



Výrobní program společnosti MERKLE – 2016

VÁŠEŇ PRO SVAŘOVÁNÍ





Merkle nastavuje standardy

KVALITA A VÝKON NA NEJVYŠŠÍ ÚROVNI

Firma Merkle byla založena v roce 1964 ve městě Kötzt, které leží ve švábské části Bavorska, a postupně se stala jedním ze špičkových výrobců svařeček a progresivních svařovacích technologií. Důkazem velké hloubky výrobního programu jsou vlastní CNC obráběcí centra a automatické soustruhy, moderní výroba skříní a výroba svařovacích hořáků na ploše 7 000 metrů čtverečních.

Přístup společnosti Merkle ke kvalitě je prostý, ale efektivní: vysoká dostupnost všech strojů, příslušenství a náhradních dílů.

V hlavním závodu Kötzt a poradenských a servisních pobočkách Merkle po celé Evropě pracuje na moderních pracovištích celkem přes 220 zaměstnanců.

Regionální prodejní a servisní týmy společnosti Merkle v Německu, Evropě a mnoha jiných částech světa poskytují zákazníkům prvotřídní služby.

Efektivní logistický systém k distribuci příslušenství a náhradních dílů, vlastní školicí středisko a profesionální aplikační laboratoř jsou projevem skutečné orientace na zákazníky.

Nová řešení v oblasti svařování a řezání vyvíjejí zkušení inženýři v našich vlastních testovacích a elektronických odděleních.

**Merkle.
Vášeň pro svařování.**





Strana 4 Stupňově regulovaná svařovací zařízení MIG/MAG

Strana 5 Plynule regulovaná svařovací zařízení MIG/MAG



Strana 6/7 Svařovací zařízení PulseARC



Strana 8 Elektrodové inventory, plazmová řezací zařízení

Strana 9 Svářečky TIG a plazmová svařovací zařízení



Strana 10 Svařovací a řezací hořáky

Strana 11 Systém TEDAC®



Strana 12 Otočné stoly a kladkové otáčecí stojany

Strana 13 Součásti pro systémové automaty



Strana 14/15 Automatizační řešení





Pro řemeslníky i výrobní závody

STUPŇOVĚ REGULOVANÁ SVAŘOVACÍ ZAŘÍZENÍ MIG/MAG



Využijte funkční přednosti, které poskytuje přehledný ovládací panel s velkými ovladači funkcí a moderním designem.

Řízení s automatickým posuvem drátu Synergic u svářeček řady CompactMIG a OptiMIG zajišťuje maximální účinnost, pohodlné ovládání a kvalitu.

- **RedMIG:**
úsporná základní řada svářeček MIG/MAG
- **CompactMIG:**
třída profesionálních univerzálních svářeček MIG/MAG
- **OptiMIG:**
řada výkonných průmyslových svářeček MIG/MAG

Typ	Svařovací proud	Počet stupňů
-----	-----------------	--------------

RedMIG

1600 K	25–160 A, 30 %	7
2000 K	25–200 A, 30 %	7
2800 K	25–280 A, 30 %	14
3000 K/D	25–280 A, 35 %	14

CompactMIG

280 K	25–280 A, 35 %	14
400 K/DW	25–400 A, 35 %	14

OptiMIG

350 KW/DW	25–350 A, 60 %	28
450 KW/DW	25–450 A, 40 %	42
550 DW	25–560 A, 40 %	42



RedMIG

CompactMIG

OptiMIG



Dokonalé svařování díky špičkové technologii

PLYNULE REGULOVANÁ SVAŘOVACÍ ZAŘÍZENÍ MIG/MAG



Všechna plynule regulovatelná zařízení Merkle s technologií MIG/MAG mají jednoprvkové ovládání Synergic.

Tato zařízení na základě jednoduché předvolby svařovacího proudu automaticky stanoví správné nastavení rychlosti posuvu drátu a svařovací napětí.

