

## Plasma-Schneidanlage

Air Liquide

CITOCUT Kompressor

Beratung ▪ Ersatzteile ▪ Kundenservice



**Online-Shop**

[www.merkle-shop.de](http://www.merkle-shop.de)



**Produktkatalog**

[www.merkle-muenchen.de/Merkle\\_Produkt\\_Katalog](http://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](mailto:info@merkle-muenchen.de)  
[www.merkle-muenchen.de](http://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](mailto:info@merkle-landshut.de)  
[www.merkle-landshut.de](http://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](mailto:info@merkle-rosenheim.de)  
[www.merkle-rosenheim.de](http://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](http://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](http://www.schweisskurse-merkle.de)



## Gebrauchtanlagen

Suchen Sie eine besonders günstige Gebrauchtanlage?  
Eine große Auswahl verschiedenster Modelle finden Sie unter [www.gebrauchte-schweissgeraete.de](http://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](http://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](http://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.



|            |                                            |         |
|------------|--------------------------------------------|---------|
| <b>1.0</b> | <b>DESCRIEREA TEHNICA</b>                  | RO - 2  |
| 1.1        | DESCRIERE                                  | RO - 2  |
| 1.2        | SPECIFICATIE TEHNICA                       | RO - 2  |
| 1.3        | ACCESORII                                  | RO - 2  |
| 1.4        | DUTY CYCLE                                 | RO - 2  |
| <b>2.0</b> | <b>INSTALARE</b>                           | RO - 2  |
| 2.1        | CONECTAREA SURSEI DE PUTERE LA RETEA       | RO - 2  |
| 2.2        | AMPLASARE                                  | RO - 2  |
| 2.3        | TRANSPORTUL SI MANIPULAREA SURSEI          | RO - 2  |
| <b>3.0</b> | <b>CONTROALE: POZITIONARE SI FUNCTIUNI</b> | RO - 2  |
| 3.1        | PANOU FRONTAL                              | RO - 2  |
| 3.2        | PANOU SPATE                                | RO - 3  |
| 3.3        | FUNCTII COMENZI                            | RO - 3  |
| <b>4.0</b> | <b>INSTRUCTUNI DE FOLOSIRE</b>             | RO - 3  |
| <b>5.0</b> | <b>FUNCȚIONAREA TORȚEI</b>                 | RO - 4  |
| 5.1        | PERFORAREA                                 | RO - 4  |
| <b>6.0</b> | <b>DEFECTE DE TAIERE</b>                   | RO - 4  |
| <b>7.0</b> | <b>DEFECTE</b>                             | RO - 4  |
|            | LISTA PIESE COMPONENTE                     | I - III |
|            | SCHEMA ELECTRICA                           | IV      |

## 1.0 DESCRIEREA TEHNICA

### 1.1 DESCRIERE

Acest sistem este un generator modern de curent pentru taiere cu plasma, creat multumita aplicatiei inverter. Aceasta tehnologie speciala permite constructia unor generatoare compacte si usoare cu performante ridicate. Posibilitatea reglarii, eficienta inalta si reducerea consumului face din aceasta o scula capabila sa taie de calitate pana la grosimi de 6 mm. Generatorul are un compresor integrat, si acesta nu mai are nevoie de conectare la o sursa de aer subpresiune. Generatorul este echipat cu sistem automat de amorsare al arcului, care asigura o debitare buna a structurilor tip retea. Generatorul este de asemenea dotat cu un sistem de protectie, atunci cand operatorul vine in contact cu partile sub tensiune ale echipamentului acesta il opreste. Taiere pentru grosimi de pana la 2mm doar cu arcul pilot; aceasta este foarte utila la materialele vopsite la care conectarea clemei de masa nu este posibila.

