

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	INFORMATIONS GENERALES	2
1.1	COMPOSITION DE L'INSTALLATION	2
2.0	DESCRIPTION ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	2
2.1	DESCRIPTION	2
2.2	CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	2
3.0	MISE EN SERVICE	2
3.1	RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE	2
3.2	RACCORDEMENT AIR COMPRIME	2
4.0	INSTRUCTIONS D'EMPLOI	3
4.1	MISE EN ROUTE	3
4.2	DESCRIPTION DES FONCTIONS	3
4.3	CONSEILS D'UTILISATION	4
4.4	OPTIONS	4
5.0	MESSAGES D'AVERTISSEMENT	4
5.1	MESSAGES D'INFORMATION	4
5.2	MESSAGES DE SECURITE	4
6.0	ENTRETIEN	5
6.1	ENTRETIEN	5
6.2	PROCEDURE DE DEPANNAGE	5

1.0 INFORMATIONS GENERALES

Cet équipement est une installation de coupage plasma à l'air comprimé pour des travaux de découpe manuelle sur tous les matériaux conducteurs.

1.1 COMPOSITION DE L'INSTALLATION

Cet équipement est équipé de:

1. 1 câble primaire 4 x 2.5 mm², longueur 6 mètres
2. 1 câble secondaire 16 mm² équipé d'une prise de masse, longueur 3 mètres
3. 1 tuyau d'air comprimé, longueur 5 mètres
4. 1 torche longueur 5m équipée :
 - d'une tuyère L 1.2
 - d'une électrode
5. d'un ensemble plastron-jupe
6. 1 jeu de pièces d'usure
7. 1 instruction d'emploi et d'entretien du équipement
8. 1 instruction d'emploi et d'entretien de la torche

2.0 DESCRIPTION ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

2.1 DESCRIPTION

Figure 1.

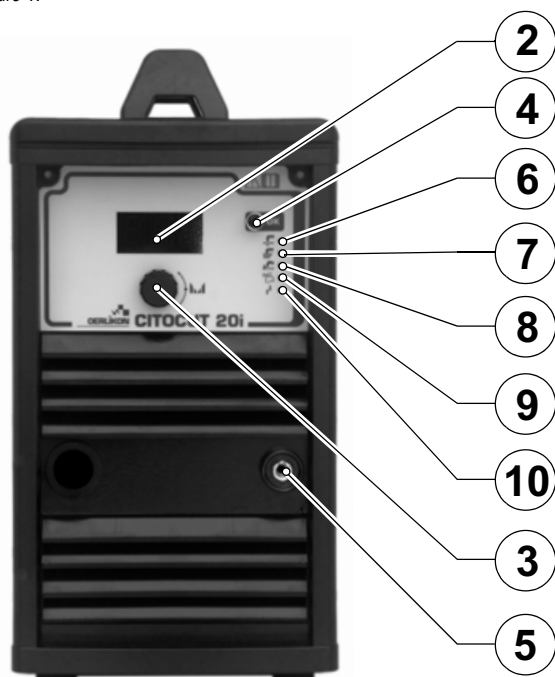
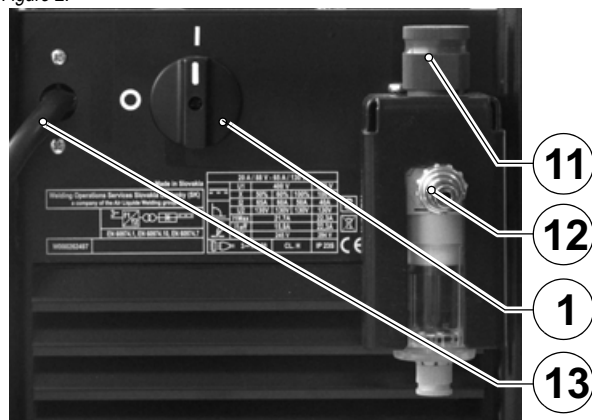


Figure 2.



