

Sonstige Anlagen

MESSER GRIESHEIM 

Drahtvorschubgerät DVB – RVM DVB – RV - EUROMAG

Beratung ▪ Ersatzteile ▪ Kundenservice



Online-Shop
www.merkle-shop.de



Produktkatalog
www.merkle-muenchen.de/Merkle_Produkt_Katalog

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



Vorbemerkungen

Diese Betriebsanleitung ist als Ergänzung zu den Betriebsanleitungen für die MIG/MAG-Schweißanlagen EUROMAG® 161 und VARIOMIG® 303, 403, 600-2 anzusehen, wenn die Schweißanlagen nicht mit konventionellem, sondern mit **Rollvorschub** ausgerüstet sind.

In diesem Fall sind die den Drahtvorschub betreffenden Abschnitte in den Anleitungen für EUROMAG und VARIOMIG ungültig – ebenso die Ersatzteillisten.

Preliminary Remarks

This instruction manual is to be regarded as an amendment to the instruction manuals for the EUROMAG® 161 and VARIOMIG® 303, 403, 600-2 MIG/MAG welding units, if these welding units are not equipped with a conventional drive system but with **roller drive system**.

In this case, the sections concerning wire feed in the EUROMAG and VARIOMIG instruction manuals are not applicable – nor are the spare parts lists.

Notes préliminaires

Cette notice d'utilisation doit être considérée comme complément aux notices d'utilisation pour le soudage MIG/MAG EUROMAG® 161 et VARIOMIG® 303, 403, 600-2, si ces installations de soudage ne sont pas équipées de l'entraînement usuel, mais de l'**entraînement à galets**.

Dans ce cas, ni les passages concernant le dérouleur de fil, dans les modes d'emploi pour EUROMAG et VARIOMIG, ni les listes des pièces de rechange ne sont valables.

Prefazione

Queste istruzioni per l'uso devono considerarsi quale supplemento alle istruzioni riguardanti gli impianti di saldatura MIG/MAG EUROMAG® 161 e VARIOMIG® 303, 304, 600-2, se questi impianti non sono muniti di avanzamento convenzionale, bensì di **avanzamento a rulli**.

In questo caso non sono validi i capoversi riguardanti l'avanzamento filo nelle istruzioni dell'EUROMAG e VARIOMIG, nonché gli elenchi dei pezzi di ricambio.

INHALT

- 1 Beschreibung
- 2 Anwendungsmöglichkeiten
- 3 Inbetriebnahme
- 4 Ersatzteillisten

CONTENTS

- 1 Description
- 2 Possible applications
- 3 Starting up
- 4 Spare parts lists

SOMMAIRE

- 1 Description
- 2 Possibilités d'emploi
- 3 Mise en service
- 4 Listes des pièces de rechange

CONTENUTO

- 1 Descrizione
- 2 Possibilità di Applicazione
- 3 Messa in Moto
- 4 Elenchi dei Pezzi di Ricambio

1. BESCHREIBUNG

Der neue Drahtvorschub mit ROTAMIG-Antrieb arbeitet ohne Getriebe, wodurch dieses sonst übliche Verschleißteil entfällt. Die Drahtelektrode läuft zuerst durch die rotierende Hohlwelle des Motors und wird von zwei hyperbolisch geschliffenen Rollen transportiert. Die Übertragung der Antriebskraft vom Motor auf den Draht geschieht auf zwei gegenüberliegenden Linien. Dadurch tritt ein Richteffekt ein.

Der Antrieb ist unbedeutend. Die Anpreßkraft der Rollen stellt sich von selbst ein, der Schweißer braucht nicht einzugreifen.

Das Vorschubsystem gibt dem Draht eine oszillierende Drehbewegung und setzt somit den Reibungswiderstand im Schlauchpaket herab. Bessere Fördereigenschaften sind die Folge.

System und Anordnung der Drahtförderrollen sichern eine gleichbleibende Förderqualität bei hoher Lebensdauer.

Der Vorschubmotor läuft mit Schutzspannung von 42 V. Deshalb kann der Drahtvorschub in das Innere eines Behälters mitgenommen werden und entspricht damit den Vorschriften für „Schweißen unter erhöhter el. Gefährdung“.

