
Kjellberg[®]
FINSTERWALDE



SCHWEISS- UND SCHNEIDMASCHINEN



1

Maschinen und Geräte wirtschaftlich finanzieren: Einfach, unbürokratisch und fair.



Unseren Kunden bieten wir jetzt in Kooperation mit der ALBIS HiTec Leasing AG* einen banken- und herstellernunabhängigen Service, der ihnen hilft, Investitionen in Ihrem Betrieb wirtschaftlich besonders günstig zu gestalten.

Mit unserem Leasingangebot finanzieren Sie die Anschaffung von Gütern zwischen 500,- und 50.000,- Euro. Mit transparenten, verständlichen und fairen Leasingverträgen. Ohne versteckte Kosten und Bearbeitungsgebühren. Sie erhalten sich finanziellen Spielraum und profitieren von steuerlichen Vorteilen.

Und bei einem Investitionsvolumen bis 10.000,- Euro erhalten Sie innerhalb von Minuten eine verbindliche Entscheidung.

Ihre Vorteile:

- Keine Anzahlung erforderlich
- Finanzielle Flexibilität durch Schonung des Eigenkapitals und der Bankkreditlinie
- Steuerliche Vorteile: Leasingraten sind in voller Höhe absetzbar
- Erwerb des Produktes am Ende der Vertragslaufzeit durch Zahlung des Restkaufpreises möglich
- Stärkung der Wettbewerbsfähigkeit durch bedarfsgerechte Investitionen
- Diebstahlversicherung inklusive (mind. 5,90 Euro/Monat oder 1,5% vom Anschaffungswert)
- Transparente Kalkulation
- Schnelle Zusage ohne bürokratischen Aufwand

In 4 einfachen Schritten zur günstigen Finanzierung:



1. Sie wählen wie gewohnt aus unserem Sortiment hochwertiger Qualitätsprodukte das richtige Gerät für Ihren Betrieb. *Wir beraten Sie dabei kompetent und zuverlässig.*



2. Über das ALBIS-Online-Portal ermitteln unsere Mitarbeiter für Sie die Leasingrate in Abhängigkeit von der gewünschten Vertragslaufzeit.



3. Nach Eingabe Ihrer Firmendaten erfolgt eine Online-Bonitätsprüfung innerhalb von wenigen Minuten. Nach positiver Bonitätsprüfung erhalten Sie eine verbindliche Finanzierungszusage. Bei Anschaffungswerten > 10.000,- Euro wird zur Prüfung im Bedarfsfall Zahlenmaterial angefordert.



4. Nach der Finanzierungszusage werden Leasingvertrag, Übernahme- und Schufa-Erklärung für das gewünschte Produkt online zur Verfügung gestellt, ausgedruckt und dann unterschrieben. Die Warenlieferung durch uns erfolgt zum vereinbarten Termin.

* Die ALBIS HiTec Leasing AG ist ein bewährter Finanzdienstleister für den Mittelstand. Erfahren Sie mehr unter www.albis-hitec.de.

Unfallverhütungsvorschriften nach EN 60974-4 (VDE 0544-4) und BGV A3

In den UVV sind für jeden Unternehmer die verbindlichen Pflichten für Sicherheit und Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz geregelt.

Gemäß der Betriebssicherheitsverordnung (Betr.SichV), in Verbindung mit den technischen Regeln für Betriebssicherheit „Prüfen von Arbeitsmitteln und überwachungsbedürftigen Anlagen“ (TRBS 1201) sowie der UVV (BGV A3) „Elektrische Anlagen und Betriebsmittel“ hat der Unternehmer dafür Sorge zu tragen, dass elektrische Anlagen und Betriebsmittel auf ihren ordnungsgemäßen Zustand vor der ersten Inbetriebnahme, in bestimmten Zeitabständen und nach einer Instandsetzung vor der Wiederinbetriebnahme geprüft werden.

Die Prüfungen sind von einer autorisierten Fachkraft durchführen zu lassen und zu protokollieren.

DIN EN 60974-4 (VDE 0544-4) Wiederholungsprüfung an Lichtbogenschweißeinrichtungen

Diese Vorschrift regelt die sicherheitstechnische Überprüfung von Schweißmaschinen und beinhaltet folgende Tätigkeiten bzw. Prüfungen:

- . Sichtprüfung
- . Schutzleiterwiderstand
- . Isolationswiderstand
- . primärer Ableitstrom
- . Ableitstrom des Schweißstromkreises
- . Leerlaufspannung
- . Überprüfung des Kühlkreises auf Dichtheit, Durchfluss, Druck und Winterfestigkeit
- . Reinigung der Schweißstromquelle
- . Funktionsprüfung
- . Dokumentation der Prüfergebnisse

Entsprechend den Vorschriften sind die Prüffristen so zu bemessen, dass Mängel, mit denen gerechnet werden muss, rechtzeitig festgestellt werden.

Bitte sprechen Sie uns an, wir verfügen über das Fachpersonal zur Umsetzung der Vorschriften sowie der Realisierung der Sicherheit und des Gesundheitsschutzes am Arbeitsplatz.

Ihre Vorteile:

- höhere Sicherheit
- weniger Reparaturkosten
- höhere Produktivität durch weniger Ausfälle
- längere Lebensdauer Ihrer Schweißtechnik

Elektroden-Handschweißen

Das Elektroden-Handschweißen ist ein vielseitiges, einfaches Schweißverfahren.

Der Lichtbogen brennt zwischen einer abschmelzenden Elektrode und dem Werkstück. Die Elektrode besteht aus einem Kernstab mit einer Umhüllung. Beim Abschmelzen der Elektrode schmilzt auch die Umhüllung und bildet gegenüber der Atmosphäre eine schützende Schlacke über der Schweißnaht aus.

Nach dem Erkalten der Schweißnaht, kann die Schlacke einfach abgeklopft werden. Da beim Elektrodenschweißen

kein Schutzgas verwendet werden muss, ist das Schweißen auch problemlos im Freien und bei Wind möglich. Eine Fülle von Elektroden „Stabelektroden“ stehen für die verschiedensten Schweißaufgaben zur Verfügung. Die heute verwendete Invertertechnik ermöglicht es, diese Geräte trotz großer Leistung kompakt und leicht zu bauen. Idealerweise wird das Elektroden-Handschweißen auf Baustellen und Montage vor Ort oder im Freien verwendet.



Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.



Elektrodenschweißgerät WT-MMA 161

Eigenschaft und Anwendungsgebiet: tragbarer Elektrodenschweißinverter zum Schweißen von Stahl, Edelstahl etc.

auf Inverterbasis · durch Kantenschutz zusätzliche Sicherheit im mobilen Einsatz · stufenlose Verstellung des Schweißstroms garantiert ein sicheres Verschweißen von Stabelektroden im Abmessungsbereich 1,5 - 3,25 mm · WIG-Schweißen mit Lift-TIG-Zündung möglich

made in Germany

Lieferumfang: Elektrodenhalter konfektioniert 4 m, Massekabel 4 m



Art.-Nr.	10 00 152 811
Netzspannung V / Hz	1 x 230 / 50/60
Leistungsaufnahme (TIG/E) kVA	2,8 / 3,7
Stromaufnahme (TIG/E) A	12 / 16
Absicherung (träge) A	12 (TIG) / 16 (E)
Leerlaufspannung V	64
Schweißspannung V	20,6 - 26,4
Schweißstrombereich A	15 - 160
Schweißstrom bei 25% ED/40° C A	150
Schweißstrom bei 60% ED/40° C A	90
Norm	EN 60974-1 S / CE
Schutzart	IP 23
Abmessung (L x B x H) mm	330 x 140 x 230
Gewicht kg	5,8

Art.-Nr.	VE	EUR	KS
10 00 152 811	1	495,00	▶ E690



Schweiß- und Schneidmaschinen

WIG-Schweißen

WIG-Schweißen (engl. TIG)

Das WIG-Schweißen (Wolfram-Inert-Gasschweißen) ist eines der wichtigsten Schweißverfahren für die Verarbeitung von hochlegierten Stählen und sämtlichen Nichteisenmetallen. Zwischen einer nichtabschmelzenden Wolframelektrode und dem Werkstück brennt ein Lichtbogen, das Schweißbad wird mit einer keramischen Gasdüse, durch die das inerte Schutzgas strömt, gegenüber der umgebenden Atmosphäre geschützt. Der Schweißzusatzwerkstoff wird beim manuellen Schweißen in Form eines Stabes von Hand oder über eine Kaltdrahtzufuhr von der Rolle zugeführt. Für das WIG-Schweißen gibt es zwei Arten von Stromquellen: reine Gleichstromgeräte (DC engl. Direct Current)

zum Verschweißen von un-, niedrig- oder hochlegierten Stählen, sowie Kupfer, Nickel, Titan etc. oder kombinierte Gleich-Wechselstromgeräte (engl. AC/DC Alternating Current/ Direct Current).

Diese eignen sich zusätzlich auch zum Verschweißen von Aluminium und Aluminiumlegierungen.

Der große Vorteil beim WIG-Schweißen liegt in der breiten Palette von zu verschweißenden Werkstoffen. Typische Anwender sind Edelstahl- Aluminium- und Dünoblech verarbeitende Betriebe. Schweißbar sind Materialien ab 0,6 mm Dicke.



Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.



TIG-Schweißgerät WT-TIG 190 DC

Eigenschaft und Anwendungsgebiet: tragbares TIG-Gleichstrom-Schweißgerät zum Schweißen von Stahl und Edelstahl etc.

ein Schweißgerät, das für das TIG-Schutzgasschweißen (Gleichstrom) und Elektrodenschweißen ausgelegt ist · serienmäßig mit Digitalanzeige und DC-Hochfrequenzpuls Funktion (12kHz) ausgestattet · sehr geringes Gewicht durch Invertertechnik · optimal für Montagearbeiten · mit HF-Zündung

made in Germany

Lieferumfang: Schweißgerät, Gasschlauch



Art.-Nr.	10 00 152 812
Netzspannung V / Hz	1 x 230 / 50/60
Leistungsaufnahme (TIG/E) kVA	2,8 / 3,7
Stromaufnahme (TIG/E) A	12 / 16
Absicherung (träge) A	16
Höchststrom (TIG/E)	23 / 26 A
Leerlaufspannung V	64
Schweißspannung (E) V	20 - 26
Schweißspannung (TIG) V	10 - 17,6
Schweißstrombereich A	5 - 190
Schweißstrom HSB bei 20% ED /40° C A	180
Gasvorströmzeit/Gasnachströmzeit s	0 - 2 / 0 - 25
Schweißstrom HSB bei 60% ED /40° C A	110
Schweißstrom HSB bei 100% ED/40° C A	90
Stromanstieg/Stromabsenkung s	0 - 2 / 0 - 25
Pulsen Hz	0,25 - 12000
Norm	EN 60974-1 S/CE
Schutzart	IP 23
Abmessung (L x B x H) mm	355 x 160 x 275
Gewicht kg	8,9

Art.-Nr.	VE	EUR	KS
10 00 152 812	1	1225,00	▶ F691

Zubehör für WT-TIG 190 DC

Bezeichnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TIG-Handschweißbrenner ABITIG Grip 26, 4 m ¹⁾	10 00 152 809	1	180,00	▶ L675
TIG-Handschweißbrenner ERGOTIG SR 26, 4 m ¹⁾	12 00 153 357	1	180,00	● L625
Fußfernregler mit 5 m Kabel und Stecker 5-polig	10 00 152 813	1	455,00	▶ G692
Druckminderer Argon / CO2 200 bar	10 00 153 160	1	69,90	▶ L606
Massekabel 4 m	10 00 152 653	1	43,50 ²⁾	▶ F691

