

Drahtvorschubeinheit

Air Liquide

DMU 400

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



Der führende Fachhandel
für Schweißen & Schneiden

WILHELM MERKLE

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 _____

München ▪ Landshut ▪ Rosenheim

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.

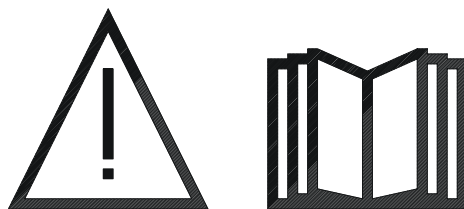


Buch - Schritt für Schritt WIG-Schweißen

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.





FR	Le soudage à l'arc et le coupage plasma peuvent être dangereux pour l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité de l'aire de travail. Lire le manuel d'utilisation.
EN	Arc welding and plasma cutting may be dangerous for the operator and persons close to the work area. Please ensure you read the operating manual carefully before use.
DE	Das Lichtbogenschweißen und das Plasmaschneiden können für den Benutzer und für Personen, die sich in der Nähe des Arbeitsbereichs aufhalten, gefährlich sein. Das Benutzerhandbuch durchlesen.
IT	La saldatura con arco e il taglio plasma possono essere pericolosi per l'operatore e le persone che si trovano in prossimità della zona di lavoro. Leggere le istruzioni per l'uso e istruzioni per la sicurezza.
ES	La soldadura por arco y el corte plasma pueden ser peligrosos para el operador y las personas que se encuentran cerca del área de trabajo. Leer el manual de utilización.
PT	A soldadura por arco e o corte plasma podem ser perigosos para o operador e as pessoas que se encontram junto da zona de trabalho. Ler o manual de instruções.
NL	Booglassen en plasmasnijden kunnen gevaarlijk zijn voor de operator en de mensen in de omgeving van de werkzone. Lees de gebruiksaanwijzing.
SV	Bågsvetsning och plasmaskärning kan innebära faror för operatören och de personer som befinner sig i närheten av arbetsområdet. Läs användarmanualen.
PL	Spawanie łukowe i cięcie plazmowe mogą być niebezpieczne dla operatora i osób znajdujących się w strefie pracy. Przeczytaj instrukcję obsługi.
RO	Sudura cu arc și tăierea cu plasmă pot fi periculoase pentru operator și pentru persoanele care se găsesc în apropierea zonei de lucru. Citiți manualul de exploatare.
CS	Obloukové svařování a plazmové řezání mohou být pro pracovníka a pro osoby nacházející se v blízkosti pracoviště nebezpečné. Přečtěte si uživatelskou příručku a bezpečnostní předpisy.
RU	Дуговая сварка и плазменная резка могут представлять опасность для сварщика и лиц, находящихся поблизости от места работы. Прочтите руководство по эксплуатации.
DA	Lysbuesvejsning og plasmaskærebrænding kan være farligt for operatører og personer tæt på arbejdsområdet. Læs betjeningshåndbogen.
NO	Lysbuesveising kan være farlig for operatøren og personer i nærheten av arbeidsområdet. Les driftsmanualen.
FI	Kaarihitsaus ja plasmaleikkaus voivat olla vaaraksi käyttäjälle tai työpisteen ympäristössä oleville henkilöille. Lukekaa käyttöohjeet.
SK	Zváranie oblúkom a plazmové rezanie môžu byť nebezpečné pre pracovníka i pre ľudí nachádzajúcich sa v blízkosti pracoviska. prečítajte si užívateľskú príručku a bezpečnostné predpisy.

