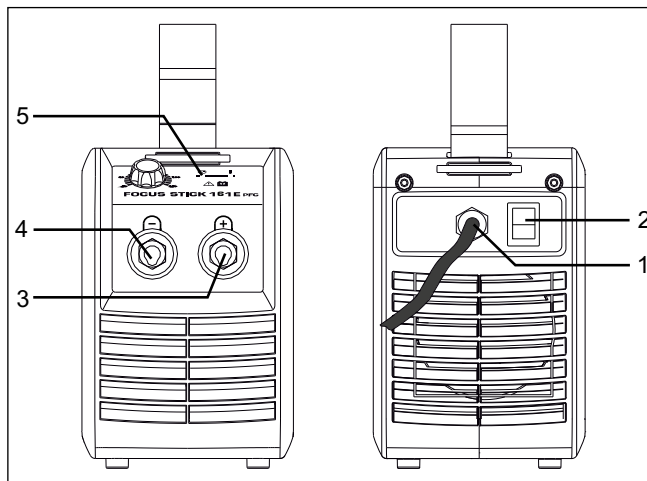
Liitäntä sähköverkkoon

Tarkista koneen takaa arvokilvestä, mikä on oikea verkkojännite.



Tärkeää!

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



1. Liitäntä sähköverkkoon
2. Päälle/pois -kytkin
3. Maakaapelin tai puikkokaapelin liitäntä
4. Maakaapelin tai puikkokaapelin liitäntä
5. Hitsausjännite
Hitsausjännitteen merkkivalo palaa turvallisuusyöstä ja osoittaa kun liitännöissä jännite.

Puikonpidimen kytkentä puikkohitsausta varten
Puikonpidin ja paluuvirtakaapeli kytketään plusliitimeen (3) ja miinusliitimeen (4). Noudata hitsauspuikkovalmistajan ohjeita valitessasi napaisuutta.

Käynnistä, paina liipaisinta, hitsaa

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

Vikasymbolit

Ylikuumeneminen

Ylikuumenemisen merkkivalo palaa mikäli hitsaustyö on keskeytynyt koneen ylikuumenemisen takia.

Pidä kone päällekytkettynä, kunnes sisäarakennettu tuuletin on sammunut.

Tekniset tiedot

VIRTALÄHDE	FOCUS STICK 161 E PFC
Verkköjännite $\pm 10\%$, V	1x230
Minimi generaattorin koko, kVA	7,5
Sulake, A	16
Verkkovirta tehollinen, A	14,0
Maksimiverkkovirta, A	22,1
Kulutus 100%, kVA	3,2
Kulutus max., kVA	5
Tyhjäkäyntivirta, W	40
Hyötysuhde	0,85
Tehokerroin	0,99
Virta-alue tasavirta, A	20-160
Kuormitettavuus 100% 20°C, A/V	160/24,4
Kuormitettavuus 60% 20°C, A/V	160/24,4
Kuormitettavuus max. 20°C, A/%V	160/100/24,4
Kuormitettavuus 100% 40°C, A/V	110/24,4
Kuormitettavuus 60% 40°C, A/V	130/25,2
Kuormitettavuus max. 40°C, A/%V	160/35/26,4
Tyhjäkäyntijännite, V	85
¹⁾ Käyttöluokka	5
²⁾ Suojausluokka	IP23S
Standardit	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-10
Mitat (KxLxP), mm	230x150x400
Paino, kg	6,3

EY-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

CE

Me, **MIGATRONIC A/S**
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Denmark

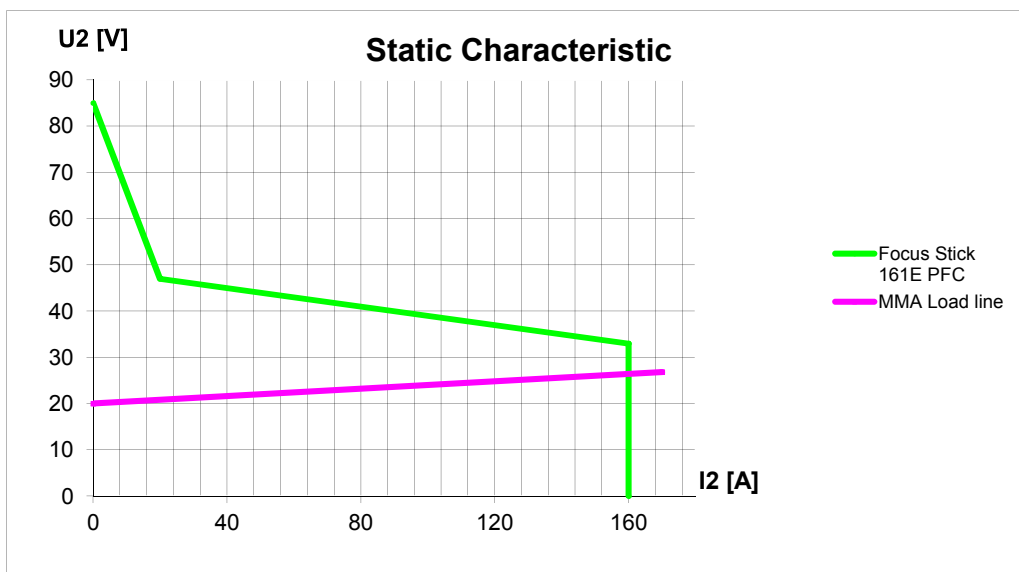
vakuutamme täten, että valmistamamme alla mainittu kone
malli: FOCUS STICK 161 E PFC

täyttää direktiivien 2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU vaatimukset.

