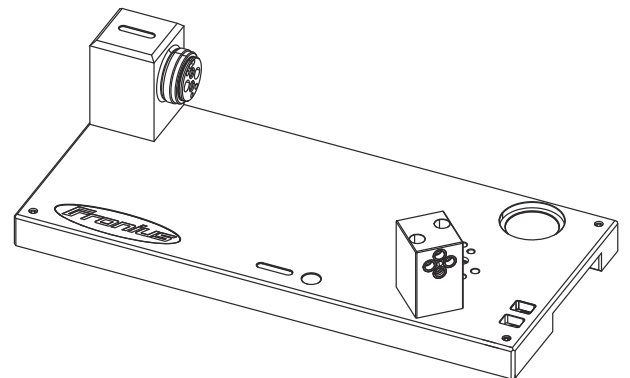


Operating Instructions

Prüfvorrichtung MTB 2x500i

Testing system MTB 2x500i



DE | Bedienungsanleitung

EN-US | Operating instructions



Inhaltsverzeichnis

Allgemeines	4
Funktion der Prüfvorrichtung MTB 2x500i.....	4
Prüfvorrichtung kalibrieren.....	4
Lieferumfang	4
Sicherheit.....	5
Sicherheit.....	5
Rohrbogen prüfen	6
Prüfvorrichtung zum Prüfen eines Rohrbogens vorbereiten.....	6
Schweißbrenner mit PA-Ausrichtung prüfen.....	7

Allgemeines

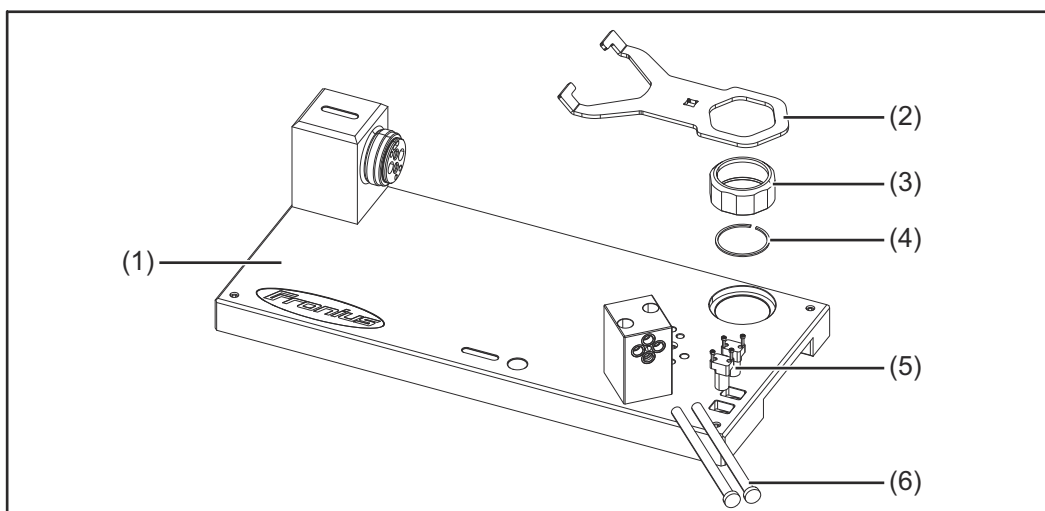
Funktion der Prüfvorrichtung MTB 2x500i

Mit der Prüfvorrichtung Prüfvorrichtung lassen sich Rohrbögen der Serie MT-B2x500i auf Maßabweichungen überprüfen.

Prüfvorrichtung kalibrieren

Um mit der Prüfvorrichtung optimale Prüfergebnisse zu erreichen, wird empfohlen, die Prüfvorrichtung jährlich bei Fronius kalibrieren zu lassen.

Lieferumfang



- (1) **Prüfvorrichtung**
- (2) **Schlüssel für Überwurfmutter**
- (3) **Überwurfmutter**
- (4) **Sicherungsring**
- (5) **Prüfadapter**
- (6) **Pass-Stifte**
- (7) **dieses Dokument (nicht abgebildet)**

Sicherheit



WARNUNG!

Gefahr durch Fehlbedienung und fehlerhaft durchgeführte Arbeiten.

Schwerwiegende Personen- und Sachschäden können die Folge sein.

