THE ARC EXPERTS.

JESS WELDING

PRODUKTE
PRODUCTRANGE

www.jess-welding.com

JESS WELDING

D | JESS Welding-Qualitäts-Produkte
GB | JESS Welding quality products
ES | Productos de calidad JESS Welding
FR | Produits de qualité JESS Welding
I | Prodotti di qualità della JESS Welding
NL | JESS Welding-kwaliteitsproducten
PL | JESS Welding to wyroby najwyższej jakości
P | Produtos de qualidade JESS Welding
RO | Produse de calitate JESS Welding
RUS | качественные изделия фирмы JESS Welding
TR | JESS Welding-Kalite-Ürünleri

CE

D | CE-Konformität
GB | CE-conformity
ES | Conformidad CE
FR | Conformité CE
I | Conformità CE
NL | CE-overeenstemming
PL | Posiadają deklarację zgodności CE
P | Conformidade CE
RO | Conformitate CE
RUS | CE-соответствие
TR | JCE-Onaylı

EN

D | Europäischen Normen EN 60974-1 und EN 60974-10
GB | EC recommendations EN 60974-1 and EN 60974-10
ES | Normas europeas EN 60974-1 y EN 60974-10
FR | Normes européennes EN 60974-1 et EN 60974-10
I | Norme europee EN 60974-1 ed EN 60974-10
NL | Europese normen EN 60974-1 en EN 60974-10
PL | Spełniają wymogi europejskich norm EN 60974-1 i EN 60974-10
P | Normas europeias EN 60974-1 e EN 60974-10.
RO | Standardele europene EN 60974-1 şi EN 60974-10
RUS | Европейские нормы EN 60974-1 и EN 60974-10
TR | Avrupa Standartları EN 60974-1 ve EN 60974-10

S

D | S-Zeichen = Schweißen, Schneiden unter erhöhter elektrischer Gefährdung zugelassen
GB | sign S = welding, cutting respectively, under increased electrical hazard
ES | Signo S = soldadura y corte están autorizados cubriendo riesgos eléctricos
FR | Symbole S = soudage, coupe sous risque électrique accru autorisés
I | Marchio S = saldatura e taglio in ambienti a rischio elevato di scossa elettrica
NL | S-teken = lassen, snijden onder verhoogd elektrisch gevaar toegestaan
PL | Znak S = spawanie, cięcie w warunkach zwiększonego zagrożenia elektrycznego jest możliwe
P | Símbolo S = autorizado para trabalhos de soldadura e de corte sob condições de perigo eléctrico elevadas
RO | Simbolul S = este permisă folosirea aparatelor pentru sudare si debitare in zone cu risc electric ridicat
RUS | S-знак = разрешена сварка и резка при высокой степени электрической опасности
TR | S-İşareti = Kaynak, yüksek tehlikeli elektrik akımı altında kaynak, kesim

Text und Abbildung entsprechen dem technischen Stand bei Drucklegung. Irrtümer und Änderungen vorbehalten. Ohne schriftliche Genehmigung der Jäckle & Ess System GmbH darf dieses Dokument weder vollständig noch in Auszügen kopiert oder in anderer Form vervielfältigt werden. | Text and pictures are equal to the technical state of the art by printing. Errors expected, contents subjects to change. Without written permission of the Jäckle & Ess System GmbH this document may be copied neither completely nor in parts or multiplied in other form. | Il testo e le immagini sono conformi allo stato della tecnica al momento della stampa. Salvo errori e modifiche. È vietato copiare il presente documento integralmente o per estratti, o riprodurlo in altro modo, senza l'autorizzazione scritta della Jäckle & Ess System GmbH. | El texto y la ilustración corresponden al nivel técnico en el momento de la impresión. Salvo errores y modficaciones. Sin haber obtenido previamente la autorización escrita de la compañía Jäckle & Ess System GmbH no está permitido copiar por completo ni en extractos, ni tampoco reproducir en cualquier otra forma esta documentación. | Le texte et les illustrations sont conformes à l'état de la technique au moment de l'impression. Sous réserves d'erreurs et modifications. Il est interdit de copier ou reproduire ce document sous une autre forme, que ce soit intégralement ou par extraits, sans autorisation écrite de Jäckle & Ess System GmbH. | O texto e a ilustração gráfica correspondem ao estado técnico na data de impressão. Reservado o direito a erros e alterações. Este documento não pode ser copiado total ou parcialmente, nem reproduzido sob qualquer outra forma sem a autorização por escrito da Jäckle & Ess System GmbH. | Tekst en afbeelding komen overeen met de technische stand bij het ter perse gaan. Fouten en wijzigingen voorbehouden. Zonder schriftelijke toestemming van Jäckle & Ess System GmbH mag dit document noch volledig noch in delen worden gekopieerd of in een andere vorm worden verveelvoudigd. | Tekst, rysunki i zdjęcia wg stanu technicznego przy oddawaniu materiałów do druku. Autorzy zastrzegają sobie prawo zmian i pomyłek. Bez pisemnej zgody firmy Jäckle & Ess System GmbH nie wolno niniejszego dokumentu, ani jego fragmentów kopiować lub powielać w jakiejkowiek formie. | Metin ve çizimler teknik baskıdaki duruma uyarlı. Hatalar ve farklılıklar haber verilmeden değiştirebilinir. Jäckle & Ess System GmbH yazılı izni olmadan bu belge ne kısmen kopyalanamaz veya başka bir şekilde çoğaltılamaz. | Textul şi imaginile corespund nivelului tehnic de la data tipăririi sub rezerva amendamentelor şi a erorilor. Copierea – fie şi in extras – şi multiplicarea in orice altă formă a acestui document fără aprobarea scrisă a societăţii JACKLE GmbH sunt interzise. | Текст и изображения соответствует техническому состоянию на момент печати. Допускаются ошибки и изменения. Данный документ или его части запрещено копировать или тиражировать иным способом без письменного разрешения фирмы Jäckle & Ess System GmbH.

© 2021 JESS Welding | Jäckle & Ess System GmbH, Bad Waldsee, Germany

JESS WELDING

SYMBOLERKLÄRUNG *DESCRIPTION OF SYMBOLS*

MMA	Elektroden-Schweißen electrode welding Soldadura por arco con electrodo Soudage arc electrodes enrobees Saldatura con elettrodo rivestito Booglassen met beklede elektrode	Spawanie lukowe elektroda otulona Soldadura por electrodo revestido Sudare MMA Сварка плавящимися электродами Elektrod kaynagi
WIG	WIG-Pulsen | TIG pulsing Soldadura TIG arco pulsado Soudage TIG Pulse Saldatur TIG ad arco pulsato TIG Pulsboog lassen Spawanie pradem pulsujacym	metoda TIG Soldadura por TIG pulsado Sudare WIG pulsat Сварка неплавящимися электродами с пульсирующим током Pals (darbe) kaynagi
LIFT ARC	Kontaktzündung lift arc Cebado de arco "Modo lift" Amorcage par contact Innesco con "lift arc" "Lift Arc" Ontsteking	zajarzanje luku kontaktowe Escorvamento do arco electrico por "LIFT" Aprindere prin contact Контактное зажигание `Lift Arc`Tig ark ateslemesi
PILOT	Plasma-Pilot | Plasma-Pilot Piloto plasmático Arc pilote au plasma Plasma-Pilot | Plasma-piloot Plasma-Pilot: bezkontaktowy zapłon łuku plazmowego z pomocą łuku	pilotującego Piloto de plasma Aprinderea arcului de plasmă prin arc pilot Пилот-плазма Plazma-Pilot
PULS	MIG-Einfachpuls MIG-puls Impulso simple MIG Impulsion simple MIG Impulso MIG semplice MIG-enkelvoudige puls	MIG-pulsacja pojedyncza Impulso simples MIG Sudare MIG – pulsat simplu Импульсная сварка в атмосфере инертного газа MIG-Tekli Nabız
	stufengeschlatet step-switched Ajuste por conmutador Reglage par commutateur Regolazione con commutatore Stappen geschakeld Instelbaar	Regulacja skokowa Regulacao passo-a-passo Comutare in trepte Ступенчатая регулировка Kademe ayarli
TRANS.	transistorgeregelt stufenlos transistor-controlled stepless regulado por transistor sin escalones réglé en continu par transistor Regolazione continua a transistor transistorgestuurd traploos	regulacja tranzystorowa bezstopniowa regulação contínua por transistor reglare prin tranzistor fără trepte Бесступенчатая транзисторная регулировка transistör ayarlı kademesiz
	Brennerfernregelung Remote torch control Regulación a distancia del soplete Regolazione a distanza del cannello Réglage à distance du chalumeau Toorts afstandsbediening	zdalne regulowanie palnika Telecomando do queimador Pistolet cu telecomandă дистанционное управление горелкой Yakıcı uzaktan kumanda
V	Schweißspannung welding voltage Tensión de soldadura Tension de soudage Tensione di saldatura Lasspanning	napięcie spawania Tensão de soldadura Tensiune pentru sudare Сварочное напряжение Kaynak gerilim
1~	1-phasig 1-phase Entrada monofasica Alimentation monophasée Alimentazione monfase Eenfasige aansluiting	Wejscie jednofazowe Alimentacao monofasica Cu o fază Однофазный 1 faz
3~	3-phasig 3-phase Entrada trifasica Alimentation triphasée Alimentazione trifase Driefasige aansluiting	Wejscie trojfazowe Alimentacao trifasica Cu 3 faze Трехфазный 3 faz
DC	Gleichstrom direct current Salida de corriente continua Sortie courant continu Erogazione in corrente continua Gelijkstroom Lassen	Wyjsciowy prad staly Salda em corrente continua Curent continuu Постоянный ток Dogru akim cikisi
AC/DC	Rechteckwelle Rectangular wave Onde carrée Onda rettangolare Onda rectangular Blokgolf	Undă dreptunghiulară Fala prostokątna Прямоугольная волна Onda quadrada kare dalgası
AC/DC	Sinuswelle Sinusoidal wave Onde sinusoïdale Onda sinusoidale Onda sinusoidal Sinusgolf	Undă sinusoidală Fala sinusoidalna (sinusoida) Синусоидальная волна Onda senoidal sinüs dalgası

WIG	WIG-Schweißen TIG welding Soldadura TIG Soudage TIG Saldatura TIG TIG lassen	Spawanie metoda tig Soldadura TIG Sudare WIG Сварка неплавящимися электродами TIG kaynagi
HF	Hochfrequenzzündung high frequency ignition Cebado de arco HF Amorcage HF Innesco con alta frequenza HF Ontsteking	Zajarzanie luku wysokoczestotliwosciowe Esscorvamento do arco electrico por H.F. Amorsare prin inaltă frecvență Высокочастотное зажигание Yüksek frekans ark atlamasi
PLASMA	Plasma-Schneiden plasma cutting Corte por plasma Coupage Plasma Taglio al plasma Plasma snijden	Ciecie plazmowe Corte por plasma Debitare cu plasmă Плазменная резка Plazma kesme
MIG/MAG	MIG/MAG-Schweißen MIG/MAG welding Soldatura MIG-MAG Soudage MIG/MAG Saldatura MIG-MAG MIG-MAG lassen	Spawanie metoda mig-mag Soldadura MIG-MAG Sudare MIG/MAG Сварка в атмосфере инертного или активного газа MIG-MAG Gazalti kaynagi
DPULS	MIG-Doppelpuls MIG doublepuls Impulso doble MIG Impulsion double MIG Impulso MIG doppio MIG-dubbelpuls	MIG-pulsacja podwójna Impulso duplo MIG Sudură MIG – dublu puls Сварка двойным импульсом в атмосфере инертного газа MIG-Çiftli Nabız
THYR.	thyristorgeregelt stufenlos thyristor-controlled stepless regulado por tiristor sin escalones réglé en continu par thyristors Regolazione continua a tiristore thyristorgestuurd traploos	regulacja tyrystorowa bezstopniowa regulação contínua por tiristor reglare prin tiristor fără trepte Бесступенчатая тиристорная регулировка tristör ayarlı kademesiz
INV.	Inverter, stufenlos inverter, stepless Tecnologia inverter Technologie onduleur Tecnologia "INVERTER" Inverter Technologie	Technologia inwertorowa Technologia "INVERTER" Invertor, fără trepte Бесступенчатый инвертор Inverter teknolojisi
A	Schweißstrom welding current Corriente para soldadura Courant de soudage Corrente di saldatura Lasstroom	prąd spawania Corrente de soldadura Curent pentru sudare Сварочный ток Kaynak enerji
	Materialstärke material thickness Espesor de material Epaisseur du matériau Spessore del materiale Materiaaldikte	grubość materiału Espessura do material Grosimea materialului Толщина материала Malzeme kuvveti
2~	2-phasig 2-phase Entrada bifásica Alimentation biphasée Alimentazione bifase Tweefasige aansluiting	Wejscie dwufazowe Alimentação de duas fases Cu 2 faze Двухфазный 2 faz
AC	Wechselstrom alternating current Salida de corriente alterna Sortie acourant alternatif Erogazione in corrente alternata Wisselstroom Lassen	Wyjsciowy prad zmienny Salda em corrente alternada Curent alternativ Переменный ток Alternatif akim cikisi
AC DC	Gleich- u. Wechselstrom direct & alternating current Salida de corriente alterna y continua Sorties courants alternativ et continu Erogazione in correnta continua ed alternata	Gelijk en wisselstromm lassen Wyjsciowy prad zmienny i staly Saida em corrente alternada e continua Curent continuu și alternativ Постоянный и переменный ток Alternatif ve dogru akim cikisi
AC/DC	Mischwelle Mixed wave Onde mixte Onda mista Onda mezcladora Menggolf	Undă mixtă Fala mieszana Смешанная волна Onda mista kompleks dalgası
AC/DC	Dreieckwelle Triangular wave Onde triangulaire Onda triangolare Onda triangular Driehoeksgolf	Undă triunghiulară Fala trójkątna Треугольная волна Onda triangular üçgen dalgası

