

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	BESCHRIJVING EN TECHNISCHE KENMERKEN	.NL - 2
1.1	BESCHRIJVING	NL - 2
1.2	TECHNISCHE KENMERKEN	NL - 2
1.3	ACCESSOIRES	NL - 2
1.4	DUTY CYCLE	NL - 2
2.0	INSTALLATIE	.NL - 2
2.1	AANSLUITEN VAN DE GENERATOR OP HET VOEDINGSNET	NL - 2
2.2	PLAATSEN VAN DE GENERATOR	NL - 2
2.3	VERPLAATSEN EN VERVOEREN VAN DE GENERATOR	NL - 2
3.0	BEDIENINGSORGANEN: PLAATS EN FUNCTIE	.NL - 2
3.1	PANEEL VOORKANT	NL - 2
3.2	PANEEL ACHTERKANT	NL - 3
3.3	FUNCTIE BEDIENINGSORGANEN	NL - 3
4.0	GEBRUIKSAANWIJZING	.NL - 3
5.0	WERKING VAN DE LASBRANDER	.NL - 4
5.1	PERFORATIE	NL - 4
6.0	MEEST VOORKOMENDE SNIJFOUTEN	.NL - 4
7.0	STORING OORZAAK EN OPLOSSING	NL - 4
	WIESELSTUKKEN	I - III
	ELEKTRISCHW SCHEMA'S	IV

1.0 BESCHRIJVING EN TECHNISCHE KENMERKEN

1.1 BESCHRIJVING

De installatie bestaat uit een moderne gelijkstroomgenerator voor het uitvoeren van plasmasnijwerk, met toepassing van een inverter.

Dankzij dit technologisch snuffe kunnen compacte en lichtgewicht generators met een hoog prestatievermogen gebouwd worden.

De mogelijkheid tot afstellen, het hoge rendement en lage energieverbruik zorgen voor optimale resultaten bij eerste kwaliteit lassnijden tot een dikte van maximaal 6 mm.-

De generator is uitgerust met een ingebouwde compressor; er is derhalve geen aansluiting op een andere bron van perslucht vereist.

De generator is uitgerust met een circuit voor automatische booghervorming, zodat ook snijden van metalen roosterwerk optimaal uitgevoerd kan worden.

De generator is bovendien voorzien van veiligheidssystemen, waardoor het krachtcircuit geblokkeerd wordt wanneer de operator onder spanning staande delen van de machine aanraakt.

Bovendien bestaat de mogelijkheid om uitsluitend met de stuurboog te snijden tot een max. dikte van 2 mm, hetgeen heel handig is wanneer het gaat om metalen met een verlaag waarop de plustang niet aangesloten kan worden.

1.2 TECHNISCHE KENMERKEN

TYPEPLAATJE

PRIMAR	
Eenfasespanning	230V
Frequentie	50 / 60 Hz
Werkelijk verbruik	11A
Max. verbruik	16A
SECUNDAIR	
Spanning bij leegloop	300V
Snijstroom	10 ÷ 20A
Bedrijfsacyclus	20A ÷ 50%
Beschermingsgraad	IP 23
Isolatieklasse	H
Gewicht	12 kg.
Afmetingen	mm 410 x 180 x 310
Normering	EN 60974.1 - EN 60974.7 EN 60974.10

1.3 ACCESSOIRES

Raadpleeg de plaatselijke vertegenwoordigers of de leverancier.

1.4 DUTY CYCLE

De duty cycle betreft de 10 minuten dat de generator kan lassnijden met de nominale stroomwaarde, bij een omgevingstemperatuur van 40° C, zonder dat de thermostatische beveiliging ingrijpt.

Mocht de beveiliging ingrijpen, dan moet men eerst het herstel van de generator afwachten alvorens te kunnen lassnijden (zie pag. III).

DE MAXIMUM BEDRIJFSACYCLUS NIET Overschrijden.

