

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 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	BESKRIVNING OCH TEKNISKA DATA	.SV - 2
1.1	BESKRIVNING	SV - 2
1.2	TEKNISKA DATA	SV - 2
1.3	TILLBEHÖR	SV - 2
1.4	INTERMITTENSFAKTOR	SV - 2
2.0	INSTALLATION	.SV - 2
2.1	ANSLUTNING AV SVETSGENERATORN TILL ELNÄTET.	SV - 2
2.2	TRANSPORT AV SVETSGENERATORN.	SV - 2
2.3	HANTERING OCH TRANSPORT AV SVETSGENERATORN	SV - 2
3.0	REGLAGE: POSITION OCH FUNKTION	.SV - 2
3.1	FRONTPANEL	SV - 2
3.2	BAKRE PANEL	SV - 3
3.3	FUNKTION REGLAGE	SV - 3
4.0	BRUKSANVISNING	.SV - 3
5.0	SVETSBRÄNNARENS FUNKTION	.SV - 4
5.1	HÅLTAGNING.	SV - 4
6.0	VANLIGA SKÄRDEFEKTER	.SV - 4
7.0	PROBLEM OCH ORSAKER	SV - 4
	RESERVDELSLISTA	.I - III
	KOPPLINGSSCHEMA	.IV

1.0 BESKRIVNING OCH TEKNISKA DATA

1.1 BESKRIVNING

Detta system utgörs av en modern likströmshet generator för plasmaskärning där en växelriktare används.

Denna speciella teknologi utnyttjas för att tillverka kompakta och lätta generatorer med avsevärda prestationer.

Utrustningen har goda prestationer, -begränsad energiförbrukning och justerbara inställningar, vilket gör den till ett utmärkt arbetsredskap för -kvalitetsskärning av material med tjocklek upp till 6 mm.

Generatoren har en inbyggd kompressor, vilket gör att den inte behöver anslutas till en tryckluftskälla.

Generatoren är utrustad med en krets för automatisk återtändning av ljusbågen, vilket gör att den med fördel kan användas för plasmaskärning av strukturer i metallgaller.

Dessutom är generatoren utrustad med ett -säkerhetssystem som bryter spänningen när användaren kommer i kontakt med maskinens spänningsförande delar. Det går dessutom att skära material med upp till 2 mm tjocklek endast med pilotbågen, vilket är mycket praktiskt vad gäller lackerade metaller där det inte går att ansluta plustången.

1.2 TEKNISKA DATA

DATASKYL

PRIMÄR	
Enfas spänning	230V
Frekvens	50 / 60 Hz
Effektiv förbrukning	11A
Max. förbrukning	16A
SEKUNDÄR	
Tomgångsspänning	300V
Skärström	10 ÷ 20A
Intermittensfaktor	20A ÷ 50%
Skyddsindex	IP 23
Isoleringsklass	H
Vikt	12 kg.
Dimensioner	mm 410 x 180 x 310
Normer	EN 60974.1 - EN 60974.7 EN 60974.10

1.3 TILLBEHÖR

Kontakta försäljare i området eller återförsäljaren.

1.4 INTERMITTENSFAKTOR

Intermittensfaktorn är den procentandel av 10 minuter som generatoren kan skära vid nominell ström och vid en omgivningstemperatur på 40° C, utan att termostatskyddet aktiveras.

Om termostatskyddet aktiveras, vänta till generatoren har återställt innan du börjar arbeta igen (se sid. III).

ÖVERSKRID INTE DEN MAXIMALA INTERMITTENSFAKTORN.

Om intermittensfaktorn som specificeras på dataskylten överskrids kan generatoren skadas och garantin upphöra att gälla.

2.0 INSTALLATION



VIKTIGT! Läs **SÄKERHETSFÖRESKRIFTER**, noggrant innan du ansluter, förbereder eller använder utrustningen.

2.1 ANSLUTNING AV SVETSGENERATORN TILL ELNÄTET.



Kontrollera att eluttaget är utrustat med den typ av säkring som anges i den tekniska tabellen på generatoren. Samtliga generatormodeller

förtutsätter en kompensation av spänningsvariationer. Vid $\pm 10\%$ variation blir skärströmmens variation $\pm 0,2\%$.



INNAN STICKKONTAKTEN SÄTTS IN I ELUTTAGET, KONTROLLERA ATT ELNÄTETS SPÄNNING ÄR DEN RÄTTA. ANNARS KAN GENERATORN SKADAS.