SYMBOLERKLÄRUNG *DESCRIPTION OF SYMBOLS*

SYN	synergetisch synergetic sinergético synergétique sinergico synergetisch	synergetycznie sinergético sinergic синергический sinerjik
MAN	manuell manual manual manuel manuale manueel	ręcznie manual manual ручной manuel
	fernbedienbar contollable by remote Control remoto Commande a distance Predisposizione per comando a distanza Mogelijkheid voor afstandsbedienig	Zdalne sterowanie Pre disposicao para comando a distancia Telecomandă с дистанционным управлением Uzaktan kumanda fonksiyonu
	elektronische Drossel electronical choke Bobina ahogadora electrónica Self électronique Bobine elettroniche elektronische smoorspoel	elektroniczny dławik válvula reguladora electrónica Inductantă электронный дроссель elektronik gaz
	Brennertaster 4-Takt torch trigger 4 cycle Palpador de soplete 4 fases Bouton-poussoir de la torche 4 temps Tasto del cannello saldatura a 4 tempi Lasschakelaar 4-takt	przycisk palnika 4-taktowy Gatilho da tocha de 4 tactos Buton pistolet in 4 timpi 4-тактный щуп на горелке Yakım butonu 4 aşamalı
	Schweiß-Start / - Ende slope-up / -down Inicio/fin soldadura Départ / fin du soudage Inizio/Fine saldatura Lassen start/einde	spawanie - start / stop Início/fim da soldadura Pornire / Oprire sudare Начало-конец сварки Kaynak Başla / Bitir
	Digitalanzeige Ampere digital display ampere Indicador digital amperios Affichage numérique ampère Display digitale ampère Digitale display ampère	cyfrowa sygnalizacja amperów Ampere com mostrador digital Ampermetru cu afişaj digital Цифровой указатель ампер Dijital Ekran Amper
	Digitalanzeige Meter pro Min. digital display meter per min. Indicador digital metros por min. Affichage numérique mètre/min. Display digitale metri al min. Digitale display meter per min.	cyfrowa sygnalizacja metrów na minutę Mostrador digital de metros por min. Afişaj digital metri pe min. Цифровой указатель метров в минуту Dijital Ekran Metre başına
	wassergekühlt water-cooled refrigerado por agua refroidi à l'eau Raffreddamento ad acqua watergekoeld	chłodzenie wodą arrefecido a água răcire cu lichid водяное охлаждение su ile soğutulmuş
	4-Rollenantrieb 4-roller drive Conducción por 4 rodillos Avanzamento a 4 rulli Entraînement à 4 rouleaux 4-rollenaandrijving	napęd 4-rolkowy Accionamento de 4 rodas Acţionare pe 4 role 4-роликовый привод 4-Rulo sürücü
	Korbspule 300 wire spool 300 Carrete del hilo 300 Bobine enroulée 300 Bobina filo fino a 300 Draadhaspel 300	Cewka koszykowa 300 Bobina de cesta 300 Bobina de sârmă 300 Катушка для проволоки Tel bobini 300
	tragbar portable portátil portable Portatile draagbaar	urządzenie przenośne portátil portabil переносной taşınabilinir
	Balance Balance Balance Balance Bilanciamento Balans	balans Balanço Balans баланс Balans
	Fußfernsteller foot remote control Pedal Pédale Pedale Voetpedaal	pedał nożny Pedal de pé Pedală Педаль Ayak pedalı

CEL	Cellulose-Elektroden (Option) cellulosic electrode (option) Electrodos celulósicos (opción) Electrodes à la cellulose (option) Elettrodi cellulosici (optional) Cellulose-elektroden (optie)	elektrody celulozowe (opcja) Eléctrodos de celulose (opcional) Electrozi celuloză (opţional) Целлюлозные электроды (опция) Selilözik elektrotlar (isteğe bağlı)
AUT	automatisiert automated automatizado automatisé automatizzato geautomatiseerd	automatycznie automatizado automat автоматизированный otomatik
	Lichtbogenlänge arc length adjustment Longitud arco voltaico Longueur de l'arc Lunghezza arco voltaico Lichtbooglengte	długość łuku świetlnego Comprimento do arco eléctrico Lungime arc voltaic длина сварочной дуги Işık akım uzunluğu
	Brennertaster 2-Takt torch trigger 2 cycle Palpador de soplete 2 fases Bouton-poussoir de la torche 2 temps Tasto del cannello saldatura a 2 tempi Lasschakelaar 2-takt	przycisk palnika 2-taktowy Gatilho da tocha de 2 tactos Buton pistolet in 2 timpi 2-тактный щуп на горелке Yakım butonu 2 aşamalı
	Punktschweißen spot welding Soldadura por puntos Soudage par pointage Saldatura a punti Puntlassen	spawanie punktowe Soldadura por pontos Sudare în puncte Точечная сварка Nokta kaynağı
	Drahteinfädeln wire greep in Colocar cable Introduction du fil Inserimento del filo Draad invoeren	wprowadzanie drutu Introdução do fio Derulare sârmă Заправка проволоки Tel dikimi
	digitales Volt-Ampere-Meter digital volt ampere meter Voltamperímetro digital Ampère- et voltmètre numérique Voltmetro/Amperometro digitale digitale Volt-ampèremeter	cyfrowy woltomierz i amperomierz medidor de voltagem de amperes digital Voltmetru-ampermetru digital Цифровой вольтамперметр Dijital Volt-Amper-Metre
	luft-gas-gekühlt air-gas-cooled refrigerado por aire-gas refroidi à l'air/au gaz Raffreddamento ad aria/gas lucht-gas-gekoeld	chłodzenie powietrzno-gazowe arrefecido a ar/gás răcire cu aer-gaz воздушно-газовое охлаждение hava-gaz-soğutulmuş
	2-Rollenantrieb 2-roller drive Conducción por 2 rodillos Avanzamento a 2 rulli Entraînement à 2 rouleaux 2-rollenaandrijving	napęd 2-rolkowy Accionamento de 2 rodas Acţionare pe 2 role 2-роликовый привод 2-Rulo sürücü
	Korbspule 200 wire spool 200 Carrete del hilo 200 Bobine enroulée 200 Bobina filo fino a 200 Draadhaspel 200	Cewka koszykowa 200 Bobina de cesta 200 Bobina de sârmă 200 Катушка для проволоки Tel bobini 200
	Thermostat thermostat Sermostato Thermostat Termostato Thermostaat	Termostat Termostato Termostat термостат Termostat
	fahrbar mobile móvil mobile Mobile verrijdbaar	urządzenie jezdne móvel transportabil передвижной hareket ettire bilinir
	Frequenz frequency Frecuencia Fréquence Frequenza Frequentie	częstotliwość Frequência Frecvenţă частота Frekans
	Fugenhobeln gouging Gouging Gougeage Sgorbiatura al cannello Gutsen	żłobienie palnikiem Goivagem Crăiţuire Подходят для наплавки и строжки Derz oymak

JESS WELDING

SYMBOLERKLÄRUNG *DESCRIPTION OF SYMBOLS*

	Automatisierung automation Automatización Automatisation Automazione Automatisering	automatyzacja Automatização Automatizare Автоматизация Otomasyon
	Industrie industry Indústria Industrie Industrie Industria Industrie	przemysł Indústria Industrie Промышленность Sanayi
	Behälter-, Silo- Tankanlagenbau tank construction Construcción de recipientes, silos Construction de réservoirs, de silos Costruzione container, sili e serbatoi Container-, silo- tankinstallatiebouw	budowa zbiorników, silosów i cystern Construção de recipientes, silos Construcții de instalații tip recipiente, silozuri, rezervoare Строительство резервуаров и силосов Hazne, Silo, Tanker tesis yapımı
	Maschinenbau machinery construction Construcción de maquinaria Construction de machines Industria meccanica Machinebouw	budowa maszyn Construção de máquinas Construcții de mașini Машиностроение Makine Yapımı
	Montage assembly work Montaje Montage Montaggio Montage	montaż Montagem Montaj Монтаж Montaj
	Energieanlagenbau | energy plant assembly | Construcción de instalaciones energéticas | Construction d'équipements énergetiques Costruzione impianti di produzione di energia | Energieinstallatiebouw	budowa urządzeń energetycznych / elektrowni Construção de sistemas de energia Construcții instalații energetice Строительство энергоустановок Enerji Tesis Yapımı
	Landwirtschaft agriculture Agricultura Agriculture Agricoltura Landbouw	rolnictwo Agricultura Agricultură Сельское хозяйство Tarım
	Brückenbau bridge construction Construcción de puentes Construction de ponts Costruzione ponti Bruggenbouw	budowa mostów Construção de pontes Construcții de poduri Мостостроение Köprü Yapımı
	Fahrzeugbau automotive industrie Construcción de automóviles Construction de véhicules Costruzione di veicoli Voertuigbouw	budowa pojazdów Construção de veículos Construcții vehicule Автомобилестроение Araç Yapımı
	Schienenreparaturschweißungen rail maintenance Soldaduras de reparación de carriles Soudures de réparation de rails Riparazione rotaie a mezzo saldatura Railreparatie-laswerk	naprawcze spawanie szyn Soldaduras de reparação de carris Lucrări de sudură pentru reparația șinelor Ремонт рельсов сваркой Ray Tamir Kaynaklamaları
	Recyclinggewerbe scrap processing Industria de reciclaje Recyclage Imprese di riciclaggio Recyclingindustrie	utylizacja odpadów i pozyskiwanie surowców wtórnych Indústria de reciclagem Industria reciclării Переработка вторсырья Geri Dönüşüm Endüstrisi
	Technische Hilfeleistung technical assitance Asistencia técnica Assistance technique Assistenza tecnica Technische hulpverlening	pomoc techniczna Serviço de ajuda técnica Asistență tehnică Техническая помощь Teknik Destek
	Outdoor outdoor Outdoor Outdoor Outdoor Outdoor	outdoor Outdoor Outdoor (lucrări pentru exterior) Снаружи Dış Mekan

