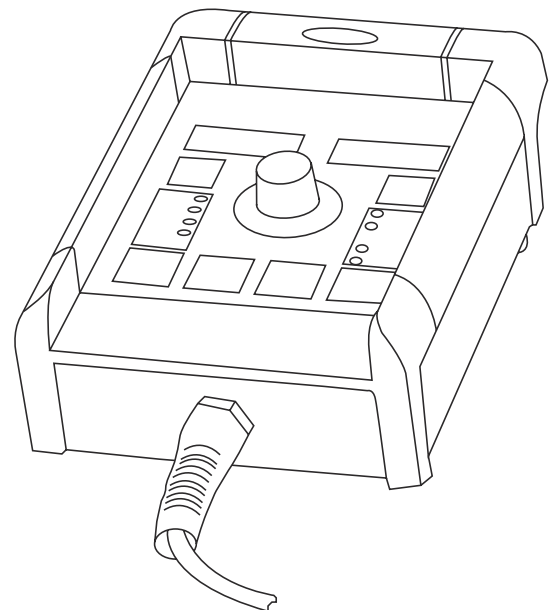


Operating Instructions

TR 4000 C



IT | Istruzioni per l'uso

ES | Manual de instrucciones

PT | Manual de instruções



Comando a distanza TR 4000 C



L'apparecchio e le sue funzioni

Il comando a distanza TR 4000 C consente di accedere a tutte le regolazioni che possono essere eseguite anche tramite i pannelli di comando del generatore di corrente US, con le seguenti eccezioni:

- Processo di saldatura WIG
- Saldatura con elettrodo a barra
- Selezione del tipo di materiale (materiale di apporto / gas inerte)
- Selezione del diametro del filo
- Controllo del gas
- Indicazione di sovratemperatura
- Indicazione F3
- Regime di funzionamento



Apparecchio per comando a distanza TR 4000 C

Inoltre, per i generatori di corrente TS 4000 / 5000, TS 4000 / 5000 COMFORT non è possibile l'accesso al processo di saldatura MIG/MAG PulsSynergic.

Requisiti del sistema

IMPORTANTE! Il comando a distanza TR 4000C è supportato solamente a partire dalle seguenti versioni di software:

Generatore	2.50.33	dal n. di serie 10250841
Drahtvorschübe	1.30.7	VR 4000 dal n. di serie 10250899 VR 7000 dal n. di serie 10250783

Le versioni di software più vecchie vanno aggiornate.

L'apparecchio per comando a distanza TR 4000 C può essere usato con tutti i generatori di corrente delle seguenti serie:

- TransSynergic 4000 / 5000 / 7200 / 9000
- Transpuls Synergic 2700 / 4000 / 5000 / 7200 / 9000

Descrizione del pannello di comando

PERICOLO!

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

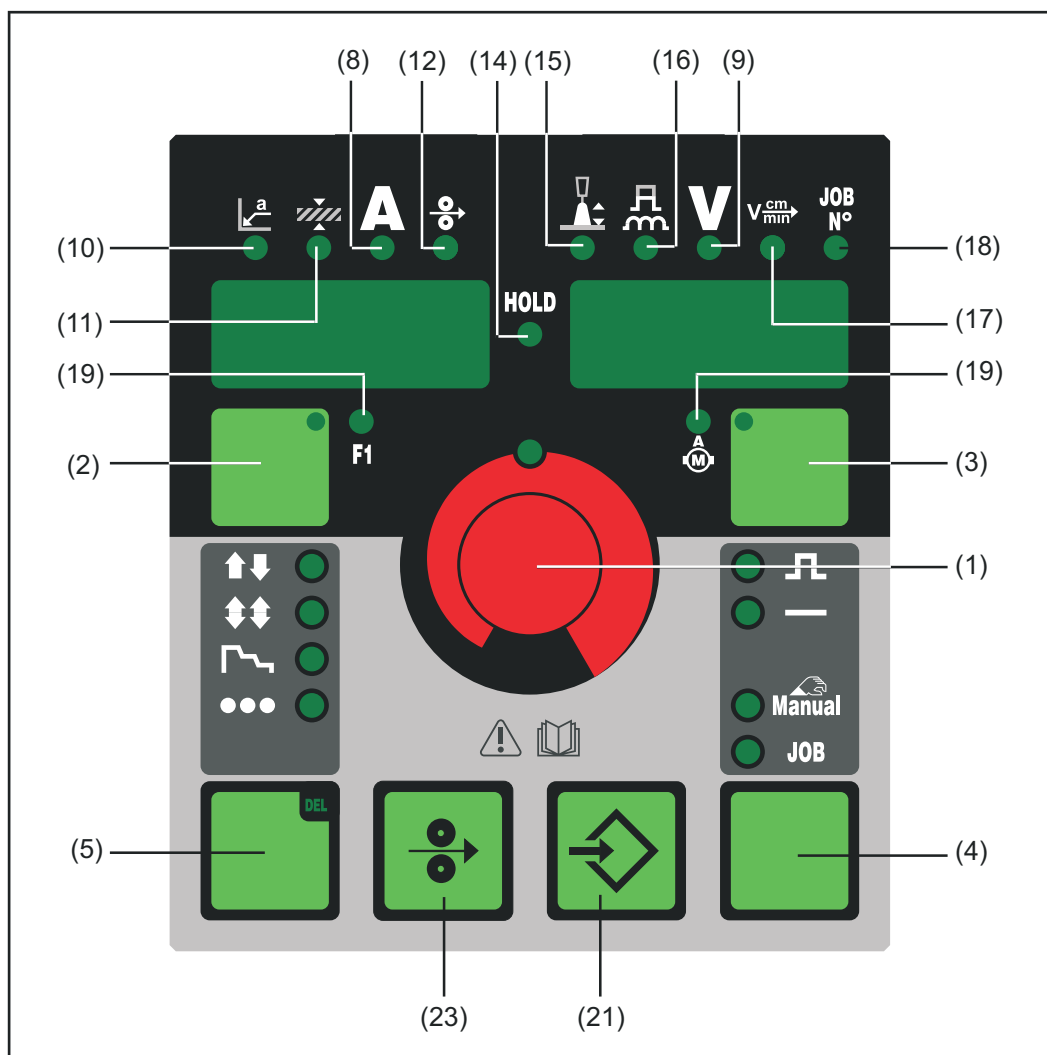
possono causare gravi lesioni personali e danni materiali.

