

## Sonstige Anlagen

Altre macchine

**MESSER GRIESHEIM** 

## Drahtvorschubgerät EUROTRAC S

Italienisch / Italiano

Beratung ▪ Ersatzteile ▪ Kundenservice



Online-Shop

[www.merkle-shop.de](http://www.merkle-shop.de)



Produktkatalog

[www.merkle-muenchen.de/Merkle\\_Produkt\\_Katalog](http://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](mailto:info@merkle-muenchen.de)  
[www.merkle-muenchen.de](http://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](mailto:info@merkle-landshut.de)  
[www.merkle-landshut.de](http://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](mailto:info@merkle-rosenheim.de)  
[www.merkle-rosenheim.de](http://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](http://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 Einsteigerm, Hobbybastler und auch für absolute Profis an. Nähere Infos, wie Termine und freie Plätze, finden Sie unter [www.schweisskurse-merkle.de](http://www.schweisskurse-merkle.de)



## Gebrauchtanlagen

Suchen Sie eine besonders günstige Gebrauchtanlage? Eine große Auswahl verschiedenster Modelle finden Sie unter [www.gebrauchte-schweissgeraete.de](http://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](http://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.

## DVD „Grundlagen des MIG/MAG-Schweißens“

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

Sach-Nummer

n672.1.0000



Eine Kooperation mit  
[www.oldtimer-tv.com](http://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

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 Dünnschweißens.

n67000664



## Buch - Schritt für Schritt WIG-Schweißen

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.

n67000665



Inhalt	Contents	Sommaire	Contenuto
Messer Griesheim Produkte mit Qualitäts-Zertifikat	Messer Griesheim Products with Quality Certificate	Des produits Messer Griesheim avec certificat de qualité	Prodotti della Messer Griesheim con Certificato di Qualità
1. Allgemein	1. General remarks	1. Généralités	1. Dati generali
1.1 Anwendungsmöglichkeiten	1.1 Applications	1.1 Possibilités d'utilisation	1.1 Possibilità d'Impiego
1.2 Technische Daten	1.2 Technical data	1.2 Caractéristiques techniques	1.2 Dati Tecnici
2. Beschreibung	2. Description	2. Description	2. Descrizione
3. Wirkungsweise / Einstellung	3. Method of operation / Adjustment	3. Mode de fonction / Réglage	3. Funzionamento / Regolazione
3.1 Zeichenerklärung	3.1 Key to symbols	3.1 Signification des signes et symboles	3.1 Spiegazione dei Simboli
3.2 2-Takt-Betrieb	3.2 2-stroke mode	3.2 Commande 2 temps	3.2 Esercizio a 2 Tempi
3.3 4-Takt-Betrieb	3.3 4-stroke mode	3.3 Commande 4 temps	3.3 Esercizio a 4 Tempi
3.4 Punktschweißen	3.4 Spot welding	3.4 Soudage par points	3.4 Saldatura a Punti
4. Inbetriebnahme	4. Start-up	4. Mise en service	4. Messa in Moto
4.1 Anschlüsse herstellen	4.1 Connections	4.1 Réalisation des branchements	4.1 Attacchi
4.2 Schweißbrenner-Anschluß	4.2 Connecting the welding torch	4.2 Branchement de la torche de soudage	4.2 Attacco del Cannello
4.3 Einsetzen der Drahtelektrode	4.3 Loading the welding wire	4.3 Mise en place du fil-électrode	4.3 Sistemazione del Filo Elettrodo
4.3.1 Drahtspule	4.3.1 Wire spool	4.3.1 Bobine de fil	4.3.1 Bobina di Filo
4.3.2 Drahring R 420, Haspelspule H 420	4.3.2 Wire coil R 420 Open spool H 420	4.3.2 Rouleau de fil R 420, bobine sur dévidoir H 420	4.3.2 Anello di Filo R 420 Bobina ad Aspo H 420
4.3.3 Einfädeln der Drahtelektrode	4.3.3 Threading the welding wire	4.3.3 Enfilage du fil-électrode	4.3.3 Infilatura del Filo Elettrodo
4.3.4 Einstellen der Anpreßkraft	4.3.4 Adjusting the contact pressure	4.3.4 Réglage de la pression des galets	4.3.4 Regolazione della Forza di Pressione
4.3.5 Einstellen der Spindelbremse	4.3.5 Adjusting the spindle brake	4.3.5 Réglage de frein de broche	4.3.5 Regolazione del Freno d'Aspo
4.4 Einstellen der Schutzgasmenge	4.4 Adjusting the shielding gas flow rate	4.4 Réglage du débit de gaz protecteur	4.4 Regolazione del Quantitativo di Gas inerte
5. Einstellhinweise	5. Notes on wire speed settings	5. Instructions de réglage	5. Indicazioni per la Regolazione
6. Sicherheitsmaßnahmen/ Unfallschutz	6. Safety precautions/ Accident prevention	6. Mesures de sécurité / Protection contre les accidents	6. Misure di Sicurezza / Prevenzione contro gli Infortuni
7. Wartung	7. Maintenance	7. Entretien	7. Manutenzione
8. Störungsbehebung	8. Fault tracing/correction guide	8. Localisation des pannes	8. Ricerca di Disturbi
9. Ersatzteillisten	9. Spare parts list	9. Liste des pièces détachées	9. Elenco dei Pezzi di Ricambio
10. Schaltplan	10. Circuit diagram	10. Schéma	10. Schema elettrico