Het overschrijden van de op het typeplaatje vermelde bedrijfsacyclus kan schade aan de generator veroorzaken en de garantie doen vervallen.

2.0 INSTALLATIE



BELANGRIJK: Alvorens de uitrusting aan te sluiten, klaar te maken of te gebruiken eerst aandachtig het **VEILIGHEIDSVoORSCHRIFTEN** doorlezen.

2.1 AANSLUITEN VAN DE GENERATOR OP HET VOEDINGSNET.



Controleer of het stopcontact uitgerust is met de zekering die vermeld staat in de technische tabel op de generator. Alle generatoruitvoeringen

hebben de mogelijkheid tot compensatie van variaties in het elektriciteitsnet. Een variatie van $\pm 10\%$ betekent een variatie in de snijstroom van $\pm 0,2\%$.



ALVORENS DE STEKKER IN HET STOPCONTACT TE STEKEN EERST CONTROLLEREN OF DE LIJNSPANNING OVEREENKOMT MET DE GEWENSTE VOEDING, TENEINDE SCHADE AAN DE GENERATOR TE VOORKOMEN.

2.2 PLAATSEN VAN DE GENERATOR



Op plaatsen waar brandbare olie of vloeistof of brandbare gassen aanwezig zijn kan het zijn dat speciale installaties vereist zijn. Neem contact op met de bevoegde instanties. Bij het installeren van de generator moet met onderstaande aanwijzingen rekening worden gehouden:

1. Aansluitingen van de uitrusting en bedieningsorganen moeten makkelijk toegankelijk zijn voor de operator.
2. Controleer of de voedingskabel en de zekering van het stopcontact waarop de generator wordt aangesloten geschikt zijn voor de benodigde stroom.
3. Plaats de uitrusting niet in een te kleine ruimte; het is belangrijk de generator te beluchten; vermijd vuile en stoffige ruimtes, zodat er geen stof of andere deeltjes door de installatie worden aangezogen.
4. De apparatuur (inclusief de kabels) mag de doorgang niet versperren of anderen hinderen bij hun werk.
5. De apparatuur moet veilig geplaatst worden, teneinde gevaar voor omvallen te voorkomen. Wanneer de generator op een zekere hoogte wordt geplaatst bestaat het gevaar dat hij kan omvallen.

2.3 VERPLAATSEN EN VERVOEREN VAN DE GENERATOR



OPERATORBEVEILIGING:
Helm - Handschoenen - Veiligheidsschoenen - Beenbeschermers



De generator weegt niet meer dan 25 Kg. en kan door de operator opgetild worden. Lees onderstaande voorschriften aandachtig door.

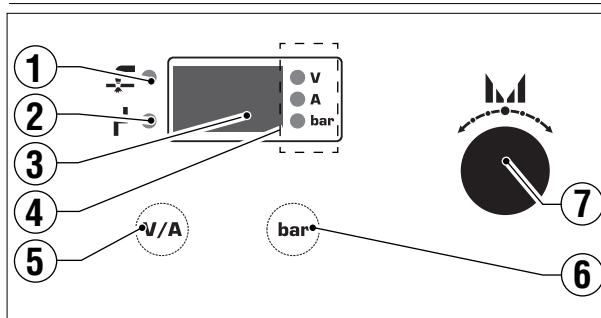
De generator is zodanig ontworpen dat hij opgetild en verplaatst kan worden. De uitrusting is eenvoudig te vervoeren, maar er moet rekening worden gehouden met hetgeen hier beschreven staat:

1. Voor het optillen en verplaatsen van de generator is er een handgreep aangebracht.
2. Onderbreek de stroomtoevoer naar de generator en accessoires alvorens hem op te tillen of te verplaatsen. De uitrusting mag niet opgetild, gesleept of getrokken worden met behulp van de kabels van de lassnijbranders of de aardkabel.