- ▶ 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.

IMPORTANTE! Se il generatore è fornito dell'opzione „Interruttore a chiave“ e la chiave si trova in posizione orizzontale, attraverso l'apparecchio di comando a distanza è possibile selezionare solamente le funzioni non bloccate.

Le funzioni bloccate sul generatore sono le seguenti:

- Selezione del procedimento di saldatura tramite il tasto „Processo“ (4)
- Selezione del regime di funzionamento con il tasto „Regime di funzionamento“ (5)
- Selezione del materiale di apporto tramite il tasto „Tipo materiale“
- Accesso al menù di setup tramite il tasto „Store“ (21)
- Accesso al menù di modifica job



Pannello di comando TR 4000 C

(1) Manopola di regolazione
per modificare i parametri. Se è accesa l'indicazione sulla manopola, allora è possibile modificare il parametro selezionato.

(2) Tasto selezione parametri
per la selezione dei seguenti parametri

- Misura „a“
- Spessore lamiera
- Corrente di saldatura
- Velocità filo
- Indicazione F1

Se l'indicazione è accesa sia sul tasto di selezione dei parametri, sia sulla manopola di regolazione, allora è possibile modificare, tramite la manopola stessa, il parametro indicato / selezionato.

(3) Tasto selezione parametr
per la selezione dei seguenti parametri

- Regolazione dell'arco voltaico
- Regolazione separazione gocce / dinamica
- Tensione di saldatura
- Velocità di saldatura
- Numero di job
- Indicazione dell'assorbimento di corrente da parte dell'azionamento del dispositivo di avanzamento del filo

Se l'indicazione è accesa sia sul tasto di selezione dei parametri, sia sulla manopola di regolazione, allora è possibile modificare, tramite la manopola stessa, il parametro indicato / selezionato.

(4) Tasto „Processo“
per selezionare il processo di saldatura

- Saldatura MIG/MAG Puls-Synergic



- Saldatura MIG/MAG Standard-Synergic



- Saldatura MIG/MAG standard-manuale



- Funzionamento-Job



(5) Tasto „Regime di funzionamento“
per la selezione del regime di funzionamento

- Funzionamento a 2 tempi



- Funzionamento a 4 tempi



- Funzionamento speciale a 4 tempi (start saldatura alluminio)



- Regime di funzionamento „Saldatura a punti“



(8) Parametro „Corrente di saldatura“
per la selezione della corrente di saldatura. Prima dell'inizio della saldatura viene mostrato automaticamente un valore orientativo, risultante dai parametri programmati. Durante il processo di saldatura viene mostrato il valore effettivo.

