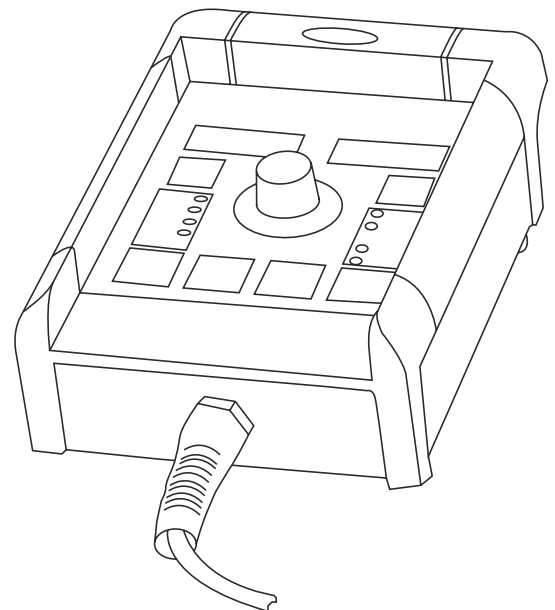


Operating Instructions

TR 4000 C



DE | Bedienungsanleitung

EN | Operating Instructions

FR | Instructions de service



Fernbedienung TR 4000 C

Gerätekonzept

Die Fernbedienung TR 4000 C ermöglicht den Zugriff auf alle Einstellungen, die auch mit dem Bedienpanel Comfort und dem Bedienpanel US der Stromquelle vorgenommen werden können, außer:

- Verfahren WIG Schweißen
- Verfahren Stabelektroden Schweißen
- Anwahl Materialart (Zusatzwerkstoff / Schutzgas)
- Anwahl Drahtdurchmesser
- Gasprüfen
- Anzeige Übertemperatur
- Anzeige F3
- Betriebsart Mode



Fernbedienung TR 4000 C

In Verbindung mit den Stromquellen TS 4000 / 5000, TS 4000 / 5000 COMFORT ist darüber hinaus kein Zugriff auf das Verfahren MIG/MAG PulsSynergic Schweißen möglich.

Systemvoraussetzungen

WICHTIG! Die Fernbedienung TR 4000C wird erst ab folgenden Software-Versionen unterstützt:

Stromquellen	2.50.33	ab Serien-Nr.10250841
Drahtvorschübe	1.30.7	VR 4000 ab Serien-Nr. 10250899 VR 7000 ab Serien-Nr. 10250783

Bei älteren Software-Versionen updaten.

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

- TransSynergic 4000 / 5000 / 7200 / 9000
- Transpuls Synergic 2700 / 4000 / 5000 / 7200 / 9000

Beschreibung Bedienpanel

WARNUNG!

Gefahr durch Fehlbedienung und fehlerhaft durchgeführte Arbeiten.