FR

SOMMAIRE

1. INFORMATIONS GENERALES	6
1.1. PRESENTATION DE L'INSTALLATION.....	6
1.2. COMPOSITION DE L'INSTALLATION.....	6
1.3. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES.....	6
1.4. DIMENSIONS ET POIDS.....	6
2. MISE EN SERVICE	7
2.1. PRECAUTIONS.....	7
2.2. DEBALLAGE DE L'INSTALLATION.....	7
2.3. MONTAGE DES OPTIONS.....	7
2.4. RACCORDEMENT DU DEVIDOIR.....	7
2.5. ELINGUAGE DU DEVIDOIR.....	7
3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI	8
3.1. MISE EN PLACE DU FIL.....	8
3.2. PREPARATION DE LA SOUDURE.....	8
3.3. UTILISATION DU DEVIDOIR DMU P400.....	9
3.4. UTILISATION DU DEVIDOIR DMU P500.....	10
4 - OPTIONS	17
5 - ENTRETIEN	18
5.1. GALETS ET GUIDES FILS.....	18
5.2. PIECES D'USURE DE LA PLATINE DE DEVIDAGE.....	18
5.3. PIECES DE RECHANGE.....	19

DE

INHALTSVERZEICHNIS

1 - ALLGEMEINES	20
1.1. BESCHREIBUNG DES GERÄTES.....	20
1.2. EINZELKOMPONENTEN.....	20
1.3. TECHNISCHE DATEN.....	20
1.4. ABMESSUNGEN UND GEWICHT.....	20
2 - EINSTELLUNG	21
2.1. SICHERHEITSHINWEISE.....	21
2.2. AUSPACKEN DES GERÄTES.....	21
2.3. MONTAGE DER OPTIONEN.....	21
2.4. ANSCHLUSS DER DRAHTVORSCHUBEINHEIT.....	21
2.5. AUFHÄNGUNG DER DRAHTVORSCHUBEINHEIT.....	21
3 - BEDIENUNGSANLEITUNG	22
3.1. DRAHTINFÄDELN.....	22
3.2. VORBEREITUNG ZUM SCHWEIßEN.....	22
3.3. VERWENDUNG DER DRAHTVORSCHUBEINHEIT DMU P400.....	23
3.4. VERWENDUNG DER DRAHTVORSCHUBEINHEIT DMU P500.....	24
4. OPTIONEN	31
5 - WARTUNG	32
5.1. DRAHTVORSCHUBROLLEN UND DRAHTFÜHRUNGEN.....	32
5.2. VERSCHLEIßTEILE DER DRAHTVORSCHUBEINHEIT.....	32
5.3. ERSATZTEILE.....	33

ES

SUMARIO

1 - INFORMACIÓN GENERAL	34
1.1. PRESENTACIÓN DE LA INSTALACIÓN.....	34
1.2. COMPONENTES DEL EQUIPO.....	34
1.3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS.....	34
1.4. DIMENSIONES Y PESO.....	34
2 - PUESTA EN MARCHA	35
2.1. PRECAUCIONES.....	35
2.2. DESEMBALAJE DEL EQUIPO.....	35
2.3. MONTAJE DE LOS OPCIONALES.....	35
2.4. CONEXION DEL ALIMENTADOR DE ALAMBRE.....	35
2.5. ESLINGADO DEL ALIMENTADOR.....	35
3 - INSTRUCCIONES DE USO	36
3.1. COLOCACION DEL ALAMBRE.....	36
3.2. PREPARACION ANTES DE SOLDAR.....	36
3.3. USON DEL ALIMENTADOR DE ALAMBRE DMU P400.....	37
3.4. USO DEL ALIMENTADOR DE ALAMBRE DMU P500.....	38
4 - OPCIONALES	46
5 - MANTENIMIENTO	47
5.1. GUIAS Y RODILLOS DEL ALAMBRE.....	47
5.2. REPUESTOS DEL PLATINO DEL ALIMENTADOR DE ALAMBRE.....	47
5.3. PIEZAS DE REPUESTO.....	48