Eurooppalaiset standardit: EN/IEC60974-1
EN/IEC60974-10 (Class A)

Fjerritslev 17.05.2017


Niels Jørn Jakobsen
CEO



1) S Kone täyttää ne vaatimukset, jotka asetetaan korkean sähköiskuvaaran alaisilla alueilla käytettäville laitteille

2) IP23S –merkinnällä varustetut laitteet on tarkoitettu sisä- ja ulkokäyttöön.

Conexiones y uso



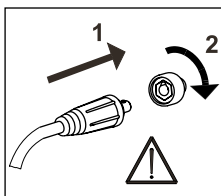
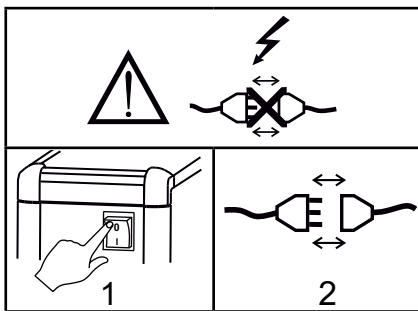
Atención

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

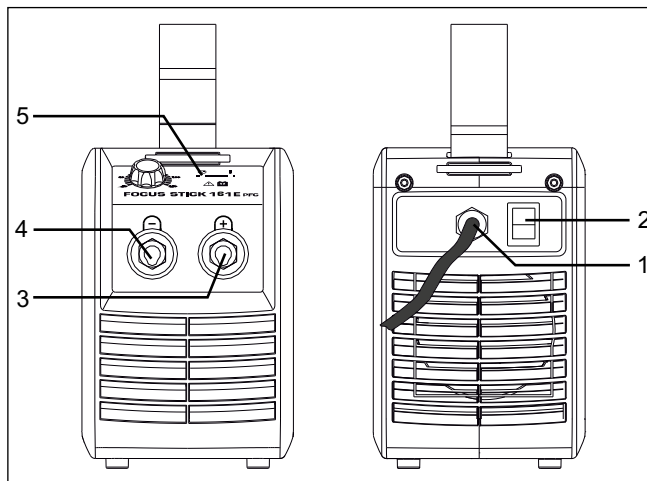
Conexión eléctrica

Conecte la máquina a la tensión de alimentación correcta. Por favor lea la placa de características (U₁) 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.



1. Conexión eléctrica
2. Interruptor de encendido
3. Conexión de la pinza de masa o pinza portaelectrodo
4. Conexión de la pinza de masa o pinza portaelectrodo
5. Voltaje de soldadura
El indicador de voltaje de soldadura es iluminado por razones de seguridad y con el fin de mostrar si hay voltaje en los bornes de salida o electrodo.

Conexión de la pinza portaelectrodo para MMA

El cable portaelectrodo y el de masa van conectados al polo positivo (3) y al negativo (4). Al elegir la polaridad se han de seguir las instrucciones del proveedor del electrodo.

Enciende, presiona, suelda

- Enciende la máquina de soldar desde el interruptor principal (2)
- Ajuste de la corriente de soldadura
- La máquina está ahora lista para soldar

Símbolos de alarma

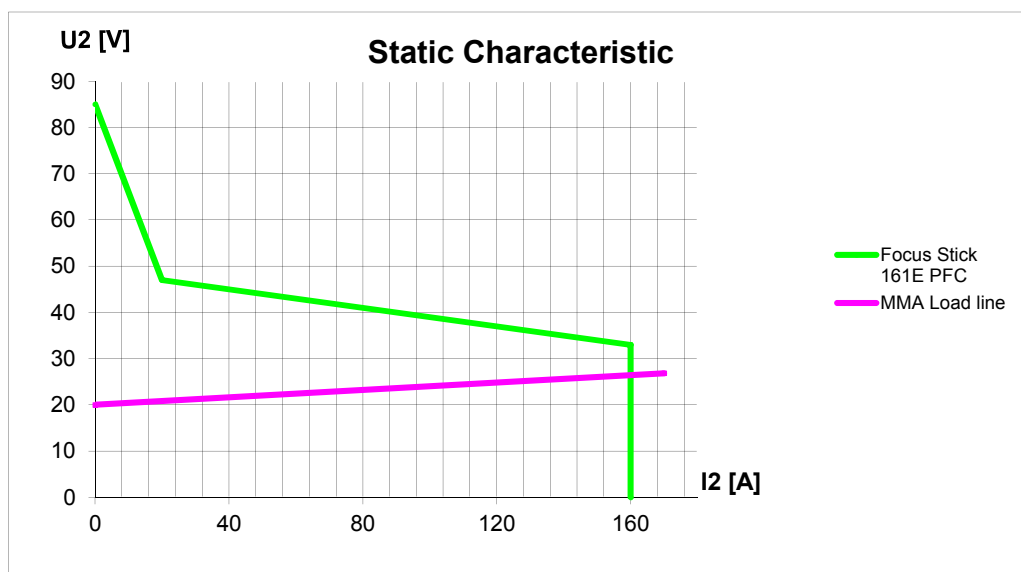
Alarma por calentamiento

- 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.

