

Plasma-Schneidanlage

Air Liquide

CITOCUT Kompressor

Beratung ▪ Ersatzteile ▪ Kundenservice



Online-Shop

www.merkle-shop.de



Produktkatalog

www.merkle-muenchen.de/Merkle_Produkt_Katalog

München

Anton-Böck-Straße 31
81249 München
Tel. (089) 89 77 17 - 0
Fax (089) 89 77 17 - 99
info@merkle-muenchen.de
www.merkle-muenchen.de

Landshut

Meisenstraße 11 a
84030 Ergolding
Tel. (08 71) 9 33 17 - 0
Fax (08 71) 9 33 17 - 99
info@merkle-landshut.de
www.merkle-landshut.de

Rosenheim

Weidestraße 5 a
83024 Ro-Langenpfunzen
Tel. (0 80 31) 28 54 - 0
Fax (0 80 31) 28 54 - 99
info@merkle-rosenheim.de
www.merkle-rosenheim.de

Wilhelm Merkle
Schweißtechnik GmbH
Anton-Böck-Straße 31
81249 München-Freiham

info@merkle-muenchen.de

Fax 089 / 89 77 17 – 80

Absender

Sehr geehrte Damen und Herren,

hiermit bestellen wir wie folgt:

Menge	Bezeichnung	Sach-Nr.

Bitte rufen Sie mich an, ich habe Fragen.

Tel. _____

Ansprechpartner _____

Merkle München ein Unternehmen mit Zukunft!



Benjamin und Siegfried Awissus

Die Wilhelm Merkle Schweißtechnik GmbH wurde 1980 in München als Vertriebs- und Serviceniederlassung der Merkle-Schweißmaschinenbau GmbH aus Kötz in Schwaben gegründet, um von München aus die nieder- und oberbayerischen Kunden optimal zu betreuen. Da wir sehr schnell gewachsen sind, wurde 1985 eine Niederlassung bei Landshut gegründet, 1988 kam dann Rosenheim dazu, wodurch dann die optimalen Bedingungen geschaffen waren, um die Handwerks- und Industriekunden in München, Landshut und Rosenheim bestens zu betreuen.

Heute haben wir Werksvertretungen in der Tschechischen Republik, in Rumänien, in Serbien, in Kroatien und in Südtirol. Dadurch sind wir nun einer der größten schweißtechnischen Händler Bayerns. Durch den Umzug in unser eigenes Gebäude 2008 nach München-Freiham wurde unsere Expansion vorläufig abgeschlossen.

Unser Ziel war von Anfang an eine gesunde Mischung aus traditionellen Werten und innovativen Visionen, die uns dabei helfen, unsere Marktposition auch langfristig zu halten und weiter auszubauen. Wir verstehen uns als Problemlöser in allen Fragen rund um das Thema Schweißen und Schneiden. Es ist egal, ob es um ein spezielles schweißtechnisches Problem geht, ob Sie innerhalb von Stunden ein Mietgerät benötigen oder ob es um eine Express-Lieferung nach Bozen geht: Wir sind für Sie da und bieten entsprechende Lösungen an. Deshalb gehören Merkle, Innovation und Problemlösungen genauso unzertrennlich zusammen wie die ständige Weiterbildung und Schulung von Mitarbeitern und Kunden. Um dies auch für die Zukunft zu garantieren, bilden wir in unserem Unternehmen seit über 30 Jahren unseren Nachwuchs selbst aus.

Wir nehmen auch unsere soziale Verantwortung sehr ernst, indem wir seit 20 Jahren den Merkle-Cup sponsern, um Jugendlichen eine sinnvolle Freizeitbeschäftigung zu bieten. Das Turnier auf Bundesliga-Ebene ist inzwischen das zweitgrößte Jugend-Fußballturnier Deutschlands.



