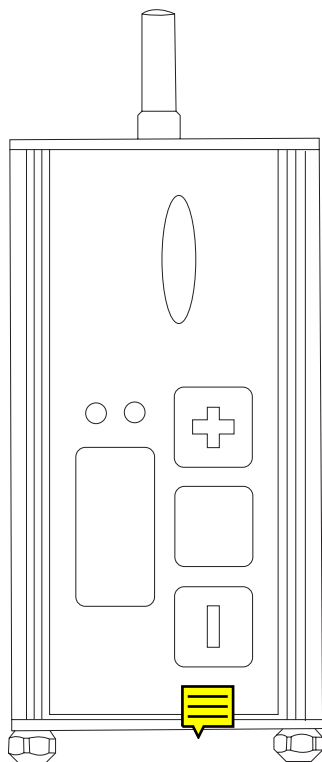


TP 08

(D) Bedienungsanleitung
Fernbedienung

(GB) Operating Instructions
Remote Control

(F) Instructions de service
Télécommande



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 TP 08	2
Gerätekonzept	2
Systemvoraussetzung	2
Beschreibung Bedienpanel und Anschlüsse	2
Bedienung und Funktion	3
Fehlerdiagnose und -behebung	3



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

Beschreibung Bedienpanel und Anschlüsse

! 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.

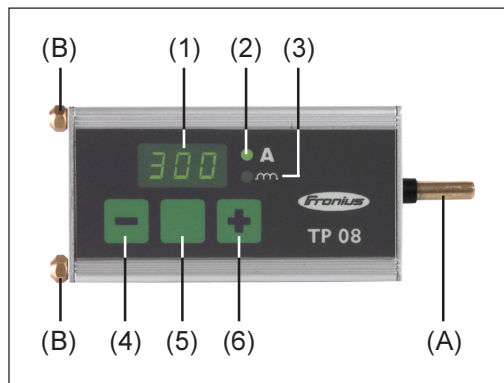


Abb. 1 Fernbedienung TP 08

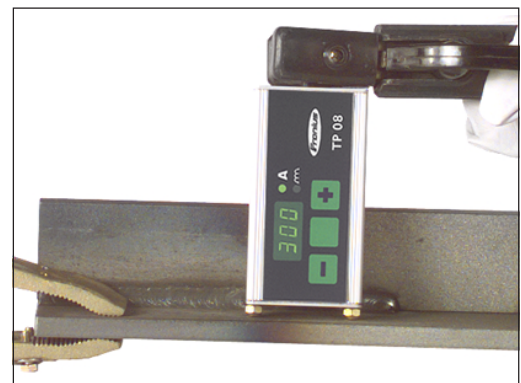


Abb. 2 Fernbedienung TP 08

(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

(A) **Zapfen für Elektrodenhalter** ... zum Festklemmen des Elektrodenhalters

(B) **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 (A) der Fernbedienung festklemmen
4. Fernbedienung auf das Werkstück aufsetzen, so daß eine satte Verbindung zwischen Werkstück und den beiden Kontakten (B) entsteht
5. Parameter Schweißstrom oder Dynamik mittels Taste Parameterwahl (5) anwählen
6. Einstellen des gewünschten Wertes mit Hilfe der Tasten „-“ (4) oder „+“ (6)
7. Die Schweißspannung wird nach dem Einstellen mit einer Verzögerung von 3 s 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:

- Fernbedienung TP 08 abklemmen
- Stromquelle ausschalten und wieder einschalten

Fehlerdiagnose und -behebung

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: TP08 abkühlen lassen

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

TP 08 remote-control unit	2
Appliance concept	2
System requirements	2
Description of control panel and connections	2
How to operate; mode of functioning	3
Troubleshooting	3



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

Description of control panel and connections

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.

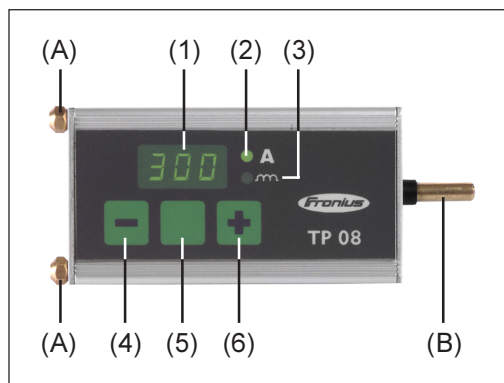


Fig. 1 TP 08 remote-control unit

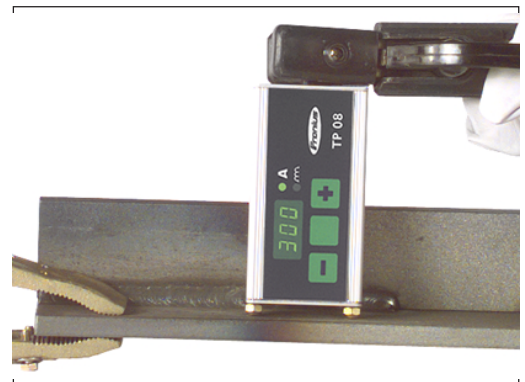


Fig. 2 TP 08 remote-control unit

- (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 "Arc-force dynamic" parameter
- (6) **" + " button** ... increases the value of the selected parameter
- (A) **Contact screws** ... for placing down onto the workpiece (as shown in Fig. 2)
- (B) **Pin for electrode holder** ... for clamping the electrode holder onto

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:

- Disconnect the TP 08 remote-control unit
- 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

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 TP 08	2
Conception de l'appareil	2
Condition système	2
Description du panneau de commande et des raccords	2
Commande et fonctionnement	3
Diagnostic de pannes et correction	3

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

Description du panneau de commande et des raccords

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.

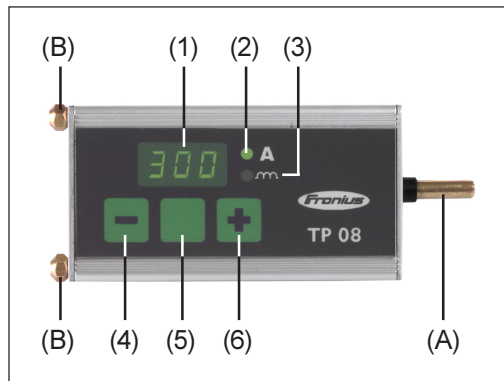


Fig. 1 Télécommande TP 08

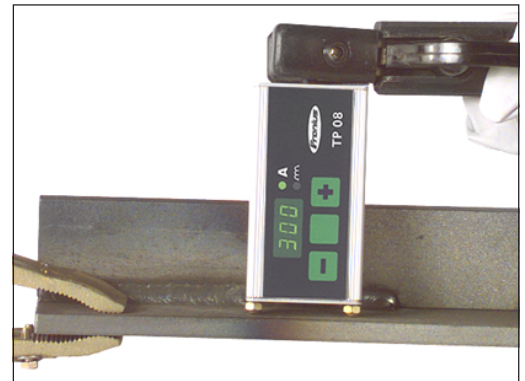


Fig. 2 Télécommande TP 08

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

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 (A) 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 (B)
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 :

- Débrancher la télécommande TP 08
- 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

Buxbaumstraße 2, 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.