

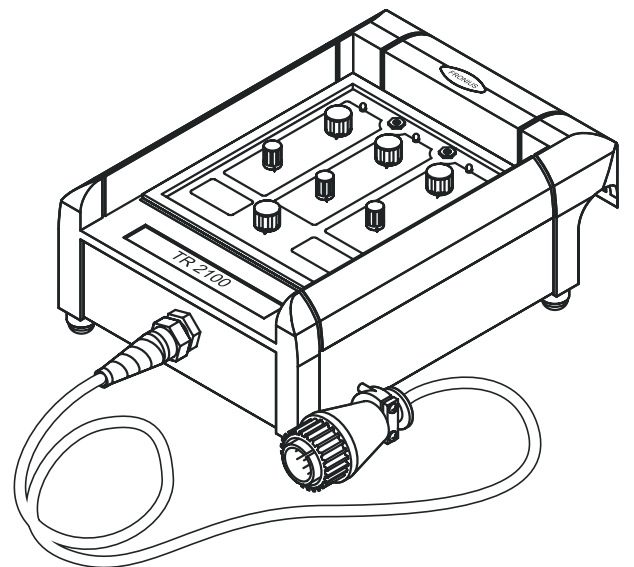
Operating Instructions

TR 2100

DE | Bedienungsanleitung

EN | Operating Instructions

FR | Instructions de service



Inhaltsverzeichnis

Fernbedienung TR 2100.....	4
Gerätekonzept.....	4
Systemvoraussetzungen	4
Beschreibung Bedienpanel.....	4
Inbetriebnahme	6
Fehlerdiagnose und -behebung.....	6

Fernbedienung TR 2100

Gerätekonzept



Fernbedienung TR 2100

Die 3-Parameter-Steuerung der Fernbedienung TR2100 ermöglicht die Einstellung von 3 verschiedenen Arbeitspunkten. Die Arbeitspunkte können einzeln oder hintereinander abgearbeitet werden.

Folgende Funktionen sind nach Anschluss der Fernbedienung TR 2100 nicht verfügbar:

- MIG/MAG Standard Manuell Schweißen
- Job Betrieb
- WIG-Schweißen
- Elektroden-Schweißen

Systemvoraussetzungen

Für den Betrieb der Fernbedienung TR 2100 ist folgende Firmware erforderlich:

- an der Stromquelle V 3.21.04
- am Drahtvorschub V 1.70.21

Bei älteren Firmware-Versionen updaten.

Die Fernbedienung TR 2100 kann mit allen Stromquellen folgender Serien betrieben werden:

- TransSynergic 4000 / 5000 / 7200 / 9000
- TransPuls Synergic 2700 / 4000 / 5000 / 7200 / 9000
- TIME 5000 Digital in Verbindung mit dem Drahtvorschub VR 4000-30

