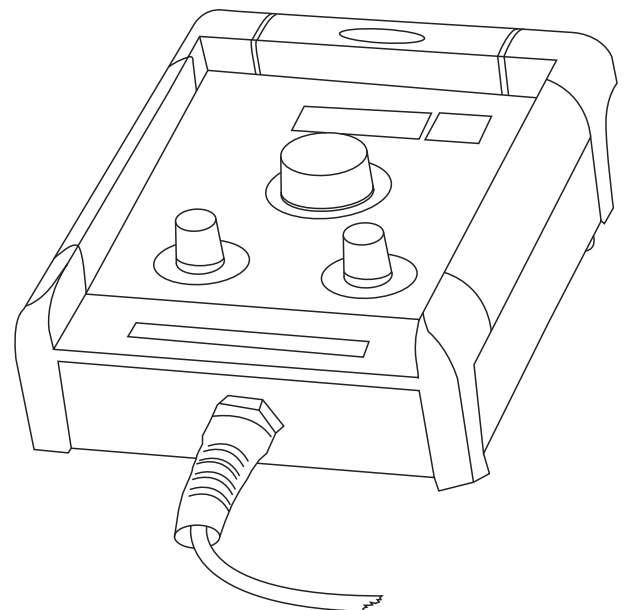


Operating Instructions

TR 4000



DE | Bedienungsanleitung

EN | Operating Instructions

FR | Instructions de service



Inhaltsverzeichnis

Fernbedienung TR 4000.....	4
Gerätekonzept.....	4
Systemvoraussetzungen.....	4
Beschreibung Bedienpanel.....	4
Inbetriebnahme.....	6
Fehlerdiagnose und -behebung.....	6

Fernbedienung TR 4000

Gerätekonzept



Fernbedienung TR 4000

Die Fernbedienung TR 4000 erlaubt, je nach Verfahren und Stromquelle, folgende Einstellungen:

- Umschalten der Schweißparameter
- Einstellen von Schweißleistung / Schweißstrom
- Einstellen der Lichtbogen-Länge / HotStart / AC-Frequenz
- Einstellen der Tropfenablässe / Dynamik / Balance

Systemvoraussetzungen

Die Fernbedienung TR 4000 kann mit allen Stromquellen folgender Serien betrieben werden:

- TransSynergic 4000 / 5000 / 7200 / 9000
- Transpuls Synergic 2700 / 4000 / 5000 / 7200 / 9000
- TransPocket 2000
- TransTig 2200
- MagicWave 1700 / 2200

Beschreibung Bedienpanel

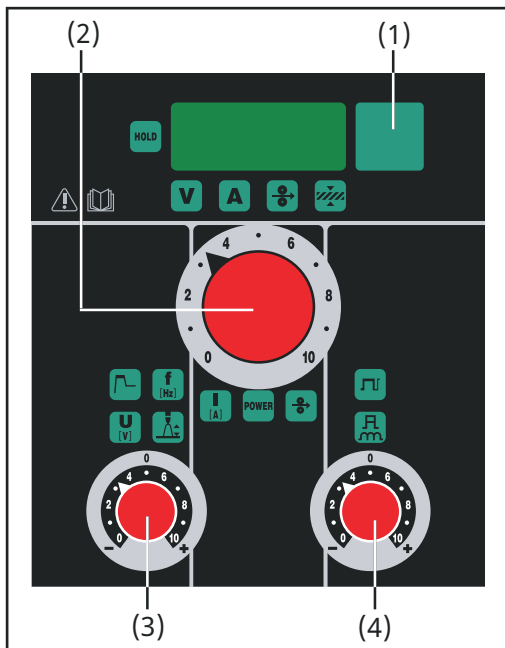


WARNUNG!

Gefahr durch Fehlbedienung und fehlerhaft durchgeführte Arbeiten.