1. DESCRIPTION

The new wire feed unit with the ROTAMIG drive works without gearing, thus dispensing with one wearing part that is normally required. First of all, the welding wire runs through the rotating hollow shaft of the motor and is fed by two hyperbolically ground rollers. The drive power is transmitted from the motor onto the wire along two opposite lines, thereby producing a straightening effect.

The amount of abrasion is negligible. The contact pressure of the rollers is self-adjusting, and no intervention is required on the part of the welder.

This feeding method gives the wire an oscillating, rotary movement, thus reducing the frictional resistance inside the hose assembly. Improved feeding characteristics are the result. The feeding system and the arrangement of the wire feed rollers ensure consistently high feed quality coupled with long service life of the equipment.

The feed motor runs on a safety voltage of 42 volts. For this reason, it is possible to take the wire feed unit inside vessels etc.

1. DESCRIPTION

Le nouvel avance-fil doté de l'entraînement ROTAMIG fonctionne sans transmission intermédiaire, ce qui évite toutes les pièces d'usure courantes autrement. Le fil-électrode passe tout d'abord à travers l'arbre creux tournant du moteur, il est ensuite entraîné par deux galets à profil hyperbolique. La transmission de la force d'entraînement du moteur au fil s'effectue sur deux lignes opposées. Il en résulte un effet directionnel. L'abrasion est négligeable. La pression des galets se règle automatiquement, le soudeur n'a pas besoin d'intervenir.

Ce système d'avance confère au fil un mouvement de rotation oscillant et réduit la résistance due au frottement dans le paquet de flexibles.

Le transport du fil est ainsi notablement amélioré.

Le système et l'agencement des galets avance-fil garantissent une qualité constante de l'entraînement pour une durée de vie élevée.

Le moteur d'avance fonctionne avec une tension de protection de 42 V. C'est pourquoi l'avance-fil peut être utilisé à l'intérieur d'un conteneur.

1. DESCRIZIONE

Il nuovo avanzamento filo con avviamento ROTAMIG lavora senza ingranaggio; è perciò fuori causa questo pezzo di logoramento. Il filo elettrodo corre prima attraverso l'albero concavo rotante del motore e viene trasportato da due rulli iperbolici. Il passaggio della forza d'impulso dal motore sul filo avviene su due linee parallele. Con ciò nasce un effetto di puntamento. L'abrasione è trascurabile. La forza d'adattamento dei rulli si regola automaticamente, senza che il saldatore debba entrare in azione.

Il sistema di avanzamento dà al filo un movimento rotatorio oscillante riducendo così la resistenza d'attrito del pacco cavi. Ne risultano proprietà migliori di trasporto.

Il sistema nonchè il collocamento dei rulli di avanzamento garantiscono una continua qualità di trasporto con lunga durata di vita.

Il motore di avanzamento corre con una tensione di protezione di 42 V. Perciò si può portare l'avanzamento filo nell'interno di un serbatoio.

2. ANWENDUNGS- MÖGLICHKEITEN

Der Rollvorschub ist für Stahldrahtelektroden von 0,8-1,6 mm ϕ und „harte“ Al-Drahtelektroden (z.B. AlMg) von 1,2-1,6 mm ϕ gut geeignet. „Weiche“ Al-Drahtelektroden (z.B. AlSi) mit 1,6 mm ϕ sind in Verbindung mit einem MESSER GRIESHEIM Pistolenbrenner zu empfehlen. Weitere Möglichkeiten ergeben sich bei Verwendung des Push-Pull-Systems von MESSER GRIESHEIM.

2. POSSIBLE APPLICATIONS

The roller drive system is suited well for steel welding wires of 0.8-1.6 mm diam. and "hard" aluminium welding wires (e.g. AlMg) of 1.2-1.6 mm diam. "Soft" aluminium wires (e.g. AlSi) of 1.6 mm diam. are recommended in connection with a MESSER GRIESHEIM pistol-type torch. Further applications are possible when the MESSER GRIESHEIM push-pull system is used.

