

Drahtvorschubgerät

Air Liquide

Devidoirs 4004 XP

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

Bestellformular



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 Einsteiger, 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 - ALLGEMEINE INFORMATIONEN	2
1.1. PRÄSENTATION DER ANLAGE	2
1.2. ANLAGENAUFBAU	2
1.3. BESCHREIBUNG FRONTSEITE DRAHTVORSCHUBGERÄT	2
1.4. TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN DES DRAHTVORSCHUBGERÄTES	2
1.5. ABMESSUNGEN.....	2
2 - INBETRIEBNAHME.....	3
2.1. ANSCHLUSS DES ZWISCHENSCHLAUCHPAKETES	3
2.2. BRENNERANSCHLUSS	3
3 - BETRIEBSANWEISUNGEN.....	4
3.1. AUSTAUSCH DER DRAHTSPULE	4
3.2. EINSTELLUNG DER SPULENBREMSE	4
3.3. AUSTAUSCH DER VERSCHLEIßTEILE	4
ZUBEHÖR	5
3.4. FERNSTELLER STANDARD BB-BOX, RÉF. W000100120	5
3.5. SCHWENKFUSS, RÉF. W000055048.....	5
3.6. ZUBEHÖR HUBRINGE, RÉF. W000055101.....	5
4 - WARTUNG.....	6
4.1. DRAHTROLLEN- UND -FÜHRUNGEN	6
5 - WARTUNG.....	7
5.1. ERSATZTEILE.....	7
E-SCHALTBILDER UND ABBILDUNGEN	8

1 - ALLGEMEINE INFORMATIONEN

1.1. PRÄSENTATION DER ANLAGE

Die DRAHTVORSCHUBGERÄTE DV 4004 XP/4004 XPW sind für den Einsatz im MIG-MAG-Schweißverfahren bestimmt.

- ☞ Es sind 2 Ausführungen in jeweils drei Schlauchpaketlängen erhältlich. 2m / 10m.
 - ⇒ DV 4004 XP : luftgekühlte Ausführung : in Verbindung mit Generatoren für eigengekühlte Brenner
 - ⇒ DV 4004 XPW : wassergekühlte Ausführung : in Verbindung mit Generatoren für flüssigkeitsgekühlte Brenner.
- ☞ Sie ermöglichen Schweißen mit :
 - ⇒ Massivdrähten, Stahl, Edelstahl, Aluminium
 - ⇒ Schlackenfreien oder Schlacken-Fülldrähten
 - ⇒ Ø von 0,8 bis 2,4 mm, je nach Ausstattung der Platte

	Luftgekühlte ausführung DV 4004 XP	Wassergekühlte ausführung DV 4004 XPW
	réf.	réf.
Zwischenschlauchpaket 2 m / Fascio 2 m	W000260999	W000261001
Zwischenschlauchpaket 10 m / Fascio 10 m	W000261000	W000261002

1.2. ANLAGENAUFBAU

Ausstattung des DV 4004 XPW mit :

- ⇒ einem 10m langen Zwischenschlauchpaket oder 10 m nach referenz einem Fahrwagen
- ⇒ Wagen
- ⇒ einer Spulenabdeckung
- ⇒ Drahtvorschub-Platte mit 4 Rollen ausgestattet für Stahl- und Edelstahldrähte Ø 1.0 und 1.2 mm
- ⇒ Eine Brenneranschlussbuchse zum Anschluss von Brennern mit EU-Anschluss mit festen oder beweglichen Stiften.
- ⇒ 2 Einstell-Potentiometern
- ⇒ Einer Anschlussbuchse für den Fernsteller (Zubehör)
- ⇒ 1 Vorort-Wahlschalter / ADC
- ⇒ Einer Schublade zur Unterbringung von Zubehör (Drahtführung / Rollen)

1.3. BESCHREIBUNG FRONTSEITE DRAHTVORSCHUBGERÄT

(siehe datenblatt abb- 1 am schluss der anleitung)

1	Spulengehäuse
2	Einstellen Bogenlänge / Spannung
4	Brennerkupplung
5	Fahrwagen
7	Rad
9	Brennerkupplung Wasserzirkulation



Seit März 2003 wird auf dem Schild an der Vorderseite zusätzlich das folgende Symbol  abgebildet, was bedeutet, dass ein Kabel mit der am Abrollgerät gemessenen Lichtbogenspannung über das Schlauchpaket zum Schweißgerät zurückgeführt wird. Diese Eigenschaft ist nötig, um beim Einsatz von Spitzen-Schweißgeräten wie dem Optitech optimale Bedingungen zu erreichen.

1.4. TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN DES DRAHTVORSCHUBGERÄTES

Drahtvorschubgerät	4 rollen
Drahtvorschubgeschwindigkeit	1 ⇒ 20 m / mn
Drahtgeschwindigkeitsregler	tachymetrisch
Geeignete Draht-Durchm	0.8 ⇒ 2.4 mm
Mannlochgeeignet	Ja (ohne Schlitten)
Brenner-Anschluß	" Euro-Typ "

1.5. ABMESSUNGEN

	Abmessungen (LxBxH)
DRAHTVORSCHUBGERÄT DV 4004 XP/ DV 4004 XPW	610 x 330 x 510 mm

2 - INBETRIEBNAHME

2.1. ANSCHLUSS DES ZWISCHENSCHLAUCHPAKETES

Dies enthält :

- ⇒ Leistungs-und Steuerkabel
- ⇒ sowie Wasser (Wassergekühlte) und Gasschläuche

Das Zwischenschlauchpaket wird an der Rückseite des Generators angeschlossen :

