

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	ALMEN INFORMATION	2
1.1	OPBYGNING AF MASKINEN	2
2.0	BESKRIVELSE OG TEKNISKE DATA	2
2.1	BESKRIVELSE	2
2.2	TEKNISKE DATA	2
3.0	OPSTART	2
3.1	ELEKTRISK TILSLUTNING	2
3.2	TILSLUTNING AF TRYKLUF	2
4.0	BRUGSANVISNING	3
4.1	OPSTART	3
4.2	FUNKTIONSBESKRIVELSE	3
4.3	ANBEFALINGER FOR BRUG	4
4.4	SPECIELT Udstyr	4
5.0	FEJLMELDINGER	4
5.1	INFORMATIONSMELDINGER	4
5.2	SIKKERHEDSMELDINGER	5
6.0	VEDLIGEHOLDELSE	5
6.1	VEDLIGEHOLDELSE AF ANLÆGGET	5
6.2	FEJLLISTE	5

1.0 ALMEN INFORMATION

Dette anlæg er en plasmaskærer med trykluft, der er beregnet til manuel skæring af alle ledende materialer.

1.1 OPBYGNING AF MASKINEN

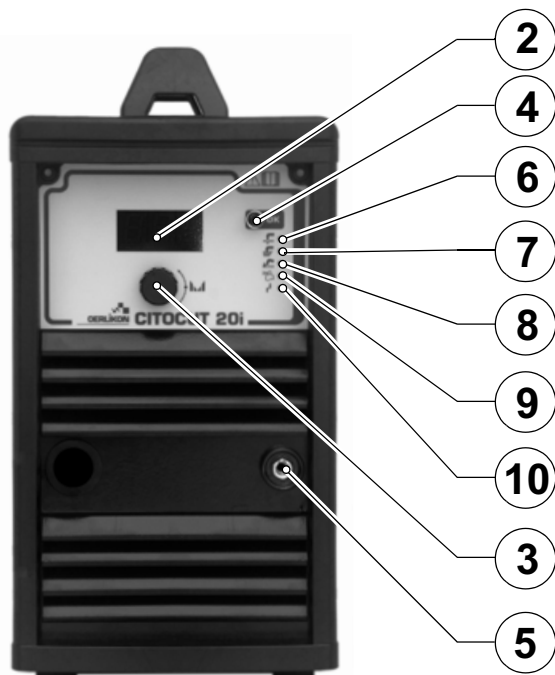
Anlægget er opbygget af:

1. En 6 m lang 4 x 2,5 mm primærkabel
2. En 3 m lang 16 mm sekundærkabel med jording
3. En 5 m lang trykluftrør
4. En 5 meter lang brænder, udstyret med:
 - en 1,2 dyse
 - en elektrode
5. Et beskyttende plastik hus
6. En nøgle
7. En brugs- og vedligeholdelsesanvisning til anlægget
8. En brugs- og vedligeholdelsesanvisning til brænderen

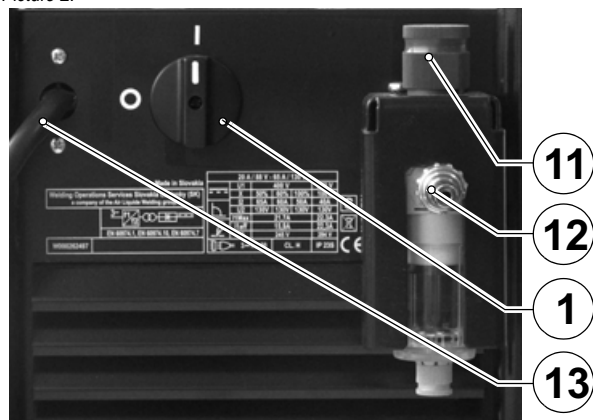
2.0 BESKRIVELSE OG TEKNISKE DATA

2.1 BESKRIVELSE

Picture 1.



Picture 2.



1. ON/OFF netafbryder
2. Den aktuelle tilpasning af potentiometeren
3. Skifteren for valg af regime og reset
4. Jordingsklemme
5. Kontrollampe for skæreregime
6. Kontrollampe for kalibrationsregime
7. Kontrollampe for høvling
8. Kontrollampe for tryksjustering
9. Kontrollampe for fejl
10. Trykreguleringsfilter
11. Udluftningsrør
12. Netkabel

2.2 TEKNISKE DATA

TYPEPLADEN

PRIMÆR		
Tre-faset forsyning	230 V	400 V
Frekvens	50 Hz	
Effektivt forbrug	22,3 A	15,9 A
Maksimalt forbrug	22,3 A	21,7 A
SEKUNDÆR		
Spænding åben kreds	284 V	245 V
Skærestrøm	20 A ± 65A	
Arbejdscyklus 50%		65 A - 130 V
Arbejdscyklus 60%		60 A - 130 V
Arbejdscyklus 100%	40 A - 130 V	50 A - 130 V
Beskyttelsesklasse	IP 23 S	
Isoleringsklasse	H	
Vægt	25 Kg	
Dimensioner	435 x 235 x 380 mm	
Europæiske standarder	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10	

3.0 OPSTART

3.1 ELEKTRISK TILSLUTNING

Anlægget er et selvstændigt spændingssæt. Det er leveret klar til tilslutning til 3-faset 400 V +/- 10% forsyning.

