

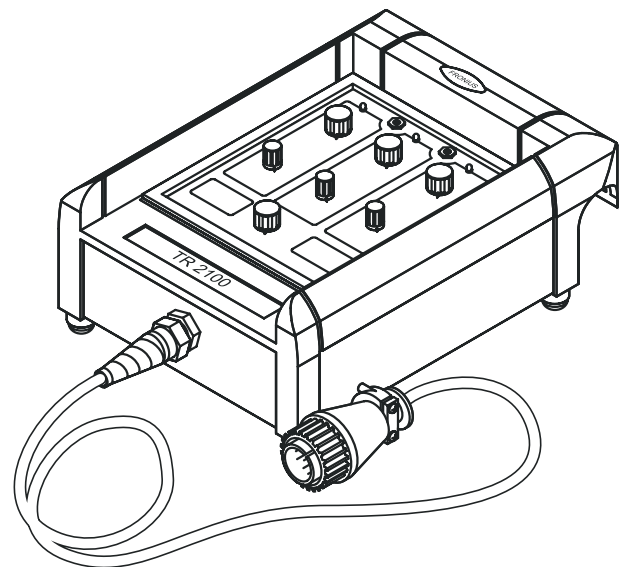
Operating Instructions

TR 2100

IT | Istruzioni per l'uso

ES | Manual de instrucciones

PT | Manual de instruções



Indice

| | |
|---|---|
| Comando a distanza TR 2100..... | 4 |
| Concezione dell'apparecchio..... | 4 |
| Condizioni necessarie del sistema..... | 4 |
| Descrizione pannello di controllo..... | 4 |
| Messa in funzione..... | 6 |
| Diagnostica e risoluzione dei problemi..... | 6 |



Comando a distanza TR 2100

Concezione dell'apparecchio



Comando a distanza TR 2100

Il comando a 3 parametri del comando a distanza TR2100 rende possibile l'impostazione di 3 diversi punti di lavoro. I punti di lavoro possono essere eseguiti singolarmente o in successione.

Le seguenti funzioni non sono disponibili una volta installato il comando a distanza TR 2100:

- Saldatura manuale standard MIG/MAG
- Funzionamento lavorazione
- Saldatura TIG
- Saldatura con elettrodo

Condizioni necessarie del sistema

Per il funzionamento del comando a distanza TR 2100, è necessario il seguente firmware:

- sul generatore V 3.21.04
- sul carrello traina filo V 1.70.21

In caso di versioni di firmware precedenti, procedere all'aggiornamento.

Il comando a distanza TR 2100 può essere utilizzato con tutti i generatori delle seguenti serie:

- TransSynergic 4000 / 5000 / 7200 / 9000
- TransPuls Synergic 2700 / 4000 / 5000 / 7200 / 9000
- TIME 5000 Digital con il carrello traina filo VR 4000-30

