

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

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	ALGEMENE INFORMATIE	2
1.1	SAMENSTELLING VAN DE UNIT	2
2.0	BESCHRIJVING EN TECHNISCHE KENMERKEN	2
2.1	BESCHRIJVING	2
2.2	TECHNISCHE KENMERKEN	2
3.0	INBEDRIJFSTELLING	2
3.1	ELEKTRISCHE AANSLUITING	2
3.2	AANSLUITEN VAN DE PERSLUCHT	2
4.0	GEbruIKSAANWIJZING	3
4.1	INBEDRIJFSTELLING	3
4.2	BESCHRIJVING VAN DE WERKING	3
4.3	GEbruIKSADVIEZEN	4
4.4	OPTIES	4
5.0	WAARSCHUWINGSBERICHTEN	4
5.1	INFORMATIEBERICHTEN	4
5.2	BERICHTEN VOOR DE VEILIGHEID	4
6.0	ONDERHOUD	5
6.1	ONDERHOUD VAN HET APPARAAT	5
6.2	TABEL DEFECTEN	5

1.0 ALGEMENE INFORMATIE

Dit plasmasnijapparaat met perslucht is bestemd voor handmatig uitgevoerde snijwerkzaamheden van alle geleidende materialen.

1.1 SAMENSTELLING VAN DE UNIT

Het apparaat is uitgerust met:

1. een primaire voedingskabel met een lengte van 6 meter 4 x 2,5 mm
2. een secundaire kabel met een lengte van 3 meter en 16 mm, voorzien van een aardaansluiting
3. een buis voor perslucht met een lengte van 5 meter
4. een lasbrander met een lengte van 5 meter, voorzien van:
 - een mondstuk 1,2
 - 1 elektrode
5. 1 beschermbus
6. 1 set met slijtbare onderdelen
7. 1 gebruiks- en onderhoudshandleiding van het apparaat
8. 1 gebruiks- en onderhoudshandleiding van de lasbrander

2.0 BESCHRIJVING EN TECHNISCHE KENMERKEN

2.1 BESCHRIJVING

Figure 1.

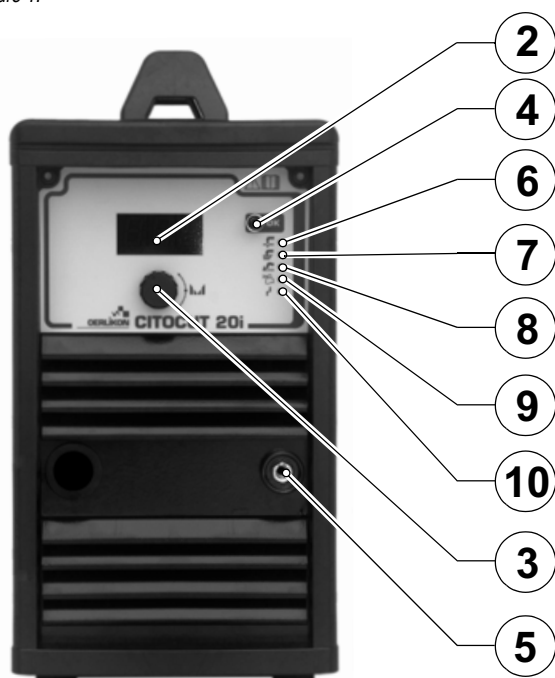
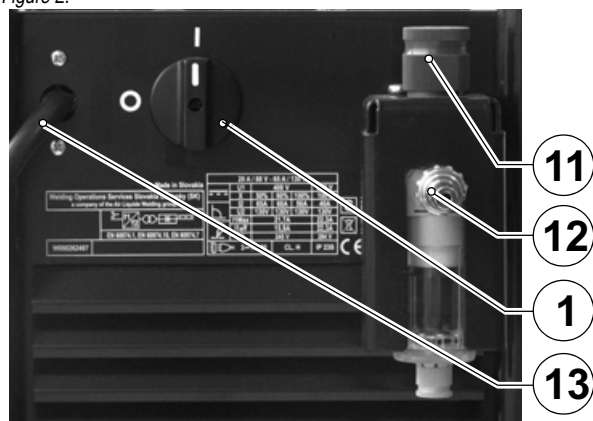


Figure 2.