¹⁾ weitere Brennerausführungen auf Anfrage lieferbar, ²⁾ Preis p. Stück brutto zzgl. des am Tag der Lieferung gültigen CU-Zuschlages



Schweiß- und Schneidmaschinen

TIG Schweißanlage



TIG Schweißanlage WT-TIG 251 AC/DC

leistungsstarke und flexible AC/DC Anlage auf DSI-Inverterbasis · digital gesteuerte und stufenlos einstellbare Schweißanlage, die besonders beim Wechselstromschweißen von Aluminiumwerkstoffen handfeste Vorteile bietet · die Anlage ist mit einer integrierten Wasserkühlung ausgestattet und bietet mit einer integrierten Pulseinheit ein optimales Beherrschen des Schweißbades · einstellbare AC-Frequenz · Fernregler am Brenner · Digitalanzeige Schweißstrom · inkl. Fernregleranschluss · 2Takt und 4Takt Modus für die direkte Stromkontrolle

made in Germany

Lieferumfang: 5 m Netzkabel mit 16 A CEE-Stecker

Art.-Nr.	12 02 720 706
Netzspannung V	3 x 400
Leistungsaufnahme kVA	8,3
Stromaufnahme A	12 (60% ED)
Absicherung (träge) A	16
Leerlaufspannung V	85
Schweißstrombereich A / A	WIG: 6 - 250 / E-Hand: 20 - 200
Schweißstrom HSB bei 40% ED /40° C A	230
Schweißstrom HSB bei 60% ED /40° C A	200
Schweißstrom HSB bei 100% ED/40° C A	180
Kühlart	wassergekühlt
Pulsen Hz	250
Norm	EN 60974-1, -3, -10
Schutzart	IP 21
Abmessung (L x B x H) mm	750 x 390 x 960
Gewicht kg	77

Art.-Nr.	VE	EUR	KS
12 02 720 706	1	3780,00	▷ G692

Zubehör für WT-TIG 251 AC/DC

Bezeichnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
TIG-Handschweißbrenner ERGOTIG SR18	12 00 153 360	1	195,00	● L625
TIG-Handschweißbrenner ABITIG GRIP 18	12 04 750 286	1	190,00	● L675
Fußfernregler mit 5 m Kabel und Stecker 5-polig	12 02 720 740	1	295,00	● G692
Druckminderer Argon / CO2 200 bar	10 00 153 160	1	69,90	▷ L606
Massekabel 4 m	10 00 152 653	1	43,50 ¹⁾	▷ F691

¹⁾ Preis p. Stück brutto zzgl. des am Tag der Lieferung gültigen CU-Zuschlages



Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.

MIG/MAG-Schweißen

Das MIG/MAG-Schweißverfahren ist eine maschinelle Schutzgasschweißung, bei der ein Lichtbogen unter Schutzgas zwischen der stromführenden Drahtelektrode und dem Werkstück brennt. Als Schweißzusatzwerkstoff dient die maschinell zugeführte Drahtelektrode, die im eigenen Lichtbogen abschmilzt. Je nach Anwendungsfall können für das MIG/MAG-Schweißen verschiedene Gase oder Gaskombinationen eingesetzt werden.

Als MIG-Schweißen (Metall-Inert-Gas) wird das Verschweißen von Werkstoffen mit einem inerten Schutzgas bezeichnet. Bei Aluminium und deren Legierungen wird z.B. meist als inertes (nicht aktives) Schutzgas Argon verwendet, dieses schützt das Schweißbad vor der

umgebenden Atmosphäre ohne weitere Einwirkung auf den Schweißprozess.

Als MAG-Schweißen (Metall-Aktiv-Gas) wird das Verschweißen von Werkstoffen mit einem aktiven Schutzgas bezeichnet. Aktive Gase bzw. Gasgemische, wie Kohlensäure oder Argon-Kohlensäuregemische schützen das Schweißbad gegenüber der umgebenden Atmosphäre und beeinflussen maßgeblich den Schweißprozess.

Aufgrund der vielseitigen Einsatzmöglichkeiten, das Schweißen in allen Positionen und der hohen Produktivität ist das MIG/MAG-Schweißen das zurzeit am häufigsten verwendete Schweißverfahren.



Schweiß- und Schneidmaschinen

MIG/MAG-Schweißanlage



MIG/MAG-Schweißgerät WT-MAG 180 SC

Eigenschaft und Anwendungsgebiet: Dünnblechverarbeitung, Werkstätten, Landwirtschaft, Installationsarbeiten, Reparatur ohne Wartung

das WT-MAG 180 SC zeichnet sich durch seine kompakte und leichtgewichtige Bauweise mit integriertem Drahtvorschub aus · es kann leicht zum Einsatzort getragen werden · mit seinen vielen Funktionen wie Elektrodenschweißen, WIG (DC) und natürlich MIG/MAG Schweißen deckt es fast jeden Anwendungsbereich ab · das Gerät verfügt über eine Vielzahl von Schweißprogrammen und arbeitet im Ein-Knopf-Synergie-Betrieb · für das Schweißen von selbstschützenden Fülldrähten ist ein Wechseln der Polarität jederzeit möglich

made in Germany

Lieferumfang: Schweißgerät, Gasschlauch, DV-Ausrüstung Stahl 0,8 mm

Art.-Nr.	10 00 152 823
Netzspannung V / Hz	1 x 230 / 50/60
Leistungsaufnahme kVA	3,7
Stromaufnahme A	16
Absicherung (träge) A	16
Leerlaufspannung V	64
Schweißspannung V	15 - 23
Schweißstrombereich A	25 - 180
Schweißstrom HSB bei 20% ED /40° C A	180
Schweißstrom HSB bei 60% ED /40° C A	110
Lichtbogenlänge	automatische Regelung, Synergie-Betrieb
Digitalanzeige	Schweißstrom u. Spannung, Drahtvorschubgeschwindigkeit, Materialstärke
Schweißverfahren	MIG/MAG, WIG (DC), Lift TIG, E-Hand
Betriebsarten	2-Takt / 4-Takt / Intervall / Punkten
Drahtvorschub, 2 Rollengetriebe m/min	0,5 - 20
Drahtaufnahme	D 200
Norm	EN 60974-1 S/CE
Schutzart	IP 23
Abmessung (L x B x H) mm	450 x 210 x 480
Gewicht kg	17

Art.-Nr.	VE	EUR	KS
10 00 152 823	1	1515,00	► F691

Zubehör für WT-MAG 180 SC

Bezeichnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
MIG/MAG Schweißbrenner ERGOPLUS 15, 3m	10 00 153 310	1	70,70	► L625
MIG/MAG Schweißbrenner MB Grip 15 AK, 3m	12 04 740 009	1	75,90	● L675
Druckminderer Argon / CO2 200 bar	10 00 153 160	1	69,90	► L606
Massekabel 4 m	10 00 152 653	1	43,50 ¹⁾	► F691

¹⁾ Preis p. Stück brutto zzgl. des am Tag der Lieferung gültigen CU-Zuschlages

Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.



MIG/MAG Schweißanlage WT-MAG 171

stufengeschaltete MIG/MAG Anlage für Fahrzeugreparatur, Werkstatt und Landwirtschaft · kraftvoller Drahtvorschub mit verzahntem 2-Rollenantrieb, d.h. auch die obere Andruckrolle wird vom Motor mit angetrieben · integrierte Synchronsteuerung: die Vorschubgeschwindigkeit wird automatisch der Schaltstufe angepasst · ausgerüstet mit Punktschweiß- und Freibrandausstattung · alle Bedienelemente dieser kompakten Anlage sind durch das abgeschrägte Design stets optimal im Griff · gummigeschützte Werkzeugablage

made in Germany

Lieferumfang: 5 m Netzkabel mit Schuko-Stecker, DV-Ausrüstung: Stahl 0,8 / 1,0 mm



Art.-Nr.	10 00 152 855
Netzspannung V / Hz	1 x 230 / 50/60
Leistungsaufnahme kVA	4,5
Absicherung (träge) A	16
Leerlaufspannung V	18 - 33
Schweißstrombereich A	25 - 170
Höchststrom A	170
Schweißstrom HSB bei 25% ED /40° C A	140
Schweißstrom HSB bei 60% ED /40° C A	110
Schweißstrom HSB bei 100% ED/40° C A	60
Schweißstufenanzahl	6
Draht-Ø mm	0,6 - 1,0
Kühlart	gasgekühlt
Antrieb	2 R
Norm	EN 60974-1, -3, -10
Schutzart	IP 21
Abmessung (L x B x H) mm	750 x 335 x 640
Gewicht kg	43

Art.-Nr.	VE	EUR	KS
10 00 152 855	1	813,00	► G692

Zubehör für WT-MAG 171

Bezeichnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
MIG/MAG Schweißbrenner ERGOPLUS 15, 3m	10 00 153 310	1	70,70	► L625
MIG/MAG Schweißbrenner MB Grip 15 AK, 3m	12 04 740 009	1	75,90	● L675
Druckminderer Argon / CO2 200 bar	10 00 153 160	1	69,90	► L606
Massekabel 4 m	10 00 152 653	1	43,50 ¹⁾	► F691
Korbspulenadapter, K-300	12 05 750 113	1	10,90	● E690
Vorschubrolleneinsatz, 0,6 - 0,8 mm, V-Nut für Stahl	12 02 720 710	1	20,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 0,8 - 1,0 mm, V-Nut für Stahl	12 02 720 711	1	20,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,0 - 1,2 mm, V-Nut für Stahl	12 02 720 712	1	20,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 0,8 - 1,0 mm, U-Nut für Alu	12 02 720 713	1	20,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,0 - 1,2 mm, U-Nut für Alu	12 02 720 714	1	20,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,2 - 1,6 mm, verzahnte Nut für Fülldraht	12 02 720 715	1	20,00	● G692

¹⁾ Preis p. Stück brutto zzgl. des am Tag der Lieferung gültigen CU-Zuschlages

Schweiß- und Schneidmaschinen

MIG/MAG Schweißanlage



MIG/MAG Schweißanlage WT-MAG 201

stufengeschaltete MIG/MAG Anlage für Fahrzeugreparatur, Werkstatt und Landwirtschaft · kraftvoller Drahtvorschub mit verzahntem 2-Rollenantrieb, d.h. auch die obere Andruckrolle wird vom Motor mit angetrieben · kraftvoller Vorschub in allen Situationen · integrierte Synchronsteuerung: die Vorschubgeschwindigkeit wird automatisch der Schaltstufe angepasst · ausgerüstet mit Punktschweiß- und Freibandautomatik · alle Bedienelemente dieser kompakten Anlage sind durch das abgeschrägte Design stets optimal im Griff

made in Germany

Lieferumfang: 5 m Netzkabel mit 16A CEE-Stecker, DV-Ausrüstung Stahl 0,8 / 1,0 mm

Art.-Nr.	10 00 152 856
Netzspannung V / Hz	3 x 400 / 50/60
Leistungsaufnahme kVA	4,5
Stromaufnahme A	25 - 200
Absicherung (träge) A	16
Leerlaufspannung V	18 - 35
Höchststrom A	200
Schweißstrom HSB bei 25% ED /40° C A	170
Schweißstrom HSB bei 60% ED /40° C A	110
Schweißstrom HSB bei 100% ED/40° C A	80
Schweißstufenanzahl	7
Draht-Ø mm	0,6 - 1,0
Kühlart	gasgekühlt
Antrieb	2 R
Norm	EN 60974-1, -3, -10
Schutzart	IP 21
Abmessung (L x B x H) mm	750 x 335 x 640
Gewicht kg	47

Art.-Nr.	VE	EUR	KS
10 00 152 856	1	893,00	► G692

Zubehör für WT-MAG 201

Bezeichnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
MIG/MAG Schweißbrenner ERGOPLUS 15, 3m	10 00 153 310	1	70,70	► L625
MIG/MAG Schweißbrenner MB Grip 15 AK, 3m	12 04 740 009	1	75,90	● L675
Druckminderer Argon / CO2 200 bar	10 00 153 160	1	69,90	► L606
Massekabel 4 m	10 00 152 653	1	43,50 ¹⁾	► F691
Korbspulenadapter, K-300	12 05 750 113	1	10,90	● E690
Vorschubrolleneinsatz, 0,6 - 0,8 mm, V-Nut für Stahl	12 02 720 710	1	20,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 0,8 - 1,0 mm, V-Nut für Stahl	12 02 720 711	1	20,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,0 - 1,2 mm, V-Nut für Stahl	12 02 720 712	1	20,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 0,8 - 1,0 mm, U-Nut für Alu	12 02 720 713	1	20,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,0 - 1,2 mm, U-Nut für Alu	12 02 720 714	1	20,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,2 - 1,6 mm, verzahnte Nut für Fülldraht	12 02 720 715	1	20,00	● G692

¹⁾ Preis p. Stück brutto zzgl. des am Tag der Lieferung gültigen CU-Zuschlages

Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.