Datos técnicos

GENERADOR	FOCUS STICK 161 E PFC
Tensión de alimentación $\pm 10\%$, V	1x230
Tamaño mínimo del generador, kVA	7,5
Fusible, A	16
Corriente absorbida efectiva, A	14,0
Máx. corriente absorbida, A	22,1
Potencia 100%, kVA	3,2
Potencia máx., kVA	5
Potencia circuito abierto, W	40
Eficiencia	0,85
Factor de potencia	0,99
Gama de corriente, A	20-160
Ciclo de trabajo 100% 20°C, A/V	160/24,4
Ciclo de trabajo 60% 20°C, A/V	160/24,4
Ciclo de trabajo máx. 20°C, A/%/V	160/100/24,4
Ciclo de trabajo 100% 40°C, A/V	110/24,4
Ciclo de trabajo 60% 40°C, A/V	130/25,2
Ciclo de trabajo máx. 40°C, A/%/V	160/35/26,4
Tensión en vacío, V	85
¹⁾ Clase de aplicación	5
²⁾ Clase de protección	IP23S
Normas	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-10
Dimensiones (AlxAnxL), mm	230x150x400
Peso, kg	6,3



- 1) **5** 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



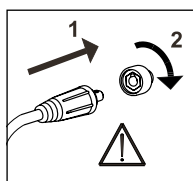
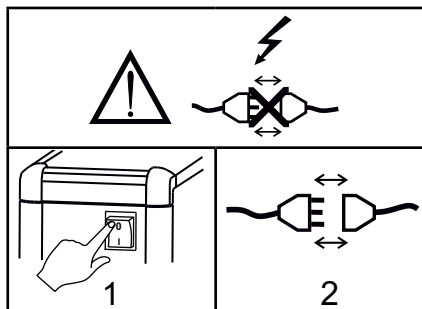
Figyelem

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

Lehetséges üzembehelyezés

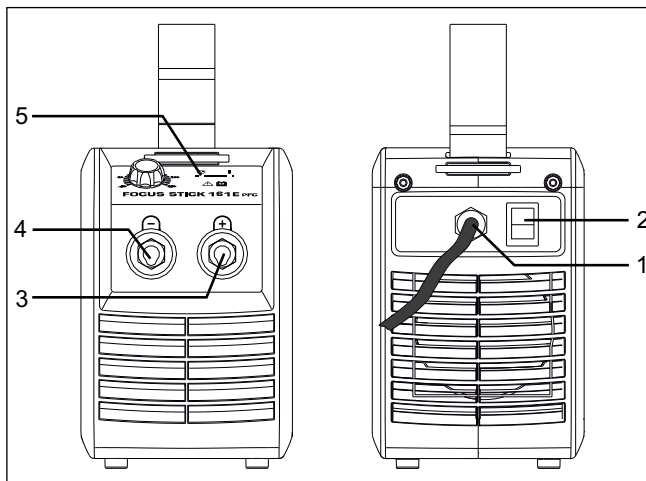
Hálózati csatlakoztatás

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



FONTOS!

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



1. Hálózati csatlakoztatás
2. Be és kikapcsoló
3. Csatlakozó a testfogóhoz vagy elektródafogóhoz
4. Csatlakozó a testfogóhoz vagy elektródafogóhoz
5. Hegesztőfeszültség
A hegesztési feszültség kijelző biztonsági okból világít, ha az elektródán, ill. pisztolyon a feszültség kint van.

Elektródkábel csatlakoztatása MMA

Elektróda és testkábelt a plusz (3) és mínusz (4) aljzatba csatlakoztatjuk. A polaritást az elektróda gyártója által megadottak alapján kell választani (lásd elektróda-csomagolás).

Kapcsold be, indítsd el, hegessz

- A hegesztőgépet a főkapcsolóval (2) bekapcsolni
- A hegesztő áramot beállítani
- A gép most hegesztésre kész

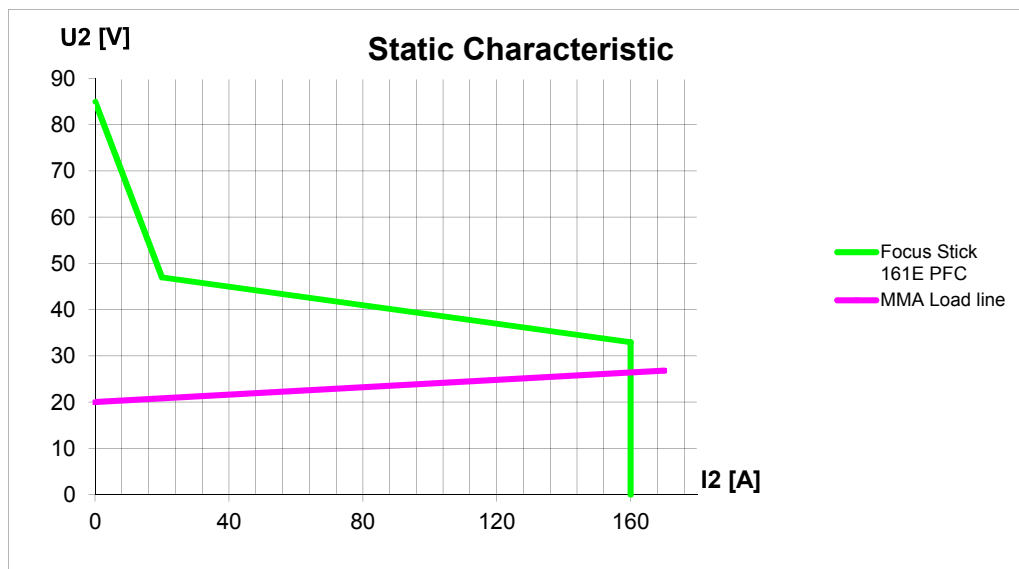
Hibajelek

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.

