

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,-

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	DESCRIÇÃO E CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	P - 2
1.1	DESCRIÇÃO	P - 2
1.2	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	P - 2
1.3	ACESSÓRIOS	P - 2
1.4	CICLO DE TRABALHO	P - 2
2.0	INSTALAÇÃO	P - 2
2.1	CONEXÃO DO GERADOR À REDE DE ALIMENTAÇÃO	P - 2
2.2	POSICIONAMENTO DO GERADOR	P - 2
2.3	MOVIMENTAÇÃO E TRANSPORTE DO GERADOR	P - 2
3.0	COMANDOS: POSIÇÃO E FUNÇÃO	P - 2
3.1	PANNEL ANTERIOR	P - 2
3.2	PAINEL POSTERIOR	P - 3
3.3	FUNÇÃO DOS COMANDOS	P - 3
4.0	INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO	P - 4
5.0	FUNCIONAMENTO DA TOCHA	P - 4
5.1	PERFURAÇÃO	P - 4
6.0	DEFEITOS DE CORTE COMUNS	P - 4
7.0	PROBLEMAS, CAUSAS E SOLUÇÕES	P - 4
	PEÇAS SOBRESSELENTES	I - III
	ESQUEMAS ELÉCTRICOS	IV

1.0 DESCRIÇÃO E CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

1.1 DESCRIÇÃO

Este aparelho é um gerador moderno de corrente contínua para cortar metais com jacto de plasma, desenvolvido a partir da aplicação do inversor.

Esta tecnologia permite fabricar geradores compactos e leves e obter simultaneamente um alto rendimento.

Possibilidade de efectuar regulações, alto rendimento e baixo consumo energético são as características principais deste aparelho, adaptado a cortar materiais de até 6 mm.

O gerador contém um compressor que exige a ligação do aparelho numa fonte de ar comprimido.

O gerador está equipado com um circuito de ignição automática do arco que permite cortar estruturas metálicas rectiformes.

O gerador está equipado com sistemas de segurança que desactivam o circuito de potência da máquina quando o operador entra em contacto com os órgãos sob tensão.

É possível cortar materiais de até 2 mm, utilizando apenas o arco piloto; esta função é muito útil ao trabalhar materiais envernizados nos quais não é possível conectar a pinça do terminal positivo.

1.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

PLAQUETA DOS DADOS TÉCNICOS

PRIMÁRIO	
Tensão monofásica	230V
Frequência	50 / 60 Hz
Consumo efectivo	11A
Consumo máximo	16A
SECUNDÁRIO	
Tensão em circuito aberto	300V
Corrente de corte	10 ÷ 20A
Ciclo de trabalho	20A ÷ 50%
Grau de protecção	IP 23
Classe de isolamento	H
Peso	12 kg.
Dimensões	mm 410 x 180 x 310
Norme	EN 60974.1 - EN 60974.7 EN 60974.10

1.3 ACESSÓRIOS

Consulte os revendedores ou contacte os agentes mais próximos.

1.4 CICLO DE TRABALHO

O ciclo de trabalho é a percentagem de um intervalo de 10 minutos em que o gerador pode cortar à corrente nominal, à temperatura ambiente de 40° C, sem que intervenha o dispositivo de protecção termostática.

Em caso de activação, aguarde o restabelecimento das condições de trabalho para reiniciar a cortar (Vide página III).

NÃO SUPERE O CICLO DE TRABALHO MÁXIMO.

Superar o ciclo de trabalho declarado na plaqueta pode danificar o aparelho e anular a garantia.

2.0 INSTALAÇÃO



1	Indicador de distribuição de potência
2	Indicador de alarmes
3	Aparelho digital
4	Funções do aparelho digital (Volts - Ampères - Bar)
5	Tecla de função: tensão - corrente
6	Tecla de activação do ar comprimido
7	Botão de regulação
8	Interruptor ON/OFF
9	Filtro

3.2 PAINEL POSTERIOR

Figura 2.

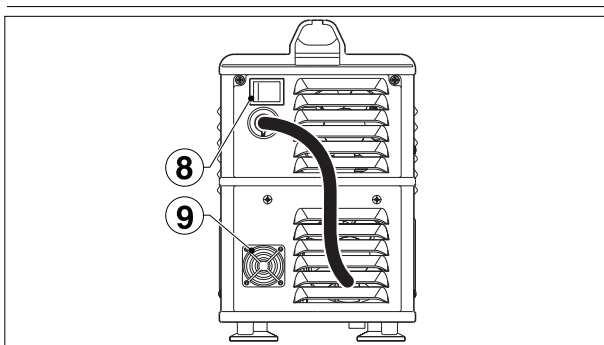


Tabela nº 1 - ALARMES -

MENSAGENS NO VISOR	SIGNIFICADO	ACÇÃO CORRECTIVA
- - -	Tensão de entrada insuficiente. Interruptor aberto ou falta de corrente.	Corrija por conseguinte. Se a condição de alarme persiste, interpele o fabricante.
CUP	A protecção do maçarico não foi apertada correctamente (gerador ligado).	Desligue o gerador. Aperte correctamente a protecção e torne a ligá-lo.
HtA	Superaquecimento do conversor de potência.	Aguardar o reset do alarme (resfriamento da temperatura interna).
ThA (a piscar)	Aviso que o conversor de potência está a esquentar (HtA).	Aguardar o reset do alarme (resfriamento da temperatura interna).
CtA	Superaquecimento do compressor.	Aguardar o reset do alarme (resfriamento da temperatura interna).
Air	Pressão do ar insuficiente (inferior a 1,5 bar).	Interpele assistência técnica.
ScA	Curto-circuito de saída.	Desligue e torne a ligar o aparelho.
LSF	Desligamento do arco.	Controle o desgaste da protecção e do eléctrodo e se desgastados substitua-os. Se a condição de alarme persiste desligue a torne a ligar o gerador. Se a condição de alarme retorna, interpele assistência técnica.

