

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 Dünnblechschweißen.



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	ALLGEMEINES	2
1.1	KOMPONENTEN DES GERÄTES	2
2.0	BESCHREIBUNG UND TECHNISCHE MERKMALE	2
2.1	BESCHREIBUNG	2
2.2	TECHNISCHE MERKMALE	2
3.0	INBETRIEBNAHME	2
3.1	STROMANSCHLUSS	2
3.2	DRUCKLUFTANSCHLUSS	2
4.0	GEBRAUCHSANLEITUNG	3
4.1	INBETRIEBNAHME	3
4.2	FUNKTIONSBESCHREIBUNG	3
4.3	BENUTZUNGSRELEVANTE HINWEISE	4
4.4	OPTIONEN	4
5.0	WARNMELDUNGEN	4
5.1	INFO-MELDUNGEN	4
5.2	SICHERHEITSRELEVANTE MELDUNGEN	4
6.0	WARTUNG	5
6.1	WARTUNG	5
6.2	TABELLE DER MÖGLICHEN STÖRUNGEN	5

1.0 ALLGEMEINES

Dieses Gerät zum Druckluft-Plasmaschneiden eignet sich für das manuelle Schneiden aller leitenden Materialien.

1.1 KOMPONENTEN DES GERÄTES

Das Gerät setzt sich aus den folgenden Teilen zusammen:

- 1 Primär-/Speisekabel, 6 m lang, 4 x 2,5 mm
- 1 Sekundärkabel, 3 m lang, 16 mm, mit Erdung
- 1 Druckluftschlauch, 5 m lang
- 1 Brenner, 5 m lang, mit:
 - 1 Düse 1,2
 - 1 Elektrode
- 1 Schutzbuchse
- 1 Set Verschleißteile
- 1 Gebrauchs- und Wartungshandbuch für das Gerät
- 1 Gebrauchs- und Wartungshandbuch für den Brenner

2.0 BESCHREIBUNG UND TECHNISCHE MERKMALE

2.1 BESCHREIBUNG

Figure 1.

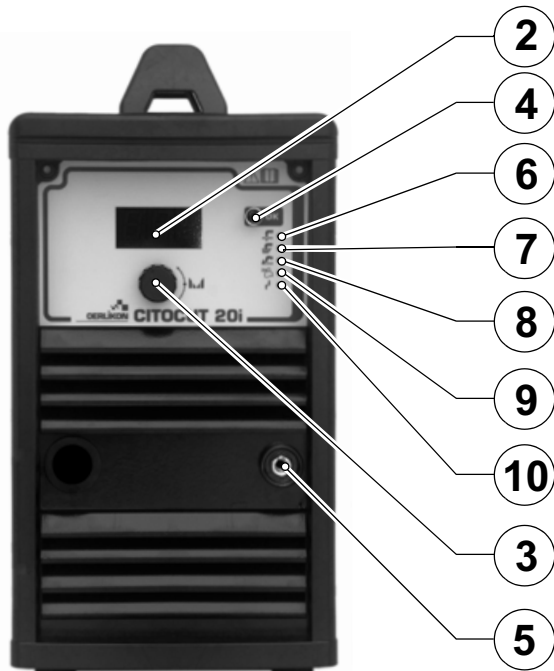
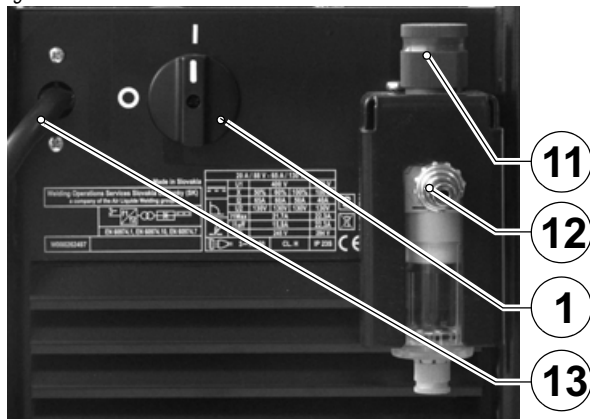


Figure 2.



