

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	ВВЕДЕНИЕ	2
1.1	СОСТ АВ МАШИНЫ	2
2.0	ОПИСАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	2
2.1	ОПИСАНИЕ	2
2.2	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	2
3.0	ПУСК В РАБОТУ	2
3.1	ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ	2
3.2	ПОДКЛЮЧЕНИЕ К МАГИСТРАЛИ СЖАТОГО ВОЗДУХА	2
4.0	ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	3
4.1	ПУСК В РАБОТУ	3
4.2	ОПИСАНИЕ ПРИНЦИПА РАБОТЫ	3
4.3	РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ	4
4.4	АКСЕССУАРЫ	4
5.0	ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫЕ СООБЩЕНИЯ	4
5.1	ИНФОРМАЦИОННЫЕ СООБЩЕНИЯ	4
5.2	СООБЩЕНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ	4
6.0	ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ	5
6.1	ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ АППАРАТА	5
6.2	НЕИСПРАВНОСТИ , ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ И СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ	5

1.0 ВВЕДЕНИЕ

Данный аппарат предназначен для выполнения вручную операций воздушно-плазменной резки на любых токопроводящих материалах.

1.1 СОСТАВ МАШИНЫ

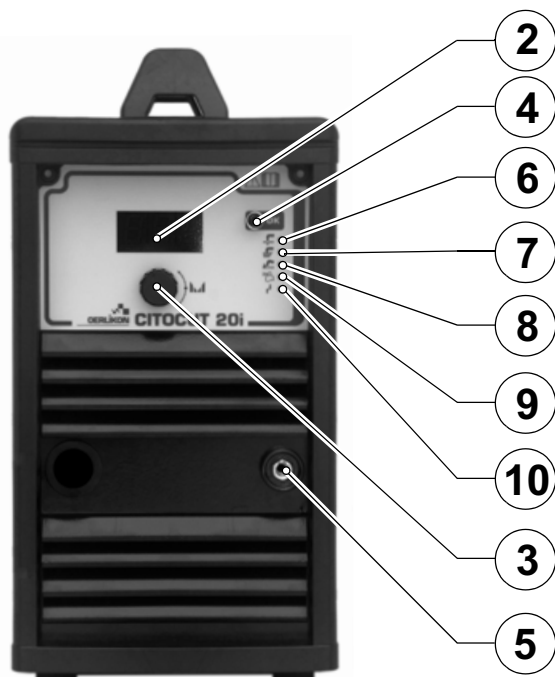
В состав основного комплекта машины входит:

1. основной кабель питания 4 x 2,5 мм длиной 6 метров
2. вторичный кабель длиной 3 метров, сечение 16 мм с проводником заземления
3. труба подачи сжатого воздуха длиной 5 метров
4. горелка длиной 5 метров в комплекте со следующим:
 - сопло 1,2
 - 1 электрод
5. 1 защитная втулка
6. 1 комплект быстроизнашивающихся частей
7. 1 руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию аппарата
8. 1 руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию горелки

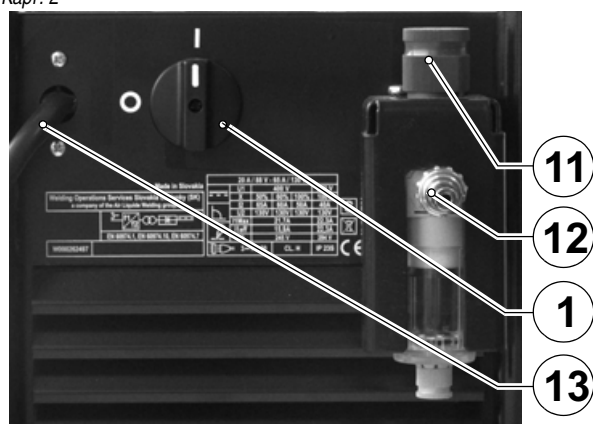
2.0 ОПИСАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 ОПИСАНИЕ

Карт. 1



Карт. 2



1. Выключатель (ON/OFF)
2. Дисплей "Ток /толщина"
3. Устройство регулирования тока
4. Переключатель выбора режима работы и сброса
5. Разъем для присоединения обрабатываемой детали
6. Индикатор режима резки
7. Индикатор режима усадки
8. Индикатор режима зачистки
9. Индикатор режима регулирования давления
10. Индикатор неисправности
11. Кнопка задания давления в регулирующем фильтре
12. Труба отсоса воздуха
13. Кабель питания

