



Englisch / English

MIG/MAG welding machine

MIG/MAG-Schweißanlage

Cloos

GLC 516

Beratung ▪ Ersatzteile ▪ Kundenservice



Online-Shop

www.merkle-shop.de



Produktkatalog

www.merkle-muenchen.de/Merkle_Produkt_Katalog



Der führende Fachhandel
für Schweißen & Schneiden

MERKLE

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 _____

München ▪ Landshut ▪ Rosenheim

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 Einsteiger, 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.

Was ist MIG/MAG-Schweißen?

Die Schweißanlage besteht aus Schweißstromquelle, Drahtfördereinrichtung, Schutzgasversorgung, Steuereinheit und Schweißbrenner. Schweißstrom, Schutzgas und eine Drahtelektrode als Schweißzusatz werden dem Schweißbrenner durch das Schlauchpaket zugeführt. Im Stromkontaktrohr des Schweißbrenners wird der Schweißstrom über Gleitkontakt in die Drahtelektrode geleitet. Zwischen Elektrode und Werkstück entsteht ein sichtbar brennender Lichtbogen. Die Drahtelektrode schmilzt tropfenförmig ab. Diese kann mit einer hohen Stromstärke belastet werden, da der Schweißstrom unmittelbar vor dem Lichtbogen zugeführt wird, z. B. eine Drahtelektrode mit 1,0 mm Durchmesser und einer Strombelastbarkeit von 40 bis 220 A. Dies ermöglicht eine fehlerfreie und wirtschaftliche Verbindung von dünnen sowie dicken Querschnitten. Inerte Schutzgase schützen das Schweißbad beim Schweißen von Nichteisenmetallen vor Luftzutritt. Diesen Prozess nennt man Metall-Inertgasschweißen (MIG). Bei unlegierten und legierten Stählen schweißt man mit aktiven Schutzgasen, dies nennt man Metall-Aktivgasschweißen (MAG)

Anwendungsbereiche

- Unlegierte und legierte Stähle (MAG)
- Aluminium und andere Nichteisenmetalle (MIG)
- anwendbar in allen Positionen
- an Bauteilen mit Dicken zwischen 0,6 und 100 mm
- Kraftfahrzeugherstellung und -reparatur
- Stahlbau
- Metallbau
- Maschinenbau
- Apparatebau

- 1 → Netzanschlussleitung
2 → Schweißstromquelle
3 → Drahtelektrodenspule
4 → Schutzgasflasche mit Druckminderer
5 → Schutzgasschlauch
6 → Schlauchpaket
7 → Massekabel
8 → Werkstückklemme
9 → Schweißbrenner
10 → Lichtbogen



Typische Schweißdaten

Drahtelektrode	0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,6 mm Ø Drahtfördergeschwindigkeit bis 30 m/min
Schweißstromstärke	bis 460 Ampere bei 1,6 mm Drahtelektrorendurchmesser, Gleich- oder Wechselstrom
Abschmelzleistung	bis 7 kg/h

Schutzgas-Drahtelektrode zum Schweißen von unlegierten Werkstoffen

Qualität G3Si1 (SG 2)

nach EN ISO 14341-A **G3Si1**
TÜV-, DB-Zulassung, CE-Zeichen

Für MAG-Schweißungen an unlegierten oder niedriglegierten
Stählen im Maschinen-, Stahl-, Behälter- und Schiffsbau.

