

Plasma-Schneidanlage

Air Liquide

CITOCUT 25

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 verschiedenster 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 Gebrauchsanlage 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 Gebrauchsanlage 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.



1.0	ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ	GR - 2
1.1	ΠΙΝΑΚΙΔΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΩΝ	GR - 2
2.0	ΧΕΙΡΙΣΤΗΡΙΑ: ΘΕΣΗ ΚΑΙ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ	GR - 2
2.1	ΕΜΠΡΟΣ ΠΙΝΑΚΑΣ	GR - 2
3.0	ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ	GR - 3
3.1	ΗΛΕΚΤΡΙΚΗ ΣΥΝΔΕΣΗ	GR - 3
3.2	ΣΥΝΔΕΣΗ ΠΕΠΙΕΣΜΕΝΟΥ ΑΕΡΑ	GR - 3
4.0	ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ	GR - 3
5.0	ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΤΣΙΜΠΙΔΑΣ	GR - 4
6.0	ΔΙΑΤΡΗΣΗ	GR - 4
7.0	ΣΥΝΗΘΗ ΕΛΑΤΤΩΜΑΤΑ ΚΟΠΗΣ	GR - 4

1.0 ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

1.1 ΠΙΝΑΚΙΔΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΩΝ

Mod. 80 A

ΠΡΩΤΕΥΟΝ				
Τριφασική τάση	220V	230V	380V	400V
Συχνότητα	50 Hz			
Πραγματική κατανάλωση	31A	29,5A	18A	17A
Μέγιστη κατανάλωση	49A	47A	28,5A	27A
ΔΕΥΤΕΡΕΥΟΝ				
Τάση χωρίς φορτίο	232V			
Ρύμα κοπής	30 ÷ 80A			
Κύκλος λειτουργίας 40%	80A - 112V			
Κύκλος λειτουργίας 80%	50A - 100V			
Κύκλος λειτουργίας 100%	30A - 92V			
Δίκτης προστασίας	IP 23			
Κλάση μόνωσης	H			
Βάρος	Kg. 80			
Διαστάσεις	mm 500 x 855 x 705			
Κανονισμοί	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10			

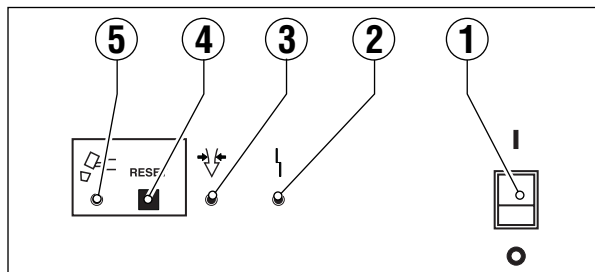
Mod. 120 A

ΠΡΩΤΕΥΟΝ				
Τριφασική τάση	220V	230V	380V	400V
Συχνότητα	50 Hz			
Πραγματική κατανάλωση	52A	50A	30A	28A
Μέγιστη κατανάλωση	74A	71A	42A	40A
ΔΕΥΤΕΡΕΥΟΝ				
Τάση χωρίς φορτίο	232V			
Ρύμα κοπής	35 ÷ 120A			
Κύκλος λειτουργίας 50%	120A - 128V			
Κύκλος λειτουργίας 75%	85A - 114V			
Κύκλος λειτουργίας 100%	50A - 100V			
Δίκτης προστασίας	IP 23			
Κλάση μόνωσης	H			
Βάρος	Kg. 125			
Διαστάσεις	mm 500 x 855 x 705			
Κανονισμοί	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10			

