

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging



VERSIONSHISTORIE **FIRMWARE TRANSSTEEL**

© Fronius International GmbH

Version 12/2020

BU Perfect Welding

Fronius behält sich alle Rechte, insbesondere das Recht der Vervielfältigung und Verbreitung sowie der Übersetzung vor. Kein Teil des Werkes darf in irgendeiner Form ohne schriftliche Genehmigung von Fronius reproduziert oder unter Verwendung elektrischer Systeme gespeichert, verarbeitet, vervielfältigt oder verbreitet werden. Es wird darauf hingewiesen, dass alle Angaben in diesem Dokument trotz sorgfältiger Bearbeitung ohne Gewähr erfolgen und eine Haftung des Autors oder von Fronius ausgeschlossen ist.

Geschlechterspezifische Formulierungen beziehen sich gleichermaßen auf die weibliche und männliche Form

INHALTSVERZEICHNIS

1.	ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.21.32 AUF V1.22.33	ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL 2200 v0.11.10 auf v0.12.16	6
1.1	Neue Funktionen.....		6
1.2	Behobene Fehler		6
2.	ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.20.26 AUF V1.21.32.....		7
1.1	Neue Funktionen.....		7
3.	ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.19.13 AUF V1.20.26.....		7
1.1	Neue Funktionen.....		7
4.	ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.18.5 AUF V1.19.13.....		8
1.1	Neue Funktionen.....		8
1.2	Behobene Fehler		8
5.	ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.17.13 AUF V1.18.5		8
1.1	Neue Funktionen.....		9
6.	ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.16.14 AUF V1.17.13		9
1.3	Neue Funktionen.....		9
1.4	Behobene Fehler		9
7.	ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.15.4 AUF V1.16.14		10
1.5	Neue Funktionen.....		10
1.6	Behobene Fehler		10
8.	ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.14.22 AUF V1.15.4		10
1.7	Neue Funktionen.....		10
1.8	Behobene Fehler		10
9.	ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.13.20 AUF V1.14.22		11
1.9	Neue Funktionen.....		11
1.10	Behobene Fehler		11
10.	ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.12.21 AUF V1.13.20		11
1.11	Neue Funktionen.....		11
1.12	Behobene Fehler		11

11.	ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.11.11 AUF V1.12.21	11
1.13	Neue Funktionen.....	11
1.14	Behobene Fehler	12
!!! ACHTUNG !!!		12
KEIN DOWNGRADE DER SOFTWARE UNTER 1.12.21 !!!		12
12.	ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.11.2 AUF V1.11.11	12
1.15	Neue Funktionen.....	12
1.16	Behobene Fehler	12
13.	ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.10.11 AUF V1.11.2	12
1.17	Neue Funktionen.....	13
14.	ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.9.1 AUF V1.10.11	13
1.18	Neue Funktionen.....	13
1.19	Änderungen.....	13
1.20	Behobene Fehler	13
15.	ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.8.16 AUF V1.9.1	13
1.21	Änderungen.....	13
16.	ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.7.7 AUF V1.8.16	14
1.22	Änderungen.....	14
1.23	Behobene Fehler	14
17.	ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.6.45 AUF V1.7.7	14
1.24	Änderungen.....	14
1.25	Behobene Fehler	14
18.	ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.5.53 AUF V1.6.45	15
1.26	Neue Funktionen.....	15
1.27	Änderungen.....	15
1.28	Behobene Fehler	15
19.	ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.4.21 AUF V1.5.53	15
1.29	Neue Funktionen.....	15
1.30	Änderungen.....	16
1.31	Behobene Fehler	16

20.	ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.4.20 AUF V1.4.21	16
1.32	Neue Funktionen.....	16
21.	ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.3.21 AUF V1.4.20	17
1.33	Neue Funktionen.....	17
1.34	Änderungen.....	17
1.35	Behobene Fehler	17
22.	ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.2.31 AUF V1.3.21	17
1.36	Neue Funktionen.....	17
1.37	Behobene Fehler	17
23.	ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.1.16 AUF V1.2.31	18
1.38	Neue Funktionen.....	18
1.39	Änderungen.....	18
1.40	Folgende Fehler wurden behoben:	18

1. ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.21.32 AUF V1.22.33

ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL 2200 v0.11.10 auf v0.12.16

Datum: 21. Dezember 2020

1.1 Neue Funktionen

Erweiterung Easy Documentation* Funktionalität für TransSteel 3500c; TransSteel 3000 C PULSE; TransSteel 3500/5000 Syn; TransSteel 4000 / 5000 Pulse

- Unterstützung neuer OPT Easy Documentation IK/CK für kompakt und geteilte System
- Implementierung DOCMAG (Software v0.0.28) Print für Easy Documentation
- Implementierung Fugenhobeln für TransSteel 5000 Syn & TransSteel 4000/5000 Pulse
- Implementierung Parameter „AAG“ zum optimierten Mode für Fugenhoben (*keine weiteren Schweißparametereinstellung mehr notwendig*)
- Änderung HOLD Wert – es werden nicht mehr die Werte der letzten 300ms nach Schweißende an der Gerätefront angezeigt sondern die Mittelwerte aus der Hauptstromphase
- Leerlaufpulsen TSt 2200 / 2700 im Elektroden Mode wurde entfernt – optimierte Zündeigenschaften
- Usability:
 - o Verbesserte Bedienung für TransSteel Syn & Pulse als auch für TransSteel 2200
 - o Anzeige des eingestellten Verfahren bzw. Modes (z.B.: Pulse, Standard, Punktieren,...)
 - o Implementierung der Funktion – EasyJobs weiterschalten mit WIG U/D Brenner für TransSteel kompakt Geräte TSt 2200, TSt 2700, TSt 3000 C PULSE, TSt 3500c
- Punktieren:
 - o Änderung – eingestellter Wert SPt bezieht sich nicht mehr nur auf die Hauptstromphase sondern beinhaltet jetzt auch die Zündphase (Betrachtung Stromflusszeit)
 - o Bei Verwendung mit Easy Documentation wird dann die Stromflusszeit inkl. Zündphase, Austasten, Abbrand aufgezeichnet und kann daher, je nach verwendetem Arbeitspunkt zum eingestellten Wert minimal abweichen
 - o Es kann daher notwendig sein, dass die Punktierzeit nach diesem Update ggf. auf eine etwas länger Zeit eingestellt werden
- Programmwähler:
 - o wenn zwei gleichwertige Programmwähler im Schweißgerät bzw. im Vorschub (optional) verbaut sind – sind beide aktiv und können gleichwertig verwendet werden
 - o Wenn zwei unterschiedliche Programmwähler verbaut sind – ist immer nur der Master-Programmwähler im Vorschub aktiv (näher beim Schweißer)
- Fernregler:
 - o Unterstützung zusätzlicher Fernregler TR1200, TR1300, TR1600 (ausgenommen TSt 2200)
- Änderungen bei Kennlinien
 - o P4065 Rutil FCW „E71T FCW“ 0,9mm Ar+15-25%CO2 erstellt
 - o P4048 AISi 5 „ER4043“ 0,9mm Ar 100% erstellt
 - o Kurzschlussbehandlung bei Puls Kennlinien um unteren Leistungsbereich angepasst
 - AlMg5 0,8mm – 1,6mm
 - AISi5 0,8mm – 1,6mm
 - CrNi 19 9 0,8mm – 1,6mm
 - CuSi 3 1,0mm & 1,2mm
- Datenbanknummer TSt2200 von 3644 auf 3815 geändert

1.2 Behobene Fehler

- Bug fix Sperren Einschub via Tasten-Kombination – Fehlerhafte „Open“ Anzeige
- Bug fix 2nd Menü Einstellung & Inkrementalgeber
- Bug fix VRD Selbsttest Parameter Anzeige

Kompatibilität – neue Software ist jeweils abwärtskompatibel und kann auf alle bestehenden Geräte verwendet werden

* Option kann bei TransSteel** ab Produktionsdatum Juli 2020 nachgerüstet werden (ausgenommen TSt 2200 & 2700)

