

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging



VERSIONSHISTORIE

FIRMWARE TP 150/180

TT 170/210

© Fronius International GmbH

Version 0000 2020/2021 0000

BU Perfect Welding

Fronius reserves all rights, in particular rights of reproduction, distribution and translation.

No part of this work may be reproduced in any way without the written consent of Fronius. It must not be saved, edited, reproduced or distributed using any electrical or electronic system.

You are hereby reminded that the information published in this document, despite exercising the greatest of care in its preparation, is subject to change and that neither the author nor Fronius can accept any legal liability.

Gender-specific wording refers equally to female and male form.

INHALTSVERZEICHNIS

1	Veränderung von v4.0.34 auf v4.1.7	4
1.1	Features TP 150/180	4
1.2	Features TT 170/210	4
2	Veränderung von V1.7.17 auf V4.0.34	4
2.1	Features TP 150/180	4
2.2	Features TT 170/210	4
3	Veränderung von V1.7.15 auf V1.7.17	5
3.1	Features	5
4	Veränderung von V1.5.4 auf V1.7.15	5
4.1	Features	5
5	Veränderung von V1.4.6 auf V1.5.4	6
5.1	Features	6
6	Veränderung von V1.4.5 auf V1.4.6	6
6.1	Features	6
7	Veränderung von V1.3.10 auf V1.4.5	7
7.1	Features	7
8	Veränderung von V1.2.11 auf V1.3.10	7
8.1	Features	7

1 VERÄNDERUNG VON V4.0.34 AUF V4.1.7

Datum: Februar 2021

1.1 Features TP 150/180

/ Verwendung neues Service Tool

1.2 Features TT 170/210

/ Implementierung EHF (External HF) Einstellung für einfacheres Kalibrieren

/ Änderung beim Starten & Beenden des Prozesses im Punktiernode (angepasst an TT/MW 230i)

/ Verwendung neues Service Tool

/ Internes Bug-fixing (Gasmagnetventil)

2 VERÄNDERUNG VON V1.7.17 AUF V4.0.34

Datum: September 2020

**ACHTUNG – ZUSAMMENFÜHRUNG DER SOFTWARE VON
TRANSPOCKET 150/180 & TRANSTIG 170/210!!**

**ACHTUNG DOWNGRADE-SPERRE FÜR ALLE NACHFOLGENDEN
VERSION – KEIN DOWNGRADE VON V4.0.34 DURCHFÜHREN**

/ Ab jetzt gibt es für die TP 150/180 & TT170/210 nur mehr eine Software Version beginnend mit v4.0.31

/ Beim Update Prozess gibt es keine Änderung – ServiceTool wurde bereits um die TT170/210 erweitert

2.1 Features TP 150/180

/ Implementierung Fußfernregler RC Pedal/TIG TMC 5m (für RC & WIG Variante)

/ Support Poti Steuerung der neuen WIG Brenner (für RC & WIG Variante)

/ Implementierung Gas spülen

/ Behebung WIG Brenner LED Steuerung (gilt nur für TIG-Variante)

/ Internes Bug-fixing (Errorlog, E02 Filterung)

2.2 Features TT 170/210

- / Implementierung TouchHF Funktion im Parameter „HF“ – auswahl „on“, „off“, tHf“
- / Support Poti Steuerung der neuen WIG Brenner
- / Bugfix WIG Pulsen Geräusch
- / ServiceTool Support für BPS1800 HW Prints (TP Hotwire Variant)
- / Behebung WIG Brenner LED Steuerung
- / Internes Bug-fixing (Errorlog, E02 Filterung)

3 VERÄNDERUNG VON V1.7.15 AUF V1.7.17

Datum: March 2019

3.1 Features

- / Bugfixing – Logbook Anpassung → Anzeige von E10 / E17 & Display Freeze möglich

ACHTUNG DOWNGRADE-SPERRE – KEIN DOWNGRADE VON V1.7.17

DURCHFÜHREN

4 VERÄNDERUNG VON V1.5.4 AUF V1.7.15

Datum: Jänner 2019

4.1 Features

**ACHTUNG DOWNGRADE-SPERRE – KEIN DOWNGRADE VON V1.7.15
AUF V1.5.4 DURCHFÜHREN**

Sollte in Ausnahmefällen ein Downgrade nötig sein – bitte die vorletzte Version des ServiceTools2 verwenden und ein Downgrade auf mindestens v1.4.6 durchführen – danach kann wieder auf z.B.: die v1.5.4 upgegradet werden – bei Rückfragen bitte an den Service wenden.