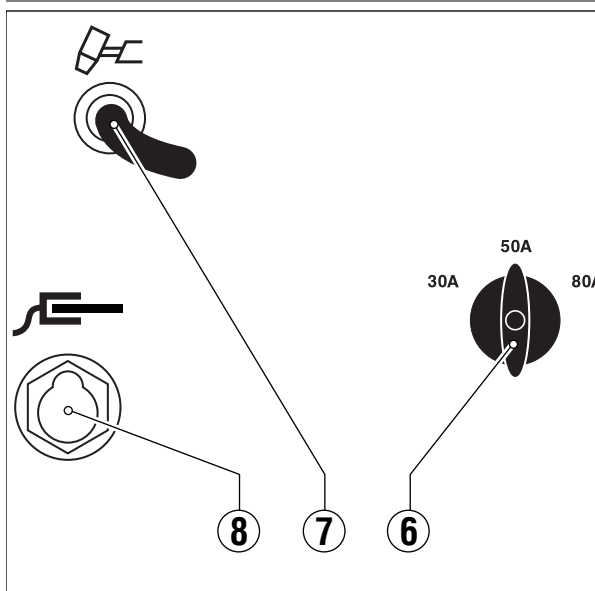
2.0 ΧΕΙΡΙΣΤΗΡΙΑ: ΘΕΣΗ ΚΑΙ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ

2.1 ΕΜΠΡΟΣ ΠΙΝΑΚΑΣ

Εικόνα 1.



Εικόνα 2.



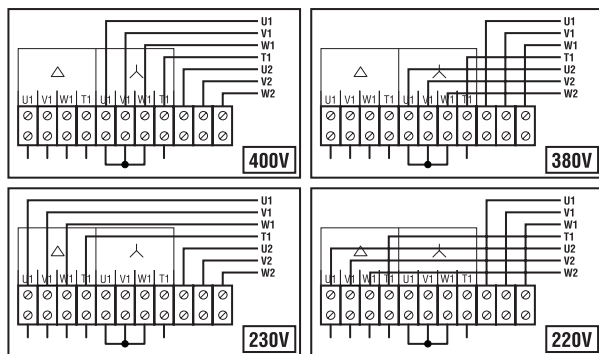
1. ΔΙΑΚΟΠΤΗΣ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑΣ: (Αριθ. 1 - Εικ. 1 σελ. 2)
2. ΛΥΧΝΙΑ ΕΠΕΜΒΑΣΗΣ ΠΡΟΣΤΑΣΙΑΣ: (Αριθ. 2 - Εικ. 1 σελ. 2) .
3. ΛΥΧΝΙΑ ΑΝΕΠΑΡΚΟΥΣ ΠΙΕΣΗΣ: (Αριθ. 3 - Εικ. 1 σελ. 2) .
4. ΠΛΗΚΤΡΟ RESET: (Αριθ. 5 - Εικ. 1 σελ. 2) . Το πλήκτρο αυτό παννργοποιεί τη γνήτρια μετά την ολοκλήρωση της διαδικασίας συντήρησης της τσιμπίδας. Όταν βιδώνται το κάλυμμα στο σώμα της τσιμπίδας η λυχνία (Αριθ. 5 - Εικ. 1 σελ. 2) σβήνει και για να συνεχίστ την κοπή πρέπει να πιέστ το πλήκτρο (Αριθ. 4 - Εικ. 1 σελ. 2) .
5. ΛΥΧΝΙΑ ΚΑΛΥΜΜΑΤΟΣ ΕΚΤΟΣ ΘΕΣΗΣ: (Αριθ. 5 - Εικ. 1 σελ. 2) .
6. ΔΙΑΚΟΠΤΗΣ ΡΥΘΜΙΣΗΣ ΡΕΥΜΑΤΟΣ ΚΟΠΗΣ: (Αριθ. 6 - Εικ. 2 σελ. 2) . Στις διάφορες θέσεις η γνήτρια παρέχει το αναγραφόμενο ρύμα κοπής.
7. ΤΣΙΜΠΙΔΑ ΠΛΑΣΜΑΤΟΣ: (Αριθ. 7 - Εικ. 2 σελ. 2) .
8. ΚΑΛΩΔΙΟ ΓΕΙΩΣΗΣ: (Αριθ. 8 - Εικ. 2 σελ. 2) .

