

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	OPIS I CHARAKTERYSTYKI TECHNICZNE	PL - 2
1.1	OPIS	PL - 2
1.2	CHARAKTERYSTYKI TECHNICZNE	PL - 2
1.3	AKCESORIA	PL - 2
1.4	DUTY CYCLE	PL - 2
2.0	INSTALACJA	PL - 2
2.1	PODŁĄCZENIE GENERATORA DO SIECI ZASILAJĄCEJ.	PL - 2
2.2	ROZMIESZCZENIE GENERATORA	PL - 2
2.3	PRZENOSZENIE I TRANSPORT GENERATORA	PL - 2
3.0	STEROWANIE: POŁOŻENIE I FUNKCJA	PL - 3
3.1	PANEL PRZEDNI	PL - 3
3.2	PANEL TYLNY	PL - 3
3.3	FUNKCJE PRZYCISKÓW	PL - 3
4.0	INSTRUKCJA UŻYCIA	PL - 4
5.0	DZIAŁANIE PALNIKA	PL - 4
5.1	PRZEBIJANIE	PL - 4
6.0	POWSZECHNE WADY CIĘCIA	PL - 4
7.0	PROBLEMY PRZYCZYNY I ANOMALIE	PL - 4
	LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH	I-III
	SCHEMAT ELEKTRYCZNY	IV

1.0 OPIS I CHARAKTERYSTYKI TECHNICZNE

1.1 OPIS

Urządzenie jest nowoczesnym generatorem prądu stałego do cięcia plazmowego, stworzonym dzięki zastosowaniu inwertera. Ta specjalna technologia umożliwiła skonstruowanie generatorów o niewielkich wymiarach i ciężarze, ale o wysokiej wydajności. Możliwość regulacji, wysoka wydajność i niewielkie zużycie energii elektrycznej sprawiają, że generator ten jest doskonałym narzędziem roboczym, nadającym się do wykonywania cięć wysokiej jakości do grubości 6 mm.

Generator posiada zintegrowaną sprężarkę, dlatego nie wymaga podłączania żadnych źródeł sprężonego powietrza.

Generator posiada obwód automatycznego wzbudzenia łuku, co umożliwi idealne cięcie metalowych konstrukcji kratowych/siatkowych. Ponadto generator jest wyposażony w układy zabezpieczeń, wyłączające obwód mocy w przypadku zetknięcia się operatora z częściami urządzenia będącymi pod napięciem.

Można także wykonywać cięcia samym łukiem pilotującym do grubości 2mm, co jest niezwykle przydatne w przypadku metalu lakierowanego, do którego nie można podłączyć zacisku bieguna dodatniego.

1.2 CHARAKTERYSTYKI TECHNICZNE

TABLICZKA ZNAMIONOWA

GŁÓWNY	
Napięcie jednofazowe	230V
Częstotliwość	50 / 60 Hz
Zużycie rzeczywiste	11A
Zużycie maksymalne	16A
WTÓRNY	
Napięcie stanu jałowego	300V
Prąd cięcia	10 ÷ 20A
Cykl roboczy	20A przy 50%
Stopień ochrony	IP 23
Klasa izolacji	H
Ciężar	12 kg.
Wymiary	mm 410 x 180 x 310
Normy	EN 60974.1 - EN 60974.06 EN 60974.1 0

1.3 AKCESORIA

Skonsultować się z lokalnym agentem lub sprzedawcą.

1.4 DUTY CYCLE

Duty cycle to procent 10 minut, oznaczający czas, przez jaki generator może pracować przy prądzie nominalnym, zakładając temperaturę otoczenia 40°C, bez zadziałania zabezpieczenia termostaticznego. Jeśli zabezpieczenie zadziała, trzeba poczekać na powrót generatora do stanu normalnego przed wznowieniem cięcia (Patrz strona III).

NIE PRZEKRACZAĆ MAKSYMALNEGO CYKLU PRACY.

