

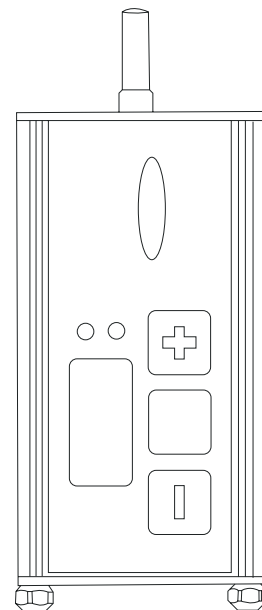
Operating Instructions

TP 08

DE | Bedienungsanleitung

EN | Operating Instructions

FR | Instructions de service



Inhaltsverzeichnis

Fernbedienung TP 08.....	4
Gerätekonzept.....	4
Systemvoraussetzung.....	4
Sicherheit.....	4
Bedienelemente.....	4
Bedienung und Funktion.....	5
Fehlerdiagnose, Fehlerbehebung.....	5

Fernbedienung TP 08

Gerätekonzept Die Fernbedienung TP08 ist eine kabellose Fernbedienung, die ausschließlich für das Elektroden-Schweißen geeignet ist. Schweißstrom und Dynamik können direkt vom Arbeitsplatz abgelesen und verändert werden. Diese Fernbedienung zeichnet sich vor allem durch geringe Abmessungen und geringes Gewicht aus.

Systemvoraussetzung Der Betrieb der Fernbedienung TP 08 ist in Verbindung mit folgenden Stromquellen ab Software-Version 2.81.1 möglich:

- TransSynergic 4000 C / 5000 C
- Transpuls Synergic 2700 /4000 / 5000
- TransPocket 4000 CEL / 5000 CEL

Sicherheit

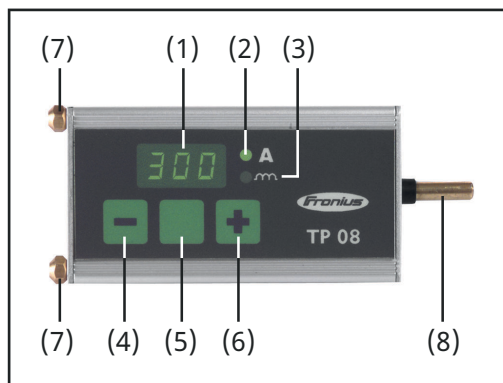
WARNUNG!

Gefahr durch Fehlbedienung und fehlerhaft durchgeführte Arbeiten.

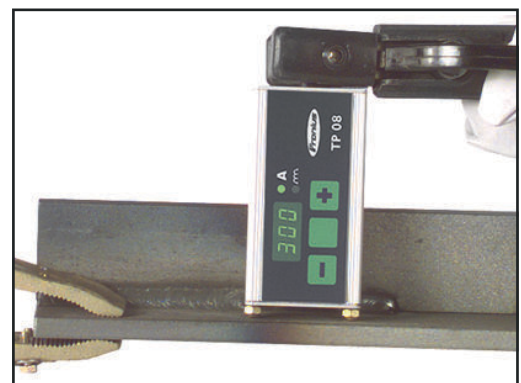
Schwere Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

- ▶ 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.

Bedienelemente



Fernbedienung TP 08



Fernbedienung TP 08

- (1) **Anzeige**
zeigt den aktuellen Wert der Parameter Schweißstrom bzw. Dynamik.
- (2) **Parameter Schweißstrom**
- (3) **Parameter Dynamik**
- (4) **Taste „-“**
verringert den angewählten Parameter
- (5) **Taste Parameterwahl**
zur Anwahl der Parameter Schweißstrom und Dynamik
- (6) **Taste „+“**
erhöht den angewählten Parameter

- (7) **Zapfen für Elektrodenhalter**
zum Festklemmen des Elektrodenhalters
- (8) **Kontaktschrauben**
zum Aufsetzen der Fernbedienung TP 08 auf das Werkstück

WICHTIG! Während des Einstellvorganges immer auf eine satte Verbindung zwischen Werkstück und Kontaktschrauben achten.