- ▶ Alle in diesem Dokument beschriebenen Arbeiten und Funktionen dürfen nur von Fronius-Servicetechnikern ausgeführt werden.
- ▶ Dieses Dokument lesen und verstehen.
- ▶ Sämtliche Bedienungsanleitungen der Systemkomponenten, insbesondere Sicherheitsvorschriften lesen und verstehen.



WARNUNG!

Gefahr durch elektrischen Strom.

Schwere Verletzungen oder Tod können die Folge sein.

- ▶ Vor Beginn der Arbeiten alle beteiligten Geräte und Komponenten ausschalten und von Stromnetz trennen.
- ▶ Alle beteiligten Geräte und Komponenten gegen Wiedereinschalten sichern.
- ▶ Nach dem Öffnen des Gerätes mit Hilfe eines geeigneten Messgerätes sicherstellen, dass elektrisch geladene Bauteile (beispielsweise Kondensatoren) entladen sind.



VORSICHT!

Gefahr durch heiße Systemkomponenten und heißes Kühlmittel.

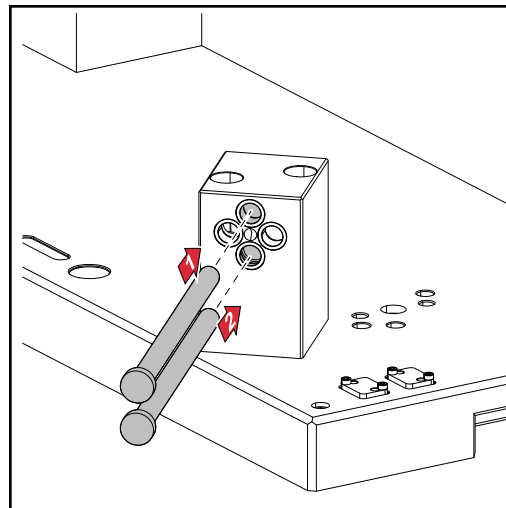
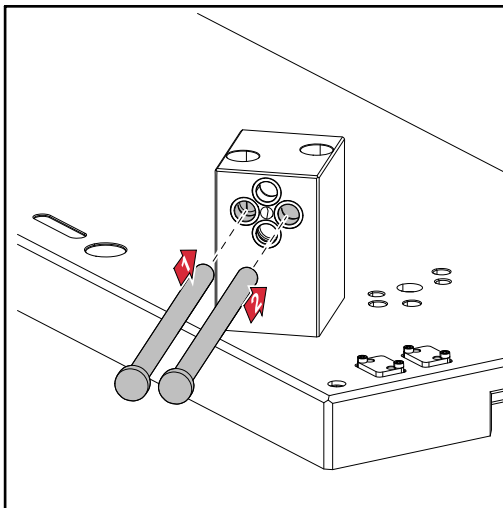
Schwere Verbrühungen können die Folge sein.

- ▶ Alle nachfolgend beschriebenen Arbeiten nur durchführen, wenn das Kühlmittel auf Zimmertemperatur abgekühlt ist (+25 °C, +77 °F).
- ▶ Alle nachfolgend beschriebenen Arbeiten nur durchführen, wenn die Systemkomponenten auf Zimmertemperatur abgekühlt sind (+25 °C, +77 °F).

