

Sonstige Anlagen

D'autres machines

MESSER GRIESHEIM



Drahtvorschubgerät EUROTRAC SL

Französisch / Français

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 Einsteigerm, 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.

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

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.

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.

Sach-Nummer

n672.1.0000



Eine Kooperation mit
www.oldtimer-tv.com

n67000664



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 Drahtring 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 Spindelbremse | 4.3.4 Adjusting the spindle brake | 4.3.4 Réglage de frein de broche | 4.3.4 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 |

**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**

Sie haben ein Qualitäts-Produkt von Messer Griesheim gekauft und damit eine gute Entscheidung getroffen.

Diese, mit größter Sorgfalt hergestellte Maschine, wird während der Fertigung laufend kontrolliert. Jedes System wird vor bzw. nach der Montage auf seine Funktion geprüft. Die laufenden Prüfungen, die genau aufeinander abgestimmten Werkstoffe und die Herstellung auf hochwertigen Spezialmaschinen gewähren Ihnen die bekannte Messer Griesheim-Qualität.

Auch ein Qualitätsprodukt benötigt einmal ein Ersatzteil. Wir liefern Ihnen schnell und zuverlässig die richtigen Originalteile – damit Sie immer auf der sicheren Seite sind.

Messer Griesheim ist ein Partner, der mehr bietet. Wir liefern Ihnen alles zum Schweißen und Schneiden, auch Gase und Schweißzusatzwerkstoffe. Messer Griesheim – ein Unternehmen der Hoechst-Gruppe.

You bought a high-quality product from Messer Griesheim and for this reason you took a good decision.

This unit manufactured with utmost care is under constant control during the manufacturing process. Before or after assembly, respectively, every system is checked for functioning. Constant controls, harmoniously blended materials and the use of high-quality special machines assure the well-known Messer Griesheim quality.

Some day, also a high-quality product requires a spare part. We supply the correct genuine parts quickly and reliably – in order that you are always on the safe side.

Messer Griesheim is a partner who offers more. We deliver all required for welding and cutting, also gases and weld filler materials. Messer Griesheim, a member of the Hoechst group.

Vous avez acheté un produit de qualité Messer Griesheim et ainsi vous avez pris une bonne décision.

Cet appareil fabriqué avec le plus grand soin est soumis à un contrôle continu pendant la fabrication. La fonction de chaque système est vérifiée avant et après le montage.

Les contrôles continus, les matériaux précisément harmonisés les uns entre les autres ainsi que la fabrication exécutée sur des machines spéciales hautement performantes vous assurent la qualité notoire de Messer Griesheim.

Cependant, même un produit de qualité a besoin un jour ou l'autre de pièces de rechange. Nous vous assurons une livraison rapide et sûre des pièces originales appropriées afin que vous bénéficiez toujours d'une bonne sécurité.

Messer Griesheim est un partenaire qui offre plus. Nous vous fournissons tout dont vous avez besoin pour le soudage et le découpage, mais aussi les gaz et les matériaux d'apport de soudage. Messer Griesheim, une entreprise du groupe Hoechst.

Avete comprato un prodotto di qualità della Messer Griesheim prendendo una buona decisione.

Questo apparecchio messo a punto con la massima cura viene controllato sempre di nuovo durante la produzione. La funzione di ogni sistema viene controllata prima e dopo il montaggio. Questi controlli, i materiali accordati tra di loro nonché il lavoro di macchine speciali di alto pregio garantiscono la qualità conosciuta della Messer Griesheim.

Anche un prodotto di qualità ha ogni tanto bisogno di un pezzo di ricambio. Vi forniamo rapidamente e sicuramente i pezzi adeguati – in modo che siate sempre dal lato giusto.

Messer Griesheim è un partner che offre di più. Mettiamo a Vostra disposizione tutto quanto necessario per la saldatura ed il taglio, anche i gas e materiali supplementari per la saldatura. Messer Griesheim – un'impresa del Gruppo Hoechst.

1. Allgemein**1. General remarks****1. Généralités****1. Dati generali****Vorbemerkungen**

Diese Betriebsanleitung ist in Verbindung mit der Betriebsanleitung der Schweißstromquelle zu benutzen. Die Inbetriebnahme soll bei der Schweißstromquelle beginnen.

1. Allgemein

Das Drahtvorschubgerät EUROTRAC SL basiert auf dem bewährten konventionellen Vorschubsystem, bestehend aus Drahtförderrolle und Druckrolle.