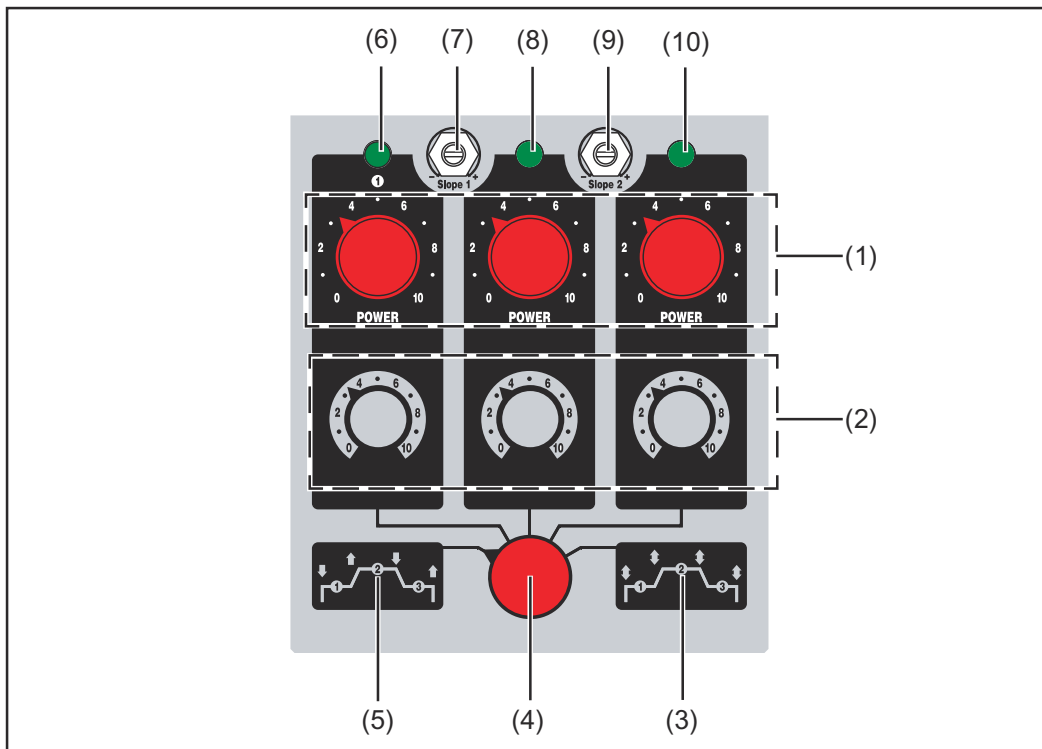
Descrizione pannello di controllo

PERICOLO!

Il cattivo uso dell'apparecchio e l'esecuzione errata dei lavori

possono causare gravi lesioni personali e danni materiali.

- ▶ Tutti i lavori e le funzioni descritti nel presente documento devono essere eseguiti soltanto da personale tecnico qualificato.
- ▶ Leggere integralmente e comprendere il presente documento.
- ▶ Leggere e comprendere tutte le norme di sicurezza e le documentazioni per l'utente di questo apparecchio e di tutti i componenti del sistema.



Pannello di controllo TR 2100

-
- (1) Dispositivo di regolazione della potenza di saldatura**
per impostare la potenza di saldatura nel relativo punto di lavoro.
-
- (2) Dispositivo di regolazione della correzione della lunghezza dell'arco voltaico**
per correggere la lunghezza dell'arco voltaico nel relativo punto di lavoro:
0 = arco voltaico lungo
10 = arco voltaico corto
-
- (3) Modalità di funzionamento "Esecuzione a 4 tempi"**
⇕ = premere e rilasciare il tasto della torcia.
Vengono automaticamente eseguiti i punti di lavoro impostati.
-
- (4) Selettore**
per selezionare i punti di lavoro 1-3 e le modalità di funzionamento.
- Selezionando i punti di lavoro 1, 2, o 3 è possibile configurare le seguenti impostazioni sul pannello di controllo
- Commutazione modalità di funzionamento a 2 tempi/4 tempi
 - Commutazione modalità Plus/Standard
-
- (5) Modalità di funzionamento "Esecuzione a 2 tempi"**
⇓ = premere il tasto della torcia
⇑ = rilasciare il tasto della torcia.
Esecuzione dei punti di lavoro impostati secondo il principio a 2 tempi.
-
- (6) Spia Punto di lavoro 1**
si accende quando il selettore (4)
- è regolato sul punto di lavoro 1
- il punto di lavoro 1 del processo è attivo
-
- (7) Potenzimetro Curva 1**
per impostare il tempo di transizione dal punto di lavoro 1 al punto di lavoro 2.
Opzione di impostazione: 0,1-9,9 s.
-

-
- (8) Spia Punto di lavoro 2**
si accende quando il selettore (4)
- è posizionato sul punto di lavoro 2
- il punto di lavoro 2 in esecuzione è attivo.
-
- (9) Potenzimetro Curva 2**
per impostare il tempo di transizione dal punto di lavoro 2 al punto di lavoro 3.
Opzione di impostazione: 0,1-9,9 s.
-
- (10) Spia Punto di lavoro 3**
si accende quando il selettore (4)
- è posizionato sul punto di lavoro 3
- il punto di lavoro 3 in esecuzione è attivo.
-

Messa in funzione

Il comando a distanza TR 2100 può essere messo in funzione immediatamente dopo l'inserimento della spina LocalNet nella presa LocalNet del generatore oppure del carrello traina filo.