- Tilslut primærkabel (4 x 2,5 mm² ledere) til en 3-faset + jordning. (Hvis du skal bruge et forlængerledning, se kapitel 4 „BRUGSANVISNING“, punkt 4.3 „Anbefalinger for brug“).
- Kontroller, om størrelsen af sikringen svarer til det maksimale strømforbrug anvist på side 2.
- Tilslut arbejdspladsen eller emnet, som skal blive skåret, med den jordede kreds på den måde, der er beskrevet i „SIK-ERHEDSFORSKRIFTER“.

3.2 TILSLUTNING AF TRYKLUFT

Tilslut udluftningsrøret til dit eget trykluftssystem ved hjælp af en hurtigkobling.

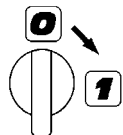
Minimalt tryk	4.2 bar
Maksimalt tryk	6 bar
Arbejdstryk	5 bar
Luftstrømning	180 liter / minut

VIGTIGT: HVER ÆNDRING AF LUFTTILFØRSEL ELLER TRYKVENTILEN/RØRET KAN PÅVIRKE SKÆRINGSEFFEKT PÅ EN NEGATIV MÅDE.

4.0 BRUGSANVISNING

4.1 OPSTART

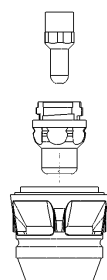
Efter tilslutning fastn jordingsklemmen til emnet, som du skal skære. Kontroller, om maskinen er godt tilsluttet, specielt på malede eller rustede dele.



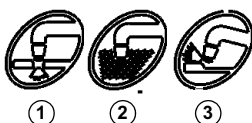
- Indstil netafbryder 0/1 on/off på 1.



- Den grønne lampe for skæreregime starter at lyse.
- Ved at bruge knappen „OK“ vælg: Kontrollampe for trykregulering



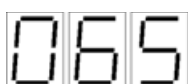
- Juster lufttrykket P til 5 bar ved at bruge regulatorhjulet på bagsiden af anlægget og kontroller trykket på manometeren.



- Fastgør hoveddele af brænderen.
 - Tryk knappen „OK“ for at vælge en af de 3 arbejdsregimer:
1. Skæreregime
 2. Kalibrationsregime
 3. Høvlingsregime



- Brug en tilpasset potentiometer for at tilpasse skærestrømmen, så at den er enig med det lag, som skal skæres.



Høvlingen skulle være enig med den valgte skærestrøm.

4.2 FUNKTIONSBESKRIVELSE



I dette regime findes der to muligheder.

DEN FØRSTE MULIGHED: VALGET AF KONTAKTSKÆREREGIME

Dette skæreregime giver den bedste kvalitet og tilgængelighed. Det anbefales, når tykkelsen af materialet er maks 8 mm.

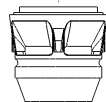
Trin 1: Sæt hoveddele af brænderen sammen.



① 1. Tynd elektrode



② 2. Dyse



③ 3. Kontaktskærehus



Trin 2: Regulér strømmen med potentiometeren



Trin 3: Tryk på justeringsreset.

Nu er generatoren parat til skæring med de bedste resultater i skæreregime.

VIGTIGT: DETTE SKÆREREGIME YDER DE BEDSTE RESULTATER, HVIS TYKKELSEN AF DET SKÅRNE MATERIALE ER MAKS 8 MM.

DEN ANDEN MULIGHED: JUSTER VALGEREN PÅ POSITIONEN „REMOTE“

Dette skæreregime for hurtigskæring egner sig bedre for tyndere materialer. Vi anbefaler at bruge det til skæring af materialet med tykkelse på maks 30 mm, eller for at opnå hurtigere skæring af materialet med mindre tykkelse. Men tænk på, at kvaliteten af skæringen mindskes.

Trin 1: Sæt hoveddele af brænderen sammen.



① 1. Kort elektrode



② 2. Dyse



③ 3. Reguleret skæredyse



④ 4. Underlæg

Trin 2: Regulér strømmen ved hjælp af potentiometeren



Trin 3: Tryk på justeringsreset



DETTE SKÆREREGIME ER HURTIGT OG EGNER SIG TIL SKÆRING AF MATERIALET MED TYKKELSE PÅ MAKS 30 MM.

MESHREGIME

Dette skæreregime bruges til afmontagen. Det opløser hjælpebuen, og derfor behøver man ikke at trykke på afbryderen igen. Skærekapaciteten er den samme som i det normale skæreprogram, både ved fjern- eller kontaktskæring.

