

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.



Vorfürhrungen

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	ZÁKLADNÉ ÚDAJE	2
1.1	ZOSTAVENIE STROJA	2
2.0	POPIS A TECHNICKÉ PREDPISY	2
2.1	POPIS	2
2.2	TECHNICKÉ PREDPISY	2
3.0	SPÚŠŤANIE	2
3.1	ELEKTRICKÉ ZAPOJENIE	2
3.2	ZAPOJENIE STLAČENÉHO VZDUCHU	2
4.0	NÁVOD NA POUŽITIE	3
4.1	SPÚŠŤANIE	3
4.2	POPIS FUNKCIÍ	3
4.3	ODPORÚČANIA NA POUŽITIE	4
4.4	ZVLÁŠTNE PRÍSLUŠENSTVO	4
5.0	CHYBOVÉ HLÁSENIA	4
5.1	INFORMAČNÉ HLÁSENIA	4
5.2	BEZPEČNOSTNÉ HLÁSENIA	4
6.0	ÚDRŽBA	5
6.1	ÚDRŽBA ZARIADENIA	5
6.2	TABUĽKA PORÚCH	5

1.0 ZÁKLADNÉ ÚDAJE

Tento prístroj je plazmový rezač so stlačeným vzduchom na manuálne rezanie všetkých vodivých materiálov.

1.1 ZOSTAVENIE STROJA

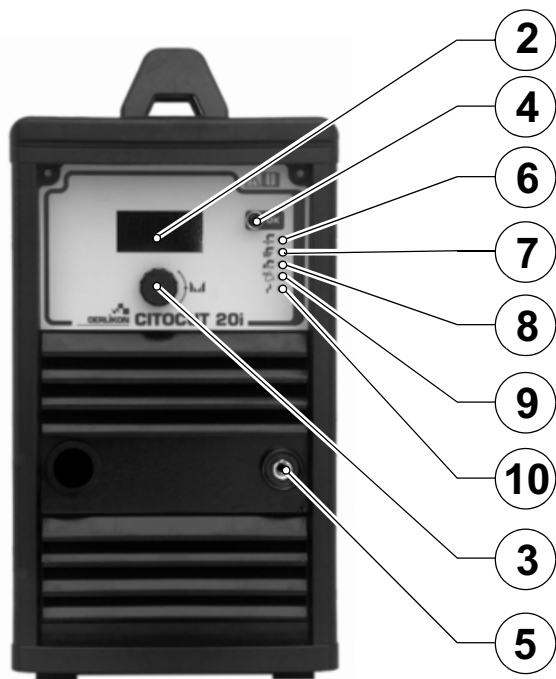
Zariadenie je vybavené:

1. Jeden 6 metrov dlhý 4 x 2,5 mm primárny kábel
2. Jeden 3 m dlhý 16 mm sekundárny kábel s uzemnením
3. Jedna 5 metrov dlhá rúra stlačeného vzduchu
4. Jeden 5 metrov dlhý horák, vybavený:
 - jedna 1.2 dýza
 - jedna elektróda
5. Jeden ochranný plastový kryt
6. Jednu uvoľňovací kľúč
7. Jeden prevádzkový a údržbový manuál prístroja
8. Jeden prevádzkový a údržbový manuál horáku

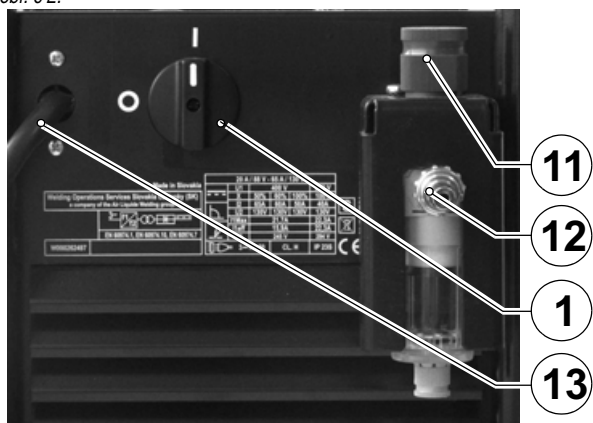
2.0 POPIS A TECHNICKÉ PREDPISY

2.1 POPIS

obr. č 1.



obr. č 2.