	Handwerk handcraft Oficios Artisanat Artigianato Handwerk	rzemiosło Artesanato Domeniul meşteşugăresc Ремесленное предприятие Zanaat
	Schwerindustrie heavy industry Industria pesada Industrie lourde Industria pesante Zware industrie	przemysł ciężki indústria pesada Industrie grea Тяжелая промышленность Ağır Sanayi
	Blechbearbeitung sheet metal work Tratamiento de chapa Traitement de la tôle Lavorazione lamiere Plaatbewerking	obróbka blachy Processamento de chapa Prelucrare tablă Обработка стального листа Saç İşleme
	Instandhaltung maintenance Conservación Maintenance Manutenzione Onderhoud	utrzymywanie w należytym stanie / konserwacja Manutenção de equipamentos Întreținere Техобслуживание Bakım
	Fuhrbetriebe Spedition Transportistas Entreprises de transport Imprese di trasporti Vervoerbedrijven	przedsiębiorstwa przewozowe Empresas de transporte Întreprinderi de transport Транспортные предприятия Araç İşlemleri
	Klimatechnik air-conditioning and radiator construction Técnica de climatización Technique de climatisation Tecnica di condizionamento dell'aria	Airconditioningstechniek technika klimatyzacyjna Engenharia climática Instalații de climatizare Техника кондиционирования воздуха Klima Tekniği
	Geländerbau railing construction Construcción de barandillas Construction de garde-corps Costruzione ringhiere Leuningwerk	budowa balustrad Construção de corrimões Construcții de balustrade Благоустройство Alan Yapımı
	Rohrleitungsbau pipeline construction Construcción de tuberías Tuyauterie Costruzione tubature Pijpleidingbouw	budowa rurociągów Construção de tubagens Construcții țevi Строительство трубопроводов Boru Hattı Yapımı
	Schienenfahrzeugbau rail vehicle construction Construcción de vehículos sobre carriles Construction des véhicules sur rail Costruzione di veicoli su rotaie Railvoertuigbouw	budowa pojazdów szynowych Construção de veículo sobre carris Construcții de vehicule pe șine Строительство рельсового подвижного состава Raylı Araç Yapımı
	Schiffsbau shipyards Industria naval Construction navale Costruzione navale Scheepsbouw	budowa statków Construção de navios Construcții navale Кораблестроение Gemi Yapımı
	Stahlbau structural steel work Construcción de acero Constructions métalliques Costruzione in acciaio Staalbouw	budownictwo stalowe Construção em aço Construcții din oțel Металлоконструкции Çelik Yapımı
	Baugewerbe Construction industry Sector de la construcción dilizia Industrie du bâtiment Bouwindustrie	budownictwo Construção civil Industria construcțiilor строительная отрасль İnşaat sektörü
	Offshore offshore Offshore Offshore Offshore Offshore	offshore (seaward) Offshore Offshore (instalații pentru apele de coastă) В открытом море Offshore

SYMBOLERKLÄRUNG *DESCRIPTION OF SYMBOLS*

1~	1-phasig 1-phase Entrada monofasica Alimentation monophasée Alimentazione monfase Eenfasige aansluiting	Wejscie jednofazowe Alimentacao monofasica Cu o fază Однофазный 1 faz
3~	3-phasig 3-phase Entrada trifasica Alimentation triphasée Alimentazione trifase Driefasige aansluiting	Wejscie trojfazowe Alimentacao trifasica Cu 3 faze Трехфазный 3 faz
P_{11}	Leistungsaufnahme power draw Máxima energía Puissance absorbée max. Potenza assorbita Max. vermogensopname	Pobór mocy Energia consumida Putere maximă absorbită Макс. потребление мощности Şebekeden çekilen max. güç
MAX MIN I	Einstellbereich adjustment range Rango de corriente Gamme d´intensite Campo di regolazione Stroombereik	Zakres pradu Gama de regulacao da corrente Domeniul de reglare диапазон регулировки Akim araligi
OCV	Leerlaufspannung open circuit voltage Tensión de circuito abierto Tension en circuit ouvert Tensione a vuoto Open spanning	napięcie biegu wolnego Tensão em circuito aberto Tensiune mers în gol напряжение холостого хода Rölanti gerilimi
	Feinstufen steps fine grados fino réglages précis stadi fini fijnstappen	dokładna regulacja stopniowa Nível de precisão trepte de reglaj fin ступеней тонкой настройки hassas kademe
QUALITY	Qualitätsschnitt quality cut Calidad de corte Coupe de qualité Taglio di qualità Kwaliteitssnede	cięcie jakościowe Corte de qualidade Grosimea optimă de tăiere Высококачественный разрез Kalite kesimi
IP	Schutzart IP Protection Class Clase de proteccion Degre de protection Grado di protezione Beschermingsklasse	Stopien ochrony Classe de proteccao Tip protecție IP класс защиты IP Koruma sinifi
	Kühlart system of cooling Sistema de templado Type de refroidissement Tipo di raffreddamento Koeling	Rodzaj chłodzenia Tipo de arrefecimento Sistem de răcire Вид охлаждения Soğutma sınıfı
M	Drahtantrieb wire feeder Motor de arrastre Moteur dévidoir Motore di avanzamento filo Draadmotor	Napęd drutu Unidade de fio Motor de avans Мотор подачи проволоки Tel ilerletme motoru
Ø WIRE	Drahtdurchmesser wire diameter Diámetro de hilo diamètre de fil Diametro filo Draaddiameter	średnica drutu Diâmetro do fio de solda Diametrul sârmei Диаметр проволоки Tel çapı
mm	Abmessungen Dimensions Dimensiones Dimensions Dimensioni Afmetingen	Wymiary Dimensoes Dimensiuni Размеры Boyutlar

2~	2-phasig 2-phase Entrada bifásica Alimentation biphasée Alimentazione bifase Tweefasige aansluiting	Wejscie dwufazowe Alimentação de duas fases Cu 2 faze Двухфазный 2 faz
SLOW	Absicherung träge fuse slow Fusible (accion retardada) Fusible (action lente) Fusibile ritardato Zekering (traag)	Bezpiecznik (zwioczny) Fusivel (temporizado) Siguranță cu acționare lentă инертный предохранитель Sigorta (gecikmeli)
cos Φ	Cos phi cos phi Cos phi Cos phi Cos phi Cos phi	Cos fi (cosinus ϕ) factor de potência Cos phi Factor de putere (cos ϕ) КПД Cos phi (Güç Faktörü)
CCV	Arbeitsspannung operating voltage Voltaje operativo Tension de service Tensione di lavoro Boogspanning	Napięcie robocze Tensão de serviço Tensiune de lucru Рабочее напряжение İşletme gerilimi
	Grobstufen steps coarse grados grueso réglages grossiers stadi grossolani grofstappen	zgrubna regulacja stopniowa Nível geral trepte de reglaj brut ступени грубой настройки kaba kademe
I_2 % DUTY CYCLE	Einschaltdauer duty cycle Ciclo de trabajo a Facteur de marche a Corrente utilizzabile al Ischakelduur bij	Zatezovatel Regime de utilizacao Durată de comutare длительность включения Çalıştırma süreci
MAX	Trennschnitt Separation cut Separación de corte Coupe sans qualité particulière Tranciatura Snijsnede	cięcie rozdzielające Corte em profundidade Tăietură de separare Разрез Ayrım kesiti
IC	Isolationsklasse Insulation Class Clase de aislante Classe d´isolation Classe d´isolamento Isolatie klasse	Stopien izaolacji Classe de isolamento Clasă de izolație класс изоляции Yalitkanlik sinifi
l/min	Druckluft compresed air Suministro aire comprimido Alimentation en air comprimé Alimentazione aria Perslucht	Sprężone powietrze Ar comprimido Necesar aer comprimat Поставка сжатого воздуха Basınçlı hava beslemesi
SPEED	Drahtgeschwindigkeit wire feed rate Velocidad de alimentación del hilo vitesse de transport Velocità di trasporto Aanvoersnelheid	Prędkość drutu Velocidade do fio Viteza de avans Скорость подачи Tel sürme hızı
KG	Gewicht Weight Peso Poids Reso Gewicht	Waga Peso Greutate Bec Agirlik
O.No.	Bestellnummer order number Referencia Numéro de commande Numero d'ordinazione Bestelnummer	Numer zamówieniowy Número de encomenda Cod comandă Номер для заказа Sipariş no.

Symbolerklärung *Explanation of symbols Explicación de símbolos Spiegazione dei simboli Explication des symboles Symboolverklaring objaśnienie symboli Descrição dos símbolos Descrierea simbolurilor пояснения к условным обозначениям Sembol açıklaması*

PLASMA

Plasma-Schneidanlagen *Plasma cutting machines Instalaciones de corte por plasma Impianti di taglio al plasma Installations de coupage plasma Plasma-snij-installaties urządzenia do cięcia plazmą Sistemas de corte por plasma Instalatii de debitare cu plasma плазменные аппараты для резки Plazma-Kesim tesisi*

1

MIG/MAG

MIG/MAG-Schweißanlagen *MIG/MAG welding machines Instalaciones de soldadura MIG/MAG Impianti di saldatura MIG/MAG Postes de soudure MIG/MAG MIG/MAG lasinstallaties spawarki MIG/MAG Sistemas de soldadura MIG/MAG Instalații de sudare MIG/MAG сварочные аппараты MIG/MAG MIG/MAG Kaynak tesisi*

2

PULS

MIG/MAG-PULS-Schweißanlagen *MIG/MAG PULSE welding machines Instalaciones de soldadura MIG/MAG-PULS Impianti di saldatura a impulsi MIG/MAG Postes de soudure IMPULSION MIG/MAG MIG/MAG-PULS-lasinstallaties spawarki MIG/MAG-PULS Sistemas de soldadura por impulso MIG/MAG Instalații de sudare PULS MIG/MAG сварочные аппараты MIG/MAG-PULS MIG/MAG-PULS-Kaynak tesisi*

3

WIG

WIG-Schweißanlagen *TIG welding machines Instalaciones de soldadura WIG Impianti di saldatura WIG Postes de soudure WIG TIG-lasinstallaties spawarki WIG Sistemas de soldadura WIG (gás inerte tungsténio) Instalații de sudare WIG сварочные аппараты WIG WIG-Kaynak tesisi*

4

MMA

MMA Elektroden-Schweißen *MMA rectifiers, welding transformers, inverters Rectificadores de corriente, transformadores de soldadura, inverters Raddrizzatore, trasformatori di saldatura, inverter Redresseurs, transformateurs de soudage, inverseurs gelijkrichters, lastrafo's, inverters rostowniki, transformatory spawalnicze, inwertery Rectificador, transformador de soldar, inversor Redresoare, transformatoare de sudură, invertoare выпрямители, сварочные трансформаторы, инверторы Doğrultucu, Kaynak Transformatör, Inverter*

5

Kühlgeräte *cooling units Aparatos refrigeradores Apparecchi di raffreddamento Refroidisseurs Koelapparaten urządzenia chłodzące Aparelhos de refrigeração Unitați de răcire охлаждающие аппараты Soğutma ekipmanları*

6

Fahrwagen *trolleys carros carrelli , chariots transportwagens wózki jezdne veículo de transporte Cărucioare de transport тележки Arabalar*

7

PLASMA-SCHNEIDANLAGEN *PLASMA CUTTING MACHINES*

PLASMA 60

PLASMA 70 S | 120 S

CLASSIC STEPLESS

POWER PLASMA | POWER PLASMA 2

HIGHTEC STEPLESS

PLASMA-SCHNEIDINVERTER *PLASMA CUTTING INVERTER*

PLASMA 65 i | PLASMA 110 i

HIGHTEC INVERTER

PLASMA 65 IP44 | PLASMA 110 IP44

HIGHTEC INVERTER

MADE IN GERMANY

PLASMA 60

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

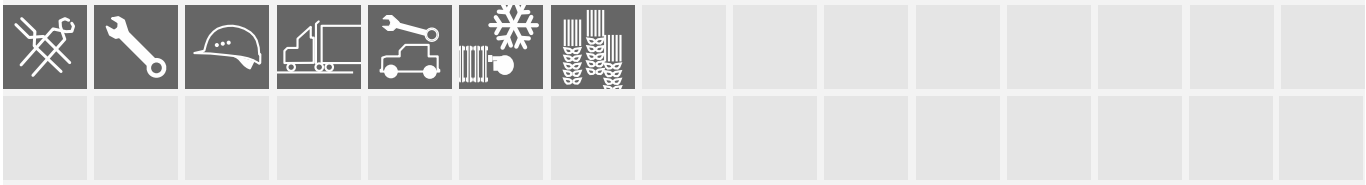
Die JÄCKLE & ESS Plasma 60 hat ein sehr gutes Preis-Leistungs-Verhältnis. Es ist die ideale Anlage für Handwerk, Landwirtschaft, KFZ-Gewerbe usw. Der fest eingestellte Schneidstrom von 60 Amp. eignet sich zum Trennen bis zu einer max. Blechstärke von 20 mm.