2.2 TRANSPORT AV SVETSGENERATORN



Specialinstallationer kan krävas där det förekommer brännoljor, bränslevätskor eller bränslegaser. Kontakta kompetenta myndigheter. Försäkra dig om att nedanstående regler har följts vid installation av generatoren:

1. Se till att det är lätt för användaren att komma åt utrustningens reglage och anslutningar.
2. Kontrollera att nätkabeln och säkringen i eluttaget som generatoren ansluts till är lämpade för strömmen som krävs för generatoren.
3. Placera inte utrustningen i trånga utrymmen: Det är mycket viktigt att generatoren har lämplig ventilation. Undvik att ställa den på mycket dammiga eller smutsiga platser, där det finns risk att damm eller andra partiklar sugas in i systemet.
4. Utrustningen (inklusive kablar) får inte utgöra hinder för andra människors arbete.
5. Utrustningen måste stå stadigt, så att det inte finns risk att den faller eller välter. När svetsgeneratoren placeras högt upp föreligger alltid risk att den faller.

2.3 HANTERING OCH TRANSPORT AV SVETSGENERATORN



SKYDD FÖR ANVÄNDAREN:
Hjälm - Skyddshandskar - Skyddsskor - Långbyxor



Generators vikt överstiger inte 25 kg. och den kan lyftas av användaren. Läs nedanstående föreskrifter noggrant.

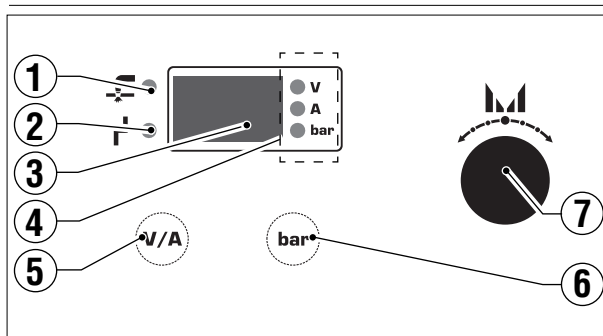
Utrustningen är utformad för att kunna lyftas och transporteras. Det är lätt att transportera utrustningen, men transporten måste ske enligt vissa regler som specificeras nedan:

1. Lyft och transport kan ske med hjälp av handtaget som finns på svetsgeneratoren.
2. Skilj svetsgeneratoren och alla tillbehör från elnätet innan du lyfter eller flyttar den.
3. Skärbrännarens kablar eller jordkablar får inte användas för att lyfta, släpa eller dra utrustningen.

3.0 REGLAGE: POSITION OCH FUNKTION

3.1 FRONTPANEL

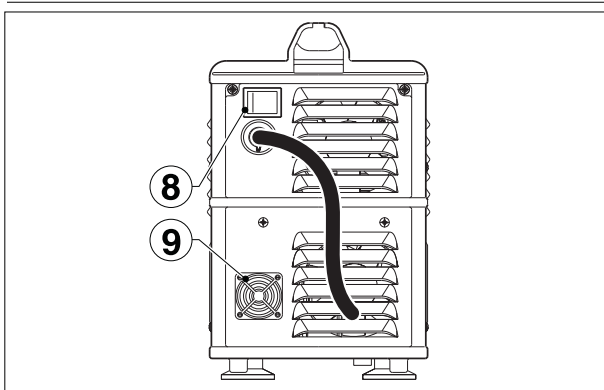
Figur 1.



1	Effektindikator
2	Larmindikator
3	Digitalt instrument
4	Det digitala instrumentets funktioner (Volt - Amp.1 - Bar)
5	Väljarknapp spänning - ström
6	Väljarknapp tryckluft
7	Strömreglage
8	Strömbrytare PÅ/AV
9	Svampfilter

3.2 BAKRE PANEL

Figur 2.



TABELL n° 1 - LARM -

DISPLAY	BETYDELSE	ÅTERSTÄLLNING
---	Otillräcklig inspänning. Huvudströmbrytaren står på "Av" eller strömvavbrott.	När larmet återställts. Kontakta vårt servicecenter om larmet kvarstår.
CUP	Skärbrännarens kåpa är inte ordentligt fastskruvad (generators är på).	Stäng av svetsgeneratoren. Skruv fast kåpan och sätt på svetsgeneratoren igen.
HtA	Övertemperatur på effektomvandlaren.	När larmet återställts (när den invändiga temperaturen har sänkts).
ThA (Blinkande)	Varning: nära gränsen för övertemperatur på effektomvandlaren (HtA).	När larmet återställts (när den invändiga temperaturen har sänkts).
CtA	Övertemperatur på kompressorn.	När larmet återställts (när den invändiga temperaturen har sänkts).
Air	Otillräckligt lufttryck (lägre än 1,5 bar).	Kontakta vårt servicecenter.
ScA	Kortslutning vid utgången.	Stäng av svetsgeneratoren och slå på den igen.
LSF	Ljusbågen slocknar.	Kontrollera om kåpan och elektroden är slitna och byt dem om så är fallet. Stäng av svetsgeneratoren och slå på den igen om larmet kvarstår. Kontakta vårt servicecenter om larmet återkommer.

