

Plasma-Schneidanlage

Air Liquide

CITOCUT Kompressor

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

Bestellformular

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 Dünnschweißschweißen.



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	DESCRIPCIÓN Y CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	E - 2
1.1	DESCRIPCIÓN	E - 2
1.2	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	E - 2
1.3	ACCESORIOS	E - 2
1.4	DUTY CYCLE	E - 2
2.0	INSTALACIÓN	E - 2
2.1	CONEXIÓN DEL GENERADOR A LA RED DE ALIMENTACIÓN	E - 2
2.2	INSTALACIÓN DEL GENERADOR	E - 2
2.3	TRANSPORTE DEL GENERADOR	E - 2
3.0	MANDOS: POSICIÓN Y FUNCIÓN	E - 2
3.1	PANEL ANTERIOR	E - 2
3.2	PANNEL TRASERO	E - 3
3.3	FUNCIÓN MANDOS	E - 3
4.0	INSTRUCCIONES PARA LA UTILIZACIÓN	E - 3
5.0	FUNCIONAMIENTO DEL PORTAELECTRODO	E - 4
5.1	PERFORACIÓN	E - 4
6.0	DEFECTOS COMUNES DE CORTE	E - 4
7.0	CAUSAS DE PROBLEMAS E INCONVENIENTES	E - 4
	LISTA DE LAS PIEZAS DE RECAMBIO	I - III
	ESQUEMA ELECTRICO	IV

1.0 DESCRIPCIÓN Y CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

1.1 DESCRIPCIÓN

El equipo es un moderno generador de corriente continua para cortar por plasma, fruto de la aplicación del inverter.

La aplicación de esta especial tecnología ha permitido construir generadores compactos y ligeros, con prestaciones de elevado nivel.

Gracias a la posibilidad de regulación, al alto rendimiento- y al reducido consumo energético, estos generadores son una óptima herramienta de trabajo, capaz de realizar cortes de calidad en espesores de hasta 6 mm.

El generador no requiere la conexión de ninguna fuente de aire comprimido porque cuenta con un compresor integrado.

Posee un circuito de encendido automático del arco que permite cortar rejillas metálicas.

Además, el generador está dotado de -sistemas de seguridad que interrumpen el circuito de potencia cuando el operario entra en contacto con las partes de la máquina que reciben tensión.

Se puede cortar sólo con el arco piloto hasta espesores de 2 mm. Esto resulta muy útil cuando se trata de metales pintados a los que no se puede conectar la pinza del positivo.

1.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

TABLA TÉCNICA

PRIMARIO	
Tensión monofásica	230V
Frecuencia	50 / 60 Hz
Consumo efectivo	11A
Consumo máximo	16A
SECUNDARIA	
Tensión en vacío	300V
Corriente de corte	10 ÷ 20A
Ciclo de trabajo	20A ÷ 50%
Índice de protección	IP 23
Clase de aislamiento	H
Peso	12 kg.
Dimensiones	mm 410 x 180 x 310
Normas	EN 60974.1 - EN 60974.7 EN 60974.10

1.3 ACCESORIOS

Ponerse en contacto con los agentes de zona o con el distribuidor.

1.4 DUTY CYCLE

El ciclo de trabajo (duty cycle) es el porcentaje de 10 minutos durante el que el generador puede cortar a corriente nominal, con una temperatura ambiente de 40° C, sin que se dispare la protección termostática.

Si se dispara, es necesario esperar a que se restablezca el generador para poder cortar (A ver pag. III).

NO SUPERAR EL CICLO DE TRABAJO MÁXIMO.

Superar el ciclo de trabajo que se indica en la placa de datos puede afectar al generador y anula la garantía.

2.0 INSTALACIÓN



IMPORTANTE: antes de conectar, preparar o utilizar el equipo, leer atentamente las **NORMAS DE SEGURIDAD**.

2.1 CONEXIÓN DEL GENERADOR A LA RED DE ALIMENTACIÓN.



Compruebe si la toma de corriente dispone del fusible que se indica en la tabla técnica del generador. Todos los modelos de generador

necesitan que se compensen las oscilaciones de voltaje. Con una variación del $\pm 10\%$ se obtiene una variación de la corriente de corte del $\pm 0,2\%$.



ANTES DE INSERTAR LA CLAVIJA DEL GENERADOR EN LA TOMA DE CORRIENTE HAY QUE COMPROBAR SI LA RED TIENE EL VOLTAJE QUE NECESITA EL GENERADOR.