Przekraczanie cyklu roboczego podanego na tabliczce znamionowej może spowodować uszkodzenie i generatora i przepadek gwarancji.

2.0 INSTALACJA



WAŻNE: Przed podłączeniem, przygotowaniem lub eksploatacją urządzenia przeczytać uważnie **PRZEPISY DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA**.

2.1 PODŁĄCZENIE GENERATORA DO SIECI ZASILAJĄCEJ.



Upewnić się, że gniazdo zasilające jest wyposażone w bezpiecznik podany w tabeli technicznej na generatorze. Wszystkie modele generatora posiadają kompensację wahań napięcia sieciowego. Przy wahaniami $\pm 10\%$ następuje wahanie prądu cięcia rzędu $\pm 0,2\%$.



PRZED WŁOŻENIEM WTYCZKI DO ZASILANIA, W CELU UNIKNIĘCIA POPSUCIA GENERATORA, SKONTROLOWAĆ, CZY NAPIĘCIE W SIECI ODPOWIADA ZADANEMU.

2.2 ROZMIESZCZENIE GENERATORA



Specjalna instalacja może być konieczna w miejscach, gdzie znajduje się olej i płyny palne albo gazy palne. Prosimy o skontaktowanie się z odpowiednim urzędem. Podczas instalacji generatora należy się upewnić o przestrzeganiu następujących zaleceń:

1. Operator musi mieć łatwy dostęp do przycisków sterujących i do połączeń urządzenia.
2. Skontrołować, czy kabel zasilający i bezpiecznik gniazda, do którego podłączono generator są odpowiednie do jego zapotrzebowania prądowego.
3. Nie ustawiać urządzenia w ciasnych pomieszczeniach: wentylacja generatora jest bardzo ważna, unikać miejsc o dużym zapyleniu i zabrudzeniu, ponieważ pyły itp. mogą być zasysane przez instalację.
4. Urządzenie (w tym Kable) powinno być instalowane w taki sposób, aby nie blokować przejścia oraz aby umożliwiać pracę innym.
5. Urządzenie musi zawsze być ustawione w sposób pewny i bezpieczny, aby uniknąć ryzyka upadku lub przewrócenia się. Jeśli generator jest ustawiony na podwyższeniu, istnieje niebezpieczeństwo jego upadku.

2.3 PRZENOSZENIE I TRANSPORT GENERATORA



ZABEZPIECZENIE OPERATORA:
Kask - Rękawice - Obuwie zabezpieczające - Getry



Generator nie przekracza ciężaru 25 kg. i może być podnoszony przez operatora. Uważnie przeczytać poniższe zalecenia.

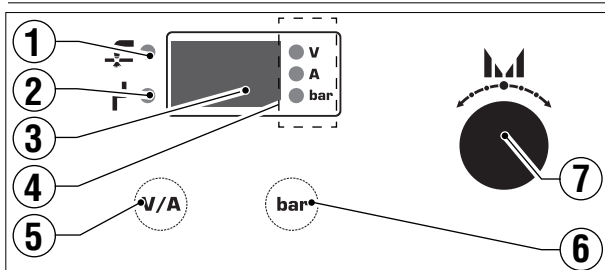
Projekt generatora przewiduje możliwość podnoszenia i przenoszenia. Transport urządzenia jest prosty i łatwy, ale należy przy tym przestrzegać poniższych zasad:

1. Przenoszenie powinno odbywać się za pomocą uchwytu na generatorze.
2. Odłączyć od sieci zasilającej generator a wszystkie akcesoria od generatora przed podnoszeniem lub przenoszeniem.
3. Urządzenia nie można podnosić, ciągnąć ani przesuwając za kable palnika lub masy.

3.0 STEROWANIE: POŁOŻENIE I FUNKCJA

3.1 PANEL PRZEDNI

Rysunek 1.