3.0 BEDIENINGSORGANEN: PLAATS EN FUNCTIE

3.1 PANEEL VOORKANT

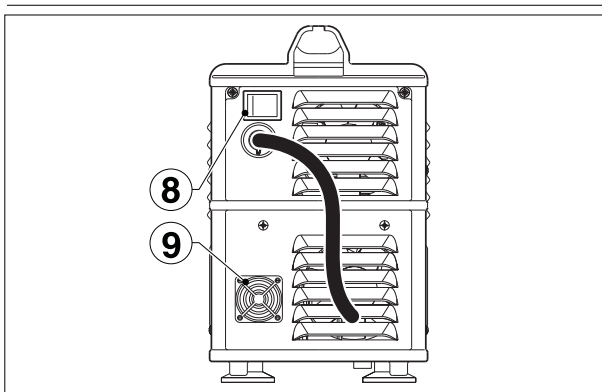
Figuur 1.



1	Controlelampje krachtafgifte
2	Controlelampje ingrijpen alarmeren
3	Digitaal display
4	Werking digitaal display (Volt - Amp. - Bar)
5	Functietoets spanning - stroom
6	Functietoets lucht
7	Regelknop
8	Aan/Uit schakelaar
9	Filter

3.2 PANEEL ACHTERKANT

Figuur 2.



3.3 FUNCTIE BEDIENINGSORGANEN

- 1. CONTROLELAMPJE KRACHTAGIFTE (Ref. 1 - Afb. 1 pag. 2)**.
Bij brandende lichtdiode is de machine gereed om te snijden.
- 2. CONTROLELAMPJE INGRIJPEN ALARMEN (Ref. 2 - Afb. 1 pag. 2)**
Wanneer de lichtdiode brandt betekent dit dat zich een van de voorziene alarmen heeft voorgedaan; gelijktijdig verschijnt op het display (Ref. 3 - Afb. 1 pag. 2) het soort alarm volgens onderstaande tabel, met de beschrijving van hetgeen gedaan moet worden om de generator te herstellen. In deze toestand levert de generator geen stroom.
- 3. DIGITAAL INSTRUMENT (Ref. 3 - Afb. 1 pag. 2)**.
Brenge de door de generator ingestelde stroomwaarde in beeld en in plaats daarvan tijdelijk:
 - ✓ Melding van inschakelen.
 - ✓ Softwareversie.
 - ✓ Spanning op lassnijbrander door te drukken op de toets (Ref. 5 - Afb. 1 pag. 2).
 - ✓ Luchtdruk door te drukken op de toets (Ref. 6 - Afb. 1 pag. 2).
 - ✓ Soorten alarm (ALARMEN), zie tabel 1.
 - ✓ Soorten machinestoringen (FAIL), zie tabel 2.
- 4. FUNCTIE DIGITAAL INSTRUMENT (Ref. 4 - Afb. 1 pag. 2)**.
De brandende lichtdiode komt overeen met de op het display afgebeelde eenheden:
 - ✓ Volt.
 - ✓ Amper.
 - ✓ Bar.

TABEL n° 1 - ALARMEN

DISPLAY	BETEKENIS	HERSTEL
- - -	Ingangsspanning onvoldoende. Lijnschakelaar open of geen lijn.	Bij herstel van alarm. Bij aanhoudend alarm contact opnemen met klantenservice.
CUP	De kap van de lassnijbrander is niet goed vastgedraaid (Bij ingeschakelde generator).	De generator uitschakelen, De kap goed vastdraaien en de generator opnieuw inschakelen.
HtA	Te hoge temperatuur van de vermogensomzetter.	Bij herstel van alarm (Wanneer binnentemperatuur gedaald is).
ThA (Knipperend)	Waarschuwing dat te hoge temperatuur van de vermogensomzetter (HtA) bijna bereikt is.	Bij herstel van alarm (Wanneer binnentemperatuur gedaald is).
CtA	Te hoge temperatuur van compressor.	Bij herstel van alarm (Wanneer binnentemperatuur gedaald is).
Air	Luchtdruk onvoldoende (Lager dan 1,5 bar).	Contact opnemen met de klantenservice.
ScA	Kortsluiting bij uitgang.	Generator uitschakelen en vervolgens weer inschakelen.
LSF	Uitschakelen van boog.	Kap en elektrode op slijtage controleren en zonodig vervangen. Bij aanhoudend alarm de generator uitschakelen en vervolgens weer inschakelen. Indien het alarm zich weer voordoet de klantenservice raadplegen.