1. Allgemein	1. General remarks	1. Généralités	1. Dati generali
<p>Vorbemerkungen</p> <p>Diese Betriebsanleitung ist in Verbindung mit der Betriebsanleitung der Schweißstromquelle zu benutzen. Die Inbetriebnahme soll bei der Schweißstromquelle beginnen.</p>	<p>Preliminary remarks</p> <p>These operating instructions should be observed in conjunction with those of the welding power source. The procedure for start-up should begin with the welding power source first.</p>	<p>Remarques préliminaires</p> <p>Le présent mode d'emploi doit être utilisé en liaison avec le mode d'emploi de la source de courant de soudage. La source de courant de soudage doit être mise en service en premier.</p>	<p>Preambolo</p> <p>Queste istruzioni per l'uso devono essere seguite insieme alle istruzioni per l'uso del generatore di saldatura. La messa in moto deve aver inizio col generatore.</p>
<p>1. Allgemein</p> <p>Das Drahtvorschubgerät EUROTRAC S basiert auf dem bewährten konventionellen Vorschubsystem, bestehend aus Drahförderrolle und Druckrolle.</p> <p>EUROTRAC S ist serienmäßig mit Drahrichtwerk und Zentralanschluß für den Schweißbrenner ausgerüstet.</p> <p>Der Drahtabrieb bei EUROTRAC S ist unbedeutend. Die Anpreßkraft der Druckrolle muß nicht nach jedem Spulenwechsel neu eingestellt werden, sondern bleibt durch ein neues Spannsystem erhalten.</p> <p>Sowohl die Ablaufsteuerung für den Schweißbetrieb als auch die Regelung des Drahtvorschubmotors (tachogeregelt) sind auf nur einer Leiterplatte im EUROTRAC S untergebracht.</p> <p>Bei Schweißbetrieb mit einem wassergekühlten Schweißbrenner muß das Drahtvorschubgerät (und die Schweißstromquelle) in Ausführung W vorliegen.</p> <p>EUROTRAC S wird mit 24 V Gleichstrom von der Schweißstromquelle versorgt. Deshalb kann der Drahtvorschub in das Innere eines Behälters mitgenommen werden (entspricht den Vorschriften für das Schweißen in engen Räumen).</p>	<p>1. General remarks</p> <p>The EUROTRAC S wire drive unit is based on the successful, conventional wire feeding system, comprising the wire feed roll and pressure roller.</p> <p>EUROTRAC S is equipped as standard with a wire straightening system and a central connection facility for the welding torch.</p> <p>The amount of wire dust produced by abrasion on the EUROTRAC S is insignificant. It is not necessary to re-adjust the contact pressure of the pressure roller every time a wire spool is changed. The new tensioning system means that the setting is maintained throughout. Both the sequence control for the welding mode and the wire drive motor control (tacho control) are accommodated on a single circuit board in the EUROTRAC S.