

**Diese Umbauanleitung ist für das Schweißgerät TETRIX 350 AC/DC gültig!**

## 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 geltenden VDE Vorschriften erfolgen.

Vor Öffnen Netzstecker ziehen.

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

Vor Wiederinbetriebnahme muß unbedingt eine Wiederholungsprüfung entsprechend VBG 15 / VDE 0702 durchgeführt werden!

Detaillierte Hinweise siehe Standardbetriebsanleitung des Schweißgerätes.

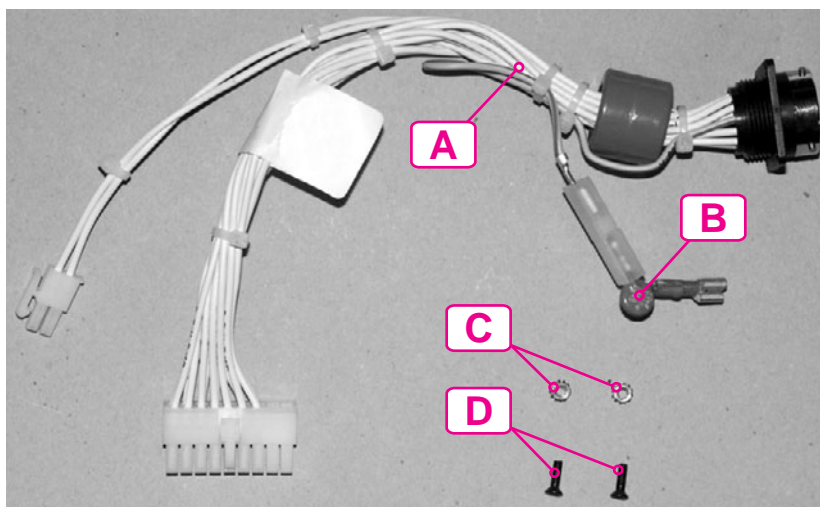
## 1 Übersicht

In dieser Umbauanleitung wird die Nachrüstung der optionalen 19-poligen Anschlußbuchse beschrieben (Anschlußbuchse für WIG-Automatisierungsanwendungen).

Der gesamte Umbau erfordert prinzipiell 2 Arbeitsschritte:

- Einbau 19-polige Anschlußbuchsen in Gehäuserückwand
- Verdrahtung der eingebauten Komponenten

### 1.1 Nachrüst-Set, Art. Nr.: 092-001827-00000



**Abb. 1 Nachrüst-Set, Art. Nr.: 092-001827-00000**

Abb. 1, Pos.	Bezeichnung	Art.Nr.	Menge
A	19-polige Anschlußbuchse mit Kabelbaum	094-008453-00000	1
B	Kondensatorbaugruppe	092-000324-00012	1
C	Sperrzahnmutter	074-000446-00000	2
D	Linsenkopf-Kreuzschlitzschraube	044-001414-00001	2

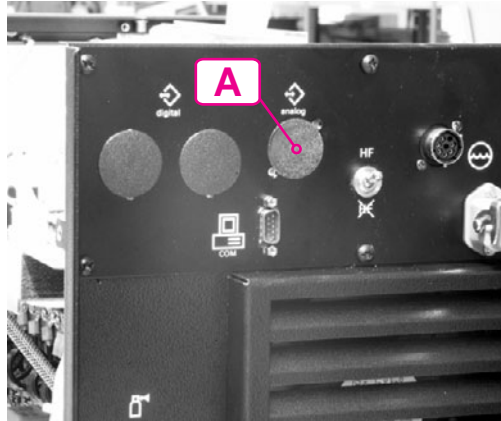
## 2 Umbau

- Gehäusedeckel und rechtes Seitenblech des Schweißgerätes entfernen.