2.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПАСПОРТНАЯ ТАБЛИЧКА

ПЕРВИЧНАЯ ЦЕПЬ PRIMARY		
Питание трехфазным током	230 V	400 V
Частота	50 Hz	
Потребляемый ток	22,3 A	15,9 A
Максимальный потребляемый ток	22,3 A	21,7 A
ВТОРИЧНАЯ ЦЕПЬ		
Напряжение при разомкнутой цепи	284 V	245 V
Ток резки	20 A ± 65A	
Рабочий цикл 50%		65 A - 130 V
Рабочий цикл 60%		60 A - 130 V
Рабочий цикл 100%	40 A - 130 V	50 A - 130 V
Степень защиты	IP 23 S	
Класс изоляции	H	
Вес	25 Kg	
Габаритные размеры	435 x 235 x 380 mm	
Европейские стандарты	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10	

3.0 ПУСК В РАБОТУ

3.1 ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ

Аппарат снабжен универсальным комплектом питания и поставляется в готовом состоянии для подключения его к электрической сети 230 В или 400 В.

- Подключите первичный кабель (проводники 4x2,5 кв. мм) к трехфазной розетке с контактом заземления. (Если необходимо, используйте удлинительный кабель; см. раздел «ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ», параграф 4.3 «Рекомендации по пользованию»).
- Убедитесь, что характеристики плавкого предохранителя соответствуют максимальным значениям токопотребления, указанным на странице 2.
- Присоединить рабочее место или обрабатываемую деталь к контуру заземления, как описано в параграфе «ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЕ».

3.2 ПОДКЛЮЧЕНИЕ К МАГИСТРАЛИ СЖАТОГО ВОЗДУХА

Подключите трубу отсоса воздуха к заводской системе с помощью быстросрабатывающего соединения.

Минимальное давление	4,2 бар
Максимальное давление	6 бар
Рабочее давление	5 бар
Расход воздуха	180 л/мин.

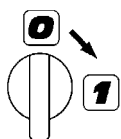
ВНИМАНИЕ: ЛЮБОЕ ИЗМЕНЕНИЕ ВОЗДУШНОГО ОТСОСА ИЛИ УЗЛА "ТРУБА/КЛАПАН РЕГУЛИРОВКИ ДАВЛЕНИЯ" МОЖЕТ ОТРИЦАТЕЛЬНО ПОВЛИЯТЬ НА КАЧЕСТВО РЕЗКИ.

ВНИМАНИЕ: РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРОИЗВОДИТЬ РЕГУЛЯРНУЮ ПРОКАЧКУ ФИЛЬТРА РЕСИВЕРА СЖАТОГО ВОЗДУХА.

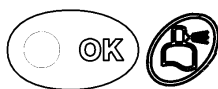
4.0 ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

4.1 ПУСК В РАБОТУ

После завершения электрических и пневматических соединений, прикрепите к обрабатываемой детали кабель заземления и убедитесь в наличии надежного электрического контакта, особенно на покрашенных или ржавых поверхностях.

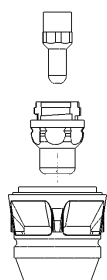


- Переведите выключатель 0/1 в положение 1.

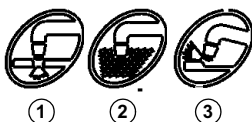


- С помощью кнопки «ОК» 4 выберите: Индикатор регулирования давления

- Вращением маховика фильтра-регулятора, расположенного в задней части блока, доведите давление воздуха Р до 5 бар и проверьте его по показанию манометра.



- Установите в горелку быстроизнашивающиеся детали.

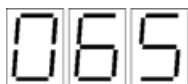


- С помощью кнопки «ОК» выберите один из трех рабочих режимов:

1. Режим резки
2. Режим "mesh"
3. Режим зачистки



- С помощью энкодера выполните регулировку тока.



- Проверьте на дисплее величины тока и давления, а также наличие возможных предупредительных сообщений.