Leistungskabel an der + oder – Buchse der Anlage anschließen, je nach dem ausgewählten Schweißdraht (im allgemeinen wird der Draht durch den Brenner an der + Buchse angeschlossen)

Steuerkabel an der Steckbuchse anschließen

(Wassergekühlte) Wasserschläuche des Kühlkreises anschließen Gasschlauch am Druckminderventil der Flasche anschließen, nachdem diese auf dem Halter mit dem Gurt befestigt wurde

Zwischenschlauchpaket an der dafür vorgesehenen Zugentlastung befestigen

2.2. BRENNERANSCHLUSS

Der MIG-Brenner wird an dem Drahtvorschubgerät angeschlossen (euro Stecker). Die Wasser Schläuche werden unten am Drahtvorschubgerät angeschlossen (für wassergekühlte). Vergewissern Sie sich, dass der Brenner mit dem der Drahtstärke und der Schweißaufgabe entsprechenden Verschleißteilen ausgerüstet ist. Hierfür sehen Sie in der Anleitung nach, die dem Schweißbrenner beiliegt.

Ihr Schweißgenerator ist nun betriebsbereit.

3 - BETRIEBSANWEISUNGEN

3.1. AUSTAUSCH DER DRAHTSPULE

(siehe datenblatt abb - 3 am schluss der anleitung)

Schweißdraht-Wechsel wie folgt : (zuvor Stromquelle spannungslos schalten) :

Die Spulenabdeckung öffnen

1. Die Mutter des Spulenbolzens lösen.
2. Den Bolzen in die Spule einbringen.
3. Die Mutter wieder auf den Bolzen schrauben.
4. Die Hebel senken, um die Gegenrollen freizulegen.
5. Den Draht in die Drahtführung am Eingang der Platine einführen.
6. Die Gegenrollen absenken und die Hebel wieder montieren, um sie zu blockieren.
7. Den Druck der Gegenrollen einstellen (ca. -3).
8. Den Druckknopf für den schnellen Drahtvorlauf betätigen, der sich unter dem Haspelgriff befindet. Den Draht in den Schweißbrenner so lange abhaspeln lassen (rep. 11), bis der Draht am Ende des Brenners und am Ausgang des Kontaktrohrs erscheint.

Wenn Teile des Schweißbrenners oder der Haspelplatine an die Art Ihrer Arbeit angepaßt werden müssen, siehe " 3.3. AUSTAUSCH DER VERSCHLEIßTEILE " auf Seite 4.

3.2. EINSTELLUNG DER SPULENBREMSE

Die Einstellung der Spulenbremse kann mit Hilfe eines Schraubendrehers im Innern der Spulennachse verändert werden.



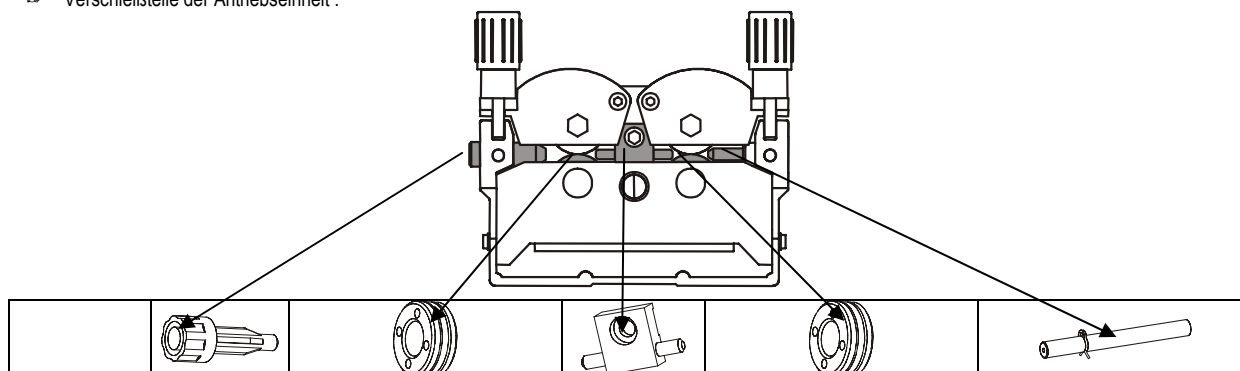
Eine zu stark angezogene Bremse führt zu Schwierigkeiten beim Drahtvorschub, eine zu lose Bremse hingegen zum übermäßigen Vorschub am Ende des Schweißvorgangs und birgt somit die Gefahr eines Kurzschlusses.

3.3. AUSTAUSCH DER VERSCHLEIßTEILE

Verschleißteile drahtvorschubgerät und brenner, die die Führung u. den Transport des Drahtes gewährleisten – sind auf die Art u. den Durchmesser des verwendeten Schweißdrahtes anzupassen.

Im weiteren kann ein Verschleiß dieser Teile zu Schweiß-Minderergebnissen führen. In solchen Fällen ist deren Austausch notwendig.

ESP Verschleißteile der Antriebseinheit :



stahl	0,6	W000149209	W000160942		W000162834	W000148976	
	0,8			W000160943			W000169577
	1,0		W000160944			W000169578	
	1,2			W000160945			W000148979
	1,6						
Alu	1.0/1.2	ALUKIT W000255648					
	1.2/1.6	ALUKIT W000255649					
	1.6/2.4	ALUKIT W000255650					
Füll draht	1.0/1.2		W000257331		W000169577		
	1.2/1.6	W000149209	W000161004	W000162834	W000148979		
	1.6/2.4	W000257395	W000161005	W000257397	W000148975		