

Plasma-Schneidanlage

EP Systems

plasma M 40.60

Beratung ▪ Ersatzteile ▪ Kundenservice



Online-Shop

www.merkle-shop.de



Produktkatalog

www.merkle-muenchen.de/Merkle_Produkt_Katalog

München

Anton-Böck-Straße 31
81249 München
Tel. (089) 89 77 17 - 0
Fax (089) 89 77 17 - 99
info@merkle-muenchen.de
www.merkle-muenchen.de

Landshut

Meisenstraße 11 a
84030 Ergolding
Tel. (08 71) 9 33 17 - 0
Fax (08 71) 9 33 17 - 99
info@merkle-landshut.de
www.merkle-landshut.de

Rosenheim

Weidestraße 5 a
83024 Ro-Langenpfunzen
Tel. (0 80 31) 28 54 - 0
Fax (0 80 31) 28 54 - 99
info@merkle-rosenheim.de
www.merkle-rosenheim.de

Wilhelm Merkle
Schweißtechnik GmbH
Anton-Böck-Straße 31
81249 München-Freiham

info@merkle-muenchen.de

Fax 089 / 89 77 17 – 80

Absender

Sehr geehrte Damen und Herren,

hiermit bestellen wir wie folgt:

Menge	Bezeichnung	Sach-Nr.

Bitte rufen Sie mich an, ich habe Fragen.

Tel. _____

Ansprechpartner _____

Merkle München ein Unternehmen mit Zukunft!



Benjamin und Siegfried Awissus

Die Wilhelm Merkle Schweißtechnik GmbH wurde 1980 in München als Vertriebs- und Serviceniederlassung der Merkle-Schweißmaschinenbau GmbH aus Kötz in Schwaben gegründet, um von München aus die nieder- und oberbayerischen Kunden optimal zu betreuen. Da wir sehr schnell gewachsen sind, wurde 1985 eine Niederlassung bei Landshut gegründet, 1988 kam dann Rosenheim dazu, wodurch dann die optimalen Bedingungen geschaffen waren, um die Handwerks- und Industriekunden in München, Landshut und Rosenheim bestens zu betreuen.

Heute haben wir Werksvertretungen in der Tschechischen Republik, in Rumänien, in Serbien, in Kroatien und in Südtirol. Dadurch sind wir nun einer der größten schweißtechnischen Händler Bayerns. Durch den Umzug in unser eigenes Gebäude 2008 nach München-Freiham wurde unsere Expansion vorläufig abgeschlossen.

Unser Ziel war von Anfang an eine gesunde Mischung aus traditionellen Werten und innovativen Visionen, die uns dabei helfen, unsere Marktposition auch langfristig zu halten und weiter auszubauen. Wir verstehen uns als Problemlöser in allen Fragen rund um das Thema Schweißen und Schneiden. Es ist egal, ob es um ein spezielles schweißtechnisches Problem geht, ob Sie innerhalb von Stunden ein Mietgerät benötigen oder ob es um eine Express-Lieferung nach Bozen geht: Wir sind für Sie da und bieten entsprechende Lösungen an. Deshalb gehören Merkle, Innovation und Problemlösungen genauso unzertrennlich zusammen wie die ständige Weiterbildung und Schulung von Mitarbeitern und Kunden. Um dies auch für die Zukunft zu garantieren, bilden wir in unserem Unternehmen seit über 30 Jahren unseren Nachwuchs selbst aus.

Wir nehmen auch unsere soziale Verantwortung sehr ernst, indem wir seit 20 Jahren den Merkle-Cup sponsern, um Jugendlichen eine sinnvolle Freizeitbeschäftigung zu bieten. Das Turnier auf Bundesliga-Ebene ist inzwischen das zweitgrößte Jugend-Fußballturnier Deutschlands.



München



Landshut



Rosenheim

Unsere Philosophie war von Anfang an, dass wir stets Maßnahmen treffen und nur solche Ziele vor Augen haben, die auch in Zukunft eine stabile wirtschaftliche Basis garantieren. Da sich viele Kunden Gedanken über eine langfristige Zusammenarbeit mit ihren Lieferanten machen, versichern wir Ihnen, dass Merkle ein familiengeführtes Unternehmen ist und es auch bleiben wird, da auch die Nachfolge bereits gesichert ist. Wir können Ihnen garantieren, dass wir ein Team mit klaren und nachvollziehbaren Vorstellungen und Zielen sind, das sich seiner Verantwortung bewusst ist - heute *und* auch morgen, wodurch der Ausspruch "Einmal Merkle - immer Merkle" auch in kommenden Zeiten noch Gültigkeit und Bestand haben wird, denn Zukunft braucht Herkunft. Tradition und Zukunft sind kein Widerspruch, sie ergänzen sich.