- **MobiMIG:**
přenosné, elektrodový režim a proces ColdMIG
- **SpeedMIG:**
proces DeepARC s vysokou rychlostí svařování a hlubokým závarem

Typ	Svařovací proud	Nastavení
-----	-----------------	-----------

MobiMIG

180 K	25–180 A, 20 %	plynule
280 K	25–280 A, 35 %	plynule
320 K	25–320 A, 40 %	plynule

SpeedMIG

352 DW	25–350 A, 50 %	plynule
452 DW	20–450 A, 50 %	plynule
552 KW/DW	20–550 A, 40 %	plynule



SpeedMIG



MobiMIG



√ DeepARC

- Zrychlení svařování až o 100 %
- Hlubší závar
- Bez přichytávání okují

❄ ColdMIG

- Až o 30 % méně tepla
- Optimální svařitelnost tenkých plechů
- Možnost velkého přídavku do mezer

☰ HighUP

- Snadné svařování stoupavým svarem
- Zrychlení svařování o 100 %
- Spolehlivý závar

⏏ ProSWITCH

- Univerzální aplikovatelnost
- Dokonalé zavaření kořene
- Jednoduchá manipulace



Maximální ekonomičnost díky vysoké rychlosti

SVAŘOVACÍ ZAŘÍZENÍ PulseARC



Generace zařízení HighPULSE je charakteristická inovativními funkčními detaily, díky nimž je pro všechny profesionální svařovací aplikace nebývalým přínosem.

A dynamický design s pevnými integrovanými rukojetmi k přenášení dává jasně najevo, kdo tady má hlavní slovo.

- Plynulá regulace energie u hořáku TEDAC®
- Snadné ovládání i v rukavicích
- Multifunkční displej
- Technologie DeepARC, ColdMIG, HighUP a ProSWITCH

Typ	Svařovací proud	Regulace
HighPULSE		
282 K	25–280 A, 35 %	plynule
352 K	25–350 A, 40 %	plynule
HighPULSE KW/DW		
352 DW	25–350 A, 50 %	plynule
452 KW/DW	20–450 A, 50 %	plynule
552 KW/DW	20–550 A, 40 %	plynule
HighPULSE RS		
352 RS	20–350 A, 60 %	rozhraní
452 RS	20–450 A, 50 %	rozhraní
552 RS	20–550 A, 40 %	rozhraní



HighPULSE 282/352 K

HighPULSE 352/452/552 KW/DW

HighPULSE Robotics
352/452/552 RS



Všestranná flexibilita a hospodárnost

ELEKTRODOVÉ INVERTORY A PLAZMOVÁ ŘEZACÍ ZAŘÍZENÍ



Elektrodové svařovací invertory Merkle

Elektrodové svařovky Merkle jsou konstruovány jako invertory. Vynikají svými svařovacími vlastnostmi. Tato zařízení jsou ideální pro využití v dílnách, při montážích a stavbách potrubí.

Plazmová řezací zařízení Merkle

Plazmová řezací zařízení Merkle, která jako plazmový plyn používají stlačený vzduch, jsou úspornou alternativou autogenního řezání. Jsou vhodná k řezání elektricky vodivých, lakovaných i galvanizovaných kovů.

Typ	Svařovací proud	Sít'
-----	-----------------	------

Elektrodové svařovací invertory

MobiARC 160	15–160 A, 25 %	230 V
MobiARC 164 mobil	15–160 A, 25 %	230 V
LiteARC 180	10–180 A, 25 %	230 V
MobiARC 284 cel	20–280 A, 35 % 20–160 A, 25 %	400 V 230 V*
MobiARC 284 cel ±	20–280 A, 35 %	400 V

* s volitelným příslušenstvím BiPower Plus

Model	Svařovací proud	Výkon
-------	-----------------	-------

Plazmová řezací zařízení

C 82	20–80 A, 35 %	max. 30 mm
AirCUT 120 W	40–120 A, 60 %	max. 50 mm



MobiARC 160

MobiARC 164 mobil

Plazmové řezací zařízení C 82



Maximální funkčnost a snadné ovládání

SVAŘOVACÍ ZAŘÍZENÍ TIG PLAZMOVÁ SVAŘOVACÍ ZAŘÍZENÍ



Svařovací zařízení Merkle s technologií TIG a plazmová svařovací zařízení jsou výborná pro přesné spojovací svařování stejnosměrným (DC) i střídavým proudem (AC).

Díky úzkému, soustředěnému elektrickému oblouku dosahuje malého tepelného ovlivnění obrobku. Tato zařízení lze používat v ručním i automatickém provozu. K dispozici je automatický přívod studeného drátu.