2.2 INSTALACIÓN DEL GENERADOR



Si en el ambiente de trabajo hay líquidos o gases combustibles es necesario instalar protecciones especiales. Se ruega ponerse en contacto con las autoridades competentes.

El equipo tiene que colocarse siguiendo las siguientes normas:

1. El operador ha de poder acceder fácilmente a todos los mandos y las conexiones del equipo.
2. Controle que el cable de alimentación y el fusible del enchufe donde se conecta la máquina soldadora sean adecuados a la corriente reperida por la misma.
3. La ventilación del generador es muy importante. No instalar el equipo en locales pequeños o sucios en los que pueda aspirar el polvo o la suciedad.
4. Ni el equipo ni los cables deben impedir el paso o el trabajo de otras personas.
5. El generador tiene que estar en una posición segura para evitar que pueda caerse o volcarse. Si el equipo se coloca en un lugar elevado, existe el peligro de que se caiga.

2.3 TRANSPORTE DEL GENERADOR



PROTECCIÓN DEL OPERADOR:
Casco - Guantes - Calzado de protección- Polainas.



El equipo tiene un peso máximo de 25 kg y puede ser levantada por el soldador. Leer atentamente las páginas que siguen.

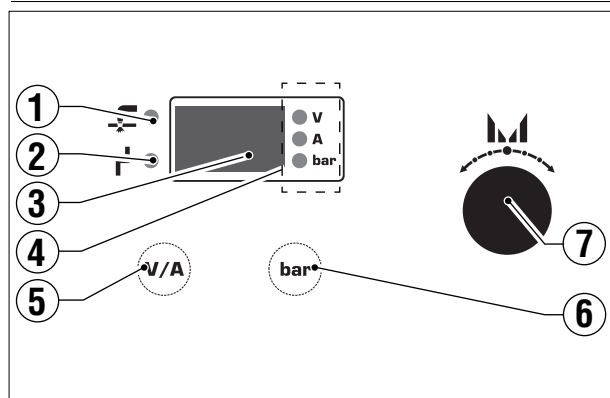
Este equipo está diseñado para poder ser elevado y transportado. La operación de transporte es sencilla pero se debe realizar de acuerdo con las reglas siguientes:

1. Desconectar de la red de alimentación el generador y todos los accesorios antes de elevarlo o desplazarlo.
2. No elevar, arrastrar o tirar del equipo por los cables de alimentación o de los accesorios.

3.0 MANDOS: POSICIÓN Y FUNCIÓN

3.1 PANEL ANTERIOR

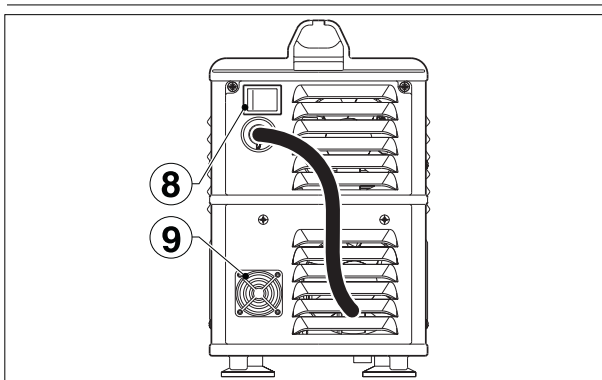
Figura 1.



1	Indicador de suministro de potencia.
2	Indicador de alarma en funcionamiento.
3	Dispositivo digital.
4	Función dispositivo digital (Volt - Amp. - Bar).
5	Tecla tensión - Corriente.
6	Tecla función aire.
7	Perilla de regulación.
8	Interruptor de encendido.
9	Filtro

3.2 PANNEL TRASERO

Figura 2.



