

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

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	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΚΑΙ ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ	GR - 2
1.1	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	GR - 2
1.2	ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ	GR - 2
1.3	ΑΞΕΣΟΥΑΡ	GR - 2
1.4	ΚΥΚΛΟΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ	GR - 2
2.0	ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ	GR - 2
2.1	ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΗΣ ΓΕΝΝΗΤΡΙΑΣ ΣΤΟ ΔΙΚΤΥΟ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑΣ	GR - 2
2.2	ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΗΣ ΓΕΝΝΗΤΡΙΑΣ	GR - 2
2.3	ΜΕΤΑΚΙΝΗΣΗ ΚΑΙ ΜΕΤΑΦΟΡΑ ΤΗΣ ΓΕΝΝΗΤΡΙΑΣ	GR - 2
3.0	ΧΕΙΡΙΣΤΗΡΙΑ: ΘΕΣΗ ΚΑΙ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ	GR - 2
3.1	ΕΜΠΡΟΣ ΠΙΝΑΚΑΣ	GR - 2
3.2	ΠΙΣΩ ΠΙΝΑΚΑΣ	GR - 3
3.3	ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΧΕΙΡΙΣΤΗΡΙΩΝ	GR - 3
4.0	ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ	GR - 3
5.0	ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΤΣΙΜΠΙΔΑΣ	GR - 4
5.1	ΔΙΑΤΡΗΣΗ	GR - 4
6.0	ΣΥΝΗΘΗ ΕΛΑΤΤΩΜΑΤΑ ΚΟΠΗΣ	GR - 4
7.0	ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΑ ΑΙΤΙΕΣ ΚΑΙ ΣΦΑΛΜΑΤΑ	GR - 4
	ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ	I - III
	ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ	IV

1.0 ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΚΑΙ ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

1.1 ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ

Η εγκατάσταση είναι μια σύγχρονη γεννήτρια συνεχούς ρεύματος για κοπή πλάσματος, που λειτουργεί χάρη στην εφαρμογή του inverter. Η ειδική αυτή τεχνολογία επέτρεψε την παραγωγή γεννητριών μικρών διαστάσεων και βάρους, με επιδόσεις υψηλού επιπέδου. Οι δυνατότητες ρύθμισης, η υψηλή απόδοση και η περιορισμένη κατανάλωση ενέργειας την καθιστούν ένα εξαιρετικό όργανο εργασίας για την εκτέλεση κοπών ποιότητας με πάχος έως 6 mm. Το μοντέλο διαθέτει ενσωματωμένο συμπιεστή και κατά συνέπεια δεν απαιτεί σύνδεση σε παροχή πεπιεσμένου αέρα. Και τα δύο μοντέλα διαθέτουν κύκλωμα αυτόματης επανένταξης του τόξου που επιτρέπει την τέλεια κοπή μεταλλικών κατασκευών με μορφή γρίλιας. Η γεννήτρια διαθέτει επίσης συστήματα ασφαλείας που απομονώνουν το κύκλωμα ισχύος όταν ο χειριστής έρχεται σε επαφή με σημεία υπό τάση του μηχανήματος. Επιτρέπεται επίσης η κοπή μόνο με το τόξο-οδηγό σε πάχος έως 2 mm, πράγμα που αποδεικνύεται ιδιαίτερα χρήσιμο για την κοπή βαμμένων μετάλλων στα οποία δεν μπορεί να συνδεθεί η τοιμπίδα του θετικού.

1.2 ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

ΠΙΝΑΚΙΔΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΩΝ

ΠΡΩΤΕΥΟΝ	
Μονοφασική τάση	230V
Συχνότητα	50 / 60 Hz
Πραγματική κατανάλωση	11A
Μέγιστη κατανάλωση	16A
ΔΕΥΤΕΡΕΥΟΝ	
Τάση χωρίς φορτίο	300V
Ρύμα κοπής	10 ÷ 20A
Κύκλος λειτουργίας	20A ÷ 50%
Δείκτης προστασίας	IP 23
Κλάση μόνωσης	H
Βάρος	12 kg.
Διαστάσεις	mm 410 x 180 x 310
Κανονισμοί	EN 60974.1 - EN 60974.7 EN 60974.10

1.3 ΑΞΕΣΟΥΑΡ

Συμβουλευθείτε την τοπική αντιπροσωπεία ή το κατάστημα πώλησης.

