

Plasma-Schneidanlage

Air Liquide

CITOCUT 40

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	DATE TEHNICE.	RO - 2
1.1	PLĂCUȚA DE TIMBRU.	RO - 2
2.0	COMENZI: POZIȚIA ȘI FUNCȚIA.	RO - 2
2.1	PANOUL ANTERIOR.	RO - 2
3.0	INSTALAREA.	RO - 2
3.1	CONEXIUNEA ELECTRICĂ.	RO - 2
3.2	RACORDAREA LA AER COMPRIMAT.	RO - 3
4.0	INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE.	RO - 3
5.0	FUNCȚIONAREA TORȚEI.	RO - 3
6.0	PERFORAREA.	RO - 4
7.0	DEFECTE DE TAIERE.	RO - 4

1.0 DATE TEHNICE

1.1 PLĂCUȚA DE TIMBRU

Mod. 80 A

PRIMAR				
Tensiune trifazată	220V	230V	380V	400V
Frecvență	50 Hz			
Consum efectiv	31A	29,5A	18A	17A
Consum maxim	49A	47A	28,5A	27A
SECUNDAR				
Tensiune în gol	232V			
Curent de tăiere	30 - 80A			
Ciclu de lucru 40%	80A - 112V			
Ciclu de lucru 80%	50A - 100V			
Ciclu de lucru 100%	30A - 92V			
Indice de protecție	IP 23			
Clasă de izolare	H			
Greutate	Kg. 80			
Dimensiuni	mm 500 x 855 x 705			
Norme	EN 60974.1 / EN 60974.7 / EN 60974.10			

Mod. 120 A

PRIMAR				
Tensiune trifazată	220V	230V	380V	400V
Frecvență	50 Hz			
Consum efectiv	52A	50A	30A	28A
Consum maxim	74A	71A	42A	40A
SECUNDAR				
Tensiune în gol	232V			
Curent de tăiere	35 - 120A			
Ciclu de lucru 50%	120A - 128V			
Ciclu de lucru 75%	85A - 114V			
Ciclu de lucru 100%	50A - 100V			
Indice de protecție	IP 23			
Clasă de izolare	H			
Greutate	Kg. 125			
Dimensiuni	mm 500 x 855 x 705			
Norme	EN 60974.1 / EN 60974.7 / EN 60974.10			

2.0 COMENZI: POZIȚIA ȘI FUNCȚIA

2.1 PANOUL ANTERIOR

Figura 1.

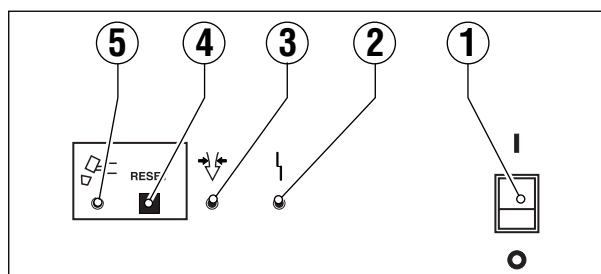
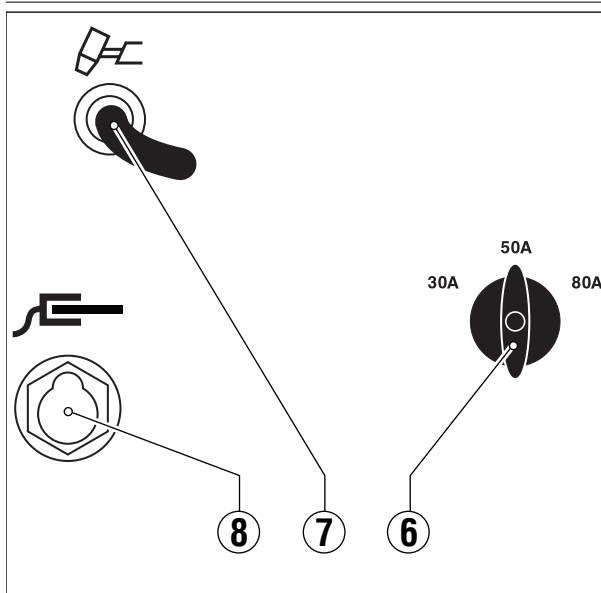


Figura 2.