1. Schalter ON/OFF
2. Display Strom/Stärke
3. Drehgeber f. Stromregelung
4. Schalter zum Wählen der Betriebsart und für den Reset
5. Werkstückverbinder
6. Schneidmodus-Anzeigelämpchen
7. Setzmodus-Anzeigelämpchen
8. Abflämmmodus-Anzeigelämpchen
9. Druckregelungsmodus-Anzeigelämpchen
10. Störungsanzeigelämpchen
11. Einstellung des Regelfilterdrucks
12. Luftansaugschlauch
13. Netzkabel

2.2 TECHNISCHE MERKMALE

TYPENSCHILD-DATEN

PRIMÄR		
Drehstromspeisung	230 V	400 V
Frequenz	50 Hz	
Effektive Stromaufnahme	22,3 A	15,9 A
Maximaler Verbrauch	22,3 A	21,7 A
SEKUNDÄR		
Spannung offener Kreis	284 V	245 V
Schneidstrom	20 A ÷ 65A	
Betriebszyklus bei 50%		65 A - 130 V
Betriebszyklus bei 60%		60 A - 130 V
Betriebszyklus bei 100%	40 A - 130 V	50 A - 130 V
Schutzklasse	IP 23 S	
Isolierklasse	H	
Gewicht	25 Kg	
Abmessungen	435 x 235 x 380 mm	
Europäische Normen	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10	

3.0 INBETRIEBNAHME

3.1 STROMANSCHLUSS

Das Gerät ist mit einem Mehrspannungsset ausgestattet. Es kann sofort an 230V oder 400V angeschlossen werden.

- Das Primärkabel (Leiter 4x2,5 mm²) an eine Steckdose mit 3 Phasen + Erdung anschließen. (Ist ein Verlängerungskabel erforderlich, siehe unter «GEBRAUCHSANLEITUNG», Abschnitt 4.3 «Benutzungsrelevante Hinweise»).
- Sich vergewissern, dass die Sicherungen für den max. Stromverbrauch lt. Seite 2 geeignet sind.
- Den Arbeitsplatz oder das Werkstück wie in den "SICHERHEITSRELEVANTEN HINWEISEN" an den Erdungskreis anschließen.

3.2 DRUCKLUFTANSCHLUSS

Den Luftansaugschlauch mit einer Schnellkupplung an die Druckluftversorgung anschließen.

Mindestdruck	4,2 bar
Höchstdruck	6 bar
Arbeitsdruck	5 bar
Luftdurchsatz	180 l / min

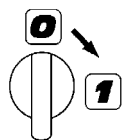
WICHTIG: JEDER EINGRIFF AN DEN LUFTANSAUGANSCHLÜSSEN ODER DER KOMBINATION SCHLAUCH/DRUCKVENTIL KANN SICH NEGATIV AUF DIE SCHNEIDLEISTUNG AUSWIRKEN.

HINWEIS: DEN FILTER DES DRUCKLUFTFILTERTANKS REGELMÄßIG REINIGEN.

4.0 GEBRAUCHSANLEITUNG

4.1 INBETRIEBNAHME

Das Gerät anschließen, die Erdung am Werkstück befestigen, sich vergewissern, dass ein guter elektrischer Kontakt vorhanden ist, im Besonderen auf den lackierten oder oxidierten Teilen.

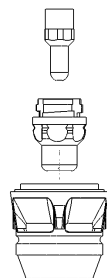


- Den Schalter 0/1 auf 1 stellen.

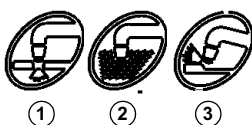


- Mit der Taste «OK» 4 wählen: Druckeinstellungsanzeigelämpchen

- Den Luftdruck P mit Hilfe des Filter-Regler-Handrades auf 5 Bar einstellen und den Druck auf dem Manometer kontrollieren.



- Die Verschleißteile befestigen.



- Mit der Taste «OK» eine der drei Betriebsarten wählen:

1. Schneiden
2. Mesh
3. Abflämmen



- Den Strom mit dem Drehgeber einstellen.