3.0 ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ

ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ: Πριν συνδέστ, προτοιμάστ ή χρησιμοποιήστ τη συσκευή, διαβάστ προσεκτικά ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑ

3.1 ΗΛΕΚΤΡΙΚΗ ΣΥΝΔΕΣΗ

Η παρούσα γνήστρια διατίθεται ρυθμισμένη για λειτουργία μ 400V. Πριν την συνδέστ στο δίκτυο τροφοδοσίας, ββαιωθεί ότι η τάση της γκατάστασης ίναι κατάλληλη για τη ρύθμιση, διαφορικά πρέπει να αλλάξτ τις ρυθμίσεις της γνήστριας αναλόγως μ την τάση μ την οποία πρόκειται να τροφοδοτηθί, πμβαίνοντας στην σωτρική βάση ακροδκτών σύμφωνα μ το ακόλουθο διάγραμμα:



Ββαιωθεί ότι η πρίζα τροφοδοσίας διαθέτ την ασφάλια που αναγράφται στον πίνακα που ακολουθί:

Τροφοδοσία	Μοντ. 80A	Μοντ. 120A
220V - 50Hz - 3ph	Fuse 40A	Fuse 63
230V - 50Hz - 3ph	Fuse 40A	Fuse 63
380V - 50Hz - 3ph	Fuse 20A	Fuse 32
400V - 50Hz - 3ph	Fuse 20A	Fuse 32

Ββαιωθεί ότι οι ισοδοι αέρα που βρίσκονται στο πρίβλημα της συσκευής δν ίναι βουλωμένες και ότι δν υπάρχ πιθανότητα να βουλώσουν κατά τη διάρκια της λειτουργίας.

3.2 ΣΥΝΔΕΣΗ ΠΕΠΙΣΜΕΝΟΥ ΑΕΡΑ

Χρησιμοποιήστ το ρυθμιστή πίσης στο πίσω μέρος του μηχανήματος για να συνδέστ τη γνήστρια στο δίκτυο ππισμένου αέρα.

Τροφοδοσία ππισμένου αέρα	Μοντ. 80A	Μοντ. 120A
Παροχή	180 λίτρα/λπτό	220 λίτρα/λπτό
Ελάχιστη πίση	4,5bar	5bar
Μέγιστη πίση	8bar	8bar
Πίση λειτουργίας	5bar	5,5bar

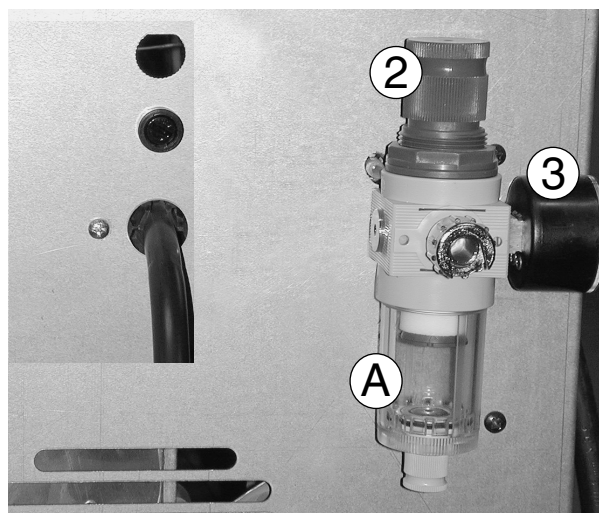
ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ: καθαρίζτ τακτικά το δοχίο φίλτρου του ρυθμιστή (Αριθ. Α - Εικ. 3 σελ. 3) .

4.0 ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

Μτά την κτέλση της διαδικασίας σύνδσης, τοποθετήστ την τοιμπίδα γίωσης στο τμάχιο για κοπή λέγχοντας τη σωστή ηλεκτρική παφή, ιδίως σ βαμμένα ή οξιδωμένα τμάχια.

- Τοποθετήστ το διακόπτη τροφοδοσίας (0-I) (Αριθ. 1 - Εικ. 1 σελ. 2) στη θέση (I)
- Ρυθμίστ την πίση του αέρα (Αριθ. 2 - Εικ. 3 σελ. 3) μέσω του διακόπτη του φίλτρου ρύθμισης καλέγξτ την πίση στο μανόμετρο (Αριθ. 3 - Εικ. 3 σελ. 3) του ρυθμι

Εικόνα 3.



- Επιλέξτ το ρύμα κοπής μ το διακόπτη ρύθμισης ρύματος (Αριθ. 2 - Εικ. 2 σελ. 2) στον μπρόσθιο πίνασύμφωνα μ τα στοιχεία του πίνακα που ακολουθί.

