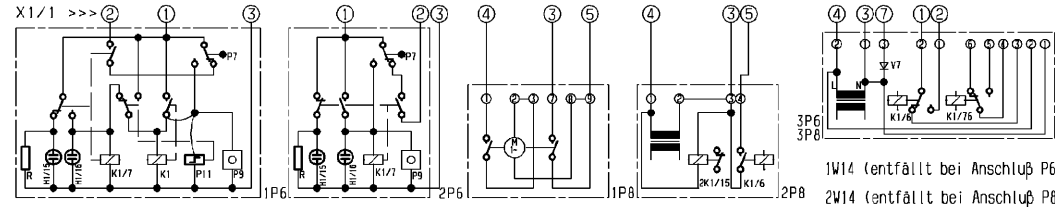
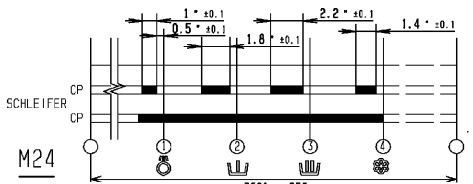


Schema der gedruckten Schaltung/Schleifer (bei 50Hz)

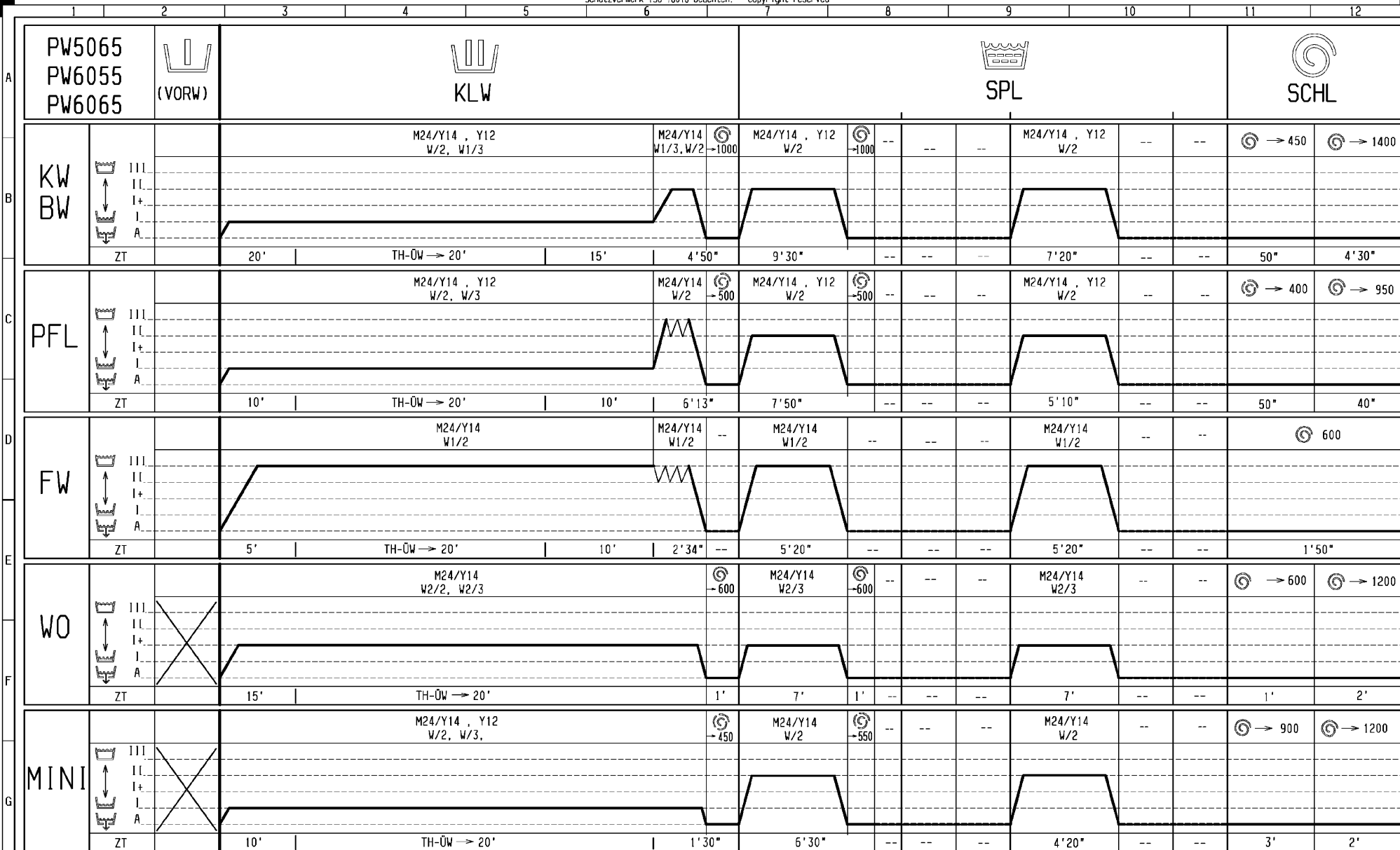


1W14 (entfällt bei Anschluß P6)
2W14 (entfällt bei Anschluß P8)

5347793	004	Schaltplan	1N1	ELP 26x
5347803	003	Verdrahtungsplan	2N1	EW 19x
5340101	001	Programmablauf		
Zeichn.-Nr.	A.-St.	Benennung	M5	MXT / ...
05347793.004			S1	DTS

3	04	-	H2+ (H12) Met.-Nrn. erhöht	122330	12.06.2007	Bleckm.	
3	04	-	A10 Trommelbeleuchtung H3/6 ausgetauscht	122330	11.06.2007	Bleckm.	
N.-Nr.	And.-Stund.	Folge	Koord.	Änderung	And.-Nummer	Datum	Name

CAD		Schaltplan		Kleingewerbe-WA Frontlader Profiline		Blatt 1		Kennzeichen		Format	
				PW5065		von 1 Bl.		Z-5202 2652		DIN A2	
Bearb.		Datum		Name		Gepr.		Norm.		And.-St.	
15.03.2005		06.08.2007		Zitzke		Echterm.				004	
				Miele		Verk. Göttersloh		Konstruktion		122330	
								5465343			



W/2 = 10° EIN 40 min-1 / 5° AUS
 W/3 = 13° EIN 50 min-1 / 2° AUS
 W/4 = 10° EIN 50 min-1 / 5° AUS
 W1/2 = 7° EIN 40 min-1 / 8° AUS
 W1/3 = 2° EIN 65 min-1 / 2° AUS
 W2 = 1,8° EIN 30 min-1 / 23,7° AUS
 W2/2 = 2,5° EIN 30 min-1 / 12,5° AUS
 W2/3 = 2° EIN 30 min-1 / 58° AUS
 W3 = 3° EIN 30 min-1 / 5° AUS

SCHL1-
 A.SCHL 18° → 140min-1
 A.PAUSE 18°
 A.SCHL 19° → 240min-1
 A.PAUSE 38°