The JÄCKLE & ESS Plasma 60 has got an excellent relation between price and performance. It is the best machine for handicraft, farm work, motorcar work etc. The fixed cutting current of 60 amp. enables to make severance cuts up to a max. material thickness of 20 mm.

PLASMA 60 – einstufig Plasmagas: Druckluft	*PLASMA 60 – single step plasma gas: compressed air*
Plasma-Brenner mit innenliegendem Einzelanschluß	*plasma torch with single connection*
Hochfrequenz-Zündung	*HF-ignition*
thermischer Überlastschutz	*thermal overload protection*
sehr robuste und zuverlässige Ausführung	*very robust and reliable design*
Sehr servicefreundlich	*easy to service*

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA* *DATOS TÉCNICOS FICHE TECHNIQUE DATI TECNICI TECHNISCHE GEGEVENS DANE TECHNICZNE DADOS TÉCNICOS DATE TEHNICE ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ TEKNIK BILGILER*

						PLASMA 60
Netzspannung *supply voltage*	3~	50 Hz 60 Hz				400 V
Sicherung (träge) *fuse (slow)*	SLOW					20 A
Leistungsaufnahme *power draw*	P_{11}					18 kVA
Einstellbereich *setting range*	MAX MIN I					60 A
Leerlaufspannung *open circuit voltage*	OCV					320 V
Einschaltdauer *duty cycle*	I_2 % DUTY CYCLE	40 °C				50% 60 A / 104 V
Qualitätsschnitt *quality cut*	QUALITY					15 mm
Trennschnitt *severance cut*	MAX					20 mm
Schutzart *system of protection*	IP					22
Isolationsklasse *insulation class*	IC					H (180°C)
Kühlart *system of cooling*						F
Druckluftversorgung *compressed-air supply*	l/min					5,5 bar 160 l/min
Gewicht *weight*	KG					75 kg
Maße *dimensions*	mm	**(L x B x H)** *(L x W x H)*				480 x 540 x 920
Artikelnummer *article number*	O.No.					860.060.031



BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*	**ART.-NR.** *art.-no.*	**PLASMA 60**
LIEFERUMFANG *DELIVERY CONTENTS*		
Stromquelle *current source*		
Plasma-Brenner *plasma-torch*		
Netzkabel *main cable*		
Massekabel *workpiece cable*		
PREIS KOMPLETT *PRICE COMPLETE*		**1.911,35**
STROMQUELLE *CURRENT SOURCE*		
luftgekühlt *air-cooled*	860.060.031	*(1.670,00)

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*

BRENNER *TORCH*		
Brenner *torch* **Abiplas CUT 70, 6 m, EA**	742.D004	*(241,35)
Brenner *torch* **Abiplas CUT 70, 12 m, EA**	742.D106	340,00
Brenner *torch* **P 70, 6 m, EA**	102.0115	(241,35)
Brenner *torch* **P 70, 12 m, EA**	102.0117	395,00
ERSATZTEILKOFFER *SPARE PART BOX*		
Ersatzteilkoffer *spare part box* **Abiplas CUT 70**	760.070.027	130,00
Ersatzteilkoffer *spare part box* **P 70**	760.070.012	100,00
Ersatzteilkoffer leer Gr. 1 *spare part box only*	192.0066	11,37
KREISSCHNEIDESET *CIRCLE CUTTING SET*		
Kreisschneideset *circle cutting set* **Abiplas CUT 70**	742.D051	90,00
Kreisschneideset *circle cutting set* **P 70**	101.9800	90,00
MASSEKABEL *WORKPIECE CABLE*		
Länge *length* **5 m , 16 mm²**	702.160.007	*60,00
Sonderlängen auf Anfrage *special lengths on enquire*		
ARBEITSSCHUTZ *PROTECTIVE EQUIPMENT*		
ACHTUNG: andere Preisgruppe *ATTENTION: different pricing*		
Schutzbrille Falco DIN 5 grün *protection classes DIN 5*	900.040.196	55,00
Gesichtsschutzschirm DIN 4 *protection face shield DIN 4*	900.040.001	85,00

***(gasgekühlt), **(wassergekühlt) im Maschinenpreis enthalten** *included in machine price* **| Preise in € zzgl. MwSt.** *prices in € without value added tax.*

NOTIZEN *NOTES*

PLASMA 70 S | PLASMA 120 S

PLASMA

STEPLESS

PLASMA | PILOT | | THYR. | A | 3~ | MAN | AUT | | | | | | S

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

Thyristorregelung: stufenlos einstellbarer Schneidstrom	*thyristor control: stepless adjustable cutting current*
Plasmagas: Druckluft	*plasma gas: compressed air*
Hochfrequenz-Zündung	*HF-ignition*
Zentralanschlußbuchse für Plasmabrenner	*central connection for plasma torch*
thermostatgesteuerter, geräuscharmer Ventilator	*thermostat controlled, low-noise fan*
thermischer Überlastschutz	*thermal overload protection*
Schalter und Steuerung in staubgeschütztem Raum	*switch and control systems in dust-proof room*
übersichtlicher und servicefreundlicher Aufbau	*clear and service-friendly design*

PLASMA 120 S	*PLASMA 120 S*
serienmäßig mit Fernbedienungsbuchse ausgerüstet	*series-fitted with remote control socket*
als Option mit eingebauter Wasserkühlung lieferbar	*optional with integrated water cooling*
zum Fugenhobeln geeignet	*suitable for gouging*
mit Innenanschluss erhältlich	*inside connection avaliable*

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA* *DATOS TÉCNICOS FICHE TECHNIQUE DATI TECNICI TECHNISCHE GEGEVENS DANE TECHNICZNE DADOS TÉCNICOS DATE TEHNICE ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ TEKNIK BILGILER*

			PLASMA 70 S	**PLASMA 120 S**
Netzspannung *supply voltage*	50 Hz 60 Hz		400 V	400 V
Sicherung (träge) *fuse (slow)*			20 A	32 A
Leistungsaufnahme *power draw*			19 kVA	30 kVA
Einstellbereich *setting range*			20 - 70 A	20 - 120 A
Leerlaufspannung *open circuit voltage*			250 V	250 V
Einschaltdauer *duty cycle*	40 °C		60% 70 A / 108 V 100% 50 A / 100 V	60% 120 A / 128 V 100% 90 A / 116 V
Qualitätsschnitt *quality cut*			20 mm	35 mm
Trennschnitt *severance cut*			25 mm	45 mm
Schutzart *system of protection*			22	23
Isolationsklasse *insulation class*			H (180°C)	H (180°C)
Kühlart *system of cooling*			F	F
Druckluftversorgung *compressed-air supply*			5,5 bar 160 l/min	5,5 bar 230 l/min
Gewicht *weight*			95 kg	150 kg
Maße *dimensions*			530 x 610 x 810	800 x 500 x 800
Artikelnummer *article number*	air water		860.060.007 -----	865.120.003 865.120.020

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*	**ART.-NR.** *art.-no.*	**PLASMA 70 S**	**PLASMA 120 S**
LIEFERUMFANG *DELIVERY CONTENTS*			
Stromquelle *current source* **Plasma-Brenner** *plasma-torch 6 m* **Netzkabel** *main cable* **Massekabel** *workpiece cable 5 m*			
PREIS KOMPLETT *PRICE COMPLETE* **luftgekühlt** *air-cooled*		**3.120,81**	**4.525,47**
wassergekühlt *water-cooled*		-----	**5.620,47**
STROMQUELLE *CURRENT SOURCE*			
luftgekühlt / air-cooled	860.060.007	*(2.770,00)	-----
	865.120.003	-----	*(4.000,00)
wassergekühlt / water-cooled	865.120.020		**(4.150,00)

OPTIONEN *OPTIONS*

HANDFERNSTELLER *HAND-REMOTE-CONTROL*			
FP 1, EIN/AUS *ON/OFF* **10 m**	803.022.012	-----	200,00
FP 1, EIN/AUS *ON/OFF* **15 m**	803.022.013	-----	195,00
FP 2, EIN/AUS Schneidstrom 10 m *ON/OFF cutting current 10m*	803.022.014	-----	200,00
FP 2, EIN/AUS Schneidstrom 15 m *ON/OFF cutting current 15m*	803.022.015	-----	225,00
AUTOMATION *AUTOMATION*			
CNC-Interface (incl. 2 Trennverstärker) *incl. 2 isolation amplifier*	896.022.008	-----	980,00
FERNBEDIENUNGSKABEL *REMOTE CONTROL CABLE*			
EIN/AUS, Schneidstrom, Strommeldung, Lichtbogenhöhenverstellung *ON/OFF, cutting current, current advice, arc niveau regulation*			
AP 1, Kabellänge *cable length* **10 m**	803.022.026	-----	150,00
AP 1, Kabellänge *cable length* **15 m**	803.022.027	-----	170,00
PLASMA-ZÜNDBOX *PLASMA IGNITION UNIT*			
PZB 21 luftgekühlt *PZB 21 air-cooled*	896.010.004	830,00	-----
PZB 21 wassergekühlt EA *PZB 21 water-cooled*	896.010.003	960,00	1040,00
KÜHLMITTEL *COOLING LIQUIDE* **JPP 10 l**	900.020.400	-----	65,00

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*

	ART.-NR. *art.-no.*	**PLASMA 70 S**	**PLASMA 120 S**
PLASMA-HAND-BRENNER *PLASMA-HAND-TORCH*	**luftgekühlt** *air-cooled*		
Abiplas CUT 70, 6 m, ZA	742.D037	*(285,81)	-----
Abiplas CUT 70, 12 m, ZA	742.D061	405,00	-----
P 70, 6 m, ZA	102.0116	285,81	-----
P 70, 12 m, ZA	102.0118	405,00	-----
Abiplas CUT 150, 6 m, ZA	757.D023	-----	*(420,47)
Abiplas CUT 150, 12 m, ZA	757.D061	-----	495,00
P 150, 6 m, ZA	103.0126	-----	420,47
P 150, 12 m, ZA	103.0128	-----	495,00
PLASMA-MASCHINEN-BRENNER *PLASMA-MACHINE-TORCH*	**luftgekühlt** *air-cooled*		
Abiplas CUT MT 150, 6 m, ZA	757.D033	-----	457,29
MP 150, 6 m, ZA	103.0521	-----	490,00
MP 150, 12 m, ZA	103.0523	-----	575,00
PLASMA-HAND-BRENNER *PLASMA-HAND-TORCH*	**wassergekühlt** *water-cooled*		
T 120 W, 6 m, ZA	255.0271	-----	**(945,00)
T 120 W, 12 m, ZA	255.0273	-----	1.160,00
PLASMA-MASCHINEN-BRENNER *PLASMA-MACHINE-TORCH*	**wassergekühlt** *water-cooled*		
MT 120 W, 6 m, ZA	255.0771	-----	1.000,00
MT 120 W, 12 m, ZA	255.0773	-----	1.185,00
ERSATZTEILKOFFER *SPARE PART BOX*			
Ersatzteilkoffer *spare part box* **Abiplas CUT 70**	760.070.024	150,00	-----
Ersatzteilkoffer *spare part box* **P 70**	760.070.011	100,00	-----
Ersatzteilkoffer *spare part box* **Abiplas CUT 150**	760.070.025	-----	325,00
Ersatzteilkoffer *spare part box* **Abiplas MT CUT 150**	760.070.026	-----	265,00
Ersatzteilkoffer *spare part box* **P 150**	760.150.015	-----	230,00
Ersatzteilkoffer *spare part box* **T 120 W**	760.120.018	-----	130,00
Ersatzteilkoffer *spare part box* **MT 120 W**	760.120.019	-----	150,00
Ersatzteilkoffer leer Gr. 1 *spare part box only*	192.0066	11,37	11,37
KREISSCHNEIDESET *CIRCLE CUTTING SET*			
Kreisschneideset *circle cutting set* **Abiplas CUT 70**	742.D051	90,00	-----
Kreisschneideset *circle cutting set* **P 70**	101.9800	90,00	-----
Kreisschneideset *circle cutting set* **Abiplas CUT 150**	745.D079	-----	95,00
Kreisschneideset *circle cutting set* **P 150**	103.9801	-----	95,00
Kreisschneideset *circle cutting set* **T 120 W**	255.9835	-----	95,00
MASSEKABEL *WORKPIECE CABLE*			
Massekabel *workpiece cable* **5 m, 16 mm²**	702.200.001	*(65,00)	-----
Massekabel *workpiece cable* **5 m, 25 mm²**	702.250.007	-----	*/**(105,00)