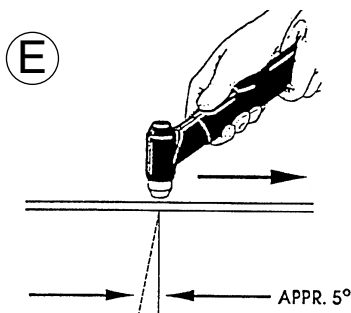
ΜΑΛΑΚΟΣ ΧΑΛΥΒΑΣ			ΑΛΟΥΜΙΝΙΟ			ΑΝΟΟΕΙΔΩΤΟΣ ΧΑΛΥΒΑΣ		
Πάχο ρημ mm	Ρύμα AMP	Ταχύτη τα m/min	Πάχο ρημ mm	Ρύμα AMP	Ταχύτη τα m/min	Πάχο ρημ mm	Ρύμα AMP	Ταχύτη τα m/min
0,6	30/35	4,6/7,2	0,8	30/35	2,5/4	0,6	30/35	3,8/6
1,5	30/35	2,5/4	1,5	30/35	2/3,5	1,5	30/35	2/3,5
6	30/35	0,8/1,2	6	30/35	0,6/1	6	30/35	0,6/1
6	50	1/1,6	6	50	1/1,2	6	50	1/1,2
8	50	0,8/1	8	50	0,6/0,8	8	50	0,6/0,8
10	50	0,6/0,7	10	50	0,5/0,6	10	50	0,5/0,6
12	50	0,6	12	50	0,5	12	50	0,5
15	50	0,4	15	50	--	15	50	--
15	80/85	1/1,2	15	80/85	0,6/0,8	15	80/85	0,6/0,8
20	80/85	0,7/0,8	20	80/85	0,5/0,6	20	80/85	0,6/0,7
25	85	0,6	25	85	0,4	25	85	0,5
25	120	1/1,2	25	120	0,6/0,8	25	120	1/1,2
30	120	0,7/0,8	30	120	0,5	30	120	0,6/0,8
35	120	0,6/0,7	35	120	0,4	35	120	0,5
40	120	0,6	40	120	--	40	120	0,4

5.0 ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΤΣΙΜΠΙΔΑΣ

Τοποθετήστε στην τσιμπίδα το μπκ και το κάλυμμα προστασίας που είναι κατάλληλα για το ρύμα που πρόκειται να χρησιμοποιηθεί, σύμφωνα με τις υποδείξεις του πίνακα που ακολουθεί:

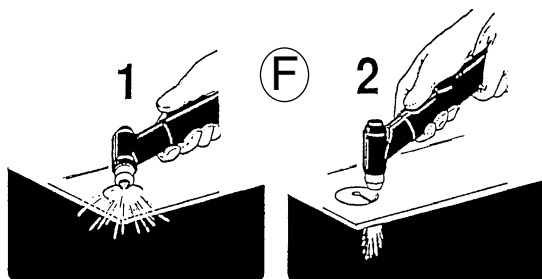
Ρύμα (Amp)	Διάμετρος μπκ (mm)	Τύπος καλύμματος
30/35A	1 ή 1,2	παφής
50A	1 ή 1,2	παφής μ αποστάτη
80/85A	1,2	μ αποστάτη
120A	1,6	μ αποστάτη

Αρχίστε την κοπή αργά και αυξήστε την ταχύτητα για να πιτυχθεί η πιθυμητή ποιότητα κοπής. Για να αρχίσει την κοπή στο άκρο του λάσματος, υθυγραμμίστε το κέντρο της τσιμπίδας κατά μήκος του άκρου του λάσματος και πιέστε το διακόπτη λέγχου: το τόξο κοπής ανάβει στο άκρο του λάσματος. Ρυθμίστε την ταχύτητα έτσι ώστε να πιτυχθεί η πιθυμητή ποιότητα κοπής. Το πλάσμα αέρος δημιουργεί υθύγραμμο τόξο (ανοξιδωτος χάλυβας, αλουμίνιο) ή τόξο υπό γωνία 5° (Εικ. Ε) (μαλακός χάλυβας). Το τόξο διαφέρει αναλόγως με την ταχύτητα, το υλικό και το πάχος.



