

Sonstige Anlagen

D'autres machines

MESSER GRIESHEIM 

Drahtvorschubgerät EUROTRAC ST4

Französisch / Français

Beratung ▪ Ersatzteile ▪ Kundenservice



Online-Shop

www.merkle-shop.de



Produktkatalog

www.merkle-muenchen.de/Merkle_Produkt_Katalog

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 Einstellen der Schutzgasmenge	4.3 Adjusting the shielding gas flow rate	4.3 Réglage du débit de gaz protecteur	4.3 Regolazione del Quantitativo di Gas
5. Sicherheitsmaßnahmen/Unfallschutz	5. Safety precautions/Accident prevention	5. Mesures de sécurité / Protection contre les accidents	5. Misure di Sicurezza / Prevenzione contro gli Infortuni
6. Wartung	6. Maintenance	6. Entretien	6. Manutenzione
7. Störungsbehebung	7. Fault tracing/correction guide	7. Localisation des pannes	7. Ricerca di Disturbi
8. Ersatzteillisten	8. Spare parts list	8. Liste des pièces détachées	8. Elenco dei Pezzi di Ricambio
9. Schaltplan	9. Circuit diagram	9. Schéma de connexions	9. Schema elettrico

**Produkte mit Qualitäts-
Zertifikat**

**Products with Quality
Certificate**

**Des produits avec
certificat de qualité**

**Prodotti della
Certificato di Qualità**

Sie haben ein Qualitäts-Produkt von Messer Griesheim gekauft und damit eine gute Entscheidung getroffen. Dieses mit größter Sorgfalt hergestellte Gerät, 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 continuels, les matériaux exactement adaptés les uns aux autres et la fabrication sur des machines spéciales de haute valeur vous garantissent la célèbre qualité des produits 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 non seulement tout ce dont vous aurez besoin pour le soudage et le coupage, 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

Der EUROTRAC ST4 ist ein Motorbrenner-Steuergerät. Er ist mit der bewährten Steuerung A 317 bestückt.

EUROTRAC ST4 ist serienmäßig mit Zentralanschluß für den Schweißbrenner ausgerüstet.

Sowohl die Ablaufsteuerung für den Schweißbetrieb als auch die Regelung des Drahtvorschubmotors sind auf nur einer Leiterplatte im EUROTRAC ST4 untergebracht.

EUROTRAC ST4 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 ST4 is a motorized-torch control unit. It is equipped with the successful A317 control system.

EUROTRAC ST4 is equipped as standard with a central connection facility for the welding torch.

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 ST4.

EUROTRAC ST4 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'EUROTRAC ST4 est un appareil de commande pour torche à souder à moteur. Il est équipé de la commande A317 qui a fait ses preuves.

L'EUROTRAC ST4 est doté en série d'un dispositif de branchement central pour la torche de soudage.

La commande du dévidement pour le soudage et la régulation du moteur avance-fil sont réunies sur une seule carte imprimée dans l'EUROTRAC ST4.

L'EUROTRAC ST4 est alimentée en 24 V courant 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'EUROTRAC ST4 è un apparecchio a comando con torcia azionata da motore. E' munito del noto sistema di comando A317.

L'EUROTRAC ST4 è attrezzato in serie di centrale per il cannello di saldatura.

Sia il comando del procedimento per la saldatura sia la regolazione del motore di avanzamento filo (con tachimetro) sono sistemati in una sola piastra conduttrice dell'EUROTRAC ST4.

L'EUROTRAC ST4 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

Das Motorbrenner-Steuergerät EUROTRAC ST4 ist nur in Verbindung mit dem Motorbrenner ST4 verwendbar.

Der Motorbrenner ST4 kann zum schweißen von legierten und unlegierten Stählen, Kupfer- und Nickellegierungen verwendet werden. Der Hauptanwendungsbereich liegt aber beim Schweißen von Leichtmetallen.

1.1 Potential applications

The motorized torch control unit EUROTRAC ST4 can be used only in connection with the ST4 motorized torch. The ST4 motorized torch can be used for welding alloyed and unalloyed steels, copper and nickel alloys.