CONTENTS

EN

1. GENERAL INFORMATION	6
1.1. PRESENTATION OF INSTALLATION.....	6
1.2. WELDING SET CONSTITUENT.....	6
1.3. TECHNICAL SPECIFICATIONS.....	6
1.4. DIMENSIONS AND WEIGHT.....	6
2. STARTING UP	7
2.1. PRECAUTIONS.....	7
2.2. UNPACKING THE SET.....	7
2.3. ASSEMBLY OF OPTIONS.....	7
2.4. WIRE FEEDER UNIT CONNECTION.....	7
2.5. WIRE FEEDER SLINGING.....	7
3 - INSTRUCTIONS FOR USE	8
3.1. POSITIONNING THE WIRE.....	8
3.2. PREPARING TO WELD.....	8
3.3. USING THE WIRE FEEDER DMU P400 UNIT.....	9
3.4. USING THE WIRE FEEDER DMU P500 UNIT.....	10
4 - OPTIONS	17
5 - MAINTENANCE	18
5.1. WIRE ROLLERS AND GUIDES.....	18
5.2. PARTS OF WEAR PLATE.....	18
5.3. SPARE PARTS.....	19

SOMMARIO

IT

1 - INFORMAZIONI GENERALI	20
1.1. PRESENTAZIONE DEL IMPIANTO.....	20
1.2. COMPOSIZIONE DELL'IMPIANTO.....	20
1.3. CARATTERISTICHE TECNICHE.....	20
1.4. DIMENSIONI E PESO.....	20
2 - MESSA IN FUNZIONE	21
2.1. PRECAUZIONI.....	21
2.2. ESTRAZIONE DAL IMBALLO.....	21
2.3. MONTAGGIO DEI ACCESSORI.....	21
2.4. COLLEGAMENTO DEL TRAINAFILO.....	21
2.5. AGGANCIO DI TRAINAFILO.....	21
3 - ISTRUZIONI D'USO	22
3.1. INTRODUZIONE DEL FILO.....	22
3.2. PREPARAZIONE PER SALDATURA.....	22
3.3. UTILIZZO DEL TRAINAFILO DMU P400.....	23
3.4. UTILIZZO DI TRAINAFILO DMU P500.....	24
4. ACCESSORI	31
5 - MANUTENZIONE	32
5.1. RULLI E GUIDAFILO.....	32
5.2. PEZZI DI CONSUMO DELLA PIASTRA DI TRAINAFILO.....	32
5.3. PEZZI DI RICAMBIO.....	33

ÍNDICE

PT

1 - INFORMAÇÃO GERAL	34
1.1. APRESENTAÇÃO DA INSTALAÇÃO.....	34
1.2. COMPONENTES DO EQUIPAMENTO PARA SOLDAR.....	34
1.3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS.....	34
1.4. DIMENSÕES E PESO.....	34
2 - ARRANQUE INICIAL	35
2.1. PRECAUÇÕES.....	35
2.2. RETIRAR O EQUIPAMENTO DA EMBALAGEM.....	35
2.3. MONTAGEM DOS EQUIPAMENTOS OPCIONAIS.....	35
2.4. LIGAÇÃO DA UNIDADE DE ALIMENTAÇÃO DE ARAME.....	35
2.5. LINGAGEM DO ALIMENTADOR DE ARAME.....	35
3 - INSTRUÇÕES DE USO	36
3.1. POSICIONAR O ARAME.....	36
3.2. PREPARAÇÃO DA SOLDADURA.....	36
3.3. UTILIZAÇÃO DA UNIDADE DE ALIMENTAÇÃO DE ARAME DMU P400.....	37
3.4. UTILIZAÇÃO DA UNIDADE DE ALIMENTAÇÃO DO ARAME DMU P500.....	38
4 - OPÇÕES	46
5 - MANUTENÇÃO	47
5.1. GUIAS E ROLOS DE ARAME.....	47
5.2. PARTES DE DESGASTE DA PLACA DO ALIMENTADOR DE ARAME.....	47
5.3. ACESSÓRIOS.....	48