5. VÄLJARKNAPP SPÄNNING-STRÖM

Tryck på knappen (Ref. 5 - Fig. 1 Sid. 2) så visas skärbrännarens spänning på displayen (Ref. 3 - Fig. 1 Sid. 2).
Visningen av spänningen är tillfällig.

6. KNAPP FÖR LUFTFUNKTION

Tryck på knappen (Ref. 6 - Fig. 1 Sid. 2) så aktiveras maskinens tryckluftssystem under en viss tid. Arbetsstrycket visas.

7. STRÖMREGLAGE

Används för att reglera skärströmmen (Ref. 3 - Fig. 1 Sid. 2).

8. STRÖMBRYTARE (Ref. 8 - Fig. 2 Sid. 3)

Denna strömbrytare har 2 lägen: "På" (grönt ljus) och "Av", som motsvarar påslagning och avstängning av generatoren.

9. LUFTFILTER (Ref. 9 - Fig. 2 Sid. 3) utför rengöringen enligt underhållsprogrammet.

3.3 FUNKTION REGLAGE

- EFFEKTINDIKATOR (Ref. 1 - Fig. 1 Sid. 2)**
När kontrollampen lyser är maskinen redo att användas.
- LARMINDIKATOR (Ref. 2 - Fig. 1 Sid. 2)**
Kontrollampen tänds när ett larm har aktiverats. Samtidigt visas vilket larm det gäller på displayen (Ref. 3 - Fig. 1 Sid. 2) enligt nedanstående tabell. Där anges även vad som skall göras för att återställa generatorns funktion. I denna situation ger inte generatoren någon ström.
- DIGITALT INSTRUMENT (Ref. 3 - Fig. 1 Sid. 2)**
Visar strömstyrkan som är inställd på generatoren och samtidigt växlar mellan:

- ✓ Meddelande "På".
- ✓ Programvaruversion.
- ✓ Skärbrännarens spänning - tryck på knappen (Ref. 5 - Fig. 1 Sid. 2).
- ✓ Lufttryck - tryck på knappen (Ref. 6 - Fig. 1 Sid. 2).
- ✓ Typ av larm (LARM), se Tabell 1.
- ✓ Typ av fel på maskinen (FEL), se Tabell 2.

- DET DIGITALA INSTRUMENTETS FUNKTIONER (Ref. 4 - Fig. 1 Sid. 2)**
Den lysande kontrollampen överensstämmer med storheten som visas på displayen:

- ✓ Volt.
- ✓ Amper.
- ✓ Bar.

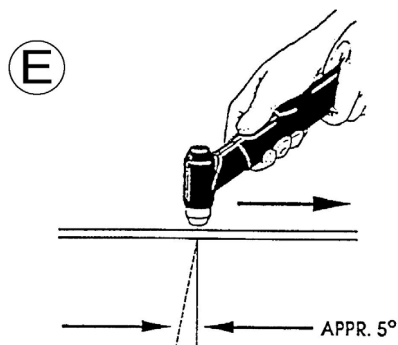
4.0 BRUKSANVISNING

- Anslut svetsgeneratoren på en plats som är torr och har lämplig ventilation.
- Tryck på strömbrytaren (Ref. 8 - Fig. 2 Sid. 3) och vänta tills generatoren slagits på.
- Placera jordtången på arbetsstycket och försäkra dig om att det är god kontakt emellan dem.
- Välj strömstyrka med hjälp av ratten (Ref. 7 - Fig. 1 Sid. 2). Följ anvisningarna i nedanstående tabell.
- Placera elektroden på arbetsstycket, tryck på skärbrännarens knapp och börja skära. Ha inte pilotbågen tänd i onödan i luften. När pilotbågen är tänd i onödan slits elektroden och dysan.