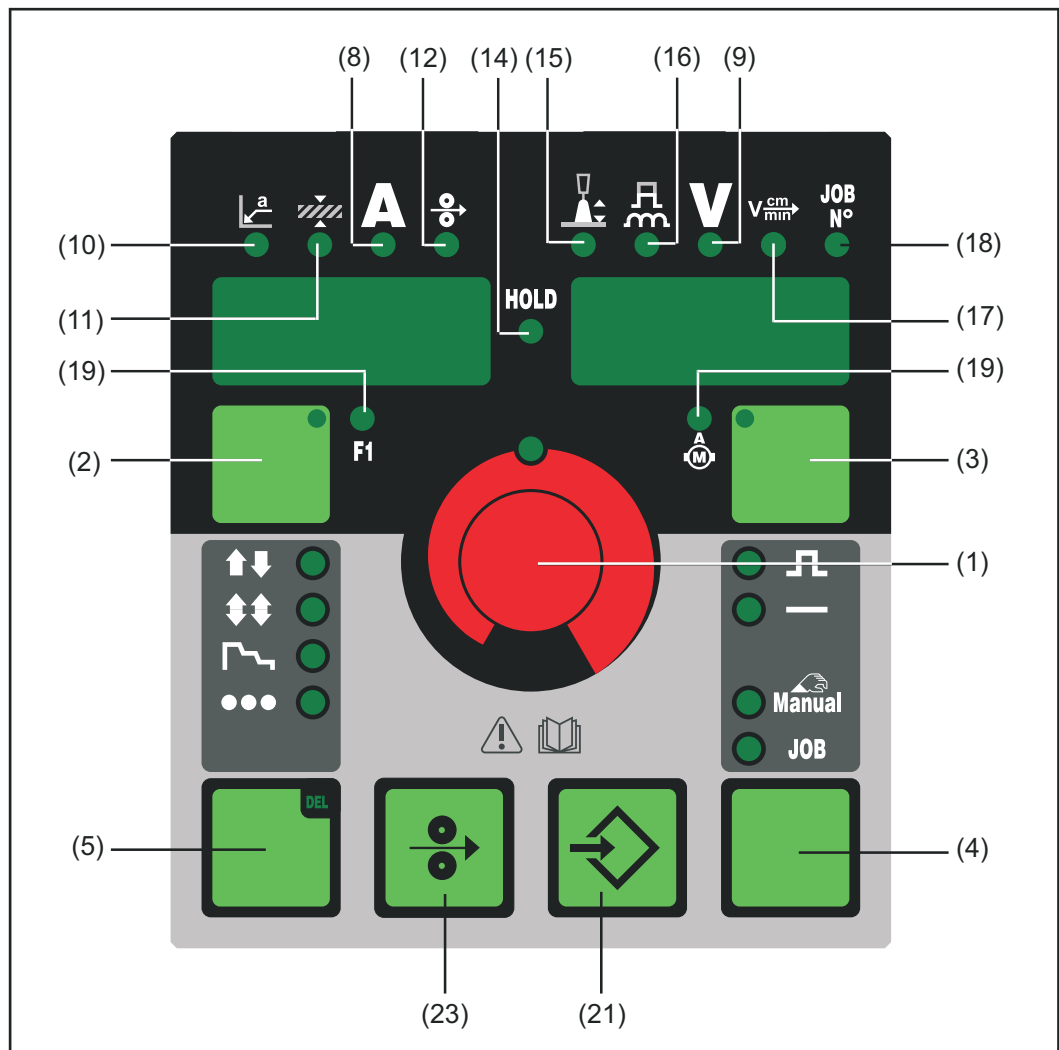
Schwere Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

- ▶ 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.

WICHTIG! Ist die Stromquelle mit der Option „Schlüsselschalter“ ausgestattet und befindet sich der Schlüssel in waagrechter Position, so können mit der Fernbedienung nur die nicht gesperrten Funktionen angewählt werden.

Folgende Funktionen sind an der Stromquelle gesperrt:

- Anwahl des Schweißverfahrens mittels Taste Verfahren (4)
- Anwahl der Betriebsart mittels Taste Betriebsart (5)
- Anwahl des Zusatzwerkstoffes mittels Tasten Materialart
- Einstieg in das Setup-Menü mit Taste Store (21)
- Einstieg in das Job-Korrekturmenü



Bedienpanel TR 4000 C

(1) Einstellrad
zum Ändern von Parametern. Leuchtet die Anzeige am Einstellrad kann der angewählte Parameter abgeändert werden.

(2) Taste Parameterwahl
zur Anwahl folgender Parameter

- a-Maß
- Blechdicke
- Schweißstrom
- Drahtgeschwindigkeit
- Anzeige F1

Leuchtet die Anzeige an der Taste Parameterwahl und am Einstellrad, kann der angezeigte / angewählte Parameter mit dem Einstellrad abgeändert werden.

(3) Taste Parameterwahl
zur Anwahl folgender Parameter

- Lichtbogenlängenkorrektur
- Tropfenablöse- / Dynamikkorrektur
- Schweißspannung
- Schweißgeschwindigkeit
- Job N°
- Anzeige Stromaufnahme Drahtvorschubantrieb

Leuchtet die Anzeige an der Taste Parameterwahl und am Einstellrad, kann der angezeigte / angewählte Parameter mit dem Einstellrad abgeändert werden.

(4) Taste Verfahren
zur Anwahl des Schweißverfahrens

- MIG/MAG Puls-Synergic Schweißen



- MIG/MAG Standard-Synergic Schweißen



- MIG/MAG Standard-Manuell Schweißen



- Job-Betrieb



(5) Taste Betriebsart
zur Anwahl der Betriebsart

- 2-Takt Betrieb



- 4-Takt Betrieb



- Spezial- 4-Takt Betrieb (Schweißstart Aluminium)



- Betriebsart Punktieren



(8) Parameter Schweißstrom
zur Anwahl des Schweißstromes. Vor Schweißbeginn wird automatisch ein Richtwert angezeigt, der sich aus den programmierten Parametern ergibt. Während des Schweißvorganges wird der aktuelle Ist-Wert angezeigt.