In diesem Sinne hoffen wir weiterhin auf Ihre Treue und Verbundenheit, bleiben Sie uns auch weiterhin gewogen.

Siegfried Awissus
- Geschäftsführer -



Lange Öffnungszeiten

Montag bis Freitag:

München

6:30-12:00 Uhr u. 13:00-18:00 Uhr

Landshut

7:00-12:00 Uhr u. 13:00-17:30 Uhr

Rosenheim

7:00-12:00 Uhr u. 13:00-17:30 Uhr

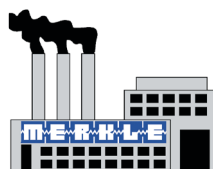
München auch Samstag von

8:00-12:00 Uhr



Lieferservice

Auf Wunsch liefern wir die bestellte Ware auch direkt zu Ihnen nach Hause.



Herstellervorteil

Schweißanlagen sowie erwerben Sie bei uns direkt vom Hersteller zu besten Konditionen.



Getränke

Während Ihres Besuches steht Ihnen eine Auswahl an Getränken kostenlos zur Verfügung.



Parkplatz

Nutzen Sie den kostenlosen Parkplatz direkt vor der Tür.



Online-Shop

Hier können Sie nicht nur eine Vielzahl unserer Produkte rund um die Uhr bestellen, sondern auch eine Vielzahl von Infos abrufen.

www.merkle-shop.de



24 Stunden Notdienst

Wir sind zu jeder Tages- und Nachtzeit gegen einen geringen Aufschlag für Sie da.
Tel. (089) 89 77 17 - 0



Schweißkurse

Wir bieten MIG/MAG-, WIG- und Elektroden-Schweißkurse für Einsteigern, Hobbybastler und auch für absolute Profis an. Nähere Infos, wie Termine und freie Plätze, finden Sie unter www.schweisskurse-merkle.de



Gebrauchtanlagen

Suchen Sie eine besonders günstige Gebrauchtanlage?
Eine große Auswahl verschiedener Modelle finden Sie unter www.gebrauchte-schweissgeraete.de



Mietanlagen

Wir vermieten so gut wie jede Schweiß- und Schneidanlage.
Eine Übersicht aller Anlagen und Preise finden Sie unter www.schweissgeraete-mieten.de



Reparaturen

Wir reparieren defekte Anlagen aller Fabrikate und führen auch die gesetzlich vorgeschriebenen Prüfungen nach EN/IEC 60 974-4 durch, entweder in unserer Werkstatt oder auch in Ihrem Betrieb. Außerdem kümmern wir uns um die jährlich vorgeschriebene Kalibrierung nach EN 1090.



Vorfürungen

Sie können jedes Gerät ausgiebig testen, entweder in unserem Vorführraum oder bei Ihnen zu Hause. Unser kompetentes Fachpersonal berät Sie gern und hilft Ihnen bei allen Fragen.



Finanzierung

Alle unsere Anlagen können Sie bei uns einfach und unkompliziert direkt finanzieren.



Social Media

Besuchen Sie uns auf Facebook, Instagram, Twitter und YouTube und entdecken Sie aktuelle News, Fotos, Events und vieles mehr.

Für die folgenden Schweißkurse gibt es absolut keine Voraussetzungen, deshalb kann sie wirklich jeder belegen, der Interesse am Thema Schweißen hat und am Ende eines Kurses einfache Teile zur Verwendung im Privatbereich herstellen möchte. Auch das Alter spielt dabei keine Rolle. Diese Einsteiger-Schweißkurse berechtigen nicht dazu, Schweißarbeiten auszuführen, für die eine Prüfung notwendig ist. Die Teilnahme wird durch ein Zertifikat nur bestätigt, es wird also kein Prüfzeugnis ausgestellt. Ihre persönliche Schutzausrüstung bitte mitbringen, falls nicht vorhanden, wird diese von uns vor Ort zur Verfügung gestellt. Die maximale Teilnehmerzahl ist bei allen Kursen auf 8 Personen begrenzt.