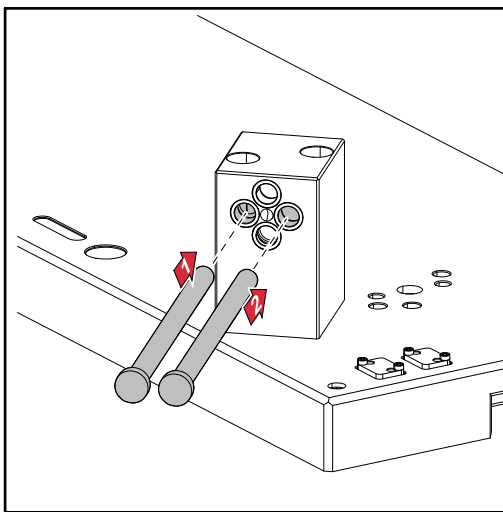
Rohrbogen prüfen

Prüfvorrichtung zum Prüfen eines Rohrbogens vorbereiten

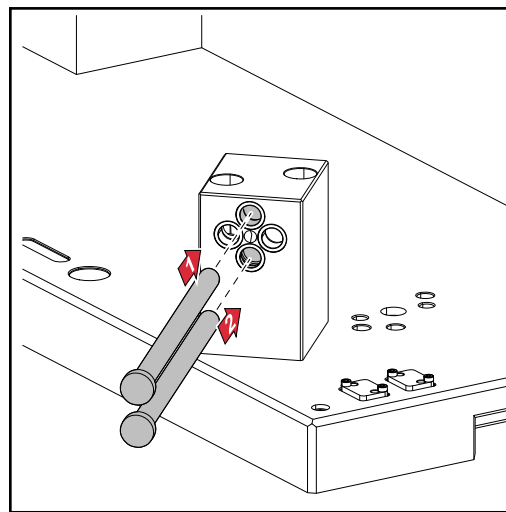
- 1 Falls notwendig, die Position der Prüfeinheit an die Rohrbogen-Krümmung anpassen
 - Im Auslieferungszustand ist die Prüfeinheit für die Prüfung eines Rohrbogens mit einer 45°-Krümmung montiert



- 2 Die Pass-Stifte gemäß dem verwendeten Rohrbogen in die Prüfeinheit einsetzen:

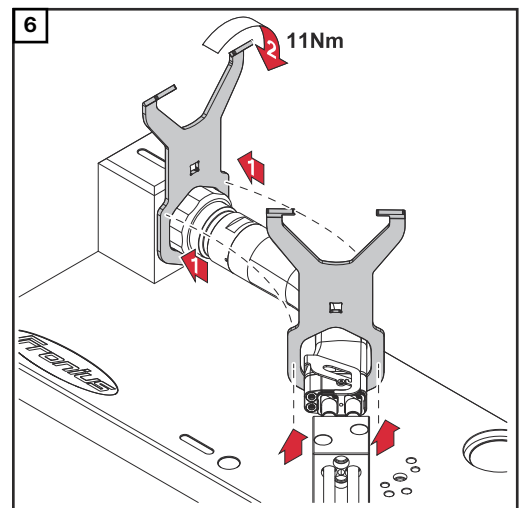
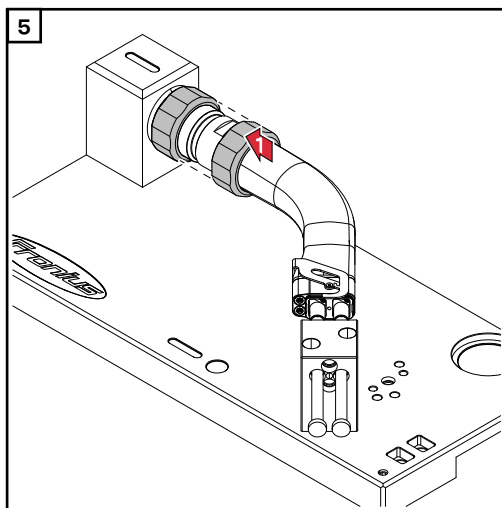
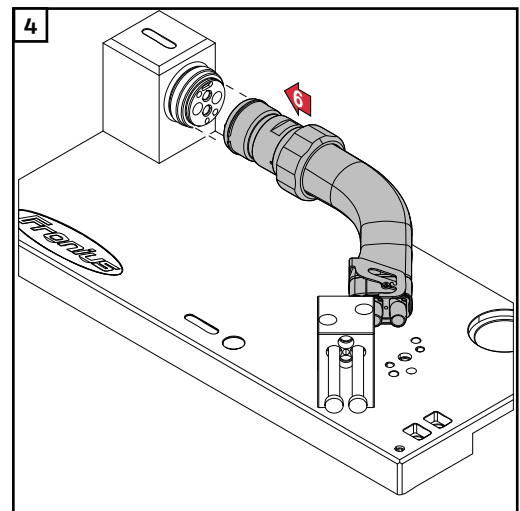
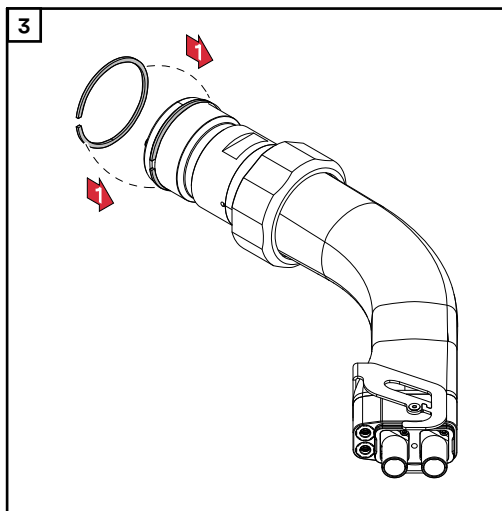
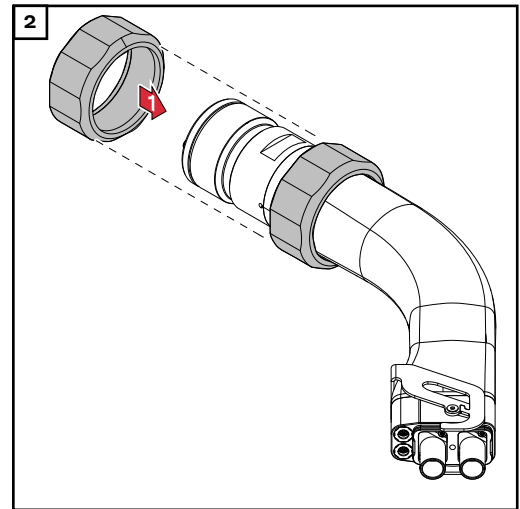
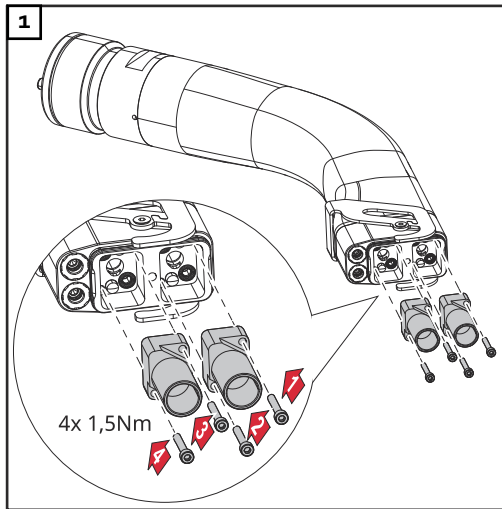


