

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 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.



1.0	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	RU 2
1.1	ТАБЛИЧКА НОМИНАЛЬНЫХ ДАННЫХ	RU 2
2.0	УСТРОЙСТВА УПРАВЛЕНИЯ: ПОЛОЖЕНИЕ И ФУНКЦИИ	RU 2
2.1	ЛИЦЕВАЯ ПАНЕЛЬ	RU 2
3.0	УСТАНОВКА	RU 3
3.1	ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ	RU 3
3.2	ПОДКЛЮЧЕНИЕ К МАГИСТРАЛИ СЖАТОГО ВОЗДУХА	RU 3
4.0	УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	RU 3
5.0	УКАЗАНИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ГОРЕЛКИ	RU 4
6.0	ПРОБИВКА ОТВЕРСТИЙ	RU 4
7.0	НАИБОЛЕЕ РАСПРОСТРАНЕННЫЕ ДЕФЕКТЫ РЕЗКИ	RU 4

1.0 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1.1 ТАБЛИЧКА НОМИНАЛЬНЫХ ДАННЫХ

Мод. 80 А

ПЕРВИЧНАЯ ЦЕПЬ				
Трёхфазно напряжени	220V	230V	380V	400V
Частота	50 Hz			
Потребляемый ток	31A	29,5A	18A	17A
Максимальный потребляемый ток	49A	47A	28,5A	27A
ВТОРИЧНАЯ ЦЕПЬ				
Напряжени холостого хода	232V			
Ток рэки	30 ÷ 80A			
Рабочий цикл 40%	80A - 112V			
Рабочий цикл 80%	50A - 100V			
Рабочий цикл 100%	30A - 92V			
Стпнь защиты	IP 23			
Класс изоляции	H			
Вес	Kg. 80			
Габаритны размеры	mm 500 x 855 x 705			
Нормативная документация	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10			

Мод. 120 А

ПЕРВИЧНАЯ ЦЕПЬ				
Трёхфазно напряжени	220V	230V	380V	400V
Частота	50 Hz			
Потребляемый ток	52A	50A	30A	28A
Максимальный потребляемый ток	74A	71A	42A	40A
ВТОРИЧНАЯ ЦЕПЬ				
Напряжени холостого хода	232V			
Ток рэки	35 ÷ 120A			
Рабочий цикл 50%	120A - 128V			
Рабочий цикл 75%	85A - 114V			
Рабочий цикл 100%	50A - 100V			
Стпнь защиты	IP 23			
Класс изоляции	H			
Вес	Kg. 125			
Габаритны размеры	mm 500 x 855 x 705			
Нормативная документация	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10			

2.0 УСТРОЙСТВА УПРАВЛЕНИЯ: ПОЛОЖЕНИЕ И ФУНКЦИИ

2.1 ЛИЦЕВАЯ ПАНЕЛЬ

Рисунок 1.

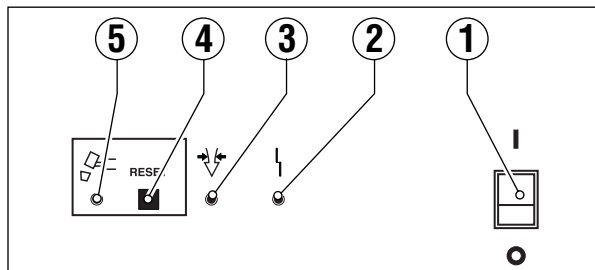
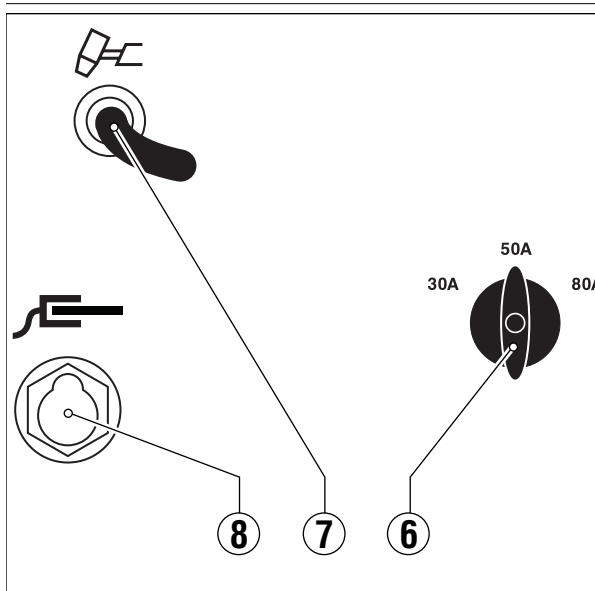