Bedienung und Funktion

- 1** Das Verfahren E-Handschweißen an der Stromquelle anwählen
- 2** Masseklemme am Werkstück befestigen
- 3** Elektrodenhalter am vorgesehenen Zapfen (7) der Fernbedienung festklemmen
- 4** Fernbedienung auf das Werkstück aufsetzen, sodass eine satte Verbindung zwischen Werkstück und den beiden Kontakten (8) entsteht
- 5** Parameter Schweißstrom oder Dynamik mittels Taste Parameterwahl (5) anwählen
- 6** Einstellen des gewünschten Wertes mit Hilfe der Tasten „-“ (4) oder „+“ (6) erhöht den angewählten Parameter
- 7** Die Schweißspannung wird nach dem Einstellen mit einer Verzögerung von 3 Sekunden auf die Schweißbuchsen geschaltet. Anschließend wird die Fernbedienung TP 08 mit der Schweißspannung versorgt, und die Anzeige (1) leuchtet auf.

WICHTIG! Wurde die Fernbedienung TP 08 seit dem letzten Einschalten der Stromquelle angeschlossen, können Strom und Dynamik nur an der Fernbedienung TP 08 eingestellt werden.

Wiederherstellen der Einstellmöglichkeit von Strom und Dynamik an der Stromquelle und an anderen Systemerweiterungen:

- 1** Fernbedienung TP 08 abklemmen
- 2** Stromquelle ausschalten und wieder einschalten

Fehlerdiagnose, Fehlerbehebung

So lange die Stromquelle oder eine andere Systemerweiterung einen Service-Code anzeigt (siehe Bedienungsanleitung der Stromquelle), ist die Fernbedienung TP 08 außer Funktion. Unabhängig von diesen Service-Codes können an der Fernbedienung TP 08 folgende Service-Codes angezeigt werden:

-OFF-

Ursache: schlechter Kontakt mit dem Werkstück
Behebung: satte Verbindung zum Werkstück herstellen

-E62--

Ursache: Übertemperatur der Fernbedienung TP 08
Behebung: TPO8 abkühlen lassen

Contents

TP o8 remote-control unit.....	8
Appliance concept.....	8
System requirements.....	8
Safety.....	8
Description of control panel and connections.....	8
How to operate; mode of functioning.....	9
Troubleshooting.....	9

TP 08 remote-control unit

Appliance concept

The TP 08 remote-control unit is a wireless remote control, for use in rod-electrode (MMA) welding only. The welding current and arc-force dynamic can be read off - and altered - directly from the welding workplace. This remote-control unit stands out mainly for its compact dimensions and low weight.

System requirements

The TP 08 remote-control unit can be used in conjunction with the following power sources, from software version 2.81.1 upward:

- TransSynergic 4000 C / 5000 C
- Transpuls Synergic 2700 /4000 / 5000
- TransPocket 4000 CEL / 5000 CEL

Safety

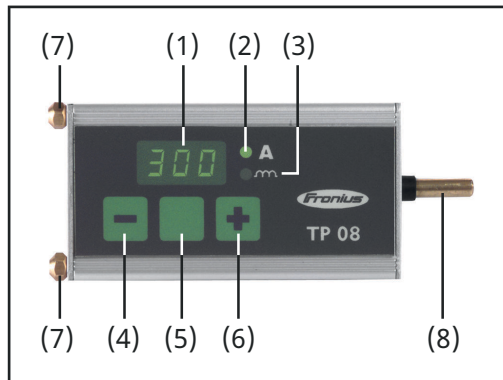
WARNING!

