

## Sonstige Anlagen

**MESSER GRIESHEIM** 

# Drahtvorschubgerät EUROTRAC S-2, SV

Beratung ▪ Ersatzteile ▪ Kundenservice



Online-Shop

[www.merkle-shop.de](http://www.merkle-shop.de)



Produktkatalog

[www.merkle-muenchen.de/Merkle\\_Produkt\\_Katalog](http://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](mailto:info@merkle-muenchen.de)  
[www.merkle-muenchen.de](http://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](mailto:info@merkle-landshut.de)  
[www.merkle-landshut.de](http://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](mailto:info@merkle-rosenheim.de)  
[www.merkle-rosenheim.de](http://www.merkle-rosenheim.de)

# Bestellformular



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 \_\_\_\_\_

# 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](http://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](http://www.schweisskurse-merkle.de)



## Gebrauchtanlagen

Suchen Sie eine besonders günstige Gebrauchtanlage? Eine große Auswahl verschiedenster Modelle finden Sie unter [www.gebrauchte-schweissgeraete.de](http://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](http://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](http://www.oldtimer-tv.com)

n67000664



n67000665



Inhalt	Contents	Sommaire	Contenuto
Messer Griesheim Produkte mit Qualitäts-Zertifikat	Messer Griesheim Products with Quality Certificate	Des produits Messer Griesheim avec certificat de qualité	Prodotti della Messer Griesheim con certificato di qualità
1. Allgemein	1. General remarks	1. Généralités	1. Dati generali
1.1 Anwendungsmöglichkeiten	1.1 Applications	1.1 Possibilités d'utilisation	1.1 Possibilità d'impiego
1.2 Technische Daten	1.2 Technical data	1.2 Caractéristiques techniques	1.2 Dati tecnici
2. Beschreibung	2. Description	2. Description	2. Descrizione
3. Wirkungsweise / Einstellung	3. Method of operation/ Adjustment	3. Mode de fonction / Réglage	3. Funzionamento / Regolazione
3.1 Zeichenerklärung	3.1 Key to symbols	3.1 Signification des signes et symboles	3.1 Spiegazione dei simboli
3.2 2-Takt-Betrieb	3.2 2-stroke mode	3.2 Commande 2 temps	3.2 Esercizio a 2 tempi
3.3 4-Takt-Betrieb	3.3 4-stroke mode	3.3 Commande 4 temps	3.3 Esercizio a 4 tempi
3.4 Punktschweißen	3.4 Spot welding	3.4 Soudage par points	3.4 Saldatura a punti
4. Inbetriebnahme	4. Start-up	4. Mise en service	4. Messa in moto
4.1 Anschlüsse herstellen	4.1 Connections	4.1 Réalisation des branchements	4.1 Attacchi
4.2 Schweißbrenner-Anschluß	4.2 Connecting the welding torch	4.2 Branchement de la torche de soudage	4.2 Attacco della torcia
4.3 Einsetzen der Drahtelektrode	4.3 Loading the welding wire	4.3 Mise en place du fil-électrode	4.3 Sistemazione del filo Elettrodo
4.3.1 Drahtspule	4.3.1 Wire spool	4.3.1 Bobine de fil	4.3.1 Bobina di Filo
4.3.2 Einfädeln der Drahtelektrode	4.3.2 Threading the welding wire	4.3.2 Enfilage du fil-électrode	4.3.2 Introduzione del filo
4.3.3 Einstellen der Spindelbremse	4.3.3 Adjusting the spindle brake	4.3.3 Réglage de frein de broche	4.3.3 Regolazione del Freno d'Aspo
4.4 Einstellen der Schutzgasmenge	4.4 Adjusting the shielding gas flow rate	4.4 Réglage du débit de gaz protecteur	4.4 Regolazione del Quantitativo di Gas inerte
5. Einstellhinweise	5. Notes on wire speed settings	5. Instructions de réglage	5. Indicazioni per la Regolazione
6. Sicherheitsmaßnahmen/ Unfallschutz	6. Safety precautions/ Accident prevention	6. Mesures de sécurité / Protection contre les accidents	6. Misure di Sicurezza / Prevenzione contro gli Infortuni
7. Wartung	7. Maintenance	7. Entretien	7. Manutenzione
8. Störungsbehebung	8. Fault tracing/correction guide	8. Localisation des pannes	8. Ricerca di guasti
9. Ersatzteilliste	9. Spare parts list	9. Liste des pièces détachées	9. Elenco dei Pezzi di Ricambio
10. Schaltplan	10. Circuit diagram	10. Schéma électrique	10. Schema elettrico
Aktualisierung (Nachtrag zur Betriebsanleitung siehe hintere Deckelseite)	Updating (Supplement to the instruction manual see inside back cover)	Actualisation (informations supplémentaires concernant le mode d'emploi voir la couverture à la fin sur la page intérieure).	Attualizzazione (supplemento sull'istruzione per l'uso, ved. l'ultima pagina interna).