1. ON/OFF sieťový vypínač
2. Aktuálne prispôsobenie potenciometra
3. Prepínač výberu režimu a reset
4. Zemniaca svorka
5. Kontrolka režimu rezania
6. Kontrolka režimu kalibrovania
7. Kontrolka režimu vyrezávania
8. Kontrolka režimu nastavenia tlaku
9. Kontrolka závady
10. Regulačný filter nastavenia tlaku
11. Rúra prívodu vzduchu
12. Kábel prívodu energie

2.2 TECHNICKÉ PREDPISY

DÁTOVÝ ŠTÍTOK

PRIMÁR		
Trojfázové napájanie	230 V	400 V
Frekvencia	50 Hz	
Efektívna spotreba	22,3 A	15,9 A
Maximálna spotreba	22,3 A	21,7 A
SEKUNDÁR		
Napätie naprázdno	284 V	245 V
Prúd na rezanie	20 A ± 65A	
Pracovný cyklus 50%		65 A - 130 V
Pracovný cyklus 60%		60 A - 130 V
Pracovný cyklus 100%	40 A - 130 V	50 A - 130 V
Ochranná trieda	IP 23 S	
Izolačná trieda	H	
Hmotnosť	25 Kg	
Rozmery	435 x 235 x 380 mm	
Európske štandardy	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10	

3.0 SPÚŠŤANIE

3.1 ELEKTRICKÉ ZAPOJENIE

Zariadenie je samostatná napáťová súprava. Je doručená tak, že je pripravená na pripojenie na 3-fázu 400V +/- 10% prívod.

- Zapojte primárny kábel (4 x 2,5 mm 2 vodiče) na 3 fázový + uzemnenie. (Ak potrebujete použiť predlžovací kábel, pozrite kapitolu 4 „NÁVOD NA POUŽITIE“, bod 4.3 “Odporúčania pri používaní”).
- Skontrolujte, či veľkosť poistky zodpovedá maximálnej spotrebe prúdu danej na 2. strane.
- Spojte pracovisko alebo obrobok, ktorý bude rezaný, s uzemneným obvodom tak ako je vysvetlené v „BEZPEČNOSTNÝCH PREDPISOCH“.

3.2 ZAPOJENIE STLAČENÉHO VZDUCHU

Pripojte vzdušnú prívodnú rúru k vašemu rozvodu stlačeného vzduchu pomocou rýchlospojky.

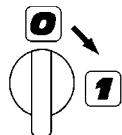
Minimálny tlak	4.2 bars
Maximálny tlak	6 bars
Pracovný tlak	5 bars
Prúdenie vzduchu	180 litres / minute

DÔLEŽITÉ: KAŽDÁ ZMENA PRÍVODU VZDUCHU ALEBO TLAKOVÉHO VENTILU / RÚRY MÔŽE MAŤ NEGATÍVNE ÚČINKY NA VÝKON REZANIA.

4.0 NÁVOD NA POUŽITIE

4.1 SPÚŠŤANIE

Po zapojení, pripevnite zemniacu svorku na obrobok, ktorý budete rezať. Uistite sa, či je stroj správne zapojený, zvlášť na maľovaných a alebo zoxidovaných častiach.



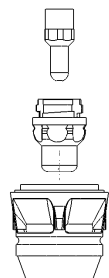
- Prepnite sieťový spínač 0/1 on/off do pozície 1.

- Zelený indikátor rezacieho módu sa zapáli.

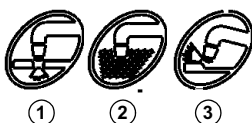


- Použitím tlačidla „OK“ vyberte: Kontrolku regulovania tlaku

- Nastavte tlak vzduchu P na 5 barov použitím nastavovacieho koliečka regulátora vzadu na stroji a kontrolujte tlak tlakomeri.



- Pripevnite hlavné časti horáka.

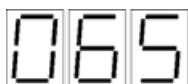


- Stlačte tlačidlo „OK“ a vyberte jeden z 3 pracovných režimov:

1. Režim rezania
2. Režim kalibrácie
3. Režim vyrezávania



- Používajte prispôsobený potenciometer na prispôbenie rezacieho prúdu aby sa zhodoval s vrstvou, ktorá sa má rezať.