KNAPP LUFT PÅ DU REKOMMENDERAS ATT INTE HÅLLA PILOTLÅGAN TÄND I LUFTEN I ONÖDAN FÖR ATT UNDVIKA FÖRSLITNING PÅ ELEKTRODEN OCH GASMUNS

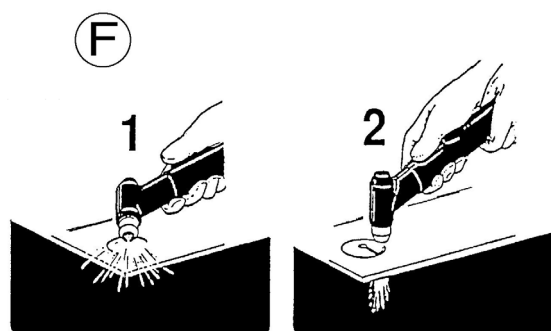
5.0 SVETSBRÄNNARENS FUNKTION

Börja skära med låg hastighet och öka sedan hastigheten för att få önskad skärkvalitet. För att börja skära på plåtens kant, placera svetsbrännarens mittpunkt vid plåtens kant och tryck sedan på strömbrytaren. Då slår den överförda ljusbågen över på plåtens kant. Reglera hastigheten för att få goda skärprestationer. Plasmaluft alstrar en rak båge (rostfritt stål, aluminium) eller en båge med en "angreppsvinkel" på 5° (Fig. E) (mjukt stål).



5.1 HÅLTAGNING

För vissa skärarbeten kan det vara nödvändigt att börja snittet mitt i plåtens yta i stället för vid plåtens kant. Backslag vid håltagning kan göra att svetsbrännarens komponenter slitns snabbare. Därför bör allt håltagningsarbete göras så snabbt som möjligt. Vid håltagning (Fig. F)



skall svetsbrännaren lutas en aning så att partiklarna från backlaget blåses bort av svetsbrännarens dysa (och av svetsaren) i stället för att studsas mot själva svetsbrännaren.

TABELL n° 2 - FAIL -

DISPLAY	ÅTERSTÄLLNING
F14	Kontrollera att kåpan är insatt på korrekt sätt. Stäng av svetsgeneratorn och slå på den igen.
F10 - F11 - F12 - F13	Stäng av svetsgeneratorn och slå på den igen. Kontakta vårt servicecenter om larmet kvarstår och ange vilken typ av fel det gäller.
F15	Kontrollera att skärbrännarens knapp inte är intryckt under påslagningen av svetsgeneratorn. Stäng av svetsgeneratorn och slå på den igen.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 - F55 - F56	Stäng av svetsgeneratorn och slå på den igen. Kontakta vårt servicecenter om larmet kvarstår och ange vilken typ av fel det gäller.

Rengör skyddskåpan och dysan från slag och beläggningar så snart som möjligt. Skyddskåpan bör behandlas med ett slaggmotverkande medel för att minska mängden beläggningar som fastnar på själva skyddskåpan. Antingen kan medlet sprutas på skyddskåpan eller så kan kåpan sänkas ned i medlet.

OBS! Följande rekommendationer bör följas vid samtliga skärarbeten.

- Vänta i 5 minuter innan generatorm stoppas efter att skärarbetet har avslutats. Då hinner fläkten kyla aggregatet och sprida värmen.
- För att komponenterna skall få lång hållbarhet bör inte pilotbågen vara tänd längre än nödvändigt.
- Hantera svetsbrännarens ledare omsorgsfullt och skydda dem mot skador.
- Använd endast säkerhetsnyckeln för att byta sliddelar.

LÄS OFTA SÄKERHETSFÖRESKRIFTERNA.

6.0 VANLIGA SKÄRDEFEKTER

Nedan ges exempel på vanliga problem vid plasmaskärning och troliga orsaker till problemen:

Otillräcklig penetration.

- För hög skärhastighet.
- Otillräcklig effekt.
- För stor tjocklek på materialet.
- Skärbrännarens komponenter slitna eller skadade.

Pilotbågen slocknar.

- För låg skärhastighet.
- För stort avstånd mellan skärbrännarens dysa och arbetsstycket.

Slagbildning.

- Felaktigt gastryck
- Fel skäreffekt.

Sönderbrända dysor.

- För hög ström.
- Skärdysorna är skadade eller sitter löst.
- Dysan har kontakt med arbetsstycket.
- För mycket slag: För lågt plasmagastryck.

7.0 PROBLEM OCH ORSAKER

Efter att generatorm slagits på kan funktionsfel visas på displayen (Ref. 3 - Fig. 1 Sid. 2), enligt tabellen nedan. Felen i fråga kan antingen återställas eller vara irreversibla.