- **TransSteel 3000 C Pulse und 3500c: ab Seriennummer 31244027
- **TransSteel 3500syn, 4000 Pulse, 5000 Syn und 5000 Pulse: ab Seriennummer 31440389

2. ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.20.26 AUF V1.21.32

Datum: 30. Juni 2020

1.1 Neue Funktionen

Erweiterung um Pulse Funktionalität für TransSteel 3000 C PULSE; TransSteel 4000 / 5000 Pulse

- Unterstützung neue Stromquellen Einschübe für Pulse
- Unterstützung Pulse Einschub für VR 5000 Remote
- Implementierung SynchroPulse Funktionalität für alle TransSteel Pulse Geräte
- Implementierung „Syn“-Parameter zur Verwendung von US Kennlinien ohne Umschaltung metrisch auf imperial
- Änderung Anzeige Verfahren für bei Verfahrenswechsel bei TransSteel Pulse
- Änderung Programmwähler für TransSteel Pulse Einschübe
- Unterstützung Kühlkreis FK5000 neu mit fix integrierten Kühlmittelfilter & FCL10
- Hinzufügen neuer Pulse Kennlinien
- Neue Software Version TSt 2200 von v0.10.11. auf v0.12.14
- Änderung - neue DB Nummern
 - DB3991 Euro & US TransSteel 3000 C Pulse
 - DB3971 Euro & US TransSteel 4000 / 5000 Pulse
- Interne bug fix

Kompatibilität – neue Software ist abwärtskompatibel und kann auf allen bestehenden Geräte verwendet werden (ausgenommen TSt 2200)

3. ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.19.13 AUF V1.20.26

Datum: 18. April 2019

1.1 Neue Funktionen

Erweiterung auf MultiProzess für TransSteel 2700c/3500c

- Unterstützung SMB2700MP mit WIG Interface (TMC)
- Unterstützung SRVT-COMP neu mit WIG Interface (TMC)
- Unterstützung WIG U/D Brenner (TMC) digital → *keine Bussystem Unterstützung*
- Unterstützung zweites Gasmagnetventil
- Implementierung der neuen Einschübe für MultiProzess Geräte
- Implementierung WIG Parameter für MultiProzess
- Implementierung WIG Pulsen
- Unterstützung Kühlkreis FK5000 im WIG Mode
- Berücksichtigung Spannungsverdoppler bei TSt 2700c MP im MMA Mode
- Hinzufügen neuer Kennlinien (Stahl 0,6mm, Stahl 0,8/0,9/1,0 überarbeitet AISi5 & AIMG5 1,0 & 1,2mm hinzugefügt)
- Änderung der DB Nummern (eigene DB für TSt 3500c)
 - 3787 Euro & Yard & USA TransSteel 3500c
 - 3431 Euro & Yard & USA TransSteel 3500
 - 3430 Euro & Yard & USA TransSteel 5000
 - 3788 Euro TransSteel 2500c & 2700c

- 3826 USA TransSteel 2500c & 2700c

Kompatibilität – neue Software ist abwärtskompatibel und kann auf allen bestehenden Geräte verwendet werden (ausgenommen TSt 2200)

4. ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.18.5 AUF V1.19.13

Datum: 01. Oktober.2018

1.1 Neue Funktionen

- **Überstromfehler Efd14** (z.B. wenn Motor blockiert) hinzugefügt
- **Motorkorrekturregler Efd10** - Out_Of_Range-Fehler entfernt
- **Efd 80 hinzugefügt**
 - es wird erkannt wenn der Motor nicht angesteckt ist bzw. die Steckverbindung fehlerhaft ist.
- **Efd 83 von persistent auf quittierbar abgeändert**
 - falls durch eine Stromspitze ein Strom von >8A erreicht wird kann der Fehler nun quittiert werden ohne die Maschine Aus- und wieder Einschalten zu müssen.
- **Efd 83n**
 - liegt der Motorüberstromfehler länger als 500ms an, wird dieser Fehler persistent.
- **Efd 84 hinzugefügt**
 - nun kann auch erkannt werden, wenn die Motorversorgung fehlerhaft ist.
- **Efd 10 Fehlerausgabe** „Motorkorrekturregler-Out-Of-Range“ deaktiviert
- Um die Betriebssicherheit im unteren Drehzahlbereich zu erhöhen, wurde der Efd 10 deaktiviert.
- **Motor-PWM erhöht**
 - Der Duty-Cycle wurde von 88% auf 93% erhöht □ mehr Betriebssicherheit bei hohen Motorströmen.
- **Umstellung beim Motorabgleich, Initialisierung auf Defaultwerte**
 - Beim Motorabgleich werden nun vor dem Start die Defaultwerte initialisiert.

