

**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 VDE 0702, VBG 4 und VBG 15 durchgeführt werden!

Detaillierte Hinweise siehe Standardbetriebsanleitung des Schweißgerätes.

## 1 Übersicht

In dieser Umbauanleitung wird die Nachrüstung des optionalen Schlüsselschalters beschrieben. Der gesamte Umbau erfordert 2 Arbeitsschritte:

- Vorbereitung des Gerätes für den Umbau
- Einbau und Verdrahtung der eingebauten Komponenten

### 1.1 Nachrüst-Set, Art. Nr.: 092-001828-00000

Bezeichnung	Art.Nr.	Menge
Schlüsselschalter	094-000867-00000	1
Kabelbaum für Schlüsselschalter	094-008922-00000	1
Klebefolie „Ein/Aus“	094-008925-00000	1
Fächerscheibe	094-002057-00000	1

## 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. 1, A) entfernen

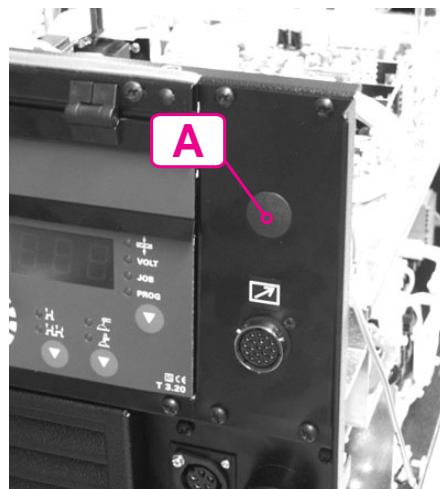


Abb. 1 Blindstopfen



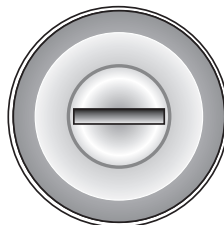
Die elektrische Erdung des Schlüsselschalters erfolgt direkt über das Gehäuse. Hierzu muß vor Montage des Schlüsselschalters die Pulverbeschichtung (Abb. 3, A) an der Blechrückseite entfernt werden.

- Schlüsselschalter (Abb. 3, B) mit Kabelbaum von Außen durch die Gehäuseöffnung einstecken.
- Fächerscheibe (Abb. 3, C) auf Schlüsselschalter aufchieben



**Schlüssel in Schlüsselschalter einführen und auf Rechtsanschlag drehen.**

- Schlüsselschalter wie in Abb. 2 gezeigt im Gehäuseblech ausrichten.

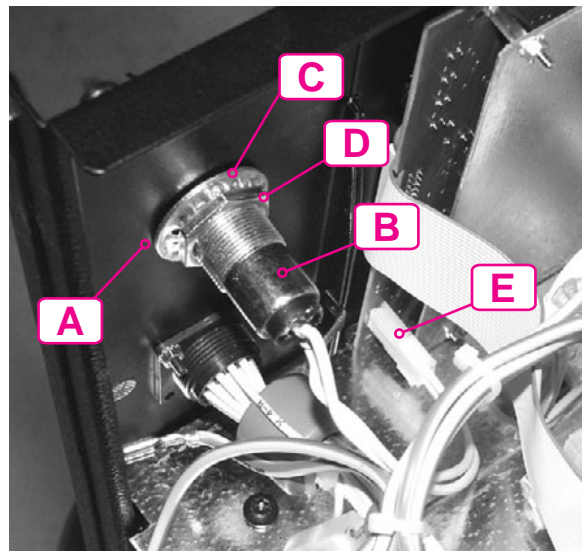


**Abb. 2 Ausrichtung Schlüsselschalter**

- Schlüsselschalter mit zuvor gelöster Befestigungsmutter (Abb. 3, D) am Gehäuseblech verschrauben
- Drahtbrücke am Anschlußstecker der Platine T3.20 (Abb. 3, E) entfernen
- 2-poliger Anschlußstecker des Schalters auf der Platine T3.20 am Anschluß X2 (Abb. 3, E) aufstecken.



