

Plasma-Schneidanlage

Oerlikon

Citocut 20i

Beratung ▪ Ersatzteile ▪ Kundenservice



Online-Shop

www.merkle-shop.de



Produktkatalog

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
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
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
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



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 Einsteigern, 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.

Sach-Nummer

DVD „Grundlagen des MIG/MAG-Schweißens“

n672.1.0000

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



Eine Kooperation mit
www.oldtimer-tv.com

Der Autor M. Briër ist seit vielen Jahren Schweißexperte, diplomierter WIG- und MIG/MAG-Schweißer sowie Schweißlehrer.

Buch - Schritt für Schritt MIG/MAG-Schweißen

n67000664

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 Dünnschweißschweißen.



Buch - Schritt für Schritt WIG-Schweißen

n67000665

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.



1.0	INFORMAZIONI GENERALI	2
1.1	COMPOSIZIONE DELL'UNITÀ	2
2.0	DESCRIZIONE E CARATTERISTICHE TECNICHE	2
2.1	DESCRIZIONE	2
2.2	CARATTERISTICHE TECNICHE	2
3.0	MESSA IN FUNZIONE	2
3.1	COLLEGAMENTO ELETTRICO	2
3.2	COLLEGAMENTO ARIA COMPRESSA	2
4.0	ISTRUZIONI PER L'USO	3
4.1	MESSA IN FUNZIONE	3
4.2	DESCRIZIONE DEL FUNZIONAMENTO	3
4.3	RACCOMANDAZIONI PER L'USO	4
4.4	OPZIONI	4
5.0	MESSAGGI DI AVVERTENZA	4
5.1	MESSAGGI DI INFORMAZIONE	4
5.2	MESSAGGI DI SICUREZZA	4
6.0	MANUTENZIONE	5
6.1	MANUTENZIONE DELL'APPARECCHIATURA	5
6.2	TABELLA AVARIE	5

1.0 INFORMAZIONI GENERALI

Questa apparecchiatura per taglio al plasma ad aria compressa per operazioni di taglio manuale su tutti i materiali conduttivi.

1.1 COMPOSIZIONE DELL'UNITÀ

L'apparecchiatura è dotata di:

1. un cavo primario di alimentazione lungo 6 metri 4 x 2,5 mm
2. un cavo secondario lungo 3 metri di 16 mm, dotato di collegamento a terra
3. un tubo per aria compressa lungo 5 metri
4. una torcia lunga 5 metri, dotata di:
 - un ugello 1,2
 - 1 elettrodo
5. 1 boccola di protezione
6. 1 kit di parti usurabili
7. 1 manuale d'uso e di manutenzione dell'apparecchio
8. 1 manuale d'uso e di manutenzione della torcia

2.0 DESCRIZIONE E CARATTERISTICHE TECNICHE

2.1 DESCRIZIONE

Figure 1.

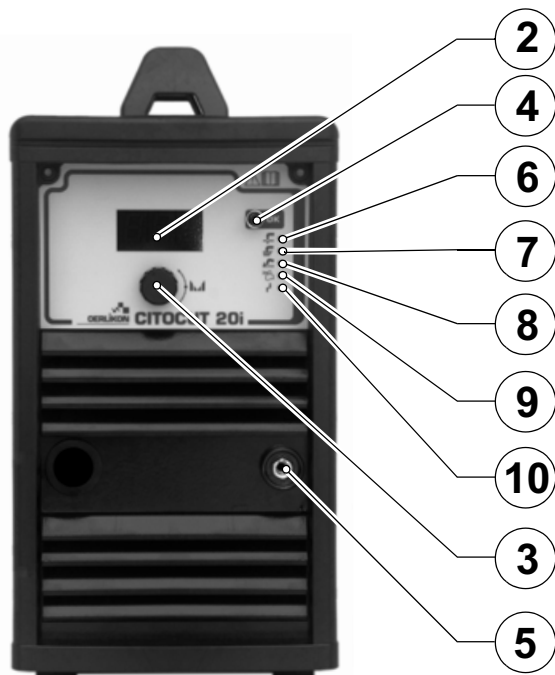
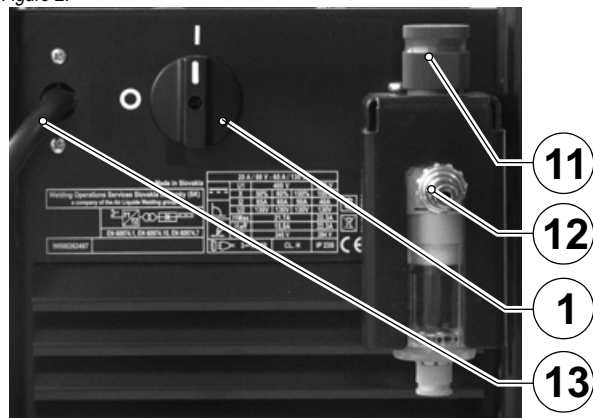