1. AAN/UIT-schakelaar
2. Display stroom/dikte
3. Encoder voor stroominstelling
4. Keuzeschakelaar modus en reset
5. Connector werkstuk in bewerking
6. Controlelampje snijmodus
7. Controlelampje stabilisatiemodus
8. Controlelampje schoonbrandmodus
9. Controlelampje drukinstellingsmodus
10. Storingslampje
11. Instelling van de druk van het regelfilter
12. Luchtinlaatbuis
13. Voedingskabel

2.2 TECHNISCHE KENMERKEN

TYPEPLAATJE

PRIMAIR		
Driefasige voeding	230 V	400 V
Frequentie	50 Hz	
Werkelijk verbruik	22,3 A	15,9 A
Maximaal verbruik	22,3 A	21,7 A
SECUNDAIR		
Spanning open circuit	284 V	245 V
Snijstroom	20 A ÷ 65A	
Bedrijfscyclus 50%		65 A - 130 V
Bedrijfscyclus 60%		60 A - 130 V
Bedrijfscyclus 100%	40 A - 130 V	50 A - 130 V
Beschermingsklasse	IP 23 S	
Isolatieklasse	H	
Gewicht	25 Kg	
Afmetingen	435 x 235 x 380 mm	
Europese normen	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10	

3.0 INBEDRIJFSTELLING

3.1 ELEKTRISCHE AANSLUITING

Het apparaat is uitgerust met een multispanningsset. Bij levering is het apparaat gereed voor de aansluiting op een voeding van 230V of 400V.

- Sluit de primaire kabel (geleiders 4x2,5 mm²) op een driefasige aansluiting + aarde aan. (Gebruik zo nodig een verlengsnoer, raadpleeg het hoofdstuk «GEBRUIKSAANWIJZING», paragraaf 4.3 «Gebruiksadviezen»).
- Controleer of de afmetingen van de zekering overeenstemmen met het max. stroomverbruik zoals op pagina 2 is vermeld.
- Sluit uw werkplek of het te snijden werkstuk op het aardingscircuit aan, zoals is beschreven onder "VEILIGHEIDSTRUCTIES".

3.2 AANSLUITEN VAN DE PERSLUCHT

Sluit de luchtinlaatbuis aan op uw persluchtcircuit met een koppeling met snelontkoppeling.

Minimumdruk	4.2 bar
Maximumdruk	6 bar
Bedrijfsdruk	5 bar
Luchtdebiet	180 litre / minuut

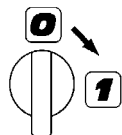
BELANGRIJK: ALLE WIJZIGINGEN AAN DE LUCHTINLAATKOPPELINGEN OF AAN DE COMBINATIE BUIS/DRUKKLEP KUNNEN VAN NEGATIEVE INVLOED ZIJN OP DE SNIJPRESTATIES.

WAARSCHUWING: HET IS BELANGRIJK OM HET FILTER VAN HET PERSLUCHTRESERVOIR REGELMATIG TE REINIGEN.

4.0 GEBRUIKSAANWIJZING

4.1 INBEDRIJFSTELLING

Breng de aansluitingen tot stand en bevestig de aarde aan het te snijden werkstuk. Controleer daarbij of er een goed elektrisch contact is, met name op de geverfde of geoxideerde delen.

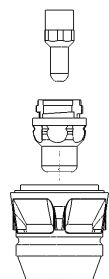


- Zet de schakelaar 0/1 in de stand 1.

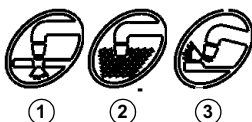


- Selecteer met de toets «OK» 4: Controlelampje drukinstelling

- Stel de druk van de lucht P op 5 bar af met het handwielje filter-regelaar op de achterkant van de set en controleer de druk op de manometer.