### 1.2 SPECIFICATIE TEHNICA

#### PLACA DE DATEI

| PRIMAR                  |                                        |
|-------------------------|----------------------------------------|
| Tensiune monofazata     | 230V                                   |
| Frecventa               | 50 / 60 Hz                             |
| Consum efectiv          | 11A                                    |
| Consum maxim            | 16A                                    |
| SECUNDAR                |                                        |
| Tensiune de mers in gol | 300V                                   |
| Curent de taiere        | 10` 20A                                |
| Ciclu de lucru          | 20A` 50%                               |
|                         |                                        |
| Indice de protectie     | IP 23                                  |
| Clasa de izolare        | H                                      |
| Greutate                | 12 kg.                                 |
| Dimensiuni              | mm 410 x 180 x 310                     |
| Normative               | EN 60974.1 - EN 60974.7<br>EN 60974.10 |

### 1.3 ACCESORII

Consultati agenti de zona sau distribuitorii.

### 1.4 DUTY CYCLE

Durata activa este procentul din 10 minute in care sursa de putere poate taia cu valoarea curentului aleasa, considerand temperatura ambianta de 40°C, fara interventia termostatului. Daca termostatul intervine utilizatorul trebuie sa astepte pana sursa reporneste singura (vezi pagina III).

#### NU DEPASITI CICLUL MAXIM DE LUCRU.

Depasirea ciclului de lucru maxim poate duce la deteriorarea sursei si pierderea garantiei.

## 2.0 INSTALARE



**IMPORTANT:** Inaintea conectarii, pregatirii sau folosirii echipamentului, cititi **REGULI DE SECURITATE**.

### 2.1 CONECTAREA SURSEI DE PUTERE LA RETEA



Verificati daca priza la retea este dotata cu siguranta fuzibila indicata in eticheta de pe aparat.

Toate modelele sunt proiectate pentru a compensa variatiile de tensiune la retea. Pentru variatii de +/- 10%, curentul de taiere variaza cu +/- 0,2%.

**230V**  
50-60 Hz

**INAINTE DE A CUPLA LA PRIZA DE RETEA DECUPLATI COMUTATORUL SURSEI, VERIFICATI DACA RETEAUA CORESPUNDE CEREINTELOR SURSEI.**

### 2.2 AMPLASARE



Poate fi ceruta instalarea sursei in zone unde sunt lichide volatile sau combustibile. Cand amplasati echipamentul, asigurati-va ca sunt indeplinite urmatoarele:

- Operatorul trebuie sa aiba acces la comenzile si conexiunile echipamentului.
- Cititi placa de date pentru a stabili parametrii curentului de alimentare.
- Nu amplasati echipamentul in locuri inchise. Ventilatia sursei este foarte importanta. Evitati praful sau locurile murdare, unde praful sau alte elemente pot fi aspirate de sistem.
- Echipamentul (inclusiv conexiunile) nu va bloca caile de acces sau activitatea celorlalti muncitori.
- Amplasati sursa in siguranta, evitand caderea sau rasturnarea. Se va tine cont de riscul caderii echipamentului situat la inaltime.

### 2.3 TRANSPORTUL SI MANIPULAREA SURSEI



**SECURITATEA OPERATORULUI:** Masca de sudor-manusi-incaltaminte cu talpa groasa jambiere.



Sursa de sudare nu trebuie sa fie mai grea de 25kg sa poate fi manipulata de operator. Cititi cu atentie urmatoarele reguli.

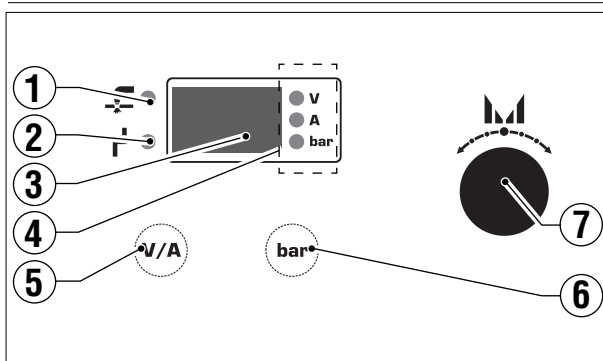
Masina este usor de ridicat, transportat si manipulat, dar totusi se vor respecta urmatoarele reguli:

- Operatiile mentionate mai sus se vor face cu ajutorul manerului sursei. Intotdeauna deconectati sursa si accesoriile de la retea inainte de ridicare sau manipulare.
- Nu trageți sursa de cablurile de alimentare sau de cablurile sudare.