Universelle Massivdraht-Elektrode für CO₂- oder Mischgas-
Schweißungen

Richtanalyse in %

C	Si	Mn
0,08	0,9	1,4

Für Werkstoffe:

allgemeine Baustähle	S235JR - S355JR (St 37 - St 55)
Feinkornbaustahl	S275N - S420N (StE 285 - StE 420)
Kesselstahl	P235GH - P355GH (H I - 19 Mn 6)
Schiffsbaustahl	(A - E)
Stromart	= (+)
Schweißpositionen	PH (w), PB (h), PF (s), PC (q), PE (ü)
Schutzgas nach EN ISO 14175	M 21 (15-25 % CO ₂ , Rest Argon), C 1 (100 % CO ₂)

Drahtelektrode:

Drahtdurchmesser	Spule	Gewicht
0,6 mm	D-100, normal	1 kg
0,8 mm	D-100, normal	1 kg
0,6 mm	D-200, normal	5 kg
0,8 mm	D-200, normal	5 kg
1,0 mm	D-200, normal	5 kg
0,6 mm	D-300, normal	15 kg
0,8 mm	D-300, lagen	5 kg
0,8 mm	D-300, lagen	15 kg
0,8 mm	K-300, lagen	15 kg
1,0 mm	K-300, lagen	15 kg
1,2 mm	K-300, lagen	15 kg

Sach-Nummer



JETZT im Shop bestellen
www.merkle-shop.de

n080.5.2203

n080.5.2208

n080.5.2205

n080.5.2210

n080.5.2220

n080.5.2206

n080.5.2215

n080.6.0211

n080.6.0111

n080.6.0121

n080.6.0131

Sach-Nummer

**Schutzgas-Drahtelektrode speziell zum Schweißen
von **Werkstoffen, die noch feuerverzinkt werden sollen****

Qualität G2Si1 (SG 1)

nach EN ISO 14341-A G2Si1
Zulassungsumfang bitte anfordern!

Für MAG-Schweißungen an unlegierten oder niedriglegierten
Stählen im Maschinen-, Stahl-, Behälter- und Schiffsbau.

Universelle Massivdraht-Elektrode für CO₂- oder Mischgas-
Schweißungen

Richtanalyse in %

C	Si	Mn
0,1	0,6	1,2

Für Werkstoffe:

allgemeine Baustähle	S235JR - S355JR (St 37 - St 55)
Feinkornbaustahl	S275N - S460N (StE 255 - StE 460)
Kesselstahl	P235GH - P355GH (H I -19 Mn 6)
Schiffsbaustahl	(A - E)
Stromart	= (+)
Schweißpositionen	PH (w), PB (h), PF (s), PC (q), PE (ü)
Schutzgas nach EN ISO 14175	M 21 (15-25 % Co ₂ , Rest Argon), C 1 (100 % Co ₂)

Drahtelektrode:

Drahtdurchmesser in	Spule	Gewicht
0,8 mm	K-300, lagen	15 kg
1,0 mm	K-300, lagen	15 kg
1,2 mm	K-300, lagen	15 kg
1,6 mm	K-300, lagen	15 kg



JETZT im Shop bestellen
www.merkle-shop.de

n080.5.3711

n080.5.3721

n080.5.3731

n080.5.3751

Sach-Nummer

**Schutzgas-Drahtelektrode speziell
zum Schweißen von bereits **verzinkten**
und **rostigen Blechen****

Qualität G2Ti

nach EN ISO 14341-A G2Ti

Schweißdraht für verzinkte und rostige Bleche sowie zum
Überschweißen von Fertigungsanstrichen (Primern). Her-
vorragende Verschweißbarkeit und gleichmäßige und glatte
Oberfläche der Schweißraupe.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Al	Ti	Zr
0,06	0,5	1,1	0,1	0,1	0,1

Für Werkstoffe:

allgemeine Baustähle	S235JR - S355JR (St 37 - St 52)
Feinkornbaustahl	S275N - S420N (St 255 - StE 420)
Kesselstahl	P235GH - P355GH (H I bis 19 Mn 6)
Schutzgas nach EN ISO 14175	M 21 (15 - 25 % CO ₂ , Rest Argon), C 1 (100 % CO ₂)

Drahtelektrode:

Drahtdurchmesser	Spule	Gewicht
0,8 mm	K-300, lagen	15 kg
1,0 mm	K-300, lagen	15 kg
1,2 mm	K-300, lagen	15 kg



JETZT im Shop bestellen
www.merkle-shop.de

n080.5.3611

n080.5.3621

n080.5.3631

Sach-Nummer

n672.1.0000



Eine Kooperation mit
www.oldtimer-tv.com

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

n672.1.0005



DVD „Grundlagen des WIG-Schweißens“

Die Grundlagen des WIG-Schweißens, wie z.B. die Auswahl der richtigen Stromquelle, Spannung und Wolfram-Elektrode für die entsprechenden Metalle.