MAG-Schweißkurs

WIG-Schweißkurs

E-Schweißkurs

Autogen-Schweißkurs

Termine

Freitag oder Samstag von 8.00 - ca. 16.00 Uhr, also ca. 8 Stunden

Umfang

Theorie, Praxis, Getränke, Mittagessen, Schulungsmappe

WIG-Alu-Aufbau-Schweißkurs

Voraussetzung ist die Teilnahme an einem WIG-Einsteiger-Schweißkurs bei uns.

Besonders eingegangen wird bei diesem Kurs auf folgende Punkte:

- Einblicke in die Aluminiumarten
- Praktische Übungen an Kehl- und Stumpfnähten

Termine

Freitag oder Samstag von 8.00 - ca. 16.00 Uhr, also ca. 8 Stunden

Umfang

Theorie, Praxis, Getränke, Mittagessen, Schulungsmappe

TÜV-zertifizierter Wochen-Schweißkurs

Der Grundkurs dauert 1 Woche, wobei die Dauer maßgeblich vom Können und der Fähigkeit des Teilnehmers bestimmt ist, d.h., dass die Prüfung ggf. wiederholt werden muss. Auch hier sind keinerlei Voraussetzungen nötig, handwerkliche Fähigkeiten sind selbstverständlich eindeutig von Vorteil. Dieser Kurs wird durch eine bestandene Prüfung nachgewiesen und berechtigt zum Schweißen von abnahmepflichtigen Bauteilen im geregelten Bereich. Außerdem ist dieser Kurs mit bestandener Prüfung Voraussetzung für Arbeiten nach EN ISO 1090, die gängigsten Schweißnähte sind Kehl- und Stumpfnäht.

Angeboten wird dieser Kurs für das MAG- und WIG-Schweißverfahren.

Termine

Montag - Freitag von 8.00 - ca. 16.00 Uhr, insgesamt 5 Werktage

Umfang

Theorie, Praxis, Getränke, Mittagessen, Schulungsmappe, TÜV-Prüfung

IHR VORTEIL

Wenn Sie spätestens 2 Monate nach einem absolvierten Schweißkurs eine Neu- oder Gebrauchtanlage mit einem Rechnungsbetrag von mindestens 1.250,- Euro direkt bei uns in München, Landshut oder Rosenheim kaufen, erhalten Sie einen Nachlass in Höhe von 25 % auf den Schweißkurspreis, jedoch nur pro Anlage für eine Person und nur wenn der Schweißkurs in München absolviert wurde.

Sie können sich den Nachlass von 25 % auch dadurch sichern, indem Sie den Schweißkurs sofort beim Kauf einer Neu- oder Gebrauchtanlage buchen.

Hiervon ausgenommen sind die Wochen-Schweißkurse mit anschließender TÜV-Prüfung.

Sach-Nummer

DVD „Grundlagen des MIG/MAG-Schweißens“

n672.1.0000

Mit dieser DVD kann der Anfänger die wichtigsten Techniken erlernen und der fortgeschrittene Schweißer in der Werkstatt seine Kenntnisse um den ein oder anderen Kniff erweitern. Schweißprofis entwickelten außerdem Übungen, mit denen Fehler analysiert und eliminiert werden können. Anhand von detaillierten Fehleranalysen und der eingehenden Erklärung, welches Ergebnis auf Grund welcher Ausgangssituation entsteht, ist die Kunst des Schweißens verständlich und nachvollziehbar von Experten aufbereitet worden.

Beantwortung häufiger Fragen, wie:

- „Worauf ist zu achten, wenn man eine Kehlnaht oder eine Steignaht schweißt?“
- „Wie tief dringen die einzelnen Schweißtechniken ins Metall ein?“

Grundlegende Themen, wie:

- die richtige Brenner-Haltung
- Ermittlung der richtigen Einstellungen
- Erklärung der Nahtformen



Eine Kooperation mit
www.oldtimer-tv.com

Der Autor M. Briër ist seit vielen Jahren Schweißexperte, diplomierter WIG- und MIG/MAG-Schweißer sowie Schweißlehrer.

Buch - Schritt für Schritt MIG/MAG-Schweißen

n67000664

Dieses Buch ist ein praktisches Handbuch mit vielen bebilderten Schritt für Schritt Beispielen, wertvollen Informationen und unverzichtbaren Praxistipps. Das Buch beschäftigt sich mit den grundlegenden Themen, wie beispielsweise der Ermittlung der richtigen Einstellungen, der richtigen Brennerhaltung, den einzelnen Schweißnahtformen und dem Dünnblechschweißen.



