

Diese Umbauanleitung ist für folgende Schweißgeräte gültig:

- TRITON 160 DC Art. Nr.: 090-000060-00102
- TRITON 180 DC Art. Nr.: 090-000075-00102
- TRITON 220 DC Art. Nr.: 090-000071-00102
- TRITON 220 AC/DC Art. Nr.: 090-000070-00102
- PICOTIG 180 AC/DC Art. Nr.: 090-002007-00102
- PICOTIG 220 DC Art. Nr.: 090-002004-00102
- PICOTIG 220 AC/DC Art. Nr.: 090-002005-00102

Vor allen Umbau- und Nachrüstarbeiten am oder im Gerät:



Sicherheitsmaßnahmen in der Standardbetriebsanleitung beachten!

Unfallverhütungsvorschriften beachten!

Alle Umbau- bzw. Nachrüstarbeiten müssen durch einen Elektrofachmann nach den in Deutschland geltenden VDE bzw. länderspezifischen Vorschriften erfolgen!

Vor Öffnen Netzstecker ziehen!

Ausschalten genügt nicht. 2 Minuten warten, bis Kondensatoren entladen sind!

Umbau

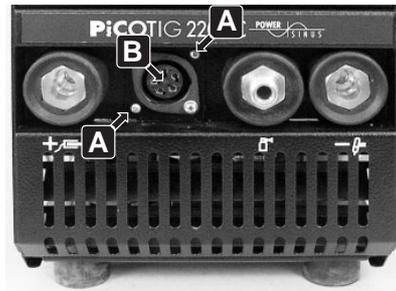


Abb. 1: Bsp. PICOTIG 220 DC

- Beide Blechschrauben (A) der 5poligen Anschlußbuchse (B) herausrauben.



Abb. 2: Bsp. PICOTIG 220 DC

- Anschlußstecker mit Kabelbaum vorsichtig herausziehen.
- Verbindung zwischen den Steckern (C) und (D) lösen.
- 8polige Anschlußbuchse mit Kabelbaum in umgekehrter Reihenfolge auf den Stecker (C) aufstecken.
- Kabelbaum wieder vorsichtig in das Geräteinnere einführen.



Kein Kabel oder Schlauch darf gequetscht oder an scharfen Kanten verlegt werden!

Gehäusedeckel öffnen und korrekte Kabelverlegung prüfen!

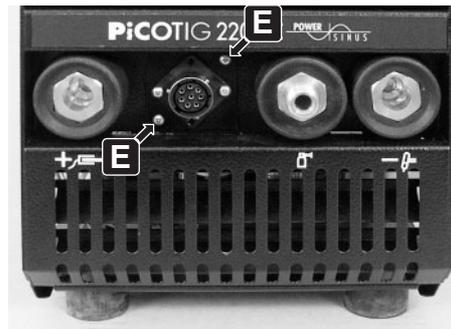


Abb. 3 Bsp. PICOTIG 220 DC

- Mit zuvor gelösten Schrauben (E) neue Anschlußbuchse befestigen.



Nach dem Einbau der Buchse müssen Brenntyp und Modus an der Gerätesteuerung eingestellt werden, siehe Standardbetriebsanleitung des Schweißgerätes.

Die Anschlußbelegung der Buchse ersehen Sie aus dem Schaltplan des jeweiligen Schweißgerätes.



Nach Ein- bzw. Umbau müssen alle mechanischen und elektrischen Verbindungen auf korrekte Installation geprüft werden!

Kein Kabel oder Schlauch darf gequetscht oder an scharfen Kanten verlegt werden!



Vor Wiederinbetriebnahme muß unbedingt eine Wiederholungsprüfung entsprechend VDE 0702, VBG 4 und VBG 15 durchgeführt werden!

Detaillierte Hinweise siehe Standardbetriebsanleitung des Schweißgerätes.



Umbauanleitung den Geräteunterlagen beilegen.

Das Gerät ist wieder schweißbereit!

These conversion instructions apply to the following welding machines:

- TRITON 160 DC Item No.: 090-000060-00102
- TRITON 220 DC Item No.: 090-000071-00102
- TRITON 220 AC/DC Item No.: 090-000070-00102
- PICOTIG 220 DC Item No.: 090-002004-00102
- PICOTIG 220 AC/DC Item No.: 090-002005-00102

Before undertaking any conversion or retrofitting work on or in the machine:



Observe the safety precautions given in the standard operating instructions.

Observe accident prevention regulations.

All conversion and retrofitting work must be performed by a qualified electrician in compliance with current VDE regulations in Germany and/or the relevant local regulations.

Disconnect from the mains before opening.

Switching off is not sufficient. Wait for 2 minutes until the capacitors have discharged.

Conversion

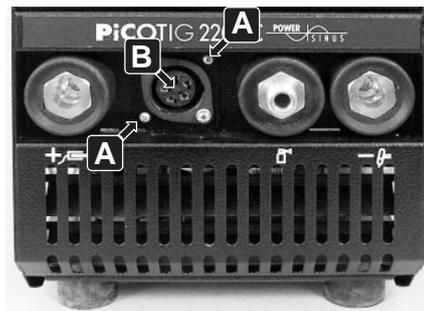


Fig. 1: Example: PICOTIG 220 DC

- Unscrew both metal screws (A) on the 5-pole connection socket (B).



Fig. 2: Example: PICOTIG 220 DC

- Carefully remove the connector plug along with the wiring harness.
- Unfasten the connection between plugs (C) and (D).
- Attach the 8-pole connection socket and wiring harness onto plug (C) in the reverse order.
- Carefully insert the wiring harness back inside the machine.



No lead or tube should be squashed or laid on sharp edges.

Open the casing cover and check that the cables are laid correctly.

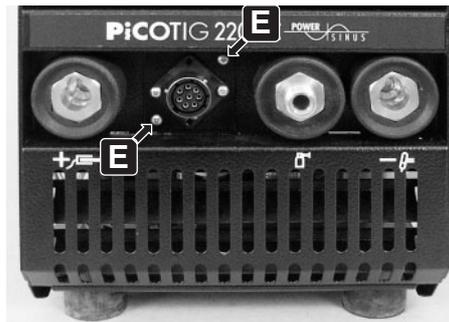


Fig. 3 Example: PICOTIG 220 DC

- Attach a new connection socket using the screws (E) previously removed.



After installation of the socket, the type of the torch as well as the modus on the welding machine's control unit have to be set (adjusted), please as well see the corresponding machine's standard operation manual

The pin assignments for the socket can be found in the circuit diagram for the relevant welding machine.



After installation or conversion, all mechanical and electrical connections must be tested for correct installation.

No lead or tube should be squashed or laid on sharp edges.



It is absolutely essential to perform a VDE 0702, VBG 4 and VBG 15 repetition test before re-commissioning the machine.

For more detailed instructions, please see standard operating instructions for the welding machine.



Place the conversion instructions with the machine documentation.

The machine is now ready for welding.