Műszaki adatok

ÁRAMFORRÁS	FOCUS STICK 161 E PFC
Hálózati feszültség $\pm 10\%$, V	1x230
A generátor minimális teljesítménye, kVA	7,5
Biztosíték, A	16
Effektív hálózati áram, A	14,0
Max. hálózati áram, A	22,1
Csatl teljesítmény 100%, kVA	3,2
Max . csatl teljesítmény, kVA	5
Üresjárási teljesítmény, W	40
Hatásfok	0,85
Teljesítmény tényező	0,99
Áramtartomány, A	20-160
Bekapcsolási idő 20°C 100%, A/V	160/24,4
Bekapcsolási idő 20°C 60%, A/V	160/24,4
Bekapcsolási idő 20°C max., A/%V	160/100/24,4
Bekapcsolási idő 40°C 100%, A/V	110/24,4
Bekapcsolási idő 40°C 60%, A/V	130/25,2
Bekapcsolási idő 40°C max., A/%V	160/35/26,4
Üresjárási feszültség, V	85
¹⁾ Használati osztály	5
²⁾ Védettség	IP23S
Szabvány	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-10
Méret (MxSzxH), mm	230x150x400
Súly, kg	6,3



- 1) 5 Megfelel a megnövelt elektromos veszélyek alatt működő készülékekkel szemben támasztott követelményeknek
- 2) Azon készülékek, melyek az IP23S védettségnek megfelelnek, belső és külső használatra is alkalmasak

Podłączenie i eksploatacja



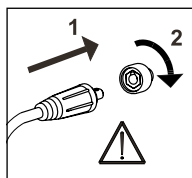
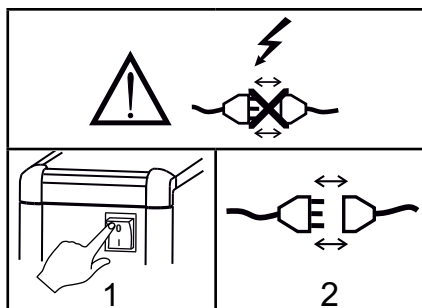
Ostrzeżenie

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

Dopuszczalne instalowanie

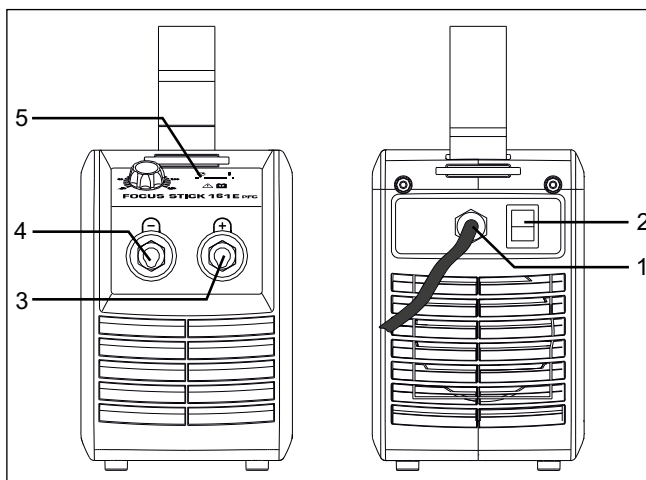
Podłączanie zasilania

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



Ważne!

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



1. Podłączenie do sieci
2. Włącznik zasilania
3. Podłączenie zacisku do masy lub uchwytu elektrody
4. Podłączenie zacisku do masy lub uchwytu elektrody
5. Napięcie spawania
Wskaźnik napięcia spawania zapala się z powodów bezpieczeństwa oraz w celu wskazania, czy złącza wyjściowe lub elektroda są pod napięciem.

Podłączanie uchwytu elektrody dla metody MMA

Uchwyt elektrody oraz przewód uziemiający podłącza się do złącza dodatniego (3) oraz złącza ujemnego (4). Przy określaniu biegunowości należy przestrzegać instrukcji dostawcy elektrod.

Włącz, wciśnij, spawaj

- Włącz spawarkę głównym włącznikiem (2)
- Wyreguluj prąd spawania
- Teraz spawarka jest gotowa do pracy

Symbole usterek



Błąd wskazań temperatury

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

Dane techniczne

ZASILACZ	FOCUS STICK 161 E PFC
Napięcie sieciowe $\pm 10\%$, V	1x230
Minimalna moc generatora, kVA	7,5
Bezpiecznik, A	16
Prąd sieciowy skuteczny, A	14,0
Prąd sieciowy maks., A	22,1
Moc (100%), kVA	3,2
Moc maks., kVA	5
Moc jałowa, W	40
Sprawność	0,85
Współczynnik mocy	0,99
Zakres prądu, A	20-160
Cykl pracy 100% przy 20°C, A/V	160/24,4
Cykl pracy 60% przy 20°C, A/V	160/24,4
Cykl pracy maks. przy 20°C, A/%/V	160/100/24,4
Cykl pracy 100% przy 40°C, A/V	110/24,4
Cykl pracy 60% przy 40°C, A/V	130/25,2
Cykl pracy maks. przy 40°C, A/%/V	160/35/26,4
Napięcie jałowe, V	85
¹⁾ Zakres zastosowania	S
²⁾ Klasa ochrony	IP23S
Normy	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-10
Wymiary (wys. x szer. x dł.), mm	230x150x400
Ciężar, kg	6,3

