

Testbox Motorwicklung CMT

(D) Bedienungsanleitung
MIG/MAG-Systemerweiterung

CMT motor winding test box

(GB) Operating Instructions
MIG/MAG system add-on

Testbox Motorwicklung CMT



Sicherheit

Die nachfolgend angeführten Sicherheitshinweise gelten für alle in dieser Bedienungsanleitung beschriebenen Tätigkeiten:

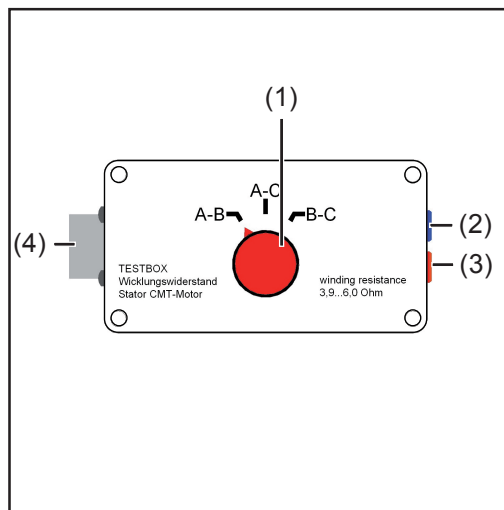
! WARNUNG! Fehlerhaft durchgeführte Arbeiten können schwerwiegende Personen- und Sachschäden verursachen. Alle in der Bedienungsanleitung beschriebenen Tätigkeiten dürfen nur von geschultem Fachpersonal durchgeführt werden. Das Fachpersonal muss von der Fa. Fronius eine Schulung zur ordnungsgemäßen Bedienung des Gerätes erhalten haben. Die beschriebenen Tätigkeiten erst durchzuführen, wenn folgende Dokumente vollständig gelesen und verstanden wurden:

- diese Bedienungsanleitung
- sämtliche Bedienungsanleitungen der Systemkomponenten, insbesondere Sicherheitsvorschriften

Allgemeines

Die Testbox Motorwicklung dient zur Überprüfung der Antriebseinheit eines Robacta Drive CMT oder PullMig CMT - Schweißbrenners.

Bedienelemente und Anschlüsse



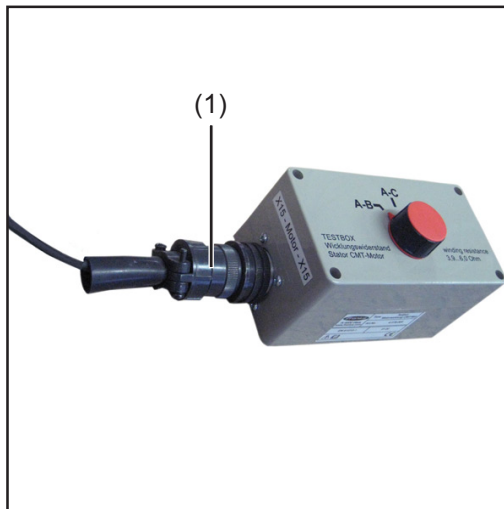
Nr.	Funktion
(1)	Wahlschalter Motorwicklung zur Auswahl der Motorwicklungen
(2)	Anschluss Multimeter, Negativ zum Anschluss eines Digital-Multimeters
(3)	Anschluss Multimeter, Positiv zum Anschluss eines Digital-Multimeters
(4)	Anschluss Motorsteuerung zum Anschluss eines Schweißbrenners

Motorwicklungen prüfen

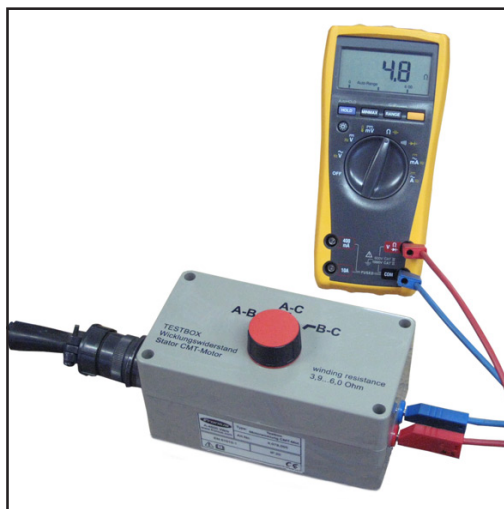
Vorbereitung

1. Netzschalter der Stromquelle in Stellung - O - schalten
2. Stromquelle vom Netz trennen
3. Drahtelektrode aus dem Schlauchpaket entfernen
4. Schweißbrenner von allen anderen Systemkomponenten trennen