-
- (9) Parametro „Tensione di saldatura**
per la selezione della tensione di saldatura. Prima dell'inizio della saldatura viene mostrato automaticamente un valore orientativo, risultante dai parametri programmati. Durante il processo di saldatura viene mostrato il valore effettivo.
- IMPORTANTE!** I generatori di corrente della serie digitale presentano una tensione a vuoto pulsante. Se è selezionato il processo „Saldatura con elettrodo a barre“, l'indicazione prima dell'inizio del processo (funzionamento a vuoto) rappresenterà un valore medio della tensione di saldatura pari a 40 V.
- Per l'avvio e per l'esecuzione del processo di saldatura è disponibile, comunque, una tensione massima di 70. In ogni caso sono garantite le caratteristiche ottimali di accensione.
-
- (10) Parametro „Misura „a“**
per la selezione della misura „a“. La velocità del filo e la corrente di saldatura vengono calcolate in funzione della velocità di saldatura settata.
- IMPORTANTE!** Prima di selezionare la misura „a“ è indispensabile settare il parametro „Velocità di saldatura“ (17). Velocità consigliata per la saldatura in manuale: ~35 cm/min oppure 13,78 ipm.
- Il parametro „Misura „a“ è supportato esclusivamente dai generatori di corrente dotati del pannello di comando del tipo „Comfort“.
-
- (11) Parametro „Spessore lamiera“**
per la selezione dello spessore della lamiera in mm o in pollici. Automaticamente si settano in contemporanea anche tutti gli altri parametri.
-
- (12) Parametro „Velocità filo“**
per la selezione della velocità del filo in m/min o in ipm. I parametri che dipendono da questo parametro si modificano insieme di conseguenza.
-
- (14) Indicazione HOLD**
al termine di ogni saldatura vengono memorizzati i valori reali della corrente e della tensione di saldatura e l'indicazione HOLD si accende.
-
- (15) Parametro „Regolazione dell'arco“**
per la regolazione della lunghezza dell'arco
- arco più corto
 - O lunghezza neutrale dell'arco
 - + arco più lungo
-
- (16) Parametro „Regolazione separazione gocce, regolazione dinamica o dinamica“**
con funzioni diverse a seconda del processo scelto.
- Saldatura MIG/MAG Standard-Synergic ... per intervenire sulla dinamica del cortocircuito nel momento del passaggio della goccia
 - arco più rigido e più stabile
 - O arco neutrale
 - + arco più morbido e con pochi spruzzi
 - Saldatura MIG/MAG Puls-Synergic ... possibilità di regolazione continua dell'energia di separazione delle gocce
 - energia di separazione delle gocce più bassa
 - O energia neutrale di separazione delle gocce
 - + energia elevata di separazione delle gocce
 - Saldatura MIG/MAG standard-manuale ... per intervenire sulla dinamica del cortocircuito nel momento del passaggio della goccia
 - O arco più rigido e più stabile
 - 10 arco più morbido e con pochi spruzzi
-

- Saldatura con elettrodo a barra ... per intervenire sulla dinamica del cortocircuito nel momento del passaggio della goccia
 - 0 arco più morbido e con pochi spruzzi
 - 100 arco più rigido e più stabile

-
- (17) Parametro „Velocità di saldatura“**
per la selezione della velocità di saldatura. La velocità del filo, nonché la corrente e la tensione di saldatura, vengono calcolate in funzione del parametro „Misura „a““ (10).
Il parametro „Velocità di saldatura“ è supportato esclusivamente dai generatori di corrente dotati del pannello di comando del tipo „Comfort“.
-
- (18) Parametro „JOB N°“**
per il richiamo dei set di parametri / numeri di job memorizzati tramite il tasto „Store“.
-
- (19) Indicazioni F1 / Assorbimento di corrente da parte dell'azionamento del dispositivo di avanzamento filo**
per l'indicazione dei parametri definiti
-
- (21) Tasto „Store“**
per l'accesso al menù di setup o al regime „Job“ per memorizzare le regolazioni dei parametri.
-
- (23) Tasto „Infilaggio“**
per l'infilaggio del filo di saldatura nella manichetta del cannello senza uso di gas e corrente
- Le informazioni relative alla procedura di trasporto del filo quando si tiene premuto il tasto „Infilaggio“ per un certo tempo sono contenute nelle istruzioni d'uso dei generatori di corrente, capitolo „Il menù di setup“, paragrafo „Parametri processo“, Parametro „Fdi“.
- Premendo contemporaneamente il tasto „Store“ (21) e il tasto „Infilaggio“ (23) il sistema mostra la velocità di infilaggio settata (ad esempio, Fdi | 10 m/min oppure Fdi | 393,70 ipm).
 - Modificare la velocità di infilaggio con la manopola (1)
 - Uscire premendo il tasto „Store“ (21).
-

Messa in funzione

L'apparecchio di comando a distanza TR 4000 C può essere messo in funzione immediatamente dopo aver collegato la spina della rete locale alla presa della rete locale posta sul generatore di corrente.

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.

Mando a distancia TR 4000 C

Diseño del aparato

El mando a distancia TR 4000 C permite realizar todos los ajustes que también se efectúan con el Panel de control Comfort y el Panel de control EE.UU. de la fuente de corriente, excepto:

- Procedimiento de soldeo TIG
- Procedimiento de soldeo de varilla fusible
- Selección de tipo de material (material de aporte / gas protector)
- Selección de diámetro de hilo
- Comprobar gas
- Indicación de exceso de temperatura
- Indicación F3
- Modo de operación Mode



Mando a distancia TR 4000 C

En combinación con las fuentes de corriente TS 4000 / 5000, TS 4000 / 5000 COMFORT tampoco es posible utilizar el procedimiento de soldeo MIG/MAG PulsSynergic.