Schwere Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

- ▶ Alle in diesem Dokument beschriebenen Arbeiten und Funktionen dürfen nur von technisch geschultem Fachpersonal ausgeführt werden.
- ▶ Dieses Dokument vollständig lesen und verstehen.
- ▶ Sämtliche Sicherheitsvorschriften und Benutzerdokumentationen dieses Gerätes und aller Systemkomponenten lesen und verstehen.



Bedienpanel TR 4000

(1) Taste Parameterumschaltung

zur Anwahl und Anzeige folgender Parameter an der Digitalanzeige:

- Schweißspannung
- Schweißstrom
- Drahtgeschwindigkeit (nur bei Verfahren MIG/MAG-Schweißen)
- Blechdicke (nur bei Verfahren MIG/MAG-Schweißen)

Beim Ändern eines Parameters wird der Parameterwert zur Kontrolle kurz an der Digitalanzeige angezeigt.

(2) Einstellregler Schweißleistung / Schweißstrom

je nach Verfahren und Stromquelle mit unterschiedlicher Funktion belegt:

- MIG/MAG Puls-Synergic Schweißen, MIG/MAG Standard-Synergic Schweißen: Schweißleistung
- MIG/MAG Standard-Manuell Schweißen: Drahtgeschwindigkeit
- Stabelektroden-Schweißen: Schweißstrom
- WIG Schweißen: Schweißstrom

(3) Einstellregler Lichtbogen-Längenkorrektur / HotStart / AC-Frequenz

je nach Verfahren und Stromquelle mit unterschiedlicher Funktion belegt:

- MIG/MAG Puls-Synergic Schweißen, MIG/MAG Standard-Synergic Schweißen: zur Korrektur der Lichtbogen-Länge
 - kürzere Lichtbogen-Länge
 - 0 neutrale Lichtbogen-Länge
 - + längere Lichtbogen-Länge
- MIG/MAG Standard-Manuell Schweißen: zur Einstellung der Schweißspannung
- Stabelektroden-Schweißen: beeinflusst den HotStart (Schweißstrom während der Zündphase)
 - 0 keine Beeinflussung
 - 10 100%ige Erhöhung des Schweißstromes während der Zündphase
- WIG-AC Schweißen (nur MagicWave 1700/2200): AC-Frequenz

(4) Einstellregler Tropfenablöse-, Dynamik-Korrektur / Dynamik / Balance

je nach Verfahren und Stromquelle mit unterschiedlicher Funktion belegt:

-
- MIG/MAG Standard-Synergic Schweißen: zur Beeinflussung der Kurzschluss-Dynamik im Moment des Tropfenüberganges
 - härterer und stabilerer Lichtbogen
 - 0 neutraler Lichtbogen
 - + weicher und spritzerarmer Lichtbogen
-
- MIG/MAG Puls-Synergic-Schweißen: stufenlose Korrekturmöglichkeit der Tropfenablöseenergie
 - geringere Tropfenablösekraft
 - 0 neutrale Tropfenablösekraft
 - + erhöhte Tropfenablösekraft
-
- Stabelektroden-Schweißen: zur Beeinflussung der Kurzschluss-Stromstärke im Moment des Tropfenüberganges
 - 0 weicher und spritzerarmer Lichtbogen
 - 100 härterer und stabilerer Lichtbogen
-
- WIG-AC Schweißen (nur MagicWave 1700/2200):
Balance
-
- MIG/MAG Standard-Manuell Schweißen: zur Beeinflussung der Kurzschluss-Dynamik im Moment des Tropfenüberganges
 - 0 härterer und stabilerer Lichtbogen
 - 10 weicher und spritzerarmer Lichtbogen
-

WICHTIG! Parameter, die an der Fernbedienung einstellbar sind, können an der Stromquelle nicht geändert werden. Parameteränderungen können nur an der Fernbedienung erfolgen.

Inbetriebnahme Die Fernbedienung TR 4000 kann sofort nach dem Verbinden des LocalNet Steckers mit dem LocalNet Anschluss an der Stromquelle betrieben werden.

