

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 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 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	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	F - 2
1.1	DESCRIPTION	F - 2
1.2	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	F - 2
1.3	ACCESSOIRES	F - 2
1.4	DUTY CYCLE	F - 2
2.0	INSTALLATION	F - 2
2.1	CONNEXION DU GÉNÉRATEUR AU RÉSEAU D'ALIMENTATION	F - 2
2.2	CHOIX D'UN EMPLACEMENT	F - 2
2.3	DÉPLACEMENT ET TRANSPORT DU GÉNÉRATEUR	F - 2
3.0	COMMANDES: EMBLEMES ET FONCTIONS	F - 3
3.1	PANNEAU AVANT	F - 3
3.2	PANNEAU ARRIÈRE	F - 3
3.3	FONCTION COMMANDES	F - 3
4.0	INSTRUCTIONS D'UTILISATION	F - 4
5.0	FONCTIONNEMENT DE LA TORCHE	F - 4
5.1	PERFORATION	F - 4
6.0	DÉFAUTS COURANTS	F - 4
7.0	PROBLÈMES CAUSES ET INCONVÉNIENTS	F - 4
	PIÈCES DÉTACHÉES	J - III
	SCHEMA ELECTRIQUE	IV

1.0 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

1.1 DESCRIPTION

L'installation est un générateur de courant continu moderne pour le découpage au plasma, né de l'application de l'inverter. Cette technologie spéciale a permis de construire des générateurs compacts, légers et très performants. Possibilité de réglage, haut rendement et consommation d'énergie réduite en font un outil précieux, en mesure d'effectuer des découpages de qualité jusqu'à des épaisseurs de 6 mm.

Le générateur dispose d'un compresseur intégré, et ne nécessite pas de branchement à une source d'air comprimé.

Le générateur est doté d'un circuit de rallumage automatique de l'arc, qui permet un découpage idéal de structures métalliques à grille. En outre le générateur est doté de systèmes de sécurité qui inhibent le circuit de puissance quand l'opérateur entre en contact avec les parties sous tension de la machine. Il est possible en outre de découper par le seul arc piloté jusqu'à des épaisseurs de 2 mm, chose très utile quand on travaille des métaux peints sur lesquels il est impossible d'accrocher la pince du positif.

1.2 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

PLAQUE DE DONNÉES TECHNIQUES

PRIMAIRE	
Tension monophasé	230V
Fréquence	50 / 60 Hz
Consommation effective	11A
Consommation maxi	16A
SECONDAIRE	
Tension à vide	300V
Courante de découpage	10 ÷ 20A
Facteur de marche	20A ÷ 50%
Indice de protection	IP 23
Classe d'isolement	H
Poids	12 kg.
Dimensions	mm 410 x 180 x 310
Norme	EN 60974.1 - EN 60974.7 EN 60974.10

1.3 ACCESSOIRES

Consulter les agents de zone ou le revendeur.

1.4 DUTY CYCLE

Le duty cycle est le pourcentage sur 10 minutes de découpage que le générateur peut fournir à son courant nominal, pour une température ambiante de 40° C, sans intervention de la protection thermostatique.

Si ceci devait intervenir, attendre le redémarrage du générateur avant de pouvoir procéder au découpage (voir page III).

NE PAS DÉPASSER LE CYCLE DE TRAVAIL MAXIMUM.

Le dépassement du cycle de travail indiqué sur la plaquette peut endommager le générateur et annuler la garantie.

2.0 INSTALLATION



IMPORTANT : Avant de brancher, préparer ou utiliser l'appareil, lire attentivement le chapitre RÈGLES DE SÉCURITÉ.

2.1 CONNEXION DU GÉNÉRATEUR AU RÉSEAU D'ALIMENTATION.



S'assurer que la prise d'alimentation est équipée du fusible indiqué sur le tableau des données techniques placé sur le générateur. Tous les modèles de générateur prévoient une compensation des variations de réseau. Pour chaque variation de $\pm 10\%$, on obtient une variation du courant de soudage de $\pm 0,2\%$.



AFIN D'ÉVITER TOUT DOMMAGE À L'APPAREIL, CONTRÔLE QUE LA TENSION DU RÉSEAU CORRESPONDE À CELLE DU GÉNÉRATEUR AVANT DE BRANCHER LA PRISE D'ALIMENTATION.