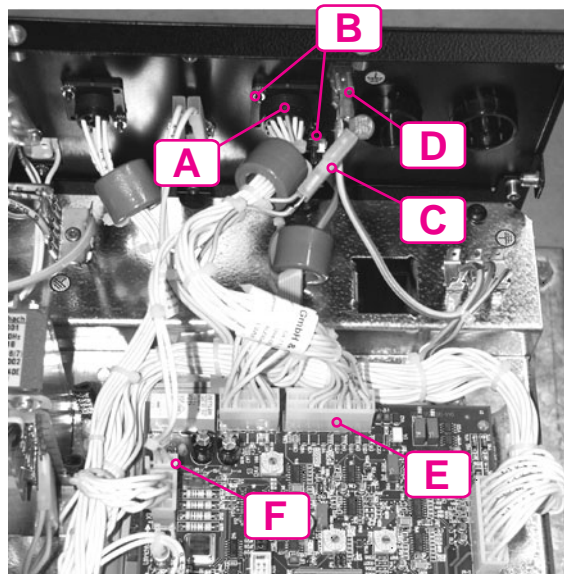
**Die Gehäusebleche sind mit Erdungsleitungen verbunden. Diese müssen bei der Montage wieder aufgesteckt werden!**

- Blindstopfen (Abb. 2, A) aus Gehäuse-Rückwand entfernen



**Abb. 2 Blindstopfen**

- Anschlußbuchse mit Kabelbaum (Abb. 3, A) von Innen in Gehäuseöffnung einstecken
- Kreuzschlitzschrauben von Außen durch Gehäuse-Rückwand einstecken
- Anschlußbuchse von Innen mit Sperrzahnmuttern (Abb. 3, B) verschrauben



**Abb. 3 Buchse, Einbau**



**Alle elektrischen Verdrahtungen müssen grundsätzlich nach dem Geräteschaltplan erfolgen!**

- Kondensatorbaugruppe zwischen Anschlußstecker des Kabelbaums (Abb. 3, C) und dem Erdungspunkt (Abb. 3, D) verbinden
- 18-poliger Anschlußstecker des Kabelbaums auf Stecker X5 der Platine T320/1 (Abb. 3, E) aufstecken
- 2-poliger Anschlußstecker des Kabelbaums auf Stecker X6 der Platine T320/1 (Abb. 3, F) aufstecken

## 2.1 Montage



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!

Die Gehäusebleche sind mit Erdungsleitungen verbunden.

Diese müssen bei der Montage wieder aufgesteckt werden!



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

Detaillierte Hinweise siehe Standardbetriebsanleitung des Schweißgerätes.

- Stromquelle in umgekehrter Reihenfolge zusammenbauen



Umbauanleitung den Geräteunterlagen beilegen.

**Das Gerät ist wieder schweißbereit!**

These conversion instructions apply to the TETRIX 350 AC/DC welding machine.

## 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 completed by electrical engineers in accordance with the relevant VDE regulations.

Disconnect from the mains before opening.

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

It is absolutely essential that a VBG 15 / VDE 0702 repetition test be performed before using the machine again.

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

## 1 Overview

These conversion instructions describe the process of retrofitting the optional 19-pole connection socket (connection socket for TIG automation applications).

In principle, the entire conversion process requires 2 working steps:

- Install 19-pole connection sockets in the rear casing panel
- Wiring up the installed components