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

CE

MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Denmark

niniejszym oświadczam, że nasza spawarka określona poniżej

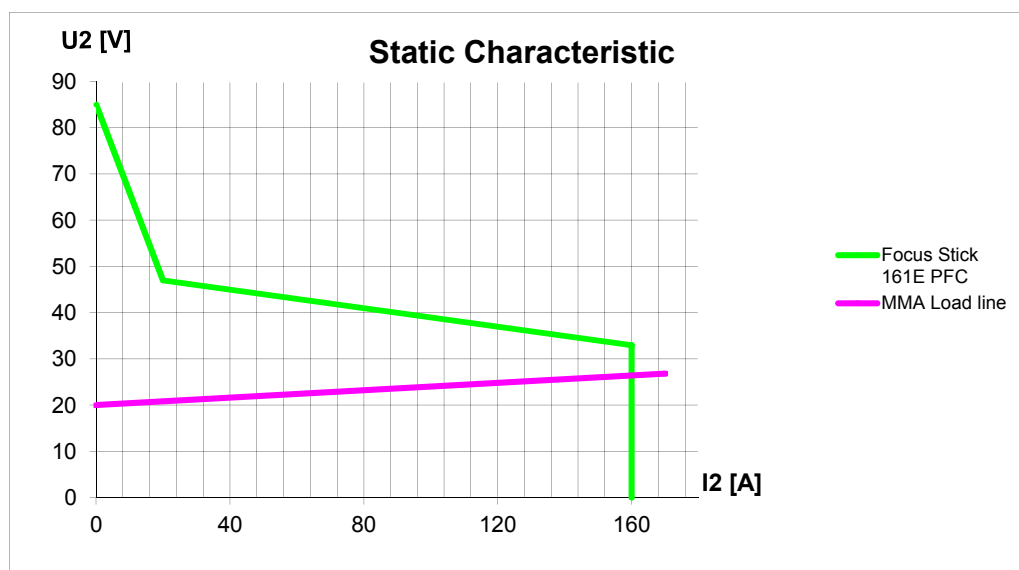
Typ: FOCUS STICK 161 E PFC

Spełnia wymagania dyrektyw 2014/35/EU
2014/30/EU
2011/65/EU

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

Wydano w Fjerritslev w dniu 17.05.2017


Niels Jørn Jakobsen
CEO



- 1) S Ta spawarka spełnia wymagania norm 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



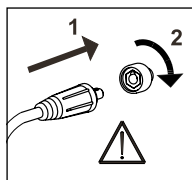
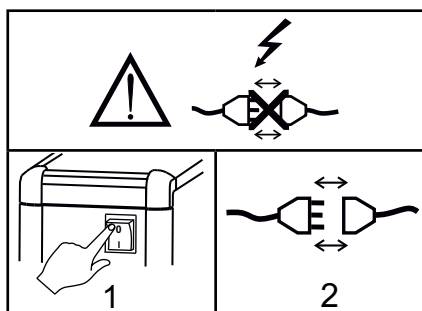
Upozornění

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

Zprovoznění

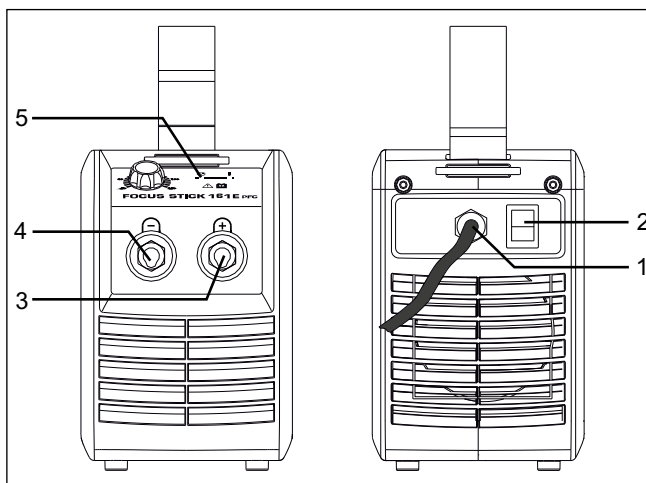
Připojení k síti

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 zemnicího kabelu a hořáku v připojení do stroje.



1. Síťové připojení
2. Hlavní vypínač
3. Připojení zemnicího nebo elektrodového kabelu
4. Připojení zemnicího nebo elektrodového kabelu
5. Svařovací napětí
Z bezpečnostních důvodů se rozsvítí, je-li elektroda nebo TIG hořák pod napětím.

Připojení elektrodových kleští

Elektrodový a zemnicí kabel se připojují na plus (3) a minus (4) konektor.

Správnou polaritu zvolte podle doporučení výrobce obalených elektrod.

Zapni, stiskni, svařuj

Nastavení svařovacího programu

- Zapněte stroj hlavním vypínačem (2).
- Nastavte svařovací proud
- Stroj je tím připravený pro svařování.

Symbyly chyb



Přehřátí

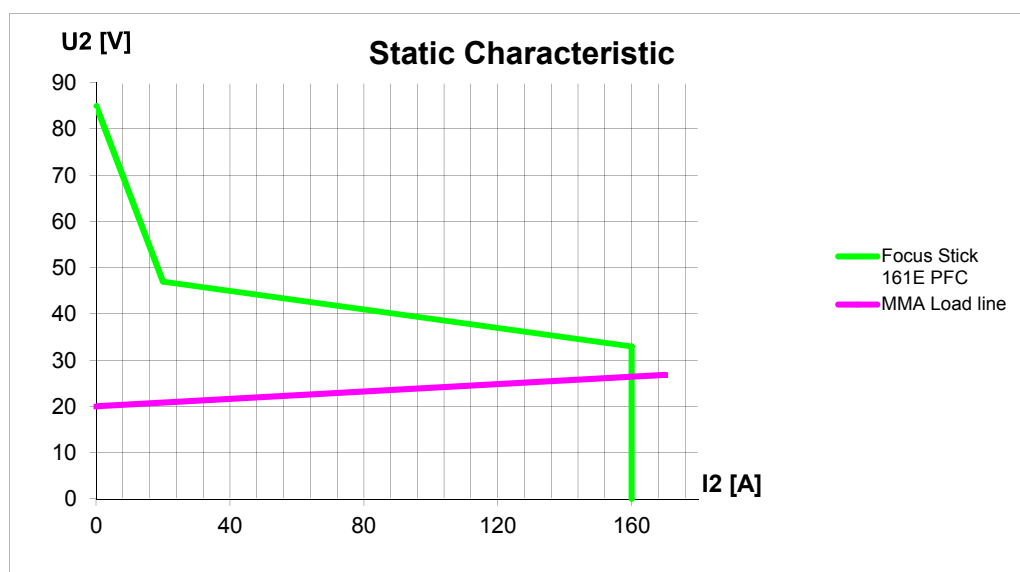
Kontrolka se rozsvítí při přehřátí stroje. Nechte stroj zapnutý, dokud se sám vestavěným ventilátorem nezchladí.