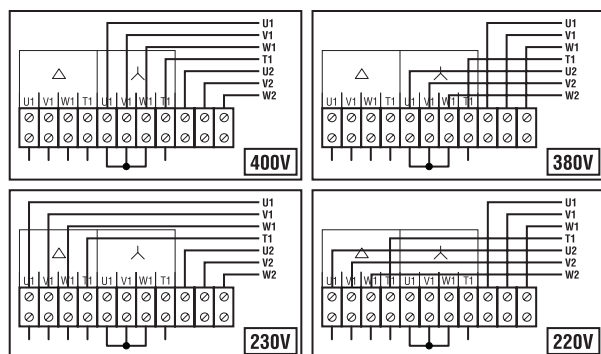
1. ÎNTRERUPĂTOR DE APRINDERE (Pct. 1 - Fig. 1 pag. 2)
2. LED INTERVENȚIE PROTECȚIE (Pct. 2 - Fig. 1 pag. 2)
3. LED PRESIUNE INSUFICIENTĂ (Pct. 3 - Fig. 1 pag. 2)
4. BUTON DE RESETARE (Pct. 4 - Fig. 1 pag. 2)
Acest buton reactivează generatorul după ce s-a terminat operațiunea de întreținere efectuată asupra torței. Când apărătorea e înșurubată pe corpul torței, se stinge ledul (Pct. 5 - Fig. 1 pag. 2), iar pentru a putea tăia din nou trebuie să apăsați pe butonul (Pct. 4 - Fig. 1 pag. 2)
5. LED APĂRĂTOARE DEZACTIVATĂ (Pct. 5 - Fig. 1 pag. 2)
6. COMUTATOR DE REGLARE CURENT DE TĂIERE (Pct. 6 - Fig. 2 pag. 2) on diferitele poziții indicate generatorul produce curentul de tăiere specificat.
7. TORȚĂ PLASMĂ (Pct. 7 - Fig. 2 pag. 2)
8. CABLU DE MASĂ (Pct. 8 - Fig. 2 pag. 2)

3.0 INSTALAREA

IMPORTANT: Înainte de a conecta, pregăti sau utiliza aparatul, citiți cu atenție NORME DE SIGURANȚĂ.

3.1 CONEXIUNEA ELECTRICĂ.

Acest generator e furnizat reglat pentru funcționarea la 400V, înainte de a-l racorda la rețeaua de alimentare asigurați-vă că tensiunea instalației e compatibilă cu cea reglată, altfel va fi necesar să modificați reglarea generatorului în funcție de tensiunea cu care va fi alimentat, acționând asupra panoului de borne intern, în modul indicat în schema de mai jos:



Asigurați-vă că priza de alimentare este dotată cu siguranța fuzibilă indicată în tabelul de mai jos:

Alimentare	Mod. 80A	Mod. 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

Asigurați-vă că prizele de aer situate pe carcasa aparatului nu sunt astupate și că nu există posibilitatea ca ele să fie astupate în timpul funcționării.

3.2 RACORDAREA LA AER COMPRIMAT

Conectați generatorul, prin intermediul reductorului de presiune situat în spatele aparatului, la rețeaua dv. de aer comprimat.

Alimentare aer comprimat	Mod. 80A	Mod. 120A
Debit	180L/min	220L/min
Presiune minimă	4,5bar	5bar
Presiune maximă	8bar	8bar
Presiune de funcționare	5bar	5,5bar

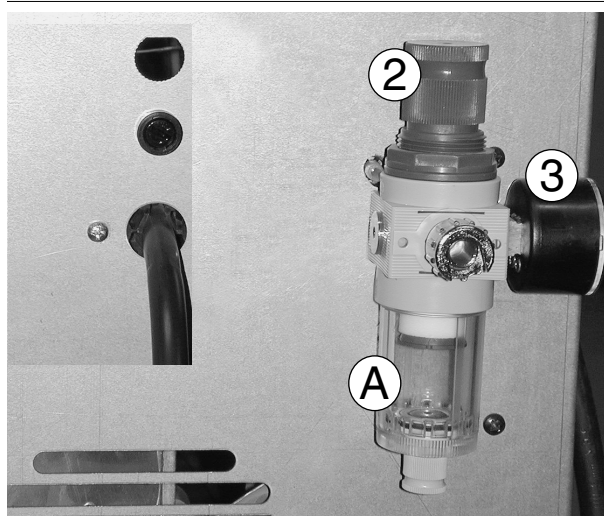
IMPORTANT: curățați periodic rezervorul filtrului dispozitivului de reglare (Pct. A - Fig. 3 pag. 3)

4.0 INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE

După ce ați executat operațiunile de conectare, poziționați cleștele de masă pe piesa ce trebuie tăiată, verificând să fie corect contactul electric, mai ales pentru piesele vopsite sau oxidate.

- Apăsați întrerupătorul (0-I) (Pct. 1 - Fig. 1 pag. 2) de punere sub tensiune ca să fie pe (I).
- Reglați presiunea aerului 4,7 P 5,7 (Pct. 2 - Fig. 3 pag. 3) prin intermediul butonului filtrului de reglare, verificându-l cu ajutorul manometrului (Pct. 3 - Fig. 3 pag. 3) aplicat pe dispozitivul de reglare.

Figura 3.



- Alegeți curentul de tăiere cu ajutorul întrerupătorului de reglare a curentului (Pct. 6 - Fig. 2 pag. 2) de pe panoul anterior, urmărind datele indicate în tabelul de mai jos.