-
- (9) Parameter Schweißspannung**
zur Anwahl der Schweißspannung. Vor Schweißbeginn wird automatisch ein Richtwert angezeigt, der sich aus den programmierten Parametern ergibt. Während des Schweißvorganges wird der aktuelle Ist-Wert angezeigt.
- WICHTIG!** Die Stromquellen der digitalen Serie verfügen über eine pulsierende Leerlaufspannung. Bei angewähltem Verfahren „Stabelektroden-Schweißen“ zeigt die Anzeige vor Schweißbeginn (Leerlauf) einen Mittelwert der Schweißspannung von 40 V.
Für Schweißstart und Schweißprozeß steht jedoch eine Schweißspannung von maximal 70 V zur Verfügung. Optimale Zündeigenschaften sind gewährleistet.
-
- (10) Parameter a-Maß**
zur Anwahl des a- bzw. z-Maß. Abhängig von der eingestellten Schweißgeschwindigkeit werden Drahtgeschwindigkeit sowie Schweißstrom und -spannung errechnet.
- WICHTIG!** Vor Anwahl des a-Maß muß der Parameter Schweißgeschwindigkeit (17) eingestellt sein. Empfohlene Schweißgeschwindigkeit im Handschweißbetrieb: ~35 cm/min oder 13,78 ipm.
Der Parameter a-Maß wird nur von Stromquellen mit Bedienpanel Comfort unterstützt.
-
- (11) Parameter Blechdicke**
zur Anwahl der Blechdicke in mm oder in. Automatisch sind damit auch alle anderen Parameter miteingestellt.
-
- (12) Parameter Drahtgeschwindigkeit**
zur Anwahl der Drahtgeschwindigkeit in m/min oder ipm. Davon abhängige Parameter verändern sich entsprechend mit.
-
- (14) Anzeige HOLD**
bei jedem Schweißende werden die aktuellen Ist-Werte von Schweißstrom und -spannung gespeichert - die Hold-Anzeige leuchtet.
-
- (15) Parameter Lichtbogenlängenkorrektur**
zur Korrektur der Lichtbogenlänge
- kürzere Lichtbogenlänge
 - 0 neutrale Lichtbogenlänge
 - + längere Lichtbogenlänge
-
- (16) Parameter Tropfenablöse-, Dynamikkorrektur bzw. Dynamik**
je nach Verfahren mit unterschiedlicher Funktion belegt.
- MIG/MAG Standard-Synergic Schweißen ... zur Beeinflussung der Kurzschlußdynamik 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
 - MIG/MAG Standard-Manuell Schweißen ... zur Beeinflussung der Kurzschlußdynamik im Moment des Tropfenüberganges
 - 0 härterer und stabilerer Lichtbogen
 - 10 weicher und spritzerarmer Lichtbogen
-

-
- Stabelektroden-Schweißen ... zur Beeinflussung der Kurzschlußstromstärke im Moment des Tropfenüberganges
 - 0 weicher und spritzerarmer Lichtbogen
 - 100 härterer und stabilerer Lichtbogen
-

(17) Parameter Schweißgeschwindigkeit

zur Anwahl der Schweißgeschwindigkeit. Abhängig vom Parameter a-Maß (10) werden Drahtgeschwindigkeit sowie Schweißstrom und -spannung errechnet.

Der Parameter Schweißgeschwindigkeit wird nur von Stromquellen mit Bedienpanel Comfort unterstützt.

(18) Parameter JOB N°

zum Abrufen von zuvor mit der Store-Taste gespeicherten Parametersätzen / Job-Nummern.

(19) Anzeigen F1 / Stromaufnahme Drahtvorschubantrieb

zum Anzeigen definierter Parameter

(21) Taste Store

zum Einstieg in das Setup-Menü bzw. im Job-Betrieb zum Speichern der Parametereinstellungen.

(23) Taste Drahteinfädeln

zum gas- und stromlosen Einfädeln des Schweißdrahtes in das Brennerschlauchpaket

Informationen zum Ablauf der Drahtförderung, bei längerem Drücken der Taste Drahteinfädeln, befinden sich in der Bedienungsanleitung der Stromquellen, Kapitel „Das Setup-Menü“, Abschnitt „Parameter Verfahren“, Parameter „Fdi“.