</p> <p>The "W" version of the wire drive unit (and the welding power source) must be used for welding duties that are carried out with a water-cooled welding torch.</p> <p>EUROTRAC S is supplied with 24 volts d.c. from the welding power source. For this reason, the wire drive unit can be taken inside vessels and similar confined spaces in accordance with the regulations.</p>	<p>1. Généralités</p> <p>L'avance-fil EUROTRAC S se base sur le système d'avance conventionnel qui a déjà fait ses preuves et qui se compose d'un galet avance-fil et d'un galet de pression.</p> <p>L'EUROTRAC S est doté en série d'un dispositif de dressage du fil et d'un branchement central pour la torche de soudage.</p> <p>L'abrasion du fil est négligeable dans l'EUROTRAC S. La force d'application du galet de pression n'a pas besoin d'être réglée à chaque changement de bobine, elle est en effet maintenue constance grâce à un nouveau système de fixation.</p> <p>La commande du dévidement pour le soudage et la régulation du moteur avance-fil (régulation tachymétrique) sont réunies sur une seule carte imprimée dans l'EUROTRAC S.</p> <p>Pour le soudage avec une torche refroidie par eau, l'avance-fil (et la source de courant de soudage) doit être de la version W.</p> <p>L'EUROTRAC S est alimenté en 24 V continu par la source de courant de soudage. C'est pourquoi cet avance-fil peut être emmené à l'intérieur d'un réservoir (répondant aux prescriptions pour le soudage dans des locaux exigus).</p>	<p>1. Dati generali</p> <p>L'apparechio di avanzamento filo EUROTRAC S è basato sul sistema convenzionale e fidato di avanzamento, composto di rullo per il trasporto del filo e rullo di pressione.</p> <p>L'EUROTRAC S è attrezzato in serie di raddrizzatore et attacco centrale per il cannello di saldatura. L'abrasione di filo nell'EUROTRAC S è trascurabile. Non è necessario regolare la forza di pressione del rullo dopo ogni cambio della bobina, essa rimane invariata grazie ad un nuovo sistema di tensione.</p> <p>Sia il comando del procedimento per la saldatura sia la regolazione del motore di avanzamento fil (con tachimetro) sono sistemati in una sola piastra conduttrice dell'EUROTRAC S.</p> <p>Per la saldatura con un cannello raffreddato ad acqua ci vuole il tipo W dell'apparechio di avanzamento (e del generatore).</p> <p>L'EUROTRAC S viene alimentato con corrente continua di 24 V dal generatore. Perciò l'apparechio di avanzamento filo può essere portato nell'interno di un serbatoio o simile (corrisponde alle prescrizioni per la saldatura in ambienti stretti).</p>