MIG/MAG Schweißanlage WT-MAG 261 EX4

fein abgestuftes, kompaktes MIG/MAG Schweißgerät mit erweitertem Spannungsbereich, 14 Schaltstufen · besonders geeignet zum MIG-Löten, Aluminium und Dünnschweißblechschweißen · extra breites Fahrgestell unter der Gasflaschenaufnahme · extra kraftvoller 4-Rollendrahtvorschub mit großen Vorschubrollen (37 mm) · ideal für längere Schlauchpakete - führt auch anspruchsvolle Drähte sicher

made in Germany

Lieferumfang: 5 m Netzkabel mit 16A CEE-Stecker, DV-Ausrüstung Stahl 0,8 / 1,0 mm



Art.-Nr.	10 00 152 857
Netzspannung V / Hz	3 x 400 / 50/60
Leistungsaufnahme kVA	6,0 (60% ED)
Stromaufnahme A	9 (bei 60% ED)
Absicherung (träge) A	16
Leerlaufspannung V	14 - 33
Schweißbereich A	20 - 250
Höchststrom A	250
Schweißstrom HSB bei 20% ED /40° C A	220
Schweißstrom HSB bei 60% ED /40° C A	140
Schweißstrom HSB bei 100% ED/40° C A	100
Schweißstufenanzahl	14
Draht-Ø mm	0,6 - 1,2
Kühlart	gasgekühlt
Antrieb	4R
Norm	EN 60974-1, -3, -10
Schutzart	IP 21
Abmessung (L x B x H) mm	750 x 460 x 740
Gewicht kg	62

	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
	10 00 152 857	1	1185,00	► G692

Zubehör für WT-MAG 261 EX4

Bezeichnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
MIG/MAG-Schweißbrenner ERGOPLUS 25, 3 m	10 00 153 313	1	88,50	► L625
MIG/MAG-Schweißbrenner MB 25 AK, 3 m	12 04 740 012	1	113,85	● L675
Druckminderer Argon / CO2 200 bar	10 00 153 160	1	69,90	► L606
Massekabel 4 m	10 00 152 653	1	43,50 ¹⁾	► F691
Korbspulenadapter, K-300	12 05 750 113	1	10,90	● E690
Vorschubrolleneinsatz, 0,6 - 0,8 mm, V-Nut für Stahl	12 02 720 724	1	32,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 0,8 - 1,0 mm, V-Nut für Stahl	12 02 720 725	1	32,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,0 - 1,2 mm, V-Nut für Stahl	12 02 720 726	1	32,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 0,8 - 1,0 mm, U-Nut für Alu	12 02 720 727	1	32,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,0 - 1,2 mm, U-Nut für Alu	12 02 720 728	1	32,00	● G692

¹⁾ Preis p. Stück brutto zzgl. des am Tag der Lieferung gültigen CU-Zuschlages

Schweiß- und Schneidmaschinen

MIG/MAG Schweißanlage



MIG/MAG Schweißanlage WT-MAG 261 Duo-SL

stufenlose, synergische MIG/MAG-Anlage mit vollverzahntem Doppelvorschub · Materialwechsel von zwei Drahtsorten per Tastendruck - ideal, wenn eine Vielfalt von Materialien bearbeitet werden soll · Synergiekennlinien für alle gängigen Materialien wie Stahl, Edelstahl und Aluminium sowie MIG Löten sind in der Anlage hinterlegt · stufenlose Drosseleinstellung

made in Germany

Lieferumfang: 5 m Netzkabel mit 16A CEE-Stecker, DV-Ausrüstung Stahl: 0,8 / 1,0 mm

Art.-Nr.	12 02 720 700
Netzspannung V / Hz	3 x 400 / 50/60
Leistungsaufnahme kVA	9,0
Stromaufnahme A	16
Absicherung (träge) A	16
Leerlaufspannung V	44
Schweißstrombereich A	15 - 260 (stufenlos)
Höchststrom A	260
Schweißstrom HSB bei 35% ED /40° C A	230
Schweißstrom HSB bei 100% ED/40° C A	140
Draht-Ø mm	0,6 - 1,0
Kühlart	gasgekühlt
Drosseleinstellung	stufenlos
Norm	EN 60974-1, -3, -10
Schutzart	IP 21
Abmessung (L x B x H) mm	750 x 460 x 740
Gewicht kg	65

Art.-Nr.	VE	EUR	KS
12 02 720 700	1	1820,00	▷ G692

Zubehör für WT-MAG 261 Duo-SL

Bezeichnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
MIG/MAG-Schweißbrenner ERGOPLUS 25, 3 m	10 00 153 313	1	88,50	▷ L625
MIG/MAG-Schweißbrenner MB 25 AK, 3 m	12 04 740 012	1	113,85	● L675
Druckminderer Argon / CO2 200 bar	10 00 153 160	1	69,90	▷ L606
Massekabel 4 m	10 00 152 653	1	43,50	▷ F691
Korbspulenadapter, K-300	12 05 750 113	1	10,90	● E690
Brennerhalter f. 2 Brenner	12 02 720 729	1	49,00	▷ G692
Vorschubrolleneinsatz, 0,6 - 0,8 mm, V-Nut für Stahl	12 02 720 710	1	20,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 0,8 - 1,0 mm, V-Nut für Stahl	12 02 720 711	1	20,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,0 - 1,2 mm, V-Nut für Stahl	12 02 720 712	1	20,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 0,8 - 1,0 mm, U-Nut für Alu	12 02 720 713	1	20,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,0 - 1,2 mm, U-Nut für Alu	12 02 720 714	1	20,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,2 - 1,6 mm, verzahnte Nut für Fülldraht	12 02 720 715	1	20,00	● G692

¹⁾ Preis p. Stück brutto zzgl. des am Tag der Lieferung gültigen CU-Zuschlages

Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.



MIG/MAG Schweißanlage WT-MAG 351 KW

für höchste Anforderungen konzipiert · mit vollverzahntem 4-Rollenantrieb, Wasserumlaufkühlung und einer digitalen Anzeige für Strom und Spannung, die auch nach dem Schweißvorgang noch angefragt werden kann · die Bedienelemente sind durch das abgeschrägte Design stets optimal zu bedienen und mit zusätzlichen Handgriffen links und rechts wirksam gegen Beschädigungen geschützt · mit praktischer Werkzeugablage, staubgeschützter Elektronik und integrierter Synchronsteuerung · mit großzügig dimensioniertem, kupfergewickeltm Transformator und Drossel sowie mit großen Vollbrückengleichrichtern erreicht diese Anlage höchste Leistung auch für schwerste Aufgaben · mit Hilfe von 21 Schaltstufen kann die Schweißleistung sehr exakt auf die jeweilige Aufgabe zugeschnitten werden · die zweistufige Stromglättungsdrossel erlaubt eine optimale Anpassung der Lichtbogencharakteristik



made in Germany

Lieferumfang: 5 m Netzkabel mit 32A CEE-Stecker, DV-Ausrüstung Stahl 1,0 / 1,2 mm

Art.-Nr.	10 00 152 858
Netzspannung V / Hz	3 x 400 / 50/60
Leistungsaufnahme kVA	16
Stromaufnahme A	25 (60% ED)
Absicherung (träge) A	25
Leerlaufspannung V	18 - 39
Schweißstrombereich A	30 - 350
Höchststrom A	350
Schweißstrom HSB bei 60% ED /40° C A	320
Schweißstrom HSB bei 100% ED/40° C A	240
Schweißstufenanzahl	21
Draht-Ø mm	0,6 - 1,2
Kühlart	wassergekühlt
Antrieb	4R
Norm	EN 60974-1, -3, -10
Schutzart	IP 21
Abmessung (L x B x H) mm	980 x 470 x 900
Gewicht kg	130

Art.-Nr.	VE	EUR	KS
10 00 152 858	1	2760,00	► G692

Zubehör für WT-MAG 351 KW

Bezeichnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
MIG/MAG-Schweißbrenner ERGOPLUS 400, 3 m	10 00 153 325	1	184,20	► L625
MIG/MAG Schweißbrenner MB Grip 401 D, 3 m	12 04 740 633	1	250,00	● L675
Druckminderer Argon / CO2 200 bar	10 00 153 160	1	69,90	► L606
Massekabel, 4 m	10 00 152 657	1	59,90 ¹⁾	► F691
Korbspulenadapter, K-300	12 05 750 113	1	10,90	● E690
Vorschubrolleneinsatz, 0,6 - 0,8 mm, U-Nut für Stahl	12 02 720 716	1	27,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 0,8 - 1,0 mm, U-Nut für Stahl	12 02 720 717	1	27,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,0 - 1,2 mm, U-Nut für Stahl	12 02 720 718	1	27,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,2 - 1,6 mm, U-Nut für Stahl	12 02 720 719	1	27,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 0,8 - 1,0 mm, V-Nut für Alu	12 02 720 720	1	27,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,0 - 1,2 mm, V-Nut für Alu	12 02 720 721	1	27,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,2 - 1,6 mm, V-Nut für Alu	12 02 720 722	1	27,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,2 - 1,6 mm, verzahnte Nut für Fülldraht	12 02 720 723	1	27,00	● G692