 A.SCHL 22° → 400min-1
 A.PAUSE 35°

SCHL2-
 A.SCHL 22° → 400min-1
 A.PAUSE 32°
 A.SCHL 23° → 500min-1
 A.PAUSE / W3 48°

1	01	-	-	Programmblauf auch für Profiline	117921	19.07.2004	Bleckm.																																
<table border="1"> <thead> <tr> <th>M.-Nr.</th> <th>And.-St.</th> <th>Reihe</th> <th>Koord.</th> <th>Änderung</th> <th>And.-Numer</th> <th>Datum</th> <th>Name</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CAD</td> <td>05340101</td> <td>001</td> <td></td> <td>Programmblauf KG-WA</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>Blatt 1 von 1</td> <td></td> <td></td> <td>Profiline + Professional</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>Met.-Nr.</td> <td>And.-St.</td> <td></td> <td>Benennung</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>								M.-Nr.	And.-St.	Reihe	Koord.	Änderung	And.-Numer	Datum	Name	CAD	05340101	001		Programmblauf KG-WA					Blatt 1 von 1			Profiline + Professional					Met.-Nr.	And.-St.		Benennung			
M.-Nr.	And.-St.	Reihe	Koord.	Änderung	And.-Numer	Datum	Name																																
CAD	05340101	001		Programmblauf KG-WA																																			
	Blatt 1 von 1			Profiline + Professional																																			
	Met.-Nr.	And.-St.		Benennung																																			

H