Motorwicklungen prüfen



1. Schweißbrenner (1) anschließen

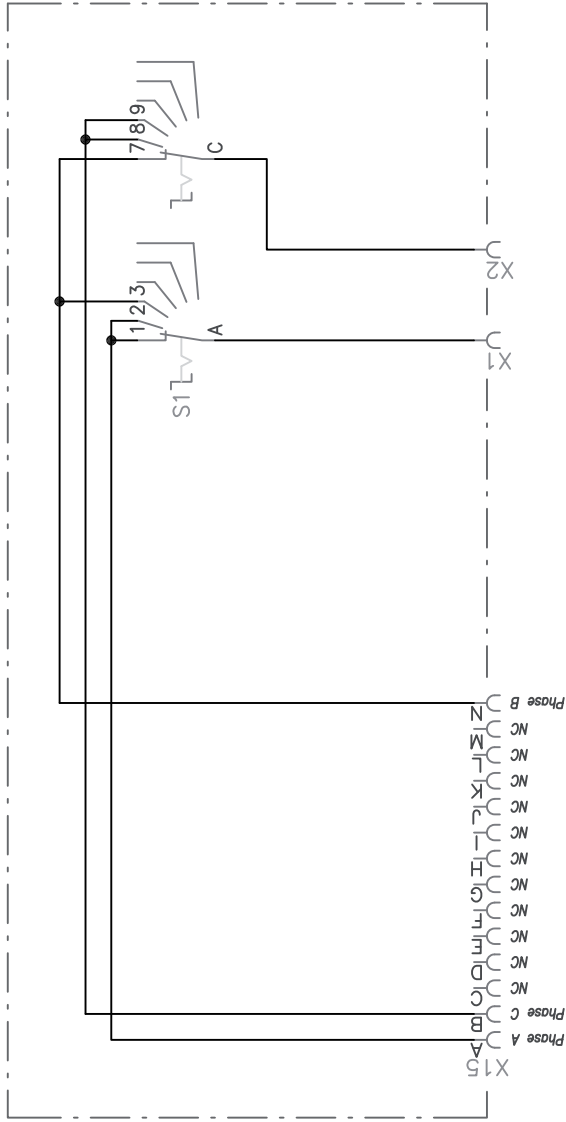


2. Digital-Multimeter für Widerstandsmessung vorbereiten
3. Digital-Multimeter anschließen
4. Mittels Wahlschalter Motorwicklung die Motorwicklungen nacheinander auswählen
5. Angezeigten Wert mit den Schwellenwerten vergleichen
6. Originalzustand des Schweißbrenner wiederherstellen

Schwellenwerte: 3,9 - 6 Ohm

Wichtig! Übergangswiderstände, Widerstände der Motor- und Messleitungen handelsüblicher Digital-Multimeter wurden bei den angeführten Schwellenwerten bereits berücksichtigt.

Schaltplan



- S1 ... ROTARY SWITCH
- X1 ... SAFETY-SOCKET RED
- X2 ... SAFETY-SOCKET BLUE
- X15 ... CONNECTOR-SOCKET AMPHENOL - MOTOR



CMT motor winding test box

Safety

The following safety instructions apply to all activities described in these operating instructions:



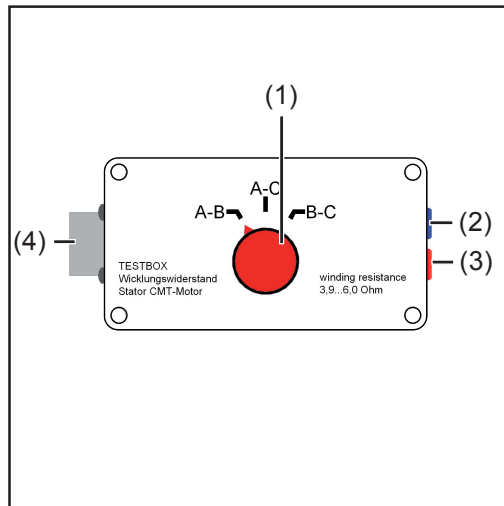
WARNING! Operating the equipment incorrectly can cause serious injury and damage. All activities described in the operating instructions must only be carried out by trained personnel. Only qualified technicians, who have attended the appropriate Fronius training course, are permitted to commission and operate the device. Do not carry out the activities described until you have fully read and understood the following documents:

- these operating instructions
- all the operating instructions for the system components, especially the safety rules

General remarks

The motor winding test box is used to test the drive unit of a Robacta Drive CMT or a PullMig CMT welding torch.