Technická data

Zdroj proudu	FOCUS STICK 161 E PFC
Napájecí napětí ±10%, V	1x230
Minimální velikost generátoru, kVA	7,5
Pojistky, A	16
Efektivní proud, A	14,0
Max. proud, A	22,1
Příkon, (100%), kVA	3,2
Příkon, max, kVA	5
Příkon naprázdno, W	40
Účinnost	0,85
Účinnost	0,99
Proudový rozsah, A	20-160
Zatěžovatel 100% při 20°C, A/V	160/24,4
Zatěžovatel 60% při 20°C, A/V	160/24,4
Zatěžovatel max. při 20°C, A/%V	160/100/24,4
Zatěžovatel 100% při 40°C, A/V	110/24,4
Zatěžovatel 60% při 40°C, A/V	130/25,2
Zatěžovatel max. při 40°C, A/%V	160/35/26,4
Napětí naprázdno, V	85
¹⁾ Třída aplikace	5
²⁾ Krytí	IP23S
Norma	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-10
Rozměry (v x š x d), mm	230x150x400
Hmotnost, kg	6,3



Statická charakteristika



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



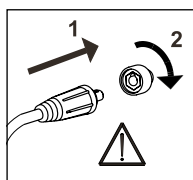
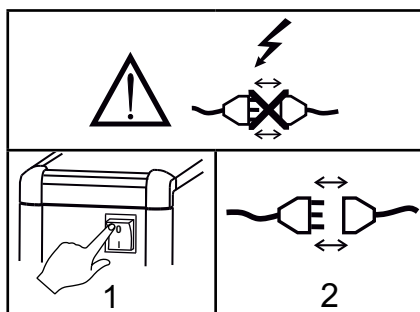
ВНИМАНИЕ

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

Допустимая установка

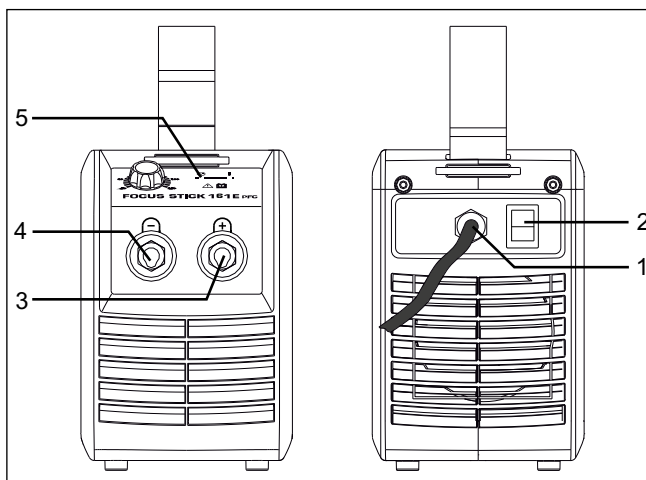
Подключение источника питания

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.



1. Разъем для источника питания
2. Переключатель
3. Разъем для зажима заземления или держателя электрода
4. Разъем для зажима заземления или держателя электрода
5. Индикатор сварочного напряжения
Индикатор сварочного напряжения загорается в целях обеспечения безопасности и для отображения того, что выходные краны находятся под напряжением.

Подключение держателя электродов для сварки MMA

Держатель электродов и кабель обратного тока подключаются к положительному полюсу (3) и отрицательному выводу (4). При выборе полярности соблюдайте указания поставщика электродов.

Включи-нажми-вари

- Включение сварочного аппарата главным переключателем (2)
- Отрегулируйте сварочный ток
- Аппарат готов к эксплуатации