3.3 FUNCIÓN MANDOS

- INDICADOR DE SUMINISTRO DE POTENCIA (Ref. 1 - Fig. 1 pág. 2)**
Cuando el led está encendido la máquina está preparada para cortar.
- INDICADOR DE ALARMA EN FUNCIONAMIENTO (Ref. 2 - Fig. 1 pág. 2)**
Cuando el led está encendido indica que una de las alarmas se ha disparado. Al mismo tiempo en el cuadro de mandos (Ref. 3 - Fig. 1 pág. 2) aparece el tipo de alarma que se indica en la tabla adjunta con las operaciones que hay que realizar para restablecer el generador.
En esta situación el generador no suministra corriente.
- DISPOSITIVO DIGITAL (Ref. 3 - Fig. 1 pág. 2)**
Visualiza la corriente establecida por el generador y en alternativa de forma temporal:
 - ✓ Mensaje de encendido.
 - ✓ Versión del software.
 - ✓ Tensión en la antorcha pulsando la tecla (Ref. 5- Fig. 1 pág. 2) .
 - ✓ Presión del aire pulsando la tecla to (Ref. 6 - Fig. 1 pág. 2) .
 - ✓ Tipos de alarma (ALARMAS), ver tabla 1.
 - ✓ Tipos de error de la máquina (FAIL), ver tabla 2.
- FUNCIÓN DISPOSITIVO DIGITAL (Ref. 4 - Fig. 1 pág. 2)**
El led encendido corresponde al tamaño visualizado en el cuadro de mandos:
 - ✓ Volt.
 - ✓ Amper.
 - ✓ Bar.
- TECLA TENSIÓN CORRIENTE**
Pulsando la tecla (Ref. 5 - Fig. 1 pág. 2) se puede visualizar en el cuadro de mandos (Ref. 3 - Fig. 1 pág. 2) la tensión de la antorcha.
La visualización de la tensión es temporal.

Tabla nº 1 - ALARMAS

DISPLAY	SIGNIFICADO	RESTAURACIÓN
- - -	Tensión de entrada insuficiente. Interruptor de línea abierto o falta de línea.	Al restablecerse la alarma. Si la alarma continúa ponerse en contacto con el centro de asistencia.
CUP	La cabeza de la antorcha no se ha ajustado correctamente (con el generador encendido).	Apagar el generador. Ajustar correctamente la cabeza y volver a encender el generador.
HtA	Recalentamiento del convertidor de potencia.	Al restablecerse la alarma (cuando la temperatura interna ha disminuido).
ThA (De forma intermitente)	Aviso de que se está recalentando el convertidor de potencia (HTA).	Al restablecerse la alarma (cuando la temperatura interna ha disminuido).
CtA	Recalentamiento del compresor.	Al restablecerse la alarma (cuando la temperatura interna ha disminuido).
Air	Presión de aire insuficiente (inferior a 1,5 bar)	Ponerse en contacto con el centro de asistencia.
ScA	Cortocircuito en salida.	Apagar y volver a encender el generador
LSF	Se ha apagado el arco	Comprobar el desgaste de la cabeza y del electrodo y, en caso de que estén desgastados, sustituirlos. Si la alarma continúa, apagar y volver a encender el generador. Si vuelve a dispararse la alarma, ponerse en contacto con el centro de asistencia.

- TECLA FUNCIÓN AIRE**
Pulsando la tecla (Ref. 6 - Fig. 1 pág. 2) se activa durante un período determinado la instalación neumática de la máquina y la visualización de la presión de trabajo.
- PERILLA DE REGULACIÓN DE LA CORRIENTE**
Permite regular la corriente de corte (Ref. 3 - Fig. 1 pág. 2) .
- INTERRUPTOR DE ENCENDIDO**
(Ref. 8 - Fig. 2 pág. 3)
Este interruptor tiene 2 posiciones **encendido** (luz verde) o **apagado**, que corresponden al encendido y al **apagado** del generador.
- FILTRO DE AIRE (Ref. 9 - Fig. 2 pág. 3)**
Limpiarlo según el programa de mantenimiento.

4.0 INSTRUCCIONES PARA LA UTILIZACIÓN

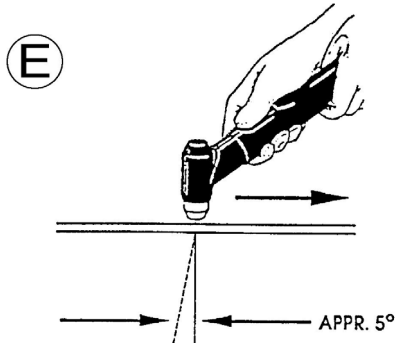
- Colocar el generador en un lugar seco y con la ventilación adecuada
- Pulsar el interruptor de encendido (Ref. 8 - Fig. 2 pág. 3) y esperar a que se encienda el generador.
- Colocar la pinza de masa sobre la pieza que hay que cortar asegurándose de que se produce contacto.
- Seleccionar la corriente de corte (Ref. 7 - Fig. 2 pág. 3) con la ayuda de la tabla siguiente.

Situarse sobre la pieza que se desea cortar, pulsar la tecla antorcha y empezar a cortar.