- **MobiTIG:**
šikovní přenosné svářečky
- **LogiTIG:**
nový standard mezi přenosnými svářečkami, pro svařování střídavým i stejnosměrným proudem
- **Insquare / HighTIG:**
průmyslová kategorie s vodním chlazením

Typ	Svařovací proud	Sít'
-----	-----------------	------

MobiTIG a LogiTIG

MobiTIG 190 DC	5–180 A, 35 %	230 V
MobiTIG 194 DC mobil	5–180 A, 35 %	230 V
MobiTIG 284 DC	5–280 A, 35 %	400 V
TIG 300 DC	5–300 A, 50 %	400 V
MobiTIG 180 AC/DC	5–180 A, 35 %	230 V
LogiTIG 221 AC/DC	5–220 A, 25 %	230 V
LogiTIG 240 AC/DC	5–240 A, 35 %	230 V
LogiTIG 300 AC/DC	5–300 A, 50 %	400 V

HighTIG a Insquare

HighTIG W 350 DC	5–350 A, 50 %	400 V
HighTIG 452 DC	5–450 A, 40 %	400 V
HighTIG 552 DC	5–550 A, 40 %	400 V
Insquare 321 AC/DC	5–320 A, 60 %	400 V
Insquare 421 AC/DC	5–420 A, 40 %	400 V
Insquare 600 AC/DC	20–600 A, 80 %	400 V

HighPLASMA

HighPLAS 352 DC	5–350 A, 40 %	400 V
HighPLAS 452 DC	5–450 A, 70 %	400 V



MobiTIG

LogiTIG

HighTIG



Řešení optimalizovaná pro uživatele a vhodná pro všechny druhy využití

SVAŘOVACÍ A ŘEZACÍ HOŘÁKY

Ruční svařovací hořáky MIG/MAG



Svařovací hořáky pro tlačnou/tažnou metodu (push-pull)



Svařovací hořáky TIG



Hořáky s odsáváním kouře



Strojní svařovací hořáky MIG/MAG



Plazmové řezací hořáky



Typ	Výkon	Chlazení
-----	-------	----------

Ruční svařovací hořáky MIG/MAG

SB/SBT 157 G	180 A, 60 % ED	plyn
SB/SBT 307 G	300 A, 60 % ED	plyn
SB/SBT 351 G	280 A, 60 % ED	plyn
SB/SBT 352 W	300 A, 60 % ED	voda
SB/SBT 504 W	450 A, 60 % ED	voda
SB/SBT 603 W	600 A, 60 % ED	voda
HSB/HSBT 600 W	600 A, 100 % ED	voda

Hořáky s odsáváním kouře

RSB/T 351 G	280 A, 60 % ED	plyn
RSB/T 503 W	450 A, 60 % ED	voda

Svařovací hořáky pro tlačnou/tažnou metodu (push-pull)

PP/PPT 307 G	300 A, 60 % ED	plyn
PP/PPT 502 W	450 A, 60 % ED	voda

Strojní svařovací hořáky MIG/MAG

MSB 400 W	380 A, 60 % ED	voda
MSB 603 W	600 A, 60 % ED	voda
ROB 355 W HW	370 A, 100 % ED	voda
ROB 505 W	500 A, 60 % ED	voda

Svařovací hořáky TIG se systémem Quick TIG

TH 202 G	200ADC 180AAC	plyn
TH 452 W	425ADC 385AAC	voda
TH 600 W	600ADC 600AAC	voda

Plazmové řezací hořáky

PR 81	80 A, plyn, ruční verze
PR 81-M	80 A, plyn, strojní verze
PR 122 W	120 A, voda, ruční verze
PR 122 W-M	120 A, voda, strojní verze



Regulace přímo na svařovacím hořáku

SYSTEM TEDAC®



Systém Merkle TEDAC® umožňuje plynulou vzdálenou regulaci energie a indikaci energie přímo na svařovacím hořáku.

Posuvným ovladačem na horní straně rukojeti hořáku TEDAC® lze zvyšovat a snižovat přívod energie během svařování.

