

**TR1000**  
**TR1100**

<b>DE</b>	Bedienungsanleitung Fernbedienung
<b>EN</b>	Operating Instructions Remote control
<b>FR</b>	Mode d'emploi Commande à distance
<b>PL</b>	Instrukcja obsługi Zdalne sterowanie

## BEDIENUNGSELEMENTE

Je nach Ausführung Ihres Schweißbrenners stehen unterschiedliche Funktionen zur Verfügung. Mit dem Standard-Schweißbrenner (Abb.4) sind die Betriebsarten 2-Takt und 4-Takt Betrieb möglich. Der Up/Down-Schweißbrenner (Abb.5) bietet zusätzlich eine Up/Down-Funktion an. Mit dem JobMaster (Abb.6) können weitere einzelne Parameter am Griff angezeigt und eingestellt werden.

### 2-TAKT-BETRIEB

- Brenntaste drücken und halten: Schweißstart
- Brenntaste loslassen: Schweißende

### 4-TAKT-BETRIEB

- Brenntaste drücken und loslassen: Schweißstart
- erneut Brenntaste drücken und loslassen: Schweißende

### UP/DOWN FUNKTION

Mit der Up- bzw. Down-Taste kann der Schweißstrom jederzeit erhöht bzw. abgesenkt werden. Durch Loslassen der Taste wird der Schweißstrom fixiert.

- Taste Up: Schweißstrom erhöhen
- Taste Down: Schweißstrom absenken

### JOBMASTER

Mit der Taste Parameteranzeige (1) kann der Parameter (Schweißstrom, Drahtgeschwindigkeit, JOB-N°) ausgewählt, und mit der Taste Parametereinstellung (2) geändert werden.

- (3) Parameter Schweißstrom
- (4) Parameter Drahtgeschwindigkeit
- (5) Parameter JOB-N° (Jobnummer)
- (6) kundenspezifisch ausgeführt



Abb.4 , Fig.4

## CONTROLS

Depending on the type of your welding torch, different functions are available. The standard welding torch (fig. 4) allows for the 2-step and the 4-step operating modes. In addition, the Up/Down welding torch (fig. 5) offers the up/down function. The JobMaster (fig. 6) enables to visualize and adjust individual parameters at the torch handle.

### 2-STEP MODE

- press and hold torch trigger: start of welding
- release torch trigger: end of welding

### 4-STEP MODE

- press and release torch trigger: start of welding
- again press and release torch trigger: end of welding

### UP/DOWN FUNCTION

The up/down buttons allow to increase or reduce the welding current whenever required. Release the button to set the welding current selected.

- Up button: increase welding current
- Down button: reduce welding current

### JOBMASTER

The Parameter Display button (1) allows to select the parameter (welding current, wire speed, job number) that may then be changed using the Parameter Setting button (2).

- (3) parameter Welding Current
- (4) parameter Wire Speed
- (5) parameter Job Number
- (6) according to customer specification

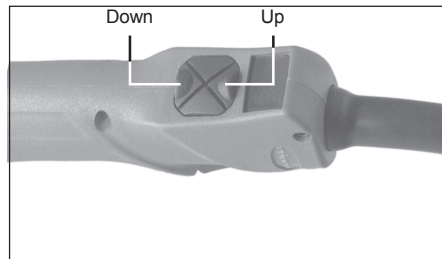


Abb.5 , Fig.5

## ÉLÉMENTS DE COMMANDE

Selon le type de torche que vous utilisez, des fonctions différentes sont disponibles. La torche standard (fig. 4) dispose des fonctions „Fonctionnement à 2 pas“ et „Fonctionnement à 4 pas“. La torche Haut/Bas (fig. 5) offre également la fonction Haut/Bas. De plus, le JobMaster (fig. 6) permet de visualiser et régler des paramètres individuels sur la poignée.

### FONCTIONNEMENT À 2 PAS

- appuyer sur la touche de la torche et maintenir: départ de soudage
- relâcher touche de la torche: fin de soudage

### FONCTIONNEMENT À 4 PAS

- appuyer sur la touche de la torche et relâcher: départ de soudage
- de nouveau appuyer sur la touche de la torche et relâcher: fin de soudage

### FONCTION HAUT/BAS

En actionnant la touche Haut ou Bas, il est possible d'augmenter ou réduire le courant de soudage à tout moment. Le courant de soudage est réglé en relâchant la touche.

