

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

Bestellformular

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 verschiedener 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	ОПИСАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	.RU - 2
1.1	ОПИСАНИЕ	.RU - 2
1.2	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.	.RU - 2
1.3	ПРИНАДЛЕЖНОСТИ.	.RU - 2
1.4	РАБОЧИЙ ЦИКЛ.	.RU - 2
2.0	УСТАНОВКА	.RU - 2
2.1	ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГЕНЕРАТОРА К СЕТИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ	.RU - 2
2.2	РАСПОЛОЖЕНИЕ ГЕНЕРАТОРА	.RU - 2
2.3	ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ГЕНЕРАТОРА. ЗАЩИТА ОПЕРАТОРА	.RU - 2
3.0	ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ: ПОЛОЖЕНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ.	.RU - 3
3.1	ПЕРЕДНЯЯ ПАНЕЛЬ	.RU - 3
3.2	ЗАДНЯЯ ПАНЕЛЬ.	.RU - 3
4.0	УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	.RU - 4
5.0	ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ ГОРЕЛКИ	.RU - 4
5.1	ПРОБИВКА ОТВЕРСТИЙ	.RU - 4
6.0	ОБЫЧНО ВСТРЕЧАЮЩИЕСЯ ДЕФЕКТЫ РЕЗКИ	.RU - 4
7.0	ПРИЧИНЫ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.	.RU - 4
	ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ.	.I - III
	ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА	.IV

1.0 ОПИСАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.1 ОПИСАНИЕ

Данная машина представляет собой современный, снабженный инвертором генератор постоянного тока, который предназначен для плазменной резки. Эта особая технология позволяет создавать компактные и легкие генераторы с высокими эксплуатационными характеристиками. Возможность выполнения различных регулировок, высокий КПД и ограниченный расход энергии - все это делает машину отличным инструментом, который позволяет качественно выполнять резку материалов толщиной до 6 мм - В предусмотрен встроенный компрессор, поэтому ее не требуется подключать к источнику сжатого воздуха. Обе модели оснащены устройством автоматического повторного зажигания дуги, что обеспечивает оптимальный режим резки металлических структур, выполненных в виде решетки. Кроме того, генератор оснащен предохранительными системами, отключающими силовую цепь в случае, если оператор касается токоведущих частей машины. В дополнение, материалы толщиной до 2 мм можно резать с помощью одной дежурной дуги, что очень полезно при резке окрашенных металлических деталей, к которым нельзя присоединить положительный зажим.

1.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПАСПОРТНАЯ ТАБЛИЧКА

ПЕРВИЧНАЯ ЦЕПЬ	
Однофазное напряжение	230V
Частота	50 / 60 Hz
Потребляемый ток	11A
Максимальный потребляемый ток	16A
ВТОРИЧНАЯ ЦЕПЬ	
Напряжение холостого хода	300V
Ток рзки	10 ÷ 20A
Рабочий цикл	20A ÷ 50%
Класс защиты	IP 23
Класс изоляции	H
Вес	12 kg.
Габаритные размеры	mm 410 x 180 x 310
Нормативные документы	EN 60974.1 - EN 60974.7 EN 60974.10

1.3 ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Обращайтесь к местным агентам или к дилеру.

1.4 РАБОЧИЙ ЦИКЛ

Рабочий цикл представляет собой долю времени в процентах от 10 минут, в течение которого генератор может выполнять резку с номинальным током при температуре окружающей среды 40° C, не вызывая срабатывания тепловой защиты. В случае срабатывания этого защитного устройства рекомендуется подождать не менее 15 минут, прежде чем возобновлять резку (см. стр. III).

НЕЛЬЗЯ ПРЕВЫШАТЬ МАКСИМАЛЬНУЮ ВЕЛИЧИНУ РАБОЧЕГО ЦИКЛА.

Превышение величины рабочего цикла, указанной на табличке паспортных данных, может привести к выходу генератора из строя и к аннулированию гарантии.

2.0 УСТАНОВКА



ВНИМАНИЕ! Прежде чем подключить, подготовить к работе или использовать оборудование, внимательно прочтите УКАЗАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ.

2.1 ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГЕНЕРАТОРА К СЕТИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ.



Убедитесь в том, что штепсельная вилка снабжена плавким предохранителем на силу тока, указанную в табличке паспортных данных генератора. Все модели генератора предусматривают компенсацию колебаний сетевого напряжения. Колебаниям в пределах $\pm 10\%$ соответствует изменение тока резки $\pm 0,2\%$.