IMPORTANTE! Se si utilizza il comando a distanza TR 2100, la funzione lavorazione non è disponibile. Dopo aver collegato il comando a distanza, sul generatore sono selezionabili soltanto i seguenti processi di saldatura:

- Standard MIG/MAG
- Synergic ad Impulsi MIG/MAG

Diagnostica e risoluzione dei problemi

I generatori di corrente digitali sono dotati di un sistema di sicurezza „intelligente“. Dopo la rimozione di un eventuale guasto il generatore si rimette a funzionare senza problemi.

La descrizione dettagliata dei messaggi d'errore e le indicazioni per la risoluzione dei problemi sono contenute nelle istruzioni d'uso dei generatori di corrente.

Tabla de contenido

| | |
|--|----|
| Mando a distancia TR 2100 | 8 |
| Diseño de los aparatos..... | 8 |
| Requisito de sistema | 8 |
| Descripción del panel de control..... | 8 |
| Puesta en servicio..... | 10 |
| Diagnóstico y solución de errores..... | 10 |



Mando a distancia TR 2100

Diseño de los aparatos



Mando a distancia TR 2100

El control de tres parámetros del mando a distancia TR2100 permite el ajuste de 3 diferentes puntos de trabajo. Los puntos de trabajo pueden ser procesados individual o sucesivamente.

Las funciones siguientes no se encuentran disponibles después de conectar el mando a distancia TR 2100:

- Soldadura manual estándar MIG/MAG
- Operación por Jobs
- Soldadura TIG
- Soldadura por electrodo

Requisito de sistema

Para el servicio del mando a distancia TR 2100 se requiere el firmware siguiente:

- En la fuente de corriente V 3.21.04
- En el avance de hilo V 1.70.21

En caso de versiones de firmware más antiguas se debe actualizar las mismas.

El mando a distancia TR 2100 puede operar con todas las fuentes de corriente de las series siguientes:

- TransSynergic 4000 / 5000 / 7200 / 9000
- TransPuls Synergic 2700 / 4000 / 5000 / 7200 / 9000
- TIME 5000 Digital en combinación con el avance de hilo VR 4000-30