NL	INHOUD
1 – ALGEMENE INFORMATIE	49
1.1. VOORSTELLING VAN DE INSTALLATIE	49
1.2. SAMENSTELLING VAN DE LASSET	49
1.3. TECHNISCHE SPECIFICATIES	49
1.4. AFMETINGEN EN GEWICHT	49
2 - INDIENSTSTELLING	50
2.1. VOORZORGEN	50
2.2. UITPAKKEN VAN DE SET	50
2.3. MONTAGE VAN DE OPTIES	50
2.4. AANSLUITING VAN DE HASPEL	50
2.5. OPHANGING VAN DE HASPEL	50
3 - GEBRUIKSIINSTRUCTIES	51
3.1. PLAATSING VAN DE DRAAD	51
3.2. VOORBEREIDING VAN DE LASSING	51
3.3. GEBRUIK VAN DE HASPEL DMU P400	52
3.4. GEBRUIK VAN DE HASPEL DMU P500	53
4 - OPTIES	60
5 - ONDERHOUD	61
5.1. DRAADROLLEN EN GELEIDERS	61
5.2. HASPELPLAAT VERBRUIKSONDERDELEN	61
5.3. RESERVEONDERDELEN	62

PL	SPIS TREŚCI
1 – INFORMACJE OGÓLNE	63
1.1. PREZENTACJA INSTALACJI	63
1.2. KOMPONENTY ZESTAWU SPAWALNICZEGO	63
1.3. SPECYFIKACJE TECHNICZNE	63
1.4. WYMIARY I WAGA	63
2 - URUCHAMIANIE	64
2.1. ŚRODKI OSTROŻNOŚCI	64
2.2. ROZPAKOWANIE ZESTAWU	64
2.3. MONTAŻ OPCJI	64
2.4. PODŁĄCZENIE JEDNOSTKI PODAWANIA DRUTU	64
2.5. ZAWIESZENIE PODAJNIKA DRUTU	64
3 - INSTRUKCJA OBSŁUGI	65
3.1. POZYCJONOWANIE DRUTU	65
3.2. PRZYGOTOWANIE DO SPAWANIA	65
3.3. WYKORZYSTANIE JEDNOSTKI PODAJNIKA DRUTU DMU P400	66
3.4. WYKORZYSTANIE JEDNOSTKI PODAWANIA DRUTU DMU P500	67
4 - OPCJE	75
5 - KONSERWACJA	76
5.1. ROLKI DRUTU I PROWADNIKI	76
5.2. ELEMENT EKSPLOATACYJNY PŁYTY PODAJNIKA DRUTU	76
5.3. CZĘŚCI ZAMIENNE	77

CS	OBSAH
1 – VŠEOBECNÉ INFORMACE	78
1.1. POPIS ZAŘÍZENÍ	78
1.2. PRVKY SVAŘOVACÍ SOUPRAVY	78
1.3. TECHNICKÁ SPECIFIKACE	78
1.4. ROZMĚRY A HMOTNOST	78
2 - SESTAVENÍ	79
2.1. BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ	79
2.2. ROZBALENÍ SOUPRAVY	79
2.3. MONTÁŽ DOPLŇKŮ	79
2.4. PŘIPOJENÍ PODAVAČE DRÁTU	79
2.5. ZAVĚŠENÍ PODAVAČE DRÁTU	79
3 - NÁVOD NA OBSLUHU	80
3.1. ZAVEDENÍ DRÁTU	80
3.2. PŘÍPRAVA KE SVAŘOVÁNÍ	80
3.3. POUŽÍVÁNÍ PODAVAČE DRÁTU DMU P400	81
3.4. POUŽÍVÁNÍ PODAVAČE DRÁTU DMU P500	82
4 - DOPLŇKY	90
5 - ÚDRŽBA	91
5.1. KLDKY A VEDENÍ DRÁTU	91
5.2. SPOTŘEBNÍ DÍLY DESKY PODÁVÁNÍ DRÁTU	91
5.3. NÁHRADNÍ DÍLY	92