¹⁾ Preis p. Stück brutto zzgl. des am Tag der Lieferung gültigen CU-Zuschlages

Schweiß- und Schneidmaschinen

MIG/MAG Schweißanlage



MIG/MAG Schweißanlage WT-MAG 351 DW

für höchste Anforderungen konzipiert und mit einem Vorschubkoffer ausgestattet · mit vollverzahntem 4-Rollenantrieb, Wasserkühlung und einer digitalen Anzeige für Strom und Spannung, die auch nach dem Schweißvorgang noch abgefragt werden kann · die Bedienelemente sind durch das abgeschrägte Design stets optimal zu bedienen und mit zusätzlichen Handgriffen links und rechts wirksam gegen Beschädigungen geschützt · flexibles Arbeiten durch großen Aktionsradius · staubgeschützte Elektronik und integrierter Synchronsteuerung · mit großzügig dimensioniertem, kupfergewickeltem Transformator und Drossel sowie mit großen Vollrückgleichrichtern erreicht diese Anlage höchste Leistung auch für schwerste Aufgaben · mit Hilfe von 21 Schaltstufen kann die Schweißleistung sehr exakt auf die jeweilige Aufgabe zugeschnitten werden · die zweistufige Stromglättungsdrossel erlaubt eine optimale Anpassung der Lichtbogencharakteristik

made in Germany

Lieferumfang: Netzkabel mit 32A CEE-Stecker, DV-Ausrüstung Stahl 1,0 / 1,2 mm

Netzspannung V / Hz	3 x 400 / 50/60
Leistungsaufnahme kVA	16
Stromaufnahme A	23 (60% ED)
Absicherung (träge) A	25
Leerlaufspannung V	18 - 39
Schweißstrombereich A	30 - 350
Höchststrom A	350
Schweißstrom HSB bei 60% ED /40° C A	320
Schweißstrom HSB bei 100% ED/40° C A	240
Schweißstufenanzahl	21
Draht-Ø mm	0,6 - 1,2
Kühlart	wassergekühlt
Antrieb	4R
Norm	EN 60974-1, -3, -10
Schutzart	IP 21
Abmessung (L x B x H) mm	980 x 470 x 900
Gewicht kg	130

Modell	Zwischenschlauchpaket m	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
WT-MAG 351 DW	5	12 02 720 701	1	3580,00	▷ G692
WT-MAG 351 DW	10	12 02 720 707	1	3775,00	▷ G692

Zubehör für WT-MAG 351 DW

Bezeichnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
MIG/MAG-Schweißbrenner ERGOPLUS 400, 3 m	10 00 153 325	1	184,20	▷ L625
MIG/MAG Schweißbrenner MB Grip 401 D, 3 m	12 04 740 633	1	250,00	● L675
Druckminderer Argon / CO2 200 bar	10 00 153 160	1	69,90	▷ L606
Massekabel, 4 m	10 00 152 657	1	59,90	▷ F691
Korbspulenadapter, K-300	12 05 750 113	1	10,90	● E690
Vorschubrolleneinsatz, 0,6 - 0,8 mm, U-Nut für Stahl	12 02 720 716	1	27,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 0,8 - 1,0 mm, U-Nut für Stahl	12 02 720 717	1	27,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,0 - 1,2 mm, U-Nut für Stahl	12 02 720 718	1	27,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,2 - 1,6 mm, U-Nut für Stahl	12 02 720 719	1	27,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 0,8 - 1,0 mm, V-Nut für Alu	12 02 720 720	1	27,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,0 - 1,2 mm, V-Nut für Alu	12 02 720 721	1	27,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,2 - 1,6 mm, V-Nut für Alu	12 02 720 722	1	27,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,2 - 1,6 mm, verzahnte Nut für Fülldraht	12 02 720 723	1	27,00	● G692

¹⁾ Preis p. Stück brutto zzgl. des am Tag der Lieferung gültigen CU-Zuschlages

Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.



MIG/MAG Schweißanlage WT-MAG 451 DW

für höchste Anforderungen konzipiert und mit einem Vorschubkoffer ausgestattet · mit vollverzahntem 4-Rollenantrieb, Wasserumlaufkühlung und einer digitalen Anzeige für Strom und Spannung, die auch nach dem Schweißvorgang noch angefragt werden kann · die Bedienelemente sind durch das abgeschrägte Design stets optimal zu bedienen und mit zusätzlichen Handgriffen links und rechts wirksam gegen Beschädigungen geschützt · flexibles Arbeiten durch großen Aktionsradius · staubgeschützte Elektronik und integrierter Synchronsteuerung · mit großzügig dimensioniertem, kupfergewickelttem Transformator und Drossel sowie mit großen Vollbrückengleichrichtern erreicht diese Anlage höchste Leistung auch für schwerste Aufgaben · mit Hilfe von 30 Schaltstufen kann die Schweißleistung sehr exakt auf die jeweilige Aufgabe zugeschnitten werden · die zweistufige Stromglättungsdrossel erlaubt eine optimale Anpassung der Lichtbogencharakteristik

made in Germany

Lieferumfang: Netzkabel mit 32A CEE-Stecker, DV-Ausrüstung 1,0 / 1,2 mm



Netzspannung V / Hz	3 x 400 / 50/60
Leistungsaufnahme kVA	22
Stromaufnahme A	32 (60% ED)
Absicherung (träge) A	32
Leerlaufspannung V	17 - 48
Schweißstrombereich A	40 - 450
Höchststrom A	450
Schweißstrom HSB bei 60% ED/40° C A	420
Schweißstrom HSB bei 100% ED/40° C A	310
Schweißstufenanzahl	30
Draht-Ø mm	0,8 - 1,6
Kühlart	wassergekühlt
Antrieb	4R
Norm	EN 60974-1, -3, -10
Schutzart	IP 21
Abmessung (L x B x H) mm	980 x 470 x 900
Gewicht kg	155

Modell	Zwischenschlauchpaket m	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
WT-MAG 451 DW	5	12 02 720 708	1	4212,00	▷ F691
WT-MAG 451 DW	10	12 02 720 709	1	4430,00	▷ F691

Zubehör für WT-MAG 451 DW

Bezeichnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
MIG/MAG-Schweißbrenner ERGOPLUS 400, 3 m	10 00 153 325	1	184,20	▶ L625
MIG/MAG Schweißbrenner MB Grip 401 D, 3 m	12 04 740 633	1	250,00	● L675
Druckminderer Argon / CO2 200 bar	10 00 153 160	1	69,90	▶ L606
Massekabel, 4 m	10 00 152 657	1	59,90 ¹⁾	▶ F691
Korbspulenadapter, K-300	12 05 750 113	1	10,90	● E690
Vorschubrolleneinsatz, 0,6 - 0,8 mm, U-Nut für Stahl	12 02 720 716	1	27,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 0,8 - 1,0 mm, U-Nut für Stahl	12 02 720 717	1	27,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,0 - 1,2 mm, U-Nut für Stahl	12 02 720 718	1	27,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,2 - 1,6 mm, U-Nut für Stahl	12 02 720 719	1	27,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 0,8 - 1,0 mm, V-Nut für Alu	12 02 720 720	1	27,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,0 - 1,2 mm, V-Nut für Alu	12 02 720 721	1	27,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,2 - 1,6 mm, V-Nut für Alu	12 02 720 722	1	27,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,2 - 1,6 mm, verzahnte Nut für Fülldraht	12 02 720 723	1	27,00	● G692

¹⁾ Preis p. Stück brutto zzgl. des am Tag der Lieferung gültigen CU-Zuschlages

Schweiß- und Schneidmaschinen

MIG/MAG Schweißanlage



MIG/MAG Schweißanlage WT-Puls 251 SL

kompakte MIG/MAG Pulsanlage für nahezu spritzerfreies Schweißen von Stahl, Edelstahl, Aluminium und auch zum MIG-Löten · Reduzierung von Nacharbeit · robuste und stufenlose DSI- Technologie · E- Schweißen sowie WIG/ DC mit Lift-Zündung möglich

made in Germany

Lieferumfang: 5 m Netzkabel mit 16 A CEE-Stecker, DV-Ausrüstung 0,8/1,0 mm

Art.-Nr.	12 02 720 702
Netzspannung V / Hz	3 x 400 / 50/60
Leistungsaufnahme kVA	11
Stromaufnahme A	16 (30% ED)
Absicherung (träge) A	16
Leerlaufspannung V	65
Schweißbereich A	WIG: 8 - 250 / E-Hand: 20 - 200
Höchststrom A	250
Schweißstrom HSB bei 30% ED /40° C A	220
Schweißstrom HSB bei 100% ED/40° C A	130
Draht-Ø mm	0,6 - 1,0
Kühlart	gasgekühlt
Antrieb	4 R
Norm	EN 60974-1, -3, -10
Schutzart	IP 21
Abmessung (L x B x H) mm	750 x 460 x 740
Gewicht kg	65

Art.-Nr.	VE	EUR	KS
12 02 720 702	1	1980,00	▷ G692

Zubehör für WT-Puls 251 SL

Bezeichnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
MIG/MAG-Schweißbrenner MB 25 AK, 3 m	12 04 740 012	1	113,85	• L675
MIG/MAG-Schweißbrenner ERGOPLUS 25, 3 m	10 00 153 313	1	88,50	▶ L625
Massekabel 4 m	10 00 152 653	1	43,50	▶ F691
Druckminderer Argon / CO2 200 bar	10 00 153 160	1	69,90	▶ L606
Korbspulenadapter, K-300	12 05 750 113	1	10,90	• E690

¹⁾ Preis p. Stück brutto zzgl. des am Tag der Lieferung gültigen CU-Zuschlages

Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.



MIG/MAG Pulsanlage WT-Puls 351 SL

stufenlos einstellbare Schweißanlage für nahezu spritzerfreies Schweißen von Baustahl, Edelstahl, Aluminium aber auch MIG Löten ist möglich · durch elektronisch gesteuerte Tropfenablösung vom Schweißdraht wird kurzschlussfreies Schweißen zur Realität · perfekte Naht - wenig Nacharbeit · mit Multiplusfunktion · mit Wasserumlaufkühlung und einem vollverzahnten 4-Rollengetriebe

made in Germany

Lieferumfang: 5 m Netzkabel mit 32A CEE-Stecker, DV-Ausrüstung Stahl: 1,0 / 1,2 mm



Art.-Nr.	12 02 720 705
Netzspannung V / Hz	3 x 400 / 50/60
Leistungsaufnahme kVA	15,5
Stromaufnahme A	23 (50% ED)
Absicherung (träge) A	25
Leerlaufspannung V	65
Schweißstrombereich A	15 - 350 (stufenlos)
Höchststrom A	350
Schweißstrom HSB bei 50% ED /40° C A	320
Schweißstrom HSB bei 100% ED/40° C A	250
Draht-Ø mm	0,8 - 1,2
Kühlart	wassergekühlt
Norm	EN 60974-1, -3, -10
Schutzart	IP 21
Abmessung (L x B x H) mm	980 x 470 x 900
Gewicht kg	115

Art.-Nr.	VE	EUR	KS
12 02 720 705	1	3990,00	► G692

Zubehör für WT-Puls 351 SL

Bezeichnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
MIG/MAG-Schweißbrenner ERGOPLUS 400, 3 m	10 00 153 325	1	184,20	► L625
MIG/MAG Schweißbrenner MB Grip 401 D, 3 m	12 04 740 633	1	250,00	● L675
Druckminderer Argon / CO2 200 bar	10 00 153 160	1	69,90	► L606
Massekabel, 4 m	10 00 152 657	1	59,90 ¹⁾	► F691
Korbspulenadapter, K-300	12 05 750 113	1	10,90	● E690
Vorschubrolleneinsatz, 0,6 - 0,8 mm, U-Nut für Stahl	12 02 720 716	1	27,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 0,8 - 1,0 mm, U-Nut für Stahl	12 02 720 717	1	27,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,0 - 1,2 mm, U-Nut für Stahl	12 02 720 718	1	27,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,2 - 1,6 mm, U-Nut für Stahl	12 02 720 719	1	27,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 0,8 - 1,0 mm, V-Nut für Alu	12 02 720 720	1	27,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,0 - 1,2 mm, V-Nut für Alu	12 02 720 721	1	27,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,2 - 1,6 mm, V-Nut für Alu	12 02 720 722	1	27,00	● G692
Vorschubrolleneinsatz, 1,2 - 1,6 mm, verzahnte Nut für Fülldraht	12 02 720 723	1	27,00	● G692

¹⁾ Preis p. Stück brutto zzgl. des am Tag der Lieferung gültigen CU-Zuschlages

Plasmaschneiden

Plasma ist ein thermisch hochaufgeheiztes, elektrisch leitfähiges Gas. Das bedeutet, neutrale Atome zerfallen durch Zugabe von Ionisationsenergie in Ione und Elektronen. Diese Energie kann durch sehr hohe Temperaturen oder starke elektrische Felder geliefert werden. Grundsätzlich verhält sich Plasma wie ein Gas und wirkt nach außen neutral.