1.2 Behobene Fehler

- Motorabgleich jetzt von Datenbankdaten ausgehend
- Datenmengen optimiert (Optimierungen für Front)
- Crashlog-Funktion optimiert
- Motor-Korrekturregler wird jetzt bei Parameterwechsel (Auto/Manual) und bei Abgleich-Start zurückgesetzt.
- Überprüfung der Spannung wird beim Motorabgleich jetzt auf einer anderen Spannung durchgeführt.
- Beim Motorabgleich werden jetzt alle Motordaten mit den Default Daten initialisiert, nicht nur die Abgleichdaten.
- Bugfixing bei „Keylock via Schlüsselschalter“

5. ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.17.13 AUF V1.18.5

Datum: 29.9.2017

1.1 Neue Funktionen

- Neue Gerätetypen Tst2700C und 2700C_MV implementiert
- Neuer Einstellbereich - Tacking Time (SPt) (OFF und 0,3 bis MAX)
- Neue Steuerung des Intervallbetriebs via Stromflusssignal (Genauigkeitserhöhung)
- Rob 3000 wieder aktiviert

6. ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.16.14 AUF V1.17.13

Datum: 31.1.2017

1.3 Neue Funktionen

- Schlüsselschalter - Funktion (Keylock) implementiert.
ACHTUNG ! um die Schlüsselschalter-Funktion nutzen zu können, wird eine neue Frontpanel-Software mind. V1.0.4 benötigt !
- Punktieren und Intervall Modi implementiert.
Aktivierter Mode wird bei neueren Fronten auch noch via LED- „SF“ angezeigt.
Die Menüpunkte Punktierzeit (SPt) und Punktierpause (SPb) werden im S4T ausgeblendet.
- Die maximal zulässige Größe der Kennlinienkonfiguration wurde von 512kB auf 768kB erhöht, damit Multikennlinien möglich sind.
- Neuer Programmwähler für „Multikennlinien Euro_Yard_USA“ implementiert.
- Bei mehreren Programmwählern werden alle Programmwähler, außer der an der Master-Front, inaktiv geschaltet.
- Wenn ein Programmwähler FP250-Universal alleine eingesetzt ist, so wird je nach Auswahl der Landessprache (metrisch / Imperial), die STANDARD- oder der US-Kennlinie am Programmwähler verwendet.
- Unterstützung der Roboterinterfaces und des Robotervorschubs für TransSteel-3500/5000 Syn deaktiviert. Automateninterface wird weiterhin unterstützt.
- Beim Umschalten der Localnet-Ports werden alle Teilnehmer abgemeldet/angemeldet.

1.4 Behobene Fehler

- Timing Optimierung für ELITE-SDRAM. Update wird empfohlen!

7. ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.15.4 AUF V1.16.14

Datum: 12.8.2016

1.5 Neue Funktionen

- Neuer Parameter View-ArcLengthCorrection (ALC - ON/OFF) implementiert. (nur im Synergic Mode)
- TSt 2500c im 1Phasen-Betrieb - Sicherungswerte für Metrisch implementiert und für Imperial angepasst.
- Sicherungswerte für EUR10A und EUR13A implementiert.
- Umstellung der EUR12A Sicherung auf EUR10A.
- LocalNet-Anpassung wegen neuem Compiler für Windows 8
- Abschalttemperatur für TSt 3500MV angepasst
- Unterscheidung der Hauptschaltersignalauswertung für Tst2500 und Tst5000 Geräte