Výrez by sa mal zhodovať s rozsahom zvoleného rezacieho prúdu.

4.2 POPIS FUNKCIÍ



V tomto režime sú dve možnosti.

Prvá možnosť: VOĽBA „CONTACT“ REŽIMU REZANIA

Režim rezania má najlepšiu kvalitu a prístupnosť. Odporúča sa ak je hrúbka rezaného materiálu do 8 mm.

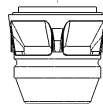
Krok 1: Zostavte hlavné časti horáka.



① 1. Tenká elektróda



② 2. Dýza



③ 3. Kontaktný rezací kryt



Krok 2: Prispôbte prúd s potenciometrom



Krok 3: Stlačte nastavovací reset kláves.

Generátor je teraz pripravený na rezanie s najlepšimi výsledkami v režime rezania.

DÔLEŽITÉ: REŽIM REZANIA POSKYTUJE NAJLEPŠIE VÝSLEDKY, AK JE HRÚBK A REZANÉHO MATERIÁLU DO 8 MM.

Druhá možnosť: NASTAVENIE VOLIACEHO PREPÍNAČA DO POZÍCIE „REMOTE“

Tento režim rezania pre rýchle rezanie a vhodnejší pre tenšie materiály. Odporúčame ho použiť na rezanie materiálov do 30 mm, alebo na zvýšenie rýchlosti rezania menších hrúbok avšak s horšou kvalitou rezania.

Krok 1: Zostavte hlavné časti horáka.



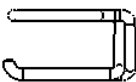
① 1. Krátka elektróda



② 2. Dýza



③ 3. Rezacia ovládacia dýza



④ 4. Podložka

Krok 2: Prispôbte prúd s potenciometrom



Krok 3: Stlačte nastavovací reset kláves.



TENTO REŽIM REZANIA JE RÝCHLY A VHDNÝ PRE REZANIE MATERIÁLOV DO 25 MM.

ZACHYTÁVACÍ REŽIM



Tento režim rezania sa používa na demontáž. Rozsvieti to pomocný oblúk, a tým sa nemusí opäť spúšťať vypínač. Kapacita rezania je rovnaká ako pri normálnom rezacom cykle či na diaľkové alebo kontaktné rezanie.

REŽIM VYREZÁVANIA



Tento rezací mód sa používa na odvedenie kovu. Obzvlášť je efektívny pri odvádzaní pokateného zvarovania alebo šikmých kúskov pred zvaraním. Obzvlášť je potrebné používať vypálený surový materiál

4.3 ODPORÚČANIA NA POUŽITIE

1. KAPACITA REZANIA

Hrúbka pre rezanie plného plechu: 12 mm

Hrúbka pre kvalitný rez: 20 mm

Vyrezávanie: 25 mm

2. POUŽITIE ZOSTAVY S PREDLŽOVACÍM KÁBLOM

Maximálna dĺžka predlžovacieho kábla, ktorý môže byť použitý bez ovplyvnenia vlastností rezania, je 25 m s prierezom 2.5 mm².

3. POUŽITIE HORÁKU OD INÉHO VÝROBCU

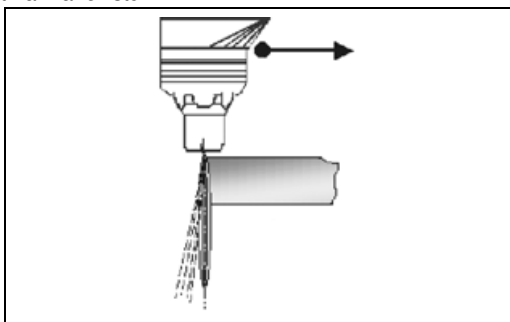
VAROVANIE: AIR LIQUIDE WELDING ODMIETA ZODPOVEDNOSŤ, AK SA GENERÁTOR S HORÁKOM POUŽIJE OD INÉHO VÝROBCU AKO AIR LIQUIDE WELDING. NAPÄTÍM POUŽITÝM V NAPÁJACOM ZDROJI VZNIKÁ REÁLNE NEBEZPEČENSTVO PRE OPERÁTORA. AIR LIQUIDE WELDING NEMÔŽE ZODPOVEDAŤ ZA KOMBINÁCIU SÚČIASTOK OD INÉHO VÝROBCU.