**1. Allgemein****1. General remarks****1. Généralités****1. Dati generali****Vorbemerkungen**

Diese Betriebsanleitung ist in Verbindung mit der Betriebsanleitung der Schweißstromquelle zu benutzen. Die Inbetriebnahme soll bei der Schweißstromquelle beginnen.

**1. Allgemein**

Das Drahtvorschubgerät EUROTRAC S-2, SV basiert auf dem bewährten konventionellen Vorschubsystem, bestehend aus Drahtförderrolle und Druckrolle.

EUROTRAC S-2, SV ist serienmäßig mit Drahtrichtwerk und Zentralanschluß für den Schweißbrenner ausgerüstet.

Der Drahttrieb bei EUROTRAC S-2, SV ist unbedeutend. Die Anpreßkraft der Druckrolle muß nicht nach jedem Spulenwechsel neu eingestellt werden, sondern bleibt durch ein neues Spannsystem erhalten.

Sowohl die Ablaufsteuerung für den Schweißbetrieb als auch die Regelung des Drahtvorschubmotors sind auf nur einer Leiterplatte im EUROTRAC S-2, SV untergebracht.

Bei Schweißbetrieb mit einem wassergekühlten Schweißbrenner muß das Drahtvorschubgerät (und die Schweißstromquelle) in Ausführung W vorliegen.

EUROTRAC S-2, SV wird mit 24 V Gleichstrom von der Schweißstromquelle versorgt. Deshalb kann der Drahtvorschub in das Innere eines Behälters mitgenommen werden (entspricht den Vorschriften für das Schweißen in engen Räumen).

**Preliminary remarks**

These operating instructions should be observed in conjunction with those of the welding power source. The procedure for start-up should begin with the welding power source first.

**1. General remarks**

The EUROTRAC S-2, SV wire drive unit is based on the successful, conventional wire feeding system, comprising the wire feed roll and pressure roller.

EUROTRAC S-2, SV is equipped as standard with a wire straightening device and a central connection facility for the welding torch.

The amount of wire dust produced by abrasion on the EUROTRAC S-2, SV is insignificant. It is not necessary to re-adjust the contact pressure of the pressure roller every time a wire spool is changed. The new tensioning system means that the setting is maintained throughout. Both the sequence control for the welding mode and the wire drive motor control (tacho control) are accommodated on only circuit board in the EUROTRAC S-2, SV.

The "W" version of the wire, drive unit (and the welding power source) must be used for welding duties that are carried out with a water-cooled welding torch.

EUROTRAC S-2, SV is supplied with 24 volts d.c. from the welding power source. For this reason, the wire drive unit can be taken inside vessels and similar confined spaces in accordance with the regulations.

**Remarques préliminaires**

Le présent mode d'emploi doit être utilisé en liaison avec le mode d'emploi de la source de courant de soudage. La source de courant de soudage doit être mise en service en premier.

**1. Généralités**

L'avance-fil EUROTRAC S-2, SV base sur le système d'avance conventionnel qui a déjà fait ses preuves et qui se compose d'un galet avance-fil et d'un galet de pression.

L'EUROTRAC S-2, SV est doté en série d'un dispositif à dresser les fils et d'un dispositif de branchement central pour la torche de soudage.

L'abrasion du fil est négligeable dans l'EUROTRAC S-2, SV. La force d'application du galet de pression n'a pas besoin d'être réglée à chaque changement de bobine, elle est en effet maintenue constante grâce à un nouveau système de fixation.

La commande du dévidement pour le soudage et la régulation du moteur avance-fil (régulation tachymétrique) sont réunies sur une seule carte imprimée dans l'EUROTRAC S-2, SV.

Pour le soudage avec une torche refroidie par eau, l'avance-fil (et la source de courant de soudage) doit être de la version W.