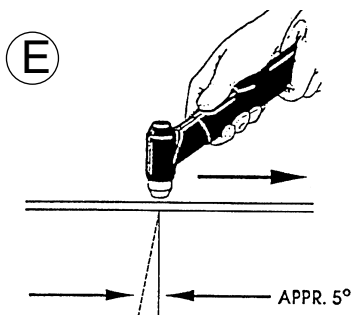
OȚEL MOALE			ALUMINIU			OȚEL INOX		
Gros. mm.	Curent AMP	Viteză m/min	Gros. mm.	Curent AMP	Viteză m/min	Gros. mm.	Curent AMP	Viteză m/min
0,6	30/35	4,6/ 7,2	0,8	30/35	2,5/ 4	0,6	30/35	3,8/ 6
1,5	30/35	2,5/ 4	1,5	30/35	2/ 3,5	1,5	30/35	2/ 3,5
6	30/35	0,8/ 1,2	6	30/35	0,6/ 1	6	30/35	0,6/ 1
6	50	1/ 1,6	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 FUNCȚIONAREA TORȚEI

Montați pe torță duza și apărătoarea de protecție adecvate pentru curentul pe care doriți să-l utilizați, urmând indicațiile din tabelul de mai jos:

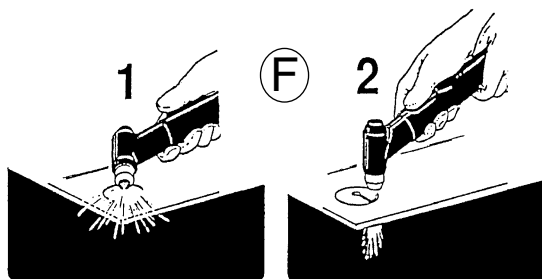
Curent (Amp)	Diametru duză (mm)	Tip apărătoare
30/35A	1 sau 1,2	cu contact
50A	1 sau 1,2	cu contact cu distanțier
80/85A	1,2	cu distanțier
120A	1,6	cu distanțier

Începeți să tăiați încet și măriți viteza pentru a obține calitatea dorită a tăierii. Pentru a începe tăierea pe marginea foi de tablă, aliniați centrul torței de-a lungul marginii tablei și apăsați pe întrerupătorul de comandă: în acest fel, arc de tăiere transferat se va forma pe marginea tablei. Reglați viteza astfel încât să se obțină un rezultat optim al tăierii. Plasma-aerul formează un unghi drept (oțel inox, aluminiu) sau un unghi de atac de 5° (Fig. E), (oțel moale). Unghiul se schimbă în funcție de viteză, material și grosime.



6.0 PERFORAREA

La unele operații de tăiere e necesară începerea tăieturii din interiorul suprafeței tablei, și nu de la marginea tablei. ontoarcerea flăcării la operația de perforare poate scurta durata de viață a componentelor torței; de aceea, operația de perforare trebuie efectuată cât mai rapid posibil. Când se efectuează o operație de perforare (Fig. F),



înclinați torța ușor, astfel încât particulele de la întoarcerea flăcării să fie suflate departe de duza torței (și de utilizator), în loc să ricoșeze de torță. Curățați reziduurile și incrustațiile de pe apărătoarea de ecranare și de pe duză cât mai repede posibil. Stropirea sau scufundarea apărătorii de ecranare într-o substanță anti-reziduuri micșorează cantitatea de incrustații care aderă la aceasta.

NOTĂ.

Următoarele recomandări trebuie respectate pentru toate operațiile de tăiere.

- Așteptați 5 minute înainte de a opri generatorul, după ce ați terminat operațiile de tăiere. Acest lucru permite ventilatorului să răcească și să disipeze căldura aparatului.
- Pentru o durată lungă de viață a componentelor, nu lăsați în funcțiune arcul pilot mai mult decât e necesar.
- Umblați cu grijă cu conductoarele torței și protejați-le de deteriorări.
- Pentru înlocuirea materialelor uzate folosiți numai cheia de siguranță.
- Nu e suficient să deplasați pur și simplu întrerupătorul (0-I) (Pct. 1 - Fig. 1 pag. 2) de punere sub tensiune pe poziția (0) după ce ați terminat operațiile de tăiere. Deconectați de la alimentarea cu electricitate la 5 minute după ce ați efectuat ultima tăietură.

RECITIȚI FRECVENT MĂSURILE DE SIGURANȚĂ.

7.0 DEFECTE DE TAIERE

Defecte la operația de tăiere cu arc:

Patundere insuficientă.

- Viteza de tăiere prea mare.
- Putere insuficientă.
- Grosime material prea mare.
- Componentele pistolului deteriorate.

Arcul se intrerupe.

- Viteza de tăiere prea mica.
- Duza prea distantata de piesa.

Formare de zgura.

- Presiune de gaz scazuta
- Putere scazuta.

Duza arsa.

- Curentul prea mare.
- Duza deteriorata sau lipsa.
- Duza atinge piesa.
- Zgura excesiva: presiunea gazului prea mica.