4. POUŽITIE S GENERÁTOROM ELEKTRICKÉHO PRÚDU.

Ak je generátor dost' výkonný na splnenie úlohy (maximálna spotreba 15 kVA) a ak má dostatočne stálu reguláciu (napätie: 230 V +/- 10 % alebo 400 V +/- 10 %), môže byť použitý na poskytnutie energie pre zariadenie rezača.

5. UMIESTNENIE HORÁKU

Začať na hrane listu.

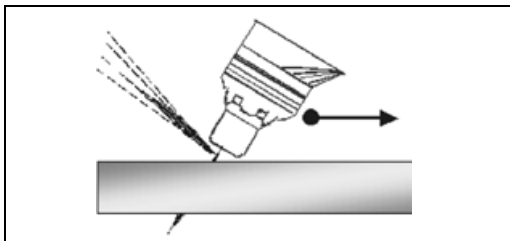


Východzia poloha horáku bez predprípravy:

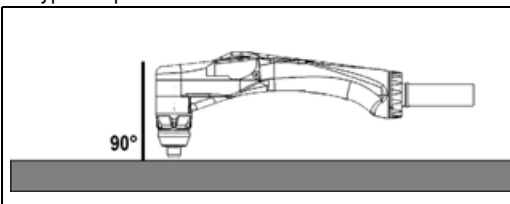
Spustenie rezania na platni môže spôsobiť vyprsknutie tekutého kovu do dýzy a jej zničenie.

Efektu sa dá zabrániť vyfúknutím tekutého kovu do strany.

Východziu/odchodziu pozíciu pre rezanie umiestňujte do strany odpadu – odrezku.



Zapnite/vypnite spúšť.



6. ODPORÚČANIA PRI REZANÍ

Ak sa rez netvaruje správne:

- rýchlosť rezania je príliš vysoká
- vymeňte dýzu, ak je opotrebovaná
- rezaný materiál je príliš hrubý

Ak rezací oblúk zhasne:

- rýchlosť rezania je príliš nízka
- dýza je príliš ďaleko od obrobku

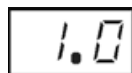
DÔLEŽITÉ: NEVYPÍNAJTE HNEĽ PO SKONČENÍ ÚKONU. UMOŽNITE OCHLADENIE DÝZY.

4.4 ZVLÁŠTNE PRÍSLUŠENSTVO

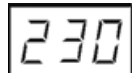
1. Rukavice
2. Okuliare
3. Štít na ochranu tváre
4. Obvod

5.0 CHYBOVÉ HLÁSENIA

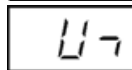
5.1 INFORMAČNÉ HLÁSENIA



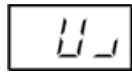
Verzia softvéru



Rozpoznanie napájacieho napätia 230 V



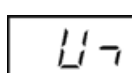
Prekročenie napájacieho napätia 253 V



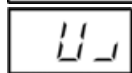
Nízke napätie, menej ako 207 V



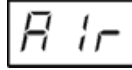
Rozpoznanie napájacieho napätia 400 V



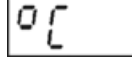
Prekročenie napájacieho napätia 440 V



Nízke napätie, menej ako 360 V



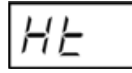
Tlak vzduchu je nízky. Menej ako 4 Bary



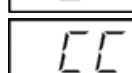
Prekročený pracovný cyklus. Je spustený režim chladenia.

Táto správa zmizne, keď sa napájací zdroj dostatočne ochladí.

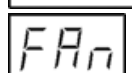
5.2 BEZPEČNOSTNÉ HLÁSENIA



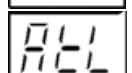
Výstupné napätie zdrojastúplo nad 250 V na viac ako 1 sekundu.



Elektróda a tryska sú počas ryhovania alebo rezania v skrate



Chladiaci systém je mimo prevádzky



Zariadenie nerozoznalo napájacie napätie



Komunikácia medzi zariadením a automatizačným zariadením nie je v poriadku