Requisitos del sistema

¡IMPORTANTE! El mando a distancia TR 4000C sólo es soportado a partir de las siguientes versiones de software:

Fuentes de corriente	2.50.33	desde el N° de serie 10250841
Avances de hilo	1.30.7	VR 4000 desde el N° de serie 10250899 VR 7000 desde el N° de serie 10250783

Las versiones de software más antiguas deben ser actualizadas.

El mando a distancia TR 4000 C puede ser utilizado con todas las fuentes de corriente de las series siguientes:

- TransSynergic 4000 / 5000 / 7200 / 9000
- Transpuls Synergic 2700 / 4000 / 5000 / 7200 / 9000

⚠ ¡PELIGRO!

Peligro originado por un manejo incorrecto y trabajos realizados incorrectamente.

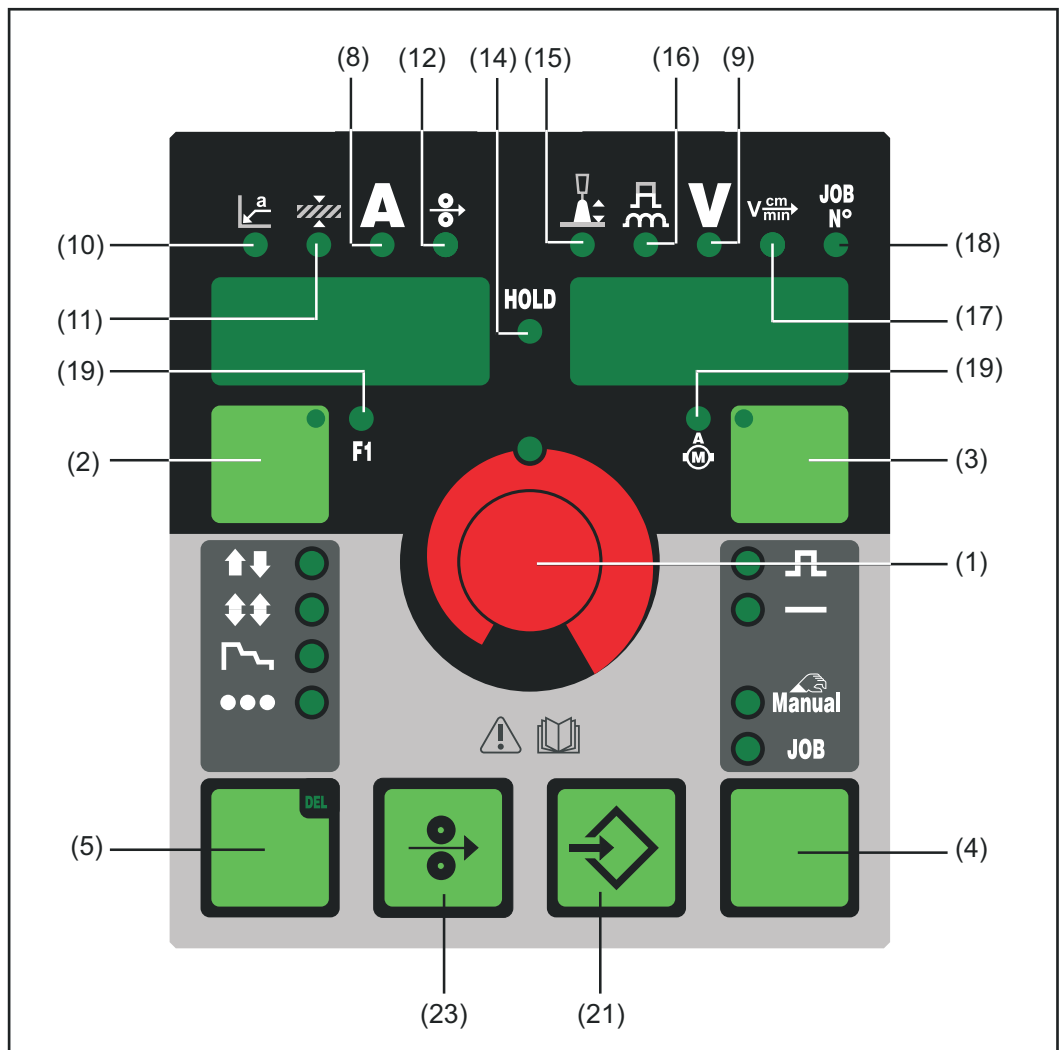
La consecuencia pueden ser graves daños personales y materiales.

- ▶ 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.









¡IMPORTANTE! Si la fuente de corriente está equipada con la opción „Interruptor con llave” y la llave se encuentra en posición horizontal, con el mando a distancia se podrán seleccionar únicamente las funciones que no estén bloqueadas.