1.4 ΚΥΚΛΟΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ

Ο κύκλος λειτουργίας είναι το ποσοστό 10 λεπτών κατά το οποίο η γεννήτρια μπορεί να κόψει με το ονομαστικό της ρεύμα, σε θερμοκρασία περιβάλλοντος 40° C, χωρίς την επέμβαση της θερμοστατικής προστασίας. Σε περίπτωση επέμβασης, για να συνεχίσετε την κοπή, πρέπει να περιμένετε την αποκατάσταση της λειτουργίας της γεννήτριας (βλ. σελ. III)

ΜΗΝ ΥΠΕΡΒΑΙΝΕΤΕ ΤΟ ΜΕΓΙΣΤΟ ΚΥΚΛΟ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ.

Η υπέρβαση του κύκλου λειτουργίας που αναγράφεται στην πινακίδα χαρακτηριστικών μπορεί να προκαλέσει βλάβες στη γεννήτρια και να ακυρώσει την εγγύηση.

2.0 ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ



ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ: Πριν συνδέσετε, προετοιμάσετε ή χρησιμοποιήσετε τη συσκευή, διαβάστε προσεκτικά το **ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ**.

2.1 ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΗΣ ΓΕΝΝΗΤΡΙΑΣ ΣΤΟ ΔΙΚΤΥΟ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑΣ.



Βεβαιωθείτε ότι η πρίζα τροφοδοσίας διαθέτει την ασφάλεια που αναγράφεται στον πίνακα των τεχνικών χαρακτηριστικών της γεννήτριας. Όλα τα μοντέλα γεννήτριας προβλέπουν την αντιστάθμιση των μεταβολών του δικτύου. Για μεταβολές $\pm 10\%$ επιτυγχάνεται μεταβολή του ρεύματος κοπής $\pm 0,2\%$.



ΓΙΑ ΝΑ ΑΠΟΦΥΓΕΤΕ ΒΛΑΒΕΣ ΣΤΗ ΓΕΝΝΗΤΡΙΑ, ΠΡΙΝ ΣΥΝΔΕΣΕΤΕ ΤΟ ΦΙΣ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑΣ, ΕΛΕΓΞΤΕ ΕΑΝ Η ΤΑΞΗ ΤΗΣ ΓΡΑΜΜΗΣ ΕΙΝΑΙ ΚΑΤΑΛΛΗΛΗ ΓΙΑ ΤΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ.

2.2 ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΗΣ ΓΕΝΝΗΤΡΙΑΣ



Σε περίπτωση παρουσίας λαδιών ή καύσιμων υγρών και αερίων μπορούν να απαιτούνται ειδικές εγκαταστάσεις. Παρακαλούμε απευθυνθείτε στις αρμόδιες αρχές.

Όταν εγκαθιστάτε τη γεννήτρια πρέπει να είστε βέβαιοι ότι τηρούνται οι ακόλουθες οδηγίες:

- Ο χειριστής πρέπει να έχει εύκολη πρόσβαση στα χειριστήρια και στις συνδέσεις της συσκευής.
- Βεβαιωθείτε ότι το ηλεκτρικό καλώδιο και η ασφάλεια της πρίζας στην οποία συνδέεται η γεννήτρια είναι κατάλληλα για την παροχή που απαιτείται.
- Μην τοποθετείτε τη συσκευή σε χώρους μικρών διαστάσεων: ο αερισμός της γεννήτριας είναι πολύ σημαντικός. Αποφύγετε χώρους με πολύ σκόνη ή βρωμιά, στους οποίους η σκόνη ή άλλα αντικείμενα μπορούν να αναρροφηθούν από την εγκατάσταση.
- Η συσκευή (συμπεριλαμβανομένων των καλωδίων) δεν πρέπει να εμποδίζει τη διέλευση ή την εργασία των άλλων.
- Η συσκευή πρέπει να έχει ασφαλή θέση, ώστε να αποφεύγονται κίνδυνοι πτώσης ή ανατροπής. Όταν η γεννήτρια είναι τοποθετημένη σε υπερυψωμένο σημείο, υπάρχει κίνδυνος πιθανής πτώσης.

