

TR 2000

DE

Bedienungsanleitung
Ersatzteilliste
Fernbedienung

EN

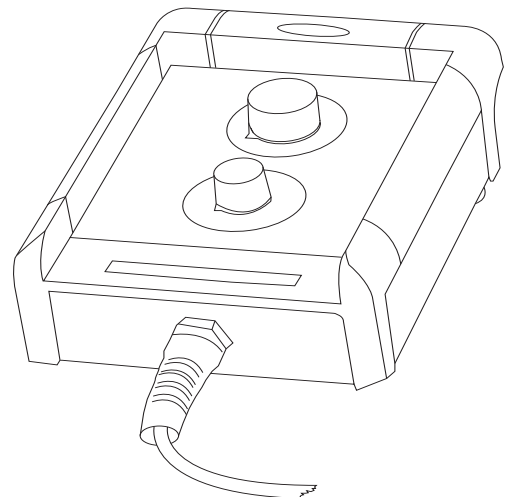
Operating Instructions
Spare Parts List
Remote Control

FR

Instructions de service
Liste de pièces de rechange
Télécommande

TR

Kullanım kılavuzu
Yedek parça listesi
Uzaktan kumanda



Sehr geehrter Leser

Einleitung

Wir danken Ihnen für Ihr entgegengebrachtes Vertrauen und gratulieren Ihnen zu Ihrem technisch hochwertigen Fronius Produkt. Die vorliegende Anleitung hilft Ihnen, sich mit diesem vertraut zu machen. Indem Sie die Anleitung sorgfältig lesen, lernen Sie die vielfältigen Möglichkeiten Ihres Fronius-Produktes kennen. Nur so können Sie seine Vorteile bestmöglich nutzen.

Bitte beachten Sie auch die Sicherheitsvorschriften und sorgen Sie so für mehr Sicherheit am Einsatzort des Produktes. Sorgfältiger Umgang mit Ihrem Produkt unterstützt dessen langlebige Qualität und Zuverlässigkeit. Das sind wesentliche Voraussetzungen für hervorragende Ergebnisse.

Inhaltsverzeichnis

Fernbedienung TR 2000	2
Gerätekonzeppt	2
Systemvoraussetzung	2
Beschreibung Bedienpanel	2
Inbetriebnahme	3
Fehlerdiagnose und -behebung	3

Fernbedienung TR 2000

Gerätekonzept



Abb.1 Fernbedienung TR 2000

Die Fernbedienung TR 2000 erlaubt, je nach Verfahren und Stromquelle, das Einstellen folgender Parameter:

- Schweißleistung
- Schweißstrom
- Lichtbogenlänge
- Absenkstrom
- Dynamik

Systemvoraussetzung

Die Fernbedienung TR 2000 kann mit allen Stromquellen folgender Serien betrieben werden:

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

Beschreibung Bedienpanel



Warnung! Fehlbedienung kann schwerwiegende Personen- und Sachschäden verursachen. Die beschriebenen Funktionen erst anwenden, wenn sowohl die Bedienungsanleitung für die Fernbedienungen, die Drahtvorschübe und die Stromquelle vollständig gelesen und verstanden wurde.

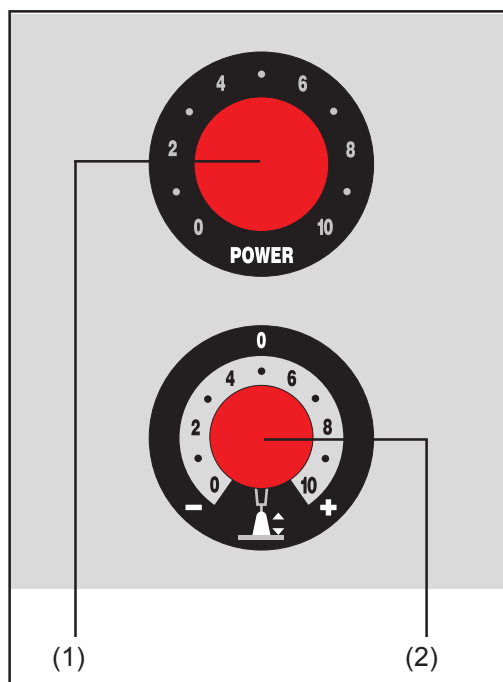


Abb.2 Bedienpanel TR 2000

- (1) **Einstellregler Schweißleistung ...**
 - zur Anwahl der Schweißleistung bei MIG/MAG Puls-Synergic und MIG/MAG Standard-Synergic Schweißen
 - zur Anwahl der Drahtgeschwindigkeit bei MIG/MAG Standard-Manuell Schweißen
 - zur Anwahl des Schweißstroms bei WIG- und Stabelektroden Schweißen
- (2) **Einstellregler Lichtbogenlängenkorrektur / Absenkstrom / Dynamik ...** je nach Verfahren und Stromquelle mit unterschiedlicher Funktion belegt:

**Beschreibung
Bedienpanel**
(Fortsetzung)

- MIG/MAG Puls-Synergic Schweißen, MIG/MAG Standard-Synergic Schweißen:
zur Korrektur der Lichtbogenlänge
 - kürzere Lichtbogenlänge
 - 0 neutrale Lichtbogenlänge
 - + längere Lichtbogenlänge
- MIG/MAG Standard-Manuell Schweißen:
zur Einstellung der Schweißspannung
- WIG-Schweißen (nur TransTig 2200, MagicWave 1700 / 2200):
zur Einstellung des Absenkstromes I_2
- Stabelektroden-Schweißen:
zur Beeinflussung der Dynamik (Kurzschlußstromstärke im Moment des Tropfenüberganges)
 - 0 weicher und spritzerarmer Lichtbogen
 - 100 härterer und stabilerer Lichtbogen

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

Inbetriebnahme

Die Fernbedienung TR 2000 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.

Dear Reader

Introduction

Thank you for choosing Fronius - and congratulations on your new, technically high-grade Fronius product! This instruction manual will help you get to know your new machine. Read the manual carefully and you will soon be familiar with all the many great features of your new Fronius product. This really is the best way to get the most out of all the advantages that your machine has to offer.

Please also take special note of the safety rules - and observe them! In this way, you will help to ensure more safety at your product location. And of course, if you treat your product carefully, this definitely helps to prolong its enduring quality and reliability - things which are both essential prerequisites for getting outstanding results.

Contents

TR 2000 remote-control unit	2
Appliance concept	2
System requirements	2
Description of control panel	2
Putting the unit into service	3
Troubleshooting	3

TR 2000 remote-control unit

Appliance concept



Fig.1 TR 2000 remote-control unit

Depending on the process and type of power source being used, the following parameters can be set using the TR 2000 remote control unit:

- Welding power
- Welding current
- Arc-length
- Reduced current
- Arc-force dynamic

System requirements

The TR 2000 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 / 4000 / 5000
- TransTig 2200
- MagicWave 1700 / 2200

Description of control panel



Warning! Operating the unit incorrectly can cause serious injury and damage. Do not use the functions described here until you have read and completely understood the whole of the "Operating Instructions" manuals for the remote-control units, the wirefeeders and the welding power source.

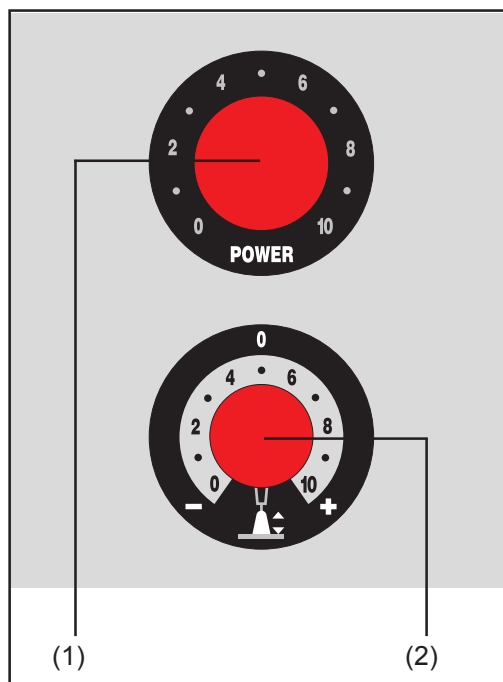


Fig.2 TR 2000 control panel

- (1) **Welding power dial ...**
 - for selecting the welding power in MIG/MAG pulse-synergic and MIG/MAG standard synergic welding
 - for selecting the wirefeed speed in MIG/MAG standard manual welding
 - for selecting the welding amperage in TIG and rod-electrode (MMA) welding
- (2) **Arc-length correction, reduced current and arc-force dynamic dial ...** has a different function assigned to it, depending on the process and type of power source being used:

Description of control panel
(continued)

- MIG/MAG plus-synergic welding, MIG/MAG standard-synergic welding:
for correcting the arc length
 - shorter arc
 - 0 neutral arc-length
 - + longer arc
- MIG/MAG standard-manual welding:
for adjusting the welding voltage
- TIG welding (only on TransTig 2200, MagicWave 1700 / 2200):
for setting the reduced current I_2
- 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

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 2000 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.

