

Plasma-Schneidanlage

Oerlikon

Citocut 20i

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	ZÁKLADNÍ ÚDAJE	2
1.1	SESTAVENÍ STROJE	2
2.0	POPIS A TECHNICKÉ PŘEDPISY	2
2.1	POPIS	2
2.2	TECHNICKÉ PŘEDPISY	2
3.0	SPOUŠTĚNÍ	2
3.1	ELEKTRICKÉ ZAPOJENÍ	2
3.2	ZAPOJENÍ STLAČENÉHO VZDUCHU	2
4.0	NÁVOD NA POUŽITÍ	3
4.1	SPOUŠTĚNÍ	3
4.2	POPIS FUNKCÍ	3
4.3	DOPOROUČENÍ NA POUŽITÍ	4
4.4	ZVLÁŠTNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ	4
5.0	CHYBOVÉ HLÁŠENÍ	4
5.1	INFORMAČNÍ HLÁŠENÍ	4
5.2	BEZPEČNOSTNÍ HLÁŠENÍ	4
6.0	ÚDRŽBA	5
6.1	ÚDRŽBA ZAŘÍZENÍ	5
6.2	TABULKA PORUCH	5

1.0 ZÁKLADNÍ ÚDAJE

Tento přístroj je plazmový řezač se stlačeným vzduchem na manuální řezání všech vodivých materiálů.

1.1 SESTAVENÍ STROJE

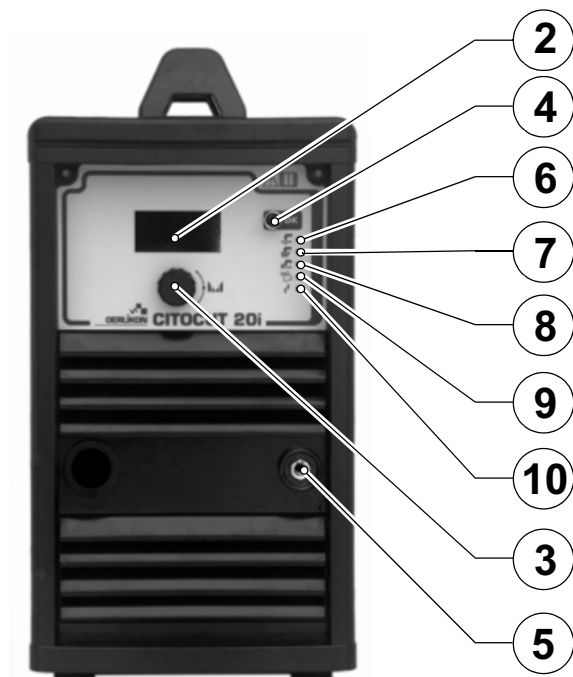
Zařízení je vybavené:

1. Jeden 6 metrů dlouhý 4 x 2,5 mm primární kabel
2. Jeden 3 m dlouhý 16 mm sekundární kabel s uzemněním
3. Jedna 5 metrů dlouhá trubka stlačeného vzduchu
4. Jeden 5 metrů dlouhý hořák, vybavený:
 - jedna 1.2 tryska
 - jedna elektroda
5. Jeden ochranný plastový kryt
6. Jednu uvolňovací klíč
7. Jeden provozní a údržbový manuál přístroje
8. Jeden provozní a údržbový manuál hořáku

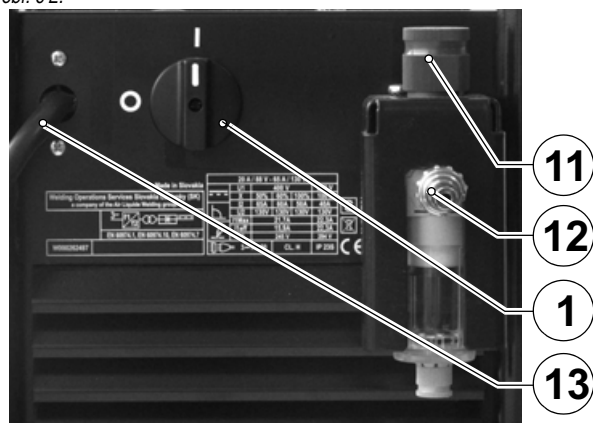
2.0 POPIS A TECHNICKÉ PŘEDPISY

2.1 POPIS

obr. č 1.



obr. č 2.