Buch - Schritt für Schritt WIG-Schweißen

n67000665

Dieses Buch ist ein praxisorientiertes Buch und hilft Ihnen, den WIG Schweißprozess in den Griff zu bekommen. WIG Schweißen wird von Profis ebenso wie von Hobbyschweißern eingesetzt, um Stahl, Edelstahl und Aluminium zu schweißen. In diesem WIG Lehrbuch finden Sie zahlreiche Informationen, praktische Tipps und über 200 Fotos zum vielseitigsten Schweißprozess der heutigen Zeit.



VORWORT

Wir beglückwünschen Sie zu Ihrer Wahl.

Unsere Produkte sind nach den neuesten Anforderungen der Europäischen Gemeinschaft konstruiert, hergestellt und getestet worden.

Das Schweißsystem gewährt bei sachgerechter Anwendung ein hohes Maß an Betriebssicherheit; kann jedoch Sach- und Personenschäden verursachen, wenn die nachfolgenden Sicherheitsnormen nicht eingehalten werden.

WICHTIG

UNBEDINGT LESEN VOR INBETRIEBNAHME DES GERÄTES

Nachfolgende Bedienungsanleitung sollte von allen Beteiligten **vor** Inbetriebnahme des Gerätes gelesen werden. Wenden Sie sich an Ihren Fachhändler oder direkt an EP Systems, falls Sie noch Fragen haben sollten oder irgendwelche Unklarheiten bestehen, damit Sie die gewünschten Informationen erhalten.

ANLEITUNG FÜR DIE ELEKTRONISCHE KOMPATIBILITÄT³

Der Benutzer ist verantwortlich für die fachgerechte Installation und Nutzung des Geräts, gemäß den Angaben des Herstellers. Wenn elektromagnetische Störungen festgestellt werden, liegt es in der Verantwortung des Benutzers, diese mit der technischen Hilfe des Herstellers zu beseitigen. In manchen Fällen ist lediglich eine Erdung der Schweißumgebung erforderlich um die Probleme abzustellen. In anderen Fällen könnte die Errichtung einer elektromagnetischen Schutzwand erforderlich sein, die die Stromquelle und die gesamte Arbeitsfläche mit dem angeschlossenen Spannungsfilter umfaßt. Jedenfalls müssen die elektromagnetischen Störungen so weit heruntergebracht werden, daß sie für den Benutzer nicht mehr störend sind.

Achtung: Aus Sicherheitsgründen darf der Stromkreis nicht geerdet sein. Änderungen der Erdungsvorkehrungen dürfen nur durch kompetentes, autorisiertes Personal vorgenommen werden, die die Folgen und Risiken der vorgenommenen Veränderungen richtig einschätzen können.

Raumanforderungen

Vor der Installation und Inbetriebnahme des Gerätes muß der Benutzer potentielle elektromagnetische Störungen in seinem Umfeld in Betracht ziehen.

Folgendes ist zu berücksichtigen:

- a) Andere Versorgungs-, Kontroll-, Signal- und Telefonkabel über, unter und in der angrenzenden Umgebung der Schweißmaschine;
- b) Radio-, Fernsehgeräte und Receiver;
- c) Computer und andere Kontrollgeräte;
- d) Sicherheits- und Überwachungsgeräte;
- e) Der Gesundheitszustand der anwesenden Personen, z. B. Herzschrittmacher, Hörgeräte u.s.w.
- f) Meßgeräte und Geräte die für Calibration benutzt werden;
- g) Der Schutz der anderen Geräte im Umfeld des Schweißgerätes. Diese müssen kompatibel sein. Hierzu können zusätzliche Schutzvorkehrungen erforderlich werden;
- h) Die Tageszeit, in der die Schweißarbeiten oder andere Arbeiten durchgeführt werden sollen.

Die Größe der zu berücksichtigende Fläche hängt von der Struktur des Gebäudes und von den anderen, zur gleichen Zeit stattfindenden Aktivitäten ab, sie kann sich sogar bis zu den Nebengebäuden erstrecken.