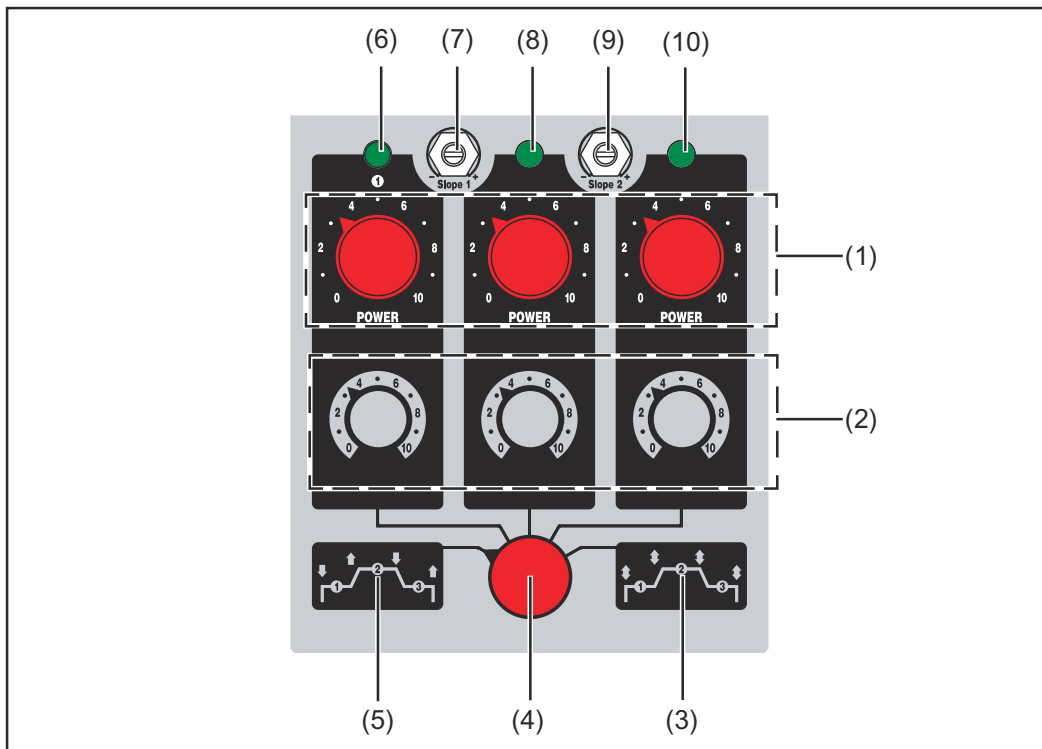
Beschreibung Bedienpanel

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 2100

-
- (1) Einstellregler Schweißleistung**
zur Einstellung der Schweißleistung im jeweiligen Arbeitspunkt
-
- (2) Einstellregler Lichtbogen-Längenkorrektur**
zur Korrektur der Lichtbogenlänge im jeweiligen Arbeitspunkt:
0 = kurzer Lichtbogen
10 = langer Lichtbogen
-
- (3) Betriebsart „Ablauf 4-Takt“**
⬆ = Brenntaste drücken und loslassen
Es erfolgt ein automatischer Ablauf der eingestellten Arbeitspunkte
-
- (4) Wahlschalter**
zur Anwahl der Arbeitspunkte 1 - 3 und der Betriebsarten.
- Bei angewähltem Arbeitspunkt 1,2 oder 3, sind folgende Einstellungen am Bedienpanel der Stromquelle möglich
- Umschaltung Betriebsart 2-Takt / 4-Takt
 - Umschaltung Verfahren Puls / Standard
-
- (5) Betriebsart „Ablauf 2-Takt“**
⬇ = Brenntaste drücken
⬆ = Brenntaste loslassen
Ablauf der eingestellten Arbeitspunkte nach dem 2-Takt Prinzip
-
- (6) Anzeige Arbeitspunkt 1**
leuchtet, wenn der Wahlschalter (4)
- auf Arbeitspunkt 1 eingestellt ist
- Arbeitspunkt 1 im Ablauf aktiv ist
-
- (7) Potentiometer Slope 1**
zur Einstellung der Übergangszeit von Arbeitspunkt 1 auf Arbeitspunkt 2
Einstellmöglichkeit 0,1 - 9,9 s
-

-
- (8) Anzeige Arbeitsplatz 2**
leuchtet, wenn der Wahlschalter (4)
- auf Arbeitsplatz 2 eingestellt ist
- Arbeitsplatz 2 im Ablauf aktiv ist
-
- (9) Potentiometer Slope 2**
zur Einstellung der Übergangszeit von Arbeitsplatz 2 auf Arbeitsplatz 3
Einstellmöglichkeit 0,1 - 9,9 s
-
- (10) Anzeige Arbeitsplatz 3**
leuchtet, wenn der Wahlschalter (4)
- auf Arbeitsplatz 3 eingestellt ist
- Arbeitsplatz 3 im Ablauf aktiv ist
-

Inbetriebnahme Die Fernbedienung TR 2100 kann sofort nach Anschluss des LocalNet Steckers an den LocalNet Anschluss der Stromquelle oder des Drahtvorschubes betrieben werden.