Das Plasmaschneiden gehört zu den thermischen Schmelzschneidverfahren, welches mit einem durch eine Düse eingeschnürten, elektrischen Lichtbogen ausgeführt wird. Beim Schneidprozess wird zunächst zwischen Düse und Elektrode (Katode) ein Pilotlichtbogen durch

Hochspannung gezündet. Er ist energiearm und sorgt für die teilweise Ionisation der Strecke zwischen Plasmabrenner und Werkstück. Sobald der Pilotbogen das Werkstück berührt, wird der elektrische Stromkreis geschlossen und durch eine Leistungserhöhung der Hauptlichtbogen gezündet. Durch die hohe thermische Energie des Lichtbogens und die hohe kinetische Energie des Plasmagases wird der Werkstoff aufgeschmolzen und die Schmelze aus der Schnittfuge getrieben. Besonders große Vorteile bietet das Verfahren durch die schmale Wärmeeinflusszone und die hohen Schneidgeschwindigkeiten.

Quelle: Kjellberg Finsterwalde Plasma und Maschinen GmbH
Oscar-Kjellberg-Straße 20, 03238 Finsterwalde



Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.

Plasma-Schneidinverter CUTi 35C

für das Schneiden bis 10 mm Materialdicke (Baustahl) mit gasgekühltem Plasmabrenner · integrierter Kompressor ermöglicht Schneiden ohne Druckluftanschluss bis 6 mm · Schneiden mit Luft als Plasmagas an allen elektrisch leitfähigen Werkstoffen · Anschluss mit Netzkabel an 1 x 230 V / 16 A mit Schukostecker · fest montierter Plasmabrenner PHT-25, 4 m lang, mit einer Masse von nur 12,5 kg sehr mobil im Einsatz · hervorragende Eignung für Handwerk und Industrie, Montageplätze, Reparaturen und Ausbildungsstätten

- EN 60974, VDE 0544
- CE-Zeichen, Herstellung nach DIN EN ISO 9001
- S-Zeichen, einsetzbar in Arbeitsstätten mit erhöhter elektrischer Gefährdung



Lieferumfang: CUTi 35C mit Tragegriff, mit Tragegurt, Netzanschlussleitung 3 m mit 16A-Schukostecker, Filterdruckregler, Werkstückkabel 4 m, fest montiertem Plasmabrenner 4 m lang, Gasanschluss für Schlauchinnendurchmesser 6 mm, Verschleißteil-Kit für den Plasmabrenner

Art.-Nr.	12 02 720 402
Arbeitsdruck MPa	0,4
Plasma- und Kühlgas	Gas
Luftverbrauch l/min	115
Anschlussleistung kVA	3,3 bzw. 4,8 ¹
Netzspannung V	1 x 230
Netzsicherung, träge A	16
Leerlaufspannung V DC	270
Schneidstrombereich A / A	35 (25% ED) / 20 (100% ED)
Umgebungstemperatur °C	- 10 bis + 40
Schneiddicke mm / mm	bei externen Druckluftanschluss: bis max. 10 / mit internem Kompressor: bis max. 6
Schutzart	IP 23
Abmessung (L x B x H) mm	550 x 150 x 245
Zündung	Hubzündung
Gewicht kg	12,5

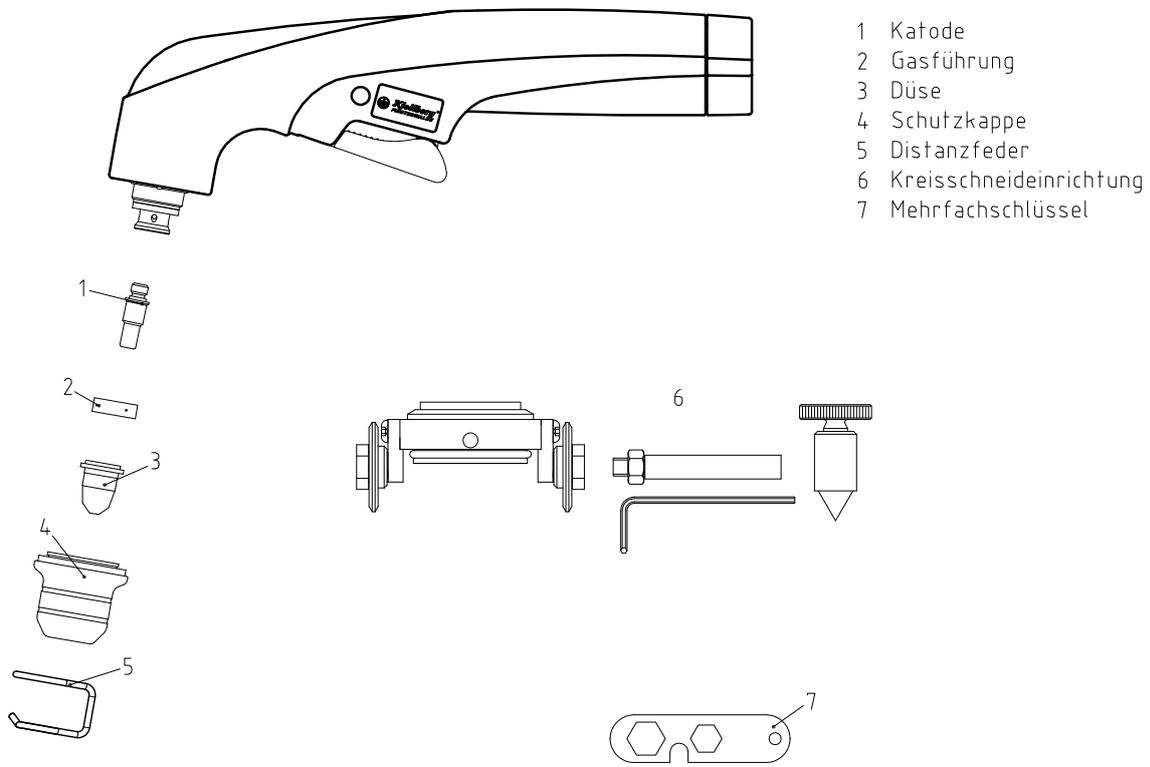
¹ bei externem Druckluftanschluss

Art.-Nr.	VE	EUR	KS
12 02 720 402	1	2110,00	• L630

Schweiß- und Schneidmaschinen

Plasma-Handbrenner

Verschleißteile des Plasma-Handbrenners PHT 25



- 1 Katode
- 2 Gasführung
- 3 Düse
- 4 Schutzkappe
- 5 Distanzfeder
- 6 Kreisschneideinrichtung
- 7 Mehrfachschlüssel

Kjellberg
FINSTERWALDE



Plasma-Handbrenner PHT 25 G/L, 4 m

Zubehör für Schneidinverter CUTi 35C (Art.-Nr. 12 02 720 402)

Schutzsystem: Schutzkappe mit Sicherheitsabschaltung - Einsatz für Gerät 35 C

Schneiden mit Distanzfeder, Faserkrone und Aufsetzerkappe
Plasmafugen möglich

Art.-Nr.	12 02 720 403
Anschlussart	fest montiert
Schneidbereich mm	max. 10
Gasart	Luft
Kühlung	Gas
Druck MPa / bar	0,5 / 5
Luftverbrauch l/min	115
Zündung	Hochspannung
Schlauchpaketlänge m	4

Art.-Nr.	VE	EUR	KS
12 02 720 403	1	225,00	• L630

Zubehör für PHT-25 G/L

Bezeichnung	Abb.	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Katode	1	12 02 720 411	1	2,85	• L630
Gasführung	2	12 02 720 413	1	9,90	• L630
Plasma-Düse, 0,8 mm	3	12 02 720 406	1	2,35	• L630
Schutzkappe	4	12 02 720 414	1	14,40	• L630
Räderwagen	6	12 02 720 416	1	46,10	• L630
Kreisschneideinrichtung	6	12 02 720 417	1	92,25	• L630
Schlüssel	7	12 02 720 404	1	2,90	• L630

Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.

Plasma-Schneidinverter CUTi 70

für das Schneiden bis 30 mm Materialdicke mit gasgekühltem Plasmabrenner · Schneiden mit Luft als Plasmagas an allen elektrisch leitfähigen Werkstoffe · Anschluss dreiphasig an 3 x 400 V / 50 Hz Zentralanschluss für den Plasmabrenner · mit einer Masse von nur 16,4 kg sehr mobil im Einsatz · hervorragende Eignung für Handwerk und Industrie, Montageplätze, Reparaturen und Ausbildungsstätten

- EN 60974, VDE 0544
- CE-Zeichen, Herstellung nach DIN EN ISO 9001
- S-Zeichen, einsetzbar in Arbeitsstätten mit erhöhter elektrischer Gefährdung