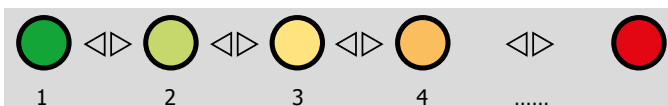
Aktuální nastavené množství energie je indikováno dobře viditelným ukazatelem s barevnou svítivou diodou přímo na hořáku TEDAC®. Díky centrální normalizované evropské přípojce není nutné používat další řídicí kabely.

Plynulá regulace a indikace energie



Přesná plynulá regulace energie pomocí posuvného ovladače na rukojeti hořáku, a to před svařováním, během něho i po něm. Indikace aktuální nastavené energie plynulou změnou barvy svítivé diody.

Načtení naprogramovaných úloh



Pomocí posuvného ovladače lze načítat volně programovatelné pracovní kroky (úlohy (Job)). Nastavení lze libovolně zvolit na charakteristikách. Každé nastavení a způsob svařování lze dokonale reprodukovat.



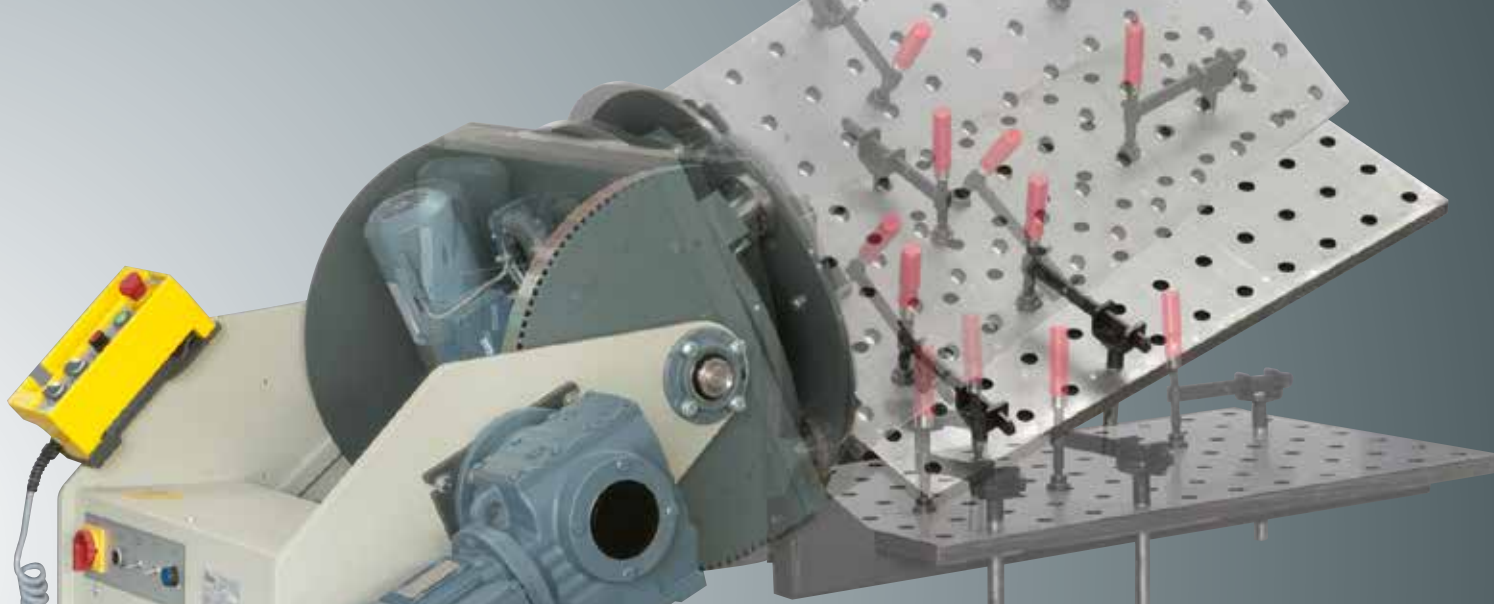
Ergonomicky tvarované tělo rukojeti, tlačítko hořáku s mikrospínačem, který má záruku na více než 10 miliónů spínacích cyklů.



Centrální normalizovaná evropská přípojka, nejsou nutné další řídicí kabely.



Barevná svítivá dioda indikuje aktuální nastavenou energii, zvolený program (úlohu (Job)), resp. korekci drátu.