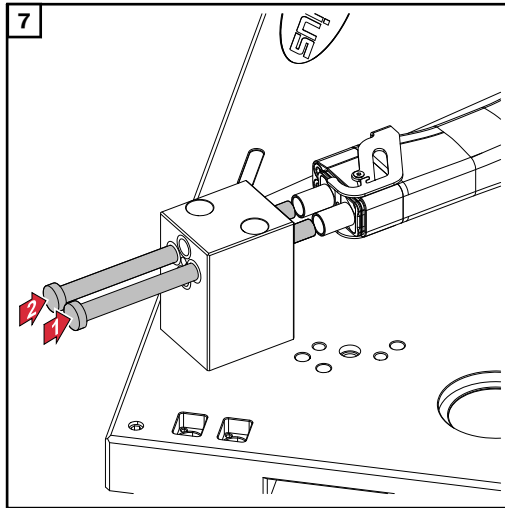
Ausrichtung PA



Ausrichtung PB

Schweißbrenner
mit PA-Ausrich-
tung prüfen





Wenn die Pass-Stifte ohne Widerstand in die Prüfadapter gleiten, weist der Schweißbrenner eine TCP-Genauigkeit von 1mm (0.04 inch) auf

Table of contents

General.....	10
Function of the testing system MTB 2x500i.....	10
Calibrating the testing system.....	10
Scope of delivery.....	10
Safety.....	11
Safety.....	11
Testing the torch body.....	12
Preparing the testing system for testing a torch body.....	12
Testing a welding torch with PA alignment.....	13