- Durch gleichzeitiges Drücken der Taste Store (21) sowie Drahteinfädeln (23) wird die eingestellte Einfädelgeschwindigkeit angezeigt (z.B. Fdi | 10 m/min oder Fdi | 393,70 ipm).
 - Mit dem Einstellrad (1) die Einfädelgeschwindigkeit verändern
 - Ausstieg durch Drücken der Taste Store (21).
-

Inbetriebnahme

Die Fernbedienung TR 4000 C 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.

TR 4000 C remote-control unit

Appliance concept

The TR 4000 C remote-control unit gives the user access to all settings that can be made with the "Comfort" and "US" control panels on the power source, except:

- "TIG welding" process
- "Rod-electrode (MMA) welding" process
- Selection of type of material (filler metal / shielding gas)
- Selection of wire diameter
- Gas-test
- Over-temperature indicator
- Indicator F3
- "Mode" operating mode



TR 4000 C remote-control unit

When the unit is used in conjunction with the TS 4000 / 5000 and TS 4000 / 5000 COMFORT power sources, it is also not possible to access the MIG/MAG PulsSynergic welding process.

System requirements

IMPORTANT! The TR 4000C remote-control unit is only supported from the following software versions upward:

Power sources	2.50.33	from serial n° 10250841
Wirefeeders	1.30.7	VR 4000 from serial n° 10250899 VR 7000 from serial n° 10250783

If the software version is any older than this, please update it.

The TR 4000 C 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

Description of control panel

⚠ WARNING!

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

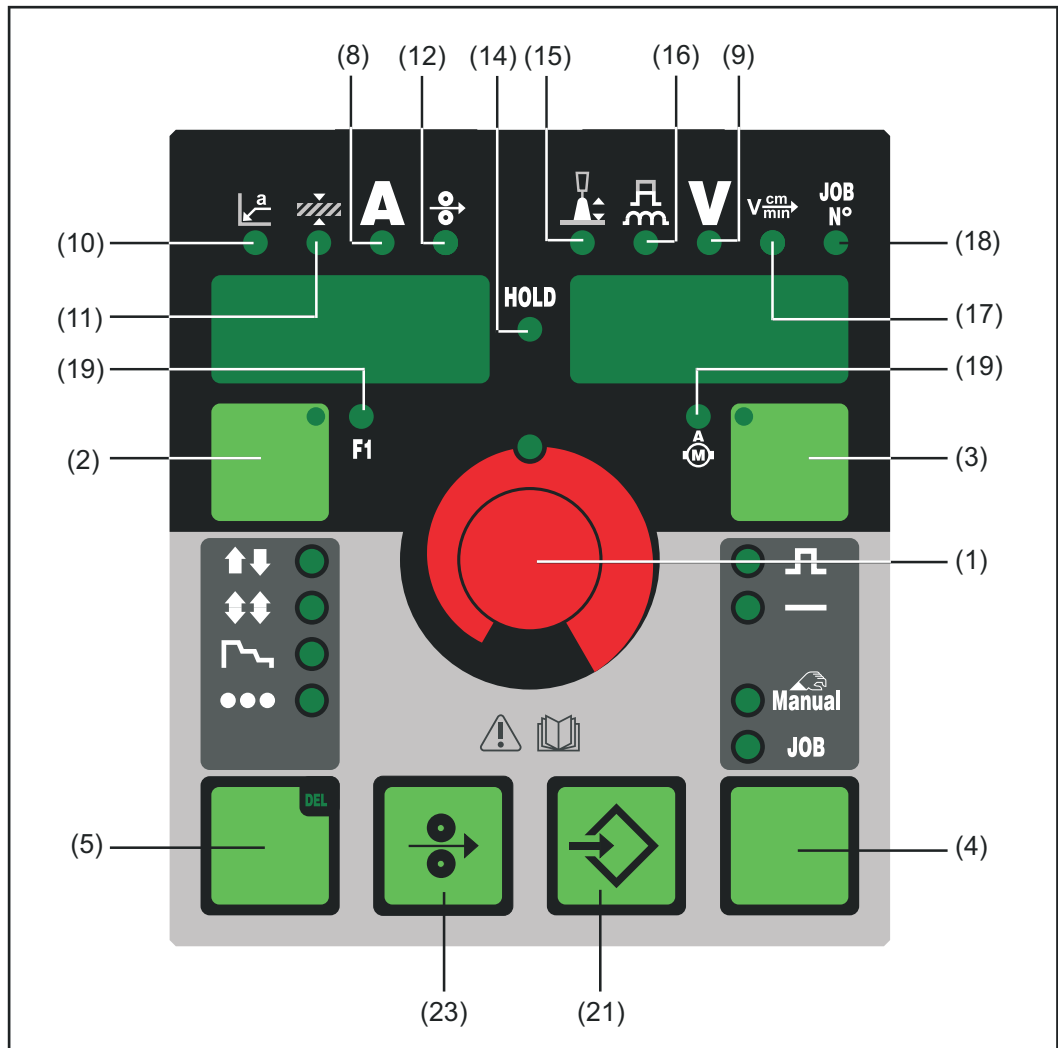
This can result in serious personal injury and damage to property.