ВО ИЗБЕЖАНИЕ ПОВРЕЖДЕНИЯ ГЕНЕРАТОРА, ПРЕЖДЕ ЧЕМ ВКЛЮЧАТЬ ШТЕПСЕЛЬНУЮ ВИЛКУ В СООТВЕТСТВУЮЩУЮ РОЗЕТКУ, ПРОВЕРЬТЕ СООТВЕТСТВИЕ СЕТЕВОГО НАПРЯЖЕНИЯ НАПРЯЖЕНИЮ ПИТАНИЯ МАШИНЫ.

2.2 РАСПОЛОЖЕНИЕ ГЕНЕРАТОРА



В случае установки машин в помещениях, где используются или хранятся воспламеняющиеся жидкости или газы, должны соблюдаться особые требования. Для решения связанных с этим вопросов обращайтесь в компетентные службы.

При выполнении установки генератора необходимо убедиться в соблюдении следующих условий:

1. Оператор должен иметь удобный доступ к устройствам управления и к электрическим соединениям оборудования.
2. Убедитесь, что кабель питания и плавкий предохранитель электрической розетки, к которой подключена машина, соответствуют величине потребляемого генератором тока.
3. Оборудование не должно устанавливаться в тесном помещении: важным условием для обеспечения нормальной работы генератора является его эффективная вентиляция; в связи с этим при его установке должны быть исключены запыленные или грязные помещения, где пыль и другие предметы могут засасываться в установку.
4. Оборудование (включая кабели) не должно мешать проходу или работе других людей.
5. Генератор должен быть установлен в устойчивом положении, исключающем его падение или опрокидывание. Помещение генератора на возвышенное место создает потенциальную опасность падения.

2.3 ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ГЕНЕРАТОРА. ЗАЩИТА ОПЕРАТОРА



СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ ОПЕРАТОРА:
Каска - Перчатки - Защитная обувь - Краги



Вес генератора составляет не более 25 кг. Генератор может подниматься оператором. Прочитайте и соблюдайте нижеприведенные указания.

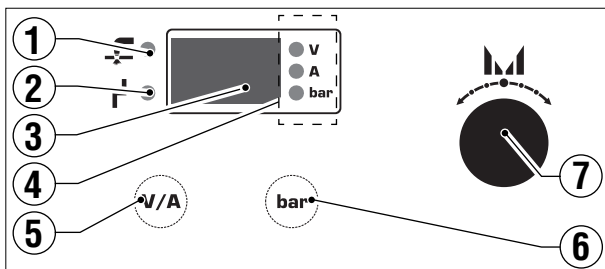
При проектировании генератора была учтена необходимость его подъема и транспортировки. Транспортировка оборудования является несложной операцией, но требует соблюдения следующих правил:

1. Для подъема и перемещения используйте ручку, предусмотренную для этой цели на генераторе.
2. Прежде чем поднимать или перемещать генератор, отсоедините подключенные к нему устройства, а также сам генератор от электрической сети.
3. Не пользуйтесь кабелями генератора для его подъема или перемещения.

3.0 ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ: ПОЛОЖЕНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

3.1 ПЕРЕДНЯЯ ПАНЕЛЬ

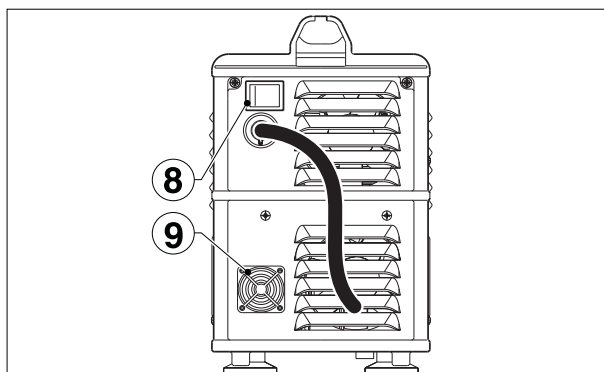
Рис. 1.



1	Индикатор подачи питания
2	Индикатор включения устройств аварийной сигнализации
3	Цифровой прибор
4	Функции цифрового прибора (Вольт - Ампер - Бар)
5	Кнопка "Ток-напряжение"
6	Кнопка "Воздух"
7	Регулировочная ручка
8	Главный выключатель
9	Воздушный фильтр

3.2 ЗАДНЯЯ ПАНЕЛЬ

Рис. 2.



3.3 НАЗНАЧЕНИЕ ОРГАНОВ УПРАВЛЕНИЯ

- ИНДИКАТОР ПОДАЧИ ПИТАНИЯ (Поз. 1 - Рис. 1 стр. 3)**
При включенном индикаторе машина готова к резке.
- ИНДИКАТОР ВКЛЮЧЕНИЯ УСТРОЙСТВ АВАРИЙНОЙ СИГНАЛИЗАЦИИ (Поз. 2 - Рис. 1 стр. 3)**
Включение этого индикатора означает срабатывание одной из предусмотренных аварийных сигнализаций; одновременно на дисплей (Поз. 3 - Рис. 1 стр. 3) выводится тип ошибки, указанной в приведенной таблице вместе с описанием действий, необходимых для восстановления нормальной работы генератора. В таком состоянии генератор не дает тока.