L'EUROTRAC S-2, SV est alimenté en 24 V continu par la source de courant de soudage. C'est pourquoi cet avance-fil peut être emmené à l'intérieur d'un réservoir (repondant aux prescriptions pour les soudage dans des locaux exigus).

**Premessa**

Queste istruzioni per l'uso devono essere seguite insieme alle istruzioni per l'uso del generatore di saldatura. La messa in funzione deve aver inizio col generatore.

**1. Dati generali**

Il traino filo EUROTRAC S-2, SV è basato sul sistema convenzionale e sicuro di avanzamento, composto di rullo per il trasporto del filo e rullo di pressione.

L'EUROTRAC S-2, SV è attrezzato in serie di raddrizzatore filo e di attacco centralizzato della pistola di saldatura.

L'abrasione di filo nell'EUROTRAC S-2, SV è trascurabile. Non è necessario regolare la forza di pressione del rullo dopo ogni cambio della bobina, essa rimane invariata grazie ad un nuovo sistema di tensione.

Sia il comando del procedimento per la saldatura sia la regolazione del motore di avanzamento filo (con tachimetro) sono sistemati in una sola nell'EUROTRAC S-2, SV scheda elettronica.

Per la saldatura con pistola raffreddata ad acqua è necessario il generatore e il traino filo tipo W.

L'EUROTRAC S-2, SV viene alimentato con corrente continua di 24 V dal generatore. Perciò può essere portato nell'interno di un serbatoio o simile (corrisponde alle prescrizioni per la saldature in ambienti ridotti).

1. Allgemein

1. General remarks

1. Généralités

1. Dati generali

1.1 Anwendungsmöglichkeiten

Mit dem EUROTRAC S-2, SV können Stahldraht- und Aluminiumdrahtelektroden von 0,8 – 1,2 mm Ø verarbeitet werden. Beim Verschweißen von Al- und CrNi-Drahtelektroden muß im Brennerschlauchpaket anstelle der Führungsspirale aus Stahl ein Führungsschlauch verwendet werden. (Siehe Brenner-Betriebsanleitung).

1.1 Potential applications

The EUROTRAC S-2, SV can be used for welding with steel welding wire and aluminium wires from 0.8 to 1.2 mm diameter.  
For welding Al and CrNi welding wire, the steel guide spiral in the torch hose assembly must be replaced by a guide hose. (See instruction manual for torch).

1.1 Possibilités d'utilisation

L'EUROTRAC S-2, SV permet de réaliser des soudages avec des fils-électrodes en acier et en aluminium d'un diamètre allant de 0,8 à 1,2 mm. Pour le soudage avec des fils-électrodes en aluminium et chrome-nickel, il faut utiliser un flexible de guidage à la place du guide-spirale en acier dans le paquet de flexibles de la torche (voir mode d'emploi de la torche).

1.1 Possibilità di applicazione

Con l'EUROTRAC S-2, SV si possono fili utilizzare in acciaio ed alluminio con un diametro di 0,8-1,2 mm. Per la saldatura di fili in Al e CrNi bisogna impiegare nel pacco cavi una guaina in teflon al posto della spirale di guida d'acciaio (ved. istruzioni per la pistola).

1.2 Technische Daten

1.2 Technical data

1.2 Caractéristiques techniques

1.2 Descrizione

Max. Strombelastung bei 60% ED *) Max. capacity at 60% duty cycle *) Intensité maximale admissible pour 60% de la durée d'enclenchement *) Intensità di corrente massima al 60% di durata di inserimento *)	500 A 500 A 500 A 500 A
Nennspannung Nominal voltage Tension nominale Tensione nominale	32 V = 32 V = 32 V c.c. 32 V
Leistungsaufnahme Rating Puissance absorbée Assorbimento	0,15 kW 0,15 kW 0,15 kW 0,15 kW
Drahtvorschubgeschwindigkeit ca. Wire feed speed, approx. Vitesse d'avance du fil (approxim.) Velocità dell'avanzamento filo                      circa	1,2 – 18 m/min 1,2 – 18 m/min 1,2 à 18 m/min. 1,2 – 18 m/min.
Gewicht (mit 1,5 m VSB) Weight (with 1,5 m supply hose) Poids (avec 1,5 m de paquet de flexibles de raccordement) Peso (con 1,5 m di pacco cavi di collegamento)	21 kg 21 kg 21 kg 21 kg
Maße (Länge x Breite x Höhe) Dimensions (Length x width x height) Dimensions (longueur x largeur x hauteur) Misure (lunghezza x larghezza x altezza)	730 x 210 x 430 mm

\*) Einschaltdauer bezogen auf 5 min-Zyklus. 60% ED bedeutet: 3 min. schweißen, 2 min. Pause.

