

Plasma-Schneidanlage

Merkle

Plasma – Cut C80
CM 80/250

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

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 _____



Benjamin und Siegfried Awissus

Die Wilhelm Merkle Schweißtechnik GmbH wurde 1980 in München als Vertriebs- und Servicenederlassung 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

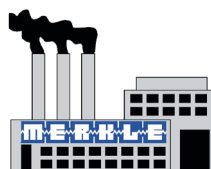
Montag bis Freitag:

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 Steгнаht 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

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



1. Bedienelemente

- 8 Wahlschalter MIG/MAG-Plasma
- 8a Hauptschalter
LED - Plasmabetrieb
- 10 LED Netz \Rightarrow leuchtet nach Hauptschalter/ Wahlschalter Ein
- 9 LED Übertemperatur \Rightarrow leuchtet bei Überschreitung s der Einschaltdauer
- 7 LED Druckluft \Rightarrow leuchtet wenn Druckluft unter 2,2 bar ansteht
- 6 LED Verschleißteilerkennung
- 5 LED Störung
- 4 Potentiometer Schneidstrom

2. Standardfunktionen

2.1. Funktionsbeschreibung

Zum Einschalten der Maschine Hauptschalter(C 80) in Stellung I drehen, oderWahlschalter (CM80/250) auf Stellung „Plasma“schalten, und mit Potentiometer Schneidstrom je nach Materialstärke Schneidstrom einstellen.

Das Zünden des Lichtbogens erfolgt nach Drücken des Brennerschalters über ein Zündgerät (Hochspannungsimpulsgerät). Dabei entsteht ein Pilotlichtbogen, der bei Berührung mit dem Werkstück den Schneidlichtbogen zündet.

Bei Schneidstrom unter 40 A wird nach dem Zünden des Pilotlichtbogens die Schneiddüse auf dem Material aufgesetzt. Bei Schneidstrom über 40 A wird nach dem Zünden des Pilotlichtbogens der Schneidbrenner mit dem auf der Gasdüse montiertem Abstandsring aufgesetzt.

Der Brenner muß deshalb entsprechend ausgerüstet werden (siehe Brennerersatzteilliste Typ PR 81).

Schneidbeginn immer am Werkstückrand oder bei Ausschnitten an einem vorgebohrten Startloch. Das Einstechen mit dem Schneidlichtbogen in das volle Material führt zu größerem Verschleiß von Elektrode und Schneiddüse bis zur Beschädigung des Brenners durch hochspritzende Schlacke. Bei Beendigung des Schneidvorganges erlischt der Plasmalichtbogen durch Loslassen des Brennerschalters oder durch Wegnahme des Brenners vom Werkstück (der Stromfluß wird unterbrochen).

Zur Brennerkühlung bleibt nach Loslassen des Brennerschalters die Pressluftnachströmung ca. 80 Sekunden erhalten.

Ist die Bohrung der Schneiddüse zu weit ausgespült, leuchtet dieLED Verschleißteilerkennung. Die Schneidarbeiten können trotzdem weitergeführt werden. Um größere Schäden am Schneidbrenner zu vermeiden, leuchtet bei Kurzschluß oder zu starkem Verschleiß von Schneiddüse oder Elektrode zur LED Verschleißteilerkennung die LED Störung. Der Lichtbogen erlischt. Nach Erneuerung der Verschleißteile erlöschen die LED's selbständig, die Schneidarbeiten können fortgesetzt werden.

ACHTUNG ! Wegen der hohen Leerlaufspannung und Schneidspannung(<300 V bzw. < 100 V) dürfen Reinigungsarbeiten an der Stromquelle nur bei völliger Trennung der Stromquelle vom Netz vorgenommen werden!

Bei Schneidbrennerwechsel muß der Hauptschalter ausgeschaltet werden

2.1 Erweiterte Funktionen bei Typ CM 80/250

Bedienelemente

- 8 Wahlschalter MIG/MAG-Plasma
 - 11 Wahlschalter "Betriebsart"
 - 12 Wahlschalter "Energieeinstellung"
 - 13 Potentiometer "Lichtbogenlänge"
 - 14 Potentiometer "Energie"
 - 15 Schalter "Fernregler-Energie" (Option)
 - 16 Anschluß Fernregler/Push-Pull-Brenner (Option)
 - 18 LED "Netz EIN"
 - 19 LED "Übertemperatur"
 - 20 Display (Option)
 - 21 Wahlschalter "Anzeige" (Option)
 - 22 LED "Hold" (Option)
 - 23 Display "Schweißstrom" (Option)
 - 24 LED "Störung"
 - 25 Taster "Gas/Programm"
 - 30 Schalter "Fernregler-Lichtbogenlänge" (Option)
- Schlüsselschalter (Option)
- Wahlschalter "Material" (im Drahtvorschubgerät)
- Wahlschalter "Drahtdurchmesser" (im Drahtvorschubgerät)