- / neue Desktop Software „ServiceTool2_V2“ verfügbar - **kein Downgrade mehr möglich**

- bitte nur noch dieses ServiceTool verwenden

- / Implementierung Minustemperaturen – Stromquelle kann nun bis ca. -20°C verwendet werden
- / Bugfixing – Verbesserung bei Problem „Display friert ein“
- / Bugfixing – Pulsstrom Anzeige im 2T/4T Mode
- / Änderung beim WIG Schweißen – UCO kann nun eigenstellt werden ohne das die Parameter „CSS“ und „TRI“ auf OFF gestellt sind

/ Interne Prozessregelung wurde angepasst
/ Bug Fixing

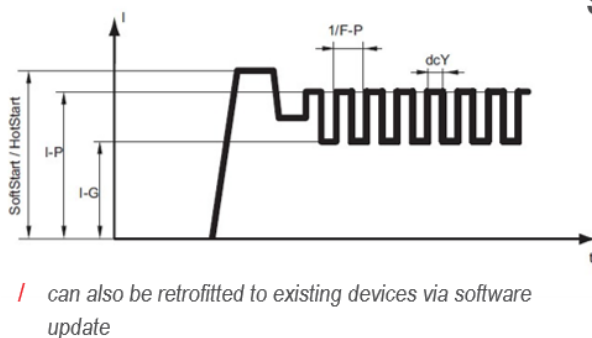
7 VERÄNDERUNG VON V1.3.10 AUF V1.4.5

Datum: März 2017

7.1 Features

/ Implementierung von

- WIG Varianten
- WIG Pulsen & TAC
- E-Hand Pulsen



Stick Pulsing

- / improved weld properties in case of overhead welding
- / very suitable for root welding
- / universal pulse mode
- / better gap bridging
- / very good in the thin sheet area
- / ideal for vertical up welding
- / finer-scaled seam optic

/ Neue Version der Desktop Software „ServiceTool“ verfügbar

/ Bug Fixing

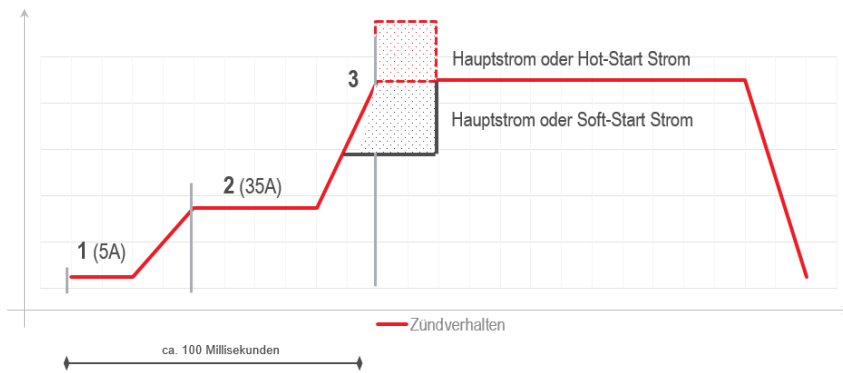
8 VERÄNDERUNG VON V1.2.11 AUF V1.3.10

Datum: November 2016

8.1 Features

/ Implementierung des Parameters „str“ (Start Rampe) zur Änderung des Zündablaufes beim Start des Schweißprozesses

Werkseinstellung - ON (aktiviert)



Str

Zündverhalten angepasst an
Kundenanforderung

Parameter „Str“ – Start-ramp

- / Einstellbares Zündverhalten
 - / mit dem Str Parameter kann die Startrampe der Maschine eingestellt / angepasst werden
 - / dadurch ergibt sich ein an den Kunden angepasstes Zündverhalten
 - / Str ON – optimiertes Zünden; Str OFF – direkter Stromanstieg

/ Implementierung der neuen TP 150 / 180 RC (Remote Control) Varianten

/ Bug Fixing