EUROTRAC SL ist serienmäßig mit Zentralanschluß für den Schweißbrenner ausgerüstet.

Der Drahtabrieb bei EUROTRAC SL ist unbedeutend. Die Anpreßkraft der Druckrolle muß nicht nach jedem Spulenwechsel neu eingestellt werden, sondern bleibt durch ein neues Spannsystem erhalten.

Sowohl die Ablaufsteuerung für den Schweißbetrieb als auch die Regelung des Drahtvorschubmotors sind auf nur einer Leiterplatte im EUROTRAC SL untergebracht.

Bei Schweißbetrieb mit einem wassergekühlten Schweißbrenner muß das Drahtvorschubgerät (und die Schweißstromquelle) in Ausführung W vorliegen.

EUROTRAC SL 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).

Preliminary remarks

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.

1. General remarks

The EUROTRAC SL wire drive unit is based on the successful, conventional wire feeding system, comprising the wire feed roll and pressure roller.

EUROTRAC SL is equipped as standard with a central connection facility for the welding torch.

The amount of wire dust produced by abrasion on the EUROTRAC SL 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 SL.

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.

EUROTRAC SL 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.

Remarques préliminaires

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.

1. Généralités

L'avance-fil EUROTRAC SL 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.

L'EUROTRAC SL est doté en série d'un dispositif de branchement central pour la torche de soudage.

L'abrasion du fil est négligeable dans l'EUROTRAC SL. 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 constante grâce à un nouveau système de fixation.

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 SL.

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.

L'EUROTRAC SL 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).

Preambolo

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.

1. Dati generali

L'apparecchio di avanzamento filo EUROTRAC SL è basato sul sistema convenzionale e fidato di avanzamento, composto di rullo per il trasporto del filo e rullo di pressione.

L'EUROTRAC SL è attrezzato in serie di centrale per il cannello di saldatura. L'abrasione di filo nell'EUROTRAC SL 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.

Sia il comando di procedimento per la saldatura sia la regolazione del motore di avanzamento filo (con tachimetro) sono sistemati in una sola piastra conduttrice dell'EUROTRAC SL.

Per la saldatura con un cannello raffreddato ad acqua ci vuole il tipo W dell'apparecchio di avanzamento (e del generatore).

L'EUROTRAC SL viene alimentato con corrente continua di 24 V dal generatore. Perciò l'apparecchio di avanzamento filo può essere portato nell'interno di un serbatoio o simile (corrisponde alle prescrizioni per la saldatura in ambienti stretti).

1. Allgemein

1. General remarks

1. Généralités

1. Dati generali

1.1 Anwendungsmöglichkeiten

1.1 Potential applications

1.1 Possibilités d'utilisation

1.1 Possibilita di applicazione

Mit dem EUROTRAC SL können Stahldrahtelektroden von 0,8-1,6 mm ϕ und Aluminiumdrahtelektroden bis 2,4 mm ϕ verarbeitet werden. Beim Verschweißen von Al- und CrNi-Drahtelektroden muß im Brennerschlauchpaket anstelle der Führungspirale aus Stahl ein Führungsschlauch verwendet werden. (Siehe Brenner-Betriebsanleitung).

The EUROTRAC SL can be used for welding with steel welding wire from 0.8 to 1.6 mm diameter and with aluminium wires up to 2.4 mm diameter. For welding Al and CrNi welding wire, the steel guide spiral in the torch hose assembly must be replaced by a guide hose. (See instruction manual for torch).

Avec le EUROTRAC SL on peut travailler des fils électrodes en acier de 0,8 a 1,6 mm de diamètre ainsi que des fils électrodes en aluminium de diamètre allant jusqu'à 2,4 mm. Lors du soudage de fils électrodes en aluminium et en nickel-chrome, il faut, dans le faisceau de flexibles du chalumeau, employer à la place de la spirale conductrice en acier un flexible conducteur. (Voir le mode d'emploi du chalumeau).

Con il EUROTRAC SL si possono elaborare fili elettrodo d'acciaio con un diametro di 0,8-1,6 mm e fili elettrodo con un diametro fino a 2,4 mm. Per la saldatura di fili elettrodo in Al e CrNi bisogna impiegare nel pacco cavi un tubo di guida al posto della spirale di guida d'acciaio (ved. istruzioni per la torcia).