Las funciones siguientes están bloqueadas en la fuente de corriente:

- Selección del procedimiento de soldeo por medio de la tecla Procedimiento (4)
- Selección del modo de operación por medio de la tecla Modo de operación (5)
- Selección del material de aporte por medio de la tecla Tipo de material (1)
- Entrada al menú de Configuración con la tecla Guardar (21)
- Entrada al menú de Corrección de tarea (23)



Panel de control TR 4000 C

(1)	Rueda de ajuste para modificar parámetros. Cuando esté iluminado el testigo de la rueda de ajuste, se podrá modificar el parámetro seleccionado.
(2)	Tecla Selección de parámetro para seleccionar los parámetros siguientes <ul style="list-style-type: none"> - Medida A - Grosor de chapa - Corriente de soldadura - Velocidad de hilo - Indicación F1 Si está iluminado el testigo de la tecla Selección de parámetro y de la rueda de ajuste, el parámetro mostrado / seleccionado puede ser modificado con la rueda de ajuste.
(3)	Tecla Selección de parámetro para seleccionar los parámetros siguientes <ul style="list-style-type: none"> - Corrección de la longitud del arco voltaico - Corrección de desprendimiento de gota o de dinámica - Tensión de soldadura - Velocidad de soldadura - Nº de tarea - Indicación del consumo de corriente del avance de hilo Si está iluminado el testigo de la tecla Selección de parámetro y de la rueda de ajuste, el parámetro mostrado / seleccionado puede ser modificado con la rueda de ajuste.
(4)	Tecla Procedimiento para seleccionar el procedimiento de soldeo <ul style="list-style-type: none"> - Soldeo MIG/MAG Puls-Synergic  - Soldeo MIG/MAG Standard-Synergic  - Soldeo manual estándar MIG/MAG  - Operación por tareas 
(5)	Tecla Modo de operación para seleccionar el modo de operación <ul style="list-style-type: none"> - Operación 2 tiempos  - Operación 4 tiempos  - Operación especial 4 tiempos (inicio de soldadura de aluminio)  - Modo de operación Puntear 
(8)	Parámetro Corriente de soldadura para seleccionar la corriente de soldadura. Antes de comenzar a soldar se muestra automáticamente un valor orientativo, resultante de los parámetros programados. Durante la soldadura se muestra el valor real actual.

-
- (9) Parámetro Tensión de soldadura**
para seleccionar la tensión de soldadura. Antes de comenzar a soldar se muestra automáticamente un valor orientativo, resultante de los parámetros programados. Durante la soldadura se muestra el valor real actual.
- ¡IMPORTANTE!** Las fuentes de corriente de la serie digital disponen de una tensión en vacío pulsada. Con el procedimiento „Soldeo de varilla“ seleccionado, antes de comenzar a soldar (marcha sin carga) el indicador muestra un valor medio de la tensión de soldadura de 40 V. No obstante, para el inicio de la soldadura y para el proceso de soldadura se dispone de una tensión máxima de soldadura de 70 V. Quedan aseguradas las propiedades óptimas del cebado.
-
- (10) Parámetro Medida A**
para seleccionar la Medida A. Dependiendo de la velocidad de soldadura ajustada, se calculan la velocidad de hilo y la corriente y tensión de soldadura.
- ¡IMPORTANTE!** Antes de seleccionar la Medida A se debe haber ajustado el parámetro velocidad de soldadura (17). Velocidad de soldadura recomendada para la operación de soldeo manual: ~35 cm/min ó 13,78 pulg./min.
El parámetro Medida A sólo está soportado por fuentes de corriente con el Panel de control Comfort.
-
- (11) Parámetro Grosor de chapa**
para seleccionar el grosor de chapa en mm o pulgadas. Todos los demás parámetros se ajustan automáticamente
-
- (12) Parámetro Velocidad de hilo**
para seleccionar la velocidad de hilo en m/min o pulg./min. Los parámetros que dependan de éste se ajustan automáticamente.
-
- (14) Indicación RETENER (HOLD)**
con cada fin de soldadura se guardan los valores reales actuales de corriente y tensión de soldadura - el indicador Retener está iluminado.
-
- (15) Parámetro Corrección de la longitud del arco voltaico**
para corregir la longitud del arco voltaico
- menor longitud del arco voltaico
 - O longitud neutra del arco voltaico
 - + mayor longitud del arco voltaico
-
- (16) Parámetro Corrección de desprendimiento de gota y de dinámica, resp. dinámica**
tiene diferentes funciones dependiendo del procedimiento.
- Soldeo MIG/MAG Standard-Synergic ... para influenciar la dinámica de cortocircuito en el momento de la transición de gota
 - arco voltaico más duro y estable
 - O arco voltaico neutro
 - + arco voltaico blando y con pocas salpicaduras
 - Soldeo MIG/MAG Puls-Synergic ... posibilidad de corrección progresiva de la energía de desprendimiento de gota
 - menor fuerza de desprendimiento de gota
 - O fuerza neutra de desprendimiento de gota
 - + emayor fuerza de desprendimiento de gota
 - Soldeo manual estándar MIG/MAG ... para influenciar la dinámica de cortocircuito en el momento de la transición de gota
 - O arco voltaico más duro y estable
 - 10 arco voltaico blando y con pocas salpicaduras
-

-
- Soldeo de varilla ... para influenciar la intensidad de corriente de cortocircuito en el momento de transición de gota
0 arco voltaico blando y con pocas salpicaduras
100 arco voltaico más duro y estable
-

(17) Parámetro Velocidad de soldadura

para seleccionar la velocidad de soldadura. Dependiendo del parámetro Medida A (10) se calculan la velocidad de hilo así como la corriente y tensión de soldadura.