Cher lecteur

Introduction

Nous vous remercions de votre confiance et vous félicitons d'avoir acheté un produit de qualité supérieure de Fronius. Les instructions suivantes vous aideront à vous familiariser avec le produit. En lisant attentivement les instructions de service suivantes, vous découvrirez les multiples possibilités de votre produit Fronius. C'est la seule manière d'exploiter ses avantages de manière optimale.

Prière d'observer également les consignes de sécurité pour garantir une sécurité accrue lors de l'utilisation du produit. Une utilisation soignée du produit contribue à sa longévité et sa fiabilité. Ce sont des conditions essentielles pour obtenir d'excellents résultats.

Table des matières

Télécommande TR 2000	2
Conception de l'appareil	2
Condition système	2
Description du panneau de commande	2
Mise en service	3
Diagnostic de pannes et correction	3

Télécommande TR 2000

Conception de l'appareil



Fig.1 Télécommande TR 2000

La télécommande TR 2000 permet de régler les paramètres suivants en fonction du procédé et de la source de courant:

- Puissance de soudage
- Courant de soudage
- Longueur d'arc
- Baisse de courant
- Dynamique

Condition système

La télécommande TR 2000 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 / 4000 / 5000
- TransTig 2200
- MagicWave 1700 / 2200

Description du panneau de commande



Attention! Les erreurs de manipulation peuvent entraîner des dommages corporels et matériels graves. N'utiliser les fonctions décrites qu'après avoir lu et compris l'intégralité des modes d'emploi des télécommandes, des dévidoirs et de la source de courant.

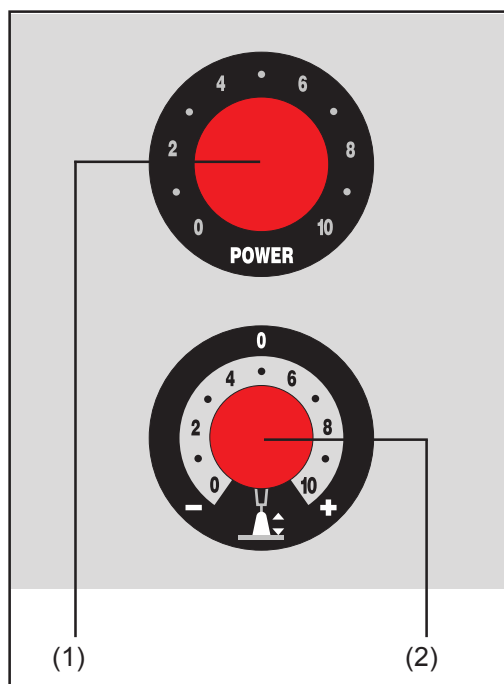


Fig.2 Panneau de commande TR 2000

(1) Régulateur de la puissance de soudage ...

- pour sélectionner la puissance de soudage lors du soudage puls-synergic MIG/MAG et standard-synergic MIG/MAG
- pour sélectionner la vitesse de fil lors du soudage standard manuel MIG/MAG
- pour sélectionner le courant de soudage lors du soudage TIG et à l'électrode en bague

(2) Régulateur correction de la longueur d'arc/baisse de courant/dynamique...

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

Description du panneau de commande

(suite)

- 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 TIG (uniquement TransTig 2200, MagicWave 1700 / 2200): pour régler la baisse de courant I_2
- Soudage à l'électrode enrobée: pour influencer la dynamique (puissance du courant de court-circuit au moment du transfert de goutte)
 - 0 arc plus souple et à faibles projections
 - 100 arc plus dur et plus stable

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 2000 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.

Sayın okuyucu

Giriş

Bize karşı duymuş olduğunuz güvene teşekkür ederiz ve yüksek teknoloji ile donatılmış bu Fronius ürününü aldığınız için sizi kutlarız. Elinizdeki bu kılavuz, sahip olduğunuz ürün hakkında bilgi sahibi olmanıza yardımcı olacaktır. Bu kılavuzu dikkatli bir şekilde okuyarak elinizdeki Fronius ürününün çok yönlü kullanım olanaklarını öğreneceksiniz. Ancak bu şekilde ürününüzün sunduğu avantajlardan en üst düzeyde faydalanabilirsiniz.