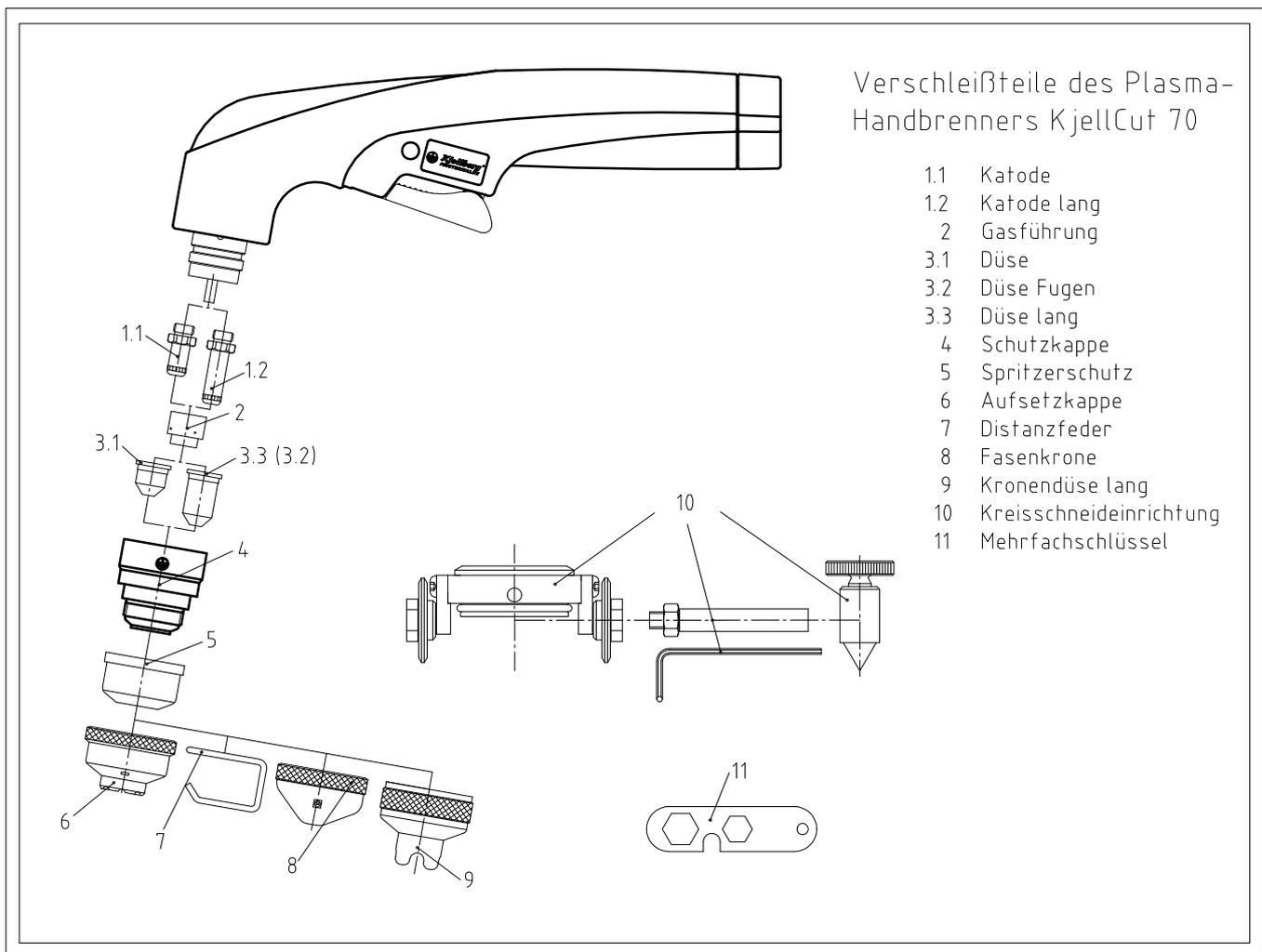
Lieferumfang: CUTi 70 mit Tragegriff, Netzanschlussleitung 3 m mit CEE-Stecker 32 A, Filterdruckregler, Werkstückkabel 3 m, Plasmabrenner Kjellcut 70 (Länge 6 m) mit Zentralanschluss, Gasanschluss für Schlauchinnendurchmesser 6 mm, Verschleißteil-Kit für den Plasmabrenner, Brennwerkzeug

Art.-Nr.	12 02 720 490
Arbeitsdruck MPa	0,5
Plasma- und Kühlgas	Luft
Luftverbrauch	140 c/min
Anschlussleistung kVA	11,1
Netzspannung V	3 x 400
Netzsicherung, träge A	16
Leerlaufspannung V DC	250
Schneidstrom A / A	70 (35% ED) / 50 (100% ED)
Schneidstrombereich A	26 - 70
Umgebungstemperatur °C	- 10 bis + 40
Schneiddicke mm / mm	max. Schneidbereich bis 30 / empfohlener Schneidbereich bis 25
Schutzart	IP 21
Abmessung (L x B x H) mm	470 x 180 x 250
Zündung	Hochspannung
Gewicht kg	16,4

Art.-Nr.	VE	EUR	KS
12 02 720 490	1	3085,00	• L630

Schweiß- und Schneidmaschinen

Plasma-Handbrenner



Kjellberg
FINSTERWALDE



Plasma-Handbrenner Kjellcut 70

Zubehör für Plasma-Schneidanlage CUTi 70 (Art.-Nr. 12 02 720 490)

Schutzsystem: Schutzkappe mit Sicherheitsabschaltung
Schneiden mit Distanzfeder, Fasenkronen und Aufsetzkappe
Plasmafugen möglich

Anschlussart	ZA
Schneidbereich mm	max. 30
Gasart	Luft
Kühlung	Gas
Druck MPa / bar	0,5 / 5
Luftverbrauch l/min	130 - 140
Zündung	Hochspannung

Modell	Schlauchpaketlänge m	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Kjellcut 70	6	12 02 720 421	1	390,00	• L630
Kjellcut 70	12	12 02 720 435	1	770,00	• L630

Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.

Zubehör für Kjellcut 70

Bezeichnung	Abb.	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Verschleisteil-KIT		12 02 720 424	1	120,00	• L630
Katode	1.1	12 02 720 426	1	6,40	• L630
Gasführung (Vespel)	2	12 02 720 427	1	20,70	• L630
Plasma-Düse, 1,0 mm	3.1	12 02 720 425	1	5,90	• L630
Plasma-Düse, 1,2 mm	3.1	12 02 720 436	1	5,90	• L630
Fugenhobeldüse, 2,2 mm	3.2	12 02 720 433	1	7,45	• L630
Schutzkappe	4	12 02 720 428	1	21,20	• L630
Spritzerschutz	5	12 02 720 429	1	24,70	• L630
Aufsetzkappe	6	12 02 720 432	1	18,40	• L630
Distanzfeder	7	12 02 720 430	1	2,00	• L630
Fasenkronen	8	12 02 720 431	1	18,40	• L630
Kronendüse lang	9	12 02 720 434	1	33,05	• L630
Kreisschneideinrichtung	10	12 02 720 481	1	91,15	• L630
Mehrfachschlüssel	11	12 02 720 422	1	4,00	• L630
Fasenschneideinrichtung		12 02 720 482	1	277,00	• L630
Klemmring		12 02 720 483	1	15,65	• L630
Sicherheitsschlüssel		12 02 720 423	1	7,10	• L630

Plasma-Schneidinverter CUTi 90

für das Schneiden bis 35 mm Materialdicke mit gasgekühltem Plasmabrenner · Schneiden mit Luft als Plasmagas an allen elektrisch leitfähigen Werkstoffen · nur 17 kg Masse bei sehr hoher Schneidleistung, deshalb sehr flexibel im Einsatz · Zentralanschluss für Plasmabrenner · für Handwerksbetriebe, mittelständische Unternehmen, Ausbildungsstätten · für Reparaturen und Montagearbeiten hervorragend geeignet · für Gerade-, Profil-, Konturen-, Schablonen- und Fasenschnitte · zum Einstechen · zum Lochschneiden und unterbrochene Schnitte

- EN 60974, VDE 0544
- CE-Zeichen, Herstellung nach DIN EN ISO 9001
- S-Zeichen, einsetzbar in Arbeitsstätten mit erhöhter elektrischer Gefährdung

Lieferumfang: CUTi 90 mit Tragegriff, Netzanschlussleitung 3 m mit CEE-Stecker 32 A, Filterdruckregler, Werkstückkabel 3 m, Plasmabrenner Kjellcut 120 (Länge 6 m, ausgestattet mit Distanzfeder), mit Zentralanschluss, Gasanschluss für Schlauchinnendurchmesser 6 mm, Verschleißteil-Kit für den Plasmabrenner, Brennwerkzeug



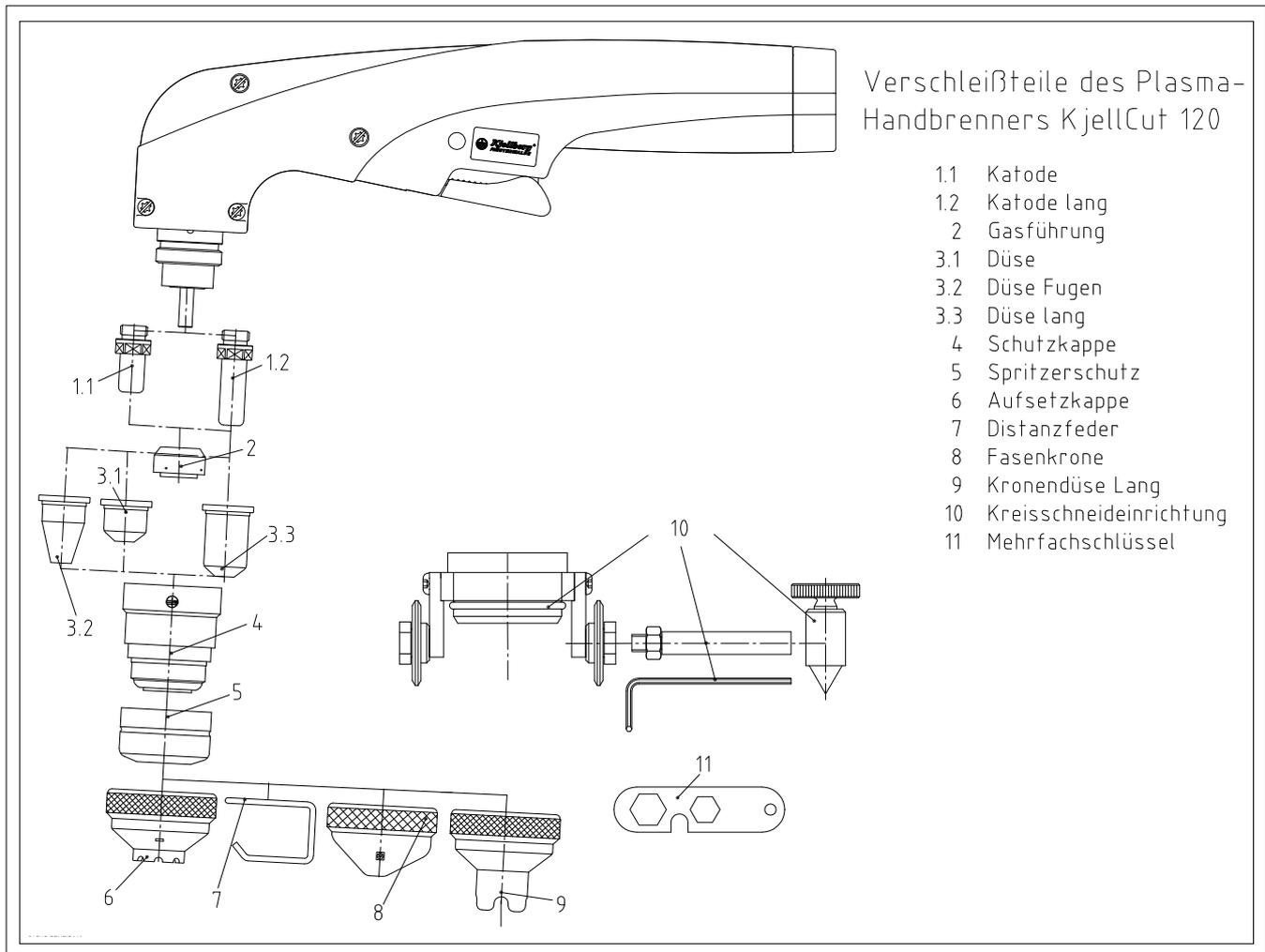
Kjellcut
FINSTERWALDE

Art.-Nr.	12 02 720 491
Arbeitsdruck MPa	0,5
Plasma- und Kühlgas	Luft
Luftverbrauch l/min	195
Anschlussleistung kVA	15
Netzspannung V / Hz	3 x 400 / 50 / 60
Netzschutz, träge A	32
Leerlaufspannung V DC	320
Schneidstrom A / A	90 (40% ED) / 55 (100% ED)
Schneidstrombereich A	26-90
Umgebungstemperatur °C	- 10 bis + 40
Schneiddicke mm / mm	max. Schneidbereich bis 35 / empfohlener Schneidbereich bis 30
Schutzart	IP 21
Abmessung (L x B x H) mm	470 x 180 x 270
Zündung	Hochspannung
Gewicht kg	17

Art.-Nr.	VE	EUR	KS
12 02 720 491	1	4105,00	• L630

Schweiß- und Schneidmaschinen

Plasma-Handbrenner



Kjellberg
FINSTERWALDE



Plasma-Handbrenner Kjellcut 120

Zubehör für Schneidinverter CUTi 90 (Art.-Nr. 12 02 720 491) und CUTi 120 (Art.-Nr. 12 02 720 492)

Schutzsystem: Schutzkappe mit Sicherheitsabschaltung
Schneiden mit Distanzfeder, Fasenkronen und Aufsetzkappe
Plasmafugen möglich

Anschlussart	ZA
Schneidbereich mm	max. 50
Gasart	Luft
Kühlung	Gas
Druck MPa / bar	0,5 / 5
Luftverbrauch l/min	195 - 205
Zündung	Hochspannung

Modell	Schlauchpaketlänge m	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Kjellcut 120	6	12 02 720 437	1	615,00	• L630
Kjellcut 120	12	12 02 720 438	1	945,00	• L630

Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.