El parámetro Velocidad de soldadura sólo es soportado por las fuentes de corriente con Panel de control Comfort.

(18) Parámetro Nº de tarea

para abrir los conjuntos de parámetros o números de tarea, guardados previamente con la tecla Guardar

(19) Indicación F1 / Consumo de corriente del accionamiento de avance de hilo

para mostrar parámetros definidos

(21) Tecla Guardar

para entrar en el menú de Configuración, o en la operación por tareas para guardar los ajustes de parámetros.

(23) Tecla Enhebrar hilo

para enhebrar el hilo de soldar en el paquete de mangueras del soplete, sin gas ni corriente

Encontrará información sobre el desarrollo del transporte de hilo, con la pulsación prolongada de la tecla Enhebrar hilo, en el manual de instrucciones de las fuentes de corriente, capítulo „El Menú de Configuración“, apartado „Parámetro Procedimiento“, parámetro „Fdi“.

- Pulsando simultáneamente la tecla Guardar (21) y la tecla Enhebrar hilo (23) se muestra la velocidad de enhebrado ajustada (p.ej. Fdi | 10 m/min o Fdi | 393,70 pulg.p.m).
 - Con la rueda de ajuste (1) se modifica la velocidad de enhebrado
 - Salir pulsando la tecla Guardar (21).
-

Puesta en servicio

El mando a distancia TR 4000 C está listo para el uso después de conectar la clavija LocalNet con el zócalo LocalNet en la fuente de corriente.

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.

Comando à distância TR 4000 C

Conceito do aparelho

O comando à distância TR 4000 C permite aceder a todos os ajustes que podem ser efectuados com o painel de comando Comfort e com o painel de comando US da fonte de corrente, excepto a:

- método Soldadura TIG
- método Soldadura com vareta de soldar
- selecção Tipo de material (aditivo / gás de protecção)
- selecção Diâmetro do arame
- Teste do gás
- mostrador de excesso de temperatura
- mostrador F3
- modo de operação Mode



Comando à distância TR 4000 C

Além das fontes de corrente TS 4000 / 5000, TS 4000 / 5000 COMFORT não é possível aceder ao método Soldadura MIG/MAG Synergic por impulsos.

Requisito do sistema

IMPORTANTANE! O comando à distância TR 4000C só é suportado a partir das seguintes versões de software:

Fontes de corrente	2.50.33	a partir da série n.º 10250841
Dispositivos de avanço do arame	1.30.7	VR 4000 a partir da série n.º 10250899 VR 7000 a partir da série n.º 10250783

Actualizar versões de software mais antigas.

O comando à distância TR 4000 C pode trabalhar com todas as fontes de corrente das seguintes séries:

- TransSynergic 4000 / 5000 / 7200 / 9000
- Transpuls Synergic 2700 / 4000 / 5000 / 7200 / 9000

Descrição do painel de comando

PERIGO!

Perigo devido a uma operação incorreta e trabalhos realizados incorretamente.