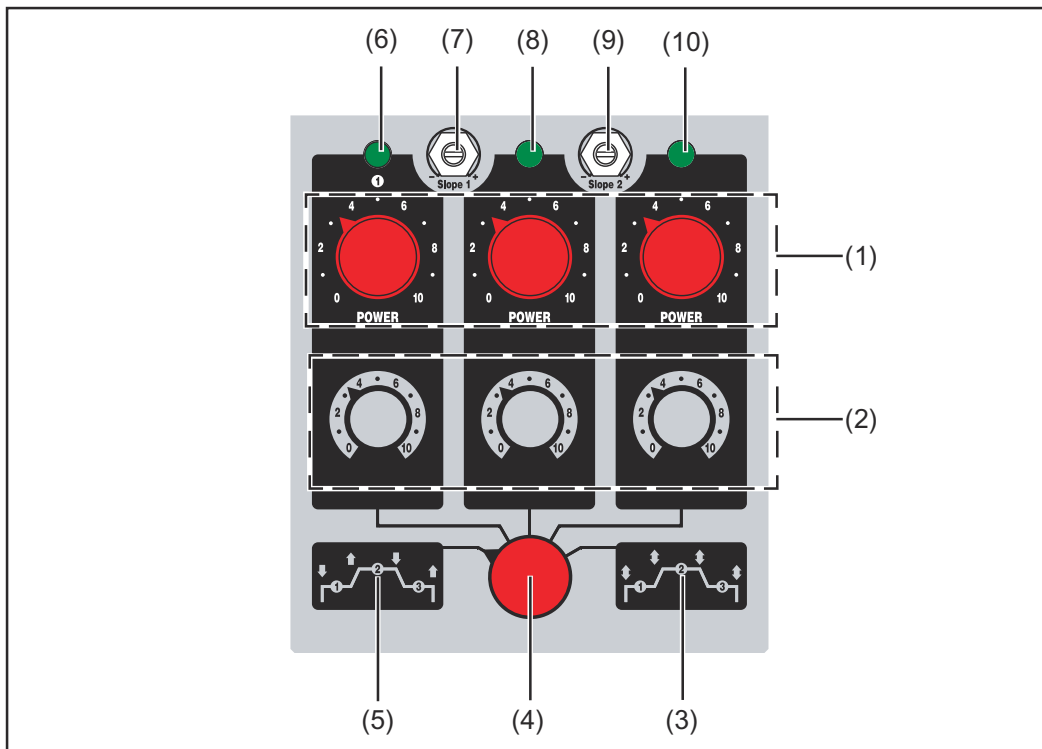
Descripción del panel de control

¡PELIGRO!

Peligro originado por un manejo incorrecto y trabajos realizados incorrectamente.

La consecuencia pueden ser graves daños personales y materiales.

- ▶ Todos los trabajos y funciones descritos en este documento deben ser realizados solo por personal técnico formado.
- ▶ Leer y comprender por completo este documento.
- ▶ Leer y comprender todas las normas de seguridad y documentaciones para el usuario de este equipo y los componentes del sistema.



Panel de control TR 2100

- (1) Regulador de ajuste de la potencia de soldadura**
Para ajustar la potencia de soldadura en el punto de trabajo correspondiente
- (2) Regulador de ajuste corrección de la longitud de arco voltaico**
Para la corrección de la longitud de arco voltaico en el punto de trabajo correspondiente:
0 = arco voltaico corto
10 = arco voltaico largo
- (3) Modo de operación "Desarrollo 4 tiempos"**
⬆️ = accionar y soltar el pulsador de la antorcha
Se produce el desarrollo automático de los puntos de trabajo ajustados
- (4) Selector**
Para seleccionar los puntos de trabajo 1 - 3 y los modos de operación.

Si se seleccionan los puntos de trabajo 1, 2 o 3, se permiten los siguientes ajustes en el panel de control de la fuente de corriente:
- Conmutación modo de operación 2 tiempos/4 tiempos
- Conmutación procedimiento Impulsos/Estándar
- (5) Modo de operación "Desarrollo 2 tiempos"**
⬇️ = accionar el pulsador de la antorcha
⬆️ = soltar el pulsador de la antorcha
Desarrollo de los puntos de trabajo ajustados según el principio de funcionamiento de 2 tiempos
- (6) Indicación punto de trabajo 1**
Se ilumina cuando el selector (4)
- está ajustado al punto de trabajo 1
- el punto de trabajo 1 en el desarrollo está activo
- (7) Potenciómetro Slope 1**
Para el ajuste del tiempo de transición del punto de trabajo 1 al punto de trabajo 2
Posibilidad de ajuste 0,1 - 9,9 s

(8) Indicación punto de trabajo 2

Se ilumina cuando el selector (4)

- está ajustado al punto de trabajo 2
- el punto de trabajo 2 en el desarrollo está activo

(9) Potenciómetro Slope 2

Para el ajuste del tiempo de transición del punto de trabajo 2 al punto de trabajo 3

Posibilidad de ajuste 0,1 - 9,9 s

(10) Indicación punto de trabajo 3

Se ilumina cuando el selector (4)

- está ajustado al punto de trabajo 3
 - el punto de trabajo 3 en el desarrollo está activo
-

Puesta en servicio

El mando a distancia TR 2100 puede ser utilizado inmediatamente después de conectar la clavija LocalNet a la conexión LocalNet de la fuente de corriente o del avance de hilo.