INNEHÅLL	SV
1 – ALLMÄN INFORMATION	49
1.1. PRODUKTPRESENTATION	49
1.2. SVETSSETETS DELAR	49
1.3. TEKNISKA SPECIFIKATIONER	49
1.4. MÅTT OCH VIKT	49
2 - TA PRODUKTEN I DRIFT	50
2.1. SÄKERHETSANVISNINGAR	50
2.2. UPPACKNING AV PRODUKTEN	50
2.3. MONTERING AV TILLVAL	50
2.4. ANSLUTNING AV TRÅDMATARENHET	50
2.5. UPPHÄNGNING AV TRÅDMATARENHET	50
3 - ANVÄNDARANVISNINGAR	51
3.1. TRÅDPOSITIONERING	51
3.2. FÖRBEREDELSE FÖR SVETSNING	51
3.3. ANVÄNDNING AV TRÅDMATARENHET DMU P400	52
3.4. ANVÄNDNING AV TRÅDMATARENHET DMU P500	53
4 - TILLVAL	60
5 - UNDERHÅLL	61
5.1. MATARHJUL OCH TRÅDLEDARE	61
5.2. SLITDELAR PÅ TRÅDMATARENS PLATTA	61
5.3. RESERVDLAR	62

CUPRINS	RO
1 – INFORMAȚII GENERALE	63
1.1. PREZENTAREA INSTALAȚIEI	63
1.2. COMPOZIȚIA INSTALAȚIEI	63
1.3. SPECIFICAȚII TEHNICE	63
1.4. DIMENSIUNI ȘI GREUTATE	63
2 - PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE	64
2.1. MĂSURI DE PRECAUȚIE	64
2.2. DESPACHETAREA INSTALAȚIEI	64
2.3. MONTAREA OPȚIUNILOR	64
2.4. RACORDAREA DERULATORULUI	64
2.5. RIDICAREA DERULATORULUI	64
3 - INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE	65
3.1. INSTALAREA SĂRMEI	65
3.2. PREGĂTIREA SUDĂRII	65
3.3. UTILIZAREA DERULATORULUI DMU P400	66
3.4. UTILIZAREA DERULATORULUI DMU P500	67
4 - OPȚIUNI	75
5 - ÎNȚEȚINERE	76
5.1. ROLE ȘI CONDUCĂTOARE DE FIR	76
5.2. PIESE DE UZURĂ ALE PLĂCII DE DERULARE A SĂRMEI	76
5.3. PIESE DE SCHIMB	77

СОДЕРЖАНИЕ	RU
1 – ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ	78
1.1. ОПИСАНИЕ УСТАНОВКИ	78
1.2. СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ СВАРОЧНОЙ УСТАНОВКИ	78
1.3. ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ	78
1.4. ГАБАРИТЫ И ВЕС	78
2 - НАЧАЛО РАБОТЫ	79
2.1. ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ	79
2.2. РАСПАКОВКА АППАРАТА	79
2.3. СБОРКА ОПЦИЙ	79
2.4. ПОДКЛЮЧЕНИЕ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ	79
2.5. ПОДВЕШИВАНИЕ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ	79
3 - ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ	80
3.1. ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ПРОВОЛОКИ	80
3.2. ПОДГОТОВКА К СВАРКЕ	80
3.3. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛКИ DMU P400	81
3.4. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ DMU P500	82
4 - ДОБАВЛЕНИЕ	90
5 - ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ	91
5.1. РОЛИКИ И НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПРОВОЛОКИ	91
5.2. ИЗНАШИВАЮЩАЯСЯ ЧАСТЬ ПЛИТЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ	91
5.3. ЗАПЧАСТИ	92

DA

INDHOLDSFORTEGNELSE

1 - GENERELLE INFORMATIONER	93
1.1. PRÆSENTATION AF INSTALLERINGEN	93
1.2. INSTALLATIONENS SAMMENSÆTNING	93
1.3. TEKNISKE KARAKTERISTIKA	93
1.4. DIMENSIONER OG VÆGT	93
2 - OPSÆTNING	94
2.1. FORHOLDSREGLER	94
2.2. UDPAKNING AF INSTALLATIONEN	94
2.3. MONTERING AF OPTIONER	94
2.4. TILSLUTNING AF TRÅDFREMFORER	94
2.5. TRÅDFREMFORER SLYNGNING	94
3 - DRIFTSANVISNINGER	95
3.1. POSITIONERING AF TRÅD	95
3.2. FORBEREDELSE TIL SVEJSNING	95
3.3. BRUG AF TRÅDFREMFORER DMU P400	96
3.4. BRUG AF TRÅDFREMFORER DMU P500	97
4 - OPTIONER	104
5 - VEDLIGEHOLDELSE	105
5.1. TRÅDRULLER OG - TRÅDGUIDES	105
5.2. SLIDDELE PÅ TRÅDFREMFOREREN	105
5.3. ERSTATNINGSDELE	106