2. POSSIBILITÉS D'EMPLOI

L'entraînement à galets se prête bien aux fils en acier de 0,8 à 1,6 mm de ϕ et aux fils "durs" en Al (p. ex. AlMg) de 1,2 à 1,6 mm de ϕ . Avec un pistolet de soudage MESSER GRIESHEIM sont recommandables des fils "mous" en Al (p. ex. AlSi) au diamètre de 1,6 mm. Autres possibilités avec le système Push-Pull de MESSER GRIESHEIM.

2. POSSIBILITÀ DI APPLICAZIONE

L'avanzamento a rulli è adatto a fili elettrodi in acciaio avendo un diametro di 0,8 a 1,6 mm e fili elettrodi in alluminio "duri" (per esempio AlMg) con un diametro di 1,2 a 1,6 mm. Fili elettrodi in alluminio "morbidi" (p. es. AlSi) con un diametro di 1,6 mm si raccomandano per un cannello a pistola MESSER GRIESHEIM. Altre possibilità sono offerte dal sistema Push-Pull MESSER GRIESHEIM.

3. INBETRIEBNAHME

Abdeckkappe 1 abziehen. Der Drahtvorschub ist jetzt über den Endschalter b26 verriegelt und läßt sich nicht mehr einschalten. Unfallgefahr durch rotierende Teile besteht deshalb nicht.

3. STARTING UP

Remove cover 1. The wire system is now interlocked via the limit switch b26 and cannot be switched on any longer. Therefore there is no risk of an accident caused by rotating parts.

3. MISE EN SERVICE

Soulever le capot 1. Le dérouleur de fil est maintenant verrouillé par l'interrupteur terminal b26 et ne peut plus se mettre en marche. Ainsi, pas de danger d'accident par des pièces tournantes.

3. MESSA IN MOTO

Tirare via il coperchio 1. L'avanzamento filo è sbrangato con l'interruttore b26 e non si lascia innestare. Perciò non c'è il pericolo di incidenti in seguito a parti rotanti.



31.34.05a/19

Bild 1

Schlauchpaketende des Brenners durch Spirale und Abdeckkappe ziehen. Gewindenippel und Stecker mit den dafür vorgesehenen Anschlüssen am Drahtvorschub verbinden.

Fig. 1

Pull the end of the supply hose through the spiral and the cover. Connect the threaded nipple and the plug to the corresponding connections on the wire feed unit.

Passer l'extrémité de la canalisation de la torche par la spirale et le capot. Connecter raccord fileté et fiche avec les raccords prévus à cet effet au dérouleur.

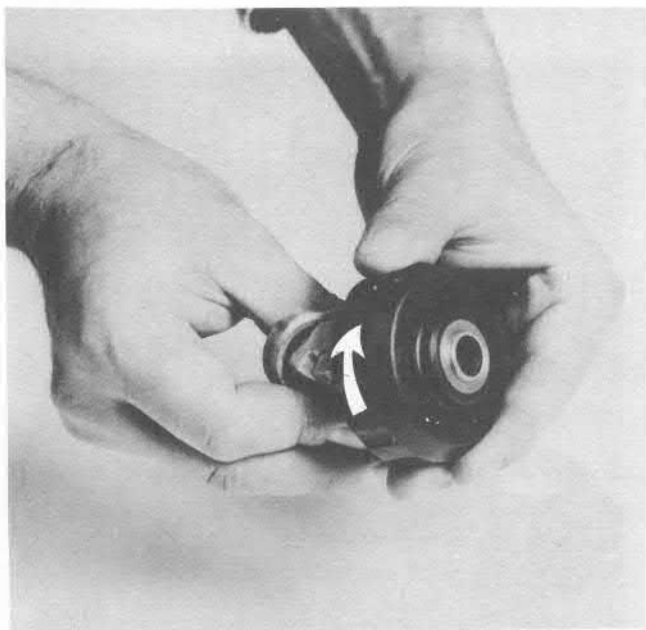
Tirare l'estremità del pacco cavi attraverso la spirale ed il coperchio. Collegare il raccordo filettato e la spina con gli attacchi previsti nell'avanzamento filo.

Rollvorschub (RV-Kopf) entsprechend der Materialart und dem Durchmesser der zu verschweißenden Drahtelektroden auswählen und Verstellung am Rollvorschubkopf bis zum Anschlag in Richtung Rollen drehen.