Fehlerdiagnose und -behebung Die digitalen Stromquellen sind mit einem intelligenten Sicherheitssystem ausgestattet. Nach der Beseitigung einer möglichen Störung kann die Stromquelle wieder ordnungsgemäß betrieben werden. Eine genaue Beschreibung von Fehlermeldungen und Angaben zur Beseitigung von Störungen sind in der Bedienungsanleitung der Stromquelle zu finden.

Contents

TR 4000 remote-control unit.....	8
Appliance concept.....	8
System requirements.....	8
Description of control panel.....	8
Putting the unit into service.....	10
Troubleshooting.....	10



TR 4000 remote-control unit

Appliance concept



TR 4000 remote-control unit

Depending on the process and type of power source being used, the following settings can be made using the TR 4000 remote control unit:

- Switching over the parameters
- Setting the welding power / the welding current
- Setting the arc length / HotStart / AC frequency
- Setting the droplet detachment dynamic / arc force dynamic / balance

System requirements

The TR 4000 remote-control unit can be operated in conjunction with all the power sources of the following series:

- TransSynergic 4000 / 5000 / 7200 / 9000
- Transpuls Synergic 2700 / 4000 / 5000 / 7200 / 9000
- TransPocket 2000
- TransTig 2200
- MagicWave 1700 / 2200

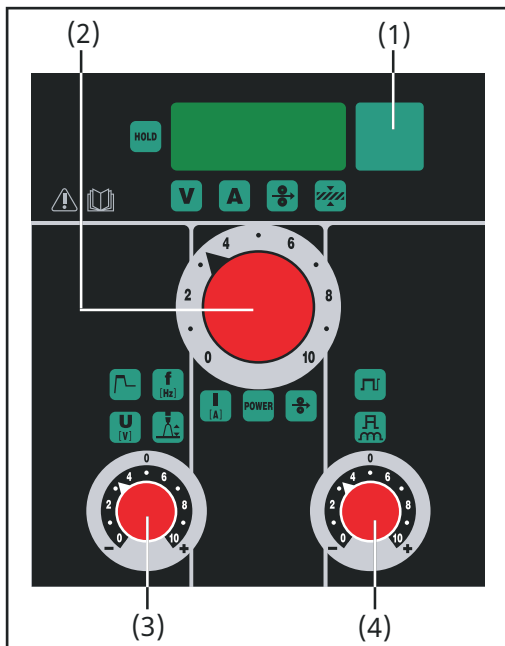
Description of control panel

WARNING!

Danger from incorrect operation and work that is not carried out properly.

This can result in serious personal injury and damage to property.

- ▶ All the work and functions described in this document must only be carried out by technically trained and qualified personnel.
 - ▶ Read and understand this document in full.
 - ▶ Read and understand all safety rules and user documentation for this device and all system components.
-



TR 4000 control panel

(1) Parameter switchover button for selecting and displaying the following parameters on the digital display:

- welding voltage
- welding current
- wirefeed speed (only in the MIG/MAG welding process)
- sheet thickness (only in the MIG/MAG welding process)

When you change a parameter, the value for this parameter is briefly indicated - for control purposes - on the digital display.

(2) Welding power / welding current dial

has a different function assigned to it, depending on the process and type of power source being used:

- MIG/MAG pulse-synergic welding, MIG/MAG standard-synergic welding: Welding power
- MIG/MAG standard-manual welding: Wirefeed speed
- Rod-electrode (MMA) welding: Welding current
- TIG welding: Welding current

(3) Arc-length correction, HotStart and AC frequency dial

has a different function assigned to it, depending on the process and type of power source being used:

- MIG/MAG pulse-synergic welding, MIG/MAG standard-synergic welding: for correcting the arc length
 - shorter arc
 - 0 neutral arc length
 - + longer arc
- MIMIG/MAG standard-manual welding: for setting the welding voltage
- Rod-electrode (MMA) welding: influences the HotStart (welding current during the ignition phase)
 - 0 no influence
 - 10 100% increase in the welding current during the ignition phase
- TIG-AC welding (only on MagicWave 1700/2200): AC frequency