FI

SISÄLTÖ

1 - YLEISTÄ	107
1.1. LAITTEEN ESITTELY	107
1.2. HITSASLAITTEEN KOKOONPANO	107
1.3. TEKNISET TIEDOT	107
1.4. MITAT JA PAINO	107
2 - KÄYTTÖOHJANTO	108
2.1. VAROTOIMET	108
2.2. LAITTEEN PURKAMINEN PAKKAUKSESTA	108
2.3. VARUSTEIDEN ASENTAMINEN	108
2.4. LANGANSYÖTTÄJÄN KYTKEMINEN	108
2.5. LANGANSYÖTTÄJÄN NOSTAMINEN	108
3 - KÄYTTÖOHJEET	109
3.1. LANGAN ASENTAMINEN	109
3.2. HITSASVALMISTELUT	109
3.3. LANGANSYÖTTÄJÄN DMU P400 KÄYTTÖ	110
3.4. LANGANSYÖTTÄJÄN DMU P500 KÄYTTÖ	111
4 - LISÄVARUSTEET	118
5 - HUOLTO	119
5.1. LANKAKELAT JA -OHJAIMET	119
5.2. SYÖTTÖLAATAN KULUVAT OSAT	119
5.3. VARAOSAT	120

INNHold

NO

1 - GENERELL INFORMASJON	93
1.1. MONTERINGSPRESENTASJON	93
1.2. SVEISESETTETS INNHold	93
1.3. TEKNISKE SPESIFIKASJONER	93
1.4. DIMENSJONER OG VEKT	93
2 - OPPSETT	94
2.1. FORHOLDSREGLER	94
2.2. PAKKE UT SETTET	94
2.3. MONTERING AV TILLEGGSUTSTYR	94
2.4. TILKOBLING AV KABELMATERENHET	94
2.5. FLYTTING AV KABELMATER	94
3 - BRUKSINSTRUKSJONER	95
3.1. PLASSERING AV KABEL	95
3.2. SVEISEFORBEREDELSE	95
3.3. BRUK AV KABELMATERENHET DMU P400	96
3.4. BRUK AV KABELMATERENHET DMU P500	97
4 - EKSTRAUTSTYR	104
5 - VEDLIKEHOLD	105
5.1. KABELRULLER OG RENNER	105
5.2. KABELMATEPLATE SLITASJEDEL	105
5.3. RESERVEDELER	106

OBSAH

SK

1 - VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE	107
1.1. PREDSTAVENIE ZARIADENIA	107
1.2. ČASTI ZVÁRACEJ SÚPRAVY	107
1.3. TECHNICKÉ ŠPECIFIKÁCIE	107
1.4. ROZMERY A HMOTNOSŤ	107
2 - NASTAVENIE	108
2.1. BEZPEČNOSTNÉ OPATRENIA	108
2.2. ROZBALENIE SÚPRAVY	108
2.3. MONTÁŽ DOPLNKOV	108
2.4. PRIPOJENIE PODÁVANIA DRÔTU	108
2.5. ZAVESENIE PODÁVAČA DRÔTU	108
3 - NÁVOD NA POUŽITIE	109
3.1. ZAVEDENIE DRÔTU	109
3.2. PRÍPRAVA NA ZVÁRANIE	109
3.3. POUŽÍVANIE PODÁVAČA DRÔTU DMU P400	110
3.4. POUŽÍVANIE PODÁVAČA DRÔTU DMU P500	111
4 - DOPLNKY	118
5 - ÚDRŽBA	119
5.1. Kladky a vedenie drôtu	119
5.2. SPOTREBNÉ DIELY DOSKY PODÁVANIA DRÔTU	119
5.3. Náhradné diely	120