Erklärt werden die einzelnen Techniken wie die Stumpfnah, Kehlnaht und die Rund-Kehlnaht. Anhand von Grafiken und Detailaufnahmen können Fehler analysiert werden.

n67000664



Der Autor M. Briër ist seit vielen Jahren Schweißexperte, diplomierter WIG und MIG/MAG Schweißer und 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, die einzelnen Schweißnahtformen und dem Dünnblechschweißen.

n67000665



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.

A C H T U N G ! -WICHTIGER WARTUNGSPUNKT-

Wartung des Kühlwassersystems:

1. Da die Kühlleistung des Kühlradiators an der Rückseite des Gerätes stark von der Sauberkeit der Lamellen abhängig ist, müssen diese, je nach Verschmutzungsgrad, von Zeit zu Zeit gereinigt werden. Dies geschieht am besten durch Ausblasen mit trockener Pressluft. Staub und Schmutz werden dadurch entfernt und die ursprüngliche Kühlleistung wieder hergestellt.

Wird bei diesen Reinigungsarbeiten das Gerät geöffnet, so ist vorher der Netzstecker zu ziehen, um das Gerät spannungsfrei zu machen. Dadurch wird eine elektrische Gefährdung ausgeschlossen.

2. Das Kühlwasser ist regelmäßig auf seine Sauberkeit zu überprüfen und ggf. abzulassen. Das gesamte Kühlsystem wird anschließend mit frischem Leitungswasser durchgespült und dann mit einem sauberen Wasser-Frostschutz-Gemisch wieder gefüllt. Durch diese Maßnahme wird ein Auswaschen der Wasserkanäle in der Schweißpistole und der anderen Teile des Kühlwasserkreislaufs weitgehendst verhindert.

ATTENTION ! -IMPORTANT REMARK-

Maintenance of water cooling system:

1. The cooling capacity of the radiator mounted at the rear largely depends on the cleanliness of the lamellas. These have to be cleaned at regular intervals. It is recommended that cleaning is carried out by blowing dry compressed air through the radiator. Dust and dirt will thus be removed and the radiator will regain its original cooling efficiency.

Prior to opening the unit for cleaning, the mains plug has to be disconnected from the power supply, thus avoiding electrical danger.

2. The cooling water has to be checked for purity (regular inspection intervals) and, if need be, water will have to be replaced.

The complete cooling system will subsequently be rinsed with fresh tap water and then filled up with a clean mixture of water and anti-freeze. Cleaning of the water channels in the welding gun and of all other parts within the water circulation system will not be necessary anymore.

ATTENTION ! -REMARQUE IMPORTANTE-

Maintenance du système de refroidissement:

1. La capacité de refroidissement du radiateur installé au dos du poste dépend dans une large mesure de la propreté des lamelles qui doivent être nettoyées de temps en temps.

Nous recommandons un nettoyage par soufflage à l'air comprimé et sec. Les poussières et saletés sont ainsi enlevées et le radiateur présente à nouveau sa puissance d'origine.

Avant d'ouvrir le poste pour ce nettoyage, il faut retirer la prise d'alimentation pour éviter un danger électrique.

2. La pureté de l'eau de refroidissement doit être contrôlée régulièrement. Le cas échéant, il faut vider le liquide, rincer le système de refroidissement avec l'eau et le remplir à nouveau avec un mélange eau pure - antigel.
Le nettoyage des tuyaux de circulation d'eau de la torche et des autres composants du circuit de refroidissement n'est par conséquent plus nécessaire.