München



Landshut



Rosenheim

Unsere Philosophie war von Anfang an, dass wir stets Maßnahmen treffen und nur solche Ziele vor Augen haben, die auch in Zukunft eine stabile wirtschaftliche Basis garantieren. Da sich viele Kunden Gedanken über eine langfristige Zusammenarbeit mit ihren Lieferanten machen, versichern wir Ihnen, dass Merkle ein familiengeführtes Unternehmen ist und es auch bleiben wird, da auch die Nachfolge bereits gesichert ist. Wir können Ihnen garantieren, dass wir ein Team mit klaren und nachvollziehbaren Vorstellungen und Zielen sind, das sich seiner Verantwortung bewusst ist - heute *und* auch morgen, wodurch der Ausspruch "Einmal Merkle - immer Merkle" auch in kommenden Zeiten noch Gültigkeit und Bestand haben wird, denn Zukunft braucht Herkunft. Tradition und Zukunft sind kein Widerspruch, sie ergänzen sich.

In diesem Sinne hoffen wir weiterhin auf Ihre Treue und Verbundenheit, bleiben Sie uns auch weiterhin gewogen.

Siegfried Awissus
- Geschäftsführer -



Lange Öffnungszeiten

Montag bis Freitag:

München	6:30-12:00 Uhr u. 13:00-18:00 Uhr
Landshut	7:00-12:00 Uhr u. 13:00-17:30 Uhr
Rosenheim	7:00-12:00 Uhr u. 13:00-17:30 Uhr
München auch Samstag von	8:00-12:00 Uhr



Lieferservice

Auf Wunsch liefern wir die bestellte Ware auch direkt zu Ihnen nach Hause.



Herstellervorteil

Schweißanlagen sowie erwerben Sie bei uns direkt vom Hersteller zu besten Konditionen.



Getränke

Während Ihres Besuches steht Ihnen eine Auswahl an Getränken kostenlos zur Verfügung.



Parkplatz

Nutzen Sie den kostenlosen Parkplatz direkt vor der Tür.



Online-Shop

Hier können Sie nicht nur eine Vielzahl unserer Produkte rund um die Uhr bestellen, sondern auch eine Vielzahl von Infos abrufen.

www.merkle-shop.de



24 Stunden Notdienst

Wir sind zu jeder Tages- und Nachtzeit gegen einen geringen Aufschlag für Sie da.
Tel. (089) 89 77 17 - 0



Schweißkurse

Wir bieten MIG/MAG-, WIG- und Elektroden-Schweißkurse für Einsteigern, Hobbybastler und auch für absolute Profis an. Nähere Infos, wie Termine und freie Plätze, finden Sie unter www.schweisskurse-merkle.de



Gebrauchtanlagen

Suchen Sie eine besonders günstige Gebrauchtanlage?
Eine große Auswahl verschiedenster Modelle finden Sie unter www.gebrauchte-schweissgeraete.de



Mietanlagen

Wir vermieten so gut wie jede Schweiß- und Schneidanlage.
Eine Übersicht aller Anlagen und Preise finden Sie unter www.schweissgeraete-mieten.de



Reparaturen

Wir reparieren defekte Anlagen aller Fabrikate und führen auch die gesetzlich vorgeschriebenen Prüfungen nach EN/IEC 60 974-4 durch, entweder in unserer Werkstatt oder auch in Ihrem Betrieb. Außerdem kümmern wir uns um die jährlich vorgeschriebene Kalibrierung nach EN 1090.



Vorfürungen

Sie können jedes Gerät ausgiebig testen, entweder in unserem Vorführraum oder bei Ihnen zu Hause. Unser kompetentes Fachpersonal berät Sie gern und hilft Ihnen bei allen Fragen.



Finanzierung

Alle unsere Anlagen können Sie bei uns einfach und unkompliziert direkt finanzieren.



Social Media

Besuchen Sie uns auf Facebook, Instagram, Twitter und YouTube und entdecken Sie aktuelle News, Fotos, Events und vieles mehr.

Für die folgenden Schweißkurse gibt es absolut keine Voraussetzungen, deshalb kann sie wirklich jeder belegen, der Interesse am Thema Schweißen hat und am Ende eines Kurses einfache Teile zur Verwendung im Privatbereich herstellen möchte. Auch das Alter spielt dabei keine Rolle. Diese Einsteiger-Schweißkurse berechtigen nicht dazu, Schweißarbeiten auszuführen, für die eine Prüfung notwendig ist. Die Teilnahme wird durch ein Zertifikat nur bestätigt, es wird also kein Prüfzeugnis ausgestellt. Ihre persönliche Schutzausrüstung bitte mitbringen, falls nicht vorhanden, wird diese von uns vor Ort zur Verfügung gestellt. Die maximale Teilnehmerzahl ist bei allen Kursen auf 8 Personen begrenzt.