2.3 ΜΕΤΑΚΙΝΗΣΗ ΚΑΙ ΜΕΤΑΦΟΡΑ ΤΗΣ ΓΕΝΝΗΤΡΙΑΣ



ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΧΕΙΡΙΣΤΗ:

Κράνος - Γάντια - Παπούτσια ασφαλείας - Περικνημίδες



Η γεννήτρια δεν υπερβαίνει το βάρος των 25 Kg και μπορεί να ανυψωθεί από το χειριστή. Διαβάστε προσεκτικά τις ακόλουθες οδηγίες.

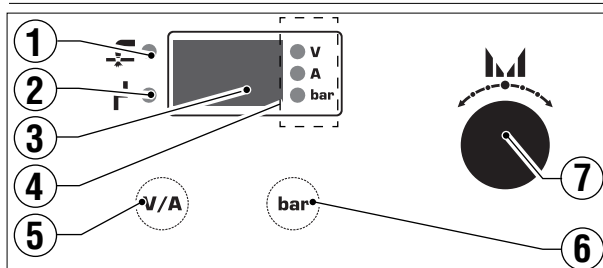
Η γεννήτρια έχει μελετηθεί για να επιτρέπει την ανύψωση και τη μεταφορά. Η μεταφορά της συσκευής είναι απλή, αλλά πρέπει να πραγματοποιείται σύμφωνα με τους ακόλουθους κανόνες:

- Οι ενέργειες αυτές μπορούν να εκτελούνται μέσω της χειρολαβής που υπάρχει στη γεννήτρια.
- Πριν την ανύψωση ή τη μεταφορά, αποσυνδέστε από το ηλεκτρικό δίκτυο τη γεννήτρια και όλα τα εξαρτήματά της.
- Η συσκευή δεν πρέπει να ανυψώνεται, να σύρεται ή να έλκεται από τα καλώδια τοιμπίδας ή γείωσης.

3.0 ΧΕΙΡΙΣΤΗΡΙΑ: ΘΕΣΗ ΚΑΙ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ

3.1 ΕΜΠΡΟΣ ΠΙΝΑΚΑΣ

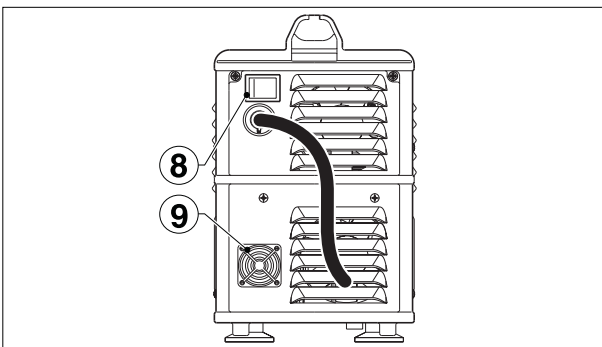
Εικόνα 1.



1	Ενδειξη παροχής ισχύος
2	Ενδειξη επέμβασης συναγερμών
3	Ψηφιακό όργανο
4	Λειτουργία ψηφιακού οργάνου (Volt - Amp. - Bar)
5	Πλήκτρο λειτουργίας τάσης - ρεύματος
6	Πλήκτρο λειτουργίας αέρα
7	Διακόπτης ρύθμισης
8	Διακόπτης τροφοδοσίας
9	Φίλτρο αέρα

3.2 ΠΙΣΩ ΠΙΝΑΚΑΣ

Εικόνα 2.



ΠΙΝΑΚΑΣ 1 - ΣΥΝΑΓΕΡΜΟΙ

ΟΘΟΝΗ	ΣΗΜΑΣΙΑ	ΑΠΟΚΑΤΑΣΤΑΣΗ
---	Χαμηλή τάση εισόδου. Διακόπτης γραμμής ανοιχτός ή διακοπή της γραμμής.	Με την αποκατάσταση του συναγερμού. Εάν ο συναγερμός παραμένει, απευθυνθείτε στο Σέρβις.
CUP	Το κάλυμμα της τσιμπίδας δεν βιδώθηκε σωστά (με τη γεννήτρια αναμμένη).	Σβήστε τη γεννήτρια. Βιδώστε σωστά το κάλυμμα και ανάψτε τη γεννήτρια.
HtA	Υπερθέρμανση μετατροπέα ισχύος.	Με την αποκατάσταση του συναγερμού (Όταν πέσει η εσωτερική θερμοκρασία).
ThA (αναλαμπή)	Προειδοποίηση επικείμενης υπερθέρμανσης του μετατροπέα ισχύος (HtA).	Με την αποκατάσταση του συναγερμού (Όταν πέσει η εσωτερική θερμοκρασία).
CtA	Υπερθέρμανση του συμπιεστή	Με την αποκατάσταση του συναγερμού (Όταν πέσει η εσωτερική θερμοκρασία).
Air	Ανεπαρκής πίεση αέρα μικρότερη από 1,5 bar	Απευθυνθείτε στο Σέρβις.
ScA	Βραχυκύκλωμα εξόδου.	Σβήστε και ανάψτε πάλι τη γεννήτρια.
LSF	Σβήσιμο του τόξου.	Ελέγξτε τη φθορά του καλύμματος και του ηλεκτροδίου και εν ανάγκη αντικαταστήστε τα. Εάν ο συναγερμός παραμένει, σβήστε και ανάψτε πάλι τη γεννήτρια. Σε περίπτωση που εμφανιστεί πάλι, απευθυνθείτε στο Σέρβις.