## 1. Allgemein

## 1. General remarks

## 1. Généralités

## 1. Dati generali

### 1.1 Anwendungsmöglichkeiten

Mit EUROTRAC S werden Stahldrahtelektroden von 0,8-1,2 mm  $\phi$  verarbeitet. Beim Verschweißen von CrNi-Drahtelektroden mit 1,2 mm  $\phi$  muß im Brennerschlauchpaket anstelle der Führungsspirale aus Stahl ein Führungsschlauch verwendet werden (bestehend aus: Teflonschlauch, Sach-Nr. 188.18960, Meterware; Buchse, Sach-Nr. 751.05455).

### 1.1 Applications

EUROTRAC S can be used for welding with 0.8 to 1.2 mm diameter steel welding wire. (When using 1.2 mm diameter CrNi welding wire, the guide spiral in the torch hose assembly must be replaced by a guide hose: Teflon hose, Art. Nr. 188.18960, supplied in metre lengths; Socket, Art. No. 751.05455).

### 1.1 Possibilités d'utilisation

L'EUROTRAC S permet de réaliser des soudages avec des fils-électrodes en acier d'un diamètre allant de 0,8 à 1,2 mm. Pour le soudage avec des fils-électrodes au CrNi d'un diamètre de 1,2 mm, il faut utiliser dans le paquet de flexible de la torche un flexible de guidage (comprenant un flexible en téflon N<sup>o</sup> réf. 188.18960 et une douille N<sup>o</sup> réf. 751.05455) à la place du guide spirale en acier.

### 1.1 Possibilità d'Impiego

Con l'EUROTRAC S si lavorano fili elettrodi d'acciaio con un diametro di 0,8-1,2 mm. (Saldando fili elettrodi in CrNi con diametro di 1,2 mm bisogna impiegare nel pacco cavi al posto della spirale di guida un tubo di guida, composto di tubo di teflon, n. d'art. 188.18960, a metri, e boccola, n.d'art. 751.05455).

### 1.2 Technische Daten

### 1.2 Technical data

### 1.2 Caractéristiques techniques

### 1.2 Descrizione

Max. Strombelastung bei 60% ED *) Max. capacity at 60% duty cycle *) Intensité maximale admissible pour 60% de la durée d'enclenchement *) Intensita di corrente massima al 60% di durata di inserimento *)	500 A 500 A 500 A 500 A
Nennspannung Nominal voltage Tension nominale Tensione nominale	24 V = 24 V = 24 V c.c. 24 V
Leistungsaufnahme Rating Puissance absorbée Assorbimento	0,15 kW 0.15 kW 0,15 kW 0,15 kW
Drahtvorschubgeschwindigkeit ca. Wire feed speed, approx. Vitesse d'avance du fil (approxim.) Velocita dell'avanzamento filo	1,8-18 m/min 1.8-18 m/min 1,8 a 18 m/min. circa 1,8-18 m/min.
Gewicht (mit 1 m VSB) Weight (with 1 m supply hose) Poids (avec 1 m de paquet de flexibles de raccordement) Peso (con 1 m di pacco cavi di collegamento)	21 kg 21 kg 21 kg 21 kg
Maße (Länge x Breite x Höhe) Dimensions (Length x width x height) Dimensions (longueur x largeur x hauteur) Misure (lunghezza x larghezza x altezza)	730x210x430 mm

\*) Einschaltdauer bezogen auf 5 min-Zyklus. 60% ED bedeutet: 3 min. schweißen, 2 min. Pause.

\*) Duty cycle based on 5-minute cycle. 60% duty cycle = 3 min. welding, 2 min. interval.

\*) Durée d'enclenchement se rapportant à un cycle de 5 min. 60% de la durée d'enclenchement signifie: 3 minutes de soudage, 2 minutes de pause.

\*) La durata di inserimento si riferisce ad un ciclo di 5 minuti. Il 60% vuol dire: 3 min. di saldatura, 2 min. di intervallo.