MAG-Schweißkurs

WIG-Schweißkurs

E-Schweißkurs

Autogen-Schweißkurs

Termine

Freitag oder Samstag von 8.00 - ca. 16.00 Uhr, also ca. 8 Stunden

Umfang

Theorie, Praxis, Getränke, Mittagessen, Schulungsmappe

WIG-Alu-Aufbau-Schweißkurs

Voraussetzung ist die Teilnahme an einem WIG-Einsteiger-Schweißkurs bei uns.

Besonders eingegangen wird bei diesem Kurs auf folgende Punkte:

- Einblicke in die Aluminiumarten
- Praktische Übungen an Kehl- und Stumpfnähten

Termine

Freitag oder Samstag von 8.00 - ca. 16.00 Uhr, also ca. 8 Stunden

Umfang

Theorie, Praxis, Getränke, Mittagessen, Schulungsmappe

TÜV-zertifizierter Wochen-Schweißkurs

Der Grundkurs dauert 1 Woche, wobei die Dauer maßgeblich vom Können und der Fähigkeit des Teilnehmers bestimmt ist, d.h., dass die Prüfung ggf. wiederholt werden muss. Auch hier sind keinerlei Voraussetzungen nötig, handwerkliche Fähigkeiten sind selbstverständlich eindeutig von Vorteil. Dieser Kurs wird durch eine bestandene Prüfung nachgewiesen und berechtigt zum Schweißen von abnahmepflichtigen Bauteilen im geregelten Bereich. Außerdem ist dieser Kurs mit bestandener Prüfung Voraussetzung für Arbeiten nach EN ISO 1090, die gängigsten Schweißnähte sind Kehl- und Stumpfnäht.

Angeboten wird dieser Kurs für das MAG- und WIG-Schweißverfahren.

Termine

Montag - Freitag von 8.00 - ca. 16.00 Uhr, insgesamt 5 Werktage

Umfang

Theorie, Praxis, Getränke, Mittagessen, Schulungsmappe, TÜV-Prüfung

IHR VORTEIL

Wenn Sie spätestens 2 Monate nach einem absolvierten Schweißkurs eine Neu- oder Gebrauchtanlage mit einem Rechnungsbetrag von mindestens 1.250,- Euro direkt bei uns in München, Landshut oder Rosenheim kaufen, erhalten Sie einen Nachlass in Höhe von 25 % auf den Schweißkurspreis, jedoch nur pro Anlage für eine Person und nur wenn der Schweißkurs in München absolviert wurde.

Sie können sich den Nachlass von 25 % auch dadurch sichern, indem Sie den Schweißkurs sofort beim Kauf einer Neu- oder Gebrauchtanlage buchen.

Hiervon ausgenommen sind die Wochen-Schweißkurse mit anschließender TÜV-Prüfung.

Sach-Nummer

DVD „Grundlagen des MIG/MAG-Schweißens“

n672.1.0000

Mit dieser DVD kann der Anfänger die wichtigsten Techniken erlernen und der fortgeschrittene Schweißer in der Werkstatt seine Kenntnisse um den ein oder anderen Kniff erweitern. Schweißprofis entwickelten außerdem Übungen, mit denen Fehler analysiert und eliminiert werden können. Anhand von detaillierten Fehleranalysen und der eingehenden Erklärung, welches Ergebnis auf Grund welcher Ausgangssituation entsteht, ist die Kunst des Schweißens verständlich und nachvollziehbar von Experten aufbereitet worden.

Beantwortung häufiger Fragen, wie:

- „Worauf ist zu achten, wenn man eine Kehlnaht oder eine Steignaht schweißt?“
- „Wie tief dringen die einzelnen Schweißtechniken ins Metall ein?“

Grundlegende Themen, wie:

- die richtige Brenner-Haltung
- Ermittlung der richtigen Einstellungen
- Erklärung der Nahtformen



Eine Kooperation mit
www.oldtimer-tv.com

Der Autor M. Briër ist seit vielen Jahren Schweißexperte, diplomierter WIG- und MIG/MAG-Schweißer sowie Schweißlehrer.