¡IMPORTANTE! En caso de utilizar el mando a distancia TR 2100 no se encuentra disponible la función operación por Jobs. Después de conectar el mando a distancia se pueden seleccionar exclusivamente los procedimientos de soldadura siguientes:

- MIG/MAG estándar
- MIG/MAG Puls-Synergic

Diagnóstico y solución de errores

Las fuentes de corriente digitales están provistas de un sistema de seguridad inteligente. Después de solucionar un posible error, se puede volver a utilizar correctamente la fuente de corriente.

En el manual de instrucciones de la fuente de corriente encontrará una descripción precisa de los mensajes de error y las indicaciones para resolverlos.

Índice

| | |
|--|----|
| Controlo remoto TR 2100..... | 12 |
| Conceito do aparelho | 12 |
| Requisitos do sistema..... | 12 |
| Descrição do painel de comando..... | 12 |
| Colocação em funcionamento..... | 14 |
| Diagnóstico e eliminação de avarias..... | 14 |

Controlo remoto TR 2100

Conceito do aparelho



Controlo remoto TR 2100

O comando de 3 parâmetros do controlo remoto TR2100 possibilita a definição de 3 pontos de trabalho diferentes. Os pontos de trabalho podem ser realizados individualmente ou um após o outro.

As funções seguintes não estão disponíveis após a conexão do controlo remoto TR 2100:

- Soldagem MIG/MAG standard manual
- Operação do Job
- Soldagem TIG
- Soldagem por eléctrodo

Requisitos do sistema

Para o acionamento do controlo remoto TR 2100 é necessário o seguinte Firmware:

- na fonte de corrente V 3.21.04
- no avanço de arame V 1.70.21

No caso de ter versões anteriores do Firmware, deve atualizá-las.

O controlo remoto TR 2100 pode acionar todas as fontes de corrente das seguintes séries:

- TransSynergic 4000 / 5000 / 7200 / 9000
- TransPuls Synergic 2700 / 4000 / 5000 / 7200 / 9000
- TIME 5000 Digital em conjunto com o avanço de arame VR 4000-30