HØVLINGSREGIME

Dette skæreregime bruges for bortførelse af metal. Især er det effektivt ved bortførelse af den ødelagte svejsning eller skrå dele før svejsning.

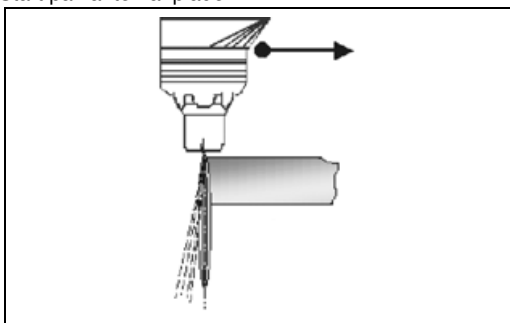
Det nødvendigt at bruge brændt rå materiale.

4.3 ANBEFALINGER FOR BRUG

- SKÆREKAPACITET**
Tykkelse for skæring af fuld blik: 12 mm
Tykkelse for kvalitetsskæring: 20 mm
Høvling: 25 mm
- BRUG AF ET SÆT MED FORLÆNGERKABLET**
Den maksimale længde af forlængerkablet, der kan blive brugt uden at have indflydelse på skæreegenskaber, er 25 m med tværsnit på 2,5 mm².
- BRUG AF BRÆNDERE AF EN ANDEN PRODUCENT**

ADVARSEL: AIR LIQUIDE WELDING PÅTAGER SIG INTET ANSVAR, HVIS DER BRUGES EN GENERATOR MED BRÆNDEREN AF EN ANDEN PRODUCENT END AIR LIQUIDE WELDING. SPÆNDINGEN BRUGT I FORSYNINGSKILDEN UDGØR EN REEL RISIKO FOR BRUGEREN. AIR LIQUIDE WELDING KAN IKKE VÆRE ANSVARLIG FOR KOMBINATION AF KOMPONENTER AF EN ANDEN PRODUCENT.

- BRUG SAMMEN MED EN ELEKTRISK GENERATOR**
Hvis generatoren har effekt nok til at fuldføre opgaven (det maksimale forbrug 15 kVA) og hvis den har tilstrækkeligt stabil regulering (spænding: 230 V +/- 10 % eller 400 V +/- 10 %), kan den blive brugt for at supplere energi for skæreanlægget.
- PLACERING AF BRÆNDEREN**
Start på kanten af pladen.

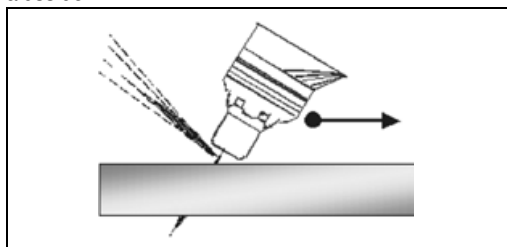


Startpositionen af brænderen uden forberedelser:

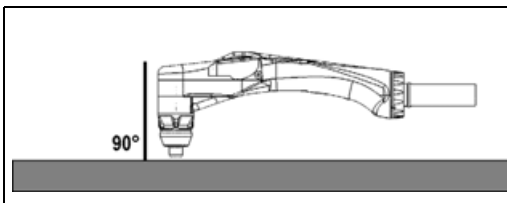
Opstart af skæring på pladen kan forårsage, at det flydende metal sprutter til dysen og skader den.

For at undgå det, skal brænderen placeres sådan, at materialet sprutter til side.

Opstarts-/afslutningsposition under skæringen placeres til af-faldssiden.



Tænd/sluk.

**6. ANBEFALINGER FOR SKÆRING**

Hvis skæringen ikke foregår på den rigtige måde:

- skærehastigheden er for høj
- udskift dysen, hvis den er slidt
- skærematerialet er for tyk

Hvis skærebuen slukker:

- skærehastigheden er for lav
- dysen er placeret for langt fra emnet

VIGTIGT: SLUK IKKE MED DET SAMME EFTER AFSLUTNING AF ARBEJDET. LAD DYSEN AFKØLE.

4.4 SPECIELT Udstyr

- Beskyttelseshandsker
- Beskyttelsesbriller
- Ansigtsskærm
- Kreds

5.0 FEJLMELDINGER**5.1 INFORMATIONSMELDINGER**

1.0

Software version

230

Genkendelse af netspænding 230 V

U7

For høj spænding, højere end 253 V.

U7

For lav spænding, mindre end 207 V.

400

Genkendelse af netspænding 400 V

U7

For høj spænding, højere end 440 V.

U7

For lav spænding, mindre end 360 V.

A 1-

Lufttryk er for lav, mindre end 4 bar.

0C

Afsluttet arbejds cyklus. Afkølingsregimet foregår.

Denne melding forsvinder, når forsyningskilden bliver tilstrækkeligt afkølet.