Buch - Schritt für Schritt MIG/MAG-Schweißen

n67000664

Dieses Buch ist ein praktisches Handbuch mit vielen bebilderten Schritt für Schritt Beispielen, wertvollen Informationen und unverzichtbaren Praxistipps. Das Buch beschäftigt sich mit den grundlegenden Themen, wie beispielsweise der Ermittlung der richtigen Einstellungen, der richtigen Brennerhaltung, den einzelnen Schweißnahtformen und dem Dünnblechschweißen.



Buch - Schritt für Schritt WIG-Schweißen

n67000665

Dieses Buch ist ein praxisorientiertes Buch und hilft Ihnen, den WIG Schweißprozess in den Griff zu bekommen. WIG Schweißen wird von Profis ebenso wie von Hobbyschweißern eingesetzt, um Stahl, Edelstahl und Aluminium zu schweißen. In diesem WIG Lehrbuch finden Sie zahlreiche Informationen, praktische Tipps und über 200 Fotos zum vielseitigsten Schweißprozess der heutigen Zeit.



1.0	BESCHREIBUNG UND TECHNISCHE MERKMALE	D - 2
1.1	BESCHREIBUNG	D - 2
1.2	TECHNISCHE MERKMALE	D - 2
1.3	ZUBEHÖR	D - 2
1.4	DUTY CYCLE	D - 2
2.0	INSTALLATION	D - 2
2.1	NETZANSCHLUSS DES GENERATORS	D - 2
2.2	AUFSTELLEN DES GENERATORS	D - 2
2.3	HANDLING UND TRANSPORT DES GENERATORS	D - 2
3.0	STEUERUNGEN: POSITION UND FUNKTION	D - 2
3.1	VORDERES BEDIENFELD	D - 2
3.2	HINTERES BEDIENFELD	D - 3
3.3	FUNKTION DER STEUERUNGEN	D - 3
4.0	GEBRAUCHSANLEITUNG	D - 4
5.0	BETRIEB DES SCHNEIDBRENNERS	D - 4
5.1	PERFORATION	D - 4
6.0	HÄUFIG AUFTRETENDE SCHNITTFEHLER	D - 4
7.0	PROBLEME URSACHEN UND BETRIEBSSTÖRUNGEN	D - 4
	ERSATZTEILLISTE	I - III
	STROMLAUFPLAN	IV

1.0 BESCHREIBUNG UND TECHNISCHE MERKMALE

1.1 BESCHREIBUNG

Bei der Anlage handelt es sich um einen modernen Gleichstromgenerator zum Plasmaschneiden, der durch die Anwendung des Inverters entstanden ist.

Diese besondere Technologie ermöglicht den Bau kompakter und leichter Generatoren mit ausgezeichneter Arbeitsleistung.

Regelmöglichkeiten, hohe Leistung und sparsamer Energieverbrauch machen aus ihm ein ausgezeichnetes Arbeitsmittel, das Qualitätsschnitte bis Stärken von 6 mm gestattet.

Der Generator ist mit einem eingebauten Verdichter ausgestattet und braucht daher nicht an eine Druckluftquelle angeschlossen zu werden.

Der Generator ist mit einer automatischen Lichtbogen-Zündung ausgerüstet, die ein optimales Schneiden metallischer Gitterstrukturen gestattet.

Außerdem verfügt der Generator über Sicherheitssysteme, die den Leistungskreis sperren, wenn der Bediener spannungsführende Teile der Maschine berührt.

Des Weiteren ist es möglich, nur mit dem Pilot-Lichtbogen Stärken von bis zu 2 mm zu schneiden. Dies erweist sich besonders dann als nützlich, wenn lackierte Metalle geschnitten werden, an denen die Pluszange nicht angeschlossen werden kann.