ТАБЛИЦА № 1 - ТИПЫ АВАРИЙНЫХ СИГНАЛОВ

ПОКАЗАНИЯ НА ДИСПЛЕЕ	ЗНАЧЕНИЕ	ВОССТАНОВЛЕНИЕ РАБОТЫ
---	Недостаточное входное напряжение. Разомкнут рубильник или в сети отсутствует напряжение.	После сброса аварийного сигнала. Если сигнал остается, обратитесь в сервисный центр.
CUP	Колпачок горелки закручен неверно (При включенном генераторе).	Выключить генератор. Правильно закрутить колпачок и снова включить генератор.
HtA	Перегрев силового преобразователя.	После сброса аварийного сигнала (после понижения внутренней температуры).
ThA (мигание)	Сообщение о приближении к температуре перегрева силового преобразователя (HtA).	После сброса аварийного сигнала (после понижения внутренней температуры).
CtA	Перегрев компрессора (Только модель 20A).	После сброса аварийного сигнала (после понижения внутренней температуры).
Air	Недостаточное давление воздуха ниже 1,5 бар).	Обратиться в сервисный центр.
ScA	Короткое замыкание на выходе.	Выключить и снова включить генератор.
LSF	Дуга гаснет.	Проверить, не изношены ли колпачок и электрод; заменить их в случае износа. Если сигнал ошибки не исчезает, выключить и снова включить генератор. Если сигнал ошибки появляется снова, обратиться в сервисный центр.

- ЦИФРОВОЙ ПРИБОР (Поз. 3 - Рис. 1 стр. 3)**
Отображает значение тока, заданного генератором, попеременно выводится также следующая информация:
 - сообщение о включении.
 - версия программного обеспечения.
 - напряжение на горелке при нажатии кнопки (Поз. 5 - Рис. 1 стр. 3).
 - давление воздуха при нажатии кнопки (Поз. 6 - Рис. 1 стр. 3).
- ТИП АВАРИЙНОГО СИГНАЛА (ALLARM!), см. табл. 1.**
- ТИП СБОЯ МАШИНЫ (FAIL), см. табл. 2.**
- ФУНКЦИЯ ЦИФРОВОГО ПРИБОРА (Поз. 4 - Рис. 1 стр. 3)**
Включенный индикатор соответствует той физической величине, которая отображается на дисплее:
 - Вольт.
 - Ампер.
 - Бар.
- КНОПКА "ТОК-НАПРЯЖЕНИЕ" (Поз. 5 - Рис. 1 стр. 3)**
При нажатии этой кнопки на дисплей выводится (Поз. 3 - Рис. 1 стр. 3) напряжение на горелке.
- КНОПКА "ВОЗДУХ" (Поз. 6 - Рис. 1 стр. 3)**
При нажатии этой кнопки на заданный промежуток времени включается устройство подачи воздуха, при этом на дисплей выводится величина рабочего давления.
- РУЧКА РЕГУЛИРОВКИ ТОКА (Поз. 3 - Рис. 1 стр. 3)**
Регулировка тока резки.
- ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ (Поз. 8 - Рис. 2 стр. 3)**
Этот выключатель имеет два положения: включено (при этом загорается зеленый индикатор) и выключено, что соответствует включенному и выключенному состоянию генератора.
- ВОЗДУШНЫЙ ФИЛЬТР (Поз. 9 - Рис. 2 стр. 3)**
Выполняйте его чистку в соответствии с программой планового техобслуживания.

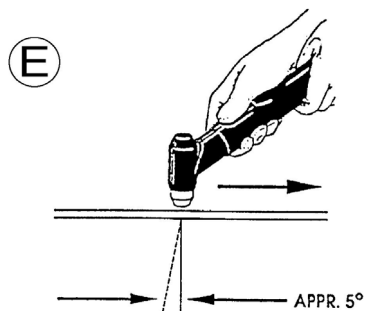
4.0 УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

- Подключайте генератор к сети электропитания, установив его в сухом, хорошо вентилируемом месте.
- Нажмите на главный выключатель (Поз. 8 - Рис. 2 стр. 3) и дождитесь включения генератора.
- Наложите зажим заземления на подлежащую резке деталь, следя за наличием должного электрического контакта.
- Выберите ток резки, пользуясь ручкой (Поз. 7 - Рис. 1 стр. 3), в соответствии с величинами, приведенными в таблице ниже.
- Подведите резак к разрезаемой детали, нажмите кнопку на горелке и начните резку.