Символы неисправности



Температурный сбой

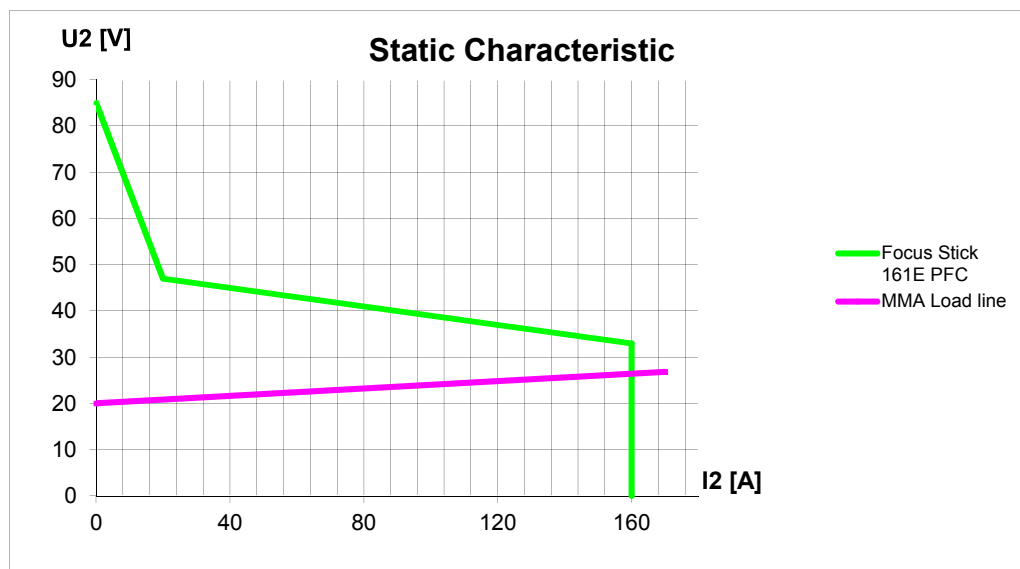
При перегреве блока питания мигает индикатор. Оставьте аппарат включенным пока встроенный вентилятор не охладит его.

Технические данные

Блок питания	FOCUS STICK 161 E PFC
Напряжение сети $\pm 10\%$, В	1x230
Минимальный размер генератора, кВа	7,5
Плавкие предохранители, А	16
Ток сети, эффективный, А	14,0
Ток сети, максимальный, А	22,1
Мощность, (100%), кВА	3,2
Мощность, максимальная, кВА	5
Мощность холостого хода, Вт	40
Эффективность	0,85
Коэффициент мощности	0,99
Диапазон тока, А	20-160
Цикл нагрузки 100% при 20°C, А/В	160/24,4
Цикл нагрузки 60% при 20°C, А/В	160/24,4
Цикл максимальной нагрузки при 20°C, А%/В	160/100/24,4
Цикл нагрузки 100% при 40°C, А/В	110/24,4
Цикл нагрузки 60% при 40°C, А/В	130/25,2
Цикл максимальной нагрузки при 40°C, А%/В	160/35/26,4
Напряжение холостого хода, В	85
¹⁾ Класс применения	S
²⁾ Класс защиты	IP23S
Стандарт	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-10
Габариты (ВхШхД), мм	230x150x400
Вес, кг	6,3

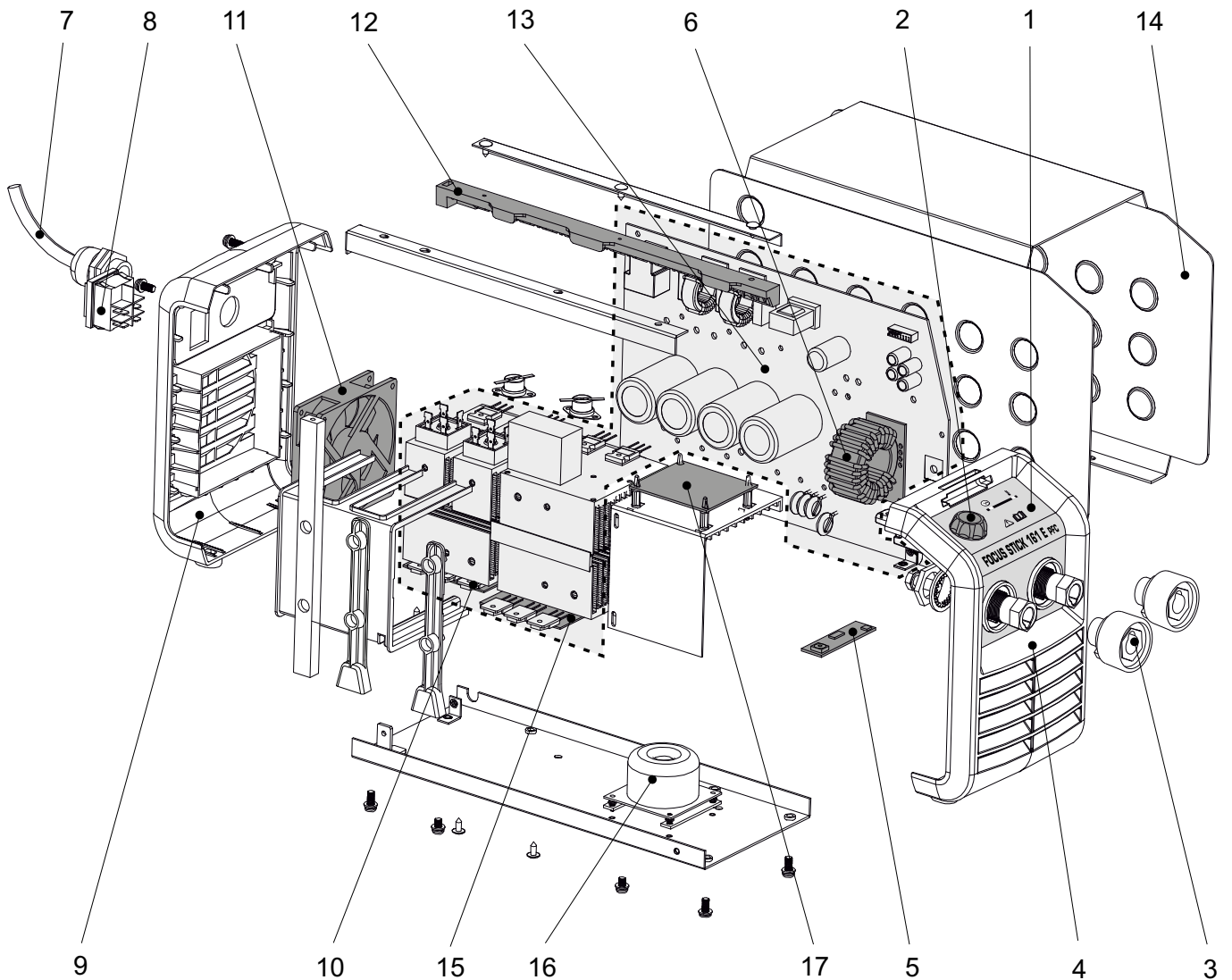
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ НОРМАМ ЕС	
	