1.2 TECHNISCHE MERKMALE

TYPENSCHILD

EINGABENDATEN	
Einphasenspannung	230V
Frequenz	50 / 60 Hz
Effektive Stromaufnahme	11A
Max. Stromaufnahme	16A
AUSGABENDATEN	
Leerlaufspannung	300V
	10 ÷ 20A
Einschaltdauer	20A ÷ 50%
Schutzart	IP 23
Isolationsklass	H
Gewicht	12 kg.
Abmessungen	mm 410 x 180 x 310
Vorschrift	EN 60974.1 - EN 60974.7 EN 60974.10

1.3 ZUBEHÖR

Bitte wenden Sie sich an die Gebietsvertreter oder an den Vertragshändler.

1.4 DUTY CYCLE

Der duty cycle ist der Prozentanteil von 10 Minuten, in dem der Generator bei Nennstrom und einer Umgebungstemperatur von 40° C schneiden kann, ohne dass der Wärmeschutzschalter ausgelöst wird. Wenn der Wärmeschutzschalter ausgelöst wird, muss die Rücksetzung des Generators abgewartet werden, bevor wieder geschnitten werden kann (Sehen Sie Seite III).

DEN MAXIMALEN BETRIEBSZYKLUS NICHT ÜBERSCHREITEN.

Durch die Überschreitung des auf dem Typenschild angegebenen Betriebszyklus kann der Generator beschädigt werden und der Garantieanspruch verfallen.

2.0 INSTALLATION



WICHTIG: Vor Anschluss oder Benutzung des Geräts das UNFALLVERHÜTUNGSVORSCHRIFTEN lesen.

2.1 NETZANSCHLUSS DES GENERATORS.



Sicherstellen, dass die Netzsteckdose mit der Schmelzsicherung geschützt ist, die in der technischen Tabelle am Generator angegeben ist. Alle

Modelle sind für den Ausgleich von Netzschwankungen ausgelegt. Bei einer Schwankung von $\pm 10\%$ hat man eine Schwankung des Schneidstroms von $\pm 0,2\%$.



VOR ANSCHLUSS DES NETZSTECKERS MUSS SICHERGESTELLT WERDEN, DASS DIE NETZSPANUNG DEN VORGESCHRIEBENEN WERTEN ENTSPRICHT, UM SCHÄDEN AM GENERATOR ZU VERMEIDEN.

2.2 AUFSTELLEN DES GENERATORS



In Umgebungen, in denen brennbare Öle oder Flüssigkeiten oder brennbare Gase vorhanden sind, können Spezialinstallationen erforderlich sein. Bitte wenden Sie sich an die zuständigen Behörden. Bei Installation des Generators muss sichergestellt werden, dass folgende Vorschriften eingehalten wurden:

1. Die Bedienungselemente und die Anschlüsse der Ausrüstung müssen für die Bedienungsperson leicht zugänglich sein.
2. Sicherstellen, dass das Netzkabel und die Schmelzsicherung der Steckdose, an der der Generator angeschlossen wird, für die Stromaufnahme derselben ausreichend bemessen sind.
3. Das Gerät nicht in sehr engen Räumen aufstellen, denn es muss immer eine ausreichende Belüftung des Generators gewährleistet werden. Sehr staubige oder verschmutzte Räume sind zu vermeiden, weil das Gerät Staub und andere Fremdkörper ansaugen könnte.
4. Die Maschine (einschließlich Kabel) darf weder den Durchgang noch die Arbeit anderer Personen behindern.
5. Das Gerät muss einen sicheren Stand haben, damit es nicht herunterfallen oder umkippen kann. Wenn der Generator an einem erhöhten Ort aufgestellt wird, besteht immer die potenzielle Gefahr, dass sie herunterfällt.

2.3 HANDLING UND TRANSPORT DES GENERATORS



PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG: Schutzhelm - Handschuhe - Sicherheitsschuhe - Gamaschen



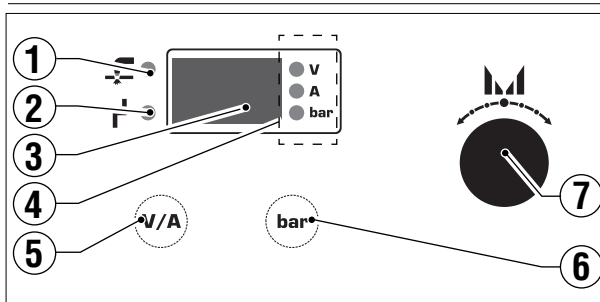
Der Generator wiegt nicht mehr als 25 kg und kann vom Bediener angehoben werden. Die nachfolgenden Vorschriften aufmerksam durchlesen. Der Generator ist für Anheben und Transport ausgelegt. Der Transport der Ausrüstung ist einfach, muss aber unter Beachtung folgender Vorschriften erfolgen:

1. Diese Arbeitsgänge können mit dem Tragegriff am Generator durchgeführt werden.
2. Bevor er angehoben oder transportiert wird, muss der Generator und dessen Zubehör komplett vom Netz getrennt werden.
3. Die Ausrüstung darf nicht an den Brenner- oder Massekabeln angehoben, geschleppt oder gezogen werden.

3.0 STEUERUNGEN: POSITION UND FUNKTION

3.1 VORDERES BEDIENFELD

Abbildung 1.



1	Anzeige der Leistungsabgabe
2	Anzeige der Alarmauslösung
3	Digitalinstrument
4	Funktion Digitalinstrument (Volt - Amp. - Bar)
5	Funktionstaste Spannung - Strom
6	Funktionstaste Luft
7	Regel-Drehknopf
8	Einschalter
9	Filter

3.2 HINTERES BEDIENTELD

Abbildung 2.

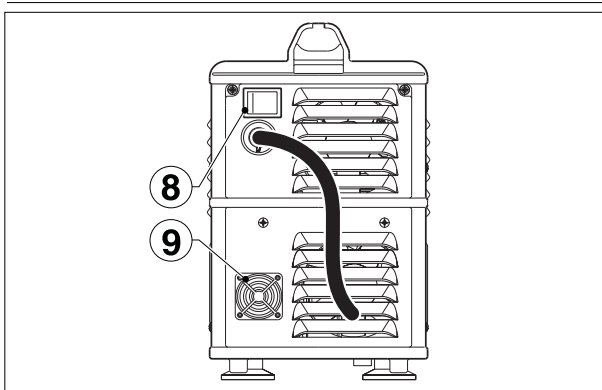


Tabelle n° 1 - ALARME -

DISPLAY	BEDEUTUNG	RÜCKSETZUNG
---	Ungenügende Eingangsspannung. Netzschalter nicht eingeschaltet oder fehlende Netzversorgung.	Bei Alarmende. Wenn der Alarm fort dauert, Kundendienst kontaktieren.
CUP	Die Haube des Brenners ist nicht korrekt festgeschraubt (bei eingeschaltetem Generator).	Generator abschalten Die Haube korrekt festschrauben und den Generator wieder einschalten.
HtA	Überhitzung des Leistungswandlers.	Bei Alarmende (Wenn die Innentemperatur gesunken ist).
ThA (Blinkend)	Warnmeldung der Annäherung an die Überhitzungstemperatur des Leistungswandlers (HtA).	Bei Alarmende (Wenn die Innentemperatur gesunken ist).
CtA	Überhitzung des Verdichters.	Bei Alarmende (Wenn die Innentemperatur gesunken ist).
Air	Ungenügender Luftdruck (Unter 1,5 bar).	Den Kundendienst kontaktieren.
ScA	Kurzschluss am Ausgang.	Generator aus- und wieder einschalten.
LSF	Erlöschen des Lichtbogens.	Den Verschleißzustand der Haube und der Elektrode kontrollieren und gegebenenfalls ersetzen. Wenn der Alarm fort dauert, Generator aus- und wieder einschalten. Wenn der Alarm wieder auftritt, Kundendienst rufen.

3.3 FUNKTION DER STEUERUNGEN

1. ANZEIGE DER LEISTUNGSABGABE

(Pos. 1 - Abb. 1 Seite 2) Wenn die Led aufleuchtet, ist die Maschine schneidbereit.