WICHTIG! Bei Verwendung der Fernbedienung TR 2100 ist die Funktion Job-Betrieb nicht verfügbar. Nach Anschluss der Fernbedienung sind ausschließlich folgende Schweißverfahren an der Stromquelle anwählbar:

- MIG/MAG Standard
- MIG/MAG Puls-Synergic

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

Remote control unit TR 2100	8
Machine concept.....	8
System requirements.....	8
The control panel.....	8
Commissioning.....	10
Troubleshooting.....	10



Remote control unit TR 2100

Machine concept



Remote control unit TR 2100

The 3 parameter control concept of the TR2100 remote control unit allows 3 different operating points to be defined. The operating points can be processed individually or one after the other.

The following functions are not available when the TR 2100 remote control unit is connected:

- MIG/MAG standard manual welding
- Job mode
- TIG welding
- Electrode welding

System requirements

The following firmware is required to operate the TR 2100:

- at the power source V 3.21.04
- at the wirefeeder V 1.70.21

You should update the firmware if you are using older versions.

The TR 2100 remote control unit can be used with all the power sources from the following series:

- TransSynergic 4000 / 5000 / 7200 / 9000
- TransPuls Synergic 2700 / 4000 / 5000 / 7200 / 9000
- TIME 5000 Digital in connection with the VR 4000-30 wire feeder

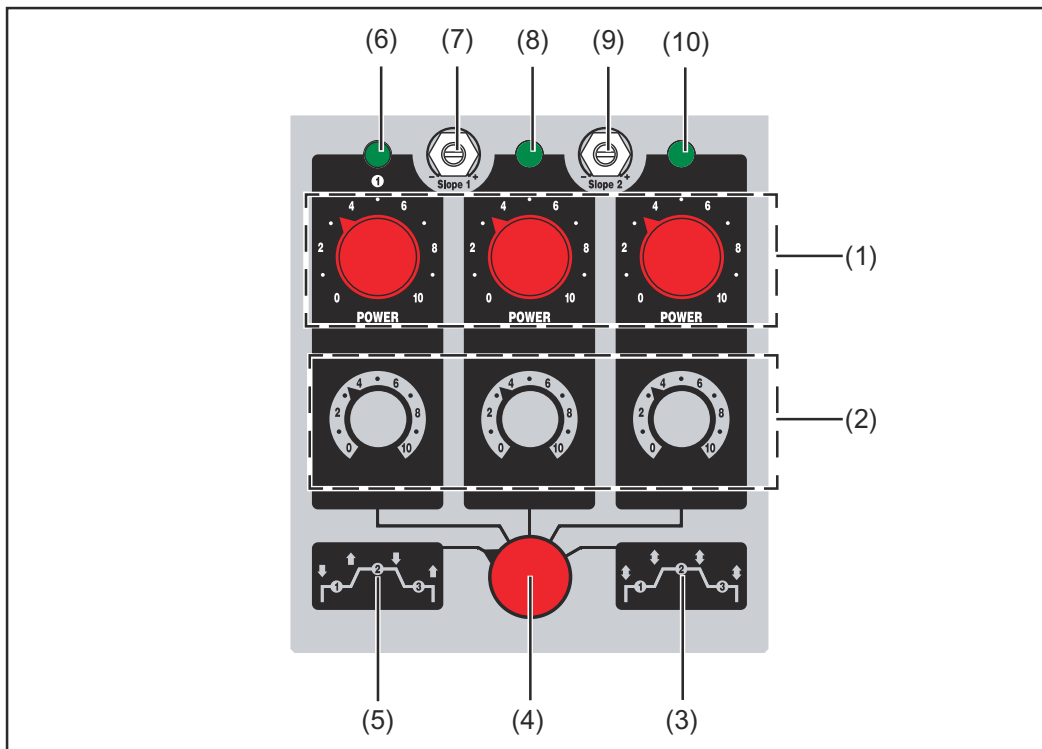
The control panel

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.