- Strom/Druck und Hinweise auf dem Display kontrollieren

4.2 FUNKTIONSBESCHREIBUNG



Sie können zwischen zwei Schneidarten wählen:

Erste Möglichkeit: SCHNEIDMODUS " KONTAKTSCHNITT"

Der Kontaktschnitt ist der qualitativ bessere und einfachere Schnitt. Er ist ideal für maximal 8 mm starkes Material.

Phase 1: Die Verschleißteile im Brenner befestigen

① 1. Dünne Elektrode

② 2. Düse

③ 3. Schutzbuchse für Kontaktschnitt



Phase 2: Den Strom mit dem Drehgeber einstellen



Phase 3: Resettaste drücken

Nun ist der Generator einsatzbereit und wird in diesem Schneidmodus die besten Resultate bringen.

WICHTIG: DIESER SCHNEIDMODUS LIEFERT DIE BESTEN RESULTATE MIT STÄRKEN BIS MAXIMAL 8 MM.

Zweite Möglichkeit: DEN WAHLSCHALTER AUF "REMOTE" STELLEN

Dieser Modus ist der schnellste und ideal für stärkeres Material. Er sollte zum Schneiden von bis zu maximal 30 mm starkem Material eingesetzt werden oder um die Schneidgeschwindigkeit von Stärken unter 30 mm zu erhöhen, was jedoch die Schneidqualität beeinträchtigt.

Phase 1: Die Verschleißteile im Brenner befestigen

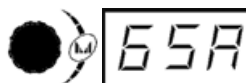
① 1. Kurze Elektrode

② 2. Düse

③ 3. Schutzbuchse für den Distanzschnitt

④ 4. Schuh

Phase 2: Den Strom mit dem Drehgeber einstellen



Phase 3: Resettaste drücken



WICHTIG: DIESER SCHNEIDMODUS IST AM SCHNELLSTEN UND ZUM SCHNEIDEN VON MAXIMAL 30 MM STARKEM MATERIAL IDEAL.

MESH-MODUS



Dieser Schneidmodus wird zum Zerlegen benutzt. Setzt den Pilotlichtbogen und verhindert, dass man den Trigger nochmal drücken muss, wenn man sich vom Material entfernt. Die Schneidkapazität entspricht der des normalen Schneidmodus (sowohl Distanz- als auch Kontaktschnitt).

ABFLÄMMEN



4.3 BENUTZUNGSRELEVANTE HINWEISE

1. SCHNEIDKAPAZITÄT

Schneidstärke in Vollblech: 12 mm

Schneidstärke für Qualitätsschnitt: 20 mm

Trennschnitt: 30 mm

2. BENUTZUNG MIT EINEM VERLÄNGERUNGSKABEL

Ein Verlängerungskabel darf maximal 25 m lang sein und muss einen Querschnitt von 2,5 mm² haben, damit es sich nicht nachteilig auf die Leistungen des Gerätes auswirkt.

3. VERWENDUNG EINES NICHT VOM HERSTELLER DES GERÄTES ERZEUGTEN BRENNERS

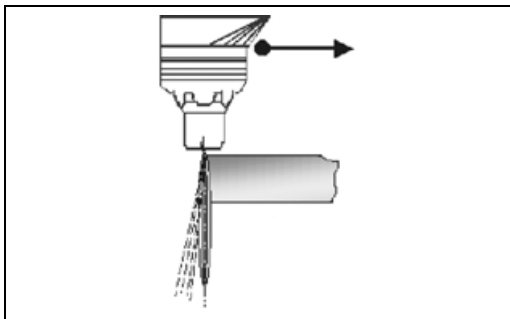
HINWEIS: AIR LIQUIDE WELDING LEHNT JEGLICHE HAFTUNG AB, WENN DER GENERATOR MIT EINEM BRENNER EINER ANDEREN MARKE ALS AIR LIQUIDE WELDING BENUTZT WIRD. DA DIE IM GENERATOR ZUM EINSATZ KOMMENDEN SPANNUNGEN FÜR DEN BENUTZER EINE EFFEKTIVE GEFAHR DARSTELLEN, KANN AIR LIQUIDE WELDING FÜR KEINE NICHT VON IHR ERZEUGTE KOMPONENTENKOMBINATION HAFTBAR GEMACHT WERDEN.