EMISSIONSREDUZIERUNG

Hauptstromversorgung. Das Schweißgerät muß gemäß den Angaben des Herstellers an der Hauptstromversorgung angeschlossen werden. Wenn Störungen auftreten, kann es notwendig sein, zusätzliche Vorkehrungen einzurichten, z. B. das Anbringen eines Filters an der Hauptstromversorgung. Die Stromzuleitungen der fest installierten Schweißgeräte müssen mit einem Isolationsrohr über die ganze Kabellänge geschützt werden.

Die Schweißkabel sollten so kurz wie möglich gehalten werden.

³ Aus EN 50199 „EMC Produktstandard für Lichtbogenschweißeinrichtungen

Sicherheitsvorschriften für den Betreiber

VERMEIDUNG VON ELEKTRISCHEN SCHOCKS

Plasma Schneid-Geräte sind Stromquellen von hoher Intensität und es ist daher notwendig, besondere Vorsicht bei Arbeiten oder Wartung an den Maschinen walten zu lassen

Starkstromkabel

Verbinden Sie das Stromkabel zu der mit einer Sicherung ausgerüsteten Steckdose.
Überprüfen Sie den Zustand des Stromkabels und ersetzen Sie dieses, falls es beschädigt ist.

Erdung

Stellen Sie sicher, daß das Stromkabel ausreichend geerdet ist und überprüfen Sie, ob alle Verbindungen fest und sicher sind, um schlechte Kontakte und Überhitzung zu vermeiden.

Plasma Schneidbrenner Verbindung

Die EP SYSTEMS Plasma Schneid-Maschinen sind entwickelt, um mit den eigenen Schneidbrennern sicher zusammenzuarbeiten:

Die Schneidbrenner sind mit Sicherheits-Systemen ausgerüstet, um zu vermeiden, daß sich der Schneidbrenner unbeabsichtigt vom Gerät löst.

**Vor Wartungsarbeiten an dem Schneid-Gerät und dem
Schneidbrenner die Stromquelle vom Netz trennen !**

Arbeitsraum

Das Erdkabel des Schneid-Gerätes muß mit dem zu schneidenden Werkstück verbunden werden, wobei ein guter Kontakt sicherzustellen ist, und die Werkbank muß ausreichend geerdet sein.

SICHERHEIT DES MASCHINENBETREIBERS

Die Bekleidung des Maschinenbetreibers muß trocken sein.

Nicht in feuchter oder nasser Umgebung arbeiten, es sei denn, es wird entsprechende Sicherheitsbekleidung getragen.

Nicht auf die in Arbeit befindlichen Werkstücke klettern oder sich an diesen anlehnen, solange die Schneid-Gerät eingeschaltet und in Benutzung ist.

WARNUNG: Die durch die hohen Ströme ausgelösten elektromagnetischen Felder können zu Funktionsstörungen von elektronisch wichtigen Apparaten führen. (PACE-MAKER)

VERMEIDUNG VON VERBRENNUNGEN

Der Lichtbogen ist eine Quelle intensiven sichtbaren Lichtes und Hitzeabstrahlung sowie sehr schädlicher unsichtbarer ultra-roter und ultra-violetter Strahlungen.

Um alle eventuell auftretenden Schäden zu vermeiden, muß der Maschinenbetreiber die entsprechenden schützenden Kleidungsstücke tragen, wie z.B.:

- 1) Isolierte Handschuhe
- 2) Lederschürze
- 3) Gamaschen
- 4) Schutzschuhe
- 5) Schweiß-Maske, ausgerüstet mit Schutzbrille in entsprechender DIN-Klasse, ausgewählt entsprechend dem verwendeten Schneidstrom, und mit der Fähigkeit, die Strahlen zu filtern und die hohe Lichtintensität zu verringern.

**Niemals ohne ausreichenden Augenschutz
in den Lichtbogen schauen !**

Sichern Sie die Umgebung der Arbeitsraumes ab, um eventuelle Schäden an Personen, die in der Nähe arbeiten, zu vermeiden.

Lassen Sie bei der Handhabung der durch den Schneid-Vorgang überhitzten Teile besondere Sorgfalt walten.

VERMEIDUNG VON GIFTIGEM RAUCH

Plasma Schneid-Arbeiten können giftigen Rauch hervorrufen.

Führen Sie Schneid-Arbeiten nicht auf lackierten, öligen oder fettigen Flächen aus.

Einige Chlor enthaltende Lösungsmittel können während der Plasma Schneid-Arbeiten Phosgengas entwickeln. Stellen Sie sicher, daß solche Lösungsmittel nicht auf den Teilen, an denen gearbeitet wird, vorhanden sind und entfernen Sie diese vor der Bearbeitung.