- 5. TOETS STROOM SPANNING**
Door de toets (Ref. 5 - Afb. 1 pag. 2) in te drukken verschijnt op het display (Ref. 3 - Afb. 1 pag. 2) de op de lassnijbrander bestaande spanning. De spanning wordt tijdelijk afgebeeld.
- 6. FUNCTIETOETS LUCHT**
Door de toets (Ref. 6 - Afb. 1 pag. 2) in te drukken wordt gedurende een bepaalde tijd het luchtsysteem van de machine geactiveerd, waarbij de bedrijfsdruk wordt afgebeeld.
- 7. REGELKNOP STROOM**
Hiermee kan de stroom tijdens het snijden afgesteld worden (Ref. 3 - Afb. 1 pag. 2).
- 8. AAN/UIT SCHAKELAAR (Ref. 8 - Afb. 2 pag. 3)**
Deze schakelaar heeft 2 standen; Aan (Groen lampje brandt) en Uit, hetgeen overeenkomt met het inschakelen en uitschakelen van de generator.
- 9. LUCHTFILTER (Ref. 9 - Afb. 2 pag. 3)**
reinigen volgens het onderhoudsprogramma.

4.0 GEBRUIKSAANWIJZING

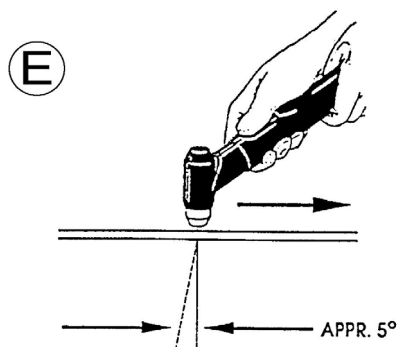
- Sluit de generator aan in een droge ruimte met afdoende ventilatie.
- Druk op de Aan-schakelaar (Ref. 8 - Afb. 2 pag. 3) en wacht tot de generator aanslaat.

- c. Plaats de aardingsklem op het te snijden deel en controleer of er goed elektrisch contact wordt gemaakt.
- d. Kies de stroom tijdens het snijden met behulp van de knop (Ref. 7 - Afb. 1 pag. 2) op grond van de gegevens van onderstaande tabel.
- e. Plaats de boog boven het te snijden deel, druk op de knop van de lassnijbrander en begin met snijden.

HET IS RAADZAAM DE STUURBOOG NIET ONNODIG INGESCHAKELD TE LATEN OM SLIJTAGE VAN ELEKTRODE EN LASMONDSTUK TE VOORKOMEN

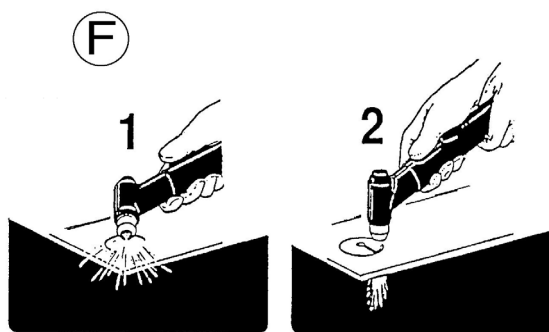
5.0 WERKING VAN DE LASBRANDER

Voor het bereiken van de gewenste snijkwaliteit langzaam beginnen en daarna de snelheid verhogen. Om met een snede op de rand van de staalplaat te beginnen, het midden van de lasbrander langs de rand van de staalplaat plaatsen en op de bedieningsschakelaar drukken: de verplaatste snijboog komt op gang op de rand van de staalplaat. Regel de snelheid zodat een goed snijresultaat wordt bereikt. De luchtplasma creëert een rechte boog (roestvrijstaal, aluminium) of een lasboog van 5° (Afb. E) (zacht staal).



