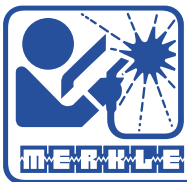




## MIG/MAG-Schweißgeräte

Bauserie 160-280 A





## Typ M 211 K

Stufenlos regelbar, Einknopfbedienung!



minimal ◀◀◀ Energieanzeige ▶▶▶ maximal



Merkle TEDAC®-System:  
Energie Schalten, Regeln  
und Anzeigen – direkt am  
Schweißbrenner



Neu: MIG-Löten,  
Spezialdrossel und  
Sonderprogramm  
für CuSi-Draht.

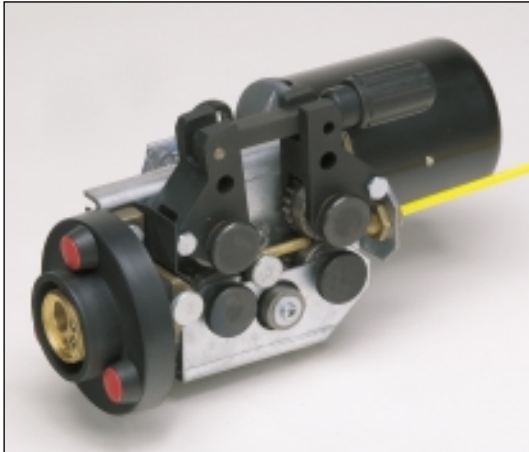
### MERKLE M 211 K, stufenlos regelbar mit TEDAC®-System

Typ M 211 K: stufenlos regelbares MIG/MAG Schweißgerät für 210 A Schweißstrom. Größtmöglicher Bedienkomfort durch Einknopfbedienung und Energiefernregelung am TEDAC®-Schweißbrenner.

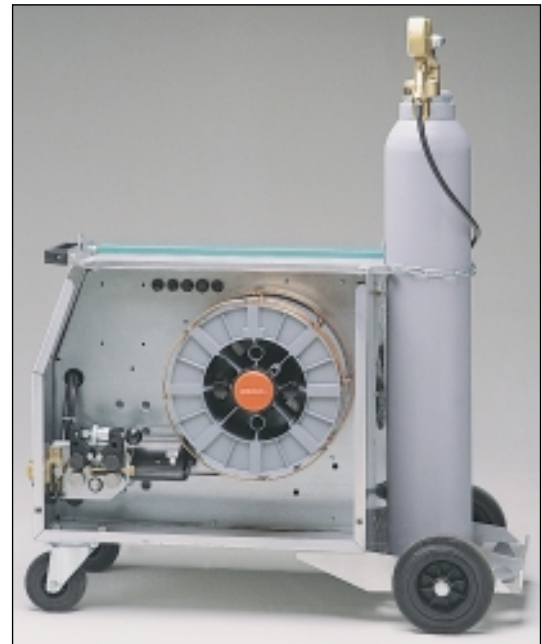
- Stufenlose Einknopfbedienung.
- Energiefernregelung am TEDAC®-Brenner.
- Mehrfarbige Energieanzeige am TEDAC®-Brenner.
- Umschaltbar 230V/400V mit Grob- und Feinbereich.
- Reproduzierbare Schweißergebnisse durch betriebssichere Mikroprozessor-Steuerung.
- Stromabsenkung im 4-Takt-Betrieb.

- Optimales Zünden durch Zündautomatik.
- Schweißprogramme für Stahl, leg. Stahl und Alu.
- Tipptaster für Drahtstärkenwahl 0,6 / 0,8 / 1,0 mm.
- Sicherheitsabschaltung im 4-Takt-Betrieb.
- Einfädelautomatik mit Eilgang und verminderter Zündvorschub für Schweißdraht.
- 2-Takt/4-Takt, Punkten, stufenlose Intervallschaltung.

# Perfekt in Handhabung und Funktion



Die Anlagen M 211 K und M 285 K sind serienmäßig mit dem 4-Rollen-Präzisions-Flanschgetriebe DV-25/4 ausgestattet.