- Bevestig de slijtbare onderdelen in de lasbrander.

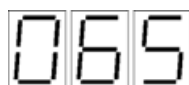


- Kies met de toets «OK» één van de 3 werkwijzen:

1. Snijmodus
2. Meshmodus
3. Schoonbrandmodus



- Stel de stroom in met de encoder.



- Controleer stroom/druk en waarschuwingmeldingen op het display

4.2 BESCHRIJVING VAN DE WERKING



Er kan uit twee werkwijzen worden gekozen:

Eerste mogelijkheid: KEUZE VAN DE SNIJMODUS "MET CONTACT"

Dit is de beste snijmodus wat betreft kwaliteit en toegankelijkheid. Deze modus is aanbevolen als het te snijden materiaal een dikte van max. 8 mm heeft.

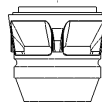
Fase 1: bevestig de slijtbare onderdelen in de lasbrander



① 1. Dunne elektrode



② 2. Mondstuk



③ 3. beschermbus voor snijden met contact



Fase 2: stel de stroom in met de encoder



Fase 3: druk op de resettoets

Nu is de generator gereed voor het snijden en levert de beste resultaten in deze snijmodus.

BELANGRIJK: DEZE SNIJMODUS GEEFT DE BESTE RESULTATEN TOT 8 MM.

Tweede mogelijkheid: DE KEUZESCHAKELAAR OP DE STAND "REMOTE" INSTELLEN

Deze snijmodus is de beste voor snelheden en is beter geschikt voor dikker materiaal. Wij bevelen er het gebruik van aan voor het snijden van materiaal met een maximale dikte van 30 mm, of voor het vergroten van de snijnsnelheid onder deze dikte, maar dit gaat ten koste van de snijkwaliteit.

Fase 1: bevestig de slijtbare onderdelen in de lasbrander



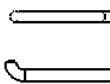
① 1. Korte elektrode



② 2. Mondstuk



③ 3. Beschermbus voor snijden op afstand



④ 4. Slede

Fase 2: stel de stroom in met de encoder



Fase 3: druk op de resetknop



BELANGRIJK: DEZE SNIJMODUS IS DE BESTE VOOR SNELHEDEN EN IS GESCHIKT VOOR HET SNIJDEN VAN MATERIAAL MET EEN MAXIMALE DIKTE VAN 30 MM.

MESHMODUS



met contact.

Deze snijmodus wordt gebruikt voor het demonteren. Stel de ontstekingsboog bij en voorkom om opnieuw de trigger in te moeten drukken, wanneer u zich van het materiaal verwijderd. De snijvermogens zijn dezelfde als bij de normale snijcyclus, zowel voor het snijden op afstand als het snijden

SCHOONBRANDMODUS



4.3 GEBRUIKSADVIEZEN

1. SNIJVERMOGEN

Snijdikte massieve staalplaat: 12 mm

Dikte van de kwaliteitssnede: 20 mm

Scheidingssnede: 30 mm

2. GEBRUIK VAN DE SET MET EEN VERLENGSNOER

De maximumlengte van het bruikbare verlengsnoer zonder de eigenschappen van de snijset te beïnvloeden is 25 m en een doorsnede van 2,5 mm².

3. GEBRUIK VAN EEN DOOR DE CONCURRENTIE GEPRODUCEERDE LASBRANDER

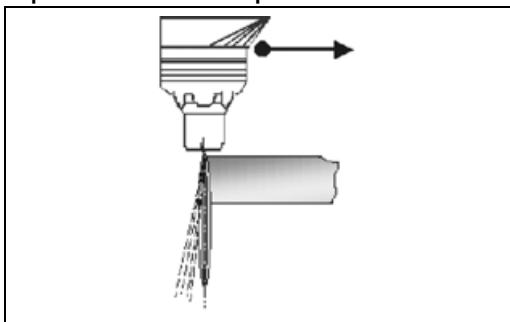
WAARSCHUWING: AIR LIQUIDE WELDING WIJST ELKE VORM VAN AANSPRAKELIJKHEID VAN DE HAND, WANNEER DE GENERATOR GEBRUIKT WORDT MET EEN LASBRANDER DIE NIET VAN HET MERK AIR LIQUIDE WELDING IS. OMDAT DE SPANNINGEN DIE IN DE STROOMGENERATOR WORDEN GEBRUIKT EEN REËL GEVAAR VORMEN VOOR DE BEDIENER, KAN AIR LIQUIDE WELDING NIET AANSPRAKELIJK WORDEN GEHOUDEN VOOR COMBINATIES VAN COMPONENTEN DIE NIET DOOR HAAR GEPRODUCEERD ZIJN.