- Touche Haut: augmenter le courant de soudage
- Touche Bas: réduire le courant de soudage

### JOBMASTER

La touche „Affichage de paramètres“ (1) permet de sélectionner les paramètres (courant de soudage, vitesse de fil d'acier, numéro du job) qui seront changés en appuyant sur la touche „Réglage de paramètres“ (2).

- (3) paramètre „Courant de soudage“
- (4) paramètre „Vitesse de fil d'acier“
- (5) paramètre „Numéro de job“
- (6) selon les spécifications du client

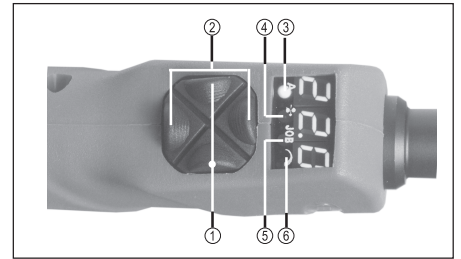


Abb.6 , Fig.6

## ELEMENTY OBSŁUGOWE

W zależności od wersji palnika spawalniczego użytkownik ma dostęp do różnych funkcji. Standardowa wersja palnika spawalniczego (il. 4) umożliwia dwa tryby pracy: 2-taktowy i 4-taktowy. Palnik spawalniczy w wersji Up/Down (il. 5) oferuje dodatkowo funkcję Up/Down. Za pomocą palnika spawalniczego JobMaster (il. 6) można ustawiać poszczególne parametry za pomocą panelu na rękojeści.

### TRYB 2-TAKTOWY

- Nacisnąć i przytrzymać przycisk palnika: początek spawania.
- Zwolnić przycisk palnika: koniec spawania.

### TRYB 4-TAKTOWY

- Nacisnąć i zwolnić przycisk palnika: początek spawania.
- Ponownie nacisnąć i zwolnić przycisk palnika: koniec spawania.

### FUNKCJA UP/DOWN

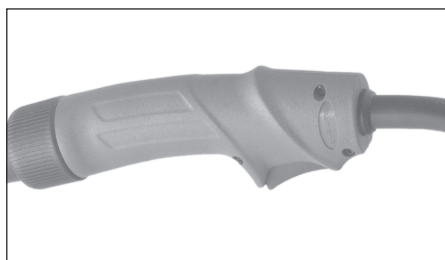
Za pomocą przycisku Up/Down można w każdej chwili zwiększyć lub zmniejszyć wartość prądu spawania. Zwolnienie przycisku powoduje ustalenie wartości prądu spawalniczego.

- Przycisk Up: zwiększanie prądu spawalniczego.
- Przycisk Down: zmniejszanie wartości prądu spawalniczego.

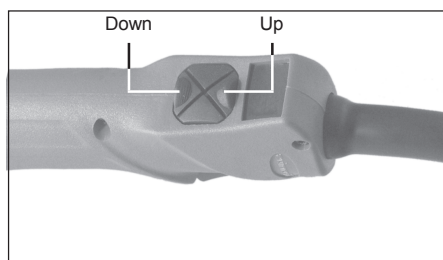
### JOBMASTER

Za pomocą przycisku Wyświetlanie parametrów (1) można wybrać parametr (prąd spawalniczy, prędkość podawania drutu, JOB-N°), a za pomocą przycisku Ustawianie parametrów (2) dokonać ich zmiany.

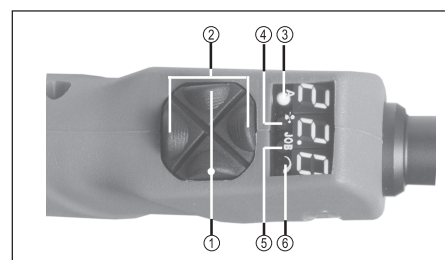
- (3) Parametr Prąd spawalniczy
- (4) Parametr Prędkość podawania drutu
- (5) Parametr JOB-N° (numer zadania)
- (6) Dostosowany do konkretnego klienta



II. 4



II. 5



II. 6



**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](mailto:sales@fronius.com)  
[www.fronius.com](http://www.fronius.com)

**[www.fronius.com/addresses](http://www.fronius.com/addresses)**

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