1. Interrupteur de mise sous tension
2. Potentiomètre de réglage: courant
3. Bouton de réarmement et sélecteur de mode
4. Connecteur de pièce
5. Voyant mode de coupe
6. Voyant mode grillage
7. Voyant mode gougeage
8. Voyant mode réglage pression
9. Voyant défaut
10. Réglage de la pression du filtre régulateur
11. Manomètre
12. Câble d'alimentation

2.2 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

PLAQUE DE DONNEES TECHNIQUES

PRIMAIRE		
Tension triphasé	230 V	400 V
Fréquence	50 Hz	
Consommation effective	22,3 A	15,9 A
Consommation maxi	22,3 A	21,7 A
SECONDARIE		
Open circuit voltage	284 V	245 V
Courant de découpage	20 A ± 65A	
Facteur de marche 50%		65 A - 130 V
Facteur de marche 60%		60 A - 130 V
Facteur de marche 100%	40 A - 130 V	50 A - 130 V
Indice de protection	IP 23 S	
Classe d'isolement	H	
Poids	25 Kg	
Dimensions	435 x 235 x 380 mm	
Normes	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10	

3.0 MISE EN SERVICE

3.1 RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE

Cet équipement est un poste monotension. Il est livré prêt à être alimenté en 400V ± 10% - 50/60 Hz triphasé.

- Relier le câble primaire (4 conducteurs 4x2.5 mm²) à une prise triphasée + terre. (Si l'on veut utiliser une rallonge, il faut se reporter au chapitre INSTRUCTION D'EMPLOI dans le paragraphe 4.3 Conseils d'utilisation).
- Vérifier le calibre des fusibles correspondant aux courants maxi absorbés indiqués en page 2.
- Relier votre chantier ou pièce à couper à votre réseau de terre tel qu'il est défini dans le manuel "CONSIGNES DE SECURITE".

3.2 RACCORDEMENT AIR COMPRIME

Relier le tuyau d'arrivée d'air sur votre réseau d'air comprimé à l'aide d'un raccord rapide.

Pression minimum	4.2 bars
Pression maximum	6 bars
Pression de service	5 bars
Débit d'air	180 litres / minutes

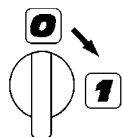
IMPORTANT: TOUTE MODIFICATION SUR LES RACCORDS D'ENTRÉE D'AIR, COUPLE DÉTENDUEUR / TUYAU PEUT NUIRE AUX PERFORMANCES DE COUPE.

AVVERTENZA: IL EST IMPORTANT DE PURGER RÉGULIÈREMENT LE RÉSERVOIR DU FILTRE D'AIR COMPRIMÉ.

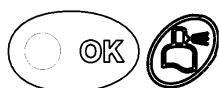
4.0 INSTRUCTIONS D'EMPLOI

4.1 MISE EN ROUTE

Après avoir effectué les opérations de raccordement, placer la masse sur la pièce à couper en s'assurant du bon contact électrique, en particulier sur les pièces peintes ou oxydées.

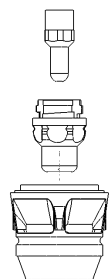


- Basculer l'interrupteur 0/1 de mise sous tension sur la position 1.

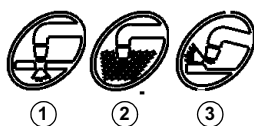


- Le voyant vert mode coupe s'allume: Sélectionner avec le bouton Poussoir «OK»: Voyant Réglage Pression

- Régler la pression d'air P: 5 bars à l'aide du volant du filtre régulateur situé à l'arrière du poste en vérifiant celle-ci par le manomètre.



- Equiper la torche avec les pièces d'usure.

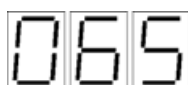


- Sélectionner avec le Bouton Poussoir « OK » un des 3 modes d'utilisation:

1. Mode coupe
2. Mode Grillage
3. Mode Gougeage



- Régler le courant à l'aide du codeur.



- Visualiser le courant / la pression et les messages d'avertissement.