- ▶ 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.









IMPORTANT! If the power source is equipped with the optional keylock switch, and the key is in the horizontal position, then the only functions that can be selected from the remote-control unit are the non-disabled ones.

The following functions are then disabled on the power source:

- Selecting the welding process with the "Process" button (4)
- Selecting the operating mode with the "Mode" button (5)
- Selecting the filler metal with the "Material" button(s)
- Accessing the set-up menu with the "Store" button (21)
- Accessing the job-correction menu



TR 4000 C control panel

-
- (1) Adjusting dial**
for altering parameters. If the indicator next to the adjusting dial is lit up, then the selected parameter is one that can be altered.
-
- (2) Parameter selection button**
for selecting the following parameters
- "a"-dimension
 - sheet thickness
 - welding current
 - wire speed
 - indicator: F1
- If the indicator is lit up on the parameter selection button and on the adjusting dial, then the indicated/selected parameter can be altered with the adjusting dial.
-
- (3) Parameter selection button**
for selecting the following parameters
- arc-length correction
 - droplet-detachment / arc-force (dynamic) correction
 - welding voltage
 - welding speed
 - job n°
 - wirefeed-drive current input
- If the indicator is lit up on the parameter selection button and on the adjusting dial, then the indicated/selected parameter can be altered with the adjusting dial.
-
- (4) Process button**
for selecting the welding process
- | | |
|-------------------------------------|---|
| - MIG/MAG pulse-synergic welding |  |
| - MIG/MAG standard-synergic welding |  |
| - MIG/MAG standard-manual welding |  |
| - Job mode |  |
-
- (5) Mode button**
for selecting the operating mode
- | | |
|--|---|
| - 2-step mode |  |
| - 4-step mode |  |
| - Special-4-step mode (Aluminium welding start-up) |  |
| - Spot-welding mode |  |
-
- (8) Welding current parameter**
for selecting the welding amperage. Before the start of welding, the machine automatically displays a guideline value derived from the programmed parameters. During welding, the actual value is displayed.
-
- (9) Welding voltage parameter**
for selecting the welding voltage. Before the start of welding, the machine automatically displays a guideline value derived from the programmed parameters. During welding, the actual value is displayed.

IMPORTANT! The power sources of the Digital Series have a pulsating open-circuit voltage. Where the "Rod electrode (MMA) welding" process has been selected, the display indicates an average welding-voltage value of 40 V before the start of welding (open circuit). For welding start-up and the main welding operation itself, however, a welding voltage of max. 70 V is available. Optimum ignition properties are ensured.

(10) "a"-dimension parameter

for selecting the "a" dimension. The wirespeed and welding current / voltage are calculated as a function of the pre-set welding speed.

IMPORTANT! Before you select the "a"-dimension, the welding-speed parameter (17) must be set (recommended welding speed for manual welding: ~35 cm/min or 13,78 ipm).

"a"-dimension parameter only on power sources with Comfort control panel

(11) Sheet thickness parameter

for selecting the sheet thickness in mm or in. This automatically sets all the other parameters as well.

(12) Wirespeed parameter

for selecting the wirespeed in m/min or ipm. Other parameters that are dependent on this are also automatically adjusted accordingly.