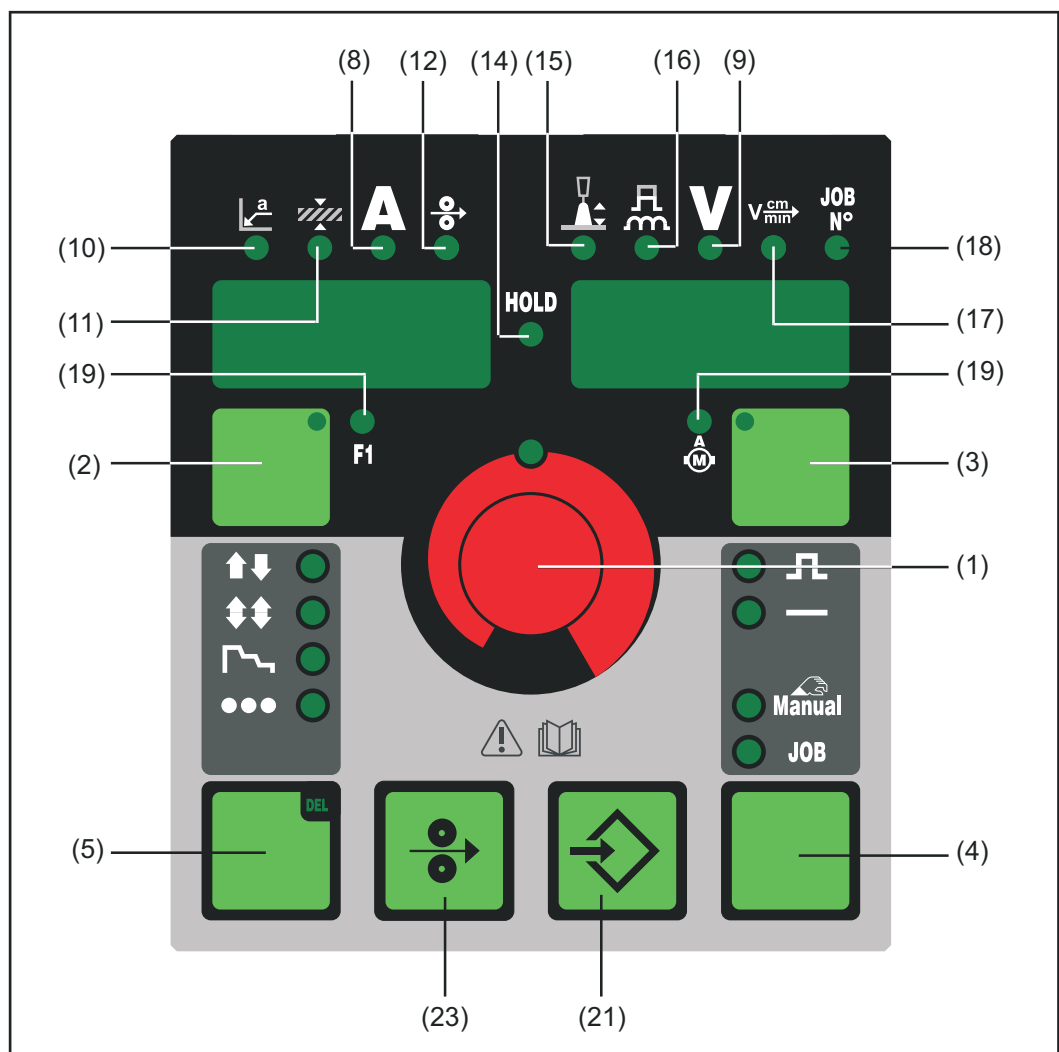
Pode ter como consequências danos pessoais e materiais graves.

- ▶ Todos os trabalhos e funções descritos neste documento devem ser realizados apenas por pessoal técnico qualificado.
- ▶ Ler e compreender este documento na sua totalidade.
- ▶ Ler e compreender todas as normas de segurança e documentações de utilizador deste aparelho e de todos os componentes do sistema na sua totalidade.

IMPORTANTE! Se a fonte de corrente estiver equipada com a opção "Interruptor de chave" e se a chave se encontrar na posição horizontal, o comando à distância só consegue seleccionar as funções que não estão bloqueadas.

As funções da fonte de corrente que estão bloqueadas são as seguintes:

- selecção do método de soldadura por meio do botão Método (4)
- selecção do modo de operação por meio do botão Modo de Operação (5)
- selecção do aditivo por meio do botão Tipo de Material
- entrada no menu de configuração por meio do botão Store (21)
- entrada no menu de correcção do Job



Painel de comando TR 4000 C

(1) Roda de ajuste
para alterar os parâmetros. Quando o mostrador na roda de ajuste estiver aceso pode alterar-se o parâmetro seleccionado.

(2) Botão Selecção de Parâmetros
para seleccionar os seguintes parâmetros

- medida a
- espessura da chapa
- corrente de soldadura
- velocidade do arame
- mostrador F1

Quando o mostrador no botão Selecção de Parâmetros e na roda de ajuste estiver aceso pode alterar-se o parâmetro indicado / seleccionado através da roda de ajuste.

(3) Botão Selecção de Parâmetros
para seleccionar os seguintes parâmetros

- correcção do comprimento do arco voltaico
- correcção da separação de gotas/ dinâmica
- tensão de soldadura
- velocidade de soldadura
- n.º do Job
- mostrador de consumo de corrente do dispositivo de avanço do arame

Quando o mostrador no botão Selecção de Parâmetros e na roda de ajuste estiver aceso pode alterar-se o parâmetro indicado/ seleccionado através da roda de ajuste.

(4) Botão Método
para seleccionar o método de soldadura

- soldadura MIG/MAG Synergic por impulsos
- soldadura MIG/MAG Synergic standard
- soldadura MIG/MAG manual standard
- modo Job



(5) Botão Modo de Operação
para seleccionar o modo de operação

- funcionamento a 2 ciclos
- funcionamento a 4 ciclos
- funcionamento a 4 ciclos especial (início da soldadura de alumínio)
- funcionamento Pontilhação



(8) Parâmetro Corrente de Soldadura
para seleccionar a corrente de soldadura. Antes do início da soldadura é automaticamente indicado um valor nominal que resulta dos parâmetros programados. Durante o processo de soldadura é indicado o actual valor real.