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

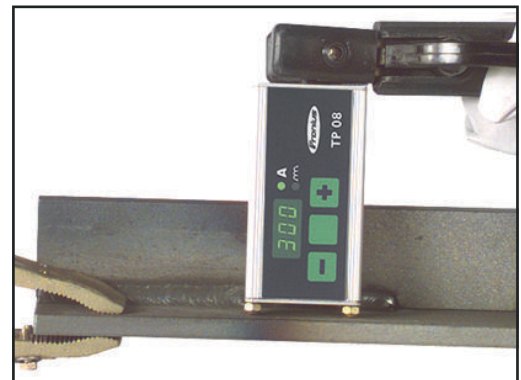
This can result in serious personal injury and damage to property.

- ▶ 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.

Description of control panel and connections



TP08 remote control unit



TP08 remote control unit

- (1) **Display**
indicates the actual value of the "Welding current" or "Arc-force dynamic" parameter.
- (2) **Welding current parameter**
- (3) **Arc-force dynamic parameter**
- (4) **" - " button**
decreases the value of the selected parameter
- (5) **Parameter selection button**
for selecting either the "Welding current" or "Arcforce dynamic" parameter
- (6) **" + " button**
increases the value of the selected parameter

- (7) **Contact screws**
for clamping the electrode holder onto the workpiece
- (8) **Pin for electrode holder**
for placing down onto the workpiece

IMPORTANT! While making the settings, always ensure that there is a solid, firm connection between the workpiece and the two contact screws.

**How to operate;
mode of functioning**

- 1 Select the rod-electrode (MMA) welding process on the power source
- 2 Attach the earth clamp to the workpiece
- 3 Clamp the electrode holder onto the pin (A) on the remote-control unit
- 4 Place the remote-control unit down on the workpiece in such a way that there is a solid, firm connection between the workpiece and the two contacts (B)
- 5 Use the parameter selection button (5) to select either the "Welding current" or "Arc-force dynamic" parameter
- 6 Set the desired value with either the "-" button (4) or the "+" button (6)
- 7 Once the settings have been made, the welding voltage is switched to the welding sockets, after a 3-second time-lag. The TP 08 remote-control unit is then supplied with welding voltage, and the display (1) lights up

IMPORTANT! If the TP 08 remote-control unit has been connected up since the power source was last switched on, it is only possible to set the amperage and arc-force dynamic on the TP 08 remote-control unit.

To make it possible to set the amperage and the arc-force dynamic from the power source once again, as well as from other system add-ons:

- 1 Disconnect the TP 08 remote-control unit
- 2 Switch off the power source, then switch it back on again

Troubleshooting

As long as a service code is displayed on the power source or on any other system add-on (see the Operating Instructions manual for the power source), the TP 08 remote control unit will be out of action. Irrespective of these service codes, the following service codes may be displayed on the TP 08 remote-control unit:

-OFF-

Cause: poor contact with the workpiece
Remedy: create a solid, firm connection to the workpiece

-E62--

Cause: Overtemperature on the TP 08 remote-control unit
Remedy: Allow the TP 08 to cool down

Sommaire

Télécommande TP 08.....	12
Conception de l'appareil.....	12
Condition système.....	12
Sécurité.....	12
Éléments de commande	12
Commande et fonctionnement.....	13
Diagnostic de pannes et correction.....	13

Télécommande TP 08

Conception de l'appareil

La télécommande TP08 est une télécommande sans câble qui est conçue uniquement pour le soudage à l'électrode. Le courant de soudage et la dynamique peuvent être lus et modifiés directement à partir du poste de travail. La télécommande a pour principal avantage d'être de petite dimension et d'avoir un faible poids.