\*) Duty cycle based on 5-minute cycle. 60% duty cycle = 3 min. welding, 2 min. interval.

\*) Durée d'enclenchement se rapportant à un cycle de 5 mn. 60% de la durée d'enclenchement signifie: 3 minutes de soudage, 2 minutes de pause.

\*) La durata di inserimento si riferisce ad un ciclo di 5 minuti. Il 60% vuol dire: 3 min. di saldatura, 2 min. di intervallo.

2. Beschreibung

2. Description

2. Description

2. Descrizione

2. Beschreibung

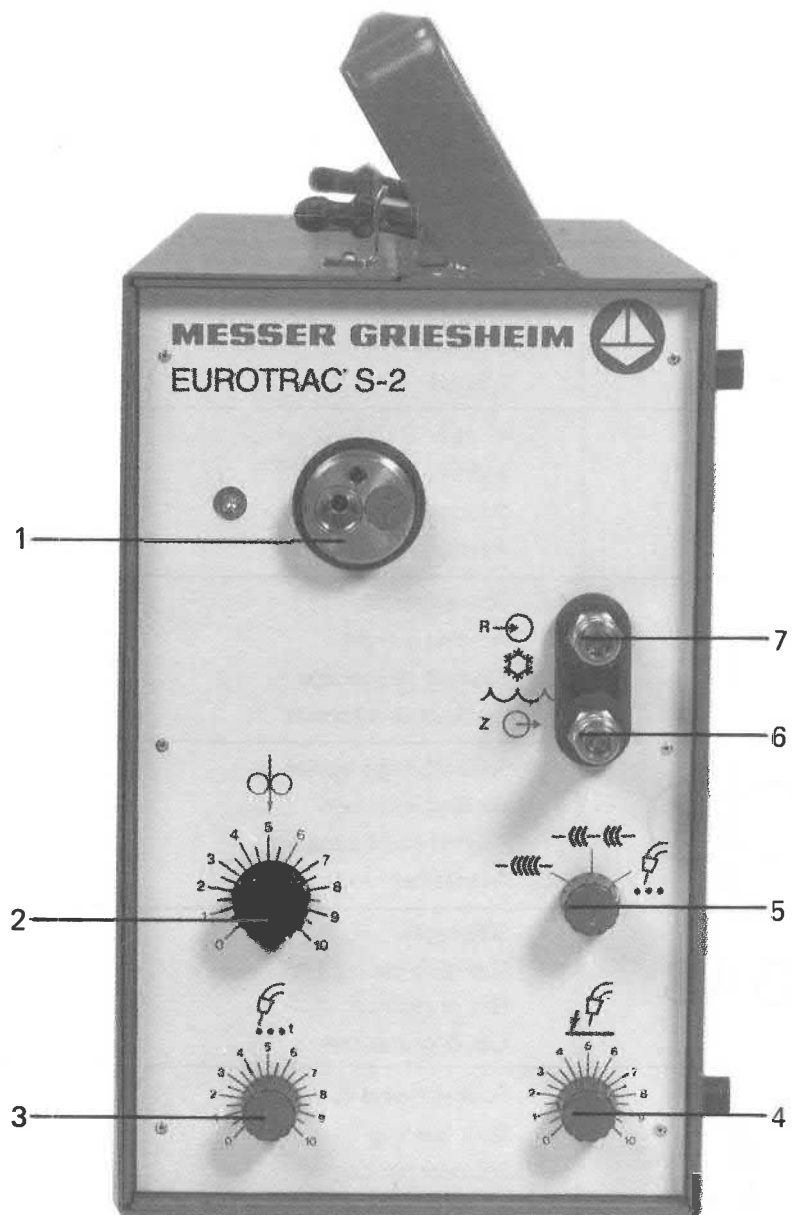
2. Description

2. Description

2. Descrizione

Bild 1  
31.34.20 e/1

Fig. 1

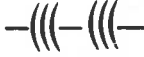
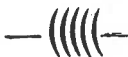








- 1 Zentralanschluß
- 2 Drahtvorschubgeschwindigkeit.  
Bei SV außer Funktion, wenn Fernsteller in Stromquelle gesteckt.
- 3 Punktschweißgerät
- 4 Zündvorschubgeschwindigkeit
- 5 Betriebsartwahlschalter
- 6 Kühlwasservorlauf
- 7 Kühlwasserrücklauf

