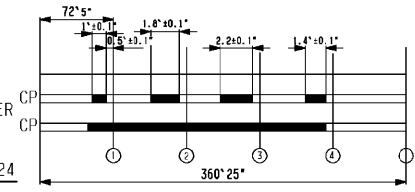


SCHEMA DER GEDRUCKTEN SCHALTUNG/SCHLEIFER



1N1	SLT / ELP 26x
2N1	BAE / EW 22x
3N1	EZL 26x
M5	MKT.
S1	DTS
X6	Parallelverbinder
X10	Schnittstelle RS 232

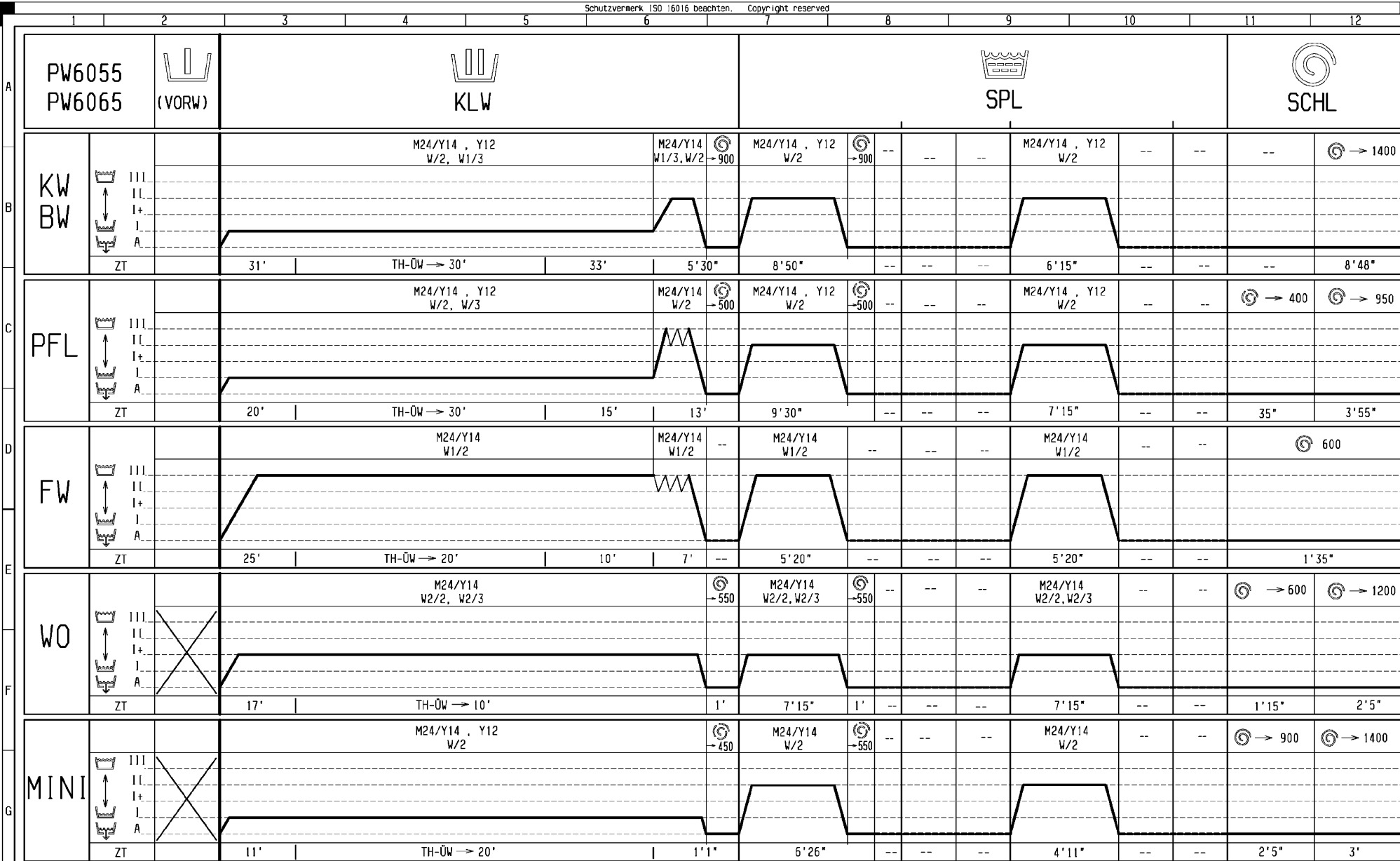
6703032	004	Schaltplan						
6871610	000	Programmablauf						
6703052	003	Verdrahtungsplan						
Zeichn.-Nr.		A.-St.	Benennung		Schnittstelle RS 232			
2	04	-	-	Umstellung EN60335;	120007	30.11.2006	Bleckm.	
2	04	-	-	NTC mit Rast 2,5 im VP; Mat.-Nr. erhöht	120007	30.11.2006	Bleckm.	

M.-Nr. / Endz.	Änd.-Stand	Folge	Koord.	Änderung	Änd.-Nummer	Datum	Name
<b>CAD Schaltplan</b> Kleingewerbe-WA Frontlader Professional PW 60x5 FU-Light							
Datum		Name		Blatt 1 von 1 Bl.		Kennzeichen Z-5202 2675	
Bearb. 22.09.2005		Zitzke		Miele		Formst. DIN A2	
Gepr. 12.12.2006		Echterm.		Verk. Göttersch. Konstruktion		And.-St. 004	
Norm.				120007		6703012	

06703032.004

1W14 (entfällt bei Anschluss P6)

2W14 (entfällt bei Anschluss P8)



W/2 = 10° EIN 40 min-1 / 5° 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 = 4° EIN 20 min-1 / 28° AUS  
 W2/3 = 4° EIN 20 min-1 / 56° 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"

0	00	-	-	Programmablauf erstellt	121081	12.05.2006	Bleckm.
M.-Nr.	And.-St.	Folge	Koord.	Änderung	And.-Nummer	Datum	Name
CAD	06871610	000		Programmablauf KG-WA			
	Blatt 1 von 1			Professional FU-Light			
	Met.-Nr.	And.-St.					Benennung