2.2 CHOIX D'UN EMPLACEMENT



Une installation spéciale peut être requise en présence d'essence ou de liquides volatils. Ne pas déplacer ou utiliser l'appareil si celui-ci est instable et risque de se renverser.

Positionner l'équipement en respectant les consignes ci-dessous:

1. L'opérateur doit pouvoir accéder librement aux organes de contrôle et de réglage ainsi qu'aux connexions.
2. Ne pas placer l'appareil dans des locaux petits et fermés. La ventilation du poste est très importante. S'assurer que les ouies de ventilation ne soient pas obstruées et qu'il n'existe aucun risque d'obstruction pendant le fonctionnement, ceci afin d'éviter tout risque de surchauffe et d'endommagement de l'appareil.
3. Éviter les locaux sales et poussiéreux où la poussière pourrait être aspirée à l'intérieur de l'appareil par le système de ventilation.
4. L'équipement (y compris les câbles) ne doit pas constituer un obstacle à la libre circulation et au travail des autres personnes.
5. Placer l'appareil sur une surface stable afin d'éviter tout risque de chute ou de renversement. Penser au risque de chute de l'appareil lorsque celui-ci est placé dans des positions surélevées.

2.3 DÉPLACEMENT ET TRANSPORT DU GÉNÉRATEUR



PROTECTION DE L'OPÉRATEUR

Casque - Gants - Chaussures de sécurité - Guêtres.



Son poids ne dépassant pas les 25 Kg, la soudeuse peut être soulevée par l'opérateur. Lire attentivement les prescriptions suivantes.

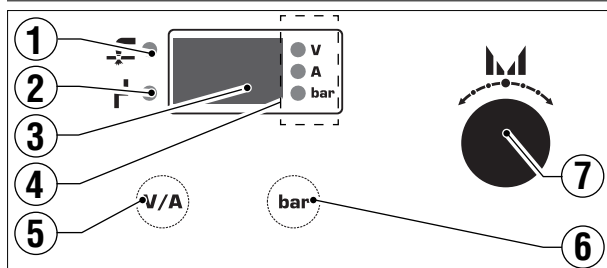
L'appareil a été conçu pour être soulevé et transporté. Ce transport est simple mais doit être fait dans le respect de certaines règles:

1. Ces opérations peuvent être faites par la poignée se trouvant sur le générateur
2. Avant de soulever ou déplacer l'appareil, débrancher le générateur et tous les accessoires du secteur.
3. L'appareil ne doit pas être remorqué, traîné ou soulevé à l'aide des câbles électriques.

3.0 COMMANDES: EMBLEMENTS ET FONCTIONS

3.1 PANNEAU AVANT

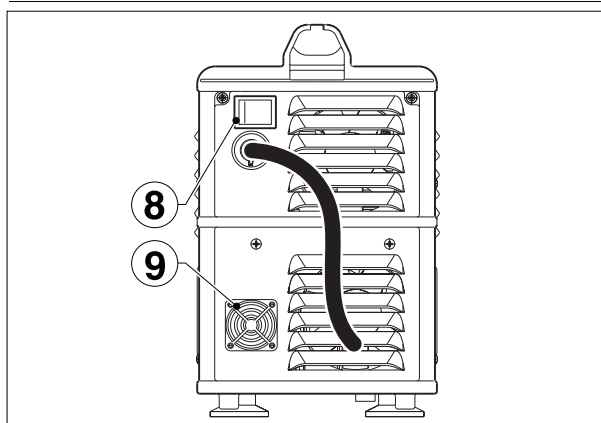
Figura 1.



1	Indicateur distribution puissance
2	Indicateur intervention alarmes
3	Instrument numérique
4	Fonction instrument numérique (Volt - Amp. - Bar)
5	Touche fonction tension - courant
6	Touche fonction air
7	Manette de réglage
8	Interrupteur d'allumage
9	Filtre air

3.2 PANNEAU ARRIÈRE

Figura 2.



3.3 FONCTION COMMANDES

- INDICATEUR DE DISTRIBUTION DE PUISSANCE (Rèf. 1- Fig. 1 pag. 3)**
Quand la led est allumée la machine est prête au découpage.
- INDICATEUR D'INTERVENTION D'ALARMES (Rèf. 2- Fig. 1 pag. 3)**
Quand la led est allumée cela indique qu'une des alarmes prévues est intervenue, simultanément à la visualisation (Rèf. 3- Fig. 1 pag. 3) du type d'alarme comme indiqué dans le tableau ci-dessous, avec les opérations relatives à effectuer pour rétablir le fonctionnement normal du générateur. Dans cette condition le générateur ne distribue pas de courant.