Condition système

À partir de la version de logiciel 2.81.1, vous pouvez utiliser le panneau de télécommande TP 08 avec les sources de courant suivantes :

- TransSynergic 4000 C / 5000 C
- Transpuls Synergic 2700 /4000 / 5000
- TransPocket 4000 CEL / 5000 CEL

Sécurité

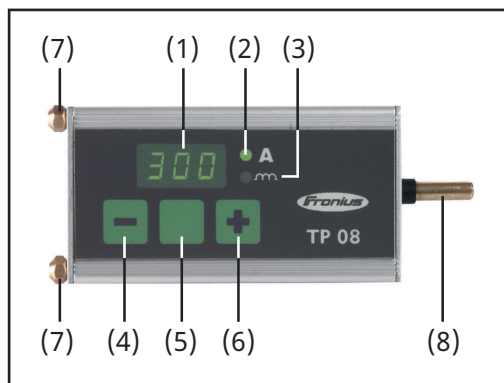
AVERTISSEMENT!

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

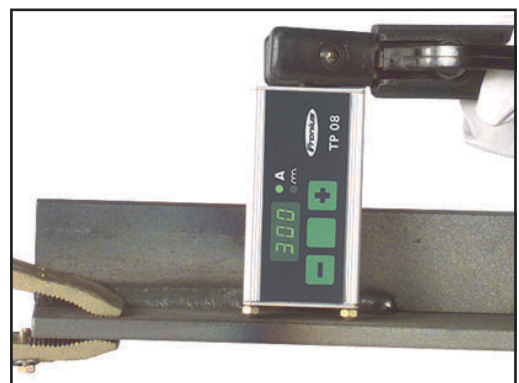
Cela peut entraîner des dommages corporels et matériels graves.

- ▶ 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.

Éléments de commande



Télécommande TP08



Télécommande TP08

- (1) **Affichage**
indique la valeur actuelle des paramètres Courant de soudage et Dynamique.
- (2) **Paramètre Courant de soudage**
- (3) **Paramètres Dynamique**
- (4) **Touche "-"**
pour réduire le paramètre sélectionné
- (5) **Touche Sélection des paramètres**
pour sélectionner les paramètres Courant de soudage et Dynamique
- (6) **Touche "+"**
pour augmenter le paramètre sélectionné

- (7) **Vis de contact**
pour placer la télécommande TP 08 sur la pièce à souder
- (8) **Tenon pour porte-électrode**
pour fixer le porte-électrode

IMPORTANT! Pendant la procédure de réglage, vérifier qu'il y a un parfait contact entre la pièce à souder et les vis de contact.

Commande et fonctionnement

- 1** Sélectionner le processus Soudage manuel à l'électrode enrobée sur la source de courant
- 2** Fixer la pince de masse sur la pièce à souder
- 3** Fixer le porte-électrode sur le tenon (7) prévu à cet effet sur la télécommande
- 4** Placer la télécommande sur la pièce à souder de manière à ce qu'il y ait un parfait contact entre la pièce à usiner et les deux contacts (8)
- 5** Sélectionner le paramètre Source de courant ou Dynamique avec la touche Sélection de paramètre (5)
- 6** Régler la valeur désirée avec les touches "-" (4) ou "+" (6)
- 7** La tension de soudage est commutée sur les prises de soudage avec une temporisation de 3 s une fois le réglage réalisé. La télécommande TP 08 est ensuite alimentée avec la tension de soudage et l'affichage (1) s'allume.

IMPORTANT! Si la télécommande TP 08 a été raccordée depuis la dernière mise en marche de la source de courant, courant et dynamique ne peuvent être réglés que sur la télécommande TP 08.

Pour revenir au réglage du courant et de la dynamique à réaliser sur la source de courant et d'autres extensions du système :

- 1** Débrancher la télécommande TP 08
- 2** Éteindre puis rallumer la source de courant

Diagnostic de pannes et correction

La télécommande TP 08 est hors service tant que la source de courant ou une autre extension du système affiche un code de service (cf. mode d'emploi de la source de courant). Indépendamment de ces codes de service, les codes de service suivants peuvent s'afficher sur la télécommande TP 08 :

-OFF-

Origine: mauvais contact avec la pièce à souder

Correction: créer un parfait contact avec la pièce à souder

-E62--

Origine: Surtempérature de la télécommande TP 08

Correction: laisser refroidir la TP08



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.