(14) Hold indicator

At the end of each welding operation, the actual values for welding current and welding voltage are stored - the "HOLD" indicator lights up

(15) Arc length correction parameter

for correcting the arc length

- shorter arc
- 0 neutral arc length
- + longer arc

(16) Droplet detachment, arc-force (dynamic) correction and arc-force (dynamic) parameter

has a different function assigned to it, depending on the process being used

- MIG/MAG standard-synergic welding ... for influencing the short-circuiting dynamic at the instant of droplet transfer
 - harder and more stable arc
 - 0 neutral arc
 - + soft, low-spatter arc

- MIG/MAG pulse-synergic welding ... continuous correction facility for the droplet detachment force
 - lower droplet-detachment force
 - 0 neutral droplet-detachment force
 - + increased droplet-detachment force

- MIG/MAG standard-manual welding ... for influencing the short-circuiting dynamic at the instant of droplet transfer
 - 0 harder and more stable arc
 - 10 soft, low-spatter arc

- Rod-electrode (MMA) welding ... for influencing the short-circuiting amperage at the instant of droplet transfer
 - 0 soft, low-spatter arc
 - 100 harder, more stable arc

(17)	Welding-speed parameter for selecting the welding speed. The wirespeed and welding current & voltage are calculated as a function of the "a"-dimension parameter (10). Setting the welding speed only on power sources with Comfort control panel.
(18)	JOB n° parameter for retrieving parameter records / job numbers that were previously saved with the "Store" button.
(19)	Indicators: F1 / Wirefeed-drive current input for displaying defined parameters
(21)	Store button for accessing the Set-up menu or (in Job Mode) for storing parameter settings.
(23)	"Feeder inching" button for feeding the wire electrode into the torch hosepack with no accompanying flow of gas or current For information on the various wire-inching sequences that are possible when the welder presses and holds the "Feeder inching button", please refer to the following section in the "Operating Instructions" manual for the power sources: "The Set-up Menu", sub-section " 'Process' parameters", parameter "Fdi". <ul style="list-style-type: none"> - If you press the Store button (21) and the "Feeder inching" button (23) at the same time, the display gives you a read-out of the pre-set feeder-inching speed (e.g. "Fdi 10 m/min" or "Fdi 393,70 ipm"). - You can alter the feeder-inching speed with the adjusting dial (1) - To exit, press the Store button (21).

Putting the unit into service

The TR 4000 C 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.

Télécommande TR 4000 C

Conception de l'appareil

La télécommande TR 4000 C permet d'accéder à tous les réglages pouvant également être effectués à l'aide du panneau de commande Comfort et du panneau de commande US de la source de courant, hormis:

- le procédé soudage TIG
- le procédé soudage à l'électrode en baguette
- la sélection du type de matériau (matériau d'apport/gaz protecteur)
- la sélection du diamètre de fil
- le contrôle du gaz
- l'affichage de surtempérature
- l'affichage F3
- le mode de service Mode



Télécommande TR 4000 C

Pour les sources de courant TS 4000 / 5000, TS 4000 / 5000 COMFORT, l'accès au procédé soudage MIG/MAG PulsSynergic n'est pas possible par l'intermédiaire de la télécommande.

Condition système

IMPORTANT! La télécommande TR 4000C n'est supportée qu'à partir des versions de logiciel suivantes:

Sources de courant	2.50.33	à partir du n° de série 10250841
Dévidoirs	1.30.7	VR 4000 à partir du n° de série 10250899 VR 7000 à partir du n° de série 10250783

Faire une mise à jour en cas de versions de logiciel plus anciennes.

La télécommande TR 4000 C peut être exploitée avec toutes les sources de courant des séries suivantes:

- TransSynergic 4000 / 5000 / 7200 / 9000
- Transpuls Synergic 2700 / 4000 / 5000 / 7200 / 9000

Description du panneau de commande

AVERTISSEMENT!