1	Wskaźnik dostarczania mocy
2	Wskaźnik zadziałania alarmów
3	Przyrząd cyfrowy
4	Funkcja przyrządu cyfrowego (Wolt - Amp. - Bar)
5	Klawisz funkcyjny napięcie - prąd
6	Klawisz funkcyjny powietrze
7	Pokrętło regulacyjne
8	Przełącznik zapłonu
9	Filtr powietrza

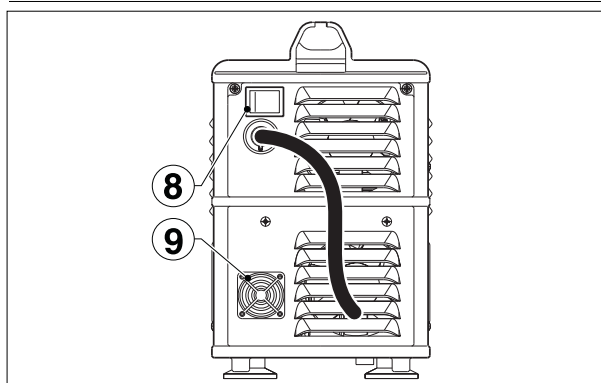
Tabela nr 1. - ALARMY

WYŚWIETLACZ	ZNACZENIE	PRZYWRÓCENIE STANU NORMALNEGO
---	Niedostateczne napięcie wejściowe. Wyłącznik linii otwarty lub brak linii.	Po ustaniu alarmu. Jeśli alarm nadal występuje, skontaktować się z serwisem.
CUP	Kołpak palnika nie jest przykręcony prawidłowo (Przy włączonym generatorze).	Wyłączyć generator, Przykręcić prawidłowo kołpak i ponownie włączyć generator.
HtA	Przegrzanie przetwornika mocy.	Po ustaniu alarmu (Gdy spadnie temperatura wewnętrzna).
ThA (Miganie)	Ostrzeżenie o zbliżającym się przegrzaniu przetwornika mocy (HtA).	Po ustaniu alarmu (Gdy spadnie temperatura wewnętrzna).
CtA	Przegrzanie sprężarki.	Po ustaniu alarmu (Gdy spadnie temperatura wewnętrzna).
Air	Niedostateczne ciśnienie powietrza poniżej 1,5 bar.	Skontaktować się z serwisem.
ScA	Zwarcie na wyjściu.	Wyłączyć i ponownie włączyć generator.
LSF	Gaśnięcie łuku.	Sprawdzić zużycie kołpaka i elektrody i, jeśli są zużyte, wymienić je. Jeśli alarm nadal występuje, wyłączyć i ponownie włączyć generator. Jeśli alarm pojawi się ponownie, wezwać serwis.

- PRZYRZĄD CYFROWY (Poz. 3 - Rys. 1 str. 3)**
 Pokazuje ustawione napięcie generatora albo jednocześnie:
 - ✓ Komunikat powitalny.
 - ✓ Wersję oprogramowania.
 - ✓ Napięcie na palniku, po naciśnięciu klawisza (Poz. 5 - Rys. 1 str. 3)
 - ✓ Ciśnienie powietrza, po naciśnięciu klawisza (Poz. 6 - Rys. 1 str. 3)
 - ✓ Typ alarmu (ALARMY), patrz tabela 1.
 - ✓ Typ błędu urządzenia (BŁĘDY), patrz tabela 2.
- FUNKCJA PRZYRZĄDU CYFROWEGO (Poz. 4 - Rys. 1 str. 3)**
 Zapalona dioda led odpowiada wielkości pokazywanej na wyświetlaczu:
 - ✓ Wolt.
 - ✓ Amper.
 - ✓ Bar.
- KLAWISZ NAPIĘCIE PRĄD**
 Wciśnięcie klawisza (Poz. 5 - Rys. 1 str. 3) powoduje pokazanie na wyświetlaczu (Poz. 3 - Rys. 1 str. 3) napięcia na palniku. Wyświetlenie napięcia jest chwilowe.
- KLAWISZ FUNKCYJNY POWIETRZE**
 Wciśnięcie klawisza (Poz. 6 - Rys. 1 str. 3) powoduje włączenie na określony czas instalacji pneumatycznej urządzenia z wyświetleniem ciśnienia roboczego.
- POKRĘTŁO REGULACYJNE PRĄDU**
 Umożliwia regulację prądu cięcia (Poz. 3 - Rys. 1 str. 3).
- PRZEŁĄCZNIK ZAPŁONU (Poz. 8 - Rys. 2 str. 3)**
 Ten wyłącznik ma 2 położenia, włączony (Podświetlenie na zielono) lub wyłączony, odpowiadające włączeniu lub wyłączeniu generatora.
- FILTR POWIETRZA (Poz. 9 - Rys. 2 str. 3)**
 przeprowadzić czyszczenie według programu konserwacji.