Control panel TR 2100

- (1) Welding power adjuster**
for setting the welding power at the respective operating point
- (2) Arc length correction adjuster**
for correcting the arc length at the respective operating point:
0 = short arc
10 = long arc
- (3) "Run 4-step" mode**
↕ = Press and release the torch trigger
The set operating points run automatically
- (4) Selector switch**
for selecting operating points 1 - 3 and the operating modes.
- If operating point 1, 2 or 3 is selected, the following settings can be made on the power source control panel
- Switching between 2-step and 4-step modes
 - Switching between pulse/standard process
- (5) "Run 2-step" mode**
↓ = Press the torch trigger
↑ = Release torch trigger
The set operating points run according to the 2-step principle
- (6) Operating point 1 indicator**
illuminates when
- selector switch (4) is set to operating point 1
 - operating point 1 is running
- (7) Slope 1 potentiometer**
for adjusting the transition time from operating point 1 to operating point 2
Possible setting range 0.1 - 9.9 s

(8) Operating point 2 indicator

illuminates when

- selector switch (4) is set to operating point 2
- operating point 2 is running

(9) Slope 2 potentiometer

for adjusting the transition time from operating point 2 to operating point 3

Possible setting range 0.1 - 9.9 s

(10) Operating point 3 indicator

illuminates when

- selector switch (4) is set to operating point 3
 - operating point 3 is running
-

Commissioning

The TR 2100 remote control unit can be used as soon as the LocalNet connector has been plugged into the LocalNet interface of the power source or wire feeder.

IMPORTANT! The Job Mode function will not be available when the TR 2100 remote control unit is in use. After connecting the remote control unit, the only welding processes that can be selected on the power source are as follows:

- MIG/MAG Standard
 - MIG/MAG pulse synergic
-

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

Commande à distance TR 2100.....	12
Conception de l'appareil.....	12
Conditions à remplir par le système.....	12
Description du panneau de commande.....	12
Mise en service.....	14
Diagnostic de pannes et correction.....	14

Commande à distance TR 2100

Conception de l'appareil



Commande à distance TR 2100

La commande 3 paramètres de la commande à distance TR 2100 permet le réglage de 3 points de travail différents. Les points de travail peuvent être exécutés individuellement ou l'un derrière l'autre.

Les fonctions suivantes ne sont pas disponibles après connexion de la commande à distance TR 2100 :

- Soudage MIG/MAG manuel standard
- Mode Job
- Soudage TIG
- Soudage à l'électrode

Conditions à remplir par le système

Les logiciels suivants sont requis pour le fonctionnement de la commande à distance TR 2100 :

- pour la source de courant V 3.21.04
- pour le dévidoir V 1.70.21

Mettre à jour les anciennes versions de logiciel le cas échéant.

La commande à distance TR 2100 peut être utilisée avec toutes les sources de courant des séries suivantes :

- TransSynergic 4000 / 5000 / 7200 / 9000
- TransPuls Synergic 2700 / 4000 / 5000 / 7200 / 9000
- TIME 5000 Digital en combinaison avec le dévidoir VR 4000-30