### 1.1 Retrofit kit, item no.: 092-001827-00000

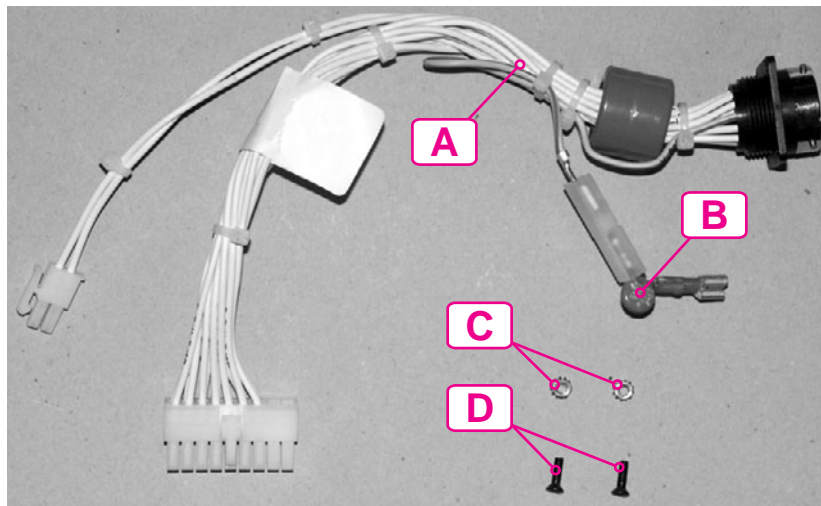


Fig. 1 Retrofit kit, item no.: 092-001827-00000

Fig. 1, item	Designation	Item no.	Quantity
A	19-pole connection socket with cable harness	094-008453-00000	1
B	Capacitor module	092-000324-00012	1
C	Ratchet nut	074-000446-00000	2
D	Tallow-drop recessed head screw	044-001414-00001	2

## 2 Conversion

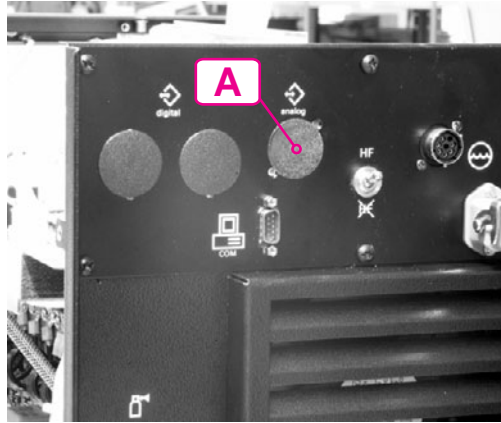
- Remove casing cover and right-hand panel of the welding machine.



**The casing panels are connected using earth cables.**

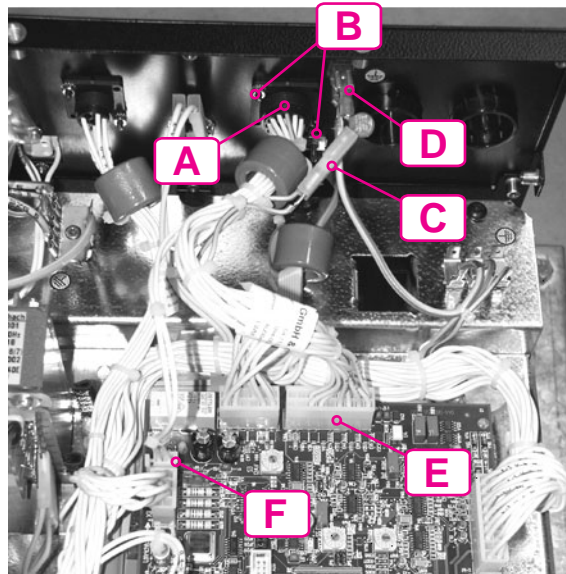
**These must be re-connected once the assembly work is complete.**

- Remove blind plug (Fig. 2, A) from the rear panel of the casing



**Fig. 2 Blind plug**

- Insert connection socket with cable harness (Fig. 3, A) into the opening in the casing from inside
- Insert the recessed head screws through the rear casing panel from the outside
- Screw on the connection socket from inside using ratchet nuts (Fig. 3, B)



**Fig. 3 Socket, installation**



**All electrical wiring work must be carried out in accordance with the machine's circuit diagram.**

- Connect the capacitor module between the cable harness connector plug (Fig. 3, C) and the earthing point (Fig. 3, D)
- Plug the 18-pole connector plug on the cable harness into plug X5 on PCB T320/1 (Fig. 3, E)
- Plug the 2-pole connector plug on the cable harness into plug X6 on PCB T320/1 (Fig. 3, F)

## 2.1 Assembly



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

No leads or tubes should be squashed or laid on sharp edges.

The casing panels are connected using earth cables.

These must be re-connected once the assembly work is complete.



It is absolutely essential that a VDE 0702, VBG 4 and VBG 15 repetition test be performed before using the machine again.

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

- Assemble the power source unit in the reverse order



Keep the conversion instructions with the machine documentation.

The machine is now ready for welding.