1. ON/OFF síťový vypínač
2. Aktuální přizpůsobení potenciometru

3. Přepínač výběru režimu a reset
4. Zemní svorka
5. Kontrolka režimu řezání
6. Kontrolka režimu kalibrování
7. Kontrolka režimu vyřezávání
8. Kontrolka režimu nastavení tlaku
9. Kontrolka závady
10. Regulační filtr nastavení tlaku
11. Trubka přívodu vzduchu
12. Kabel přívodu energie

2.2 TECHNICKÉ PŘEDPISY

DATOVÝ ŠTÍTEK

PRIMÁR		
Třífázové napájení	230 V	400 V
Frekvence	50 Hz	
Efektivní spotřeba	22,3 A	15,9 A
Maximální spotřeba	22,3 A	21,7 A
SEKUNDER		
Napětí naprázdno	284 V	245 V
Proud na řezání	20 A ÷ 65A	
Pracovní cyklus 50%		65 A - 130 V
Pracovní cyklus 60%		60 A - 130 V
Pracovní cyklus 100%	40 A - 130 V	50 A - 130 V
Ochranná třída	IP 23 S	
Izolační třída	H	
Hmotnost	25 Kg	
Rozměry	435 x 235 x 380 mm	
Evropské standardy	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10	

3.0 SPOUŠTĚNÍ

3.1 ELEKTRICKÉ ZAPOJENÍ

Zařízení je samostatná napěťová souprava. Je doručena tak, že je připravena na připojení na 3-fázový rozvod 400 V +/- 10% přívod.

- Zapojte primární kabel (4 x 2,5 mm 2 vodiče) na 3 fázový + uzemnění. (Jestli potřebujete použít prodlužovací kabel, podívejte se na kapitolu 4 „NÁVOD NA POUŽITÍ“, bod 4.3 “Doporučení při používání”).
- Zkontrolujte, zda velikost pojistky odpovídá maximální spotřebě proudu dané na 2. straně.
- Spojte pracoviště anebo obrobek, který bude řezaný, s uzemněním obvodem tak, jako je vysvětlené v „BEZPEČNOSTNÍCH PŘEDPISECH“.

3.2 ZAPOJENÍ STLAČENÉHO VZDUCHU

Připojte vzdušní přívodní trubku k vašemu rozvodu stlačeného vzduchu pomocí rychlospojky.

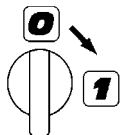
Minimální tlak	4.2 barů
Maximální tlak	6 barů
Pracovní tlak	5 barů
Proudění vzduchu	180 litrů / minutu

DŮLEŽITÉ: KAŽDÁ SMĚNA PŘÍVODU VZDUCHU ANEBY TLAKOVÉHO VENTILU / TRUBKY MŮŽE MÍT NEGATIVNÍ ÚČINKY NA VÝKON ŘEZÁNÍ.

4.0 NÁVOD NA POUŽITÍ

4.1 SPOUŠTĚNÍ

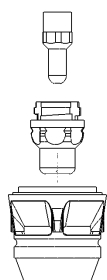
Po zapojení, připevňte zemní svorku na obrobek, který budete řezat. Ujistěte se, zda je stroj správně zapojený, zvláště na malovaných a anebo zoxidovaných částech.



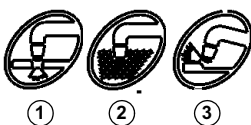
- Přepněte síťový spínač 0/1 on/off do pozice 1.



- Zelený indikátor řezacího módu se rozžne.
- Použitím tlačítka „OK“ vyberte: Kontrolku regulování tlaku
- Nastavte tlak vzduchu P na 5 barů použitím nastavovací kolečka regulátoru vzduhu na stroji a kontrolujte tlak tlakoměru.



- Připevňte hlavní části hořáku.

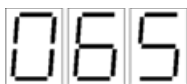


- Stlačte tlačítko „OK“ a vyberte jeden ze 3 pracovních režimů:

1. Režim řezání
2. Režim kalibrace
3. Režim vyřezávání



- Používejte přizpůsobený potenciometr na přizpůsobení řezacího proudu aby se shodoval s vrstvou, která se má řezat.