Zubehör für Kjellcut 120

Bezeichnung	Abb.	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Verschleissteil-KIT		12 02 720 439	1	148,00	• L630
Katode	1.1	12 02 720 443	1	9,30	• L630
Gasführung (Vespel)	2	12 02 720 444	1	20,70	• L630
Plasma-Düse, 1,0 mm	3.1	12 02 720 440	1	7,45	• L630
Plasma-Düse, 1,2 mm	3.1	12 02 720 441	1	7,45	• L630
Fugenhobeldüse, 2,5 mm	3.2	12 02 720 450	1	10,60	• L630
Plasma-Düse, 1,4 mm lang	3.3	12 02 720 442	1	10,60	• L630
Schutzkappe	4	12 02 720 445	1	24,00	• L630
Spritzerschutz	5	12 02 720 446	1	25,75	• L630
Aufsetzkappe	6	12 02 720 449	1	21,25	• L630
Distanzfeder	7	12 02 720 447	1	2,00	• L630
Fasenkronen	8	12 02 720 448	1	21,25	• L630
KSE Kreisschneideinrichtung	10	12 02 720 485	1	93,40	• L630
Mehrfachschlüssel	11	12 02 720 422	1	4,00	• L630
Fasenschneideinrichtung		12 02 720 482	1	277,00	• L630
Sicherheitsschlüssel		12 02 720 423	1	7,10	• L630
Klemmring		12 02 720 484	1	16,05	• L630

Plasma-Schneidinverter CUTi 120

für das Schneiden bis 50 mm Materialdicke mit gasgekühltem Plasmabrenner · Schneiden mit Luft als Plasmagas an allen elektrisch leitfähigen Werkstoffen · nur 28,5 kg Masse bei sehr hoher Schneidleistung, deshalb sehr flexibel im Einsatz · Zentralanschluss für Plasmabrenner · für Handwerksbetriebe, mittelständische Unternehmen, Ausbildungsstätten · für Reparaturen und Montagearbeiten hervorragend geeignet · für Gerade-, Profil-, Konturen-, Schablonen- und Fasenschnitte · zum Einstecken · zum Lochschneiden und für unterbrochene Schnitte

- EN 60974, VDE 0544
- CE-Zeichen, Herstellung nach DIN EN ISO 9001
- S-Zeichen, einsetzbar in Arbeitsstätten mit erhöhter elektrischer Gefährdung

Lieferumfang: CUTi 120 mit Tragegriff, Netzanschlussleitung 3 m mit CEE-Stecker 32 A, Filterdruckregler, Werkstückkabel 3 m, Plasmabrenner Kjellcut 120 (Länge 6 m, ausgestattet mit Distanzfeder), mit Zentralanschluss, Gasanschluss für Schlauchinnendurchmesser 6 mm, Verschleißteil-Kit für den Plasmabrenner, Brennwerkzeug



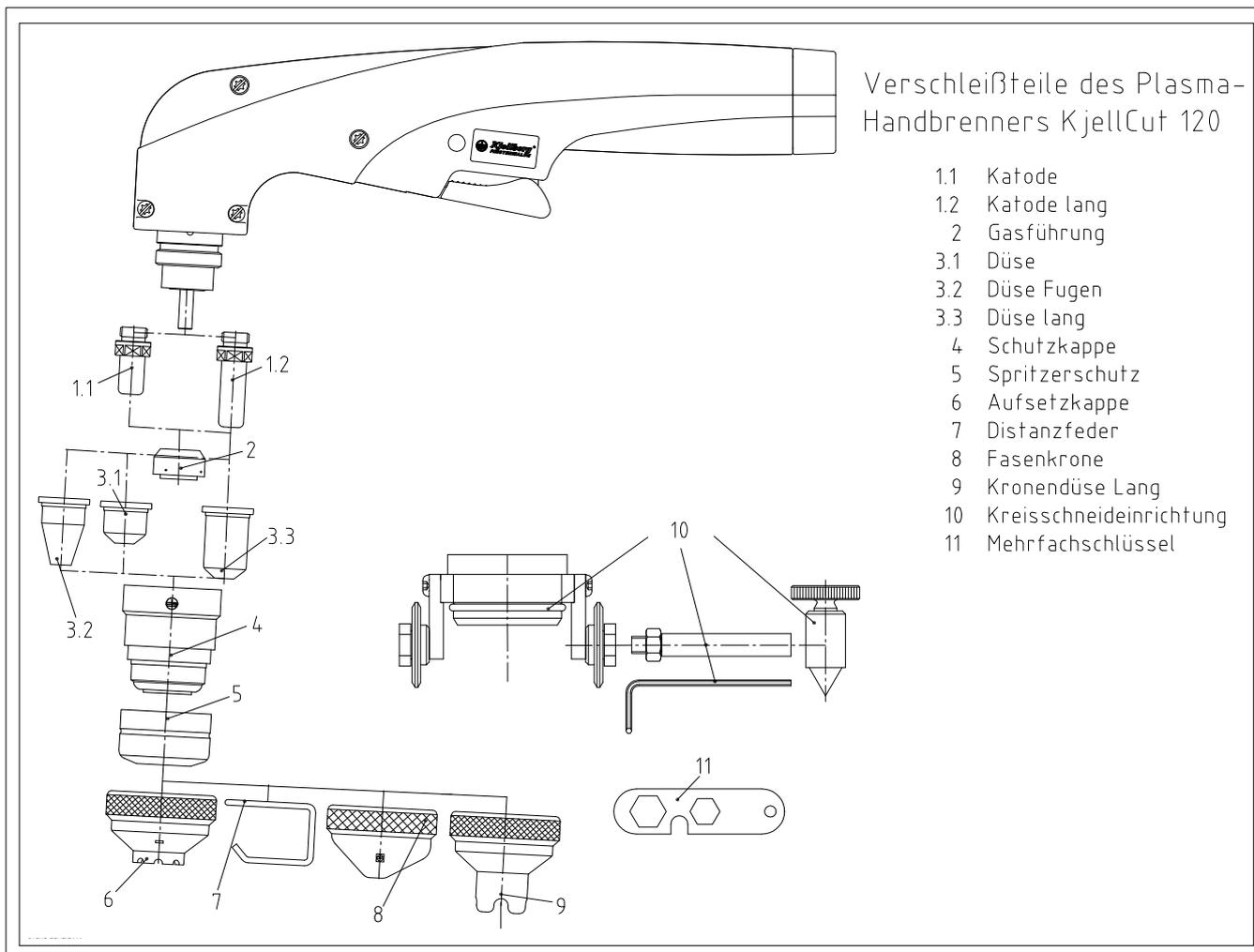
Art.-Nr.	12 02 720 492
Arbeitsdruck MPa	0,5
Plasma- und Kühlgas	Luft
Luftverbrauch l/min	195
Anschlussleistung kVA	16,7
Netzspannung V /	3 x 400 / 50 / 60 Hz
Netzsicherung, träge A	32
Leerlaufspannung V DC	450
Schneidstrom A / A	120 (35% ED) / 80 (100% ED)
Schneidstrombereich A	25 - 120
Umgebungstemperatur °C	- 10 bis + 40
Schneiddicke mm / mm	max. Schneidbereich bis 50 / empfohlener Schneidbereich bis 40
Schutzart	IP 23
Abmessung (L x B x H) mm	610 x 230 x 410
Zündung	Hochspannung
Gewicht kg	28,5

Alle Preise zzgl. gesetzl. MwSt.

Art.-Nr.	VE	EUR	KS
12 02 720 492	1	4850,00	• L630

Schweiß- und Schneidmaschinen

Plasma-Handbrenner



Kjellberg
FENSTERWALDE

Plasma-Handbrenner Kjellcut 120

Zubehör für Schneidinverter CUTi 90 (Art.-Nr. 12 02 720 491) und CUTi 120 (Art.-Nr. 12 02 720 492)

Schutzsystem: Schutzkappe mit Sicherheitsabschaltung
Schneiden mit Distanzfeder, Fasenkronen und Aufsetzkappe
Plasmafugen möglich



Anschlussart	ZA
Schneidbereich mm	max. 50
Gasart	Luft
Kühlung	Gas
Druck MPa / bar	0,5 / 5
Luftverbrauch l/min	195 - 205
Zündung	Hochspannung

Modell	Schlauchpaketlänge m	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Kjellcut 120	6	12 02 720 437	1	615,00	• L630
Kjellcut 120	12	12 02 720 438	1	945,00	• L630

Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.

Zubehör für Kjellcut 120

Bezeichnung	Abb.	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Verschleisssteil-KIT		12 02 720 439	1	148,00	• L630
Katode	1.1	12 02 720 443	1	9,30	• L630
Gasführung (Vespel)	2	12 02 720 444	1	20,70	• L630
Plasma-Düse, 1,0 mm	3.1	12 02 720 440	1	7,45	• L630
Plasma-Düse, 1,2 mm	3.1	12 02 720 441	1	7,45	• L630
Fugenhobeldüse, 2,5 mm	3.2	12 02 720 450	1	10,60	• L630
Plasma-Düse, 1,4 mm lang	3.3	12 02 720 442	1	10,60	• L630
Schutzkappe	4	12 02 720 445	1	24,00	• L630
Spritzerschutz	5	12 02 720 446	1	25,75	• L630
Aufsetzkappe	6	12 02 720 449	1	21,25	• L630
Distanzfeder	7	12 02 720 447	1	2,00	• L630
Fasenkronen	8	12 02 720 448	1	21,25	• L630
KSE Kreisschneideinrichtung	10	12 02 720 485	1	93,40	• L630
Mehrfachschlüssel	11	12 02 720 422	1	4,00	• L630
Fasenschneideinrichtung		12 02 720 482	1	277,00	• L630
Sicherheitsschlüssel		12 02 720 423	1	7,10	• L630
Klemmring		12 02 720 484	1	16,05	• L630



Schweiß- und Schneidmaschinen

CNC-Schneidportal SteelTailor

CNC-Schneidportal SteelTailor mit CutFire 100i

- Benutzerfreundlich, flexibel
- Kostengünstige Handwerkerlösung
- Schneiden von Stahl, Edelstahl, Aluminium
- Automatische Höhensteuerung
- Erarbeitung der Schneidprogramme am PC, Übertragung mittels USB-Stick in den SteelTailor
- Schneidsoftware inkl.
 - Automatisches Schachteln
 - Verwaltung der Schneidprogramme
 - Verwaltung der Platten und Restplatten

SMART



POWER



Schneidbereich (Fläche)

X=2000 mm, Y=3500 mm

Schneidmodus

Plasma, optional Autogen

Schneiddicke

5 - 150 mm Plasma- und Autogenschneiden *
15 mm in Konfiguration CutFire 100i

Schneidtoleranz

0,2 mm

Werkstoffe

Stahl, Aluminium, Edelstahl *

Schnittgeschwindigkeit

0 - 6000 mm/min *

Netzanschluss

1x 230 V, 50/60 Hz

Masse

ca. 500 kg (abhängig vom Schneidstisch)

Schneidsoftware

cncCUT

* abhängig vom Schneidverfahren und der Konfiguration der Plasmaschneidanlage

Schneidbereich (Fläche)

X=1200 mm, Y=2000 mm

Schneidmodus

Plasma, optional Autogen

Schneiddicke

5 - 150 mm Plasma- und Autogenschneiden *
15 mm in Konfiguration CutFire 100i

Schneidtoleranz

0,4 mm

Werkstoffe

Stahl, Aluminium, Edelstahl *

Schnittgeschwindigkeit

0 - 6000 mm/min *

Netzanschluss

1x 230 V, 50/60 Hz

Masse

70,50 kg ohne Plasmaanlage

Schneidsoftware

cncCUT

* abhängig vom Schneidverfahren und der Konfiguration der Plasmaschneidanlage

Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.