2. Beschreibung

2. Description

2. Description

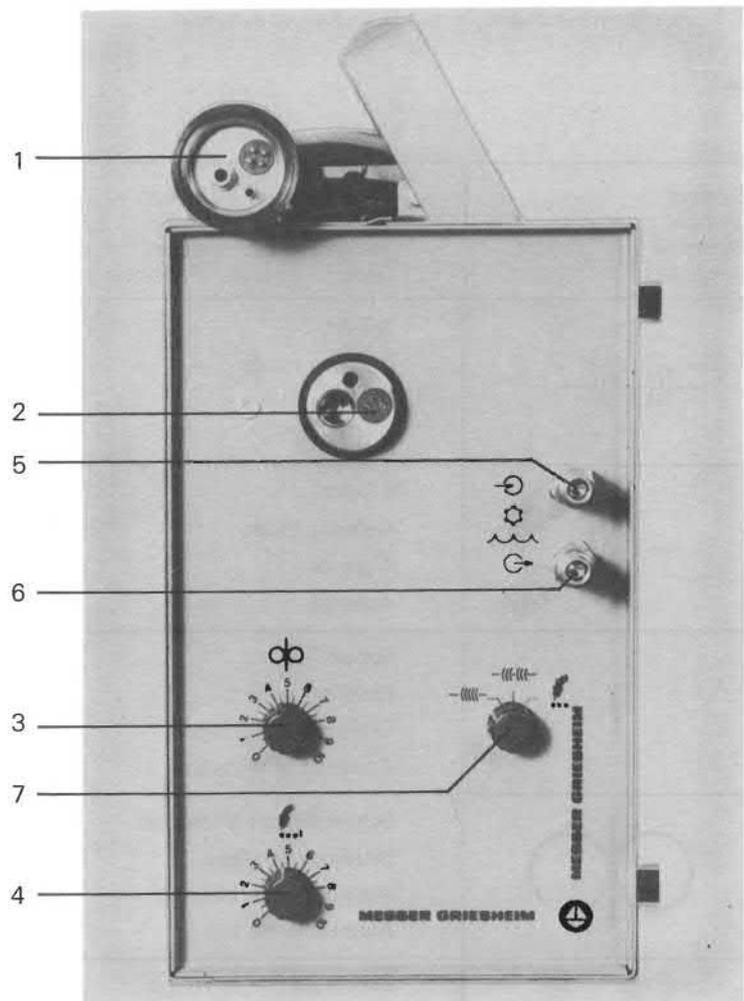
2. Descrizione

2. Beschreibung

2. Description

2. Description

2. Descrizione

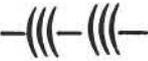
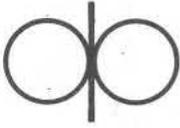


31.37.07 a-3

Bild 1

Fig. 1

1 Zentralanschluß des Schweißbrenners	1 Central torch connection	1 Branchement central de la torche de soudage	1 Attacco centrale del cannello di saldatura
2 Zentralanschluß	2 Central connection socket	2 Branchement central	2 Attacco centrale
3 Drahtvorschubgeschwindigkeit (R75)	3 Wire feed speed (R75)	3 Bouton de réglage de la vitesse d'avance (R75)	3 Velocità dell'avanzamento filo (R75)
4 Punktschweißzeit (R76)	4 Spot welding time (R76)	4 Bouton de réglage du temps de soudage par points (R76)	4 Durata della saldatura a punti (R76)
5 Kühlwasserrücklauf	5 Cooling water OUT	5 Entrée de l'eau de refroidissement	5 Riflusso dell'acqua di raffreddamento
6 Kühlwasservorlauf	6 Cooling water IN	6 Sortie de l'eau de refroidissement	6 Afflusso dell'acqua di raffreddamento
7 Betriebsartwahlschalter (S4)	7 Mode selector switch (S4)	7 Sélecteur de mode de fonctionnement (S4)	7 Selettore d'esercizio (S4)