Figure 2.



1. Interruttore ON/OFF
2. Display corrente/spessore
3. Encoder di regolazione corrente
4. Interruttore di selezione modalità e reset
5. Connettore pezzo in lavorazione
6. Spia di segnalazione modalità taglio
7. Spia di segnalazione modalità assestamento
8. Spia di segnalazione modalità scriccatura
9. Spia di segnalazione modalità di regolazione pressione
10. Spia anomalia
11. Impostazione della pressione del filtro regolatore
12. Tubo di aspirazione aria
13. Cavo di alimentazione

2.2 CARATTERISTICHE TECNICHE

TARGA DATI

PRIMARIO		
Alimentazione trifase	230 V	400 V
Frequenza	50 Hz	
Consumo effettivo	22,3 A	15,9 A
Consumo massimo	22,3 A	21,7 A
SECONDARIO		
Tensione circuito aperto	284 V	245 V
Corrente di taglio	20 A ÷ 65A	
Ciclo di lavoro 50%		65 A - 130 V
Ciclo di lavoro 60%		60 A - 130 V
Ciclo di lavoro 100%	40 A - 130 V	50 A - 130 V
Classe di protezione	IP 23 S	
Classe di isolamento	H	
Peso	25 Kg	
Dimensioni	435 x 235 x 380 mm	
Norme europee	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10	

3.0 MESSA IN FUNZIONE

3.1 COLLEGAMENTO ELETTRICO

L'apparecchiatura è dotata di un set multi-tensione. È fornita pronta per il collegamento ad un'alimentazione da 230V o 400V.

- Collegare il cavo primario (conduttori 4x2,5 mm²) ad una presa trifase + terra. (Se è necessario utilizzare un cavo di prolunga, consultare il capitolo «ISTRUZIONI PER L'USO», paragrafo 4.3 «Raccomandazioni per l'uso»).
- Verificare che le dimensioni del fusibile corrispondano ai consumi max. di corrente riportati a pagina 2.
- Collegare la propria postazione di lavoro o il pezzo da tagliare al circuito di terra come descritto nelle "ISTRUZIONI DI SICUREZZA".

3.2 COLLEGAMENTO ARIA COMPRESSA

Collegare il tubo di aspirazione aria al proprio circuito ad aria compressa con un attacco a sgancio rapido.

Pressione minima	4.2 bar
Pressione massima	6 bar
Pressione di lavoro	5 bar
Portata aria	180 litri / minuto

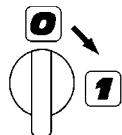
IMPORTANTE: QUALSIASI MODIFICA AGLI ATTACCHI DI ASPIRAZIONE ARIA O ALLA COMBINAZIONE TUBO/VALVOLA DI PRESSIONE PUÒ INFLUIRE NEGATIVAMENTE SULLE PRESTAZIONI DI TAGLIO.

AVVERTENZA: È IMPORTANTE SPURGARE REGOLARMENTE IL FILTRO DEL SERBATOIO FILTRO DELL'ARIA COMPRESSA.

4.0 ISTRUZIONI PER L'USO

4.1 MESSA IN FUNZIONE

Dopo aver effettuato i collegamenti, fissare la terra al pezzo da tagliare verificando che sia presente un buon contatto elettrico, in particolare sulle parti verniciate o ossidate.

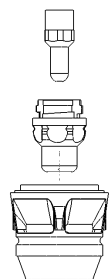


- Portare l'interruttore 0/1 in posizione 1.