Its main application is, however, the welding of light metals.

1.1 Possibilités d'utilisation

L'appareil de commande EUROTRAC ST4 pour torche à souder à moteur n'est utilisable qu'en liaison avec la torche à souder à moteur ST4.

La torche à moteur ST4 peut être employée pour souder des aciers alliés et non alliés, des alliages de cuivre et de nickel. Cependant, le champ d'application principal est représenté par le soudage de métaux légers.

1.1 Possibilità di applicazione

L'apparecchio a comando con torcia azionata a motore EUROTRAC ST4 può essere impiegato solo se connesso alla torcia a motore ST4.

La torcia a motore ST4 può essere utilizzata per saldare acciai legati e non-legati, leghe al nichelio ed al rame. L'uso principale viene fatto per la saldatura di metalli leggeri.

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 *) Intensità 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 = 32 V =
Leistungsaufnahme Rating Puissance absorbée Assorbimento	0,15 kW 0,15 kW 0,15 kW 0,15 kW
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

MIG/MAG-Kleinspulen-Motorschweißbrenner ST 4, gasgekühlt

Brennerausführung

	Sachnummer	
	dezentral	zentral
ST 4 mit 10 m Schlauchpaket und Poti 1 k Ω	711.53850	
ST 4 mit 10 m Schlauchpaket und Poti 10 k Ω	751.02238	751.05750

Geeignet zum MIG/MAG-Schweißen von legierten und unlegierten Stählen, Kupfer- und Nickellegierungen, sowie Leichtmetallen bis max. 220 A unter Mischgas bei 60% ED.

Der MIG/MAG-Kleinspulen-Motorhandschweißbrenner ST 4 ist ein gasgekühlter Dünnpblech-Handschweißbrenner. In seinem Handgriff ist ein Getriebemotor (24 V) für den Drahtvorschub angeordnet. Hinter dem Handgriff befindet sich ein Gehäuse zur Aufnahme von Kleinspulen (ca. 100 mm ϕ) für dünne Drahtelektroden von ϕ 0,8 mm bis ϕ 1,2 mm. Die Bauweise gestattet die Verwendung des 10 m langen Schlauchpaketes, das durch den Fortfall des Drahtführungsschlauches – die Drahtelektrode läuft vom Spulengehäuse am Brennerkörper direkt zum Drahtführungsrohr – besonders flexibel ist.

Als Zubehör sind zwei Gasdüsen, zwei Punktschweiß-Gasdüsen sowie Zubehörarnituren entsprechend den zu verschweißenden Drahtarten und -Durchmessern lieferbar. Außer dem griffig am Handgriff angeordneten Tastschalter zum Schweißen befinden sich am Bodendeckel ein Potentiometer zur Regelung der Drahtvorschubgeschwindigkeit. Die **Normalausführung** des Brenners enthält einen Antrieb für den Drahtvorschub-Geschwindigkeitsbereich zwischen ca. 2 bis 20 m/min. Für Sonderfälle steht ein Antrieb mit dem Bereich von ca. 1 bis 10 m/min. zur Verfügung.



MIG/MAG-Kleinspulen-Motorschweißbrenner ST 4, gasgekühlt

Inbetriebnahme
Einsetzen der Draht-
führungsteile und
Vorschubrolle

Für die zu verschweißenden Drahtelektroden muß das passende Zubehör im Schweißbrenner ST 4, eingebaut sein. Das Auswechseln der Teile ist wie folgt vorzunehmen. Gasdüse (1) abschrauben, Sterngriff (39) lösen, Drahtführungsrohr (2) nach vorn herausziehen. Schrauben (44) auf der Brenner-Oberseite herausschrauben und Deckel (34) abnehmen. Rändelschraube (36) lösen, Blattfedern hochklappen und Arm mit Druckrolle (16) ausschwenken. Gewindestift (50) lösen und Einlaßführung (3) nach hinten herausziehen. Senkschraube (52) auf der Antriebswelle herausschrauben, Deckscheibe mit Fächerscheibe (53) abnehmen und Vorschubrolle (5) nach oben abziehen. Gewindestift (49) lösen und Auslaßführung (4) nach hinten abziehen. Entsprechendes Drahtführungsrohr (2) von vorn bis zum Anschlag einschieben, Sterngriff (39) anziehen und entsprechende Gasdüse (1) einschrauben. Entsprechende Auslaßführung (4) von hinten bis Anschlag einschieben und mit Gewindestift (49) festsetzen. Vorschubrolle (5) passend zum vorgesehenen Draht-Durchmesser – unter leichtem Drehen auf die Antriebswelle aufsetzen, bis die Rolle in die Stifte des Rollenträgers einrastet. Senkschraube (52) mit Fächerscheibe (53) und Deckscheibe (17) aufschrauben.