5. **ΠΛΗΚΤΡΟ ΤΑΣΗΣ ΡΕΥΜΑΤΟΣ (Αρ. 5 - Εικ. 1 σελ. 2)**
Πιέζοντας το πλήκτρο στην οθόνη (Αρ. 3 - Εικ. 1 σελ. 2) εμφανίζεται η τάση στην τσιμπίδα. Η ένδειξη της τάσης είναι προσωρινή.
6. **ΠΛΗΚΤΡΟ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ ΑΕΡΑ (Αρ. 6 - Εικ. 1 σελ. 2)**
Πιέζοντας το πλήκτρο ενεργοποιείται για προκαθορισμένο χρόνο η εγκατάσταση αέρα του μηχανήματος με την εμφάνιση της πίεσης λειτουργίας.
7. **ΔΙΑΚΟΠΤΗΣ ΡΥΘΜΙΣΗΣ ΤΟΥ ΡΕΥΜΑΤΟΣ (Αρ. 3 - Εικ. 1 σελ. 2)**
Επιτρέπει τη ρύθμιση του ρεύματος κοπής.
8. **ΔΙΑΚΟΠΤΗΣ ON-OFF (Αρ. 8 - Εικ. 2 σελ. 3)**
Ο διακόπτης διαθέτει θέση ON (πράσινη ενδεικτική λυχνία αναμμένη) ή OFF, οι οποίες αντιστοιχούν στη λειτουργία και στο σβήσιμο της γεννήτριας.
9. **ΦΙΛΤΡΟ ΑΕΡΑ (Αρ. 9 - Εικ. 2 σελ. 3)**
Για τον καθαρισμό τηρείτε το πρόγραμμα συντήρησης.

3.3 ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΧΕΙΡΙΣΤΗΡΙΩΝ

1. **ΕΝΔΕΙΞΗ ΠΑΡΟΧΗΣ ΙΣΧΥΟΣ (Αρ. 1 - Εικ. 1 σελ. 2)**
Όταν ανάβει η λυχνία, το μηχάνημα είναι έτοιμο για την κοπή.
2. **ΕΝΔΕΙΞΗ ΕΠΕΜΒΑΣΗΣ ΣΥΝΑΓΕΡΜΩΝ (Αρ. 2 - Εικ. 1 σελ. 2)**
Όταν ανάβει η λυχνία υποδηλώνει την επέμβαση ενός συναγερμού, ενώ παράλληλα στην οθόνη (Αρ. 3 - Εικ. 1 σελ. 2) εμφανίζεται ο τύπος του συναγερμού σύμφωνα με τον πίνακα που ακολουθεί, καθώς και οι αναγκαίες ενέργειες για την αποκατάσταση της λειτουργίας. Στην κατάσταση αυτή η γεννήτρια δεν παρέχει ρεύμα.
3. **ΨΗΦΙΑΚΟ ΟΡΓΑΝΟ (Αρ. 3 - Εικ. 1 σελ. 2)**
Εμφανίζει το επιλεγμένο ρεύμα της γεννήτριας ή τις προσωρινές ενδείξεις:
 - Μήνυμα ανάμματος.
 - Εκδοση λογισμικού.
 - Τάση της τσιμπίδας πιέζοντας το πλήκτρο (Αρ. 5 - Εικ. 1 σελ. 2)
 - Πίεση αέρα πιέζοντας το πλήκτρο (Αρ. 6 - Εικ. 1 σελ. 2).
 - Τύπο συναγερμού (ΣΥΝΑΓΕΡΜΟΙ), βλ. **πίνακα 1**.
 - Τύπο σφάλματος μηχανήματος (FAIL), βλ. **πίνακα 2**.
4. **ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΨΗΦΙΑΚΟΥ ΟΡΓΑΝΟΥ (Αρ. 4 - Εικ. 1 σελ. 2)**
Η αναμμένη λυχνία αντιστοιχεί στην παράμετρο που εμφανίζεται στην οθόνη:
 - Volt.
 - Amper.
 - Bar.