Metallteile, die mit Blei, Graphit, Cadmium, Zink, Quecksilber, Beryllium und Chrom überzogen sind oder diese Stoffe beinhalten, können schädliche Konzentrationen von giftigem Rauch hervorrufen und dürfen nicht geschnitten werden, es sei denn:

- A) der Überzug wird vor Beginn der Arbeiten entfernt,
- B) der Arbeitsraum ist ausreichend belüftet,
- C) der Maschinenbetreiber benutzt ein entsprechendes Rauch-Filter-System.

VERMEIDUNG VON FEUER

Schneid-Arbeiten erzeugen Funken und Schlacken.

A) Arbeiten Sie nicht in Räumen, in denen Behälter mit brennbaren Substanzen aufbewahrt werden.

B) Feuerlöscher müssen sich in unmittelbarer Nähe befinden.

C) Arbeiten Sie niemals in einer Umgebung, deren Atmosphäre mit entflammenden Gasen, Dämpfen oder feuergefährlichen Flüssigkeiten gefüllt ist.

D) Schneid-Arbeiten müssen von qualifiziertem Personal ausgeführt werden.

Besondere Vorsichtsmaßnahmen müssen beachtet werden bei Schneidarbeiten an Fässern, die brennbare Substanzen enthalten haben, oder bei Arbeiten im Inneren von Metall-Containern oder Containern mit nicht ausreichender Ventilation.

VERWENDUNG VON DRUCKLUFTFLASCHEN

Bei der Verwendung von Druckluftflaschen ist es unbedingt notwendig, daß alle Vorschriften beachtet werden.

Druckregler

Stellen Sie sicher, daß die in den Geräten verwendeten Druckregler in einwandfreiem Betriebszustand sind.

Sind diese Geräte nicht in einem optimalen Betriebszustand, können sie Schäden am Schneid-Gerät hervorrufen und den Betreiber gefährden.

Falls der Druckregler beschädigt ist, müssen Sie diesen sofort austauschen.

Schmieren Sie den Regler nicht mit Öl oder Fett.

Verwenden Sie niemals Regler, die für ein anderes Gas ausgelegt sind, als das Gas, das Sie für das Schneid-Gerät benutzen.

Druckluftflaschen

Schmieren Sie das Druckluftflaschen-Ventil nicht mit Öl oder Fett.

Verwenden Sie keine Druckluftflaschen, die zerbrochen oder sichtbar beschädigt sind.

Setzen Sie die Druckluftflaschen niemals übermäßiger Hitze, Funken, Rauch oder Flammen aus.

Vermeiden Sie elektrischen Kontakt zwischen den Druckluftflaschen und dem Schneid-Gerät.

Bewegen oder transportieren Sie die Druckluftflaschen nicht ohne den vorgeschriebenen Schutz.

Rohrleitungen

Ersetzen Sie jede Leitung, die durch Schnitte oder verschmorte Stellen beschädigt ist.

In den Leitungen dürfen weder Brüche noch Falten sein, da diese den Druck reduzieren und den Durchgang des Gases verhindern können.

Überprüfen Sie die Rohrleitungen regelmäßig auf mögliche Undichtigkeiten, abgenutzte oder defekte Verbindungen.

Lärmschutz

Schweiß- und Plasma Schneid-Geräte müssen den Anforderungen der Verordnung 86/168/CEE entsprechen.

Plasma Schneid-Arbeiten bleiben unter normalen Arbeitsbedingungen unter dem

80 db Geräuschpegel.

Abhängig von den Arbeitsvorgängen und den Umfeldbedingungen kann der Geräuschpegel die zulässigen 80 db überschreiten.

Es ist daher notwendig, daß der Betreiber die in den entsprechenden Bestimmungen vorgeschriebenen Vorsichtsmaßnahmen einhält.

Unfallverhütungsmaßnahmen

Die Schneid-Geräte sind mit Schutzvorrichtungen ausgerüstet, um Schäden an den Geräten und am Betreiber zu verhindern.

Verändern Sie die Schutzvorrichtungen nicht durch Kurzschließen oder Öffnen der Anschlußklemmen.

Benutzen Sie das Schneid-Gerät nicht ohne dessen Schutzabdeckung.

Bedienungsvorschriften

Dieser Teil des Handbuchs ist wichtig für die korrekte Anwendung des Plasma Schneid-Gerätes.

