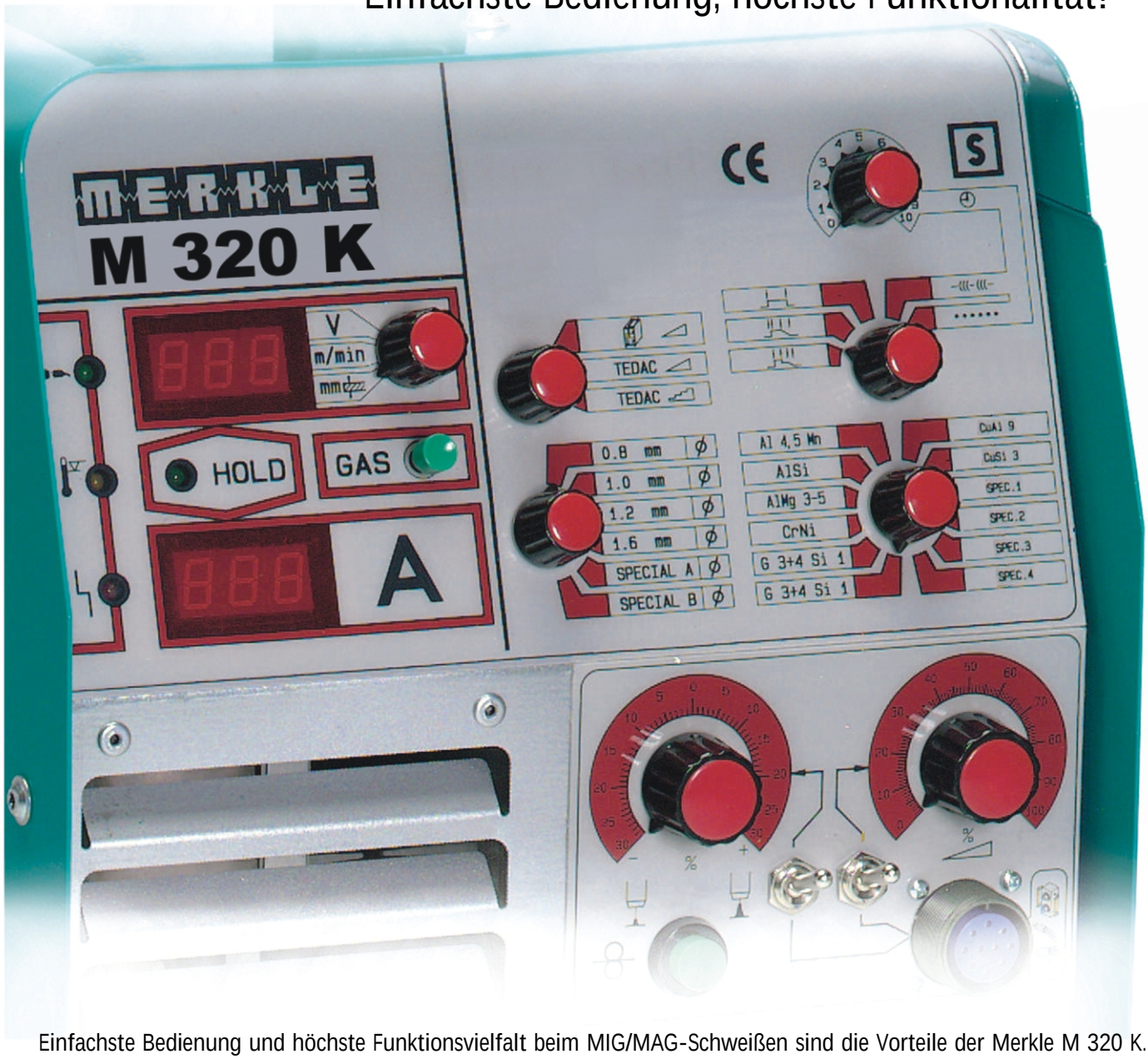
MIG/MAG-Schweißanlage M 320 K

Die tragbare Alternative!

Merkle M 320 K

Einfachste Bedienung, höchste Funktionalität!



Einfachste Bedienung und höchste Funktionsvielfalt beim MIG/MAG-Schweißen sind die Vorteile der Merkle M 320 K.

- Stufenlose Einknopfbedienung.
- Energieregelung und -anzeige am TEDAC®-Schweißbrenner (siehe Rückseite).
- 2-Takt/4-Takt/Punkten/stufenlose Intervallschaltung.
- 4-Rollen Drahtvorschub-Getriebe.
- Reproduzierbare Schweißergebnisse durch betriebssichere Mikroprozessor-Steuerung und digitale Prozessregelung.
- Erprobte Schweißprogramme für Stahl, legierten Stahl, Alu, Alu-Legierungen und MIG-Löten.