Рисунок 2.



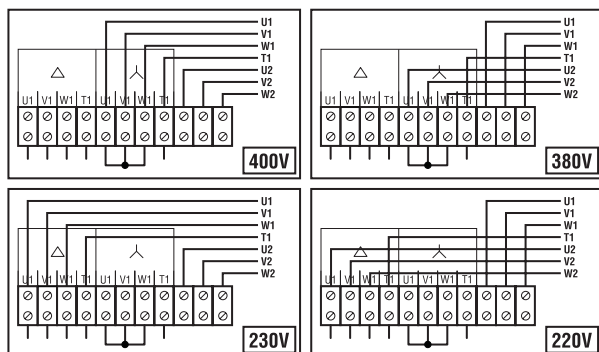
1. ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ МАШИНЫ: (Поз. 1 - Рис. 1 стр. 2) .
2. СВЕТОДИОД СИГНАЛИЗАЦИИ СРАБАТЫВАНИЯ УСТРОЙСТВА ЗАЩИТЫ: (Поз. 2 - Рис. 1 стр. 2)
3. СВЕТОДИОД СИГНАЛИЗАЦИИ НЕДОСТАТОЧНОГО ДАВЛЕНИЯ: (Поз. 3 - Рис. 1 стр. 2) .
4. КНОПКА СБРОСА: (Поз. 4 - Рис. 1 стр. 2) .
Нажатием этой кнопки восстанавливается рабочий состояние генератора после завершения обслуживания горелки. После навинчивания колпака на корпус горелки светодиод (Поз. 5 - Рис. 1 стр. 2) протестировать; для продолжения резки необходимо нажать кнопку (Поз. 4 - Рис. 1 стр. 2) .
5. СВЕТОДИОД СИГНАЛИЗАЦИИ ОТСОЕДИНЕНИЯ КОЛПАКА: (Поз. 5 - Рис. 1 стр. 2) .
6. ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ РЕГУЛИРОВКИ ТОКА РЕЗКИ: (Поз. 6 - Рис. 2 стр. 2) . Провод ручки в одно из трёх положений обеспечивает подачу генератором соответствующего тока резки.
7. ГОРЕЛКА ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ: (Поз. 7 - Рис. 2 стр. 2) .
8. ЗАЗЕМЛЯЮЩИЙ КАБЕЛЬ: (Поз. 8 - Рис. 2 стр. 2) .

3.0 УСТАНОВКА

ВНИМАНИЕ: Пржд чм подключать, подготовить к работ или эксплуатировать оборудовани внимательно прочитайте **УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ**.

3.1 ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ.

Данный гнратор поставляется прдустановлнным для работы от напряжения 400 В, прд тм, как подключать го к цпи элктропитания, убедитсь, что напряжни в нй соответствут этой вличин, в противном случа необходимо изменить прдустановку гнратора, првдя в соответствии с имющимс напряжним; такая опрация выполнтся на внутрннй клмной колодк на основ нижпривднной схмы:



Убдитсь, что розетка снабжна плавким прдохранитлм с номиналом, указанным в нижсдующй таблиц:

Питани	Мод. 80А	Мод. 120А
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

Убдитсь, что внтиляционны отврстия в корпус машины н засорны, а таж в отсутствии опасности их засорния во врмя работы.

