

Diese Umbauanleitung ist für folgende Geräte-Serien gültig:
 Drahtvorschubkoffer WELDON DRIVE 4L+ PHOENIX DRIVE 4L

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.

Inhalt

1.	Erforderliches Material und Werkzeug:.....	1
2.	Nachrüstung des Radmontagesatzes	2
2.1	Drahtvorschubkoffer vorbereiten.....	2
2.2	Radmontagesatz befestigen	2

1. Erforderliches Material und Werkzeug:

Komplettes Nachrüst- Set Art. Nr.: 090-008151-00000

Pos.	Menge:	Bezeichnung:	Art.Nr.:
L1	1 Stk.	Montageblech	094-007937-00001
K1	2 Stk.	Bockrollen	094-007932-00000
M1	2 Stk.	Lenkrollen/Feststeller	094-007931-00000
A1	2 Stk.	Schloßschraube M8x16	094-001125-00000
C1	2 Stk.	Sechskantmutter	064-000560-00000
O1	4 Stk.	Unterlegscheibe M10	064-000588-00000
B1	2 Stk.	Unterlegscheibe M12	064-000589-00000
G1	2 Stk.	Sechskantschraube M8x40	064-000659-00000
D1	2 Stk.	Sechskantschraube M8x30	064-000698-00000
E1	4 Stk.	Federring M8	064-000596-00000
F1	4 Stk.	Unterlegscheibe M8	064-000586-00000

Positionen siehe Abb. 2

Werkzeug:

- 1x 13er Steckschlüssel
- 1x 10er Steckschlüssel
- 1x 10er Ring- oder Maulschlüssel

2. Nachrüstung des Radmontagesatzes



Abb. 1: Radmontagesatz komplett montiert

2.1 Drahtvorschubkoffer vorbereiten

- Vor Montage des Radsatzes an den Drahtvorschubkoffer ist die Drahtspule aus dem Koffer zu entfernen.
- Drahtvorschubkoffer auf die rechte Seite legen (GummifüÙe zur Seite).
- Alle 4 GummifüÙe herausschrauben (Rechtsgewinde).

2.2 Radmontagesatz befestigen



Der Radmontagesatz wird an den Befestigungspunkten der GummifüÙe verschraubt.

- Montageblech (L1) so auf das Lochbild der GummifuÙbefestigungen auflegen, daÙ die Abstandskanten (J1) zur Bodenplatte der Drahtvorschubkoffers zeigen. Die Bohrungen (I1) und (N1) müssen deckungsgleich mit den Bohrungen der GummifuÙbefestigungen sein. (PaÙt nur in einer Position).
- Vor Montage des Radsatzes müssen die Bockrollen (K1) und die Lenkrollen (M1) komplett demontiert werden. (Einzelteile der Rollen siehe Abb. 3)
- Lenkrollenaufnahme (B2) montieren: Sechskantschraube M8 x 40 (G1), mit Federring M8 (E1), Unterlegscheibe M8 (F1), Unterlegscheibe M10 (O1), Lenkrollenaufnahme (B2) und Unterlegscheibe M10 (O1) in aufgezählter Reihenfolge zusammenstecken. Durch die Bohrung (N1) des Montagebleches (L1) von unten mit der Bodenplatte des Drahtvorschubkoffers verschrauben.
- Sechskantschraube M8x30 (D1), Federring M8 (E1) und Unterlegscheibe M8 (F1) in aufgezählter Reihenfolge zusammenstecken. Durch die Bohrung (I1) von unten mit der Bodenplatte des Drahtvorschubkoffers verschrauben.
- Bockrollenaufnahme (A2) montieren: SchloÙschraube M8x16 (A1) von oben durch die Öffnungen (H1) stecken. Von unten Unterlegscheibe M12 (B1) auf die SchloÙschraube stecken. Bockrollenaufnahme (A2) mit Mutter (C1) verschrauben.
- Nach erfolgreichem Zusammenbau Lenk- und Bockrollen wieder komplett montieren.