3.. Wirkungsweise / Einstellung	3. Method of operation / Adjustment	3. Mode de fonctionne- ment/Réglage	3. Funzionamento / Regolazione
3. Wirkungsweise / Einstellung	3. Method of operation / Adjustment	3. Mode de fonctionne- ment / Réglage	3. Funzionamento / Regolazione
3.1 Zeichenerklärung	3.1 Key to symbols	3.1 Signification des signes et symboles	3.1 Spiegazione dei Simboli
Symbol Symbol Simbole Simbolo	Bezeichnung / Funktion Meaning / Function Désignation / Fonction Denominazione / Funzione		
	2-Takt 2-stroke mode 2 temps 2 tempi		
	4-Takt 4-stroke mode 4 temps 4 tempi		
	Schweißstrom Welding current Courant de soudage Corrente di saldatura		
	Schweißdraht-Vorschub Welding wire feed Avance du fil d'apport Avanzamento filo		
	Schutzgas Shielding gas Gaz protecteur Gas inerte		
	Punktschweißen Spot welding Soudage par points Saldatura a punti		
	Punktschweißzeit Spot welding time Temps du soudage par points Durata della saldatura a punti		
	Freibrennzeit (einstellbar an Potentiometer R 74 auf Leiterplatte siehe Bild 7 )  Free-burning time (adjustable by means of potentiometer R74 on circuit board, see Figure 7 )  Temps de fusion libre (réglable sur le potentiomètre R 74 sur la carte imprimée, voir figure 7 )  Durata della fusione libera (regolabile sul potenziometro R74 sulla piastra conduttrice, ved. fig 7)		

3. Wirkungsweise /  
Einstellung

3. Method of operation/  
Adjustment

3. Mode de fonctionne-  
ment/Réglage

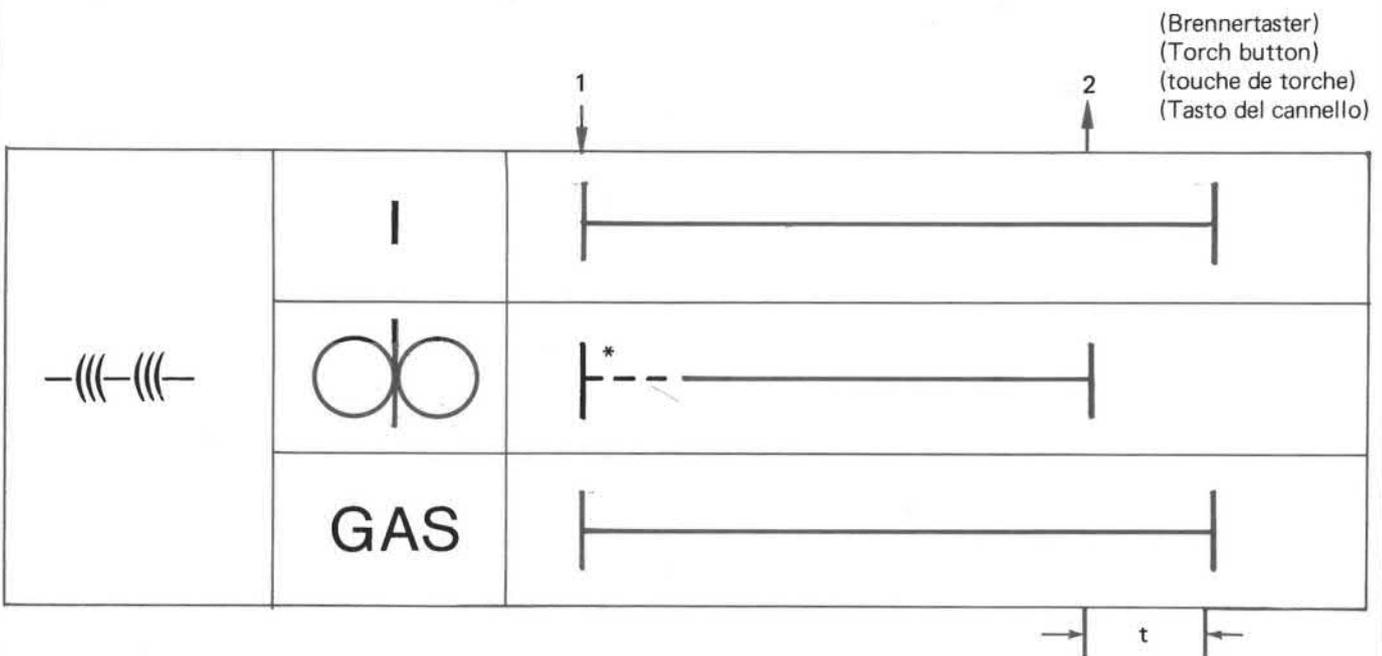
3. Funzionamento/  
Regolazione

3.2 2-Takt-Betrieb

3.2 2-stroke mode

3.2 Commande 2 temps

3.2 Esercizio a 2 tempi



Diese Betriebsart dient zum Heften von Werkstücken. Betriebsart-Wahlschalter S4 auf - ( ( ( - ( ( ( - .