4. BENUTZUNG MIT EINEM AGGREGAT

Ist das Stromerzeugeraggregat stark genug, um die Einheit zu speisen (max. Stromverbrauch: 15 kVA) und mit einer ausreichend stabilen Einstellung ausgestattet (Spannung: 230V ± 10% oder 400V ± 10%), kann es zum Speisen des Schneidgerätes eingesetzt werden.

5.0 ANSETZEN UND AUSRICHTEN DES BRENNERS

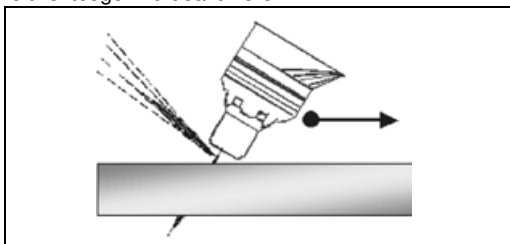
Einsatz am Rand des Blechs



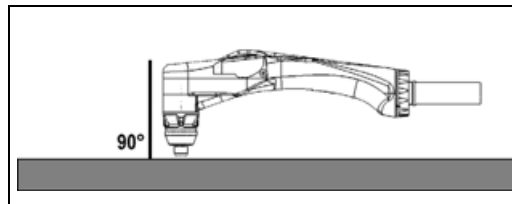
Einsatz in der Mitte des Blechs

Wird in der Blechmitte begonnen, können Metallspritzer an der Düse abprallen und diese beschädigen.

- Um dies zu verhindern, den Brenner so positionieren, dass die Spritzer seitlich wegfliegen.
- Den Schnitt so ausführen, dass der Einsatzpunkt im Ausschnitt bleibt. Den Trigger auslassen, um den Schneidlichtbogen zu deaktivieren.



Position des Brenners für den Schnitt



6. TIPPS ZUM SCHNEIDEN

Wenn sich der Schnitt nicht richtig formt:

- ist die Schneidgeschwindigkeit zu hoch
- ist die Düse vielleicht abgenutzt und muss ausgewechselt werden
- ist das zu schneidende Material vielleicht zu dick

Wenn der Lichtbogen erlischt:

- ist die Schneidgeschwindigkeit zu niedrig
- ist die Düse zu weit weg vom Werkstück

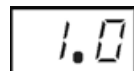
WICHTIG - DIE STROMVERSORGUNG NICHT UNMITTELBAR NACH DER BENUTZUNG UNTERBRECHEN. WARTEN, BIS DER DÜSENABKÜHLZYKLUS BEENDET IST.

4.4 OPTIONEN

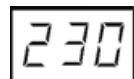
1. Handschuhe
2. Brille
3. Visier
4. Automatische Optionen
5. Kompass

5.0 WARNMELDUNGEN

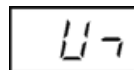
5.1 INFO-MELDUNGEN



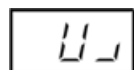
Nummer der Programmversion



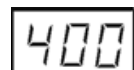
Erkennung von 230V als Netzversorgung.



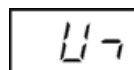
Spannung zu hoch Die Spannung ist höher als 253V.



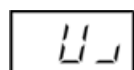
Spannung zu niedrig. Die Spannung ist niedriger als 207V.



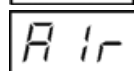
Erkennung von 400V als Netzspannung.



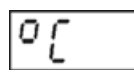
Spannung zu hoch Die Spannung ist höher als 440V.



Spannung zu niedrig. Die Spannung ist niedriger als 360V.



Luftdruck zu niedrig. Der Druck ist niedriger als 4 bar.



Arbeitszyklus abgeschlossen. Das Gerät befindet sich in der Abkühlphase.

Diese Meldung verschwindet, wenn der Generator genug abgekühlt hat.