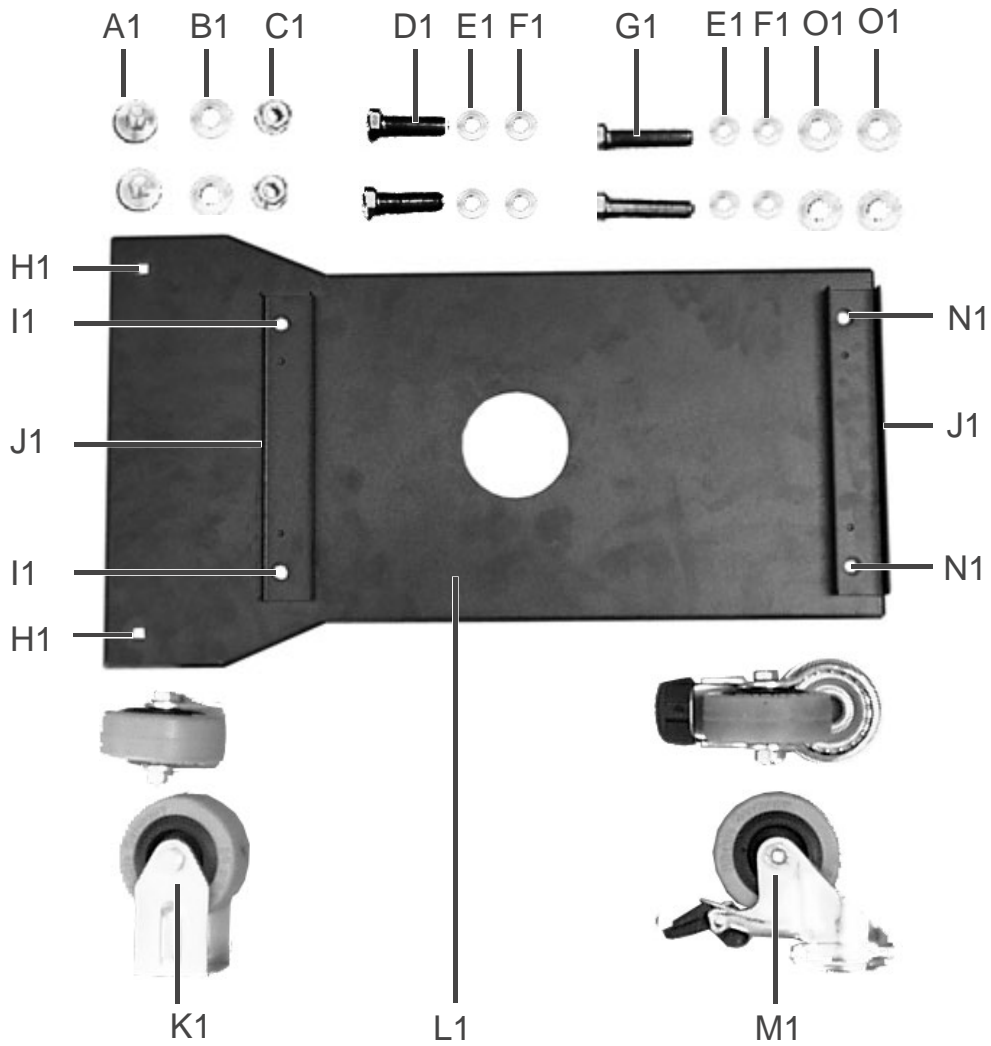


Abb. 2: Radmontagesatz Einzelteile

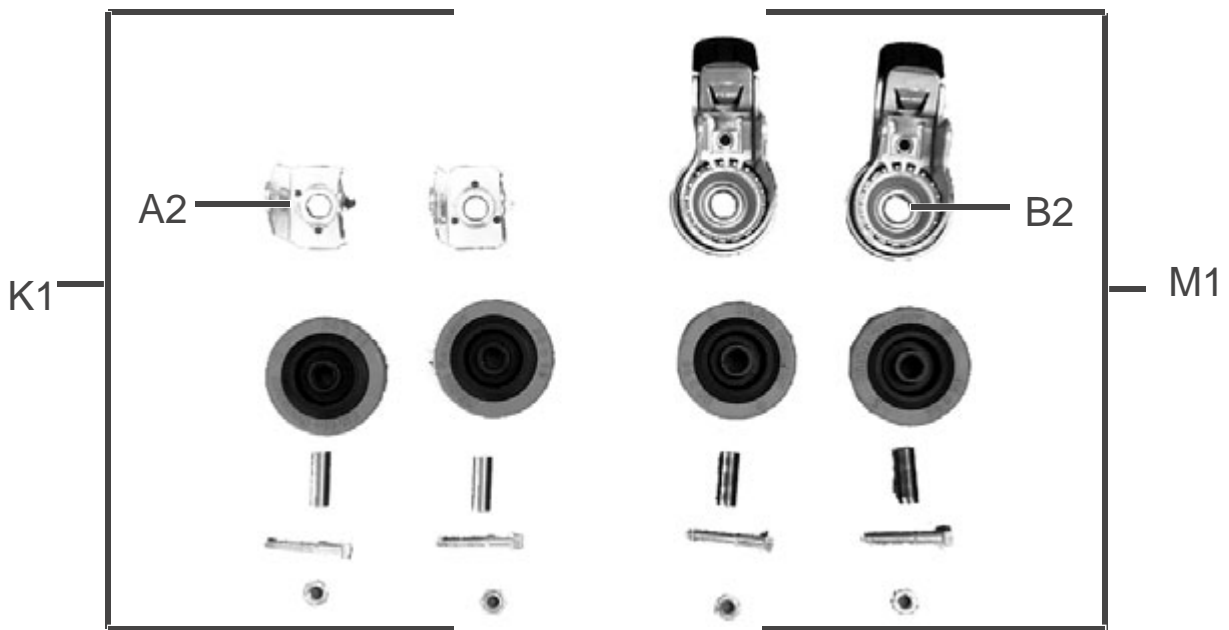


Abb. 3: Räder demontiert

Das Drahtvorschubgerät ist wieder schweißbereit!

These conversion instructions apply to the following machine series:

Wire feed case WELDON DRIVE 4L+ PHOENIX DRIVE 4L

Before undertaking any conversion and modernisation work on or in the machine:



Observe the safety precautions listed in the standard operating instructions!
Observe accident prevention regulations.
All conversion and modernisation work must be performed by a qualified electrician in compliance with the current VDE regulations.
The unit must be disconnected from the mains power before being opened.
Switching off is not sufficient. Wait for 2 minutes until capacitors are discharged.
It is absolutely essential to perform a VDE 0702, VBG 4 and VBG 15 repetition test before re-using the machine.
For detailed instructions, see the standard operating instructions of the welding machine.

Contents

1.	Required materials and tools:	1
2.	Modernising the wheel assembly kit	2
2.1	Preparing the wire feed case	2
2.2	Fixing the wheel assembly kit	2

1. Required materials and tools:

Complete modernisation set item. no.: 090-008151-00000

Item	Quantity:	Description:	Item no.:
L1	1 item	Mounting plate	094-007937-00001
K1	2 items	Fixed castors	094-007932-00000
M1	2 items	Guide castors / locks	094-007931-00000
A1	2 items	Locking screw M8x16	094-001125-00000
C1	2 items	Hexagonal nut	064-000560-00000
O1	4 items	Plain washer M10	064-000588-00000
B1	2 items	Plain washer M12	064-000589-00000
G1	2 items	Hexagonal screw M8x40	064-000659-00000
D1	2 items	Hexagonal screw M8x30	064-000698-00000
E1	4 items	Spring washer M8	064-000596-00000
F1	4 items	Plain washer M8	064-000586-00000

Positions, see fig. 2

Tools:

- 1x 13-way socket spanner
- 1x 10-way socket spanner
- 1x 10-way ring or hook wrench