Lütfen güvenlik talimatlarına uyun ve ürünün kullanıldığı yeri daha güvenli hale getirin. Ürünün dikkatli ve hassas bir şekilde kullanılması kalitesinin ve güvenilirliğinin uzun sürmesini sağlayacaktır. Bu talimatlar üründen kusursuz sonuçlar elde etmeniz için önkoşuludur.

İçindekiler

Uzaktan Kumanda TR 2000	2
Cihaz konsepti	2
Sistem gereksinimi	2
Kumanda paneli tanımı	2
İşletmeye alma	3
Hata teşhisi ve hata giderme	3

Uzaktan Kumanda TR 2000

Cihaz konsepti



Şekil 1 Uzaktan Kumanda TR 2000

Yönteme ve güç kaynağına bağlı olarak uzaktan kumanda TR 2000 aşağıdaki parametrelerin ayarlanmasına imkan verir:

- Kaynak gücü
- Kaynak akımı
- Ark boyu
- Düşürme akımı
- Dinamik

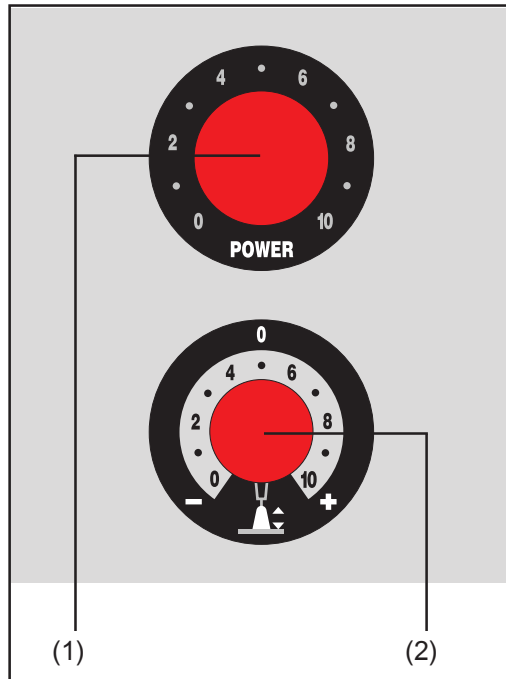
Sistem gereksinimi

Uzaktan kumanda TR 2000 aşağıdaki serilere ait tüm güç kaynakları ile kullanılabilir:

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

Kumanda paneli tanımı

Uyarı! Hatalı kullanım ciddi can ve mal kayıplarına yol açabilir. Tarif edilen işlemleri yalnızca uzaktan kumandalar, tel sürme üniteleri ve güç kaynağına yönelik kullanım kılavuzunu tamamen okuduğunuzda ve anladığınızda uygulayın.



Şekil 2 Kumanda paneli TR 2000

- (1) **Kaynak gücü ayarlama düğmesi ...**
 - MIG/MAG Puls Synergic ve MIG/MAG Standart Synergic kaynağında kaynak gücünü seçmek içindir
 - MIG/MAG Standart Manüel kaynağında tel sürme hızını ayarlamak içindir
 - TIG ve Örtülü elektrot kaynağında kaynak akımını seçmek içindir
- (2) **Ark boyu düzeltmesi / Düşürme akımı / Dinamik ayarlama düğmesi ...** yönteme ve güç kaynağına bağlı olarak farklı işlemler atanmıştır:

Kumanda paneli tanımı
(devam)

- MIG/MAG Puls Synergic kaynađı, MIG/MAG Standart Synergic kaynađı:
Ark boyunu düzeltmek içindir
 - daha kısa ark boyu
 - 0 nötr ark boyu
 - + daha uzun ark boyu
- MIG/MAG Standart manuel kaynak:
Kaynak gerilimini ayarlamak içindir
- TIG kaynađı (yalnızca TransTig 2200, MagicWave 1700 / 2200):
Düşürme akımını ayarlamak içindir I_2
- Örtülü elektrot kaynađı:
Dinamik etkisi içindir (Damla geçiři anında kısa devre akım şiddeti)
 - 0 zayıf ve az cürüflu ark
 - 100 daha sert ve daha kararlı ark

Önemli! Uzaktan kumanda üzerinde ayarlanabilir parametreler güç kaynađı üzerinde deđiřtirilemez. Parametre deđiřiklikleri yalnızca uzaktan kumanda üzerinde gerçekleştirilebilir.