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

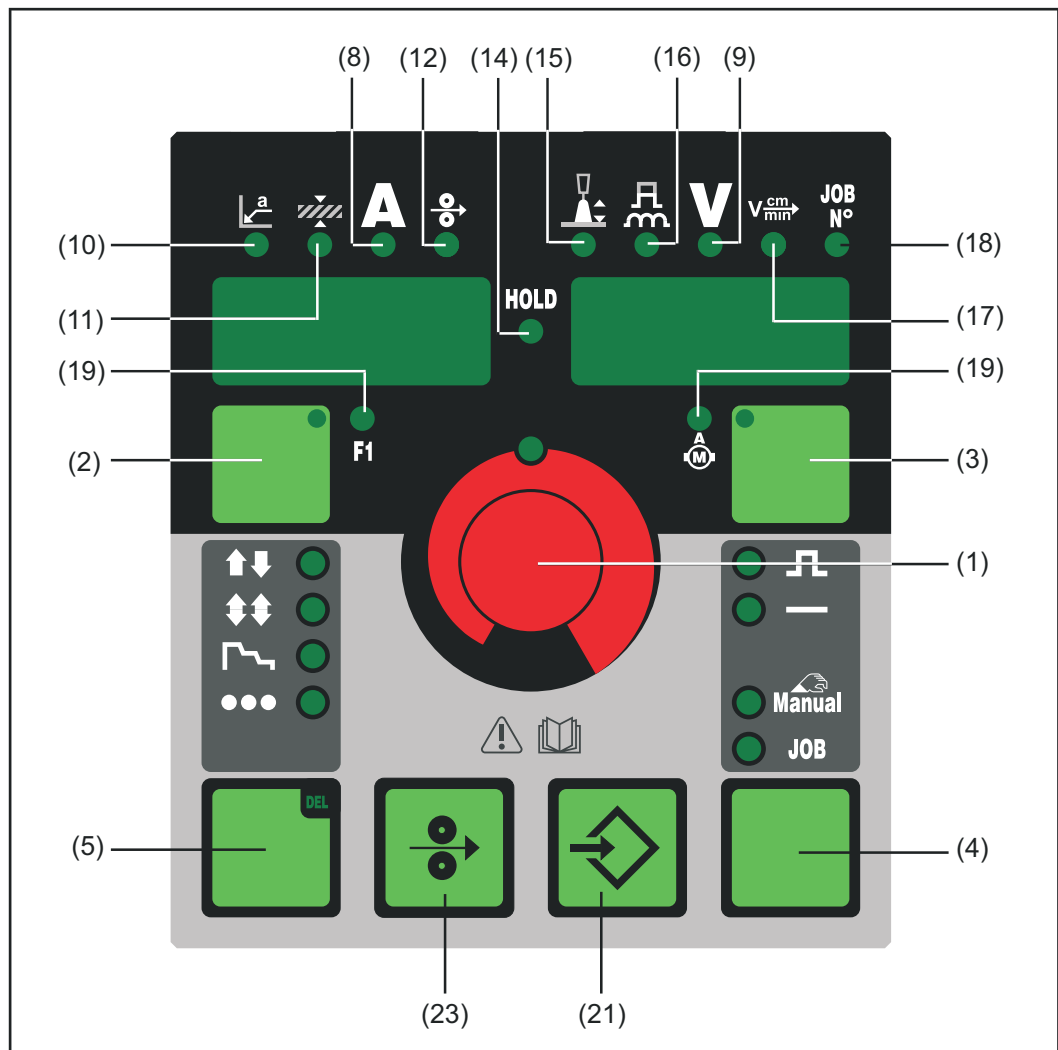
Cela peut entraîner des dommages corporels et matériels graves.

- ▶ 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.

IMPORTANT! Si la source de courant est munie l'option "interrupteur à clé" et que la clé est en position horizontale, on ne peut sélectionner que les fonctions non verrouillées à l'aide de la télécommande.

Les fonctions suivantes sont verrouillées sur la télécommande:

- Sélection du procédé de soudage au moyen de la touche Procédé (4)
- Sélection du mode de service au moyen de la touche Mode de service (5)
- Sélection du matériau d'apport au moyen de la touche Type de matériau
- Accès au menu Setup au moyen de la touche Store (21)
- Accès au menu Rectification de tâche



Panneau de commande TR 4000 C

(1) Molette de réglage
pour modifier les paramètres. Le paramètre sélectionné peut être modifié lorsque le témoin de la molette est allumé.

(2) Touche Sélection des paramètres
pour sélectionner les paramètres

- Mesure a
- Épaisseur de tôle
- Courant de soudage
- Vitesse de fil
- Affichage F1

Le paramètre affiché/sélectionné peut être modifié avec la molette de réglage lorsque le témoin de la touche Sélection des paramètres et celui de la molette sont allumés.

(3) Touche Sélection des paramètres
pour sélectionner les paramètres

- Correction de la longueur de l'arc
- Correction de l'égouttement / de la dynamique
- Tension de soudage
- Vitesse de soudage
- N° de tâche
- Affichage absorption de courant entraînement du dévidoir

Le paramètre affiché/sélectionné peut être modifié avec la molette de réglage lorsque le témoin de la touche Sélection des paramètres et celui de la molette sont allumés.