2. Modernising the wheel assembly kit

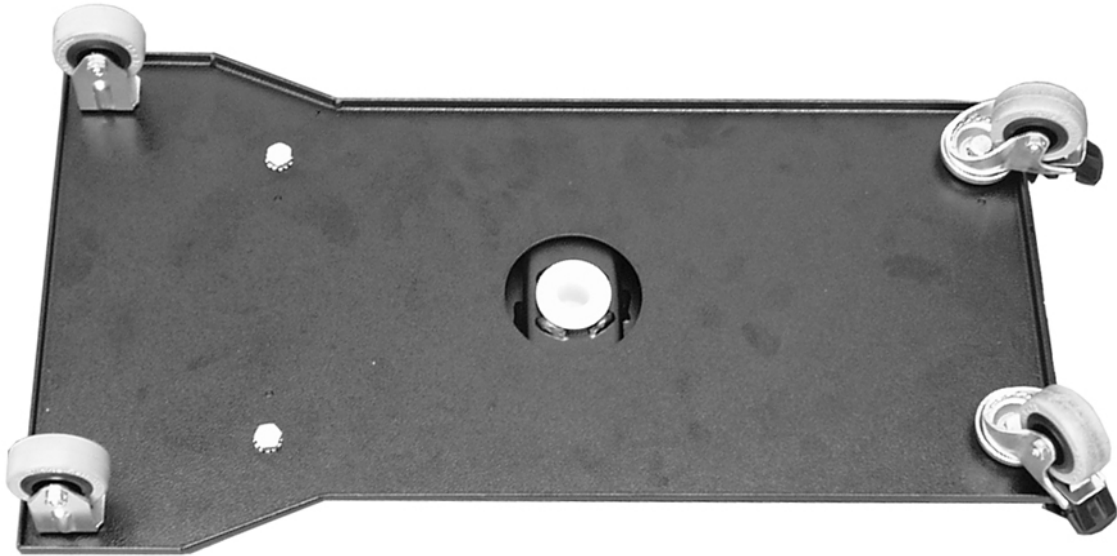


Fig. 1: Wheel assembly kit fully fitted

2.1 Preparing the wire feed case

- Before assembling the wheel kit onto the wire feed case, the wire spool should be removed from the case.
- Position wire feed case on the right-hand side (rubber feet on the side).
- Unscrew all 4 rubber feet (right-hand thread).

2.2 Fixing the wheel assembly kit



The wheel assembly kit is screwed onto the fixing points of the rubber feet.

- Lay the mounting plate (L1) onto the hole pattern for the rubber feet fixings so that the clearance edges (J1) point towards the wire feed case. The holes (I1) and (N1) need to coincide exactly with the holes on the rubber feet fixings. (Fits in one position only).
- Before assembling the wheel kit, the fixed castors (K1) and the guide castors (M1) need to be fully disassembled. (For individual parts of rollers, see fig. 3)
- Fit guide castor adaptor (B2): Fit together hexagonal screw M8x40 (G1), with spring washer M8 (E1), plain washer M8 (F1), plain washer M10 (O1), guide castor adaptor (B2) and plain washer M10 (O1) in the sequence given. Screw together through the hole (N1) on the mounting plate (L1) from below to the wire feed case base plate.
- Fit together the hexagonal screw M8x30 (D1), spring washer M8 (E1) and plain washer M8 (F1) in the sequence given. Screw together through the hole (I1) from below to the wire feed case base plate.
- Fit the fixed castor bracket (A2): Insert locking screw M8x16 (A1) from above through the openings (H1). Fit plain washer M12 (B1) onto the locking screw from below. Screw in fixed castor bracket (A2) with nut (C1).
- Following successful assembly, reassemble guide castors and fixed castors in full.