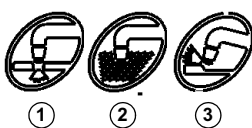


- Con il pulsante «OK» 4 selezionare: Spia di segnalazione regolazione pressione

- Regolare la pressione dell'aria P a 5 bar mediante il volantino filtro-regolatore sul retro del set e controllare la pressione sul manometro.



- Fissare nella torcia le parti usurabili.

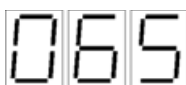


- Mediante il pulsante «OK» selezionare una delle 3 modalità operative:

- 1.Modalità taglio
- 2.Modalità mesh
- 3.Modalità scriccatura



- Regolare la corrente con l'encoder.



- Controllare corrente/pressione e messaggi di avvertenza sul display

4.2 DESCRIZIONE DEL FUNZIONAMENTO



C'è la possibilità di scegliere tra due modalità:

Prima possibilità: SCELTA DELLA MODALITÀ DI TAGLIO "A CONTATTO"

Questa modalità di taglio è la migliore per qualità e accessibilità. È consigliata se il materiale di taglio ha uno spessore max di 8 mm.

Fase 1: Fissare nella torcia le parti usurabili

① 1. Elettrodo sottile

② 2. Ugello

③ 3. boccia di protezione per taglio a contatto



Fase 2: Regolare la corrente con l'encoder



Fase 3: Premere il tasto di reset

Ora il generatore è pronto per il taglio e fornirà i risultati migliori in questa modalità di taglio.

IMPORTANTE: QUESTA MODALITÀ DI TAGLIO FORNISCE I RISULTATI MIGLIORI FINO A 8 MM.

Seconda possibilità: IMPOSTARE IL SELETTORE SULLA POSIZIONE "REMOTE"

Questa modalità di taglio è la migliore per velocità ed è più adatta per materiale di maggior spessore. Ne raccomandiamo l'uso per il taglio di materiale con spessore massimo di 30 mm, o per aumentare la velocità di taglio al di sotto di questo spessore, a danno però della qualità di taglio.

Fase 1: Fissare nella torcia le parti usurabili

① 1. Elettrodo corto

② 2. Ugello

③ 3. Boccia di protezione per taglio remoto

④ 4. Pattino

Fase 2: Regolare la corrente con l'encoder



Fase 3: Premere il pulsante di reset



IMPORTANTE: QUESTA MODALITÀ DI TAGLIO È LA MIGLIORE PER VELOCITÀ ED È INDICATA PER IL TAGLIO DI MATERIALE DELLO SPESSORE MASSIMO DI 30 MM.

MODALITÀ MESH



Questa modalità di taglio è impiegata per lo smontaggio. Assesta l'arco pilota ed evita di dover premere di nuovo il trigger quando ci si allontana dal materiale. Le capacità di taglio sono le stesse del ciclo di taglio normale sia per il taglio remoto che per il taglio a contatto.

MODALITÀ SCRICCATURA



4.3 RACCOMANDAZIONI PER L'USO

1. CAPACITÀ DI TAGLIO

Spessore di taglio in lamiera piena: 12 mm

Spessore del taglio di qualità: 20 mm

Taglio di separazione: 30 mm

2. USO DEL SET CON UN CAVO DI PROLUNGA

La lunghezza massima del cavo di prolunga utilizzabile senza influire sulle caratteristiche del set di taglio è 25 m e una sezione di 2,5 mm².

3. USO DI UNA TORCIA PRODOTTA DALLA CONCORRENZA

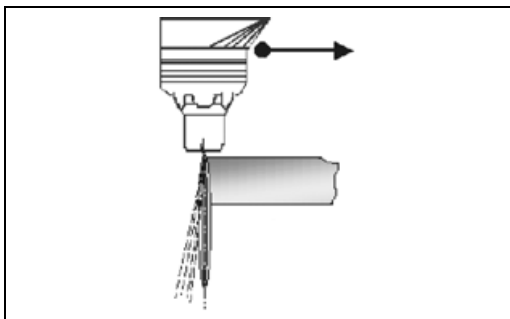
AVVERTENZA: AIR LIQUIDE WELDING DECLINA QUALSIASI RESPONSABILITÀ, QUALORA IL GENERATORE DOVESSE ESSERE IMPIEGATO CON UNA TORCIA DI QUALSIASI ALTRA MARCA DIVERSA DA AIR LIQUIDE WELDING. POICHÉ LE TENSIONI IMPIEGATE NEL GENERATORE DI CORRENTE COSTITUISCONO UN RISCHIO REALE PER L'OPERATORE, AIR LIQUIDE WELDING NON PUÒ ESSERE RITENUTA RESPONSABILE DI QUALSIASI COMBINAZIONE DI COMPONENTI NON DI PRODUZIONE PROPRIA.