This mode is used for tack welding workpieces. Set the mode selector switch to - ( ( ( - ( ( ( - .

Ce mode de fonctionnement sert au pointage des pièces. Sélectionner du mode de fonctionnement S4 réglé sur - ( ( ( - ( ( ( - .

Questo esercizio serve per la puntatura di pezzi da lavorare. Selettore d'esercizio S4 va portato su - ( ( ( - ( ( ( - .

Takt 1:

Brennertaster drücken. Drahtvorschub läuft, Schutzgas strömt, Lichtbogen brennt.

Stroke 1:

Depress the torch button. The wire drive unit starts to run, shielding gas starts to flow, the arc is struck.

Temps 1:

Appuyer sur la touche de torche. L'avance-fil tourne, le gaz protecteur s'écoule, l'arc électrique est allumé.

Tempo 1:

Schiacciare il tasto del cannello. L'avanzamento filo è inserito, il gas inerte affluisce, l'arco è acceso.

Takt 2:

Brennertaster loslassen. Drahtvorschub aus; der Lichtbogen brennt noch einige Zeit weiter, um das Festbrennen der Drahtelektrode im Schweißbad zu verhindern. Diese Freibrennzeit "t" ist am Potentiometer R74 auf der Leiterplatte A 306 eingestellt. Wenn die Freibrennzeit zu lang eingestellt ist, brennt die Drahtelektrode bis zur Kontaktdüse zurück, was zur Zerstörung der Kontaktdüse führt. Brennt die Drahtelektrode im Schweißbad fest, ist die Freibrennzeit zu kurz.

Stroke 2:

Release the torch button. The wire drive unit stops; the arc continues to burn for a time to prevent the welding wire from sticking to the weld pool. This so-called "free-burning time" (t) is set by means of the potentiometer R74 on circuit board A 306. If the free-burning time is set too long, the welding wire will burn back to the contact nozzle (which will destroy the contact nozzle). If the welding wire sticks to the weld pool, the free-burning time is too short.

Temps 2:

Relâcher la touche de torche. L'avance-fil s'arrête, l'arc électrique continue de brûler encore quelques instants de manière à empêcher que le fil-électrode ne reste collé dans le bain de soudage. Ce temps de fusion libre "t" est réglé sur le potentiomètre R74 se trouvant sur la carte imprimée A 306.

Lorsque le temps de fusion libre réglé est trop important, le fil-électrode se consume jusqu'à la buse de contact ce qui provoque une destruction de cette dernière. Si le fil-électrode reste attaché au bain de soudage, cela signifie que le temps de fusion libre réglé est trop court.

Tempo 2:

Lasciare il tasto. L'avanzamento filo si spegne, l'arco continua ad essere acceso per evitare la bruciatura del filo elettrodo nel bagno di saldatura. Questo tempo di fusione libera "t" è regolato sul potenziometro R74 sulla piastra conduttrice A306. Se il tempo di fusione libera è troppo lungo, il filo elettrodo brucia fino all'ugello di contatto, il che causa la distruzione dell'ugello. Se il filo elettrodo brucia nel bagno di saldatura, il tempo di fusione libera è troppo corto.

\*) fest eingestellter Zündvorschub.

\*) Fixed ignition feed value.

\*) Avance à l'allumage réglée de manière fixe.

\*) avanzamento d'accessione regolato.