İřletmeye alma

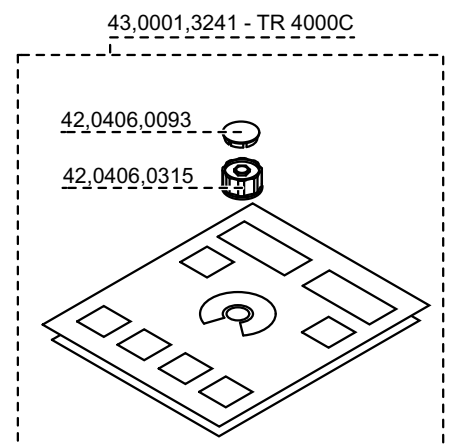
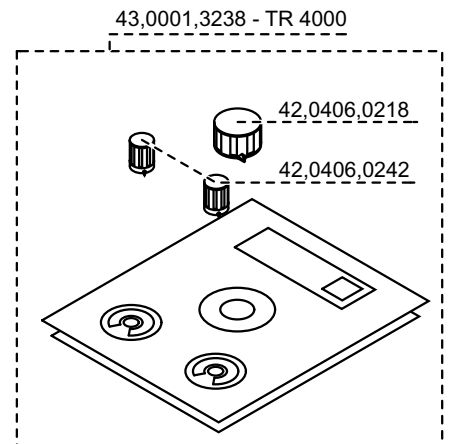
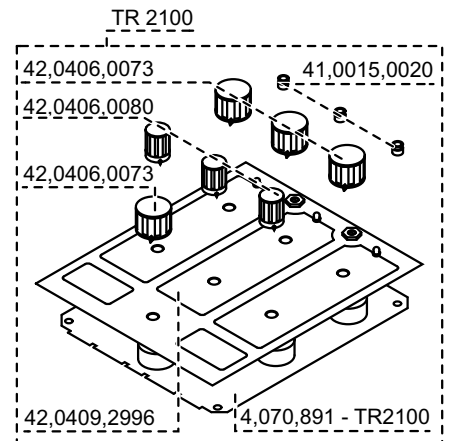
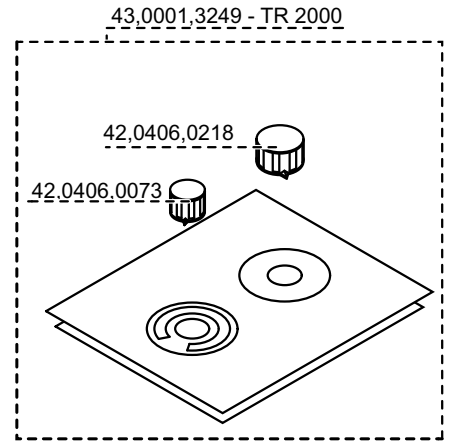
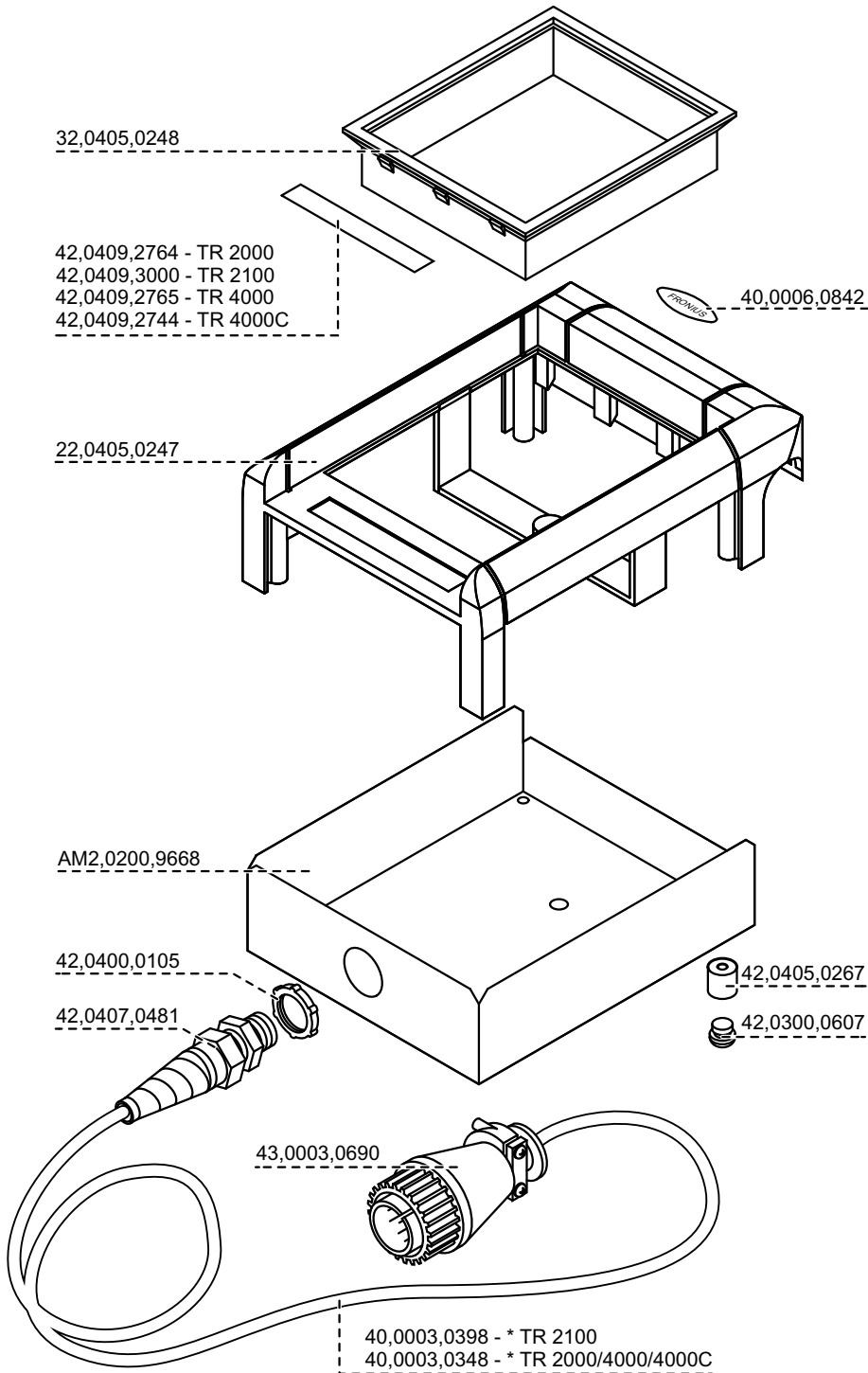
Uzaktan kumanda TR 2000, LocalNet fiřini güç kaynađındaki LocalNet bađlantı noktasına bađladıktan hemen sonra kullanılabilir.