5.1 PERFORATIE

Bij enkele snijwerkzaamheden kan het noodzakelijk zijn om snede niet vanaf de rand maar vanaf de binnenkant van het oppervlak van de staalplaat te starten. Bij het perforeren kan de vlam terugkeren en zo de levensduur van de componenten van de lasbrander verkorten; daarom moet de perforatie zo snel mogelijk worden uitgevoerd. Bij het maken van een perforatie (Afb. F)



TABEL n° 2 - FAIL -

DISPLAY	HERSTEL
F14	Controleren of de kap goed bevestigd is. De generator uitschakelen en vervolgens weer inschakelen
F10 - F11 - F12 - F13	De generator uitschakelen en vervolgens weer inschakelen. Indien de storing aanhoudt de klantenservice raadplegen en het soort fout melden.
F15	Controleren of de knop van de lassnijbrander niet ingedrukt is tijdens het inschakelen van de generator. De generator uitschakelen en vervolgens weer inschakelen.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 - F55 - F56	De generator uitschakelen en vervolgens weer inschakelen. Indien de "storing" aanhoudt de klantenservice raadplegen en het soort fout melden.

dient u de lasbrander een beetje schuin te houden zodat de vlamdeeltjes die terugkomen door het mondstuk van de brander (en door de bediener) worden weggeblazen in plaats van op de brander zelf terecht te komen.

Verwijder zo snel mogelijk de slak en de afzettingen op de beschermkap en het mondstuk. Het bespuiten of onderdompelen van de beschermkap in een antislakmiddel zorgt ervoor dat er zich minder afzettingen op de kap vormen.

OPMERKING: De volgende suggesties gelden voor alle snijwerkzaamheden.

- a. Wacht na het beëindigen van de snijwerkzaamheden nog 5 minuten alvorens de generator uit te schakelen. Dit om de ventilator de gelegenheid te geven om de warmte binnen in het apparaat af te koelen en te verspreiden.
- b. De componenten gaan langer mee indien de pilootboog niet langer wordt gebruikt dan noodzakelijk is.
- c. Hanteer de geleiders van de lasbrander zorgvuldig en bescherm ze tegen schade.
- d. Gebruik bij de vervanging van verbruiksmaterialen uitsluitend de veiligheidsleutel.

DE VEILIGHEIDSMATREGELEN MOETEN REGELMATIG OPNIEUW WORDEN GELEZEN.

6.0 MEEST VOORKOMENDE SNIJFOUTEN

Onderstaand volgt een overzicht van de meest frequente problemen bij het snijden en de mogelijke oorzaken ervan:

Onvoldoende penetratie.

- a. Te hoge snijsnelheid.
- b. Te laag vermogen.
- c. Te dik materiaal.
- d. Versleten of beschadigde componenten van lassnijbrander.

De hoofdboog valt uit.

- a. Te lage snijsnelheid.
- b. Te veel ruimte tussen mondstuk lassnijbrander en te snijden deel.

Slakvorming.

- a. Verkeerde gasdruk
- b. Verkeerd snijvermogen.

Verschroeide mondstukken.

- a. Te hoge stroomwaarde.
- b. Beschadigde of loszittende mondstukken lassnijbrander.
- c. Mondstuk in aanraking met te snijden deel.
- d. Overdreven slakvorming: te lage gasdruk plasma.

7.0 STORING OORZAAK EN OPLOSSING

Het kan zijn dat er na het inschakelen van de generator op het display fouten in de werking worden gemeld (Ref. 3 - Afb. 1 pag. 2), volgens onderstaande tabel. Dezelfde storingen zijn al of niet herstelbaar.