2. ANZEIGE DER ALARMAUSLÖSUNG (Pos. 2 - Abb. 1 Seite 2)

Das Aufleuchten der Led bedeutet, dass einer der vorgesehenen Alarme ausgelöst wurde, gleichzeitig erscheint am Display (Pos. 3 - Abb. 1 Seite 2) die Alarmart gemäß untenstehender Tabelle, mit den jeweiligen Eingriffen, die durchgeführt werden müssen, um den Generator wieder betriebsbereit zu machen. In diesem Betriebszustand gibt der Generator keinen Strom ab

3. DIGITALINSTRUMENT (Pos. 3 - Abb. 1 Seite 2)

Dient zur Anzeige der vom Generator eingegebenen Stromstärke, bzw. zu folgenden vorübergehenden Anzeigen:

- ✓ Meldung bei Einschaltung.
- ✓ Softwareversion.
- ✓ Spannung am Brenner bei Drücken der Taste (Pos. 5 - Abb. 1 Seite 2) .
- ✓ Luftdruck bei Drücken der Taste (Pos. 6 - Abb. 1 Seite 2) .
- ✓ Alarmarten (ALARME), siehe Tabelle 1.
- ✓ Fehlerarten der Maschine (FAIL), siehe Tabelle 2.

4. FUNKTION DIGITALINSTRUMENT (Pos. 4 - Abb. 1 Seite 2)

Die aufleuchtende Led entspricht der am Display angezeigten Größe:

- ✓ Volt.
- ✓ Amper.
- ✓ Bar.

5. TASTE SPANNUNG STROMSTÄRKE

Bei Drücken der Taste (Pos. 5 - Abb. 1 Seite 2) kann am Display (Pos. 3 - Abb. 1 Seite 2) die am Brenner vorhandene Spannung angezeigt werden. Die Spannung wird nur vorübergehend angezeigt.

6. FUNKTIONSTASTE LUFT

Durch Drücken der Taste (Pos. 6 - Abb. 1 Seite 2) wird für eine bestimmte Zeit die Luftanlage der Maschine aktiviert und der Betriebsdruck angezeigt.

7. EINSTELLUNG DES SCHNEIDSTROMS

Gestattet die Regulierung des Schneidstroms (Pos. 3 - Abb. 1 Seite 2) .

8. EINSCHALTER (Pos. 8 - Abb. 2 Seite 3)

Dieser Schalter hat 2 Stellungen, nämlich ein (grüne Lampe leuchtet auf) oder aus, die der Ein- und Ausschaltung des Generators entsprechen.

9. LUFTFILTER (Pos. 9 - Abb. 2 Seite 3)

Die Reinigung gemäß Wartungsprogramm durchführen.

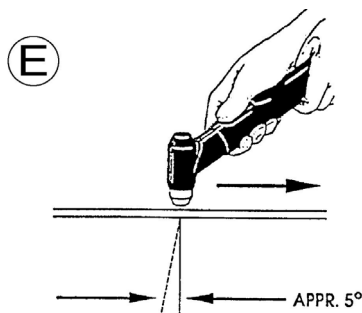
4.0 GEBRAUCHSANLEITUNG

- Den Generator an einem trockenen und gut belüfteten Ort anschließen.
- Den Einschalter (**Pos. 8** - Abb. 2 Seite 3) drücken und warten, bis der Generator einschaltet.
- Die Massezange an dem zu schneidenden Werkstück anbringen und sicherstellen, dass ein guter elektrischer Kontakt besteht.
- Mit dem Drehknopf (**Pos. 7** - Abb. 1 Seite 2) den Schneidstrom wählen. Dabei die Daten der untenstehenden Tabelle befolgen.
- Maschine am Werkstück positionieren, die Brenntaste drücken und mit dem Schneiden beginnen.

Wir empfehlen, den Pilot-Lichtbogen nicht unnötig in der Luft eingeschaltet zu lassen, um den Verschleiß der Elektrode und der Düse zu vermeiden

5.0 BETRIEB DES SCHNEIDBRENNERS

Beginnen Sie, langsam zu schneiden und erhöhen Sie dann die Geschwindigkeit, um die gewünschte Schneidqualität zu erzielen. Um einen Schnitt am Blechrand zu beginnen, die Mitte des Brenners am Blechrand ausrichten und den Betriebschalter drücken: der übertragene Schneidbogen wird so am Blechrand gezündet. Die Geschwindigkeit so regulieren, dass eine gute Schneidleistung erzielt wird. Das Plasma Luft bildet einen geraden Bogen (Edelstahl, Aluminium) oder einen 5°-Ansatzbogen (**Abb.E**), (Weichstahl).