(4) Droplet detachment, arc-force correction, arc-force dynamic and balance dial

has a different function assigned to it, depending on the process and type of power source being used:

-
- MIG/MAG standard-synergic welding: for influencing the short-circuiting dynamic at the instant of droplet transfer
 - harder, more stable arc
 - 0 neutral arc
 - + soft, low-spatter arc
-
- MIG/MAG pulse-synergic welding: stepless correction facility for droplet-detachment energy
 - decreased droplet-detachment force
 - 0 neutral droplet-detachment force
 - + increased droplet-detachment force
-
- Rod-electrode (MMA) welding: for influencing the arc-force dynamic (short-circuiting amperage at the instant of droplet transfer)
 - 0 soft, low-spatter arc
 - 100 harder, more stable arc
-
- TIG-AC welding (only on MagicWave 1700/2200): Balance
-
- MIG/MAG standard-manual welding: for influencing the short-circuiting dynamic at the instant of droplet transfer
 - 0 harder, more stable arc
 - 10 soft, low-spatter arc
-

IMPORTANT! Parameters that can be set on the remote-control unit cannot be changed on the power source. Parameter changes can only be made on the remote-control unit.

Putting the unit into service

The TR 4000 remote-control unit can start being used immediately, as soon as its LocalNet plug has been plugged into the LocalNet connection point on the power source.

Troubleshooting

The digital power sources are equipped with an intelligent safety system. After a possible malfunction or error has been remedied, the power source can be put back into normal operation again.
For detailed descriptions of error messages, and information on how to remedy any malfunctions or errors, please refer to the Operating Instructions manual of the power source.

Sommaire

Télécommande TR 4000.....	12
Conception de l'appareil.....	12
Condition système.....	12
Description du panneau de commande.....	12
Mise en service.....	14
Diagnostic de pannes et correction.....	14

Télécommande TR 4000

Conception de l'appareil



Télécommande TR 4000

En fonction du procédé et de la source de courant, la télécommande TR 4000 permet les réglages suivants:

- Changement des paramètres
- Réglage de la puissance de soudage / Courant de soudage
- Réglage de la longueur de l'arc / HotStart (démarrage à chaud) / Fréquence AC
- Réglage du détachement de goutte / Dynamique / Balance

Condition système

La télécommande peut être utilisée pour toutes les sources de courant des séries suivantes:

- TransSynergic 4000 / 5000 / 7200 / 9000
- Transpuls Synergic 2700 / 4000 / 5000 / 7200 / 9000
- TransPocket 2000
- TransTig 2200
- MagicWave 1700 / 2200

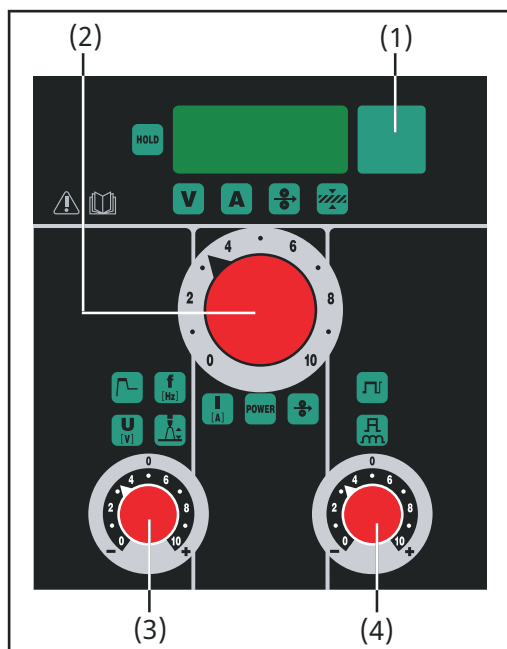
Description du panneau de commande

AVERTISSEMENT!

Danger dû à une erreur de manipulation et d'erreur en cours d'opération.

Cela peut entraîner des dommages corporels et matériels graves.