4. IMPIEGO CON UN GRUPPO GENERATORE ELETTRICO

Se il gruppo generatore è sufficientemente potente per alimentare l'unità (consumo massimo di corrente: 15 kVA) ed è dotato di una regolazione sufficientemente stabile (tensione: 230V ± 10% o 400V ± 10%), può essere utilizzato per alimentare l'apparecchiatura di taglio.

5. POSIZIONAMENTO DELLA TORCIA

Innesco sul bordo della lamiera

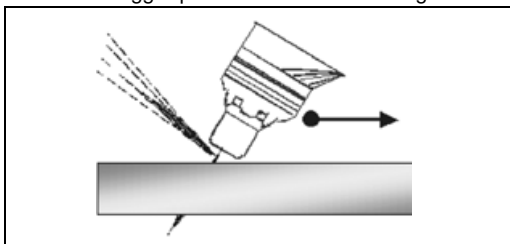


Innesco al centro della lamiera

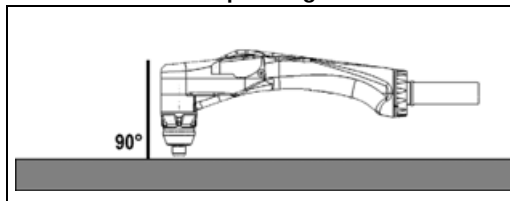
In caso di innesco al centro della lamiera, gli spruzzi metallici possono rimbalzare sull'ugello e danneggiarlo.

- Per evitare che ciò accada, posizionare la torcia in modo da espellere gli spruzzi lateralmente.

- Eseguire il taglio lasciando il punto di innesco nel ritaglio. Rilasciare il trigger per disattivare l'arco di taglio.



Posizione della torcia per il taglio



6. RACCOMANDAZIONI PER IL TAGLIO

Se il taglio non si forma correttamente:

- la velocità di taglio è troppo elevata

- sostituire l'ugello se è usurato

- il materiale da tagliare è troppo spesso

Se l'arco di taglio si spegne:

- la velocità di taglio è troppo bassa

- l'ugello è troppo lontano dal pezzo in lavorazione

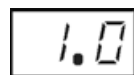
IMPORTANTE NON TOGLIERE L'ALIMENTAZIONE ALL'APPARECCHIATURA IMMEDIATAMENTE DOPO L'USO. LASCIARE CHE TERMINI IL CICLO POST-GAS PER RAFFREDDARE L'UGELLO.

4.4 OPZIONI

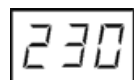
1. Guanti
2. Occhiali
3. Schermo facciale
4. Opzioni automatiche
5. Bussola

5.0 MESSAGGI DI AVVERTENZA

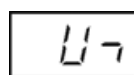
5.1 MESSAGGI DI INFORMAZIONE



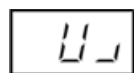
Numero versione programma



Riconoscimento di 230V come alimentazione di rete.



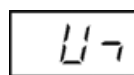
Superamento tensione. La tensione è superiore a 253V.



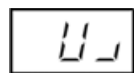
Tensione troppo bassa. La tensione è inferiore a 207V.



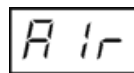
Riconoscimento di 400V come alimentazione di rete.



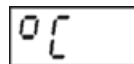
Superamento tensione. La tensione è superiore a 440V.



Tensione troppo bassa. La tensione è inferiore a 360V.



Pressione aria troppo bassa. La pressione è inferiore a 4 bar.



Ciclo di lavoro concluso. L'apparecchiatura è nella fase di raffreddamento.

Questo messaggio scompare quando il generatore di corrente si è raffreddato a sufficienza.