5.1 PERFORATION

Bei einigen Schneidarbeiten muss der Schnitt unter Umständen vom Innern der Blechfläche anstatt vom Blechrand begonnen werden. Durch den Flammenrückschlag der Perforationsarbeit kann die Lebensdauer der Brennerkomponenten verkürzt werden; die ganze Perforationsarbeit muss daher so rasch wie möglich durchgeführt werden.

Wenn eine Perforation ausgeführt wird (**Abb.F**),

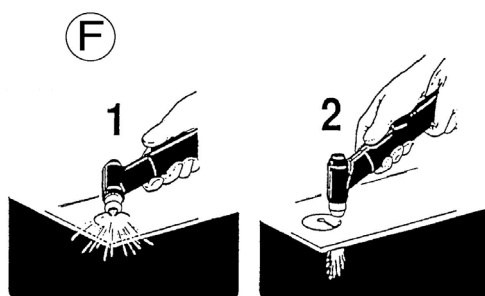


Tabelle n° 2 - FAIL -

DISPLAY	RÜCKSETZUNG
F14	Sicherstellen, dass die Haube korrekt eingesetzt ist. Generator aus- und wieder einschalten.
F10 - F11 - F12 - F13	Generator aus- und wieder einschalten. Wenn der Fehler fort dauert, Kundendienst rufen und den Fehlertyp mitteilen.
F 15	Sicherstellen, dass beim Einschalten des Generators die Brenntaste nicht gedrückt ist. Generator aus- und wieder einschalten.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 - F55 - F56	Generator aus- und wieder einschalten. Wenn der Fehler fort dauert, Kundendienst rufen und den Fehlertyp mitteilen.

muss der Schneidbrenner leicht schräg gehalten werden, damit die Partikel des Flammenrückschlags von der Brennerdüse (und vom Bediener) weggeblasen werden, anstatt am Brenner selbst abzapfen. Die Abschirmhaube und die Düse so bald wie möglich von Schlacken und Verkrustungen befreien.

Indem die Abschirmhaube mit einem Anti-Schlacken-Mittel abgespritzt, oder darin eingetaucht wird, wird die Menge der daran haftenden Verkrustungen reduziert.

HINWEIS: Die folgenden Anleitungen müssen für alle Schneidarbeiten befolgt werden.

- Vor Abschalten des Generators nach Beendigung der Schneidvorgänge 5 Minuten warten. Dadurch kann der Lüfter das Gerät abkühlen und die Wärme ableiten.
- Für eine lange Lebensdauer der Komponenten den Zündbogen nicht länger gezündet lassen, als unbedingt notwendig.
- Bei Umtausch der Verschleisteile nur den Sicherheitsschüssel beützenen.
- Für den Ersatz der Verschleißmaterialien nur den Sicherheitsschlüssel benutzen.

DIE AM ANFANG DIESES HANDBUCHS AUFGEFÜHRTEN SICHERHEITSHINWEISE REGELMÄSSIG DURCHLESEN

6.0 HÄUFIG AUFTRETENDE SCHNITTFEHLER

Nachstehend werden die häufigsten Schnittfehler und deren wahrscheinliche Ursachen aufgeführt:

Ungenügende Durchdringung.

- Zu hohe Schneidgeschwindigkeit.
- Ungenügende Leistung.
- Übermäßige Materialstärke.
- Brennerkomponenten abgenutzt oder beschädigt.

Der Hauptbogen erlischt.

- Zu niedrige Schneidgeschwindigkeit.
- Übermäßiger Freiraum zwischen Brennerdüse und Werkstück.

Schlackenbildung.

- Falscher Gasdruck.
- Falsche Schneidleistung.

Versengte Düsen.

- Zu hoher Schweißstrom.
- Schneiddüsen beschädigt oder gelockert.
- Düse in Kontakt mit dem Werkstück.
- Übermäßige Schlackenbildung: Plasmagasdruck reduziert.

7.0 PROBLEME URSACHEN UND BETRIEBSSTÖRUNGEN

Nach dem Einschalten können am Generator Betriebsfehler gemäß untenstehender Tabelle auftreten, die am Display (**Pos. 3** - Abb. 1 Seite 2), angezeigt werden. Diese Fehler sind rücksetzbar oder irreversibel.