Sonderlängen auf Anfrage
special lengths on enquire

***(gasgekühlt), **(wassergekühlt) im Maschinenpreis enthalten** *included in machine price* **| Preise in € zzgl. MwSt.** *prices in € without value added tax.*

MADE IN GERMANY

POWER PLASMA | POWER PLASMA 2

PLASMA

STEPLESS

PLASMA | PILOT | TRANS. | A | 3~ | MAN | AUT | A | S

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

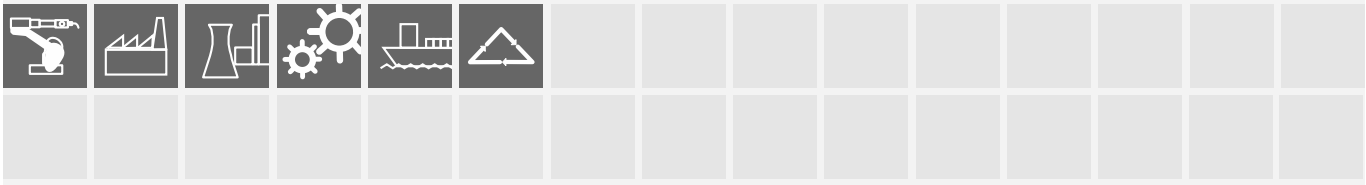
Plasma-Brenner Power (PP1): luftgekühlt	*plasma torch Power (PP1): air-cooled*
Plasma-Brenner Power 2 (PP2): wassergekühlt	*plasma torch Power 2 (PP2): water-cooled*
Transistorregelung: stufenlos einstellbarer Schneidstrom	*transistor control: stepless adjuistable cutting current*
Plasmagas: Druckluft	*plasma gas: compressed air*
Umbau technische Gase möglich	*option: technical reconstruction gas*
Hochfrequenz-Zündung	*HF-ignition*
Brenner-Anschluss Power (PP1): zentral	*connection for plasma torch Power (PP1): central*
Brenner-Anschluss Power 2 (PP2): einzel	*connection for plasma torch Power 2 (PP2): single*
thermostatgesteuerter, geräuscharmer Ventilator	*thermostat controlled, low-noise fan*
thermischer Überlastschutz	*thermal overload protection*
Kontroll-Leuchten für Netz, Luftmangel, Übertemperatur und Lichtbogenspannung (PP2)	*indicator lamps for supply, deficient air, high temperature and arc voltage (PP2)*
Diagnosesystem, Fehlercodeanzeige auf Display (PP2)	*diagnostic system, trouble code information on the display (PP2)*
Schalter und Steuerung in staubgeschütztem Raum	*switch and control systems in dust-proof room*
übersichtlicher und servicefreundlicher Aufbau	*clear and service-friendly design*
serienmäßig mit Fernbedienungsbuchse (Automation)	*series-fitted with remote control socket (automation)*
CNC-Interface	*CNC-Interface*
zum Fugenhobeln geeignet	*suitable for gouging*

OPTIONEN *OPTIONS*

Plasma-Zündbox PZB 21	*plasma ignition box PZB 21*
Recycling-/Schrottverwertungsbrenner	*torch for recycling and scrap*
Power Plasma mit innenliegendem Brenneranschluss erhältlich	*PP with inside torch connection avaliable*

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA* *DATOS TÉCNICOS FICHE TECHNIQUE DATI TECNICI TECHNISCHE GEGEVENS DANE TECHNICZNE DADOS TÉCNICOS DATE TEHNICE ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ TEKNIK BILGILER*

			POWER PLASMA	**POWER PLASMA 2**
Netzspannung	50 Hz			
supply voltage	60 Hz		400 V	400 V
Sicherung (träge)				
fuse (slow)			50 A	63 A
Leistungsaufnahme				
power draw			30 kVA	45 kVA
Cos phi				
cos phi			0,85	0,85
Einstellbereich				
setting range			20 - 160 A	20 - 210 A
Leerlaufspannung				
open circuit voltage			345 V	345 V
Einschaltdauer			60% 160 A / 144 V	60% 210 A / 164 V
duty cycle	40 °C		100% 120 A / 128 V	100% 180 A / 152 V
Qualitätsschnitt *quality cut*			45 mm	60 mm
Trennschnitt *severance cut*			50 mm	75 mm
Schutzart				
system of protection			22	23
Isolationsklasse				
insulation class			H (180°C)	H (180°C)
Kühlart				
system of cooling			F	F
Druckluftversorgung				
compressed-air supply			5,5 bar 230 l/min	3,5 bar, 40 l/min
Gewicht	air		150 kg	
weight	water		164 kg	366 kg
Maße				
dimensions			800 x 500 x 800	1020 x 575 x 1070
Artikelnummer	air		866.160.001	-----
article number	water		866.160.006	866.200.001



BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*	**ART.-NR.** *art.-no.*	**POWER PLASMA**	**POWER PLASMA 2**
LIEFERUMFANG *DELIVERY CONTENTS*			
Stromquelle *current source*			
Plasma-Brenner *plasma-torch 6 m*			
Netzkabel *main cable*			
Massekabel *workpiece cable 5 m*			
PREIS KOMPLETT **luftgekühlt** *air-cooled*		**6.725,47**	-----
PRICE COMPLETE **wassergekühlt** *water-cooled*		**7.785,00**	**12.296,55**
STROMQUELLE *CURRENT SOURCE*			
luftgekühlt / air-cooled	866.160.001	*(6.200,00)	-----
			-----
wassergekühlt / water-cooled	866.160.006	**(6.735,00)	
	866.200.001	-----	**(10.985,00)

OPTIONEN *OPTIONS*

HANDFERNSTELLER *HAND-REMOTE-CONTROL*			
FP 1, EIN/AUS *ON/OFF* **10 m**	803.022.012	200,00	-----
FP 1, EIN/AUS *ON/OFF* **15 m**	803.022.013	195,00	-----
FP 2, EIN/AUS Schneidstrom 10 m *ON/OFF cutting current 10m*	803.022.014	200,00	-----
FP 12, EIN/AUS Schneidstrom 10 m *ON/OFF cutting current 10m*	803.022.006	-----	200,00
AUTOMATION *AUTOMATION*			
Schneidstrommeldung *cutting current advice*	896.022.005	265,00	-----
CNC-Interface (incl. 2 Trennverstärker) *incl. 2 isolation amplifier*	896.022.010	890,00	-----
Technische Daten auf Anfrage *technical data on enquire*			
FERNBEDIENUNGSKABEL *REMOTE CONTROL CABLE*			
EIN/AUS, Schneidstrom, Strommeldung, Lichtbogenhöhenverstellung *ON/OFF, cutting current, current advice, arc niveau regulation*			
AP 1, Kabellänge *cable length* **15 m**	803.022.027	170,00	170,00
PLASMA-ZÜNDBOX *PLASMA IGNITION UNIT*			
PZB 21 luftgekühlt *PZB 21 air-cooled*	896.010.004	830,00	-----
PZB 21 wassergekühlt *PZB 21 water-cooled*	896.010.003	1040,00	1040,00
Zwischenschlauchpakete auf Anfrage *intermediate hose packs on enquire*			

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*

	ART.-NR. *art.-no.*			**POWER PLASMA**	**POWER PLASMA 2**
KÜHLMITTEL *COOLING LIQUIDE* **JPP 10 l**	900.020.400			65,00	65,00
PLASMA-HAND-BRENNER *PLASMA-HAND-TORCH*		**luftgekühlt** *air-cooled*			
Abiplas CUT 150, 6 m, ZA	757.D023			*(420,47)	-----
Abiplas CUT 150, 12 m, ZA	757.D061			495,00	-----
P 150, 6 m, ZA	103.0126			420,47	-----
P 150, 12 m, ZA	103.0128			495,00	-----
PLASMA-MASCHINEN-BRENNER *PLASMA-MACHINE-TORCH*		**luftgekühlt** *air-cooled*			
Abiplas CUT MT 150, 6 m, ZA	757.D033			457,29	-----
MP 150, 6 m, ZA	103.0521			457,29	-----
MP 150, 12 m, ZA	103.0523			575,00	-----
PLASMA-HAND-BRENNER *PLASMA-HAND-TORCH*		**wassergekühlt** *water-cooled*			
T 120 W, 6 m, ZA	255.0271			**(945,00)	-----
T 120 W, 12 m, ZA	255.0273			1.160,00	-----
Abiplas CUT 200 W, 6 m, EA	758.0050			-----	**(1.191,51)
Abiplas CUT 200 W, 12 m, EA	758.0062			-----	1.321,09
Abiplas CUT 200 W, 6 m, ZA	758.0054			1.255,03	-----
Abiplas CUT 200 W, 12 m, ZA	758.0063			1.384,60	-----
Maschine muß entsprechend bestellt werden *machine should be order accordant*					
PLASMA-MASCHINEN-BRENNER *PLASMA-MACHINE-TORCH*					
		wassergekühlt *water-cooled*			
MT 120 W, 6 m, ZA	255.0771			1.000,00	-----
MT 120 W, 12 m, ZA	255.0773			1.185,00	-----
Abiplas CUT MT 200 W, 6 m, EA	758.1012			-----	1.382,05
Abiplas CUT MT 200 W, 12 m, EA	758.1019			-----	1.511,63
Abiplas CUT MT 200 W, 6 m, ZA	758.1015			1.445,56	-----
Abiplas CUT MT 200 W, 12 m, ZA	758.1020			1.575,14	-----
ERSATZTEILKOFFER *SPARE PART BOX*					
Ersatzteilkoffer *spare part box* **Abiplas CUT 150**	760.070.025			325,00	-----
Ersatzteilkoffer *spare part box* **Abiplas MT CUT 150**	760.070.026			265,00	-----
Ersatzteilkoffer *spare part box* **P 150**	760.150.012			230,00	-----
Ersatzteilkoffer *spare part box* **T 120 W**	760.120.018			130,00	-----
Ersatzteilkoffer *spare part box* **MT 120 W**	760.120.019			150,00	-----
Ersatzteilkoffer *spare part box* **Abiplas CUT 200 W**	760.200.001			470,00	470,00
Ersatzteilkoffer *spare part box* **Abiplas CUT MT 200 W**	760.200.002			405,00	405,00
Ersatzteilkoffer leer Gr. 1 *spare part box only*	192.0066			11,37	11,37
KREISSCHNEIDESET *CIRCLE CUTTING SET*					
Kreisschneideset *circle cutting set* **Abiplas CUT 150**	745.D079			95,00	-----
Kreisschneideset *circle cutting set* **P 150**	103.9801			95,00	-----
Kreisschneideset *circle cutting set* **T 120 W**	255.9835			95,00	-----
Kreisschneideset *circle cutting set* **Abiplas CUT 200 W**	758.0055			219,45	219,45
MASSEKABEL *WORKPIECE CABLE*					
Massekabel *workpiece cable* **5 m, 25 mm²**	702.250.007			(105,00)	-----
Massekabel *workpiece cable* **5 m, 35 mm²**	702.350.016			-----	(120,00)
Sonderlängen auf Anfrage *special lengths on enquire*					

***(gasgekühlt), **(wassergekühlt) im Maschinenpreis enthalten** *included in machine price* **| Preise in € zzgl. MwSt.** *prices in € without value added tax.*