Die kompakten Anlagen sind übersichtlich und platzsparend im Aufbau. Das Drahtvorschubsystem und die Drahtrolle sind seitlich angeordnet und leicht zugänglich.

## Stufenlos regelbares Gerät



	M 211 K	
<b>Primär:</b>		
Spannung	1 x 230 V	1 x 400 V
Frequenz	50/60 Hz	50/60 Hz
Dauerleistung	2,9 kVA	3,6 kVA
Dauerstrom	13 A	9 A
Höchststrom	26 A	20 A
<b>Sekundär:</b>		
Leerlaufspannung	42 V	42 V
Arbeitsspannung	15-22,5 V	15-24,5 V
Schweißstrom	25-170 A	25-210 A
HSB 35% ED(10 min.)	170 A	210 A
HSB 60% ED(10 min.)	90 A	110 A
Schutzart	IP 21	
Isolierstoffklasse	H	
Hauptschalter	230 V / 400 V mit Bereichen 1 und 2	
Programmwahl	Taster und LED für 2-Takt/4-Takt/Intervall/Punkten	
Energieeinstellung	Taster und LED für Regelung TEDAC/Maschine	
Materialanwahl	Taster und LED für Stahl/legierten Stahl/Alu/CuSi 0,8 mm	
Drahtanwahl	Taster und LED für 0,6/0,8/1,0 mm	
Energieeinstellung	Potentiometer oder am TEDAC-Brenner	
Drahtvorschub	4-Rollen-Getriebe DV-25/4	
Norm	EN 60974-1" S"/CE	
Gewicht	75 kg	
Maße LxBxH	800 x 480 x 620 mm	
Gasflaschenhalter	10 l oder 20 l Gasflaschen	

Technische Änderungen vorbehalten.

## Stufengeschaltete Geräte



	M 165 K	M 185 K	M 205 K	M 285 K
<b>Primär:</b>				
Spannung	1 x 230 V	3 x 400 V	3 x 400 V	3 x 400 V
Frequenz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Dauerleistung	3,0 kVA	4,2 kVA	4,2 kVA	6,2 kVA
Dauerstrom	13 A	6 A	6 A	9 A
Höchststrom	22 A	10 A	12 A	19 A
<b>Sekundär:</b>				
Leerlaufspannung	19-35 V	17-39 V	17-39 V	16-42 V
Arbeitsspannung	15-22 V	15-23 V	15-24 V	15-28 V
Schweißstrom	25-160 A	25-180 A	25-200 A	25-280 A
HSB 35% ED(10min.)	160 A		200 A	280 A
HSB 45% ED(10min.)		180 A		
HSB 60% ED(10min.)	130 A	160 A	160 A	210 A
Schutzart	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21
Isolierstoffklasse	H	H	H	H
Kühlart	AF	AF	AF	AF
Schaltstufen	7	7	7	14
Betriebsarten	2-Takt/4-Takt/Punkten/Intervall			
Drahtvorschub	2-Rollen-Getriebe	2-Rollen-Getriebe	2-Rollen-Getriebe	4-Rollen-Getriebe
Norm	EN 60974-1" S"/CE			
Gewicht	65 kg	70 kg	70 kg	85 kg
Maße LxBxH	800 x 480 x 620 mm			
Gasflaschenhalter	10 l oder 20 l Gasflaschen			

# Typ M 165, 185, 205, 285 K

## Kompakt, robust, leistungsstark!

### Stufengeschaltete MIG/MAG-Anlagen

Die Anlagen der stufengeschalteten Baureihe sind optimal für den Einsatz im Handwerksbetrieb, bei der Kfz-Reparatur sowie beim Service.