1.6 Behobene Fehler

- TSt2500c MV mit VRD, Parameteranpassung bei Motorabgleich und Einfädeln mit 25,5 m
- FPGA_SPIDER1A(1.10.2) und FPGA_SPIDER2A(2.4.2) - Hauptschaltersignalauswertung wieder auf Stand wie vor TSt2500
- sofortiges Erlöschen der Hold-Anzeige bei Fernregler TR2000 behoben
- Korrektur-Bereich des Motordrehzahlreglers bei Motor mit IWGTC (PAPIO) von 25% auf 50% erweitert.

8. ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.14.22 AUF V1.15.4

Datum: 16.3.2015

1.7 Neue Funktionen

1.8 Behobene Fehler

Bei TSt 2500c MV im SinglePhase Mode (Fuse 20A) Max. Strom-Einstellwert auf 180A erhöht.

9. ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.13.20 AUF V1.14.22

Datum: 5.2.2015

1.9 Neue Funktionen

- LED im Drahtspulenbereich bei Tst 2500c
 - Anpassung im 1Phasen-Betrieb Tst 2500c (30 A)
 - OEM - FAN & Castolin Unterstützung (PROTON MIG+ 250c, CASTOMIG 2500C)
 - Zusätzlicher Temperatur-Sensor in PFC-Drossel von Tst 2500C MV nc
- Achtung !!! Bei SW-Update auf V1.14.22 gehören Stromquellen unterhalb der Seriennummer SN 26051314 mit dem Thermofühler nachgerüstet !

1.10 Behobene Fehler

- Error IP behoben
- Error Meldungen von Kühlkreis behoben

10. ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.12.21 AUF V1.13.20

Datum: 14.7.2014

1.11 Neue Funktionen

- Software-Zusammenführung von TransSteel 3500/5000 – TransSteel 2500 – CastoMig
- SinglePhase – Überwachung für TransSteel 2500C (USA)
- Count Down nach Ansprechen der SinglePhase-Überwachung
- Neuer SMB2500C V3.0 (galv. Trennung) wird unterstützt

1.12 Behobene Fehler

- AST – ON/OFF wieder einstellbar

11. ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.11.11 AUF V1.12.21

Datum: 9.5.2014

1.13 Neue Funktionen

- Neuer Parameter „Ur“ für VRD-Selbsttest implementiert
- Bei VRD-Stromquellen blinkt die Betriebsart LED bei „unsicherem Betrieb“
- Spannungsanzeige in Abhängigkeit der Lichtbogen-Längenkorrektur (Aktualisierung der Datenbanken ist dazu unbedingt erforderlich !)
- Neuer Parameter „PFS“ für die stetige Anzeige der Drahtgeschwindigkeit bei VR5000-Manual
- Unterstützung von CASTOLIN Geräte
- Parameter EnE bei FAC-Reset auf OFF
- MHP 500i ML/W/FSC/UD/xxm/LED Schweißrenner implementiert (Brenner LED Funktion)
- Motorabgleichdaten für neuen Motor-Type3 (Roboter-Drahtvorschub) angepasst

1.14 Behobene Fehler

- S4T-Led wird nun nicht mehr im Manual-Mode angezeigt
- Bei Tst3500 wurde Arbeitspunkt nicht richtig angenommen, wenn vorher „noProg“angewählt war

!!! ACHTUNG !!!

KEIN DOWNGRADE DER SOFTWARE UNTER 1.12.21 !!!

12. ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.11.2 AUF V1.11.11

Datum: 18. Feb. 2013

1.15 Neue Funktionen

- Betriebsstundenzähler kann unter Serviceparametern eingesehen werden. (nicht resettierbar)
- Real Energy Anzeige implementiert + LED kJ an Front (EnE On)
- Funktion Brenner-LED implementiert

1.16 Behobene Fehler

- ManualQuit für Hauptschaltersignal entfernt

13. ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.10.11 AUF V1.11.2

Datum: 19. September 2012

1.17 Neue Funktionen

- LSTMAG50MV und LSTMAG35MV implementiert.

14. ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.9.1 AUF V1.10.11

Datum: 13. März 2012

1.18 Neue Funktionen

- Tastensperre Front (Tastenkombination: links unten „<“(2T/4T/S4T) , und rechts oben „>“ (Dyn/V...)
- Mode Touchen (Ausgabe als „arcstable“ bei Kontakt des Drahtes mit dem Werkstück und Anzeige von „touch“ an 7-Seg sobald Mode von Roboter gesetzt wird) Achtung ! Bug-Schweißen möglich, auch wenn

1.19 Änderungen

- Dynamikeinstellung bei Manual Front in 100er Schritten
- R-L-Abgleich mit Rob-VR Einfädeltaste zu starten
- Einfädeln mit Roboter (bei Roboterstromquellen): Leistungsteil wird nicht eingeschaltet
- Bei Abbruch des automatischen Motorabgleichs wird jetzt auch ein Fehler ausgegeben (Efd12) genauso wie beim „händischen“ Motorabgleich

1.20 Behobene Fehler

- Bei Abbruch des automatischen Motorabgleichs wird jetzt auch ein Fehler ausgegeben (Efd12) genauso wie beim „händischen“ Motorabgleich

15. ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.8.16 AUF V1.9.1

Datum: 17. Jänner 2012

1.21 Änderungen

- Bereichsanpassung der Toleranzen für Motorstromabgleich für VR 5000 Rob.

16. ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.7.7 AUF V1.8.16

Datum: 25. Oktober 2011

1.22 Änderungen

- ✓ Bereichsanpassung Einfädeln auf 25,5m/min
- ✓ Sonder-4-Takt wurde an TPS angepasst. (Beim zweiten drücken der Gasvorströmzeit wird mit Endgraterstrom begonnen)
- ✓ An Anpassung RL-Abgleich für 70mSchlauchpakete
- ✓ Bei Angeschlossenem Interface (Rob Tst, Rob 5000, oder Beckhoff 6021-0010) wird der Brennertaster als Einfädeltaste behandelt.
- ✓ Für fehlerhafte Interfacekonfiguration, und fehlerhafte Fernreglerkonfiguration wurden zwei eigene Fehler eingeführt. Somit:
 - Zwei oder mehr Vorschübe:
ELn 8 ○ Zwei oder mehr
Interface: ELn 14 ○ Zwei oder
mehr Fernregler: ELn 15
- ✓ Wird bei einer Handstromquelle (ohne Vorschub) der Fernregler TR3000 abgeschlossen, wird auf Mode Manualgewechselt.
- ✓ Wird bei einer Handstromquelle, bei angewähltem Mode STICK, der Vorschub abgeschlossen, wird auf Mode Manualgewechselt.

1.23 Behobene Fehler

- ✓ Startstrom über 100% im Sonder 4-Takt hat nichtfunktioniert.
- ✓ Während Einfädeln wurde der Holdwert der letzten Schweißung nicht angezeigt
- ✓ Der Kühlkreis wurde bei Einfädeln gestartet
- ✓ Das Gasmagnetventil wurde nicht geschlossen bei Gastest ein vor Schweißbeginn, danach Gastest aus während des Schweißens.
- ✓ Das Gasmagnetventil wurde nicht geschlossen bei Gastest ein vor Schweißbeginn, danach ein Fehler während des Schweißens.

17. ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.6.45 AUF V1.7.7

Datum: 12. Mai 2011

1.24 Änderungen

- ✓ Gastest, Einfädeln oder Schweißen ist nicht möglich wenn ein Parameter im 2nd Menü oder im 2nd Servicemenü ausgewählt ist.
- ✓ Einstieg in das 2nd Menü oder 2nd Servicemenü ist nicht möglich bei Gastest, Einfädeln oder Schweißen.

1.25 Behobene Fehler

- ✓ Im 2nd Menü war einfädeln möglich.
- ✓ 4-Takt LED wurde nicht angezeigt an der Manualfront.