(9) Parâmetro Tensão de Soldadura

para seleccionar a tensão de soldadura. Antes do início da soldadura é automaticamente indicado um valor nominal que resulta dos parâmetros programados. Durante o processo de soldadura é indicado o actual valor real.

IMPORTANTATE! As fontes de corrente da série digital dispõem de uma tensão de circuito aberto pulsante. Com o método "Soldadura com vareta de soldar" seleccionado, o mostrador indica, antes do início da soldadura (circuito aberto), um valor médio da tensão de soldadura de 40V.

Para o início da soldadura e para o processo de soldadura está disponível, contudo, uma tensão de no máximo 70 V. São asseguradas propriedades ideais de ignição.

(10) Parâmetro Medida a

para seleccionar a medida a. A velocidade do arame, a corrente de soldadura e a tensão de soldadura são calculadas de acordo com a velocidade de soldadura regulada.

IMPORTANTE! Antes de seleccionar a medida a é necessário regular o parâmetro Velocidade de Soldadura (17). Velocidade de soldadura recomendada na soldadura manual: ~35 cm/min ou 13,78 in/min.

O parâmetro Medida a só é suportado por fontes de corrente com painel de comando Comfort.

(11) Parâmetro Espessura da Chapa

para seleccionar a espessura da chapa em mm ou em polegadas. Todos os restantes parâmetros são regulados automaticamente.

(12) Parâmetro Velocidade do Arame

para seleccionar a velocidade do arame em m/min ou em in/min. Os parâmetros dependentes deste parâmetro alteram-se respectivamente.

(14) Mostrador HOLD

sempre que a soldadura termina são gravados os actuais valores reais da corrente de soldadura e da tensão de soldadura - O mostrador Hold acende.

(15) Parâmetro Correção do Comprimento do Arco Voltaico

para corrigir o comprimento do arco voltaico

- arco voltaico mais curto

O comprimento neutro do arco voltaico

+ arco voltaico mais comprido

(16) Parâmetro Correção da separação de gotas, Correção da dinâmica ou Dinâmica

tem uma função diferente consoante o método:

- Soldadura MIG/MAG Synergic Standard ... para influenciar a dinâmica de curto-circuito no momento de transição de gotas
- arco voltaico mais duro e estável
O arco voltaico neutro
+ arco voltaico brando e sem pingos

- Soldadura MIG/MAG Synergic por impulsos ... possibilidade de correção progressiva da energia de separação de gotas
- força de separação de gotas reduzida
O força de separação de gotas neutra
+ força de separação de gotas elevada

- Soldadura MIG/MAG Manual Standard ... para influenciar a dinâmica de curto-circuito no momento de transição de gotas
O arco voltaico mais duro e estável
10 arco voltaico brando e sem pingos

-
- Soldadura com vareta de soldar ... para influenciar a amperagem de curto-circuito no momento de transição de gotas
 - O arco voltaico brando e sem pingos
 - 100 arco voltaico mais duro e estável
-

(17) Parâmetro Velocidade de Soldadura

para seleccionar a velocidade de soldadura. A velocidade do arame, a corrente e a tensão de soldadura são calculadas de acordo com o parâmetro Medida a (10).

O parâmetro Velocidade de Soldadura só é suportado por fontes de corrente com painel de comando Comfort.

(18) Parâmetro Nº do JOB

para chamar conjuntos de parâmetros / números de Job previamente memorizados com o botão Store.

(19) Mostradores F1 / Consumo de corrente do dispositivo de avanço do arame

para visualizar parâmetros definidos

(21) Botão Store

para entrar no menu de configuração ou, no modo Job, para gravar as regulações dos parâmetros.

(23) Botão Enfiamento do Arame

para introduzir sem gás nem corrente o arame de soldar no jogo de mangueiras do maçarico de soldar.

Informações sobre o decorrer do avanço do arame pressionando prolongadamente o botão Enfiamento do Arame, encontram-se no manual de instruções das fontes de corrente, capítulo "O menu de configuração", parágrafo "Parâmetro Método", parâmetro "Fdi".

- Premindo simultaneamente os botões Store (21) e Enfiamento do Arame (23) visualiza-se a velocidade regulada para o enfiamento do arame (por ex., Fdi | 10 m/min ou Fdi | 393,70 in/min).
 - Com a roda de ajuste (1), alterar a velocidade de enfiamento do arame
 - Para sair premir o botão Store (21).
-

Colocação em funcionamento

O comando à distância TR 4000 C pode começar a trabalhar assim que se liga a ficha LocalNet à tomada LocalNet da fonte de corrente

Diagnóstico e eliminação de avarias

As fontes de corrente digitais estão equipadas com um sistema de segurança inteligente. Após a eliminação de uma eventual avaria, a fonte de corrente pode retomar o funcionamento normal.

O manual de instruções da fonte de corrente contém uma descrição detalhada de mensagens de erro e indicações para eliminação de avarias.



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.