- ▶ Toutes les fonctions et tous les travaux décrits dans le présent document doivent uniquement être exécutés par du personnel techniquement qualifié.
- ▶ Ce document doit être lu et compris dans son intégralité.
- ▶ Lire et comprendre toutes les consignes de sécurité et la documentation utilisateur de cet appareil et de tous les composants périphériques.



Panneau de commande TR 4000

(1) Touche Changement de paramètres

pour sélectionner et afficher sur l'écran numérique les paramètres suivants:

- Tension de soudage
- Courant de soudage
- Vitesse de fil (uniquement pour le procédé soudage MIG/MAG)
- Épaisseur de tôle (uniquement pour le procédé soudage MIG/MAG)

Si vous modifiez un paramètre, sa valeur est brièvement affichée sur l'écran numérique à titre de contrôle.

(2) Régulateur de la puissance de soudage/du courant de soudage

affecté à des fonctions différentes selon le procédé et la source de courant :

- Soudage MIG/MAG puls-synergic, soudage MIG/MAG standard-synergic: puissance de soudage
- Soudage MIG/MAG manuel standard: vitesse de fil
- Soudage à l'électrode enrobée: courant de soudage
- Soudage TIG: courant de soudage

(3) Régulateur correction de la longueur d'arc/ HotStart / Fréquence AC

affecté à des fonctions différentes selon le procédé et la source de courant

- Soudage MIG/MAG puls-synergic, soudage MIG/MAG standard-synergic: pour corriger la longueur de l'arc
 - arc plus court
 - 0 longueur d'arc neutre
 - + arc plus long
- Soudage MIG/MAG manuel standard: pour régler la tension de soudage
- Soudage à l'électrode enrobée: influence HotStart (l'intensité de soudage pendant la phase d'amorçage)
 - 0 pas d'incidence
 - 10 augmentation de 100 % du courant de soudage pendant la phase d'amorçage
- Soudage AC TIG (uniquement Magic Wave 1700/2200): Fréquence AC

(4) Régulateur correction du détachement de goutte/de la dynamique/dynamique/balance

affecté à des fonctions différentes selon le procédé et la source de courant

-
- Soudage MIG/MAG standard-synergic: pour influencer sur la dynamique de court-circuit au moment du transfert de goutte
 - arc plus dur et plus stable
 - 0 arc neutre
 - + arc plus souple et à faibles projections
-
- Soudage MIG/MAG puls-synergic: possibilité de corriger progressivement l'énergie d'égouttement
 - faible force d'égouttement
 - 0 force d'égouttement neutre
 - + forte force d'égouttement
-
- Soudage à l'électrode enrobée: pour influencer la dynamique (puissance du courant de court-circuit au moment du transfert de goutte)
 - 0 arc souple et à faibles projections
 - 100 arc plus dur et plus stable
-
- Soudage AC TIG (uniquement MagicWave 1700/2200):
Balance
-
- Soudage MIG/MAG manuel standard: pour influencer sur la dynamique de court-circuit au moment du transfert de goutte
 - 0 arc plus dur et plus stable
 - 10 arc plus souple et à faibles projections
-

IMPORTANT! Les paramètres réglables sur la télécommande ne peuvent pas être modifiés sur la source de courant. Ces paramètres peuvent uniquement être modifiés sur la télécommande.

Mise en service La télécommande TR 4000 peut être mise en service dès que la prise LocalNet est reliée au connecteur LocalNet de la source de courant.

Diagnostic de pannes et correction Les sources de courant numériques sont équipées d'un système de sécurité intelligent. Une fois corrigé un éventuel dérangement, la source de courant peut être réutilisée normalement.
Vous trouverez dans le mode d'emploi de la source de courant une description détaillée des messages d'erreur et les indications nécessaires pour corriger les défaillances.



Fronius International GmbH

Froniusstraße 1
4643 Pettenbach
Austria
contact@fronius.com
www.fronius.com

At www.fronius.com/contact you will find the contact details
of all Fronius subsidiaries and Sales & Service Partners.