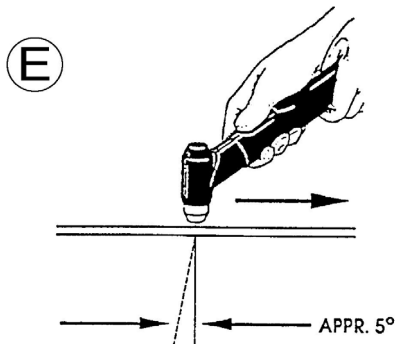
4.0 ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

- α. Συνδέστε τη γεννήτρια σε στεγνό χώρο με επαρκή εξαερισμό.
- β. Πιέστε το διακόπτη λειτουργίας (Αρ. 8 - Εικ. 2 σελ. 3) και περιμένετε να ανάψει η γεννήτρια.
- γ. Τοποθετήστε την τσιμπίδα γείωσης στο τεμάχιο για κοπή και βεβαιωθείτε ότι υπάρχει καλή ηλεκτρική επαφή.
- δ. Επιλέξτε το ρεύμα κοπής μέσω του διακόπτη (Αρ. 7 - Εικ. 1 σελ. 2) σύμφωνα με τα στοιχεία του πίνακα που ακολουθεί.
- ε. Τοποθετήστε την τσιμπίδα στο τεμάχιο για κοπή, πιέστε το πλήκτρο τσιμπίδας και αρχίστε την κοπή.

Συνιστάται να μη διατηρείτε άσκοπα αναμμένο το τόξο-οδηγό στον αέρα έτσι ώστε να αποφύγετε τη φθορά του ηλεκτροδίου και του μπεκ.

5.0 ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΤΣΙΜΠΙΔΑΣ

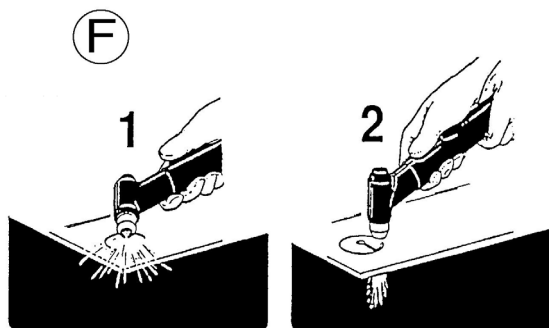
Αρχίστε την κοπή αργά και αυξήστε την ταχύτητα για να επιτευχθεί η επιθυμητή ποιότητα κοπής. Για να αρχίσετε την κοπή στο άκρο του ελάσματος, ευθυγραμμίστε το κέντρο της τσιμπίδας κατά μήκος του άκρου του ελάσματος και πιέστε το διακόπτη ελέγχου: το τόξο κοπής ανάβει στο άκρο του ελάσματος. Ρυθμίστε την ταχύτητα έτσι ώστε να επιτευχθεί η επιθυμητή ποιότητα κοπής. Το πλάσμα αέρος δημιουργεί ευθύγραμμο τόξο (ανοξείδωτος χάλυβας, αλουμίνιο) ή τόξο υπό γωνία 5° (**Εικ.Ε**) (Μαλακός χάλυβας).



5.1 ΔΙΑΤΡΗΣΗ

Σε ορισμένες διαδικασίες κοπής μπορεί να είναι αναγκαία η έναρξη της κοπής από το εσωτερικό της επιφάνειας του ελάσματος και όχι από το άκρο του.

Η επιστροφή φλόγας στη διαδικασία διάτρησης μπορεί να μειώσει τη διάρκεια ζωής των εξαρτημάτων της τσιμπίδας. Κατά συνέπεια, η διάτρηση πρέπει να πραγματοποιείται το ταχύτερο δυνατόν.