Pos.-Nr. Item No. Pos.-No.	Bestell-Nr. Order No. No. de commande	Bezeichnung	Description	Désignation
b 11	010 07 01 00	5 pol. Steckdose Start-Stop	5-poles socket, Start-Stop	Prise à 5 pôles, Marche-Arrêt
b 14	011 03 19 03	Buchsenleiste für Motorregelung	Bushing batten for motor control	Lardon à douilles, réglage du moteur
b 15		Stiftleiste für Motorregelung (an Motorregelung)	Pin batten for motor control (at motor control)	Lardon à chevilles pour réglage du moteur (au réglage du moteur)
b 16	010 09 10 00	16 pol. Steckdose für Kofferanschluß	16-poles socket for wire drive connection	Prise à 16 pôles pour branchement du coffret
b 17		16 pol. Stecker (an Koffer - schlauchpaket)	16-poles plug (at cable assembly)	Prise à 16 pôles (au faisceau de câbles)
b 18	073 03 07 00	Schweißstromanschluß kpl. Plus	Welding current connection compl., plus	Raccord courant de soudage compl., positif
b 19	073 03 09 00	Schweißstromanschluß kpl. Minus	Welding current connection compl., minus	Raccord courant de soudage compl., négatif
b 20		Stiftleiste für Flop - St 14 (an Flop St 14)	Pin batten for Flop St 14 (at Flop St 14)	Lardon à chevilles pour Flop St 14 (au Flop St 14)
b 21	011 03 19 03	Buchsenleiste für Flop St 14	Bushing batten for Flop St 14	Lardon à douilles pour Flop St 14
b 22	011 03 17 00	Stiftleiste für Einschub	Pin batten for feed	Lardon à chevilles pour tiroir
b 23	011 03 16 00	Buchsenleiste für Einschub	Bushing batten for feed	Lardon à douilles pour tiroir
b 24		Stiftleiste für Steuerplatte (an Steuerplatte)	Pin batten for control plate (at control plate)	Lardon à chevilles pour plaque de commande (à la plaque de commande)
b 25	011 03 19 03	Buchsenleiste für Steuerplatte	Bushing batten for control plate	Lardon à douilles pour plaque de commande
b 26	011 03 19 03	Buchsenleiste für CPL	Bushing batten for CPL	Lardon à douilles pour CPL
b 27		Stiftleiste für CPL (an CPL)	Pin batten for CPL (at CPL)	Lardon à chevilles pour CPL (au CPL)

Pos.-Nr. Item No.	Bestell-Nr. Order No.	Bezeichnung		Description	Désignation
Pos.-No.	No. de commande				
c 1	013 01 06 00	Zentralschütz		Central contactor	Contacteur central
c 2	013 01 06 00	Drahtschütz		Wire contactor	Contacteur fil
c 3	012 02 06 00	Stromschütz		Current contactor	Contacteur courant
d 1	013 03 11 00	Kartenrelais 4 x U 36 V=		Change-over relay 4 x U 36 V=	Relais de commutation 4 x U 36 V=
d 2	013 03 11 00	Kartenrelais 4 x U 36 V=		Change-over relay 4 x U 36 V=	Relais de commutation 4 x U 36 V=
d 3	013 03 11 00	Kartenrelais 4 x U 36 V=		Change-over relay 4 x U 36 V=	Relais de commutation 4 x U 36 V=
d 4	013 03 11 00	Kartenrelais 4 x U 36 V=		Change-over relay 4 x U 36 V=	Relais de commutation 4 x U 36 V=
d 5	033 11 21 00	Steuerplatte Flop St 14 Schalt.-Nr. 910		Control plate Flop St 14 Scheme No. 910	Plaque de commande Flop St 14 Schéma No. 910
d 6	033 11 07 00	Steuerplatte CPL Schalt.-Nr. 740		Control plate CPL Scheme No. 740	Plaque de commande CPL Schéma No. 740
e 1	016 02 04 01	Sicherung 4 A tr. Pumpe und Lüfter		Fuse 4 A slow, pump and fan	Fusible 4 A lent, pompe et ventilateur
e 2	016 02 04 01	Sicherung 4 A tr. Pumpe und Lüfter		Fuse 4 A slow, pump and fan	Fusible 4 A lent, pompe et ventilateur
e 3	016 02 04 01	Sicherung 4 A tr. Pumpe und Lüfter		Fuse 4 A slow, pump and fan	Fusible 4 A lent, pompe et ventilateur
e 4	016 02 04 02	Sicherung 6 A tr. Prim. Steuertrafo		Fuse 6 A slow, prim. control transfo	Fusible 6 A lent, prim. transformateur de commande
e 5	016 02 04 02	Sicherung 6 A tr. Prim. Steuertrafo		Fuse 6 A slow, prim. control transfo	Fusible 6 A lent, prim. transformateur de commande
e 6	016 06 00 00	Überstromauslöser Pumpe		Overcurrent releaser pump	Déclencheur à max. intensité pompe
e 7	016 06 00 00	Überstromauslöser Lüfter		Overcurrent releaser fan	Déclencheur à max. intensité ventilateur