Select the roller drive unit (roller drive head) in accordance with the type of material and the diameter of the wire electrodes to be welded, and turn the setting ring on the roller drive head in the direction of the rollers till the end stop is reached.

Choisir l'entraînement à galets (tête RV) suivant le matériau et le diamètre des fils-électrodes à souder et tourner la bague de réglage à la tête d'entraînement à galets jusqu'à la butée, en direction des galets.

Scegliere l'avanzamento a rulli (testa) a seconda del tipo del materiale ed il diametro dei fili elettrodi da saldare e girare l'anello di regolazione sulla testa di avanzamento filo fino all'arresto in direzione dei rulli.



31.34.05a/13

Bild 2

Fig. 2

RV-Köpfe sind sowohl für Stahldrahtelektroden als auch für Aluminiumdrahtelektroden lieferbar. Der Anpreßdruck der Vorschubrollen ist an die Materialart der Drahtelektroden angepaßt. Infolgedessen sind RV-Köpfe für Aluminiumdrahtelektroden nicht für das Verschweißen von Stahldraht geeignet (und umgekehrt). Als Unterscheidungsmerkmal dient ein A (für Aluminium), das in den Metallkörper des RV-Kopfes eingestanzt ist. Der verwendbare Drahtelektroden- ϕ ist in die Vorschubrollen eingepreßt. RV-Köpfe für Stahl sind jeweils für zwei Drahtelektroden- ϕ geeignet, z.B. 1,0-1,2 mm. RV-Köpfe für Aluminium (eingestanztes A) sind für den größeren der eingepreßten Werte geeignet, z.B. eingepreßt 1,2-1,6 = geeignet für 1,6 mm Al - Drahtelektroden.

Wire drive rollers can be supplied for both steel and aluminium wires. The contact pressure of the drive rollers is adjusted to the type of material of the wire electrodes. As a result, roller drive heads for aluminium are not suitable for welding steel wire (and vice versa). As a distinctive mark an A is punched into the metal body of the roller drive head. The wire diameter to be used is imprinted in the feed rollers. Roller drive heads for steel are suitable for two wire diameters each, e.g. 1.0-1.2 mm. Roller drive heads for aluminium (A punched in) are suitable for the bigger diameter imprinted, e.g. 1.2-1.6 imprinted = suitable for 1.6 mm Al wire.

Les têtes RV sont livrables pour fils acier ainsi que pour fils aluminium. La pression d'application des galets d'entraînement est adaptée aux fils-électrodes. Ainsi les têtes RV pour fils-électrodes en aluminium ne se prêtent pas au soudage avec fil en acier (et vice versa). Un A (pour aluminium), estampé dans le corps métallique de la tête RV sert de signe distinctif.

Le diamètre convenable des fils-électrodes est inscrit sur les galets d'entraînement. Les têtes RV pour acier sont appropriées chaque fois à deux diamètres de fils-électrodes, p. ex. 1,0 à 1,2 mm. Avec les têtes RV pour aluminium (A estampé) ne considérer que la valeur indiquée la plus élevée, p. ex. valeur indiquée 1,2 à 1,6 - appropriée pour fils-électrodes en aluminium de 1,6 mm.

Teste di avanzamento a rulli sono disponibili sia per fili elettrodi in acciaio sia per quelli in alluminio.

La forza di compressione dei rulli di avanzamento è adattata al tipo di materiale dei fili elettrodi. Teste di avanzamento a rulli previste per fili elettrodi in alluminio non sono quindi adatte alla saldatura di fili in acciaio (e viceversa). Quale distintivo di differenza serve una A (per alluminio) punzonata nel corpo metallico della testa di avanzamento.

Il diametro dei fili elettrodi da impiegare si trova nei rulli di avanzamento. Teste di avanzamento adatte per acciaio si possono sempre usare per 2 diametri, p. es. 1,0 e 1,2 mm.

Teste adatte per l'alluminio (A punzonata) si prestano sempre al valore maggiore, p. es. 1,2 a 1,6 mm - adatte per fili elettrodi in Al con diametro di 1,6 mm.