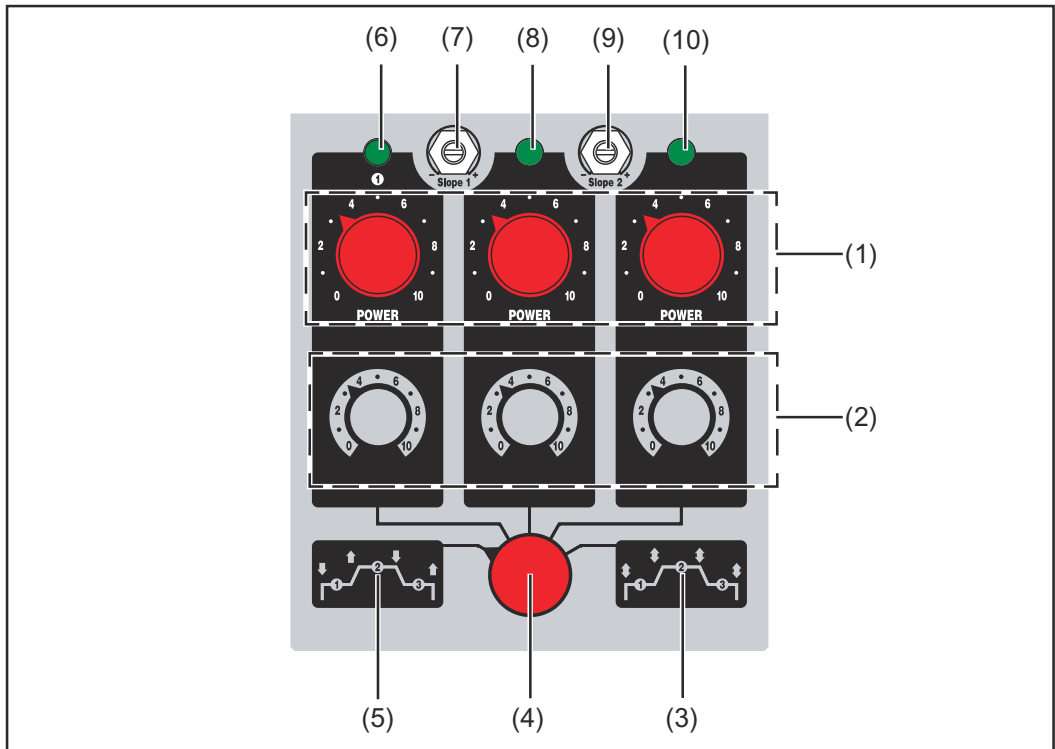
Descrição do painel de comando

PERIGO!

Perigo devido a manuseio e trabalhos realizados incorretamente.

Podem ocorrer ferimentos e danos materiais graves.

- ▶ Todos os trabalhos e funções descritos nesse documento somente devem ser realizados por técnicos especializados e treinados.
- ▶ Ler e compreender completamente este documento.
- ▶ Todas as diretrizes de segurança e as documentações do usuário desse equipamento e de todos os componentes do sistema devem ser lidas e entendidas.



Painel de comando TR 2100

- (1) **Regulador da potência de soldagem**
para definir a potência de soldagem consoante o ponto de trabalho
- (2) **Regulador da correção do comprimento do arco voltaico**
para corrigir o comprimento do arco voltaico consoante o ponto de trabalho:
0 = arco voltaico menor
10 = arco voltaico maior
- (3) **Modo de operação „Curso a 4 tempos“**
↕ = premir e soltar o botão da tocha
É realizado um curso automático do ponto de trabalho definido
- (4) **Comutador seletor**
para seleccionar os pontos de trabalho 1 - 3 e os modos de operação
- Com os pontos de trabalho 1,2 ou 3 seleccionados, são possíveis as seguintes definições no painel de comando da fonte de corrente
- Comutação entre o modo de operação a 2 tempos / 4 tempos
 - Comutação entre o método por impulsos / standard
- (5) **Modo de operação „Curso a 2 tempos“**
↓ = premir o botão da tocha
↑ = soltar o botão da tocha
Curso do ponto de trabalho definido segundo o princípio de 2 tempos
- (6) **Indicador do ponto de trabalho 1**
acende quando o comutador seletor (4)
- está definido no ponto de trabalho 1
 - o ponto de trabalho 1 está em curso
- (7) **Potentiometer Slope 1**
para definir o tempo de transição do ponto de trabalho 1 para o ponto de trabalho 2
Definições possíveis 0,1 - 9,9 seg.

-
- (8) Indicador do ponto de trabalho 2**
acende quando o comutador seletor (4)
- está definido no ponto de trabalho 2
 - o ponto de trabalho 2 está em curso
-
- (9) Potentiometer Slope 2**
para definir o tempo de transição do ponto de trabalho 2 para o ponto de trabalho 3
Definições possíveis 0,1 - 9,9 seg.
-
- (10) Indicador do ponto de trabalho 3**
acende quando o comutador seletor (4)
- está definido no ponto de trabalho 3
 - o ponto de trabalho 3 está em curso
-

Colocação em funcionamento

O controlo remoto TR 2100 pode ser acionado imediatamente após a conexão do conector LocalNet à ligação LocalNet da fonte de corrente ou do avanço de arame.

IMPORTANT! Quando utiliza o controlo remoto TR 2100, a função operação do Job não está disponível. Depois de ligar o controlo remoto, pode selecionar apenas os seguintes métodos de soldagem na fonte de corrente:

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

Diagnóstico e eliminação de avarias

As fontes de corrente digitais estão equipadas com um sistema de segurança inteligente. Após a correção de uma possível avaria, a fonte de corrente pode voltar a ser acionada em conformidade com as normas.

Uma descrição precisa das mensagens de falhas e informações sobre a correção de avarias se encontram no manual de instruções da fonte de corrente.



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.