3.3 FUNÇÃO DOS COMANDOS

- INDICADOR DE DISTRIBUIÇÃO DE POTÊNCIA (Ref. 1 - Fig. 1 pag. 2)**
O acendimento do LED indica que a máquina está pronta para iniciar o ciclo de trabalho.
- INDICADOR DE ALARMES (Ref. 2 - Fig. 1 pag. 2)**
O acendimento do LED indica a intervenção de um dos alarmes previstos, concomitante à exibição no visor (Ref. 3 - Fig. 1 pag. 2) do relativo código que pode ser identificado na tabela abaixo a qual indica as providências a tomar.
Nesta condição o gerador não debita corrente.
- APARELHO DIGITAL (Ref. 3 - Fig. 1 pag. 2)**
Visualiza a corrente programada do gerador ou de uma forma temporária:

- ✓ Mensagem de ligação.
- ✓ Versão do software.
- ✓ Tensão do maçarico ao pressionar a tecla (Ref. 5 - Fig. 1 pag. 2) .
- ✓ Pressão do ar ao carregar a tecla (Ref. 6 - Fig. 1 pag. 2) .
- ✓ Tipo de alarme (ALARMES), vide tabela 1.
- ✓ Tipo de erros da máquina (FAIL), vide tabela 2.

- FUNÇÕES DO APARELHO DIGITAL (Ref. 4 - Fig. 1 pag. 2)**
O LED aceso assinala a grandeza exibida no visor:

- ✓ V.
- ✓ A.
- ✓ Bar.

- <

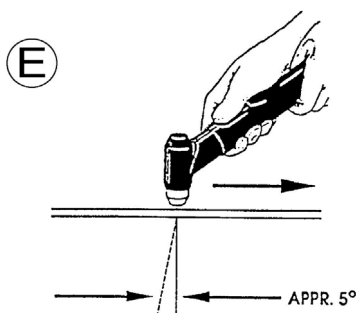
4.0 INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

- Ligue o gerador num local seco e ventilado.
- Carregue o interruptor ON/OFF (Ref. 8 - Fig. 2 pag. 3) e aguarde a ligação do gerador.
- Posicione a pinça de ligação à terra no peça a cortar e controle a conformidade do contacto eléctrico.
- Programe a corrente de corte mediante o botão (Ref. 7 - Fig. 1 pag. 2) segundo os dados indicados na tabela.
- Posicione o maçarico na peça a cortar, carregue o botão e inicie o corte.

Manter o arco piloto aceso inutilmente reduz a duração do eléctrodo e do maçarico.

5.0 FUNCIONAMENTO DA TOCHA

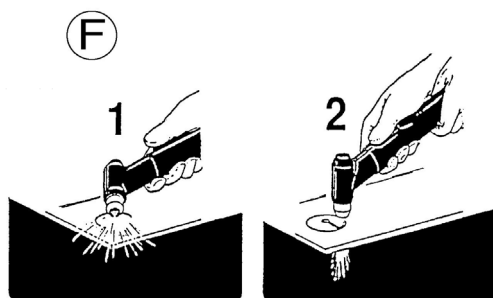
Comece a cortar lentamente e aumente a velocidade para obter a qualidade de corte desejada. Para iniciar um corte na borda da chapa, alinhe o centro da tocha ao longo da chapa e carregue no interruptor de comando: o arco de corte transferido irá escorvar na borda da chapa. Regule a velocidade de modo a obter uma boa prestação de corte. A mistura plasma - ar cria um arco recto (aço inoxidável, alumínio) ou um arco de união de 5° (Fig. E) (Aço macio).



5.1 PERFURAÇÃO

Em algumas operações de corte, pode ser necessário iniciar o corte na superfície interna da chapa e não a borda.

O retorno da chama da operação de perfuração pode limitar a duração dos componentes da tocha; por conseguinte, todos os trabalhos de perfuração devem ser efectuados o mais rapidamente possível. Quando efectuar uma perfuração (Fig. F),



8.0 Tabela nº 2 - FAIL -

MENSAGENS NO VISOR	ACÇÃO CORRECTIVA
F14	Controle se a protecção está bem fixada. Desligue e torne a ligar o gerador.
F10 - F11 - F12 - F13	Desligue o gerador e torne a ligá-lo. Se a condição de alarme retorna, contacte o centro de assistência técnica e comunique o tipo de erro.
F15	Não pressione o botão do maçarico ao ligar o gerador. Desligue o gerador e torne a ligá-lo.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 - F55 - F56	Desligue o gerador e torne a ligá-lo. Se a condição de alarme retorna, contacte o centro de assistência e comunique o tipo de erro.

incline ligeiramente a tocha de modo que as partículas de retorno da chama sejam expulsas pelo bico da tocha (e do operador) e não façam ricochete na tocha. Limpe as escórias e as incrustações da cobertura de protecção e do bico o mais rapidamente possível. A vaporização ou imersão da cobertura numa substância que previna a formação de escórias reduz drasticamente a quantidade das mesmas.