- Bei einem Lichtbogenabriss wurde das Lichtbogenstabil-Signal am Interface nicht zurückgesetzt.
- Wurde während Gastest aktiv war das Roboterbereit-Signal rückgesetzt, blieb das Gasmagnetventil dauerhaft geöffnet.
- Bei Gastest wurde das Prozess aktiv Signal ausgegeben.

18. ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.5.53 AUF V1.6.45

Datum: 09. März 2011

1.26 Neue Funktionen

- Anzeige der aktuell ausgewählten Kennlinien-Nummer
- Erweiterung Robotersignale:
 - Draht-Rücklauf
 - Leistungs-Vollbereich
 - Leistung außerhalb Bereich
 - Hauptstrom-Signal
 - Prozess aktiv
 - Fehler-Nummer
 - Istwerte
- Parallele Bedienung von mehreren Synergic-Bedienpanelen
- Bedienpanel Manual mit Sollwertanzeige
- Leistungsbegrenzung an der Kennlinie (Funktion PowerLimiter)
- Umschaltung von abgespeicherten Arbeitspunkten während dem Schweißprozess

1.27 Änderungen

- Einstellen der Drahtgeschwindigkeiten am UP/Down-Schweißbrenner wurde optimiert.

1.28 Behobene Fehler

- Wenn das Signal „Roboter bereit“ beim Gerätestart gesetzt war, konnte „Error STOP“ nicht quittiert werden.
- Mit der PC-Software „Calibrate“ war bei manuellen Stromquellen eine Prüfung des Drahtvorschubes nicht möglich.
- Abbruch der Betriebsart „Stabelektroden-Schweißen“ durch einen Wechsel der Betriebsart während dem Schweißen war nicht möglich.
- Das Ändern der Einfädelgeschwindigkeit während dem Einfädeln war nicht möglich.
- War beim Einschalten der Stromquelle die Brenntaste gedrückt, begann die Maschine zu schweißen.
- Bei angeschlossenem Up/Down-Schweißbrenner wurde ein externes Startsignal nicht ausgewertet.
- Timing-Problem bei der Initialisierung des Roboter-Drahtvorschubes wurde behoben.
- Der Durchfluss-Sensor wurde bei der Kühlgerät-Einstellung „ON“ nicht ausgewertet.

19. ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.4.21 AUF V1.5.53

Datum: 25. August 2010

1.29 Neue Funktionen

- ✓ Bei der Manualfront ist das Ändern von Parametern im Menü durch Drücken und Halten möglich.
- ✓ RL-Abgleich wurde implementiert.
- ✓ Sonder-2-Takt wurde implementiert.
- ✓ TR 3000 wurde implementiert.
- ✓ Calibrate wird unterstützt

1.30 Änderungen

- ✓ CAT-Signal wird nun invertiert ausgegeben (identisch zu TPS)

1.31 Behobene Fehler

- ✓ Nach Löschen eines Merkers wird noch der alte Wert angezeigt
- ✓ Arbeitspunkt und Merker wurden nach einem Neustart mit Minimalwerten überschrieben
- ✓ Fehler konnten an der Front nicht quittiert werden wenn ein TR 2000 am System angeschlossen war
- ✓ Korrekturen im Standardmode wurden bei Anwahl eines Merkers überschrieben

20. ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.4.20 AUF V1.4.21

Datum: 21. Juni 2010

1.32 Neue Funktionen

- ✓ VR 5000 Yard 4R/W/FSC Syn. (4,049,012,800), VR 5000 4R/G/FSC Man. (4,049,002,800) und VR 5000 4R/W/FSC Syn. (4,049,008,800) wird unterstützt

21. ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.3.21 AUF V1.4.20

Datum: 26. März 2010

1.33 Neue Funktionen

- Fernregler TR2000 wird unterstützt
- Interface ROB TSt wird unterstützt
- Interface ROB 5000 wird unterstützt
- Interface Beckhoff KL6021-0010 wird unterstützt
- Funktion Übergangslichtbogen LED wurde implementiert
- Umschaltung der Einheiten (ipm) wurde implementiert