MADE IN GERMANY

PLASMA 65 i | PLASMA 110 i

PLASMA

PLASMA | PILOT | INV. | A | 3~ | MAN | AUT | A

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

Invertertechnologie: geringes Gewicht, stufenlos einstellbarer Schneidstrom	*Inverter technology: light weight, stepless adjustable cutting current*
Plasmagas: Druckluft	*plasma gas: compressed air*
Hochfrequenz-Zündung	*HF-ignition*
Zentralanschlußbuchse für Plasmabrenner	*central connection for plasma torch*
temperaturgesteuerter Ventilator	*thermostat controlled low-noise fan*
thermischer Überlastschutz	*thermal overload protection*
Kühlung der Leistungskomponenten über Luftkanal	*cooling of the power components by air channel*
stabiler Rohrrahmen zum Transport und Schutz der Anlage	*robust safety frame for transport and protection of the machine*
Aluminium-Gehäuse	*aluminium housing*

OPTIONEN	*OPTIONS*
Fahrwagen FG1 für den Werkstatteinsatz	*trolley FG1 for usage in workshop*

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA* *DATOS TÉCNICOS FICHE TECHNIQUE DATI TECNICI TECHNISCHE GEGEVENS DANE TECHNICZNE DADOS TÉCNICOS DATE TEHNICE ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ TEKNIK BILGILER*

			PLASMA 65 i	**PLASMA 110 i**
Netzspannung *supply voltage*	50 Hz 60 Hz		400 V	400 V
Sicherung (träge) *fuse (slow)*			16 A	32 A
Leistungsaufnahme *power draw*			12,3 kVA	20 kVA
Cos phi *cos phi*			0,9	0,9
Einstellbereich *setting range*			20 - 65 A	20 - 100 A
Leerlaufspannung *open circuit voltage*			275 V	250 V
Einschaltdauer *duty cycle*	40 °C		45% 65 A / 106 V 100% 45 A / 98 V	70% 100 A / 120 V 100% 70 A / 108 V
Qualitätsschnitt *quality cut* **Trennschnitt** *severance cut*			16 mm 22 mm	25 mm 35 mm
Schutzart *system of protection*			23	23
Isolationsklasse *insulation class*			F (155°C)	F (155°C)
Kühlart *system of cooling*			F	F
Druckluftversorgung *compressed-air supply*			5,5 bar 160 l/min	5,5 bar 180 l/min
Gewicht *weight*			28 kg	29 kg
Maße *dimensions*			610 x 260 x 440	710 x 285 x 485
Artikelnummer *article number*			861.065.001	861.110.003

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*	**ART.-NR.** *art.-no.*		**PLASMA 65 i**	**PLASMA 110 i**	
LIEFERUMFANG *DELIVERY CONTENTS*					
Stromquelle *current source* **Plasma-Brenner** *plasma-torch 6 m* **Netzkabel** *main cable* **Massekabel** *workpiece cable 5 m*					
PREIS KOMPLETT *PRICE COMPLETE*			**3.230,81**	**4.220,47**	
STROMQUELLE *CURRENT SOURCE*					
luftgekühlt / air-cooled	861.065.001		*(2.880,00)	-----	
	861.110.003		-----	*(3.695,00)	

OPTIONEN *OPTIONS*

HANDFERNSTELLER *HAND-REMOTE-CONTROL*					
FP 12, EIN/AUS Schneidstrom 10 m *ON/OFF cutting current 10m*	803.022.006		-----	200,00	
FERNBEDIENUNGSKABEL *REMOTE CONTROL CABLE*					
EIN/AUS, Schneidstrom, Strommeldung, Lichtbogenhöhenverstellung *ON/OFF, cutting current, current advice, arc niveau regulation*					
AP 1, Kabellänge *cable length* **10 m**	803.022.026		-----	150,00	
AP 1, Kabellänge *cable length* **15 m**	803.022.027		----	170,00	
FAHRWAGEN *TROLLEY*					
Fahrwagen *trolley* **FG 1**	802.003.022		310,00	310,00	
Fahrwagen *trolley* **FKG 3, 400 V (mit integrierter Wasserkühlung; für wassergekühlte Brenner)** *(with integrated water-cooling unit, for water-cooled torches)*	802.003.011		-----	1.090,00	
PLASMA-HAND-BRENNER *PLASMA-HAND-TORCH*		**luftgekühlt** *air-cooled*			
Abiplas CUT 70, 6 m, ZA	742.D037		*(285,81)	-----	
Abiplas CUT 70, 12 m, ZA	742.D061		405,00	-----	
P 70, 6 m, ZA	102.0116		285,81	-----	
P 70, 12 m, ZA	102.0118		405,00	-----	
Abiplas CUT 150, 6 m, ZA	757.D023		-----	*(420,47)	
Abiplas CUT 150, 12 m, ZA	757.D061		-----	495,00	
P 150, 6 m, ZA	103.0126		-----	420,47	
P 150, 12 m, ZA	103.0128		-----	495,00	
PLASMA-MASCHINEN-BRENNER *PLASMA-MACHINE-TORCH*		**luftgekühlt** *air-cooled*			
Abiplas CUT MT 150, 6 m, ZA	757.D033		-----	457,29	
MP 150, 6 m, ZA	103.0521		-----	490,00	
MP 150, 12 m, ZA	103.0523		-----	575,00	

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*

	ART.-NR. *art.-no.*			**PLASMA 65 i**	**PLASMA 110 i**
ACHTUNG! - WASSERKÜHLUNG ERFORDERLICH (SIEHE FKG 3) *ATTENTION! - WATER-COOLING ESSENTIAL (SEE FKG 3)*					
PLASMA-HAND-BRENNER *PLASMA-HAND-TORCH*		**wassergekühlt** *water-cooled*			
T 120 W, 6 m, ZA	255.0271			-----	945,00
T 120 W, 12 m, ZA	255.0273			-----	1.160,00
PLASMA-MASCHINEN-BRENNER *PLASMA-MACHINE-TORCH*		**wassergekühlt** *water-cooled*			
MT 120 W, 6 m, ZA	255.0771			-----	1.000,00
MT 120 W, 12 m, ZA	255.0773			-----	1.185,00
ERSATZTEILKOFFER *SPARE PART BOX*					
Ersatzteilkoffer *spare part box* **Abiplas CUT 70**	760.070.024			150,00	-----
Ersatzteilkoffer *spare part box* **P 70**	760.070.011			100,00	-----
Ersatzteilkoffer *spare part box* **Abiplas CUT 150**	760.070.025			-----	325,00
Ersatzteilkoffer *spare part box* **Abiplas MT CUT 150**	760.070.026			-----	265,00
Ersatzteilkoffer *spare part box* **P 150**	760.150.015			-----	230,00
Ersatzteilkoffer *spare part box* **T 120 W**	760.120.018			-----	130,00
Ersatzteilkoffer *spare part box* **MT 120 W**	760.120.019			-----	150,00
Ersatzteilkoffer leer Gr. 1 *spare part box only*	192.0066			11,37	11,37
KREISSCHNEIDESET *CIRCLE CUTTING SET*					
Kreisschneideset *circle cutting set* **Abiplas CUT 70**	742.D051			90,00	-----
Kreisschneideset *circle cutting set* **P 70**	101.9800			90,00	-----
Kreisschneideset *circle cutting set* **Abiplas CUT 150**	745.D079			-----	95,00
Kreisschneideset *circle cutting set* **P 150**	103.9801			-----	95,00
Kreisschneideset *circle cutting set* **T 120 W**	255.9835			-----	95,00
MASSEKABEL *WORKPIECE CABLE*					
Massekabel *workpiece cable* **5 m, 16 mm²**	702.200.001			(65,00)	-----
Massekabel *workpiece cable* **5 m, 25 mm²**	702.250.007			-----	(105,00)
Sonderlängen auf Anfrage *special lengths on enquire*					

***(gasgekühlt), **(wassergekühlt) im Maschinenpreis enthalten** *included in machine price* **| Preise in € zzgl. MwSt.** *prices in € without value added tax.*

MADE IN GERMANY

PLASMA 65 | 110 IP44

PLASMA | PILOT | INV. | A | 1~ | 3~ | MAN | A | S

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

Invertertechnologie: **geringes Gewicht, stufenlos einstellbarer Schneidstrom**	*Inverter technology:* *light weight, stepless adjustable cutting current*
Schutzart IP 44, Aluminium-Gehäuse	*system of protection IP 44, aluminium housing*
Plasmagas: Druckluft	*plasma gas: compressed air*
Hochfrequenz-Zündung	*HF-ignition*
Kompl. mit Plasmabrenner (15 mtr.) Typ IP44, **Innenanschluß (65 IP44 / 110 IP44)**	*compl. with plasma torch (15 mtr.) Typ IP44,* *single connection (65 IP44 / 110 IP44)*
temperaturgesteuerter Ventilator	*thermal controlled, low-noise fan*
thermischer Überlastschutz	*thermal overload protection*
Kühlung der Leistungskomponenten über Luftkanal	*cooling of the power components by air channel*
stabiler Rohrrahmen zum Transport und Schutz der Anlage	*robust safety frame for transport and protection of the machine*

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA* *DATOS TÉCNICOS FICHE TECHNIQUE DATI TECNICI TECHNISCHE GEGEVENS DANE TECHNICZNE DADOS TÉCNICOS DATE TEHNICE ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ TEKNIK BILGILER*

			PLASMA 65 IP44	**PLASMA 110 IP44**
Netzspannung *supply voltage*	50 Hz 60 Hz		400 V	400 V
Sicherung (träge) *fuse (slow)*			16 A	32 A
Leistungsaufnahme *power draw*			10,9 kVA	19,8 kVA
Cos phi *cos phi*			0,9	0,9
Einstellbereich *setting range*			20-60 A	20-100 A
Leerlaufspannung *open circuit voltage*			275 V	250 V
Einschaltdauer *duty cycle*	 40 °C		50% 60 A / 104 V 100% 45 A / 98 V	70% 100 A / 120 V 100% 70 A / 108 V
Qualitätsschnitt *quality cut* **Trennschnitt** *severance cut*			16 mm 20 mm	25 mm 35 mm
Schutzart *system of protection*			44	44
Isolationsklasse *insulation class*			F (155°C)	F (155°C)
Kühlart *system of cooling*			F	F
Druckluftversorgung *compressed-air supply*			5,5 bar 160 l/min	5,5 bar 180 l/min
Gewicht *weight*			26 kg	38 kg
Maße *dimensions*			680 x 255 x 525	795 x 320 x 595
Artikelnummer *article number*			861.060.002	861.110.002

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*	**ART.-NR.** *art.-no.*		**PLASMA 65 IP44**	**PLASMA 110 IP44**	
LIEFERUMFANG *DELIVERY CONTENTS*					
Stromquelle *current source* **Plasma-Brenner** *plasma-torch* **Netzkabel** *main cable* **Massekabel** *workpiece cable 5 m*					
PREIS KOMPLETT *PRICE COMPLETE*			**4.280,00**	**5.400,00**	
STROMQUELLE *CURRENT SOURCE*					
ACHTUNG: andere Preisgruppe	*860.025.011		-----	-----	
ATTENTION: different pricing	*860.040.001		-----	-----	
	861.060.002		**3.630,00**	-----	
	861.110.002		-----	**4.530,00**	

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*

BRENNER *TORCH*					
luftgekühlt *air-cooled*					
Abiplas CUT PJ 25 K, 6 m, EA	*249.D001.1		-----	-----	
Abiplas CUT PJ 45 K, 6 m, EA	*748.0046.1		-----	-----	
Abiplas CUT 70, 15 m, IP44, EA	742.D104		(585,00)	-----	
Abiplas CUT 150, 15 m, IP44, EA	757.D056		-----	[765,00)	
ERSATZTEILKOFFER *SPARE PART BOX*					
Ersatzteilkoffer *spare part box* **Abiplas CUT PJ 25 K**	760.025.001		-----	-----	
Ersatzteilkoffer *spare part box* **Abiplas CUT PJ 45 K**	760.045.001		-----	-----	
Ersatzteilkoffer *spare part box* **Abiplas CUT 70**	760.070.024		150,00	-----	
Ersatzteilkoffer *spare part box* **Abiplas CUT 150**	760.070.025		-----	325,00	
Ersatzteilkoffer leer Gr. 1 *spare part box only*	192.0066		11,37	11,37	
KREISSCHNEIDESET *CIRCLE CUTTING SET*					
Kreisschneideset *circle cutting set* **Abiplas CUT 70**	742.D051		90,00	-----	
Kreisschneideset *circle cutting set* **Abiplas CUT 150**	745.D079		-----	95,00	
MASSEKABEL *WORKPIECE CABLE*					
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 10 mm²**	702.100.001		-----	-----	
Massekabel *workpiece cable* **5 m, 16 mm²**	702.200.001		(65,00)	-----	
Massekabel *workpiece cable* **5 m, 25 mm²**	702.250.007		-----	(105,00)	
Sonderlängen auf Anfrage *special lengths on enquire*					

***(gasgekühlt), **(wassergekühlt) im Maschinenpreis enthalten** *included in machine price* **| Preise in € zzgl. MwSt.** *prices in € without value added tax.*

NOTIZEN *NOTES*

MIG/MAG

MIG/MAG

THIS IS WELDING TOGETHER!