Рекомендуется не держать, без необходимости, дежурную дугу зажженной во избежание износа электрода и сопла.

5.0 ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ ГОРЕЛКИ

Начинайте резать медленно, затем увеличьте скорость для достижения требуемого качества резки. Если необходимо начать резку с края металлического листа, выровняйте центр горелки по краю листа и нажмите кнопку на горелке: в этом случае режущая дуга зажжется по краю листа. Отрегулируйте скорость так, чтобы достичь хорошего качества резки. Воздушно-плазменная дуга является прямой (нержавеющая сталь, алюминий) или же имеет рабочий угол 5° (Рис. Е) (мягкая сталь).



5.1 ПРОБИВКА ОТВЕРСТИЙ

При некоторых операциях резки может возникнуть необходимость начать резку изнутри металлического листа, а не с края. Эффект обратного пламени при пробивке может привести к сокращению срока службы горелки, поэтому весь процесс пробивки должен выполняться как можно быстрее. При выполнении пробивки (Рис. F) слегка наклоните горелку так, чтобы частицы обратного пламени сдувались в сторону от сопла горелки (и от оператора), а не попадали на горелку.

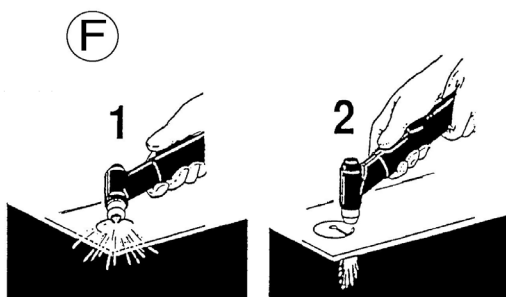


ТАБЛИЦА № 2. - СБОИ (FAIL) -

ПОКАЗАНИЯ НА ДИСПЛЕЕ	ВОССТАНОВЛЕНИЕ РАБОТЫ
F14	Убедиться, что колпачок вставлен правильно. Выключить и снова включить генератор.
F10 - F11 - F12 - F13	Выключить и снова включить генератор. Если неисправность повторяется, обратиться в сервисный центр и сообщить тип ошибки.
F15	Убедиться в том, что кнопка горелки не нажата во время включения генератора. Выключить и снова включить генератор.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 - F55 - F56	Выключить и снова включить генератор. Если неисправность не исчезает, обратиться в сервисный центр и указать тип ошибки.

Как только станет возможным, удалите шлак и нагар с защитного колпачка и с сопла. Обработка защитного колпачка специальным противошлаковым средством (пульверизацией или погружением) приводит к значительному уменьшению нагара на нем.

ПРИМЕЧАНИЕ: для всех операций резки необходимо выполнять следующие рекомендации.

- Подождите 5 минут перед тем, как выключать генератор после окончания резки. Это позволяет обеспечить охлаждение генератора вентилятором и рассеять тепло от машины.
- Для увеличения срока службы компонентов не держите дежурную дугу зажженной дольше, чем это необходимо.
- Бережно обращайтесь с проводниками горелки и следите за тем, чтобы они не имели повреждений.
- Для замены изнашиваемых деталей пользуйтесь только специальным предохранительным ключом.

РЕГУЛЯРНО ПЕРЕЧИТЫВАЙТЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ, ПРИВЕДЕННЫЕ В НАСТОЯЩЕМ РУКОВОДСТВЕ

6.0 ОБЫЧНО ВСТРЕЧАЮЩИЕСЯ ДЕФЕКТЫ РЕЗКИ

Ниже перечислены обычно встречающиеся при резке дефекты и их вероятные причины

Недостаточная глубина проникания

- Слишком высокая скорость резки.
- Недостаточная мощность.
- Чрезмерная толщина материала.
- Износ или поломка компонентов горелки.

Главная дуга гасит

- Слишком низкая скорость резки.
- Чрезмерно большое расстояние между соплом горелки и деталью.

Образование шлака.

- Неверное давление газа.
- Неверная мощность резки.
- Износ или поломка компонентов горелки.

Подгорание сопел.

- Слишком большой ток.
- Сопла резки повреждены или ослаблены.
- Сопло касается детали.
- Избыток шлака: недостаточное давление газоплазменной смеси.

7.0 ПРИЧИНЫ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

После включения генератора возможно появление на дисплее сообщений об ошибках в его функционировании (Поз. 3, - Рис. 1 стр. 3)

Такие ошибки могут являться сбрасываемыми или же необратимыми.