(4) Touche Procédé
pour sélectionner le procédé de soudage

- Soudage MIG/MAG puls-synergic



- Soudage MIG/MAG standard-synergic



- Soudage MIG/MAG standard manuel



- Mode Tâche



(5) Touche Mode de service
pour sélectionner le mode de service

- Fonctionnement à 2 temps



- Fonctionnement à 4 temps



- Fonctionnement à 4 temps spécial (démarrage du soudage aluminium)



- Mode de service Pointage



(8) Paramètre Courant de soudage

pour sélectionner le courant de soudage. Une valeur indicative calculée à partir des paramètres programmés est affichée automatiquement avant toute opération de soudage. La valeur réelle actuelle est affichée au cours du soudage.

-
- (9) Paramètre Tension de soudage**
pour sélectionner la tension de soudage. Une valeur indicative calculée à partir des paramètres programmés est affichée automatiquement avant toute opération de soudage. La valeur réelle actuelle est affichée au cours du soudage
- IMPORTANT!** Les sources de courant de la série numérique sont dotées d'une tension pulsée en marche à vide. Si vous avez sélectionné le procédé "Soudage à l'électrode enrobée", la tension de soudage affichée avant que vous ne commenciez à souder (à vide) a une valeur moyenne de 40 V.
La tension de soudage disponible pour le démarrage et le processus de soudage est cependant de maximum 70 V. Des propriétés d'amorçage optimales sont garanties.
-
- (10) Paramètre Mesure a**
pour sélectionner la mesure a. La vitesse de fil ainsi que le courant et la tension de soudage sont déterminés en fonction de la vitesse de soudage réglée.
- IMPORTANT!** Avant de sélectionner la mesure a, s'assurer que le paramètre Vitesse de soudage (17) est bien réglé (vitesse de soudage recommandée pour le mode de soudage manuel: ~35 cm/min ou 13,78 ipm).
Dimension a (uniquement pour les sources de courant avec le panneau de commande Comfort).
-
- (11) Paramètre Épaisseur de tôle**
pour sélectionner l'épaisseur de tôle en mm ou in. Tous les autres paramètres sont automatiquement réglés parallèlement.
-
- (12) Paramètre Vitesse de file**
pour sélectionner la vitesse de fil en m/min ou ipm. Les paramètres qui en dépendent changent automatiquement lorsque vous réglez celui-ci.
-
- (14) Indication HOLD**
Les valeurs réelles de l'intensité de soudage et de la tension de soudage sont enregistrées à chaque fin de soudage, l'indication HOLD est affichée.
-
- (15) Paramètre Correction de la longueur de l'arc électrique**
pour corriger la longueur de l'arc électrique
- arc plus court
 - O longueur d'arc neutre
 - + arc électrique plus long
-
- (16) Paramètre Correction de l'égouttement, Correction de la dynamique ou Dynamique**
a des fonctions différentes selon le procédé de soudage utilisé.
- 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
 - O 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
 - O force d'égouttement neutre
 - + forte force d'égouttement
-

-
- Soudage manuel standard MIG/MAG... pour influencer la dynamique de court circuit au moment du transfert de la goutte
 - 0 Arc plus dur et plus stable
 - 10 Arc plus souple et à faibles projections
-
- Soudage à l'électrode enrobée ... pour influencer l'intensité 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
-

(17) Paramètre Vitesse de soudage

pour sélectionner la vitesse de soudage. La vitesse de fil ainsi que le courant et la tension de soudage sont déterminés en fonction du paramètre Mesure a (10).
Réglage de la vitesse de soudage, uniquement pour les sources de courant avec le panneau de commande Comfort.

(18) Paramètre N° de tâche

pour appeler des jeux de paramètres / des numéros de tâche enregistrés précédemment avec la touche Store

(19) Affichages F1 / Courant absorbé par le moteur du dévidoir

pour afficher les paramètres définis

(21) Touche Store

pour accéder au menu Setup ou au mode tâche et enregistrer les paramètres réglés.

(23) Touche Introduction du fil

pour insérer le fil de soudage sans gaz ni courant dans le faisceau de câbles de la torche

Vous trouverez des informations sur le déroulement de l'avance du fil (en appuyant plus longtemps sur la touche Introduction du fil) au chapitre "Le menu Setup", point "Paramètres Procédé", paramètre "Fdi".

- En appuyant simultanément sur les touches Store (21) et Introduction du fil (23), vous pouvez faire apparaître la vitesse d'introduction du fil réglée (par exemple "Fdi | 10 m/min).
 - Modifier la vitesse d'introduction du fil avec la molette de réglage (1)
 - Pour quitter cette fonction, appuyer sur la touche Store (21)
-

Mise en service

La télécommande TR 4000 C 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.