Table n° 1 - ALARME

DISPLAY	SIGNIFICATION	REPRENDRE - RESET
---	Tension d'entrée insuffisante. Interrupteur de ligne ouvert ou absence de ligne.	Au rétablissement de l'alarme. Si l'alarme persiste contacter le centre d'assistance.
CUP	La hotte de la torche n'est pas vissée correctement (générateur allumé).	Eteindre le générateur, Visser correctement la hotte et rallumer le générateur.
HtA	Surtempérature du convertisseur de puissance.	Au rétablissement des conditions normales (Quand la température interne a diminué).
ThA (Clignotant)	Avis de l'approche de la surtempérature du convertisseur de puissance (HtA).	Au rétablissement des conditions normales (Quand la température interne a diminué).
CtA	Surtempérature du compresseur	Au rétablissement des conditions normales (Quand la température interne a diminué).
Air	Pression d'air insuffisante Inférieur à 1,5 bar.	Contacter le centre d'assistance.
ScA	Court-circuit en sortie.	Eteindre et rallumer le générateur.
LSF	Extinction de l'arc.	Vérifier l'usure de la hotte et de l'électrode, Si usés, remplacer. Si l'alarme persiste éteindre et rallumer le générateur. Si l'alarme se reproduit contacter le centre d'assistance.

- INSTRUMENT NUMÉRIQUE (Rèf. 3- Fig. 1 pag. 3)**
Visualise le courant programmé par le générateur et en alternative d'une manière temporaire:
 - ✓ Message d'allumage.
 - ✓ Version du logiciel.
 - ✓ Tension sur la torche en appuyant la touche (Rèf. 5- Fig. 1 pag. 3) .
 - ✓ Pression de l'air en appuyant la touche (Rèf. 6- Fig. 1 pag. 3) .
 - ✓ Typologie d'alarme (ALARME), voir table 1.
 - ✓ Typologie d'erreur de la machine (FAIL), voir table 2.
- FONCTION INSTRUMENT NUMÉRIQUE (Rèf. 4- Fig. 1 pag. 3)**
La led allumée correspond à la grandeur affichée:
 - ✓ Volt.
 - ✓ Ampère.
 - ✓ Bar.
- TOUCHE TENSION COURANT**
En appuyant (Rèf. 5- Fig. 1 pag. 3) on visualise (Rèf. 3- Fig. 1 pag. 3) la tension présente sur la torche. La visualisation de la tension est temporaire.
- TOUCHE FONCTION AIR**
En appuyant (Rèf. 6- Fig. 1 pag. 3) on active pendant un certain temps l'installation d'air de la machine, avec visualisation de la pression de travail.
- MANETTE DE RÉGLAGE DU COURANT**
Permet de régler le courant de découpage (Rèf. 3- Fig. 1 pag. 3) .
- ERRUPTUEUR D'ALLUMAGE**
(Rèf. 8 - Fig. 2 pag. 3) Cet interrupteur a 2 positions, allumé (Voyant vert allumé) ou éteint, qui correspondent à l'allumage et l'extinction du générateur.
- FILTRE AIR (Rèf. 9 - Fig. 2 pag. 3)**
Effectuer le nettoyage selon le programme d'entretien.

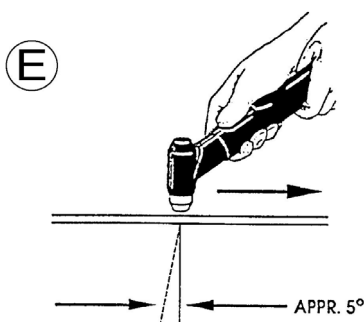
4.0 INSTRUCTIONS D'UTILISATION

- Brancher le générateur dans un endroit sec et disposant d'une ventilation appropriée.
- Appuyer l'interrupteur d'allumage (**Réf. 8** - Fig. 2 pag. 3) (**Réf. 8**- Fig. 2 pag. 3) et attendre l'allumage du générateur.
- Positionner la pince de masse sur la pièce à découper, en s'assurant du bon contact électrique.
- Sélectionner le courant de découpage par la manette (**Réf. 7** - Fig. 2 pag. 3) en suivant les instructions du tableau ci-dessous.
- Se positionner sur la pièce à découper, appuyer le bouton torche et commencer le découpage
Il est conseillé de ne pas maintenir inutilement l'arc pilote allumé en l'air de façon à éviter l'usure de l'électrode et du gicleur.