Pos.-Nr. Item No.	Bestell-Nr. Order No.	Bezeichnung	Description	Désignation
Pos.-No.	No. de commande			
e 11	016 02 01 16	Feinsicherung 1 A	Fine Fuse 1 A	Fusible fin 1 A
e 12	016 02 01 16	Feinsicherung 1 A	Fine Fuse 1 A	Fusible fin 1 A
e 13	016 04 00 01	Feinsicherung 4 A	Fine Fuse 4 A	Fusible fin 4 A
e 14	016 06 20 00	Thermoschalter Haupttrafo	Thermo switch main transformer	Commutateur thermique transformateur principal
1 e 14	007 01 01 03	Windrelais (Mikroschalter)	Wind relay (micro switch)	Relais de vent (commutateur micro)
2 e 14	016 06 19 00	Thermoschalter Säule	Thermo switch column	Commutateur thermique colonne
3 e 14	016 09 00 00	Wassermangelschalter	water shortage switch	commutateur manque d'eau
e 15	016 02 04 01	Sicherung 4 A tr. sek. Steuertrafo	Fuse 4 A slow - sec. control transfo	Fusible 4 A lent - sec. transfo de commande
f 1	018 01 05 00	Shunt für Strommesser 60 mV/600 A	Shunt for ammeter 60 mV/600 A	Shunt pour ampèremètre 60 mV/600 A
f 2	018 01 07 00	Wandler für St 14 (6 Wdg.)	Converter for St 14 (6 windings)	Convertisseur pour St 14 6 spires
g 1	019 01 01 00	Spannungsmesser 0-60 V	Voltmeter 0-60 V	Voltmètre 0-60 V
g 2	019 02 02 00	Strommesser 0 - 600 A	Ammeter 0 - 600 A	Ampèremètre 0 - 600 A
h 1	020 03 01 01	Kontrolle Strom Leuchte	Control current light	Contrôle courant lamp
	020 03 01 02	Kontrolle Strom Lampe	Control current glowing	Contrôle courant lumière
k 1	021 02 02 00	Kondensator 4μF/250 V	Capacitor 4μF/250 V	Condensateur 4μF/250 V
k 7	021 08 01 00	Kondensator 0,22μF/250 V	Capacitor 0,22μF/250 V	Condensateur 0,22μF/250 V
k 8	021 07 01 00	Kondensator 0,1μF/100 V	Capacitor 0,1μF/100 V	Condensateur 0,1μF/100 V
k 9	021 07 01 00	Kondensator 0,1μF/100 V	Capacitor 0,1μF/100 V	Condensateur 0,1μF/100 V
k 10	021 07 01 00	Kondensator 0,1μF/100 V	Capacitor 0,1μF/100 V	Condensateur 0,1μF/100 V
k 11	021 01 03 00	Elko 22μF/100 V	Elko 22μF/100 V	Elko 22μF/100 V