4. GEBRUIK VAN EEN ELEKTRISCHE GENERATORUNIT

Als de generatorunit krachtig genoeg is voor het voeden van de unit (maximaal stroomverbruik: 15 kVA) en is uitgerust met een regeling die voldoende stabiel is (spanning: 230V ± 10% o 400V ± 10%), dan kan hij worden gebruikt voor het voeden van het snijapparaat.

5.0 PLAATSEN VAN DE LASBRANDER

Begin op de rand van de staalplaat

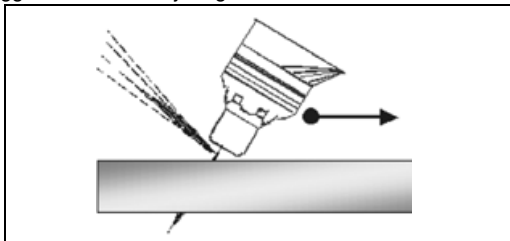


Begin in het midden van de staalplaat

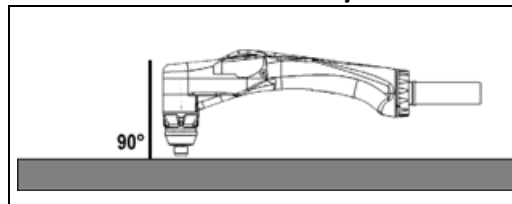
Bij een begin in het midden van de staalplaat kunnen de metalen splinters op het mondstuk ketsen en het beschadigen.

- Om dit te voorkomen moet de lasbrander zodanig worden geplaatst dat de splinters naar de zijkant worden afgevoerd.

- Voer de snede uit door het beginpunt in het restant te laten. Laat de trigger los om de snijboog te deactiveren.



Positie van de lasbrander voor het snijden



6. ADVIEZEN VOOR DE SNEDE

Als de snede niet correct wordt gevormd:

- de snelheid bij het snijden is te hoog
- vervang het mondstuk, als dit versleten is
- het te snijden materiaal is te dik

Als de snijboog uitgaat:

- de snelheid bij het snijden is te laag
- het mondstuk bevindt zich op een te grote afstand van het werkstuk in bewerking

BELANGRIJK KOPPEL HET APPARAAT NOOIT METEEN NA HET GEBRUIK LOS VAN HET ELEKTRICITEITSNET. ZORG ERVOOR DAT DE POST-GASCYCLUS WORDT BEÏNDIGD OM HET MONDSTUK AF TE LATEN KOELEN.

4.4 OPTIES

1. Handschoenen
2. Bril
3. Gezichtsscherm
4. Automatische opties
5. Bus

5.0 WAARSCHUWINGSBERICHTEN

5.1 INFORMATIEBERICHTEN

1.0

Versienummer programma

230

Herkenning van 230V als netvoeding.

U7

Spanningsoverschrijding. De spanning is hoger dan 253V.

U7

Te lage spanning. De spanning is lager dan 207V.

400

Herkenning van 400V als netvoeding.

U7

Spanningsoverschrijding. De spanning is hoger dan 440V.

U7

Te lage spanning. De spanning is lager dan 360V.

A 1r

Te lage luchtdruk. De druk is lager dan 4 bar.

0C

Bedrijfscyclus beëindigd. Het apparaat is bezig met afkoelen.

Dit bericht verdwijnt wanneer de stroomgenerator voldoende is afgekoeld.