Flexibilní možnosti využití ve výrobě

OTOČNÉ STOLY A KLDKOVÉ OTÁČECÍ STOJANY



Otočné stoly

Společnost Merkle vyvíjí a vyrábí široké spektrum svařovacích otočných stolů s nosností od 50 do 5 000 kg. Vyznačují se nastavitelnou konstantní rychlostí otáčení, velkým točivým momentem a vysoce zatížitelným přechodem proudu na otočný talíř.

Kladkové otáčecí stojany

Všechny kladkové otáčecí stojany jsou tvořeny jedním hnacím stojanem a jedním nebo více volnoběžnými stojany. Držáky kladek jsou nastavitelné, takže je lze přizpůsobit různému průměru obrobků.

Typ	Nosnost	Počet otáček
-----	---------	--------------

Otočné stoly

D 52/25	50 kg	0,25–2,5 min ⁻¹
D 52/70	50 kg	0,7–9 min ⁻¹
D 102	100 kg	0,1–10 min ⁻¹
D 302	300 kg	0,05–5 min ⁻¹
D 653	650 kg	0,075–2,8 min ⁻¹
D 1003	1 000 kg	0,027–1,2 min ⁻¹
D 5001	5 000 kg	0,002–1,1 min ⁻¹

Model	Nosnost	Průměr
-------	---------	--------

Kladkové stojany

R 1003	1 000 kg	50–2 000 mm
R 3002/2	3 000 kg	200–4 000 mm
R 16000	16 000 kg	300–3 500 mm



Otočné stoly

Kladkové stojany



Propracované možnosti kombinace součástí a modulů

SOUČÁSTI PRO SYSTÉMOVÉ AUTOMATY

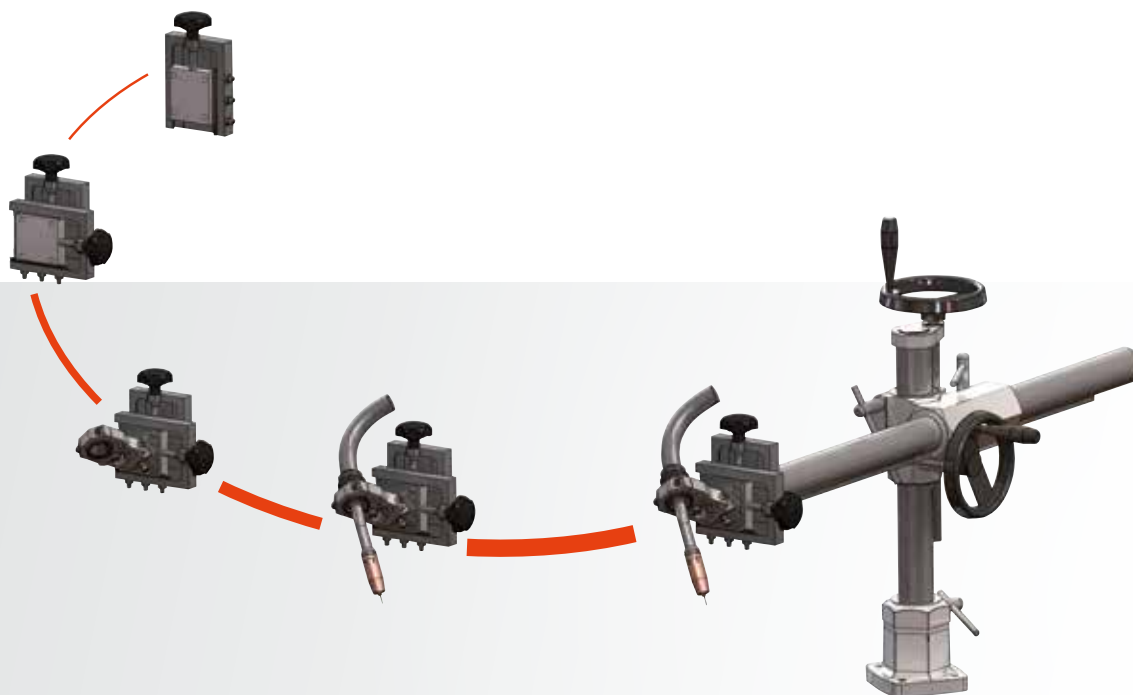


Společnost Merkle vyrábí široké spektrum součástí pro systémové automaty, ze kterých lze sestavovat částečně a plně automatizovaná řešení pro svařovací technologie.