DAS SCHWEISST

D | MIG/MAG - SCHWEISSANLAGEN - STUFENGESCHALTET - STUFENLOS - MIKROPROZESSOR GEREGELT

Die heutige Schweißtechnik wird bestimmt durch hochproduktive Verfahren. Bei den gängigsten Werkstoffen wie Stahl, Edelstahl und Aluminium ist MIG/MAG Schweißen universell, einfach, sicher und wirtschaftlich. JESS Welding bietet ein umfangreiches MIG/MAG-Anlagen-Programm im Leistungsbereich von 250-600 Ampere Schweißstrom, kompakt, mit separatem Drahtvorschub, fahr- oder tragbar.

GB | MIG/MAG WELDING MACHINES - STEPSWITCHED - STEPLESS - MICROPROCESSOR CONTROLED

The modern welding technology is determined by high productive processes. For the common materials like mild steel, stainless steel and aluminium, MIG/MAG welding is universal, simple, safe and economic. JESS Welding offers an extensive porgramme of MIG/MAG welding machines with a power range of 250-600 amps welding current, compact, with seperate wire feeding unit, mobile or portable.

ES | INSTALACIONES DE SOLDADURA MIG/MAG – PROGRESIVAS – SIN ESCALONES – REGULACIÓN POR MICROPROCESADOR

La técnica actual de soldadura se caracteriza por un procedimiento altamente productivo. El proceso de soldadura MIG/MAG se puede aplicar de modo universal, simple y seguro en los materiales más corrientes como son acero, acero fino y aluminio. JESS Welding ofrece un amplio programa de equipos MIG/MAG en la gama de potencia de 250-600 amperios de corriente de soldadura, con un diseño compacto y devanador separado, en modelo móvil y portátil.

F | MIG/MAG - POSTES DE SOUDURE - ACTIONNEMENT GRADUEL - PROGRESSIF - COMMANDE PAR MICROPROCESSEUR

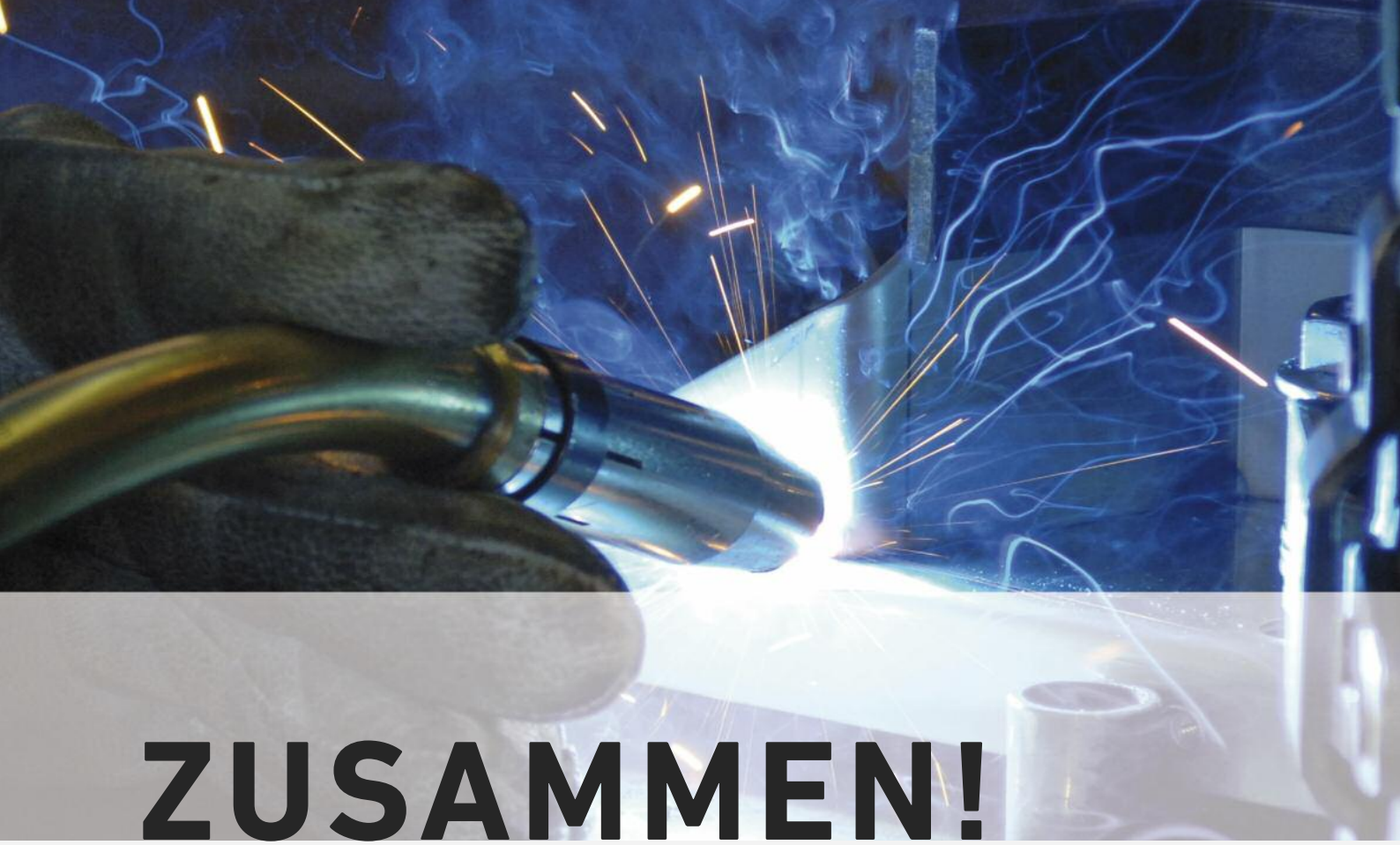
Le soudage actuel se définit par des procédés très productifs. Sur les matériaux les plus courants comme l'acier, l'inox et l'aluminium, le soudage MIG/MAG est universel, simple, sûr et économique. JESS Welding offre une vaste gamme de postes MIG/MAG dans la plage de puissance de 250 à 600 ampères de courant de soudage, compacts, avec avance séparée du fil, mobiles ou portables.

I | IMPIANTI DI SALDATURA MIG/MAG - REGOLAZIONE A GRADINI - A REGOLAZIONE CONTINUA - COMANDO A MICROPROCESSORE

La tecnica odierna della saldatura è determinata da procedimenti di alta produttività. Per i materiali più comuni, come acciaio, acciaio inox e alluminio la saldatura MIG/MAG è universale, semplice, sicura ed economica. La JESS Welding offre un vasto programma di impianti di saldatura MIG/MAG per la gamma di corrente di saldatura da 250 a 600 Ampere, compatti, con avanzamento separato del filo, mobili e portatili.

NL | MIG/MAG - LASINSTALLATIES - TRAPGESCHAKELD - TRAPLOOS - MICROPROCESSOR GESTUURD

De huidige lastechniek wordt bepaald door hoogproductieve processen. Bij de meest gangbare materialen zoals staal, roestvast staal en aluminium is MIG/MAG-lassen universeel, eenvoudig, veilig en economisch. JESS Welding biedt een omvangrijk MIG/MAG-installatie-programma in het vermogensbereik van 250-600 ampère lasstroom, compact, met separate draadaanvoer, verrijd- of draagbaar.



ZUSAMMEN!

PL | MIG/MAG - URZĄDZENIA SPRAWALNICZE - REGULOWANE STOPNIOWO - BEZSTOPNIOWO - MIKROPROCESOROWO

Charakterystyczne dla dzisiejszej techniki spawalniczej są technologie o bardzo wysokiej wydajności. Spawanie MIG/MAG w odniesieniu do najczęściej spotykanych materiałów, jak stal, stal szlachetna i aluminium to uniwersalna technologia, prosta, pewna i ekonomiczna. Firma JESS Welding oferuje szeroką paletę kompaktowych, jezdnych lub przenośnych urządzeń MIG/MAG, w zakresie od 250-600 amper prądu spawania i z osobnym podawaniem drutu.

P | SISTEMAS DE SOLDADURA MIG/MAG – CONTÍNUOS OU COM REGULAÇÃO POR FASES – REGULADOS POR MICROPROCESSADOR

A tecnologia de soldadura dos nossos dias é caracterizada por um procedimento altamente produtivo. No caso dos materiais de construção mais comuns, como por ex., o aço, aço inoxidável e alumínio é para o processo de soldadura MIG/MAG universal, simples, seguro e económico. A JESS Welding oferece um vasto programa em sistemas de soldadura MIG/MAG, num intervalo de potência de corrente de soldadura de 250-600 Amperes, compactos, com dispositivo de avanço do fio de soldadura em separado, móveis ou transportáveis.

RO | INSTALAȚII DE SUDURĂ MIG/MAG – CU COMUTARE IN TREPTE – CU COMUTARE FĂRĂ TREPTE – REGLATE DE MICROPROCESOR

Tehnica actuală de sudură este dominată de procedurile de inaltă productivitate. Folosind materialele cele mai accesibile precum oțelul, oțelul inoxidabil și aluminiul, sudarea MIG/MAG este universală, simplă, sigură și economică. JESS Welding oferă un sortiment variat de instalații MIG/MAG, in domeniul de putere al curentului de sudat de 250-600 amperi, compacte, cu derulator separat, mobile sau portabile.

RUS | MIG/MAG – СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ – СТУПЕНЧАТАЯ РЕГУЛИРОВКА – БЕССТУПЕНЧАТАЯ РЕГУЛИРОВКА – МИКРОПРОЦЕССОРНОЕ УПРАВЛЕНИЕ

Современная сварочная техника характеризуется высокопроизводительными технологиями. Для таких распространенных материалов, как сталь, нержавеющая сталь и алюминий, сварка MIG/MAG является универсальной, простой, надежной и экономичной. Фирма JESS Welding предлагает широкий выбор MIG/MAG-аппаратов различной производительности для сварочного тока 250-600 ампер, компактные, с отдельным механизмом подачи сварочной проволоки, передвижные или переносные.

TR | MIG/MAG – KAYNAK SİSTEMLERİ - AŞAMALI - AŞAMASIZ – MİKRO İŞLEMCİ KONTROLLÜ

Bugünkü kaynak teknolojisi, yüksek produktivite süreci ile belirleniyor. En yaygın bilinen malzemeler olarak bilinen çelik, paslanmaz çelik ve alüminyum gibi MIG/MAG kaynak sistemi genel olarak kolay, emniyetli ve ekonomik işleniliyor. JESS Welding çok kapsamlı MIG/MAG-Sistem-Programlarını 250-600 amper kaynak gücü ile kompakt, bağımsız tel sürme, mobil veya taşınabilinir olarak beğeniye sunuyor.