3.2 PANEL TYLNY

Rysunek 2.



3.3 FUNKCJE PRZYCIŚKÓW

- WSKANIK DOSTARCZANIA MOCY (Poz. 1 - Rys. 1 str. 3)**
 Gdy dioda led świeci, urządzenie jest gotowe do cięcia.
- WSKANIK ZADZIAŁANIA ALARMÓW (Poz. 2 - Rys. 1 str. 3)**
 Gdy dioda led świeci, oznacza to, że zadziałał jeden z przewidzianych alarmów, jednocześnie na wyświetlaczu (Poz. 3 - Rys. 1 str. 3) pojawia się typ alarmu, jak w poniższej tabeli, z odpowiednimi czynnościami do wykonania w celu przywrócenia normalnego stanu generatora. W tym stanie generator nie dostarcza prądu.

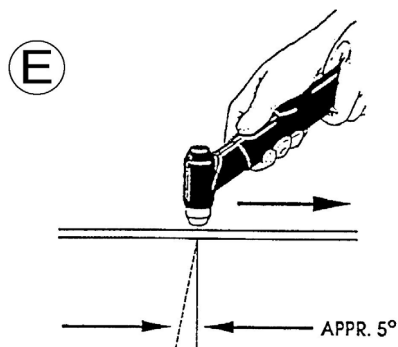
4.0 INSTRUKCJA UŻYCIA

- Podłączyć generator w miejscu suchym i z właściwą wentylacją.
- Wcisnąć przełącznik zapłonu (**Poz. 8** - Rys. 1 str. 3) i poczekać na włączenie się generatora.
- Umieścić zacisk masy na przedmiocie do cięcia, upewnić się, czy styk elektryczny jest prawidłowy.
- Wybrać prąd cięcia za pomocą pokrętki (**Poz. 7** - Rys. 1 str. 3) zgodnie z danymi w poniższej tabeli.
- Ustawić się przy przedmiocie do cięcia, wcisnąć przycisk palnika i rozpocząć cięcie.

ZALECA SIĘ UNIKANIE NIEPOTRZEBNEGO TRZYMANIA ZAPALONEGO ŁUKU PILOTUJĄCEGO W POWIETRZU, ABY NIE POWODOWAĆ SZYBSZEGO ZUŻYCIA ELEKTRODY I DYSZY

5.0 DZIAŁANIE PALNIKA

Rozpocząć powoli cięcie i zwiększać prędkość, aby uzyskać żądaną jakość cięcia. Aby rozpocząć cięcie na brzegu blachy, ustawić środek palnika w linii krawędzi blachy i wcisnąć wyłącznik: wówczas wytworzy się łuk na krawędzi blachy. Wyregulować prędkość, aby uzyskać dobre parametry cięcia. Plazma powietrzna wytwarza łuk prosty (stal inox, aluminium) lub łuk o kącie natarcia 5° (**rys. E**) (stal miękka).