Controls and connections



No. Function

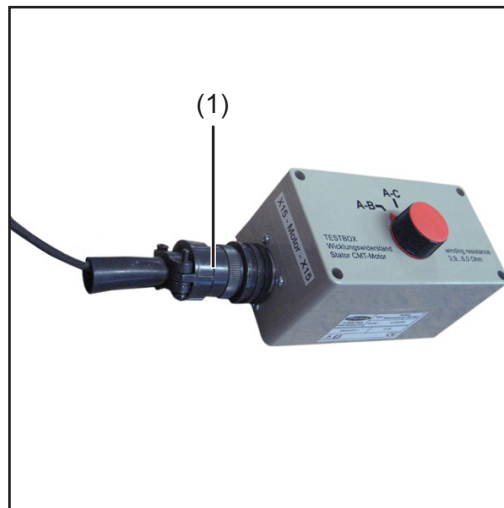
- | | |
|-----|--|
| (1) | Motor winding selector switch
for selecting motor windings |
| (2) | Multimeter connection, negative
used to connect a digital multimeter |
| (3) | Multimeter connection, positive
used to connect a digital multimeter |
| (4) | Motor control connection
used to connect a welding torch |

Testing motor windings

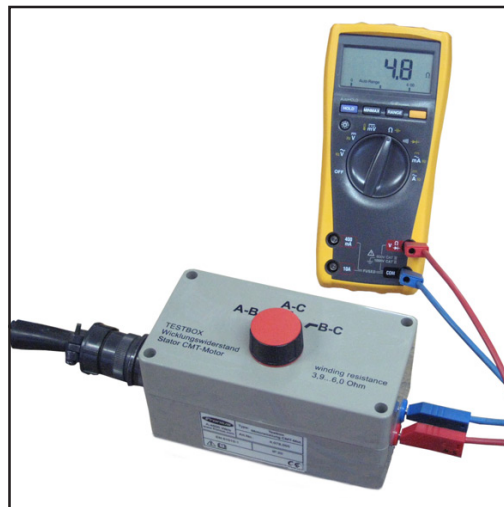
Preparations

1. Turn power source mains switch to the „O“ position
2. Disconnect the power source from the mains
3. Feed the wire electrode out of the hosepack
4. Disconnect the welding torch from all other system components

Testing motor windings



1. Connect the welding torch (1)

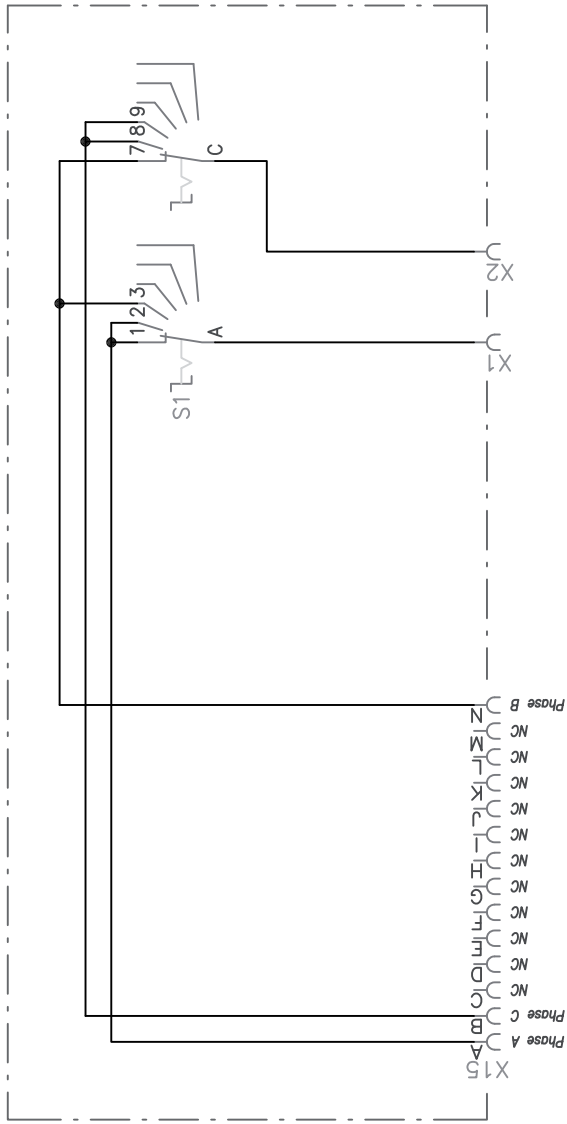


2. Prepare digital multimeter for resistance measurement
3. Connect digital multimeter
4. Use the motor winding selector switch to select the motor windings one at a time in sequence
5. Compare the indicated value with the thresholds
6. restore the welding torch to its original state

Thresholds: 3.9 - 6 ohms

Important! Allowance has already been made in the listed thresholds for contact resistances and resistances in the motor leads and measuring leads on standard digital multimeters.

Circuit diagram



- S1 ... ROTARY SWITCH
- X1 ... SAFETY-SOCKET RED
- X2 ... SAFETY-SOCKET BLUE
- X15 ... CONNECTOR-SOCKET AMPHENOL - MOTOR



FRONIUS INTERNATIONAL GMBH

Froniusplatz 1, A-4600 Wels, Austria
Tel: +43 (0)7242 241-0, Fax: +43 (0)7242 241-3940
E-Mail: sales@fronius.com
www.fronius.com

www.fronius.com/addresses

Under <http://www.fronius.com/addresses> you will find all addresses
of our Sales & service partners and Locations.