- Einfachste Bedienung.
- Perfektes Zünden durch neuartiges Zündverfahren.
- Digitale Anzeige für Schweißstrom, Schweißspannung, Drahtvorschub und Materialstärke mit Voranzeige und Hold-Funktion.
- Zugelassen für den Betrieb unter erhöhter elektrischer Gefährdung, S-Zeichen.
- Option: Anschluss für Fernregler und Push-Pull-Brenner.

Wasserkühlgerät und Transportwagen

Praxisgerechten Zusatznutzen erleben!

Wasserkühlgerät WK 300

Wasserkühlgerät WK 300

Auf Wunsch kann das Wasserkühlgerät WK 300 eingesetzt werden. Die Montage erfolgt mit wenigen Handgriffen. Über eine elektrische Steckverbindung an der Rückseite erfolgt der Anschluss. Es ergeben sich flexible Einsatzmöglichkeiten: z.B. in der Werkstatt Schweißen mit Wasserkühlung und wassergekühltem Brenner, auf der Montage Arbeiten mit gasgekühltem Schweißbrenner.

Transportwagen TW 110 und Wasserkühlgerät WK 300

Transportwagen TW 110

Optimal für den Einsatz in der Werkstatt oder auf der Baustelle ist der Transportwagen TW 110:

- Extra große Räder.
- Aufnahme für eine 10, 20 oder 50 l Gasflasche.
- Tiefergesetzter Gasflaschenhalter.
- 2 Halterungen für Schweißbrenner und Kabel.

Merkle M 320 K, WK 300

Technische Daten:

Primär:			
Primärspannung	3 x 380-440 V (230 V)	Schweißverfahren	MIG/MAG und MIG-Löten
Frequenz	50/60 Hz		
Dauerleistung	10 kVA	Energieregelung	stufenlos, Einknopfbedienung, an der Anlage/am TEDAC-Brenner/ 10 Programme am TEDAC-Brenner abrufbar
Dauerstrom	14 A		
Höchststrom	19 A		
Sekundär:		Lichtbogenlänge	automatische Einstellung
Leerlaufspannung	57 V	Lichtbogenkorrektur	Potentiometer +/- 30 %
		Betriebsart	2-Takt/4-Takt/4-Takt mit Absenkung/Intervall/Punkten
MIG/MAG-Betrieb:			
Arbeitsspannung	15-30 V	Punktzeit/Pausezeit	stufenlos einstellbar
Schweißstrom	20-320 A	Materialanwahl	Stahl/leg. Stahl/Alu/MIG-Löten
HSB 50 % ED (10 min.)	320 A	Drahtstärke	0,8/1,0/1,2 mm und spezial
DB 100 % ED (40°C)	250 A	Gastest	Taster mit Haltefunktion und Zeitabschaltung
		Leistungsregelung	Inverter
		Kühlung Brenner	Schutzgas, Option: Wasser
		Brenneranschluss	Euro-Zentralanschluss
		Drahtantrieb	4-Rollen-Getriebe DV-25/4 (0,5-25 m/min.)
		Schutzart	IP 23
		Norm	EN 60974-1 "S" / CE
		Gewicht	32 kg (ohne Drahtspule)
		Maße (LxBxH)	600 x 300 x 565 mm

Wasserkühlgerät WK 300:

Elektrischer Anschluss:
über Steckverbindung an der Schweißanlage

Pumpe:
Kreiselpumpe

Wasserdruckschalter:
integriert

Wasseranschluss:
2 Schnellverschluss-Kupplungen

Kühlmittelinhalt:
3,0 l

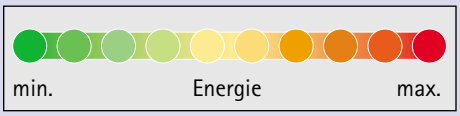
Gewicht:
23 kg

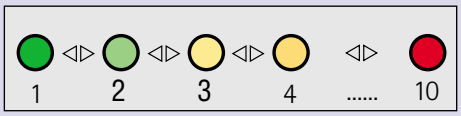
Maße (LxBxH):
600 x 300 x 260 mm

Technische Änderungen vorbehalten.

TEDAC®-System
(Torch Energy Display and Control)

- **Energieregelung und Anzeige direkt am Brenner**
- **Abruf von programmierbaren Jobs**





Stufenlose Energieregelung und Anzeige

Präzise stufenlose Energieregelung mit einem Schiebetaster im Handgriff des Brenners – vor, während und nach dem Schweißen. Anzeige der momentan eingestellten Energie durch stufenlose Farbänderung einer mehrfarbigen LED-Anzeige.

Abruf von programmierbaren Jobs

Mit dem Schiebetaster können bis zu 10 frei programmierbare Arbeitspunkte (Jobs) abgerufen werden. Die Einstellungen sind auf den Kennlinien frei wählbar. Perfekt reproduzierbare Schweißergebnisse in jeder Einstellung.

Merkle Schweißanlagen-Technik GmbH • Industriestraße 3 • D-89359 Kötz
Tel.: (08221) 915-0 • Fax: (08221) 915-40 • Internet: www.merkle.de • e-mail: info@merkle.de