2.2 Funktion der Bedienelemente

8 Wahlschalter MIG/MAG-Plasma

Schalterstellung 0 : Anlage ausgeschaltet

Schalterstellung MIG/MAG : gesamte Schweißleistung steht zur Verfügung

Schalterstellung Plasma : Plasmaschneiden

18 LED "Netz EIN"

Leuchtet, wenn Anlage eingeschaltet ist und Netzspannung 3 x 400 V anliegt.

19 LED "Übertemperatur"

Leuchtet, wenn Anlage überhitzt ist. Warten, bis Ventilator Anlage abgekühlt hat.

24 LED "Störung"

Leuchtet, wenn Störung vorliegt, z.B. zu wenig Wasser im Kühlkreislauf.

13 Potentiometer "Lichtbogenlänge"

Korrektur-Einstellung der Lichtbogenlänge (Lichtbogenspannung)

14 Potentiometer "Energie"

Einknopfbedienung, mit diesem Potentiometer werden sowohl Stromstärke als auch Drahtvorschubgeschwindigkeit gleichzeitig eingestellt.

15 Umschalter "Fernregler-Energie"

Energieregulierung wahlweise an der Anlage oder über Fernregler einstellbar

16 Anschluß Fernregler/Push-Pull-Brenner

Anschlußsteckdose für Fernregler oder Push-Pull-Brenner

30 Umschalter "Fernregler-Lichtbogenlänge"

Lichtbogenlänge wahlweise an der Anlage oder über Fernregler einstellbar

20 LED-Display

Wahlweise Anzeige von:

- Schweißspannung
- Drahtvorschubgeschwindigkeit
- verschweißbare Materialstärke

(14) LED "Hold"

Leuchtet nach Beendigung des Schweißens auf und zeigt an, daß die in den Displays gezeigten Werte die zuletzt geschweißten Parameter sind. LED verlöscht, wenn neue Einstellungen an der Anlage vorgenommen werden.

23 LED-Display

Anzeige des Schweißstroms

12 Wahlschalter "Energieeinstellung"

Die Energieeinstellung wird mit Wahlschalter (16) ausgewählt. Folgende Einstellungen stehen zur Verfügung:

a) Stufenlose Energieregung mit Potentiometer am Drahtvorschubgerät

Mit Potentiometer 14 wird die Energie, mit Potentiometer 13 die Lichtbogenlänge (Lichtbogenspannung) eingestellt, Umschaltung auf Fernregler mit Schaltern 15 und 30 möglich.

b) Stufenlose Energieregung am TEDAC-Brenner:

Mit dem Schiebetaster am TEDAC-Brenner kann die Energie eingestellt werden. Das Potentiometer 14 begrenzt den maximal einstellbaren Wert. Der zuletzt eingestellte Wert am TEDAC-Brenner wird nach dem Schweißen abgespeichert. Er ist nach erneutem Einschalten der Maschine wieder eingestellt.

c) 4-Festprogramme am TEDAC-Brenner abrufbar - Stufen-TEDAC (Option)

PAL MAG 4.2 erforderlich

Abrufen: Mit dem TEDAC-Brenner wird zwischen den 4 programmierten Werten gewechselt. Es werden Strom und Lichtbogenlänge umgeschaltet.

1=grün, 2=gelb, 3=orange, 4=rot.

Programmieren:

- Schlüsselschalterstellung "AUF"
 - Taster 25 "Gas/Programm" länger als 2 sek. drücken
 - Display zeigt "888"
 - Taster 25 loslassen
 - zu speichernde Werte von Energie und Lichtbogenlänge mit Potentiometern 14 und 13 einstellen, Schweißen und eventuell nochmalige Korrektur der Werte mit Potentiometern 14 und 13
 - Programmplatz mit TEDAC-Schiebetaster auswählen
- 1=grün, 2=gelb, 3=orange, 4=rot

Verlassen des Programmier-Modus:

- a) mit Speichern der eingestellten Werte:
 - Taster 25 länger als 2 s drücken

Display zeigt "888", Arbeitspunkt wird mit eingestelltem Energiewert 14 und Lichtbogenlänge 13 abgespeichert

- Programmiermodus wird verlassen

b) ohne Speichern

Taster (18) kurz drücken

- eingestellte Werte 14 und 13 werden nicht abgespeichert

- Programmiermodus wird verlassen

11 Wahlschalter "Betriebsarten"

Die Betriebsart wird mit Schalter (17) gewählt.