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



**Abb. 3 Einbau / Verdrahtung**

- Aufkleber wie in Abb. 4, A dargestellt aufkleben

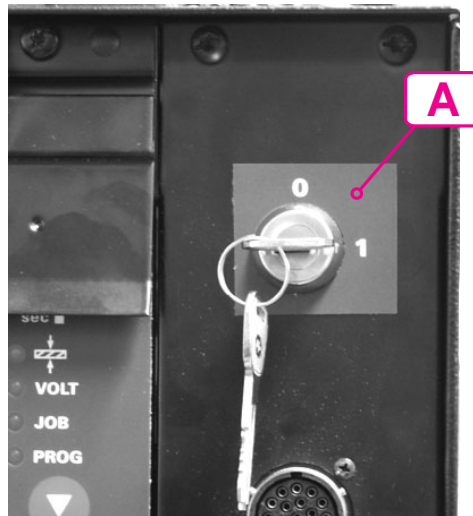


Abb. 4 Aufkleber

## 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 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.

## 3 Overview

These conversion instructions describe the process for retrofitting the optional key switch.

The entire conversion process requires 2 working steps:

- Preparing the machine for conversion
- Installing and wiring up the assembled components

### 3.1 Retrofit kit, item no.: 092-001828-00000

Designation	Item no.	Quantity
Key switch	094-000867-00000	1
Cable harness for key switch	094-008922-00000	1
“On/Off” adhesive film	094-008925-00000	1
Fan-type lock washer	094-002057-00000	1

## 4 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. 1, A)

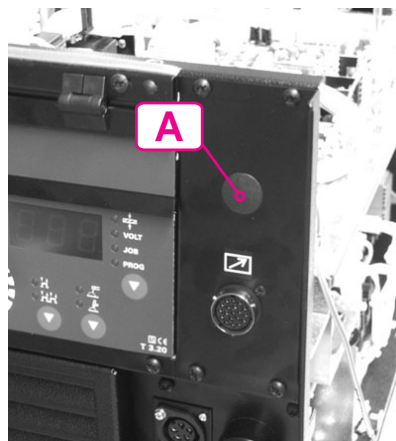


Fig. 1 Blind plug



The key switch is electrically earthed directly via the casing. To this the powder coating (, A) on the rear panel needs to be removed before fitting the key switch.

- Insert the key switch (Fig. 3, B) with the cable harness through the hole in the casing from the outside.
- Place the fan-type lock washer (Abb. 3, C) onto the key switch



Insert the key into the key switch and turn to the right as far as it will go.

Align the key switch in the casing panel as shown in Fig. 2.

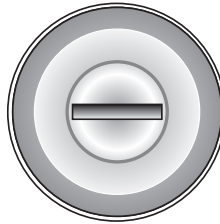


Fig. 2 Alignment of key switch

- Screw the key switch onto the casing panel having first removed the fixing nut (Fig. 3  
**Remove the wire bridge on the connector plug on PCB T3.20**
- Insert the 2-pole connector plug on the switch onto PCB T3.20 at connection X2, E).



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

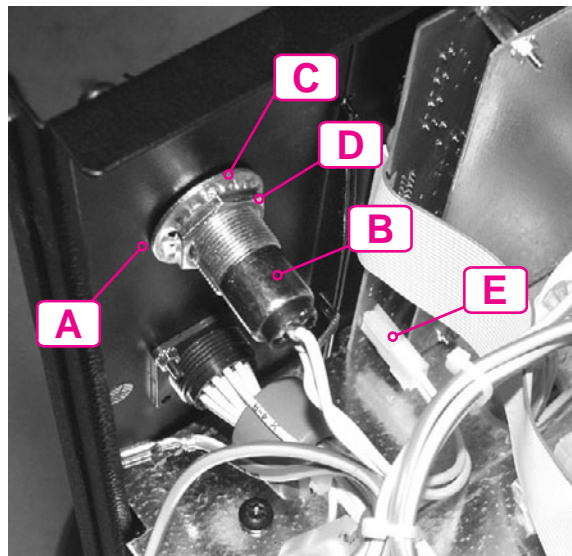


Fig. 3 Installation / wiring

Affix the sticker as shown in Fig. 4, A

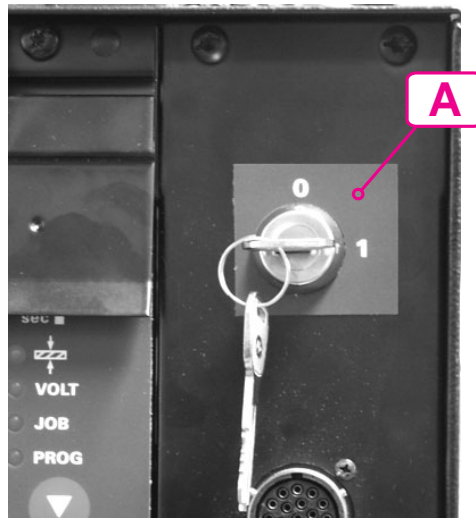


Fig. 4 Sticker

## 4.1 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.