1.34 Änderungen

- Im Elektrodenmode wird der Kühlkreis deaktiviert
- Kühlkreis läuft für 180 Sekunden nach dem Einschalten der Maschine(Einstellung C-C = OFF)
- Kühlkreis läuft für 180 Sekunden bei Veränderung der C-C Einstellung von 'OFF' auf 'Aut'

1.35 Behobene Fehler

- Bei Anwahl eines leeren Merker konnte geschweißt werden.
- Fehler „no_GAS“ war während des Gastests nicht selbst quittierend. (Für Einstellung des Gasdruckregler erforderlich)
- Gasprüfen im Mode Elektrode war möglich

22. ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.2.31 AUF V1.3.21

Datum: 26. März 2010

1.36 Neue Funktionen

- Programmwähler Yard und USA wurden implementiert.
- VR5000 ROB wurde implementiert.
- ROB 3000 Wurde implementiert.

1.37 Behobene Fehler

- Holdanzeige im Mode Manual (an der Manualfront) war falsch.
- Im 2nd Menü konnte geschweißt werden.
- Holdanzeige wurde nach Menüeinstieg bzw. Factory nicht gelöscht.

23. ÄNDERUNGEN VON TRANSSTEEL V1.1.16 AUF V1.2.31

Datum: 07. Jänner 2010

1.38 Neue Funktionen

- FAC (Factory) lässt sich jetzt auch mit der Taste 2 (+ bei Manualfront und Taste „Umschalten“ (Lichtbogenlänge, Spannung, Dynamik) bei der Synergicfront) durchführen.
- Mode Stick wurde implementiert.
- Menü Stick wurde implementiert.
- 2nd Menü bei MIG/MAG Synergic und MIG/MAG Manual wurde implementiert.
- Kühlgerät-Steuerung wurde implementiert.
- Draht-Rückzugkorrektur bei Synergic wurde implementiert.

1.39 Änderungen

- Setupparameter SL, I-S u. I-E werden nur noch bei Betriebsart Sonder 4-Takt angezeigt.
- Der UpDown-Schweißbrenner wird im Mode Manual und bei der Manual-Front ignoriert. (Einstellen nur an der Front möglich).
- Dynamik LEDs bei der ManualFront werden jetzt als Balken angezeigt.

1.40 Folgende Fehler wurden behoben:

- Merkertasten konnten während des Motorabgleiches belegt werden.
- Nach einem Factory wird jetzt die PrG Anzeige sofort ausgeblendet. (Es konnte vorkommen, dass nach einem Aus und Wiedereinstieg in das Menü noch immer PrG neben dem Factorykürzel aufschien)
- Im Servicemenü konnten die Merkertasten angewählt werden.
- Menüeinstieg bei leerem Merker funktionierte nicht richtig. (Wird jetzt nicht mehr zugelassen)
- Wenn ein leerer Merker angewählt ist, werden jetzt die Verfahren-LEDs, Brennerbetriebsart-LEDs und die Programmwähler-LEDs deaktiviert.
- Arbeitspunkt wird jetzt bei Factory zurückgesetzt.
- Lichtbogenlängenkorrektur wird jetzt bei Factory zurückgesetzt.
- Dynamik wird jetzt bei Factory zurückgesetzt.
- Slope kann deaktiviert werden.
- Arbeitspunkt änderte sich beim Umschalten der Brennerbetriebsart, wenn dieser vorher mit dem UpDown Schweißbrenner eingestellt worden ist.
- Das Gas war nach einem Neustart nicht angewählt.
- Betriebsart (2 bzw. 4 Takt) ändert sich beim Umschalten des Verfahrens.
- Keine „no H2O“ Fehlermeldung nach Kühlkreisfüllphase.
- Die Gassteuerung bleibt beim Eintasten der Gasnachströmung und in der Zündphase aktiv.
- Der zuletzt eingestellte Arbeitspunkt bzw. der zuletzt eingestellte Merker wurden nach einem Neustart verändert.