Die Baureihe umfaßt vier Geräte:

- M 165 K – für Netzspannung 230 V, liefert 160 A Schweißstrom
- M 185 K – Gerät mit 180 A Schweißstrom
- M 205 K – das universelle Gerät mit 200 A Schweißstrom
- M 285 K – das leistungsstarke Gerät mit 280 A und serienmäßigem 4-Rollen-Antrieb



- Serienmäßig: 2-Takt/4-Takt, Punkten, Intervallschaltung.
- Zugelassen für den Betrieb unter erhöhter elektrischer Gefährdung, S-Zeichen.
- Zentralanschluss für Schweißbrenner serienmäßig.
- Steckbares Werkstückkabel.
- Stufenlose, präzise Motor-Drehzahlregelung.
- Drahrückbrandautomatik serienmäßig.

- Verzinkter Flaschenhalter für 10 l oder 20 l Flaschen.
- Sicherer Stand durch tiefgesetzten Flaschenhalter.
- Haupttransformator und Gleichrichter thermisch geschützt.
- Transformator und Glättungs-drossel aus Kupfer.
- Leichte Beweglichkeit durch 2 Bock- und 2 Lenkrollen.

# Merkle-Schweißbrenner

Optimale Schweißergebnisse bei den stufengeschalteten MIG/MAG Geräten werden mit den gasgekühlten Hand-schweißbrennern SB 154 G und SB 307 G erzielt.

SB 154 G



Mischgas: 150 A 60% ED  
CO<sub>2</sub>: 180 A 60% ED

SB 307 G



Mischgas: 280 A 60% ED  
CO<sub>2</sub>: 300 A 60% ED

Unser Unternehmen entwickelt und produziert mit einer über 40jährigen Erfahrung Schutzgasschweiß- und Schneidbrenner.

**Merkle-Brenner, überzeugende Technik Punkt für Punkt:**

- Knickschutz am Schlauchpaket.
- Geschraubte, schlagunempfindliche Griffschalen.
- Optimale Brennerkühlung durch Doppelgasführungssystem bei SB/SBT 307 G.
- Schlauchpaketlänge wahlweise 3 m oder 4 m.
- Servicefreundlich durch austauschbaren Düsenstock.
- Isolierter Brennkörperaufbau.
- Geschraubte Gasdüsen.
- Eigene, kostengünstige Verschleißteilefertigung.
- Gekapselter Mikrotaster im Brennerschalter.

## Merkle TEDAC®-Schweißbrenner

Stufenlose Energiefernregelung und Energieanzeige direkt am Schweißbrenner für das MIG/MAG Gerät Typ M 211 K.



Mit einem Schiebetaster auf der Oberseite des TEDAC®-Brennerhandgriffs kann die Energiezufuhr beim Schweißen erhöht und abgesenkt werden.

An einer gut sichtbaren mehrfarbigen LED-Anzeige wird die gerade eingestellte Energie direkt am TEDAC®-Brenner angezeigt.

Die Farben wechseln stufenlos von grün (minimale Energie) über gelb (geringe Energie), orange (mittlere Energie) bis rot (maximale Energie).

Die TEDAC®-Schweißbrenner eignen sich besonders für schwer zugängliche Arbeitsplätze, da das zeitaufwendige Herangehen an das Schweißgerät entfällt.

Die TEDAC®-Schweißbrenner verfügen über einen Standard-Zentralanschluss, zusätzlichen Steuerleitungen sind nicht erforderlich.

SBT 154 G



Mischgas: 150 A 60% ED  
CO<sub>2</sub>: 180 A 60% ED

SBT 307 G



Mischgas: 280 A 60% ED  
CO<sub>2</sub>: 300 A 60% ED

Zukunft erfolgreich gestalten.



Gestalten Sie Ihre Zukunft erfolgreich.

Mit Merkle. Ihrem Spezialisten für Schweißanlagen, Schweißgeräte, Brenner und intelligenten Qualitäts-Sicherungssystemen. Mit eigenen Tochtergesellschaften und Werksvertretungen in Deutschland, Europa und vielen Ländern der Welt.

Herzlich willkommen bei Merkle.



Merkle Schweißanlagen-Technik GmbH • Industriestraße 3 • D-89359 Kötz

Tel.: (08221) 915-0 • Fax: (08221) 915-40 • Internet: [www.merkle.de](http://www.merkle.de) • e-mail: [info@merkle.de](mailto:info@merkle.de)