General

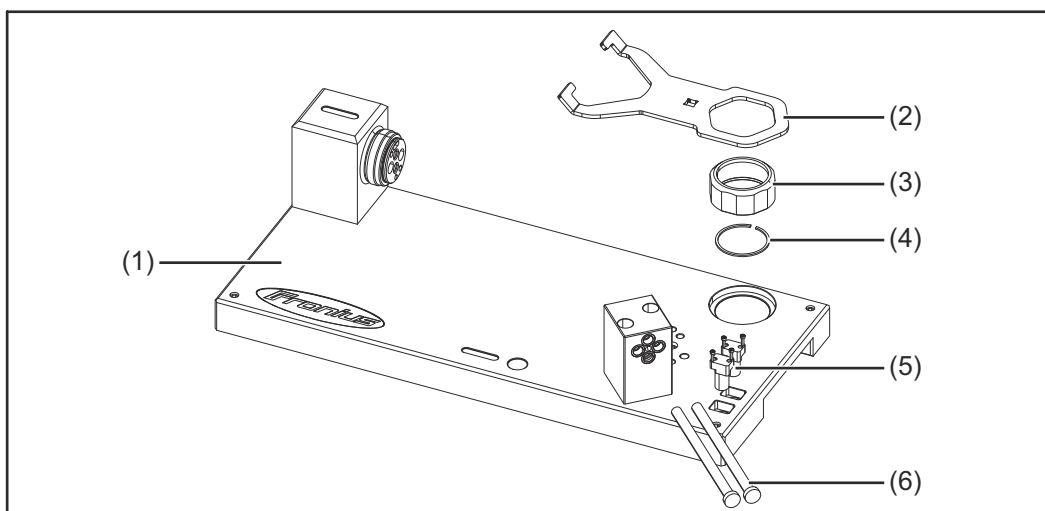
Function of the testing system MTB 2x500i

Torch bodies of the MTB2x500i series can be tested for dimensional deviations using the testing system.

Calibrating the testing system

In order to achieve optimal test results with the testing system, it is recommended that the system is calibrated by Fronius on a yearly basis.

Scope of delivery



- (1) Testing system
- (2) Wrench for union nut
- (3) Union nut
- (4) Locking ring
- (5) Test adapter
- (6) Register pins
- (7) This document (not shown)

 **WARNING!**

Danger from incorrect operation and work that is not carried out properly.

This can result in severe personal injury and damage to property.

- ▶ All the work and functions described in this document must only be carried out by a Fronius service technician.
- ▶ Read and understand this document.
- ▶ Read and understand all the Operating Instructions for the system components, especially the safety rules.

 **WARNING!**

Danger from electrical current.

Serious injuries or death may result.

- ▶ Before starting work, switch off all devices and components involved, and disconnect them from the grid.
- ▶ Secure all devices and components involved so they cannot be switched back on.
- ▶ After opening the device, use a suitable measuring instrument to check that electrically charged components (such as capacitors) have been discharged.

 **CAUTION!**

Danger due to hot system components and hot coolant.

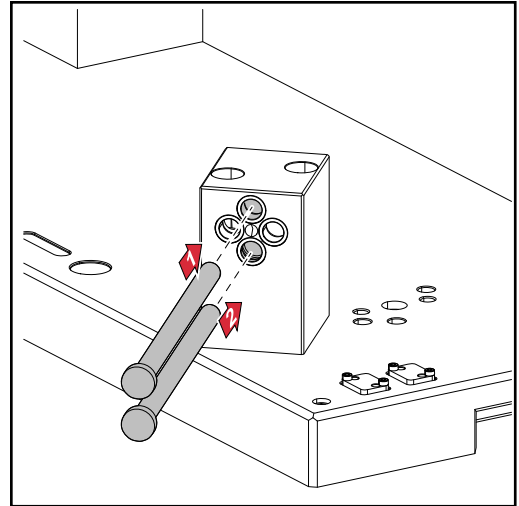
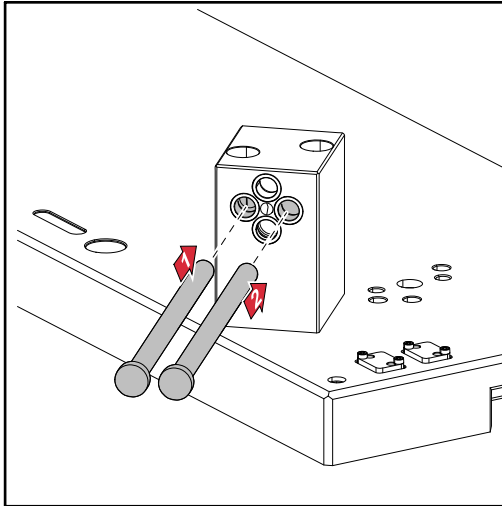
Serious burns may result.

- ▶ Only perform all work described below when the coolant has cooled down to room temperature (+25 °C, +77 °F).
- ▶ Only perform all work described below when the system components have cooled down to room temperature (+25 °C, +77 °F).