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 | 32 V = 32 V = 32 V c.c. 32 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 | 0,5-18 m/min 0,5-18 m/min 0,5 a 18 m/min. circa 0,5-18 m/min. |
| Gewicht (mit 1,5 m VSB) Weight (with 1,5 m supply hose) Poids (avec 1,5 m de paquet de flexibles de raccordement) Peso (con 1,5 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

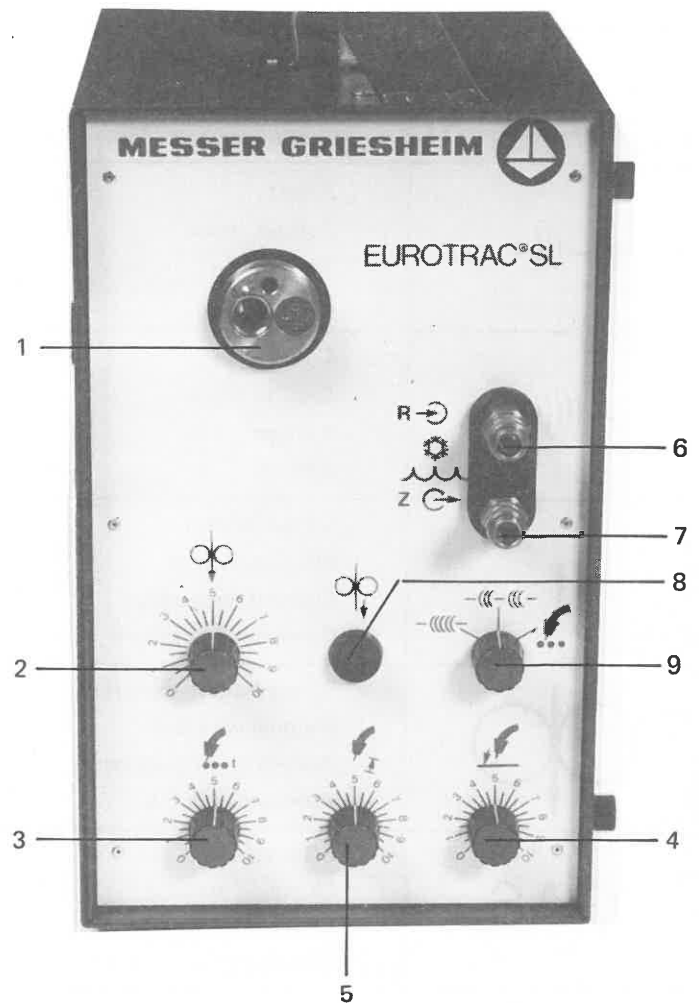
2. Description

2. Description

2. Descrizione

Bild 1
31.37.10d/3

Fig. 1



- 1 Zentralanschluß
- 2 Drahtvorschubgeschwindigkeit
- 3 Punktschweißzeit
- 4 Zündvorschubgeschwindigkeit
- 5 Freibrennzeit
- 6 Kühlwasserrücklauf
- 7 Kühlwasservorlauf
- 8 Einfädeltaster
- 9 Betriebsartwahlschalter

- 1 Central connection socket
- 2 Wire feed speed
- 3 Spot welding time
- 4 Ignition feed speed
- 5 Free-burning time
- 6 Cooling water OUT
- 7 Cooling water IN
- 8 Threading button
- 9 Mode selector switch

- 1 Branchement central
- 2 Bouton de réglage de la vitesse d'avance
- 3 Bouton de réglage du temps de soudage par points
- 4 Vitesse d'avance a l'allumage
- 5 Temps de fusion libre
- 6 Entrée de l'eau de refroidissement
- 7 Sortie de l'eau de refroidissement
- 8 Touche pour embobinage
- 9 Sélecteur de mode de fonctionnement

- 1 Attacco centrale
- 2 Velocità dell'avanzamento filo
- 3 Durata della saldatura a punti
- 4 Velocità d'avanzamento d'accensione
- 5 Durata di fusione libera
- 6 Riflusso dell'acqua di raffreddamento
- 7 Afflusso dell'acqua di raffreddamento
- 8 Bottone per infilaturo
- 9 Selettore d'esercizio