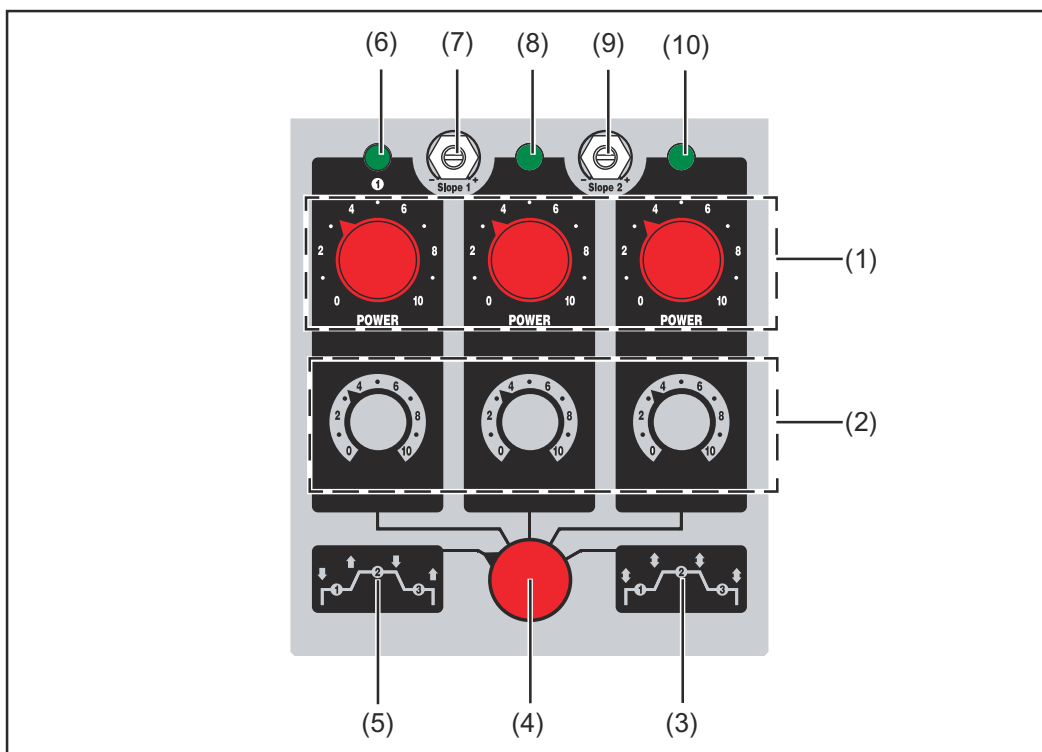
Description du panneau de commande

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 2100

- (1) **Potentiomètre de réglage Puissance de soudage**
pour le réglage de la puissance de soudage au point de travail correspondant
- (2) **Potentiomètre de réglage Correction de la longueur de l'arc électrique**
pour la correction de la longueur de l'arc électrique au point de travail correspondant
0 = arc électrique court
10 = arc électrique long
- (3) **Mode de service à « 4 temps »**
↕ = Appuyer sur la gâchette de la torche et la relâcher
Ceci provoque le défilement automatique des points de travail réglés
- (4) **Sélecteur**
pour la sélection des points de travail 1 - 3 et des modes de service.
- Avec les points de travail 1, 2 ou 3 sélectionnés, les réglages suivants sont possibles sur le panneau de commande de la source de courant
- Commutation Mode de service à 2 temps / à 4 temps
 - Commutation Procédé Puls / Standard
- (5) **Mode de service à « 2 temps »**
↓ = Appuyer sur la gâchette de la torche
↑ = Relâcher la gâchette de torche
Défilement des points de travail réglés selon le principe du mode à 2 temps
- (6) **Voyant point de travail 1**
s'allume lorsque le sélecteur (4)
- est réglé sur le point de travail 1
- le point de travail 1 est actif dans le défilement
- (7) **Potentiomètre Slope 1**
pour le réglage du temps de passage du point de travail 1 au point de travail 2
Possibilité de réglage 0,1 - 9,9 s

-
- (8) Voyant point de travail 2**
s'allume lorsque le sélecteur (4)
- est réglé sur le point de travail 2
- le point de travail 2 est actif dans le défilement
-
- (9) Potentiomètre Slope 2**
pour le réglage du temps de passage du point de travail 2 au point de travail 3
Possibilité de réglage 0,1 - 9,9 s
-
- (10) Voyant point de travail 3**
s'allume lorsque le sélecteur (4)
- est réglé sur le point de travail 3
- le point de travail 3 est actif dans le défilement
-

Mise en service

La commande à distance TR 2100 peut être utilisée immédiatement après branchement de la prise LocalNet à la connexion LocalNet de la source de courant ou du dévidoir.

IMPORTANT! Avec l'utilisation de la commande à distance TR 2100, la fonction Mode Job n'est pas disponible. Après le raccordement de la commande à distance, seuls les procédés de soudage suivants peuvent être sélectionnés au niveau de la source de courant :

- MIG/MAG Standard
- MIG/MAG Synergic pulsé

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.