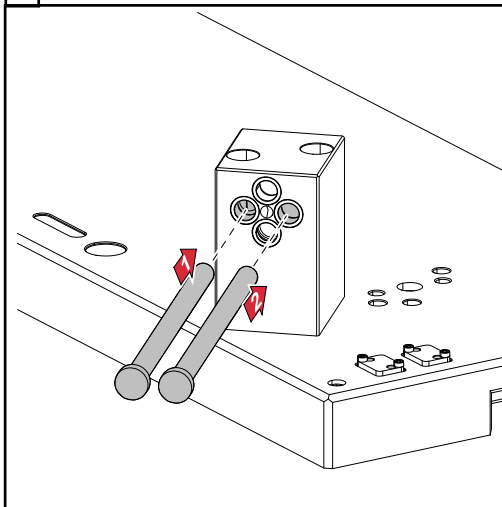
Testing the torch body

Preparing the testing system for testing a torch body

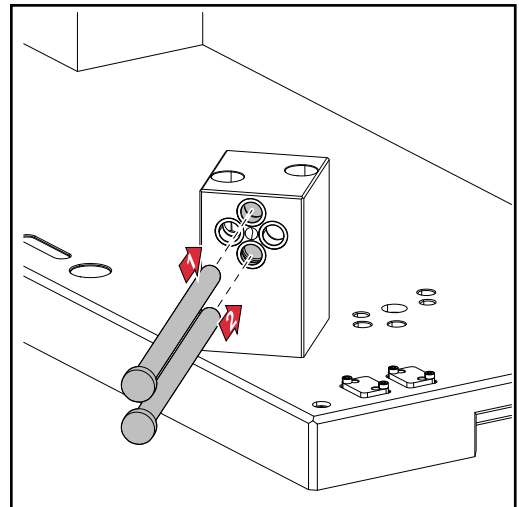
- 1 If necessary, adjust the position of the testing unit to correspond to the torch body curvature
 - The testing unit for testing a torch body with a 45° angle is pre-mounted when delivered



- 2 Insert the register pins for the respective torch body into the testing unit:

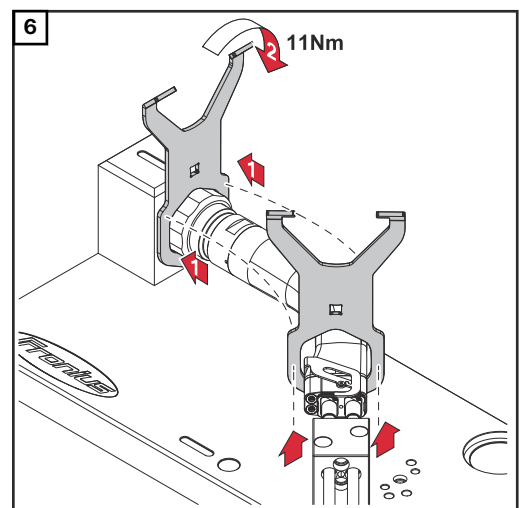
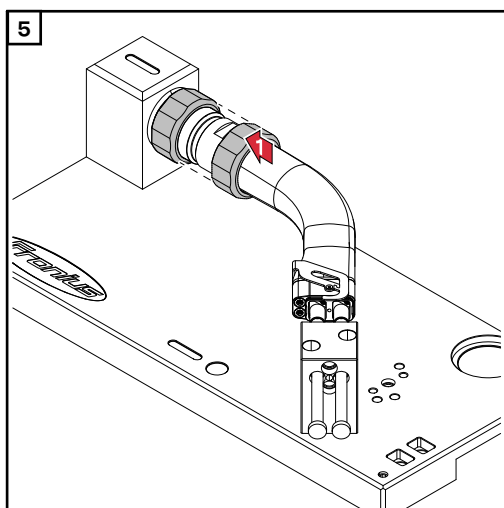
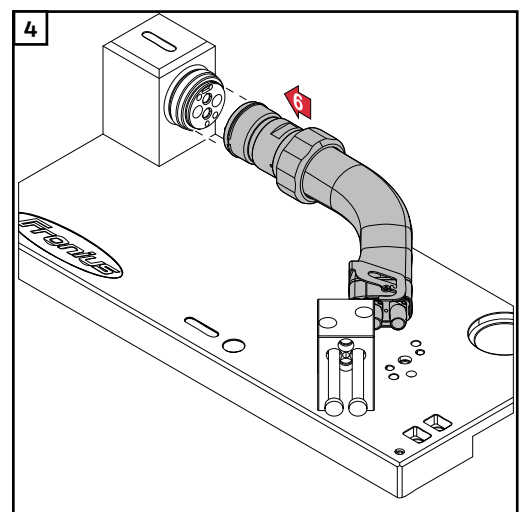
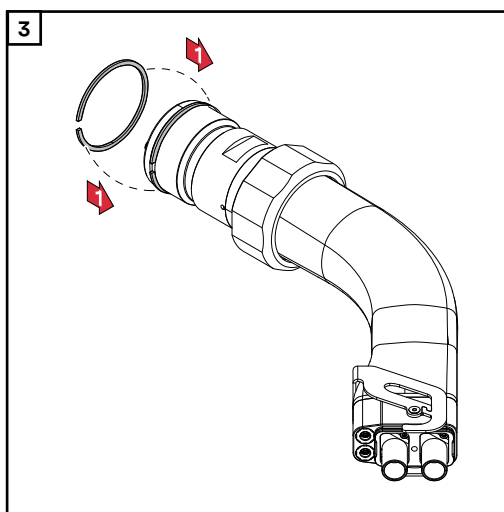
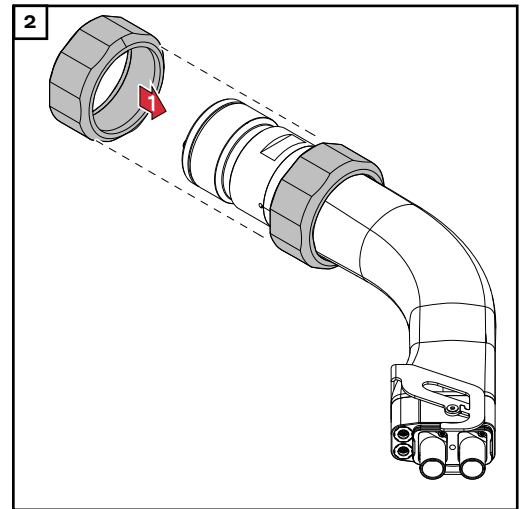
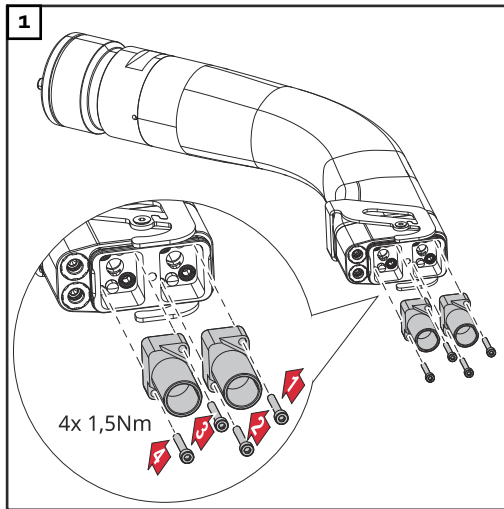


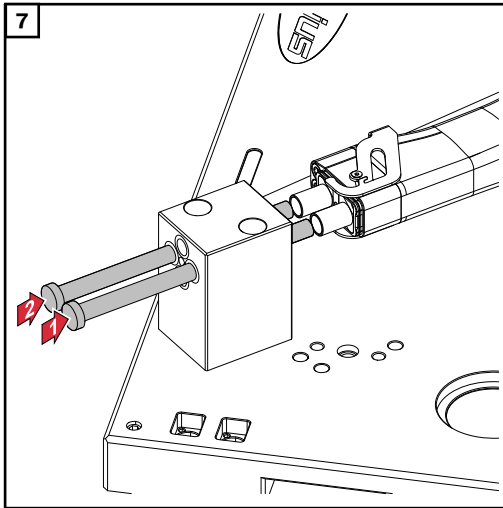
Alignment PA



Alignment PB

Testing a welding torch with PA alignment





If the register pins glide into the test adapter without any resistance, the welding torch has a TCP accuracy of 1 mm (0.04 inch)



Fronius International GmbH

Froniusstraße 1
4643 Pettenbach
Austria
contact@fronius.com
www.fronius.com

At www.fronius.com/contact you will find the contact details
of all Fronius subsidiaries and Sales & Service Partners.