- 1 Central connection socket
- 2 Wire feed speed. Inoperative on SV function when remote adjustment control is inserted into power supply
- 3 Spot welding time
- 4 Ignition feed speed
- 5 Mode selector switch
- 6 Cooling water IN
- 7 Cooling water OUT

- 1 Branchement central
- 2 Bouton de réglage de la vitesse d'avance. Seulement sans fonction pour SV; hors fonction lorsque le positionneur à distance est enfoncé dans la source de courant
- 3 Bouton de réglage du temps de soudage par points
- 4 Vitesse d'avance à l'allumage
- 5 Sélecteur de mode de fonctionnement
- 6 Sortie de l'eau de refroidissement
- 7 Entrée de l'eau de refroidissement

- 1 Attacco centrale
- 2 Velocità dell'avanzamento filo. Senza funzione per SV non funziona quando il telecomando è inserito nel generatore di corrente
- 3 Durata della saldatura a punti
- 4 Velocità d'avanzamento filo all'innesco
- 5 Selettore d'esercizio
- 6 Mandata dell'acqua di raffreddamento
- 7 Ritorno dell'acqua di raffreddamento

3. Wirkungsweise/ Einstellung	3. Method of operation/ Adjustment	3. Mode de fonctionne- ment / Réglage	3. Funzionamento / Regolazione
3. Wirkungsweise / Einstellung	3. Method of operation / Adjustment	3. Mode de fonctionne- ment / Réglage	3. Funzionamento / Regolazione
3.1 Zeichenerklärung	3.1 Key to symbols	3.1 Signification des signes et symboles	3.1 Spiegazione dei simboli
Symbol Symbol Symbole Simbolo	Bezeichnung / Funktion Meaning / Function Désignation / Fonction Denominazione / Funzione		
	2-Takt 2-stroke mode 2 temps 2 tempi		
	4-Takt 4-stroke mode 4 temps 4 tempi		
	Schweißstrom Welding current Courant de soudage Corrente di saldatura		
	Schweißdraht-Vorschub Welding wire feed Avance du fil d'apport Avanzamento filo		
<b>GAS</b>	Schutzgas Shielding gas Gaz protecteur Gas di protezione		
	Punktschweißen Spot welding Soudage par points Saldatura a punti		
	Punktschweißzeit Spot welding time Temps du soudage par points Durata della saldatura a punti		
	Zündvorschubgeschwindigkeit Ignition feed speed Vitesse d'avance à l'allumage Velocità d'avanzamento filo all'innescio		
	Kühlwasser Cooling water Eau de refroidissement Acqua di raffreddamento		
	R = Rücklauf Z = Zulauf / Vorlauf R = return Z = inlet / feed R = circuit de retour Z = Amenée / quantité d'avance R = riflusso Z = alimentazione / mandata		