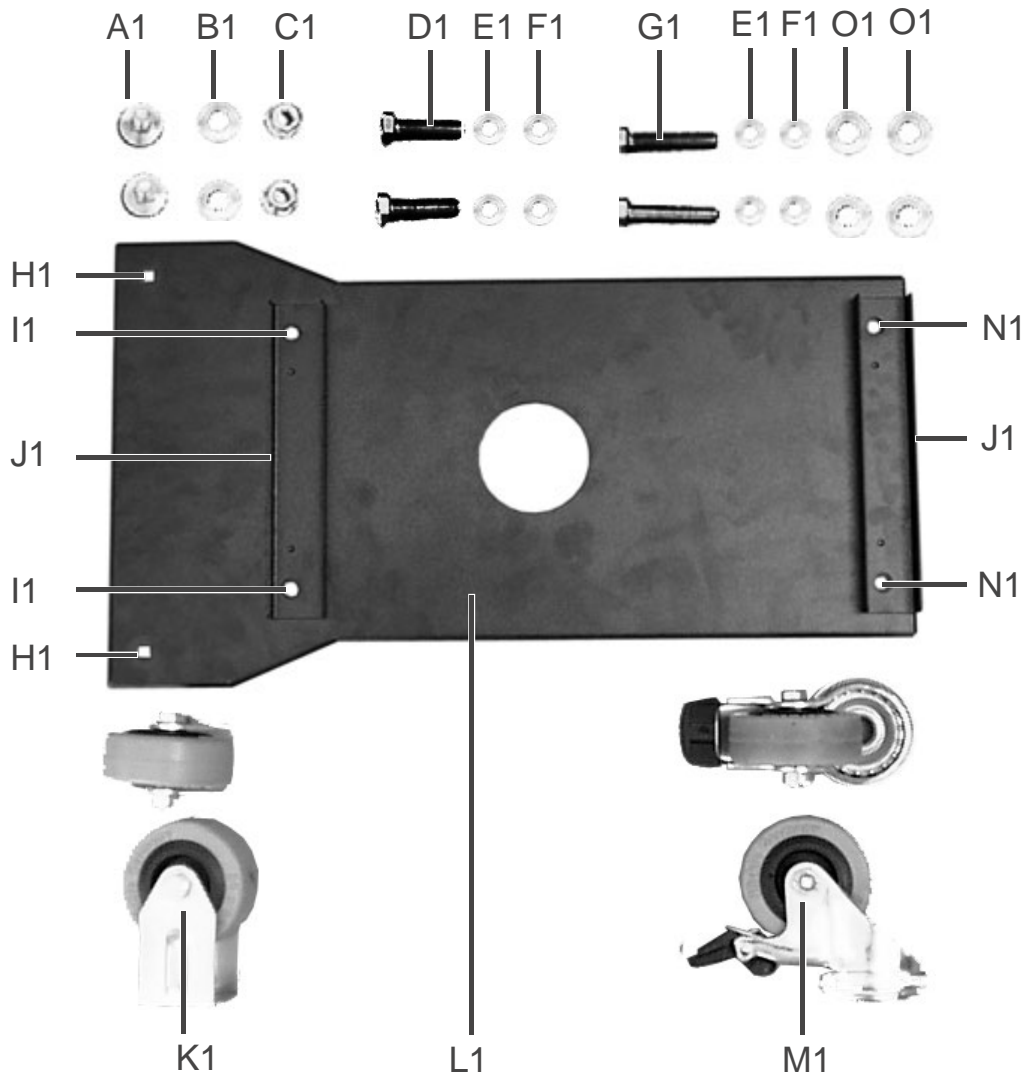


Fig. 2: Wheel assembly kit individual components

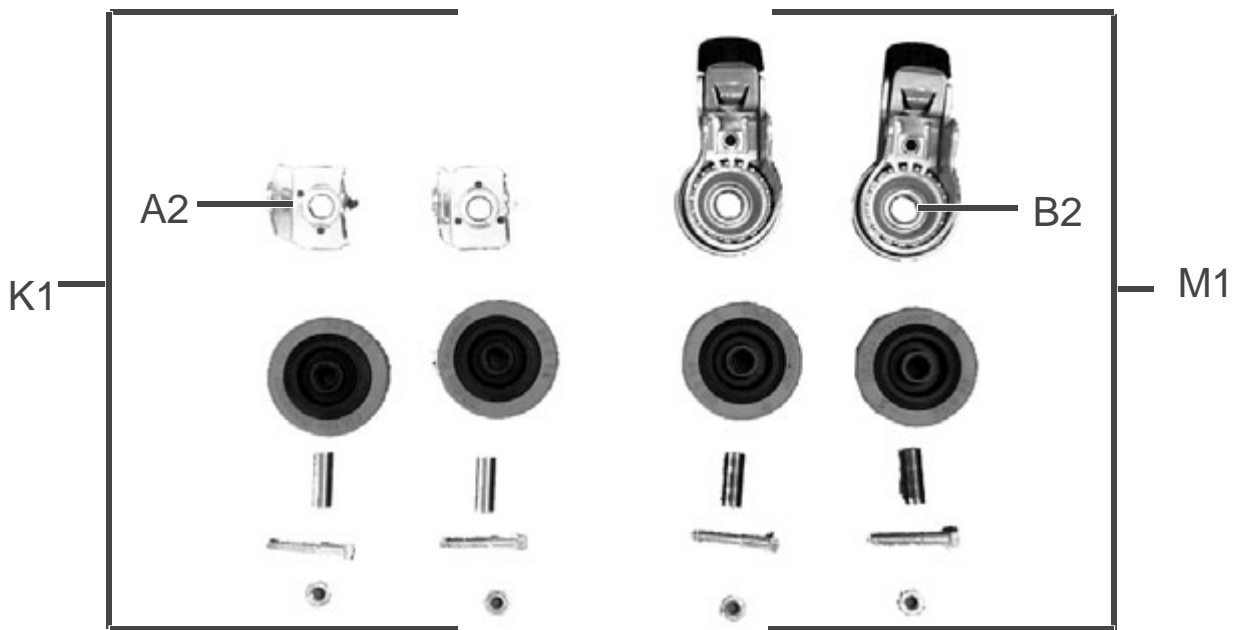


Fig. 3: Disassemble wheels

The wire feed unit is now ready for use.