SE ACONSEJA NO MANTENER EL ARCO PILOTO ENCENDIDO CUANDO NO SE UTILIZA PARA EVITAR EL DESGASTE DEL ELECTRODO Y DE LA TOBERA.

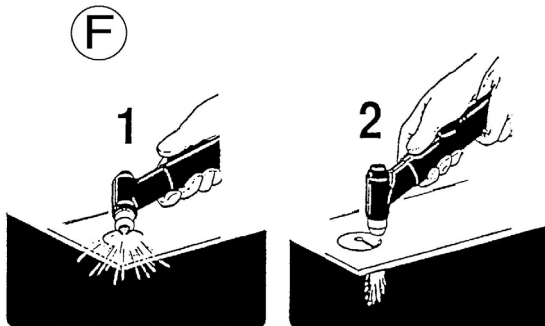
5.0 FUNCIONAMIENTO DEL PORTAELECTRODO

Comenzar a cortar lentamente y aumentar la velocidad para obtener el tipo de corte que se desea. Para iniciar el corte en el borde de la chapa, alinear el centro del portaelectrodo a lo largo del borde de la chapa y apretar el interruptor de mando: entonces, el arco de corte trasladado se enciende en el borde de la chapa. Regular la velocidad para obtener un buen corte. El plasma aira crea un arco derecho (Acero inox, aluminio) o bien, un arco de empalme de 5° (Fig.E), (Acero dulce).



5.1 PERFORACIÓN

En algunas operaciones de corte podría ser necesario comenzar el corte en el interior de la superficie de la chapa en vez del borde de la misma. La vuelta de la llama de la operación de perforación puede abreviar la duración de los componentes del portaelectrodo: por lo tanto, todo el trabajo de perforación debe ser efectuado lo más rápidamente posible. Minimiza la cantidad de incrustaciones que se adhieren a la misma. Cuando se efectúa una perforación (Fig.F)



inclinarse el portaelectrodo ligeramente de forma que las chispas sean sopladitas por la boquilla del portaelectrodo (Oy por el operador) en vez de caer sobre el portaelectrodo. Limpiar las escorias y las incrustaciones de la pantalla y de la boquilla

lo antes posible. La rociadura o la inmersión de la pantalla de soldar en una sustancia antiescorias.

NOTA. Las siguientes sugerencias deben ser seguidas para todas las operaciones de corte.

- Esperar 5 minutos antes de parar el generador una vez acabadas las operaciones de corte. Esto permite al ventilador enfriar y disipar el calor del aparato.
- Para una larga duración de los componentes no hacer funcionar el arco piloto más tiempo de lo necesario.
- Manipular los conductores del portaelectrodo con cuidado y protegerlos de daños.
- Para la sustitución de los materiales gastados usar solo la llave de seguridad.

RELEER FRECUENTEMENTE LAS PRECAUCIONES DE SEGURIDAD.

6.0 DEFECTOS COMUNES DE CORTE

Aquí abajo se indican los problemas de corte más comunes y sus causas probables para cada uno:

Penetración insuficiente.

- Velocidad de corte excesiva.
- Potencia insuficiente.
- Espesor del material excesivo.
- Componentes portaelectrodo gastados o dañados.

El arco principal se apaga.

- Velocidad de corte demasiado lenta.
- Espacio entre la boquilla y el portaelectrodo y la pieza excesivo.

Formación de escorias.

- Presión del gas errada.
- Potencia de corte equivocada.

Boquillas quemadas.

- Corriente alta
- Boquilla de corte dañada o floja
- Boquilla en contacto con el material
- Residuo en exeso presión del gas plasma reducida.

7.0 CAUSAS DE PROBLEMAS E INCONVENIENTES

Una vez encendido, el generador puede dar errores de funcionamiento que se visualizan en el cuadro de mandos (Rif. 3 - Fig. 1 pág. 2) , como en la tabla adjunta. **Dichos errores pueden ser reversibles o irreversibles.**

Tabla n° 2 - FAIL -

DISPLAY	RESTAURACIÓN
F14	Asegurarse de que la cabeza de la antorcha se haya introducido correctamente.
F10 - F11 - F12 - F13	Apagar y volver a encender el generador. Si "fail" persiste, ponerse en contacto con el centro de asistencia y comunicar el tipo de error.
F15	Asegurarse de que la tecla antorcha no se haya pulsado al encender el generador. Apagar y volver a encender el generador.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 - F55 - F56	Apagar y volver a encender el generador. Si "fail" persiste, ponerse en contacto con el centro de asistencia y comunicar el tipo de error.