Výřez by se měl shodovat s rozsahem zvoleného řezacího proudu.

4.2 POPIS FUNKCÍ



V tomto režimu jsou dvě možnosti.

První možnost: VOLBA „CONTACT“ REŽIMU ŘEZÁNÍ

Režim řezání má nejlepší kvalitu a přístupnost. Doporučuje se jestli je síla řezaného materiálu do 8 mm.

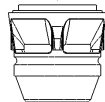
Krok 1: Sestavte hlavní části hořáku.



① 1. Tenká elektroda



② 2. Tryska



③ 3. Kontaktní řezací kryt



Krok 2: Přizpůsobte proud s potenciometrem



Krok 3: Stlačte nastavovací reset kláves.

Generátor je teď připraven na řezání s nejlepšími výsledky v režimu řezání.

DŮLEŽITÉ: REŽIM ŘEZÁNÍ POSKYTUJE NEJLEPŠÍ VÝSLEDKY, JESTLI JE SÍLA ŘEZANÉHO MATERIÁLU DO 8 MM.

Druhá možnost: NASTAVENÍ VOLÍCÍHO PŘEPÍNAČE DO POZICE „REMOTE“

Tento režim řezání pro rychlé řezání a vhodnější pro tenčí materiály. Doporučujeme použít jej na řezání materiálu do 30 mm, anebo na zvýšení rychlosti řezání menších hroubek avšak s horší kvalitou řezání.

Krok 1: Sestavte hlavní části hořáku.



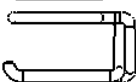
① 1. Krátká elektroda



② 2. Tryska



③ 3. Řezací ovládací tryška



④ 4. Podložka



Krok 2: Přizpůsobte proud s potenciometrem



Krok 3: Stlačte nastavovací reset kláves.

TENTO REŽIM ŘEZÁNÍ JE RYCHLÝ A VHODNÝ PRO ŘEZÁNÍ MATERIÁLŮ DO 25 MM.

ZACHYTÁVACÍ REŽIM



Tento režim řezání se používá na demontáž. Rozsvítí to pomocný oblouk, a tím se nemusí opět spouštět vypínač. Kapacita řezání je stejná jako při normálním řezacím cyklu či na dálkové anebo kontaktní řezání.

REŽIM VYŘEZÁVÁNÍ



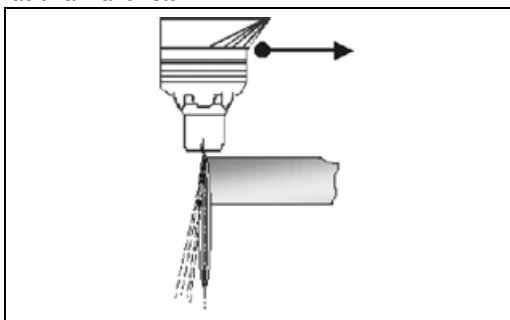
Tento řezací mód se používá na odvedení kovu. Obzvláště je efektivní při odstraňování poškozeného sváření anebo šikmých kousků před svářením. Obzvláště je potřebné používat vypálený surový materiál

4.3 DOPORUČENÍ NA POUŽITÍ

- KAPACITA ŘEZÁNÍ**
Síla pro řezání plného plechu: 12 mm
síla pro kvalitní řez: 20 mm
Vyřezávání: 25 mm
- POUŽITÍ SESTAVY S PRODLUŽOVACÍM KABELEM**
Maximální délka prodlužovacího kabelu, který může být použit bez ovlivnění vlastností řezání, je 25 m s průřezem 2.5 mm².
- POUŽITÍ HOŘÁKU OD JINÉHO VÝROBCE**

VAROVÁNÍ: AIR LIQUIDE WELDING ODMÍTÁ ODPOVĚDNOST, JESTLI SE GENERÁTOR S HOŘÁKEM POUŽÍJE OD JINÉHO VÝROBCE JAKO AIR LIQUIDE WELDING. NAPĚTÍM POUŽITÝM V NAPÁJECÍM ZDROJI VZNIKÁ REÁLNÍ NEBEZPEČENSTVÍ PRO OPERÁTORA. AIR LIQUIDE WELDING NEMŮŽE ODPOVÍDAT ZA KOMBINACI SOUČÁSTEK OD JINÉHO VÝROBCE.