6.0 ΔΙΑΤΡΗΣΗ

Σ ορισμένες διαδικασίες κοπής μπορεί να είναι αναγκαία η έναρξη της κοπής από το σωτρικό της επιφάνειας του λάσματος και όχι από το άκρο του. Η πιστροφή φλόγας στη διαδικασία διάτρησης μπορεί να μώσει τη διάρκεια ζωής των εξαρτημάτων της τσιμπίδας. Κατά συνέπεια, η διάτρηση πρέπει να πραγματοποιείται το ταχύτερο δυνατόν. Κατά τη διάτρηση (Εικ. F)



κρατήστε την τσιμπίδα με λαφρά κλίση ώστε τα σωματίδια της πιστροφής φλόγας να απομακρύνονται από το μπκ της τσιμπίδας (και από το χριστή) αντί να αναπηδούν πάνω στην τσιμπίδα. Καθαρίστε το ταχύτερο δυνατόν τα υπολίμματα από το κάλυμμα προστασίας και το μπκ. Ο ψκασμός ή η μβάπτιση του καλύμματος προστασίας σ καθαριστικό διάλυμα λαχιστοποιεί την ποσότητα των υπολιμμάτων που προσκολλούνται.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ.

Οι συστάσεις που ακολουθούν πρέπει να τηρούνται για όλες τις διαδικασίες κοπής.

- Πριμέντ 5 λπτά πριν σβήστε τη γνήτρια αφού ολοκληρωθούν οι διαδικασίες κοπής. Με τον τρόπο αυτό πιτρέπεται η ψύξη και η απαγωγή της θερμότητας από τον ανμιστήρα.
- Για μεγαλύτερη διάρκεια των εξαρτημάτων, μην αφήνετε αναμμένο το τόξο-οδηγό πρισότρο από το αναγκαίο.
- Χρησιμοποιείτε τους αγωγούς της τσιμπίδας προσεκτικά και προστατέψτε τους από βλάβες.
- Για την αντικατάσταση των αναλώσιμων χρησιμοποιείτε μόνο το κλιδί ασφαλείας.
- Δν αρκί να τοποθετήστε απλώς το διακόπτη τροφοδοσίας (0-I) (Αριθ. 1 - Εικ. 1 σελ. 2) στη θέση (0) την ολοκλήρωση της διαδικασίας κοπής. Διακόψτε την ηλεκτρική τροφοδοσία 5 λπτά μετά την ολοκλήρωση της τελευταίας κοπής.

ΔΙΑΒΑΖΕΤΕ ΤΑΚΤΙΚΑ ΤΙΣ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΣΤΗΝ ΕΙΣΑΓΩΓΗ ΤΟΥ ΠΑΡΟΝΤΟΣ ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟΥ

7.0 ΣΥΝΗΘΗ ΕΛΑΤΤΩΜΑΤΑ ΚΟΠΗΣ

Στη συνέχεια παρουσιάζονται τα συνήθη λαττώματα κοπής και οι πιθανές αιτίες τους:

- Ανπαρκής δίσδυση.**
 - Υπρβολική ταχύτητα κοπής.
 - Ανπαρκής ισχύς.
 - Υπρβολικό πάχος υλικού.
 - Φθαρμένα ή κατστραμμένα εξαρτήματα τσιμπίδας.
- Το τόξο κοπής σβήνει.**
 - Πολύ χαμηλή ταχύτητα κοπής.
 - Υπρβολική απόσταση μεταξύ μπκ τσιμπίδας και τμαχίου.
- Σχηματισμός υπολιμμάτων.**
 - Λανθασμένη πίση αρίου.
 - Λανθασμένη ισχύς κοπής.
 - Φθαρμένα ή κατστραμμένα εξαρτήματα τσιμπίδας.
- Καμένα μπκ.**
 - Υψηλό ρύμα.
 - Κατστραμμένα ή λασκαρισμένα μπκ κοπής.
 - Επαφή μπκ και τμαχίου.
 - Υπρβολικά υπολίμματα: μωμένη πίση αρίου πλάσματος.