## 3.0 CONTROALE: POZITIONARE SI FUNCTIUNI

### 3.1 PANOU FRONTAL

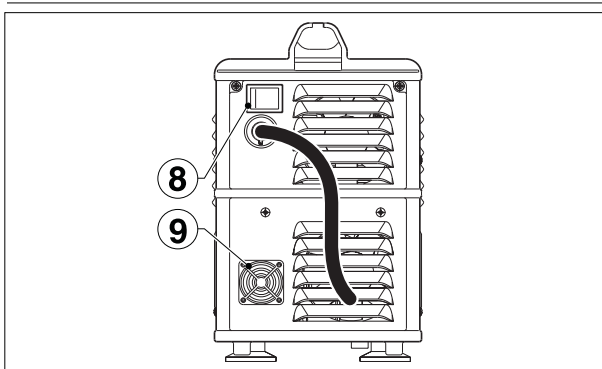
Figura 1.



|   |                                            |
|---|--------------------------------------------|
| 1 | Indicator iesire putere                    |
| 2 | Indicator alarma                           |
| 3 | Afisaj digital                             |
| 4 | Funcții afisaj digital (Volt - Amp. - Bar) |
| 5 | Cheie funcții volti/curent                 |
| 6 | Cheie functionare aer                      |
| 7 | Potentiometru reglare                      |
| 8 | Comutator pornit                           |
| 9 | Filtru                                     |

### 3.2 PANOU SPATE

Figura 2.



### 3.3 FUNCȚII COMENZI

- INDICATOR PREZENTA TENSIUNE IESIRE (Pct. 1 - Fig. 1 pag. 2)**  
Cand LED-ul este aprins, masina este gata de taiere.
- INDICATOR ALARMA (Pct. 2 - Fig. 1 pag. 2)**  
Cand LED-ul este aprins, aceasta inseamna ca alarma este activata, in acelasi timp afisajul arata (Pct. 3 - Fig. 1 pag. 2) tipul alarmei, conform tabelului prezentat mai jos cu operatiile ce trebuiesc facute pentru a se reporni sursa. In aceste conditii sursa nu genereaza curent.
  - ✓ Acesta afiseaza curentul.
  - ✓ Versiune soft.
  - ✓ Tensiune pistol, apasand cheia (Pct. 5 - Fig. 1 pag. 2) .
  - ✓ Presiune aer, apasand cheia (Pct. 6 - Fig. 1 pag. 2) .
  - ✓ Tip alaram (ALARMS), vezi tabel 1.
  - ✓ Tipul erorii la aparat (CADERI), vezi tabel 2.
- AFISAJ DIGITAL (Pct. 3 - Fig. 1 pag. 2)**  
Acesta afiseaza curentul:
  - ✓ Volti.
  - ✓ Amperi.
  - ✓ Bar.
- FUNCȚIILE AFISAJULUI DIGITAL (Pct. 4- Fig. 1 pag. 2) tensiunea la pistol.**
  - ✓ Volti.
  - ✓ Amperi.
  - ✓ Bar.
- CHEIA CURENT-TENSIUNE**  
Apasati cheia (Pct. 5 - Fig. 1 pag. 2) pentru a afisa (Pct. 3 - Fig. 1 pag. 2) tensiunea la pistol. Afisarea tensiunii este temporara.