Hata tespiti ve sorun giderme

Dijital güç kaynakları akıllı bir güvenlik sistemine sahiptir. Muhtemel bir arızanın giderilmesinin ardından güç kaynađı tekrar düzgün şekilde çalıştırılabilir. Ayrıntılı hata mesajları açıklaması ve arızaları gidermeye yönelik bilgiler güç kaynađının kullanım kılavuzunda yer almaktadır.

DE	Ersatzteilliste
EN	Spare Parts List
FR	Liste de pièces de rechange
IT	Lista parti di ricambio
ES	Lista de repuestos
PT-BR	Lista de peças sobresselentes
NL	Onderdelenlijst
NO	Reservdelsliste
CS	Seznam náhradních dílů
RU	Список запасных частей
SK	Zoznam náhradných dielov
SV	Reservdelslistan
TR	Parça Listesi
PL	Czyszczenie palnika

TR 2000	4,046,079
TR 2100	4,046,091
TR 4000	4,046,080
TR 4000C	4,046,081



40,0003,0398 - * TR 2100
40,0003,0348 - * TR 2000/4000/4000C

- * gewünschte Länge angeben
- * Specify the length required
- * Indiquer la longueur désirée
- * Indicar la longitud deseada
- * Indicare la lunghezza desiderata
- * indicar o comprimento desejado
- * uved'te požadovanou délku



Remote Control

Ersatzteilliste / Spare parts list / Listes de pièces de rechange / Lista de repuestos / Lista de peças sobresselentes / Lista dei Ricambi



FRONIUS INTERNATIONAL GMBH

Froniusplatz 1, A-4600 Wels, Austria
Tel: +43 (0)7242 241-0, Fax: +43 (0)7242 241-3940
E-Mail: sales@fronius.com
www.fronius.com

www.fronius.com/addresses

Under <http://www.fronius.com/addresses> you will find all addresses
of our Sales & service partners and Locations.