3.2 ПОДКЛЮЧЕНИЕ К МАГИСТРАЛИ СЖАТОГО ВОЗДУХА.

Подсодинит гнратор чрз рдуктор давления, расположенный с го заднй стороны, к свой магистрали сжатого воздуха..

Подача сжатого воздуха	Мод. 80А	Мод. 120А
Расход	180 л/мин	220 л/мин
Минимально давлни	4,5 бар	5 бар
Максимальнодавлни	8 бар	8 бар
Рабоч давлни	5 бар	5,5 бар

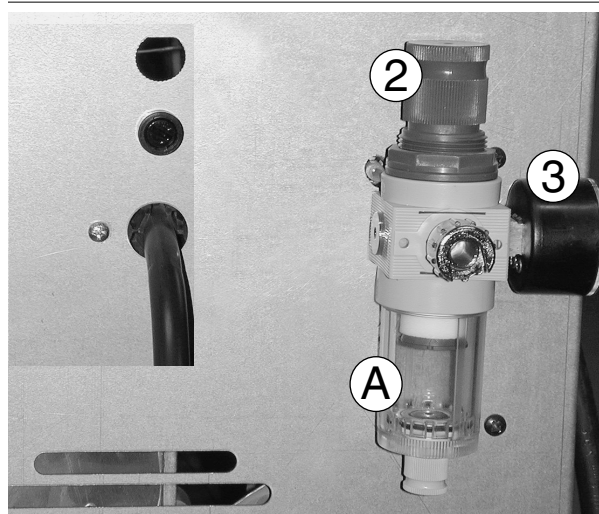
ВНИМАНИЕ: регулярно чистит бачок фильтра ргулятора давления (Поз. А - Рис. 3 стр. 3) .

4.0 УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Выполнив опрации подключения машины, установит зажим зазмлния на обрабатываемую дталь и убедитсь в наджнсти элктрического контакта, особенно при обработк покрашнных или покрытых ржавчиной издлий.

- Првдит выключатель машины (0-I) (Поз. 1 - Рис. 1 стр. 2) в положении (I).
- Отргулируют давлни воздуха на (Поз. 2 - Рис. 3 стр. 3) Позпосрдьством ручки фильтра ргулятора и прврьт го по показанию маномтра (Поз. 3 - Рис. 3 стр. 3) , установлнного на самомргулятор.

Рисунок 3.



- Выбрит ток рзки, пользуясь расположенным на лицевой панели прключатлм ргулировки тока (Поз. 6 - Рис. 2 стр. 2) соответстви с првднными в слдующй таблиц значениями.

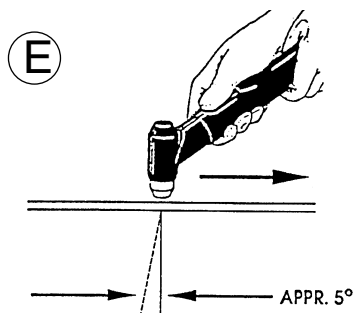
МЯГКАЯ СТАЛЬ			АЛЮМИНИЙ			НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ		
Толщ ина мм	Ток А	Скорос ть м/мин.	Толщ ина мм	Ток А	Скорос ть м/мин.	Толщ ина мм	Ток А	Скорос ть м/мин.
0,6	30/35	4,6/ 7,2	0,8	30/35	2,5/ 4	0,6	30/35	3,8/ 6
1,5	30/35	2,5/ 4	1,5	30/35	2/ 3,5	1,5	30/35	2/ 3,5
6	30/35	0,8/ 1,2	6	30/35	0,6/ 1	6	30/35	0,6/ 1
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 УКАЗАНИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ГОРЕЛКИ

Наденьте на горелку сопло и защитный колпачок, соответствующий току, с которым Вы хотите использовать горелку, соблюдая указания, приведенные в нижеследующей таблице:

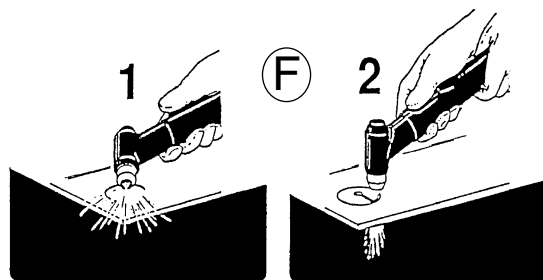
Ток (А)	Диаметр сопла (мм)	Тип колпачка
30/35А	1 или 1,2	контактный
50А	1 или 1,2	контактный с бобышкой
80/85А	1,2	с бобышкой
120А	1,6	с бобышкой

Начинайте резку при медленной скорости, затем увеличьте достижение жалаемого качества резки. Если необходимо начать резку с края металлического листа, выровняйте центр горелки по краю листа и нажмите кнопку на горелку: рождающаяся дуга зажжется по краю листа. Отрегулируйте скорость так, чтобы достичь хорошего качества резки. Воздушно-плазменная дуга является прямой (нержавеющая сталь, алюминий) или имеет рабочий угол 5° (Рис. Е), (мягкая сталь). Дуга меняется в зависимости от скорости резки, типа и толщины обрабатываемого материала.



6.0 ПРОБИВКА ОТВЕРСТИЙ

При некоторых операциях резки может возникнуть необходимость начать резку изнутри металлического листа, а не с края. Эффект обратного пламени при пробивке может привести к сокращению срока службы горелки; в связи с этим процесс пробивки отверстий должен выполняться как можно быстрее. При выполнении пробивки (Рис. F),



слегка наклоните горелку так, чтобы частицы обратного пламени сдувались в сторону от сопла горелки (и от оператора), а не попадали на горелку.

Удалите как можно быстрее шлак и отложения, накопившиеся на поверхности защитного колпачка и сопла.

Нанесите защитное вещество на колпачок методом распыления или окунания, ограничивая образование отложений на его поверхности.

ПРИМЕЧАНИЕ

Для всех операций резки необходимо выполнять следующие рекомендации.

- Подождите 5 минут перед тем, как выключать горелку после окончания резки. Это позволит обеспечить охлаждение горелки вентилятором и рассеять тепло от машины.
- Для увеличения срока службы компонентов не держите джержную дугу зажженной дольше, чем это необходимо.
- Бережно обращайтесь с проводниками горелки и следите за тем, чтобы они не имели повреждений.
- Для замены изнашиваемых деталей пользуйтесь только специальным предохранительным ключом.
- Привести выключатель машины (0-I) (Поз. 1 - Рис. 1 стр. 2) в положение (0) окончания резки недостаточно. Обстучать машину через 5 минут после выполнения последней операции резки.

РЕГУЛЯРНО ПЕРЕЧИТЫВАЙТЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ, ПРИВЕДЕННЫЕ В НАСТОЯЩЕМ РУКОВОДСТВЕ

7.0 НАИБОЛЕЕ РАСПРОСТРАНЕННЫЕ ДЕФЕКТЫ РЕЗКИ

Ниже перечислены обычно встречающиеся при резке дефекты и их вероятные причины:

- Нпровар.**
 - Слишком высокая скорость резки.
 - Недостаточная мощность.
 - Чрезмерная толщина материала.
 - Износ или поломка компонентов горелки.
- Гаснет основная дуга.**
 - Слишком низкая скорость резки.
 - Чрезмерно большое расстояние между соплом горелки и деталью.
- Образование шлака.**
 - Неверно давление газа.
 - Неверная мощность резки.
 - Износ или поломка компонентов горелки.
- Подгорание сопла.**
 - Слишком большой ток.
 - Сопла резки повреждены или ослаблены.
 - Сопло касается детали.
 - Избыток шлака: недостаточно давление газоплазменной смеси.