5.1 PRZEBIJANIE

Przy niektórych rodzajach cięcia konieczne może być rozpoczęcie cięcia od wnętrza powierzchni blachy, a nie od krawędzi blachy. Powrót płomienia z przebijania może skrócić żywotność komponentów palnika; dlatego, wszystkie operacje przebijania należy wykonywać możliwie najszybciej. Podczas wykonywania przebijania (**Rys. F**)

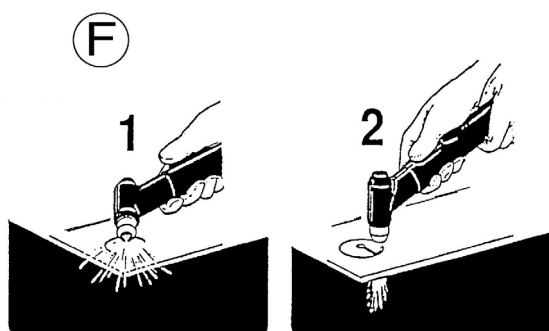


Tabela nr 2. - BŁĘDY

WYŚWIETLACZ	PRZYWRÓCENIE STANU NORMALNEGO
F14	Upewnić się, czy kołpak jest prawidłowo założony. Wyłączyć i ponownie włączyć generator
F10 - F11 - F12 - F13	Wyłączyć i ponownie włączyć generator. Jeśli błąd nadal występuje, wezwać serwis, podając typ błędu.
F15	Upewnić się, czy przycisk palnika nie jest wcisnięty podczas zapłonu generatora. Wyłączyć i ponownie włączyć generator.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 - F55 - F56	Wyłączyć i ponownie włączyć generator. Jeśli błąd nadal występuje, wezwać serwis, podając typ błędu.

nachylić lekko palnik tak, by cząsteczki z powrotu płomienia były wydmuchiwane od dyszy palnika (i od operatora), i nie odbijały się od palnika.

Oczyszczyć kołpak ochronny i dyszę ze zgorzelin i osadów najszybciej jak to możliwe. Spryskanie lub zanurzenie kołpaka ochronnego w substancji chroniącej przed powstawaniem zgorzeli minimalizuje ilość osadów przylegających do kołpaka.

UWAGA. Poniższe sugestie muszą być przestrzegane przy wszystkich rodzajach cięcia.

- Poczekać 5 minut przed zatrzymaniem generatora po skończeniu cięcia. Dzięki temu wentylator schłodzi urządzenie i rozproszy ciepło.
- Aby zapewnić długą żywotność komponentów, nie używać łuku pilotującego dłużej niż to konieczne.
- Ostrożnie manipulować przewodami palnika i chronić je przed uszkodzeniem.
- Przy wymianie materiałów zużywalnych stosować zawsze klucz bezpieczeństwa.

CZĘSTO CZYTAĆ UWAGI ODNOŚNIE BEZPIECZEŃSTWA.

6.0 POWSZECHNE WADY CIĘCIA

Poniżej podano powszechne problemy przy cięciu i ich prawdopodobne przyczyny:

Niedostateczna penetracja.

- Nadmierna prędkość cięcia.
- Niedostateczna moc.
- Nadmierna grubość materiału.
- Komponenty palnika zużyte lub uszkodzone.

Łuk główny gaśnie.

- Prędkość cięcia zbyt wolna.
- Zbyt duża przestrzeń pomiędzy dyszą palnika a ciętym przedmiotem.

Powstawanie zgorzelin.

- Nieprawidłowe ciśnienie gazu.
- Zła moc cięcia.

Dysze przypalone.

- Za wysoki prąd.
- Dysze tnące uszkodzone lub poluzowane.
- Kontakt dyszy z ciętym przedmiotem.
- Nadmiar zgorzelin: zredukowane ciśnienie gazu plazmowego.

7.0 PROBLEMY PRZYCZYNNY I ANOMALIE

Po włączeniu generator może sygnalizować błędy w funkcjonowaniu pokazywane na wyświetlaczu (**Poz. 3** - Rys. 1 str. 3) jak w poniższej tabeli. **Błędy te są chwilowe i umożliwiają przywrócenie stanu normalnego lub są one trwałe.**