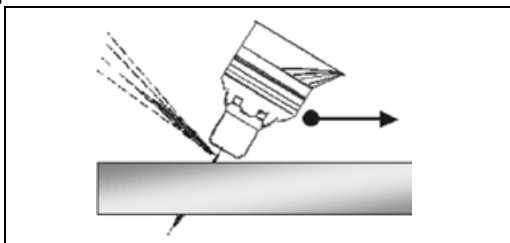
- POUŽITÍ S GENERÁTOREM ELEKTRICKÉHO PROUDU.**
Jestli je generátor dost výkonný na splnění úlohy (maximální spotřeba 15 kVA) a jestli má dostatečnou stálou regulaci (napětí: 230 V +/- 10 % anebo 400 V +/- 10 %), může být použit na poskytnutí energie pro zařízení řezače.
- UMÍSTNĚNÍ HOŘÁKU**
Začít na hraně listu.



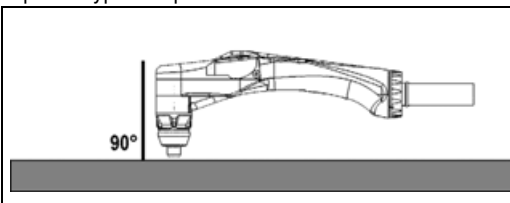
Výchozí poloha hořáku bez před-přípravy:

Spuštění řezání na ploše může způsobit vyprsknutí tekutého kovu do trysky a její zničení.

Efektu se dá zabránit vyfouknutím tekutého kovu do strany. Výchozí/odchozí pozici pro řezání umísťte do strany odpadu – odřezku.



Zapněte/vypněte spoušť.



6. DOPORUČENÍ PŘI ŘEZÁNÍ

Jestli se řez netvaruje správně:

- rychlost řezání je příliš vysoká
 - vyměňte trysku, jestli je opotřebená
 - řezaný materiál je příliš hrubý
- Jestli řezací oblouk zhasne:
- rychlost řezání je příliš nízká
 - tryska je příliš daleko od obrobku

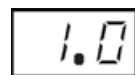
DŮLEŽITÉ: NEVYPÍNEJTE OKAMŽITĚ PO SKONČENÍ ÚKONU. UMOŽNĚTE OCHLAZENÍ TRYSKY.

4.4 ZVLÁŠTNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ

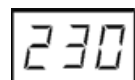
- Rukavice
- Brýle
- Štít na ochranu tváře
- Obvod

5.0 CHYBOVÉ HLÁŠENÍ

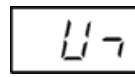
5.1 INFORMAČNÍ HLÁŠENÍ



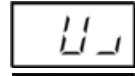
Verze softwaru



Rozpoznání napájecího napětí 230 V



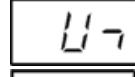
Překročení napájecího napětí 253 V



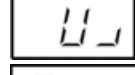
Nízké napětí, méně jako 207 V



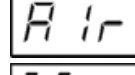
Rozpoznání napájecího napětí 400 V



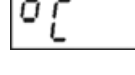
Překročení napájecího napětí 440 V



Nízké napětí, méně jako 360 V



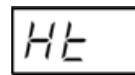
Tlak vzduchu je nízký. Méně jako 4 bary



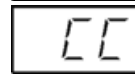
Překročen pracovní cyklus. Je spuštěn režim chlazení.

Tato správa zmizne, když se napájecí zdroj dostatečně ochladí.

5.2 BEZPEČNOSTNÍ HLÁŠENÍ



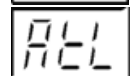
Výstupní napětí zdroje stouplo nad 250 V na déle jako 1 vteřinu.



Elektroda a tryska jsou v době rýhování anebo řezání ve zkratu



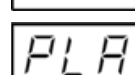
Chladicí systém je mimo provozu



Zařízení nerozeznalo napájecí napětí



Komunikace mezi zařízením a automatizačním zařízením není v pořádku



Kryt hořáku je odstraněn