4.2 DESCRIPTION DES FONCTIONS

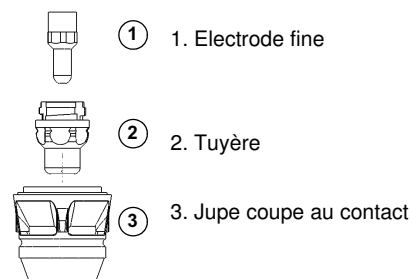


Dans ce mode deux possibilités sont offertes

Première possibilité: CHOIX DU MODE DE COUPE DITE «AU CONTACT»

Ce mode de coupe privilégie la qualité et l'accessibilité. Il est conseillé de l'utiliser pour des coupes d'épaisseur allant jusqu'à 8 mm.

Etape 1: Equiper la torche avec les pièces d'usure



Etape 2: Régler le courant à l'aide du potentiomètre



Etape 3: Appuyer sur la touche de réarmement



Le générateur est alors prêt à couper et il vous apportera le résultat optimum dans ce mode de coupe.

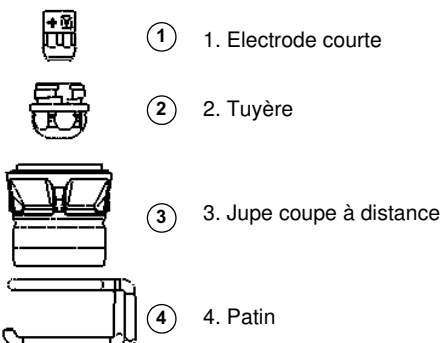
IMPORTANT: CE MODE DE COUPE PRIVILÉGIE LA QUALITÉ JUSQU'À 8MM

Seconde possibilité: CHOIX DU MODE DE COUPE DITE «À DISTANCE»

Ce mode de coupe privilégie la rapidité mais aussi l'épaisseur. Il est conseillé de

l'utiliser pour des coupes d'épaisseur jusqu'à 25 mm ou pour augmenter la vitesse de coupe en dessous de cette valeur, cela au détriment de la qualité de coupe.

Etape 1: Equiper la torche avec les pièces d'usure



Etape 2: Régler le courant à l'aide du potentiomètre



Etape 3: Appuyer sur la touche de réarmement



IMPORTANT : CE MODE DE COUPE PRIVILÉGIE LA VITESSE ET PERMET DE COUPÉR DES ÉPAISSEURS JUSQU'À 25MM.

MODE GRILLAGE



Ce mode de coupe est utilisé pour le démantèlement, il évite le ré-appui gachette en sortie de tôle, par un ré-allumage automatique de l'arc pilote. Les capacités de coupe sont les mêmes qu'en mode coupe normal que ce soit en coupe à distance ou en coupe au contact.

MODE GOUGEAGE



4.3 CONSEILS D'UTILISATION

1. CAPACITÉ DE COUPE

Épaisseur de coupe en pleine tôle: 12 mm

Épaisseur de coupe de qualité: 20 mm

Coupe de séparation: 25 mm

2. UTILISATION DU POSTE AVEC RALLONGE

La longueur maximum de la rallonge, pouvant être utilisée tout en conservant les caractéristiques de coupe annoncées, est de 25 m et une section de 2.5 mm².

3. UTILISATION D'UNE TORCHE CONCURRENTTE

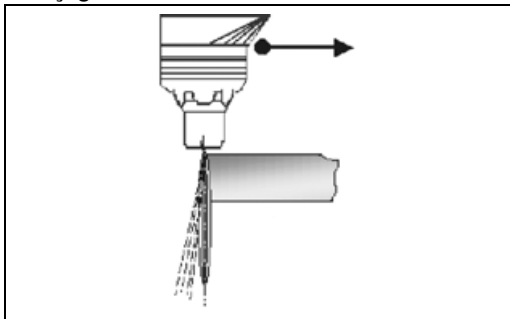
ATTENTION: AIR LIQUIDE WELDING EST DÉGAGÉE DE TOUTE RESPONSABILITÉ EN CAS D'UTILISATION DU GÉNÉRATEUR AVEC UNE TORCHE AUTRE QUE AIR LIQUIDE WELDING. LE NIVEAU DES TENSIONS MISES EN JEU DANS LE GÉNÉRATEUR ÉTANT UN RÉEL DANGER POUR L'OPÉRATEUR, AIR LIQUIDE WELDING NE PEUT ÊTRE TENUE RESPONSABLE POUR TOUTE ASSOCIATION D'ÉLÉMENTS QUI NE SERAIT PAS DE SON FAIT.