MIGATRONIC A/S Aggersundvej 33 9690 Fjerritslev Denmark	
Настоящим заявляем, что наш аппарат, как указано ниже	
Серия: FOCUS STICK 161 E PFC	
Соответствует директивам	2014/35/EU 2014/30/EU 2011/65/EU
Европейские стандарты:	EN/IEC60974-1 EN/IEC60974-10 (Класс А)
Издано 2017.05.17 года во Фьертритсле.	
	
Niels Jørn Jakobsen Генеральный директор	

Статистическая характеристика



- 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



Pos.	No.	Varebetegnelse Warenbezeichnung	Description of goods Désignation des pièces
1	82046060	Foliefront Folienfront	Foil front Face avant de feuille
2	82042515	Knop, mat sort Knopf, schwarz	Knob, black Bouton, noir
3	18110002	Dinsebøsning Dinsebuchse	Dinse coupling socket Douille de raccordement, type dinse
4	45050346	Plastikfront Plastikfront	Plastic front Façade plastique
5	82046071	Potmeterprint Potentiometerplatine	PCB, potentiometer Circuit imprimé de potentiomètre
6	82046065	Svejsetransformator Schweißtransformator	Welding transformer Transformateur de soudage
7	82046066	Forsyningskabel Stromversorgungskabel	Power cable Câble d'alimentation
8	17110023	Netafbryder EIN/AUS Schalter	ON/OFF switch Interrupteur
9	45050504	Plastikbag <i>(Husk også at bestille kabelafledning 82046244)</i> Plastickrückwand <i>(Bitte bestellen Sie auch Kabeldurchführung 82046244)</i>	Plastic back <i>(Moreover, please remember to order cable relief 82046244)</i> Façade postérieure plastique <i>(N'oubliez pas de commander le traverser de câble 82046244)</i>
10	82046069	PFC ensretterprint PFC Gleichrichterplatine	PFC rectifier PCB Circuit imprimé de redresseur de courant PFC
11	17300057	Ventilator, 90mm Lüfter, 90mm	Fan, 90mm Ventilateur, 90mm

Reservedelsliste / Spare parts list / Ersatzteilliste / Liste des pièces de rechange

Pos.	No.	Varebetegnelse Warenbezeichnung	Description of goods Désignation des pièces
12	45050511	Støttebeslag Stützbeschlag	Support bracket Console de support
13	82046068	Powermodul	Power module
14	82046062	Skærm Gehäuse	Module de puissance Cover Châssis
15	82046070	Svejseensretterprint Gleichrichterplatine	Welding rectifier PCB Circuit imprimé de redresseur de courant de soudage
16	82046064	PFC spole PFC Spule	PFC inductor Inductance de PFC
17	82046072	PWM kontrolprint PWM Kontrollplatine	PWM control PCB Circuit imprimé de contrôle PWM
	82042513	Bærerem Tragriemen	Carrying strap Bretelle
	80512503	Elektrodekabel, 3m 25mm ² Elektrodenkabel, 3m 25mm ²	Electrode cable, 3m 25mm ² Câble pince électrode, 3m 25mm ²
	80502503	Stelkabel, 3m 25mm ² Massekabel 3m 25mm ²	Earth cable, 3m 25mm ² Câble de mise à la terre, 3m 25mm ²

DENMARK:

Main office

SVEJSEMASKINEFABRIKKEN 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.dk

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.co.uk

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.fr

Italy

MIGATRONIC s.r.l. IMPIANTI PER SALDATURA
Via Dei Quadri 40, IT-20871 Vimercate (MB), Italy
Tel. +39 039 9278093, www.migatronik.it

Norway

MIGATRONIC NORGE AS
Industriveien 6, N-3300 Hokksund, Norway
Tel. +47 32 25 69 00, www.migatronik.no

Czech Republic

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

Hungary

MIGATRONIC KERESKEDELMI KFT.
Szent Miklós u. 17/a, H-6000 Kecskemét, Hungary
Tel. +36 76 505 969 www.migatronik.hu

Finland

MIGATRONIC OY
PL 105, FI-04301 Tuusula, Finland
Tel. +358 0102 176 500, www.migatronik.fi

Holland

MIGATRONIC NEDERLAND B.V.
Hallenweg 34, NL-5683 CT Best, Holland
Tel. +31 499 37 50 00, www.migatronik.nl

Sweden

MIGATRONIC SVETSMASKINER AB
Näås Fabriker, Box 5015, S-448 50 Tollerød, Sweden
Tel. +46 031 44 00 45, www.migatronik.se

Germany

MIGATRONIC SCHWEISSMASCHINEN GMBH
Sandusweg 12, D-35435 Wettenberg-Launsbach, Germany
Tel. +49 0641/98284-0, www.migatronik.de

MIGATRONIC ASIA:

China

SUZHOU MIGATRONIC WELDING TECHNOLOGY CO. LTD
#4 FengHe Road, Industrial Park, CH-Suzhou, China
Tel. +86 0512-87179800, www.migatronik.cn

India

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



MIGATRONIC
WELDING VALUE