Schémata montážních otvorů na systémových součástech jsou vzájemně kompatibilní, takže umožňují snadné sestavení. Díky tomu lze neomezeně vytvářet varianty od jednoduché přívodní jednotky k hořáku až po složité automaty.

Vyžádejte si náš katalog součástí pro systémové automaty a ucelených řešení, který je věnován těmto hlavním oblastem:

- ruční nastavovací suporty různých délek
- výkyvné a otočné držáky hořáků
- motorové suporty
- systémy snímání a monitorování svarů
- inteligentní závěsná zařízení pro posuvy drátu a svářečky
- přípravky ke svařování kruhových a podélných svarů





Nosíkové svařovací zařízení se
svařovacími hlavami ze dvou stran

SPOLEČNOST MERKLE NASTAVUJE SVÝMI
MODERNÍMI **AUTOMATIZAČNÍMI ŘEŠENÍMI**
NOVÉ TECHNOLOGICKÉ STANDARDY



Kompletní systémy pro racionální výrobu

AUTOMATIZAČNÍ ŘEŠENÍ



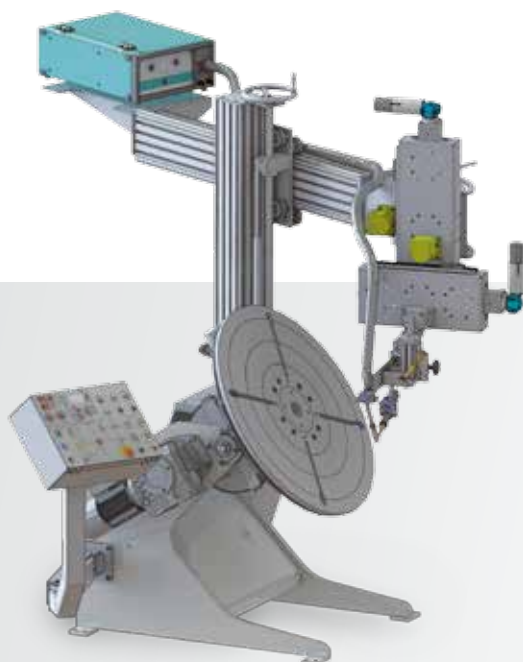
Společnost Merkle nabízí ucelená řešení pro automatizovanou svařovací výrobu. Po důkladné analýze požadavků a zadání, které máte při svařování splnit, navrhujeme vždy vhodné komplexní řešení.

Svařování kruhových svarů

Základem řešení pro svařování kruhových svarů je některý ze systémů Merkle s kladkovými stojany nebo svařovacích otočných stolů Merkle. Nabídka sahá od svařování nátrubků až po výrobu velkých soustav nádrží. Používají se všechny postupy svařování (MIG/MAG, PulseARC, TIG a plazmové).

Svařování podélných svarů

Pro svařování podélných svarů je k dispozici řada různých automatů. Různé aplikace lze zajistit pomocí upínacích zařízení délky až 4 m, svařovacích portálů nebo kompletních nosíkových svařovacích automatů se snímáním obrysů. Lze v nich použít všechny postupy svařování.



Svařování kruhových svarů



Svařování podélných svarů



06/2016

ZAJISTĚTE SI ÚSPĚŠNOU BUDOUCNOST.

Vsad'te na firmu Merkle. Specialistu na svařovací zařízení, svářečky, hořáky a inteligentní automatizační systémy. Který má vlastní dceřiné společnosti a zastoupení v Německu, Evropě a mnoha zemích světa.

Společnost Merkle vás vítá.

VÝROBNÍ PROGRAM

- Svařovací zařízení MIG/MAG
- Svařovací zařízení PulseARC
- Svařovací zařízení TIG
- Elektrodové svařovací inventory
- Plazmová svařovací a řezací zařízení
- Svařovací a řezací hořáky
- Otočné stoly a kladkové otáčecí stojany
- Součásti pro systémové automaty a ucelená řešení
- Merkle Robotics



Merkle Schweissanlagen-Technik GmbH

Industriestr. 3 | D-89359 Koetz | Germany
Tel.: +49 8221 915-0 | Fax: +49 8221 915-40
e-mail: info@merkle.de

www.merkle.de