RELIRE FRÉQUEMMENT LES RÈGLES DE SÉCURITÉ INDIQUÉES AU DÉBUT DE CE MANUEL

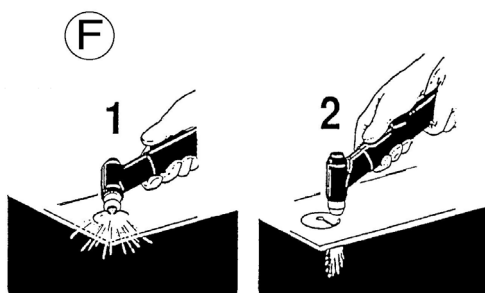
5.0 FONCTIONNEMENT DE LA TORCHE

Commencer à couper lentement puis augmenter progressivement la vitesse d'avance jusqu'à obtention d'une découpe de bonne qualité. Pour commencer une découpe au bord de la tôle, aligner le centre de la torche avec le bord de la pièce et presser le poussoir de commande: l'arc s'amorce alors sur le bord de la tôle. Régler la vitesse de façon à obtenir une découpe propre. Le système plasma air crée un arc droit (acier inox, aluminium) ou un arc d'attaque de 5° (**Fig. E**) (Acier doux). L'arc varie en fonction de la vitesse, du matériau et de l'épaisseur.



5.1 PERFORATION

Il peut être parfois nécessaire de commencer la découpe à l'intérieur de la surface plutôt que sur le bord de la tôle. Le retour de flamme provoqué par l'opération de perforation peut diminuer la durée de vie des composants de la torche. Ceci implique donc d'effectuer la perforation le plus rapidement possible. Pour effectuer une perforation (**Fig. F**),



NOTE. Les conseils suivants doivent être suivis pour toutes les opérations de découpage:

- Attendre 5 minutes après la fin du découpage avant d'arrêter l'appareil, afin de permettre au ventilateur de refroidissement de dissiper la chaleur présente à l'intérieur du poste.
- Pour garantir une bonne longévité des composants, ne pas faire fonctionner l'arc pilote plus longtemps que nécessaire.
- Manipuler les conducteurs de la torche avec soin et les protéger des risques de détérioration.
- Pour remplacer les pièces d'usure, n'utiliser que la clé fournie en dotation.

RELIRE FRÉQUEMMENT LES RÈGLES DE SÉCURITÉ.

6.0 DÉFAUTS COURANTS

Sont énumérés ci-dessous les défauts les plus couramment constatés et leurs causes possibles

Pénétration insuffisante.

- Vitesse d'avance excessive.
- Puissance insuffisante.
- Épaisseur du matériau trop importante.
- Composants de la torche usés ou endommagés.

L'arc principal s'éteint.

- Vitesse d'avance trop lente.
- Distance trop grande entre la torche et la pièce.

Formation de scories.

- Mauvaise pression de l'air comprimé.
- Puissance de coupe non adéquate.

Buse brûlée.

- Courant de coupe trop fort.
- Buse endommagée ou desserrée.
- Buse en contact avec la pièce.
Scories excessives : pression d'air trop faible.

7.0 PROBLÈMES CAUSES ET INCONVÉNIENTS

Après l'allumage le générateur peut donner des erreurs de fonctionnement visualisées sur l'afficheur (**Réf. 3** - Fig. 1 pag. 3) comme indiqué sur le tableau. Ces erreurs peuvent être rétablies ou sont irréversibles.

Table n° 2 - FAIL

DISPLAY	REPRENDRE - RESET
F14	S'assurer que la hotte est insérée correctement. Eteindre et rallumer le générateur.
F10 - F11 - F12 - F13	Eteindre et rallumer le générateur. Si l'erreur persiste appeler le centre d'assistance et communiquer le type d'erreur.
F15	Vérifier que le bouton de la torche n'est pas appuyé pendant l'allumage du générateur. Eteindre et rallumer le générateur.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 - F55 - F56	Eteindre et rallumer le générateur. Si l'erreur persiste "fail" appeler le centre d'assistance et communiquer le type d'erreur.