Plasma-Schneidanlage PA-S45 W, Luft

zum Schneiden aller elektrisch leitfähigen Werkstoffe bis zu einer Materialdicke von 45 mm mit einem wassergekühlten Plasma-Hand- oder Maschinen-Brenner · mit den Schneidgasen Luft, O₂, Ar/H₂, Ar/H₂/N₂ oder Ar/N₂ für optimale Schnittqualität · auch zum Plasmafügen · optional auch mit Plasmamaschinenbrenner PB-S44W mit Wirbelgas für mehr Einstechleistung beim Schneiden von Baustahl mit dem Plasmagas Luft und dem Wirbelgas Luft und beim Schneiden von CrNi-Stählen mit dem Plasmagas H35 und dem Wirbelgas Stickstoff · besondere Eignung für Handwerker, in kleinen und mittleren Unternehmen und Ausbildungsstätten, für Reparatur- und Montagebereiche · wahlweiser Einsatz von Plasma-Handbrennern (PB-S45WH) oder Plasma-Maschinenbrennern (PB-S45W) oder Plasma-Maschinenbrenner (PB-S44W) mit Wirbelgas · durch den Einsatz von technischen Gasen werden metallisch blanke Schnittflächen erreicht

Optionen: Anpassung an unterschiedliche Schneidaufgaben und Einsatzbedingungen durch Zusatzausrüstung:

- Plasma-Zündeinheit PZ-S45W-1 oder PZ-45 W für Wirbelgasmaschinenbrenner
- Plasma-Gasmischeinheit PM-S45W oder PGE1-45 / PGE2-45 für Wirbelgasmaschinenbrenner
- Plasma-Zähleinheit PZE-1
- Leitungssatz PZL-S45W-1 (2 m, 10 m, 20 m, 30 m, 40 m)
- Fernbediensatz FB 1
- Kompressoreinheit PA-S45W

andere Plasmagase und Ausführungen mit Maschinenbrennern auf Anfrage lieferbar

Lieferumfang: PA-S45 W 400V mit integrierter Wasserkühlung, Fahrgestell Lenkrollen und Räder, Werkstückkabel 35 mm², 5 m mit Zwinge, Gasschlauch 3 m G 1/4", Wartungseinheit, PB-S45 WH/L 6 m 130 A Plasmahandbrenner, Steckschüssel für Düsenkappe, Katodenzieher, Kjellfrost - 15 °C 10 l



Art.-Nr.	12 02 720 418
Netzspannung V	3 x 400
Netzsicherung, träge A	63
Leerlaufspannung V	370
Schneidstrom A / A / A	45 / 85 / 130
Schutzart	IP 22
Abmessung (L x B x H) mm	1025 x 711 x 970
Zündung	Hochspannung
Gewicht kg	240
Gasart	Ar/H ₂ / Ar/H ₂ /N ₂ / Ar/N ₂ / Luft / O ₂ / H35
Isolationsklasse	F
Kühlung	Kjellfrost
Schneidbereich mm / mm	Qualitätsschnitt 35 / Trennschnitt 45
Anschlußleistung bei 60% ED kVA	38
Anschlußleistung bei 100% ED kVA	30
Schneidstrom bei 100% ED A	85
Schneidstrom bei 60% ED A	130
Wirbelgas optional	Luft / Stickstoff

Art.-Nr.	VE	EUR	KS
12 02 720 418	1	8030,10	• L631

Schweiß- und Schneidmaschinen

Plasma-Feinstrahlbrenner

Kjellberg
FINSTERWALDE



Plasma-Feinstrahlbrenner PB-S45 WH/L

Zubehör für Plasma-Schneidanlage PA-S45 W (Art.-Nr. 12 02 720 418)

Schutzsystem: Schutzkappe mit Sicherheitsabschaltung
Schneiden mit Distanzfeder, Fasenkronen und Aufsetzkappe
Plasmafugen möglich

Art.-Nr.	12 02 720 476
Anschlussart	ZA
Schneidbereich mm	max. 45
Gasart	Luft / O ₂ , Ar/H ₂ , Ar/N ₂ , ArN ₂ H ₂
Kühlung	Kjellfrost
Druck MPa / bar	0,5 / 5
Luftverbrauch l/min	25
Zündung	Hochspannung
Schlauchpaketlänge m	6

Art.-Nr.	VE	EUR	KS
12 02 720 476	1	1140,00	• L631

Zubehör für PB-S45 WH/L

Bezeichnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Steckschlüssel für Düsenkappe	12 02 720 470	1	20,30	• L630
Katodenzieher	12 02 720 471	1	15,00	• L630
Kjellfrost -15 °C, 10 l	12 02 720 467	1	71,60	• L630
Plasma-Düse Lle Luft, 1 mm	12 02 720 472	1	7,25	• L630
Plasma-Düse Lde Luft, 1,3 mm	12 02 720 473	1	7,25	• L630
Plasma-Düse Lee Luft, 1,4 mm	12 02 720 477	1	7,25	• L630
Katode Kb Luft, mit Rundring 6 x 2	12 02 720 474	1	8,50	• L630
Düsenkappe, 9,6 mm	12 02 720 475	1	13,40	• L630
Schutzkappe für Handbrenner	12 02 720 463	1	21,40	• L630
Abstandhalter, 2,5 mm	12 02 720 464	1	2,40	• L630
Fugenhobeldüse Lk Luft, 2,5 mm	12 02 720 479	1	7,55	• L630
Fugenhobeldüse Ln Luft, 3 mm	12 02 720 478	1	7,55	• L630
Schutzkappe für Fugenhobel	12 02 720 466	1	22,60	• L630
KSE 8 Kreisschneideinrichtung isol.	12 02 720 496	1	170,00	• L630
Ergänzungssatz KSE 4/5/6/8	12 02 720 497	1	61,50	• L630
Magnethalter	12 02 720 498	1	61,50	• L630
Saughalter	12 02 720 499	1	87,20	• L630
Verlängerung komplett	12 02 720 503	1	24,60	• L630
Räderwagen, drehbar, isol.	12 02 720 504	1	137,35	• L630
Kreisschneidzubehör f. RW5, drehbar	12 02 720 505	1	48,90	• L630
Fasenschneideinrichtung	12 02 720 506	1	277,00	• L630

Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.

Plasma-Schneidanlage CUTLINE 40W - wassergekühlt

zum Schneiden aller elektrisch leitfähigen Werkstoffe bis zu einer Materialdicke von 40 mm mit einem wassergekühlten Plasmabrenner PHT-45 W/L (mit Zentralanschluß) zum Plasmaschneiden mit Plasmagas Luft · Plasmafugen · besonders geeignet für Industrie und Handwerk, in kleinen und mittleren Unternehmen und Ausbildungsstätten, für Reparatur- und Montagebereiche · bis zu achtmal höhere Schneidgeschwindigkeit im Vergleich zum Autogenschneiden (in Abhängigkeit von der Materialdicke) · schmale Schnittfugen, geringer Materialverlust, geringe Schadstoffbildung · niedrige Betriebskosten bei wassergekühlten Plasmabrennern · Reduzierung des Luftverbrauchs um ca. 80 % gegenüber luftgekühlten Plasmabrennern · 2 Schneidstufen: 50 und 100 A · Öl- und Wasserabscheider sowie Einstellung des Plasmagasdrucks mittels Wartungseinheit an der Rückwand

Optionen auf Anfrage:

- Plasmahandbrenner mit Zentralanschluß (Länge 10 m), andere Längen auf Anfrage
- Fahrwagen FE1 (zum mechanisierten Schneiden von Geradschnitten und Kreisen)
- Fahrbahn (als Hilfsmittel zum mechanisierten Schneiden von Geradschnitten)
- Kreisschneideinrichtung (mit Saughalter oder Magnethalter mit vereinfachter Mittelpunktfindung)

Lieferumfang: Cutline 40 W 400V mit integriertem Wasserkühler, Fahrgestell, Netzkabel 4 x 6 mm², mit 32 A CEE-Stecker (380/400V), Werkstückkabel 16 mm², 5 m, Gasschlauch Luft G 1/4" 6 m, Wartungseinheit, Plasmahandbrenner PHT-45 W/L 6 m 130 A mit Zentralanschluß, Katodenzieher PHT



Art.-Nr.	12 02 720 412
Netzspannung V	3 x 400
Netzsicherung, träge A	35
Leerlaufspannung V	275
Schneidstrom A	50 / 100
Schutzart	IP 22
Zündung	Hochspannung
Gewicht kg	132
Druck MPa	0,5
Gasart	Luft
Isolationsklasse	F
Anschlußleistung kVA	24
Kühlung	Wasser
Schneidbereich mm / mm	Qualitätsschnitt 30 / Trennschnitt 40
Gasverbrauch l/min	25

Art.-Nr.	VE	EUR	KS
12 02 720 412	1	5029,00	• L631

Schweiß- und Schneidmaschinen

Plasma-Feinstrahlbrenner



Plasma-Feinstrahlbrenner PHT-45 W/L

Zubehör für Plasma-Schneidanlage CUTLINE 40W (Art.-Nr. 12 02 720 412)

Schutzsystem: Schutzkappe mit Sicherheitsabschaltung
Schneiden mit Distanzfeder, Fasenkronen und Aufsetzkappe
Plasmafugen möglich

Anschlussart	ZA
Schneidbereich mm	max. 40
Gasart	Luft
Kühlung	Kjellfrost
Druck MPa / bar	0,5 / 5
Luftverbrauch l/min	25
Zündung	Hochspannung

Modell	Schlauchpaketlänge m	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
PHT-45 W/L	6	12 02 720 454	1	855,00	• L630
PHT-45 W/L	10	12 02 720 455	1	995,00	• L630

Zubehör für PHT-45 W/L

Bezeichnung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
Katodenzieher PHT	12 02 720 456	1	18,45	• L630
Katode Luft X021, mit Rundring 6 x 1,5	12 02 720 457	1	7,25	• L630
Plasma-Düse X2213 Luft, 1,3 mm	12 02 720 461	1	5,40	• L630
Düsenkappe PHT	12 02 720 462	1	10,70	• L630
Schutzkappe für Handbrenner	12 02 720 463	1	21,40	• L630
Abstandhalter, 2,5 mm	12 02 720 464	1	2,40	• L630
Fugenhobeldüse X2325, 2,5 mm	12 02 720 465	1	5,40	• L630
Schutzkappe für Fugenhobel	12 02 720 466	1	22,60	• L630
Kjellfrost -15 °C, 10 l	12 02 720 467	1	71,60	• L630



Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.