4. UTILISATION AVEC UN GROUPE ÉLECTROGÈNE

Si le groupe électrogène est suffisamment puissant pour alimenter le poste (puissance maximum absorbée: 15 kVA) et si sa régulation est suffisamment stable (tension de 400V $\pm$ 10%), alors on peut se servir du groupe électrogène pour alimenter l'installation de coupe.

5. POSITIONNEMENT DE LA TORCHE

Amorçage en bord de tôle

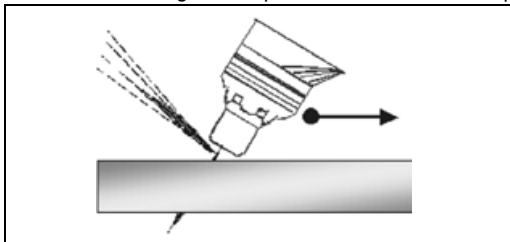


Amorçage en pleine tôle:

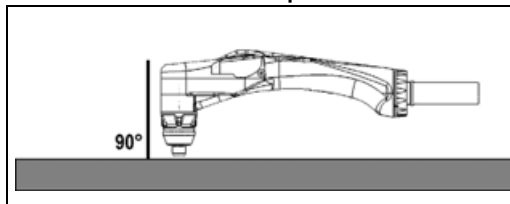
Lors de l'amorçage en pleine tôle, des projections de métal peuvent remonter sur la tuyère et l'endommager.

- Pour éviter cela, orienter la torche de manière à éjecter les particules latéralement.

- Exécuter la coupe en laissant le point d'amorçage dans la chute. Relâcher la gâchette pour éteindre l'arc de coupe.



Position de la torche en coupe



6. CONSEILS DE COUPE

Si la saignée ne se forme pas bien:

- la vitesse de coupe est trop rapide
- remplacer la tuyère si elle est usée
- l'épaisseur à couper est trop importante

Si l'arc de coupe s'éteint:

- la vitesse de coupe est trop lente
- la distance entre tuyère et pièce est trop grande

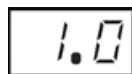
IMPORTANT : IL EST RECOMMANDÉ, APRÈS UTILISATION, DE NE PAS METTRE DE SUITE L'INSTALLATION HORS TENSION. LAISSER TERMINER LE CYCLE POST-GAZ POUR RE-FROIDIR LA TUYÈRE.

4.4 OPTIONS

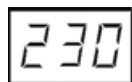
1. Gants
2. Lunettes
3. Masque
4. Compas

5.0 MESSAGES D'AVERTISSEMENT

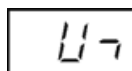
5.1 MESSAGES D'INFORMATION



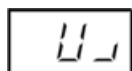
Numéro de la version de programme



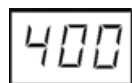
Reconnaissance d'une tension réseau de 230V.



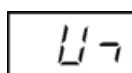
Dépassement de la tension réseau. La tension est supérieure à 253V réseau.



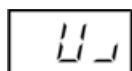
Tension réseau trop basse. La tension est inférieure à 207V réseau



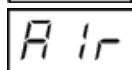
Reconnaissance d'une tension réseau de 400V



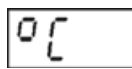
Dépassement de la tension réseau. La tension est supérieure à 440V réseau.



Tension réseau trop basse. La tension est inférieure à 360V réseau



Pression d'air insuffisante. La pression est inférieure à 4 Bar.



Dépassement du facteur de marche. Le poste est en phase de refroidissement.

Ce message doit s'effacer lorsque le générateur a suffisamment refroidit.