Setzen Sie das Gerät niemals Feuchtigkeit, übermäßiger Hitze oder sonstigen extremen Bedingungen aus.

Sollten Wartungen oder Reparaturen von Firmen oder Personen ausgeführt werden, die nicht von EP SYSTEMS dazu autorisiert sind, erlischt die Hersteller-Garantie mit sofortiger Wirkung.

Während des Transportes und/oder Lagerung des Schneid-Gerätes darf dieses nicht Temperaturen von unter -25° und über +55° Celsius ausgesetzt werden.

INBETRIEBSETZUNG

Lesen Sie die Bedienungsanleitung sorgfältig, bevor Sie die Stromquelle an das Netz anschließen und mit der Maschine arbeiten!

Das Plasma Schneid-Gerät ist für professionelle Anwendungen entwickelt und darf nur von geschultem Personal bedient werden.

Die Schneid-Gerät kann unter extremen Bedingungen eingesetzt werden und arbeitet auch bei Außentemperaturen zwischen -10° und +40° Celsius bei einer Luftfeuchtigkeit von

Max. 50% bei +20° Celsius

max. 90 % bei +20° Celsius

1) Überprüfen Sie, ob die Netzspannung mit der Anschlussspannung des Gerätes übereinstimmt.

2) Stellen Sie das Gerät nicht dicht an Wänden oder in einer Position auf, in der der Luftstrom, der durch den Kühlluft-Schlitz austritt, behindert oder begrenzt wird (decken Sie das Gerät niemals mit Decken oder Plastikhüllen etc. ab).

3) Stellen Sie sicher, daß die Temperatur im Arbeitsbereich unter +40° Celsius liegt.

4) Arbeiten Sie mit der Maschine nicht in einer Umgebung, die durch eine hohe Konzentration von Metall- oder anderem leitfähigem Staub verunreinigt ist.

5) Stellen Sie sicher, daß die verfügbare Netzabsicherung den Anforderungen des Schneid-Gerätes entspricht.

6) Der Schutzgrad dieses Schneid-Gerät ist IP23. Dies bedeutet, daß das Schneid-Gerät durch die Abdeckhaube vor Fremdkörpern, die einen Durchmesser von mehr als 12 mm haben, und vor Spritzwasser bis zu 60 Grad aus der Vertikalen geschützt ist.

Vermeiden Sie daher:

A) Fremdkörper in die Nähe des Kühlluft-Schlitzes zu bringen,

B) das Schneid-Gerät auf schlammigen oder feuchten Untergrund zu stellen.

C) Benutzen Sie das Schneid-Gerät niemals ohne Abdeckhaube; dies könnte für die Maschine und den Betreiber schädlich sein.

BESCHREIBUNG DER BEDIEN-TAFEL

LED-ANZEIGEN

LED 1 = leuchtet auf, wenn Strom eingeschaltet ist

LED 2 = leuchtet auf, wenn

a) das Gerät durch Überhitzung abschaltet

b) die zulässige Netzspannung um mehr als 15 % über- oder unterschritten ist.

Led 3 = leuchtet auf, wenn HF arbeitet

Led 4 = leuchtet auf, wenn der Luftdruck unter den für Plasma Schneid-Arbeiten erforderlichen Minimum Stand fällt.

BEDIEN-ELEMENTE

A1 KNOBF: Einstellen des Stromes von 15 Amp Minimum bis zu 40 Amp (SMART 40) oder 60 Amp (SMART 60) Maximum.

D1-Anzeige: zeigt die mit A1 eingestellte Stromstärke an

B1-Schalter: schaltet den Luftstrom des Schneidbrenners ein, ohne daß geschnitten wird. Diese ist nützlich, um den Schneidbrenner zu kühlen und den Arbeitsdruck einzustellen.

ANSCHLUß DES SCHNEIDBRENNERS

IR: Anschluß des Schneidbrenners:
Schnell-Kupplung mit Brenner-Schalter, Gasleitung und Brenner-Stromkabel.

M1: Erdanschluß zum Anschließen an das Werkstück.

DRUCKLUFT-ANSCHLUß

Verwenden Sie für die Schneidarbeiten nur Druckluft.

Der Luftkreislauf ist mit einem auf 5 bar eingestellten Druckregler ausgerüstet. Verändern Sie diese Voreinstellung des Druckreglers nicht.