Tabel n. 1 - ALARMA -

| AFISAJ            | SEMNICIFICATIE                                                         | RESETARE                                                                                                                                                                         |
|-------------------|------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ---               | Tensiune insuficienta la intrare.<br>Linie deschisa sau nu.            | Cand alarma se opreste.<br>Daca alarma persista, contactati Service.                                                                                                             |
| CUP               | Pistoletul nu este bine strans<br>(Cu sursa pornita).                  | Inchideti sursa. Strangeti corect capul pistolului si reporniti sursa.                                                                                                           |
| HtA               | Invertorul este supraincalzit.                                         | Cand se opreste alarma(cand temperatura interna scade)                                                                                                                           |
| ThA<br>(Clipeste) | Atentioneaza ca temperatura<br>inverterului se apropie de maxim (HtA). | Cand se opreste alarma (cand temperatura interna scade)                                                                                                                          |
| CtA               | Coèpresor este supraincalzit.                                          | Cand se opreste alarma (cand temperatura interna scade)                                                                                                                          |
| Air               | Presiune aer insuficienta<br>a 1,5 bar                                 | Contactati Service-ul.                                                                                                                                                           |
| ScA               | Arc suflat afara.                                                      | Comutati intrerupatorul sursei pe pozitia inchis (OFF) si reporniti.                                                                                                             |
| LSF               | Spegnimento dell'arco.                                                 | Verificati duza de protectie si electrodul si inlocuiti daca este necesar. Daca alarma persista, inchideti sursa si porniti-o din nou. Daca alarma persista, chemati Service-ul. |

- CHEIA FUNCTIONARE AER**  
Apasati cheia (Pct. 6 - Fig. 1 pag. 2) pentru a afisa (Pct. 3 - Fig. 1 pag. 2) pentru a activa sistemul de aer al masinii pentru o perioada fixata cu afisarea presiunii de lucru. Presiunea de lucru poate fi reglata cu ajutorul regulatorului.
- POTENTIOMETRUL REGLARE CURENT**  
Folositi pentru reglare curentului de taiere (Pct. 3 - Fig. 1 pag. 2) .
- COMUTATOR PORNIRE**  
(Pct. 8 - Fig. 2 pag. 3) Acest comutator are 2 pozitii On (lumina verde on) sau Off, pentru comutarea sursei pe pornit oprit.

### 4.0 INSTRUCTUNI DE FOLOSIRE

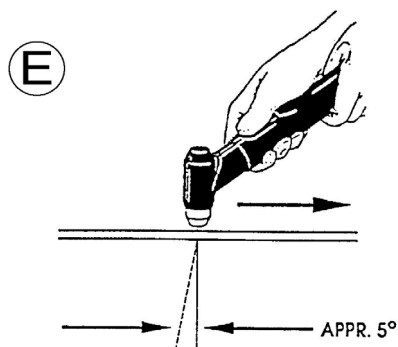
- Conectati generatorul intr-un loc uscat cu ventilatie corespunzatoare.
- Apasati comutatorul On (Pct. 8 - Fig. 2 pag. 3) si asteptati ca generatorul sa porneasca.
- Pozitionati clema de masa pe piesa pentru a fi taiata, asigurand un contact electric bun.

- d. Selectați curentul de tăiere din potentiometrul (Pct. 7 - Fig. 1 pag. 2) urmărind datele din tabelul de jos.
- e. Mergeți la piesa ce va fi tăiată, apăsați butonul pistolului și începeți tăierea.