**3. Wirkungsweise/  
Einstellung**

**3. Method of operation/  
Adjustment**

**3. Mode de fonctionne-  
ment / Réglage**

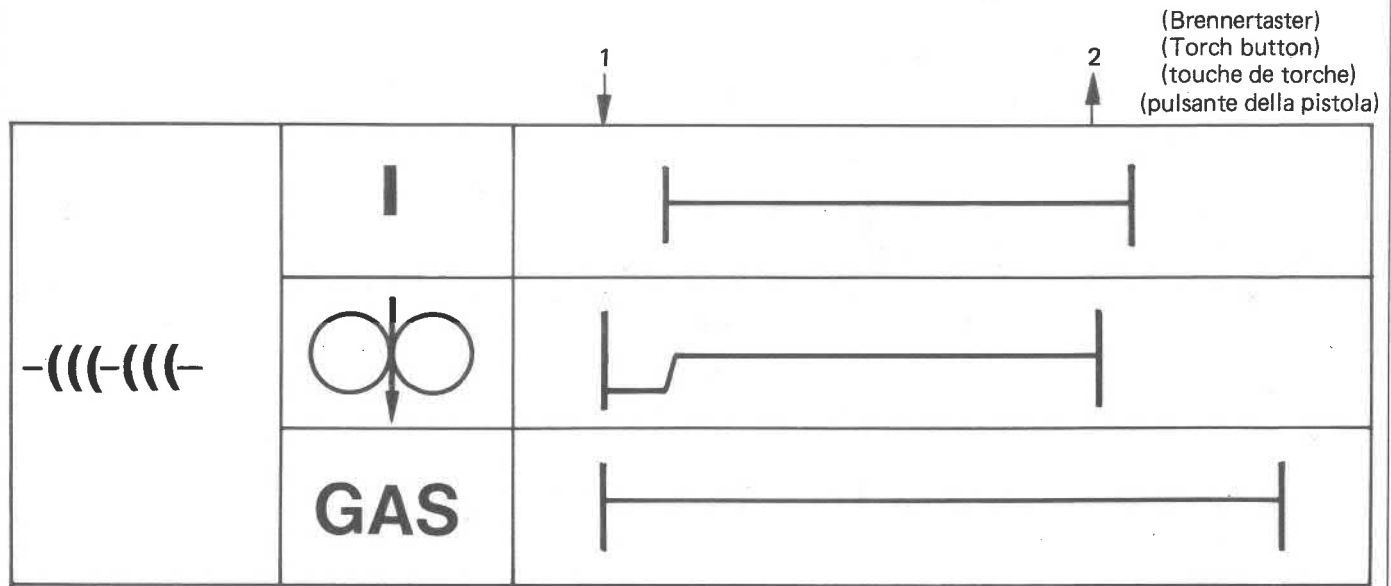
**3. Funzionamento /  
Regolazione**

3.2 2-Takt-Betrieb

3.2 2-stroke mode

3.2 Commande 2 temps

3.2 Funzione a 2 tempi



Diese Betriebsart dient zum Heften von Werkstücken. Betriebsart-Wahlschalter auf -((( -((( -.

This mode is used for tack welding workpieces. Set the mode selector switch to -((( -((( -.

Ce mode de fonctionnement sert au pointage des pièces. Sélecteur du mode de fonctionnement réglé sur -((( -((( -.

Questa funzione serve per la puntatura di pezzi da lavorare. Il selettore va portato su -((( -((( -.

**Takt 1:** Brennertaster drücken. Schutzgas strömt (Gas vorströmen ca. 0,2s). Drahtvorschub läuft mit eingestelltem Zündvorschub (einstellbar am Potentiometer \*, die Zündvorschubgeschwindigkeit sollte aus schweißtechnischen Gründen nie höher eingestellt werden als die Drahtvorschubgeschwindigkeit), Strom ein. Lichtbogen brennt → Umschalten auf eingestellte Drahtvorschubgeschwindigkeit.

**Stroke 1:** Depress the torch button. Shielding gas starts to flow (gas pre-flow 0.2s approx.). Wire feed unit runs at the adjusted ignition speed (adjustable on potentiometer \*, for technical reasons the ignition speed should never be set higher than the wire feed speed.), power ON. Arc burns → switching-over to the adjusted wire feed speed.

**Temps 1:** Appuyer sur la touche de torche. Le gaz protecteur s'écoule (écoulement du gaz avant allumage de l'arc électrique 0,2 s environ), l'avance-fil tourne avec avance à l'allumage réglée (réglable au potentiomètre \*, pour des raisons techniques, la vitesse d'avance de l'allumage réglée ne devrait jamais être supérieure à la vitesse d'avance du fil), mettre sous tension. L'arc électrique est allumé → commuter sur la vitesse d'avance du fil réglée.

**Tempo 1:** Premere il pulsante della pistola. Affluisce il gas inerte (pre-flusso del gas di circa 0,2s). L'avanzamento filo scorre con la velocità regolata sul potenziometro la velocità dell'avanzamento filo all'innesco non dovrebbe superare per motivi tecnici la velocità dell'avanzamento filo in saldatura si accende l'arco elettrico, la velocità d'avanzamento filo è commutata su quella regolata dal potenziometro N2.

**Achtung:** nur beim EUROTRAC SV: Das Drahtvorschubpotentiometer ist nicht wirksam, wenn der Fernsteller an die Stromquelle angeschlossen ist.

**Caution:** on EUROTRAC SV only: The wire feed potentiometer is inoperative, if the remote control is connected to the power source.

**Attention:** seulement sur EUROTRAC SV: Le potentiomètre de l'avance de fil est inefficace lorsque la commande à distance est branchée sur la source de courant.

**Attenzione,** solo per l'EUROTRAC SV: Il potenziometro di avanzamento del filo non è efficace quando il telecomando è collegato alla sorgente di corrente.