Es stehen folgende Einstellungen zur Auswahl:

2-Takt-Betrieb:

Brennertaster ein - Schweißen ein

Brennertaster aus - Schweißen aus

4-Takt-Betrieb:

Brennertaster ein - Schweißen mit Startstrom

Brennertaster aus - Schweißen mit Hauptstrom

Brennertaster ein - Absenken in eingestellter Absenkzeit bis zum Endstrom, anschließend Schweißen mit Endstrom

Brennertaster aus - Schweißen aus

Startstrom: an Trimpmpotentiometer auf Platine "ME-MAG-4.1X" einstellbar

Absenkzeit: an Trimpmpotentiometer auf Platine "ME-MAG-4.1X" einstellbar

Endstrom: an Trimpmpotentiometer auf Platine "ME-MAG-4.1X" einstellbar

Hauptstrom: einstellbar mit Potentiometer 14

Betriebsart "Intervall":

- Brennertaster ein - Takten mit programmierter Schweiß- und Pausezeit

- Brennertaster aus - Schweißen aus

Programmieren von Schweiß- und Pausezeit:

- Taste 25 "Gas/Programm" gedrückt halten

- In Display 20 wird die Schweißzeit und in Display 23

die Pausezeit in Sekunden angezeigt

- Brennertaster ein - Display 25 springt auf 0 und die Schweißzeit beginnt hochzuzählen - max = 11,1 sek.

Brennertaster aus - Display 25 stoppt hochzuzählen. - Display 23

springt auf 0 und die Pausezeit beginnt hochzuzählen max = 11,1 sek.

- Brennertaster ein - Display 23 stoppt - Taste 25 loslassen

- Werte für Schweiß- und Pausezeit werden gespeichert

Betriebsart "Punkten":

- Brennertaster ein - Schweißen ein mit programmierter Schweißzeit
danach Schweißen aus

Programmieren der Schweißzeit erfolgt wie bei Intervall-Betrieb beschrieben, jedoch nur für die Schweißzeit (Display 20)

25 Taster "Gas/Programm"

- a) Gastest mit Haltefunktion und zeitgesteuerter Selbstabschaltung
- b) Programmierung: - Intervallschweißen - Punkten - 4 Festprogramme

Option Schlüsselschalter

Mit dem Schlüsselschalter können die Bedienelemente der Frontplatte verriegelt werden. Die Potentiometer sind dann außer Betrieb und die Steuerung schaltet automatisch auf "4-Festprogramme am TEDAC-Brenner".

Wahlschalter "Material"

Der Schalter ist im Drahtvorschubgerät montiert.

Auswahl des verwendeten Schweißdrahts:

- Stahl mit Mischgas
- Stahl mit CO₂
- Edelstahl
- Aluminium
- Spezialprogramm

Wahlschalter "Drahtdurchmesser"

Der Schalter ist im Drahtvorschubgerät montiert.

Auswahl des eingesetzten Drahtdurchmessers:

- 0,6 oder 0,8 mm
- 1,0 mm
- 1,2 mm
- 1,6 mm
- Spezialdurchmesser

2.3 Interne Einstellmöglichkeiten

Auf der im Innenraum angeordneten Steuerelektronik "ME-MAG-4.1X" können folgende Parameter an Trimpotentiometern eingestellt werden:

- ⇒ Drahrückbrandkorrektur
- ⇒ Zündvorschub
- ⇒ Startstrom (bei 4-Takt-Betrieb)
- ⇒ Absenkzeit (bei 4-Takt-Betrieb)
- ⇒ Endstrom (bei 4-Takt-Betrieb)
- ⇒ max. Drahtvorschgeschwindigkeit
- ⇒ Temperaturschwelle-Lüfternachlaufzeit
- ⇒ Nachlaufzeit Wasserpumpe (bei wassergekühlten Anlagen)
- ⇒ Abgleich-Spannungsanzeige am Display
- ⇒ **Referenzspannung 5 V** (werkseitig abgeglichen, darf nicht verändert werden)

Die Werte sind im Auslieferungszustand voreingestellt.