Κατά τη διάτρηση (**Εικ.Ε**) κρατήστε την τσιμπίδα με ελαφρά κλίση ώστε τα σωματίδια της επιστροφής φλόγας να απομακρύνονται από το μπεκ της τσιμπίδας (και από το χειριστή) αντί να αναπηδούν πάνω στην τσιμπίδα.

ΠΙΝΑΚΑΣ 2 - ΣΦΑΛΜΑΤΑ -

ΟΘΟΝΗ	ΑΠΟΚΑΤΑΣΤΑΣΗ
F14	Βεβαιωθείτε ότι το κάλυμμα έχει τοποθετηθεί σωστά. Σβήστε και ανάψτε πάλι τη γεννήτρια.
F10 - F11 - F12 - F13	Σβήστε και ανάψτε πάλι τη γεννήτρια. Εάν το σφάλμα παραμένει, καλέστε στο Σέρβις και δηλώστε τον τύπο του σφάλματος.
F15	Βεβαιωθείτε ότι το πλήκτρο τσιμπίδας δεν είναι πατημένο κατά το άναμμα της γεννήτριας. Σβήστε και ανάψτε πάλι τη γεννήτρια.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 - F55 - F56	Σβήστε και ανάψτε πάλι τη γεννήτρια. Εάν το "fail" (σφάλμα) παραμένει, καλέστε στο Σέρβις και δηλώστε τον τύπο του σφάλματος.

Καθαρίστε το ταχύτερο δυνατόν τα υπολείμματα από το κάλυμμα προστασίας και το μπεκ. Ο ψεκασμός ή η εμβάπτιση του καλύμματος προστασίας σε καθαριστικό διάλυμα ελαχιστοποιεί την ποσότητα των υπολειμμάτων που προσκολλούνται.

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

- Περιμένετε 5 λεπτά πριν σβήσετε τη γεννήτρια αφού ολοκληρωθούν οι διαδικασίες κοπής. Με τον τρόπο αυτό επιτρέπεται η ψύξη και η απαγωγή της θερμότητας από τον ανεμιστήρα.
- Για μεγαλύτερη διάρκεια των εξαρτημάτων, μην αφήνετε αναμμένο το τόξο-οδηγό περισσότερο από το αναγκαίο.
- Χρησιμοποιείτε τους αγωγούς της τσιμπίδας προσεκτικά και προστατεύστε τους από βλάβες.
- Για την αντικατάσταση των αναλώσιμων χρησιμοποιείτε μόνο το κλειδί ασφαλείας.

ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΤΑΚΤΙΚΑ ΤΙΣ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΣΤΗΝ ΕΙΣΑΓΩΓΗ ΤΟΥ ΠΑΡΟΝΤΟΣ ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟΥ

6.0 ΣΥΝΗΘΗ ΕΛΑΤΤΩΜΑΤΑ ΚΟΠΗΣ

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

Ανεπαρκής διείσδυση.

- Υπερβολική ταχύτητα κοπής.
- Ανεπαρκής ισχύς.
- Υπερβολικό πάχος υλικού.
- Φθαρμένα ή κατεστραμμένα εξαρτήματα τσιμπίδας.

Το τόξο κοπής σθηνί

- Πολύ χαμηλή ταχύτητα κοπής.
- Υπερβολική απόσταση μεταξύ μπεκ τσιμπίδας και τεμαχίου.

Σχηματισμός υπολειμμάτων.

- Λανθασμένη πίεση αερίου.
- Λανθασμένη ισχύς κοπής.
- Φθαρμένα ή κατεστραμμένα εξαρτήματα τσιμπίδας

Καμένα μπεκ.

- Υψηλό ρεύμα.
- Κατεστραμμένα ή λασκαρισμένα μπεκ κοπής..
- Επαφή μπεκ και τεμαχίου.
- Υπερβολικά υπολείμματα: μειωμένη πίεση αερίου πλάσματος.

7.0 ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΑ ΑΙΤΙΕΣ ΚΑΙ ΣΦΑΛΜΑΤΑ

Μετά το άναμμα η γεννήτρια μπορεί να εμφανίσει στην οθόνη (**Αρ. 3 - Εικ. 1 σελ. 2**) τα σφάλματα λειτουργίας που παρουσιάζονται στον πίνακα. Τα σφάλματα αυτά μπορούν να αποκατασταθούν ή είναι ανεπανόρθωτα.