**PENTRU A EVITA UZURA ELECTRODULUI ȘI A DUZEI NU PASTRAȚI ARCUL PILOT MULT TIMP LIBER ÎN AER.**

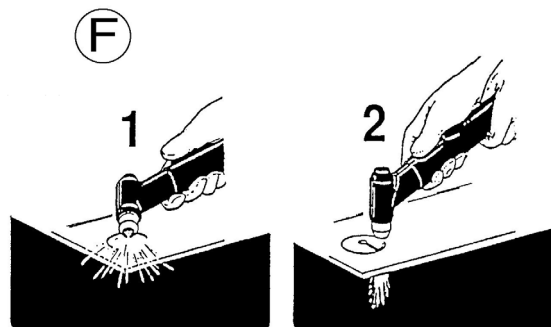
## 5.0 FUNȚIONAREA TORȚEI

oncepeți să tăiați încet și măriți viteza pentru a obține calitatea dorită a tăierii. Pentru a începe tăierea pe marginea foi de tablă, aliniați centrul torței de-a lungul marginii tablei și apăsați pe întrerupătorul de comandă: în acest fel, arcul de tăiere transferat se va forma pe marginea tablei. Reglați viteza astfel încât să se obțină un rezultat optim al tăierii. Plasma-aerul formează un unghi drept (oțel inox, aluminiu) sau un unghi de atac de 5° (Fig. E) (oțel moale).



### 5.1 PERFORAREA

La unele operații de tăiere e necesară începerea tăieturii din interiorul suprafeței tablei, și nu de la marginea tablei. Întoarcerea flăcării la operația de perforare poate scurta durata de viață a componentelor torței; de aceea, operația de perforare trebuie efectuată cât mai rapid posibil. Când se efectuează o operație de perforare (Fig. F).



încălcați torța ușor, astfel încât particulele de la întoarcerea flăcării să fie suflate departe de duza torței (și de utilizator), în loc să ricoșeze de torță. Curățați reziduurile și incrustațiile de pe apărătoarea de ecranare și de pe duză cât mai repede posibil. Stropirea sau scufundarea apărătoarei de ecranare într-o substanță anti-reziduuri micșorează cantitatea de incrustații care aderă la acestea.

**NOTĂ: Următoarele recomandări trebuie respectate pentru toate operațiile de tăiere.**

- Așteptați 5 minute înainte de a opri generatorul, după ce ați terminat operațiile de tăiere. Acest lucru permite ventilatorului să răcească și să disipeze căldura aparatului.
- Pentru o durată lungă de viață a componentelor, nu lăsați în funcțiune arcul pilot mai mult decât e necesar.
- Manipulați cu grijă conductoarele torței și protejați-le de deteriorări.
- Pentru înlocuirea materialelor uzate folosiți numai cheia de siguranță.

**RECITIȚI FRECVENT MĂSURILE DE SIGURANȚĂ.**

## 6.0 DEFECTE DE TĂIERE

Defecte la operația de tăierea cu arc:

**Patundere insuficientă.**

- Viteza de tăiere prea mare.
- Putere insuficientă.
- Grosime material prea mare.
- Componentele pistolului deteriorate.

**Arcul se intrerupe.**

- Viteza de tăiere prea mică.
- Duza prea distanțată de piesă.

**Formare de zgura.**

- Presiune de gaz scăzută
- Putere scăzută.

**Duza arsa.**

- Curentul prea mare.
- Duza deteriorată sau lipsă.
- Duza atinge piesa.
- Zgura excesivă: presiunea gazului prea mică.

## 7.0 DEFECTE

Dupa pornire, generatorul poate da erori operationale aratate pe afisaj (Pct. 3 - Fig. 1 pag. 2) conform cu tabelul de mai jos. **Aceste erori pot fi remediate sau pot reveni.**

Tabel n. 1 - CADERI -

| AFISAJ                                       | REMEDIERI                                                                                                    |
|----------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| F14                                          | Fiti siguri ca pistolul este bine montat.<br>Inchideti si deschideti sursa.                                  |
| F10 - F11 - F12 - -F13                       | Inchideti si deschideti sursa.<br>Daca defectul persista chemati serviciul de asistenta tehnica.             |
| F 15                                         | Fiti siguri ca butonul pistolului nu este apasat cand sursa este pornita .<br>Inchideti si deschideti sursa. |
| F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 -F55 - F56 | Inchideti si deschideti sursa.<br>Daca defectul persista chemati asistenta tehnica.                          |