Entsprechende Einlaßführung (3) von hinten bis zum Anschlag einschieben und mit Gewindestift (50) festsetzen. Arm mit Druckrolle (16) einklappen, Blattfedern in Ausgangslage schwenken und Rändelschraube (36) leicht anziehen. Deckel (34) aufsetzen und Schrauben (44) eindrehen.

Einsetzen der
Drahtelektrode

Rändelschraube (36) lockern, Blattfeder hochklappen, Arm mit Druckrolle (16) ausschwenken. Druckschraube – in der Mitte des Spulengehäuses – lockern, Bremsscheibe herausschwenken. Etwa 150 mm Schweißdraht von Hand von der Drahtspule abspulen und das Drahtende durch die Einlaßführung (3) und Auslaßführung (4) schieben. Drahtspule so auf die Achse des Spulengehäuses aufsetzen, daß der Draht auf der Oberseite abgezogen wird und sich die Drahtspule entgegen dem Uhrzeigersinn dreht. Bremsscheibe zurückschwenken, Druckring einrasten, Druckschraube soweit anziehen, daß die Spule leicht abgebremst wird und Aufspringen der Drahtwindungen nicht eintritt.

Arm mit Druckrolle (16) einklappen, Blattfeder in die Ausgangslage bringen. Rändelschraube (36) leicht anziehen. Drahtvorschub-Antrieb – durch Drücken des Tasters (59) am Handgriff – einschalten. Rändelschraube (36) und Druckschraube nur so fest anziehen, daß der Draht einwandfrei – ohne Deformation – vorgeschoben und der Antriebsmotor nicht überlastet wird. Rändelschraube (36) durch Festdrehen der Gegenmutter (38) sichern.

Vorschubrolle

Drahtabrieb in regelmäßigen Zeitabständen von der Vorschubrolle entfernen. Hierzu Vorschubrolle ausbauen (siehe Abschnitt Inbetriebnahme) und mit einer Drahtbürste reinigen. Beim Verwenden von Leichtmetall-Drahtelektroden setzt sich Leichtmetall auf der Vorschubrolle ab, das auf mechanische Weise schlecht zu entfernen ist und besser chemisch gelöst wird. Hierzu 2 Teelöffel voll Natriumhydroxyd (NaOH) in einem Glas Wasser auflösen und die Vorschubrolle an einem Draht – kein Leichtmetall – etwa 1 Minute lang hineintauchen. Danach gut mit Wasser abspülen.

Vorsicht !

Nicht mit der Hand in die Lauge greifen. Evtl. Spritzer auf der Haut mit reichlich Wasser abspülen. Keine verzinkten oder Leichtmetallbehälter verwenden.

Schläuche
und Stromkabel

Beschädigte Schläuche und Stromkabel sind gegen einwandfreie Teile auszutauschen. Reparaturen sollten, da hierfür Spezialwerkzeuge erforderlich sind, nur im Herstellerwerk vorgenommen werden.

Drahtvorschubmotor

Bei Defekten am Drahtvorschubmotor muß der Brenner in unser Werk eingeschickt werden.

Wechsel des
Düsenhalters

Beim Wechsel des Düsenhalters (12) ist besonders darauf zu achten, daß an (Pos. 43) Schrauben M 4x5 (Sach-Nr. 173.04530) aus Sicherheitsgründen eingesetzt werden.