4.2 ОПИСАНИЕ ПРИНЦИПА РАБОТЫ

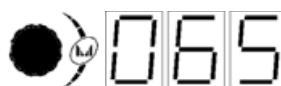
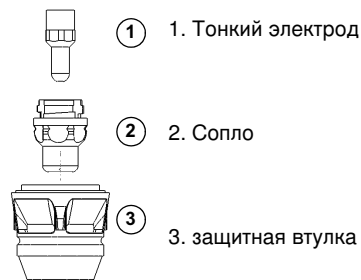


Аппарат позволяет выбирать один из следующих режимов работы:

Первый выбор: РЕЖИМ "КОНТАКТНОЙ" РЕЗКИ

Данный режим обеспечивает достижение наилучшего качества резки. Его рекомендуется использовать при обработке материалов толщиной не более 8 мм.

Шаг 1: Установите в горелку быстроизнашивающиеся части



Шаг 2: Регулируйте ток с помощью энкодера



Шаг 3: Нажмите кнопку сброса

Теперь генератор готов для выполнения резки и обеспечения наилучших результатов обработки в этом режиме.

ВНИМАНИЕ: НАИЛУЧШИЕ РЕЗУЛЬТАТЫ РЕЗКИ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ЭТОГО РЕЖИМА ДОСТИГАЮТСЯ ПРИ ОБРАБОТКЕ МАТЕРИАЛОВ ТОЛЩИНОЙ ДО 8 ММ.

Второй выбор: ПЕРЕВЕДИТЕ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ В ПОЛОЖЕНИЕ "REMOTE"

Данный режим обеспечивает максимальную скорость резки и лучше подходит для обработки материалов большой толщины. Этот режим рекомендуется использовать для резки материалов толщиной до 30 мм, а также для увеличения скорости резки при обработке материалов меньшей толщины, если качество резки не является существенным показателем.

Шаг 1: Установите в горелку быстроизнашивающиеся части



Шаг 2: Регулируйте ток с помощью энкодера



Шаг 3: Нажмите кнопку сброса

ВНИМАНИЕ: ДАННЫЙ РЕЖИМ ОБЕСПЕЧИВАЕТ МАКСИМАЛЬНУЮ СКОРОСТЬ РЕЗКИ И И ОСОБЕННО ПОДХОДИТ ДЛЯ РЕЗКИ МАТЕРИАЛОВ ТОЛЩИНОЙ ДО 30 ММ.

РЕЖИМ "MESH"



Данный режим используется для выполнения операций демонтажа. Регулирует пилотную дугу, исключая необходимость повторного нажатия триггера при завершении резки и удалении сопла от материала. Характеристики

резки такие же, что при использовании дистанционного или контактного режима резки.

РЕЖИМ ЗАЧИСТКИ



4.3 РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

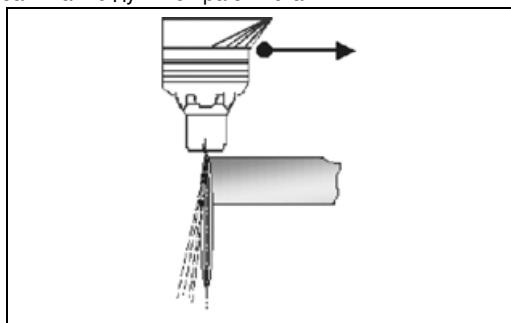
1. СПОСОБНОСТЬ К РЕЗКЕ
Максимальная толщина резки сплошного стального листа: 12 мм
Максимальная толщина для качественной резки: 20 мм
Толщина разделительной резки: 30 мм
2. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ НАБОРА ДЛЯ РЕЗКИ С УДЛИНИТЕЛЬНЫМ КАБЕЛЕМ
Удлинительный кабель не оказывает влияние на рабочие характеристики набора для резки, если его длина не превышает 25 м при сечении 2,5 кв. мм.
3. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ГОРЕЛОК ДРУГИХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ

ВНИМАНИЕ: КОМПАНИЯ AIR LIQUIDE WELDING СНИМАЕТ С СЕБЯ ВСЯКУЮ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ, ЕСЛИ ГЕНЕРАТОР БУДЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ С ГОРЕЛКАМИ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ, ОТЛИЧНЫХ ОТ КОМПАНИИ AIR LIQUIDE WELDING. ПОСКОЛЬКУ В ГЕНЕРАТОРЕ ТОКА ИСПОЛЬЗУЮТСЯ ОПАСНЫЕ ДЛЯ ОПЕРАТОРА НАПРЯЖЕНИЯ, КОМПАНИЯ AIR LIQUIDE WELDING НЕЛЬЗЯ СЧИТАТЬ ОТВЕТСТВЕННОЙ ЗА ПОСЛЕДСТВИЯ, СВЯЗАННЫЕ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ КОМПОНЕНТОВ ДРУГИХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ.

4. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ГЕНЕРАТОРА
Если генератор имеет мощность, достаточную для питания аппарата (максимальное потребление тока: 15 KVA), а также снабжен достаточно устойчивой системой регулировки (напряжение: 230 В ± 10% или 400 В ± 10%), то он может быть использован для питания аппарата резки.

5. ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ГОРЕЛКИ

Зажигание дуги по краю листа

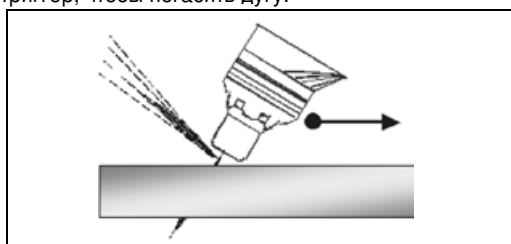


Зажигание дуги по центру листа

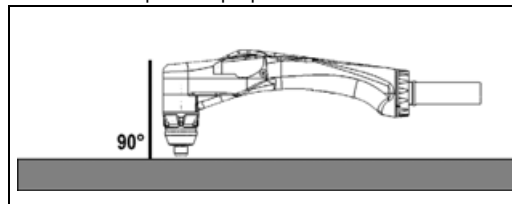
В случае зажигания дуги в центре листа, брызги расплавленного металла могут попадать на сопло, вызывая его повреждение.

- Для исключения такого нежелательного явления, подведите горелку к поверхности так, чтобы брызги шли в сторону от нее.

- Произведите резку, оставляя точку подвода горелки (зажигания дуги) в части, отрезаемой в отход. Отпустите триггер, чтобы погасить дугу.



Положение горелки при резке



6. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫПОЛНЕНИЮ КАЧЕСТВЕННОЙ РЕЗКИ
В случае неправильного выполнения резки:

- слишком высокая скорость резки
- замените сопло, если необходимо
- большая толщина обрабатываемого материала

Если дуга гаснет:

- слишком низкая скорость резки
- слишком большое расстояние между соплом и обрабатываемой деталью

ВНИМАНИЕ! НЕ ВЫКЛЮЧАЙТЕ ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ СРАЗУ ПОСЛЕ ЗАВЕРШЕНИЯ РАБОТЫ. ПОДОЖДИТЕ ДО КОНЦА ЦИКЛА "ПОСТГАЗ" ДЛЯ ОХЛАЖДЕНИЯ СОПЛА.

4.4 АКСЕССУАРЫ

1. Перчатки
2. Очки
3. Экран для защиты лица
4. Устройства автоматики
5. Втулка

5.0 ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫЕ СООБЩЕНИЯ

5.1 ИНФОРМАЦИОННЫЕ СООБЩЕНИЯ

1.0	Номер версии программы
230	Использование 230 В в качестве напряжения питания.
U7	Выход напряжения за заданные пределы. Напряжение выше 253 В.
UJ	Низкое напряжение. Напряжение ниже 207 В.
400	Использование 400V в качестве напряжения питания.
U7	Выход напряжения за заданные пределы. Напряжение выше 440 В.
UJ	Низкое напряжение. Напряжение ниже 360 В.
A 1r	Низкое давление сжатого воздуха. Давление сжатого воздуха ниже 4 бар.
°C	Рабочий цикл завершен. Оборудование в режиме охлаждения.

Это сообщение исчезнет при достижении генератором достаточно низкой температуры.

5.2 СООБЩЕНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

HE	Выходным напряжением генератора в течение более одной секунды превышено значение 250 В.
----	---