3. Wirkungsweise/
Einstellung

3. Method of operation/
Adjustment

3. Mode de fonctionne-
ment / Réglage

3. Funzionamento/
Regolazione

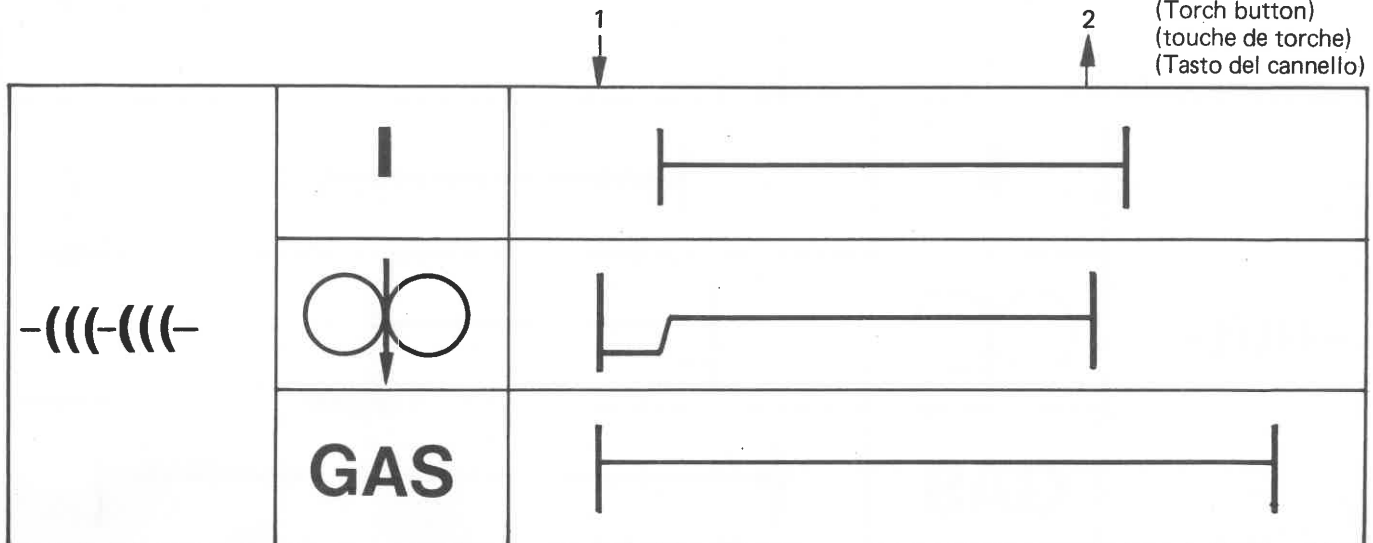
3.2 2-Takt-Betrieb

3.2 2-stroke mode

3.2 Commande 2 temps

3.2 Esercizio a 2 tempi

(Brennertaster)
(Torch button)
(touche de torche)
(Tasto del cannello)



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

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

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

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

Takt 1: Brennertaster drücken. Schutzgas strömt (Gas vorströmen ca. 0,2s). Drahtvorschub läuft mit eingestelltem Zündvorschub (einstellbar am Potentiometer *), Strom ein. Lichtbogen brennt → umschalten auf eingestellte Drahtvorschubgeschwindigkeit.

Stroke 1: Depress the torch button. Shielding gas starts to flow (gas pre-flow 0.2s approx.). Wire feed unit runs at the adjusted ignition speed (adjustable on potentiometer *), power ON. Arc burns → switching-over to the adjusted wire feed speed.

Temps 1: Appuyer sur la touche de torche. Le gaz protecteur s'écoule (écoulement du gaz avant allumage de l'arc électrique 0,2 s environ), l'avance-fil tourne avec avance à l'allumage réglée (réglable au potentiomètre)*, mettre le courant, l'arc électrique est allumé, → commuter sur la vitesse d'avance du fil réglée.

Tempo 1: Premere il tasto del cannello. Affluisce il gas inerte (pre-flusso del gas di circa 0,2s). L'avanzamento filo scorre con avanzamento d'accensione regolato (regolazione sul potenziometro)*, dare corrente → si accende l'arco elettrico, commutare a velocità d'avanzamento filo regolata.

Takt 2: Brennertaster loslassen. Drahtvorschub aus; der Lichtbogen brennt noch einige Zeit weiter, um das Festbrennen der Drahtelektrode im Schweißbad zu verhindern. Die Freibrennzeit ist am Potentiometer ** einstellbar. 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. Gasnachströmzeit ein (ca. 3s).

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 **. 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. Gas after-flow time on (3s approx.).

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. Le temps de fusion libre est réglable au potentiomètre**. Si 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. Marche de l'écoulement du gaz après extinction de l'arc électrique (environ 3s).

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 e regolato sul potenziometro.** Se il tempo di fusione libera e troppo lungo, il filo elettrodo brucia filo all'ugello di contatto. Se il filo elettrodo brucia nel bagno di saldatura, il tempo di fusione libera e troppo corto (post-flusso del gas di circa 3s).