MIG/MAG – SCHWEISSANLAGEN

MIG/MAG WELDING MACHINES

MADE IN GERMANY

Kompakt | fahrbar | gasgekühlt
compact | mobile | gascooled

maxiMIG 250 | maxiMIG 300

TRAFO | CLASSIC | MIG LÖTEN möglich

Kompakt | fahrbar | gasgekühlt
compact | mobile | gascooled

conMIG 300

TRAFO

Kompakt | fahrbar | gasgekühlt
compact | mobile | gascooled

SynMAG 2600 | 3100

TRAFO

Kompakt | mit Drahtvorschub | fahrbar | gas- wassergekühlt
compact | seperate wire feed unit | mobile | gas- watercooled

MIG 295 | MIG 325 | MIG 405 | MIG 505
MIG 296 | MIG 326 | MIG 406 | MIG 506

TRAFO | CLASSIC

Mit Drahtvorschubkoffer | fahrbar | gas- wassergekühlt
seperate wire feed unit | mobile | gas- watercooled

conMIG 400 | 445 | 545

TRAFO

MIG/MAG – SCHWEISSANLAGEN

MIG/MAG WELDING MACHINES

Transportierbar | gas- und wassergekühlt
portable | gas- and watercooled

SynMAG 3600 G | 3600 W | 4100 W | 5100 W

TRAFO

Mit Drahtvorschubkoffer | fahrbar | wassergekühlt
seperate wire feed unit | mobile | watercooled

tecMIG 600

THYRISTOR

MIG/MAG – INVERTER

Kompakt | fahrbar | gas- wassergekühlt | Zusatzkoffer
compact | mobile | gas- watercooled | additional wire feed unit

InoMIG 350 | 400 | 500

INVERTER ENERGY EFFICIENT

MIG/MAG-PULS-SCHWEISSANLAGEN

MIG/MAG-PULS WELDING MACHINES

ProPULS 320 | 330 | 400 | 500

INVERTER ENERGY EFFICIENT

Mit Drahtvorschubkoffer | gas- und wassergekühlt
seperate wire feed unit | gas- and watercooled

E4 2800 | 4200 | 5200

INVERTER ENERGY EFFICIENT

MC - MIG CONTROL

D | Neues digitales Steuerkonzept (mikroprozessor gesteuert) für stufenlose und stufengeschaltete Schweißstromquellen von JÄCKLE & ESS. Durch Auswahl der entsprechenden Steuereinheit kann der Anwender von der Basisanwendungen bis zur Highend-Anwendung den ganzen Bereich in der Schweißtechnik abdecken.

GB | New digital operating concept (microprocessor-controlled) for stepless and stepswitched welding current sources from JÄCKLE & ESS. MC 1 – 5 offer everything that is required in modern welding technology, from a simple control with basic settings (voltage and wire speed) to a high-end control.

ES | Nuevo concepto de mando digital (con control por microprocesador) para las fuentes de corriente de soldadura sin escalones y progresivas de JÄCKLE & ESS. Seleccionando la unidad de mando correspondiente, el usuario puede cubrir la gama completa en la técnica de soldadura, desde las aplicaciones más básicas hasta las aplicaciones de primera categoria.

FR | Nouveau concept de commande numérique (commande par microprocesseur) pour sources de courant de soudage progressives et actionnées graduellement de JÄCKLE & ESS; En sélectionnant l'unité de commande appropriée, l'utilisateur peut couvrir toute la plage du soudage technique, des applications de base jusqu'aux applications haut de gamme.

I | Programma di comando digitale nuovo (a comando di microprocessore) per fonti di corrente per saldatura a regolazione continua e a gradini della JÄCKLE & ESS. Selezionando il rispettivo dispositivo di comando, l'utente può coprire la gamma completa della tecnica di saldatura, dalle applicazioni di base fino a quelle terminali (highend).

NL | Nieuw digitaal besturingsconcept (microprocessor gestuurd) voor traploze en trapgeschakelde lasstroombronnen van JÄCKLE & ESS. Door de keuze van de juiste besturingseenheid kan de gebruiker van de basistoepassingen tot aan de high-end toepassingen het gehele bereik in de lastechniek afdekken.

PL | Nowa koncepcja sterowania cyfrowego (sterowanie mikroprocesorowe) do regulowanych bezstopniowo lub stopniowo źródeł prądu spawania, produkowanych przez firmę JÄCKLE & ESS. Poprzez wybór odpowiedniej jednostki sterowania użytkownik może pokryć swoje zapotrzebowanie w całym zakresie techniki spawania, od zastosowań podstawowych aż po high-tech.

P | Novo conceito de comando digital (comandado através de microprocessador) para fontes de alimentação de soldadura contínuas ou com regulação da tensão por fases da JÄCKLE & ESS. Através da selecção da respectiva unidade de comando, o utilizador pode cobrir toda a área na tecnologia de soldadura, desde as utilizações básicas até às utilizações de alto fim.

RO | Concept nou de comandă digitală (pe bază de microprocesor) pentru sursele de curent pentru sudare în trepte și fără trepte de la JÄCKLE & ESS. Prin selectarea unității de comandă corespunzătoare, utilizatorul poate acoperi întreaga gamă a tehnicii de sudat, de la aplicațiile de bază până la aplicații foarte complexe.

RUS | Новая цифровая концепция управления (микропроцессорное управление) для бесступенчатой и ступенчатой регулировки источников сварочного тока от JÄCKLE & ESS. Посредством выбора соответствующего блока управления, пользователь в состоянии покрыть все области применения сварки, от основных до High-end.

TR | Yeni dijital kontrol konsepti (mikroişlemci kontrollü) Basamaksız ve basamaklı JÄCKLE & ESS'in güç kaynak sistemleri için uygundur. Uygun kontrol ünitesi seçerek, kullanıcı kaynak teknolojisinin tüm aşamalarını, yani temel kullanımdan ta ki nihai bitiş noktasına kadar olan aralıkları için temel uygulamaları kapsayacak bir şekilde sağlar.

	stufenlos *stepless*	**Handbetrieb** *operating mode, manual Servicio manual Azionamento manuale Mode manuel Handbediening tryb obsługi ręcznej Modo manual Regim manual de funcţionare ручное управление Manüel Kullanım*	**Automatikbetrieb** *operating mode, automatic Servicio automático Azionamento automatico Mode automatique Automatische bediening tryb automatyczny Modo automático Regim automat de funcţionare автоматическое управление Otomatik Kullanım*	**Drahtvorschubkorrektur** *wwire feed rate tuning Corrección de avance de alambre Correzione avanzamento filo Correction d'avance du fil Draadaanvoercorrectie korygowanie wysuwania drutu Correcção da alimentação de fio Corectare avans sârmă корректировка подачи проволоки Tel besleme düzeltmesi*	**Materialauswahl** *material adjustment Selección de material Selezione del materiale Sélection du matériau Materiaalkeuze wybór materiału Selecção de materiais Selecţie material выбор материала Malzeme Seçimi*	**Leistung individuell einstellbar** *welding power individual adjustable Potencia con regulación individual Potenza impostabile individualmente Puissance réglable individuellement Vermogen individueel instelbaar wydajność regulowana indywidualnie Potência individualmente ajustável Putere reglabilă individual индивидуальная регулировка мощности Bireysel ayarlanabilir güç*	**MIG Modus** *mode, MIG Modo MIG Modalità MIG Mode MIG MIG modus tryb MIG Modo MIG Mod MIG режим MIG MIG Modu*	**WIG Modus** *mode, TIG Modo WIG Modalità WIG Mode WIG WIG modus tryb WIG Modo WIG (gás inerte tungsténio) Mod WIG режим WIG WIG Modu*	**Elektroden Modus** *mode, MMA Modo electrodos Modalità elettrodi Mode électrodes Elektroden modus tryb spawania elektrodami Modo de eléctrodos Mod electrod режим с электродом Elektrotlar Modu*
MC 1 PowerSyn Plus		■	■	■	■	■	■	■	■
MC 2 PowerSyn		■	■	■	■	■	■	■	■
	stufengeschaltet *stepswitched*								
MC 4 Synergic		■	■	■	■		■		
MC 5 Basic		■					■		
MC 15 Standard		■					■		

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

■	■	■	■				**2-Takt, 4-Takt, Punkten** 2/4-cycle, spot welding time 2 fases, 4 fases, puntos 2 tempi, 4 tempi, a punti 2 impulsions, 4 impulsions, poins 2-takt, 4-takt, punten 2-takt, 4-takt, spawanie punktowe 2 tempos, 4 tempos, pontos În 2 timpi si 4 timpi 2-тактная, 4-тактная, точечная сварка 2-Basamak, 4-Basamak, Puanlar
				■			**Sonderprogramme** *backup functions for user programs Programas especiales Programmi speciali Programmes spéciaux Speciale programma's programy specjalne Programas especiais Programe speciale специальные программы Özel Programlar*
				■			**Jobs speichern** *job memory Guardar tareas Salva incarichi Enregistrer opérations Jobs opslaan zapisuj prace Guardar serviços Memorare programe сохранить задачи Yapılanları kaydet*
		■	■				**Gas Test** *gas test Ensayo gas Prova del gas Test gaz Gas test test gazu Teste de gás Test gaz тест газа Gaz Testi*
	■	■	■				**Draht einfädeln** *wire threading Enhebrar alambre Inserisci filo Enfilage Draad invoeren nawlekanie drutu Introduzir o fio Introducerea sârmei заправить проволоку Tel Dolaması*
				■			**Wasser Durchflussanzeige** *display for water flow Indicador de flujo de agua Indicatore flusso acqua Affichage débit d'eau Waterdebietdisplay sygnalizacja przepływu wody Indicação do fluxo de água Afişaj debit lichid de răcire индикатор потока воды Su akış göstergesi*
				■			**Wasser minimum einstellbar** *water min flow adjustable Agua regulable a mínimo Acqua impostabile sul minimo Minimum eau réglable Water minimum instelbaar regulowane minimum wody Mínimo de água ajustável Cota mínimă a lichidului de răcire reglabilă минимум воды регулируется Suyu en aza ayarlanablir*
			■				**Leistungsauswahl über Materialstärke** *welding power adjustable to the thickness Selección de potencia mediante espesor de material Selezione potenza attraverso lo spessore materiale Sélection de puissance suivant épaisseur de matériau Vermogensselectie via materiaalsterkte wydajność regulowana wg grubości materiału Selecção da potência acima da espessura do material Selecţie putere în funcţie de duritate material выбор мощности в зависимости от толщины материала Malzeme kalınlığı için güç seçimi*
			■				**direkt - stufenlos** *of item to weld, direct - stepless Directo- sin escalones Regolazione diretta - continua direct - progressif direct - traploos bezpośrednio - bezstopniowo directo - continuamente Direct – fără trepte прямая-бесступенчатая Direk - basamaksız*
		■					**Leistungsauswahl über Materialstärke** *welding power adjustable to the thickness Selección de potencia mediante espesor de material Selezione potenza attraverso lo spessore materiale Sélection de puissance suivant épaisseur de matériau Vermogensselectie via materiaalsterkte wydajność regulowana wg grubości materiału Selecção da potência acima da espessura do material Selecţie putere în funcţie de grosimea materialului выбор мощности в зависимости от толщины материала Malzeme kalınlığı için güç seçimi*
							Vorschau - stufengeschaltet *of item to weld, advice - stepswitched Vista previa—conectado en progresión Anteprima - comando a gradini Aperçu - commutation par étapes Voorbeeld - trapgeschakeld podgląd wstępny – przełączanie stopniowe Visualizar – activado por níveis Previzualizare – cu comutare în trepte предварительный просмотр-ступенчатая регулировка On bakış – basamaklı olarak devrede*
■	■	■	■				**Einschleichen (Sts) einstellbar** *wire creep in adjustable Deslizamiento (Sts) regulable Possibilità di impostare la funzione soft-start (Sts) Marche lente (Sts) réglable Langzaam toenemen (Sts) instelbaar regulowane, ostrożne i powolne wprowadzanie drutu Inserção (Sts) ajustável Introducere (Sts) reglabilă регулируемая протяжка проволоки (Sts) Sessiz (Sts) ayarlanablinir*
■	■	■	■				**Drahtrückbrand (bÜb) einstellbar** *wire burn back adjustable Requemado de alambre (bÜb) regulable Possibilità di impostare la funzione burn back (bÜb) Temps de retard à la fusion du fil (bÜb) réglable Draadterugbrand (bÜb) instelbaar regulowane wypalanie wsteczne drutu na końcu spoiny Queimadura do fio (bÜb) ajustável Funcţia burn back reglabilă (bÜb) регулируемый отжиг проволоки (bÜb) Tel sırt yakımı (bÜb) ayarlanabilinir*
				■			**Gasnachströmen (PoG) einstellbar** *post gas adjustable Paso previo de gas (PoG) regulable Possibilità di impostare la funzione preflusso gas (PoG) Pré-gaz (PoG) réglables Gasvoorstromen (PoG) instelbaar regulowany wstępny strumień gazu (skrót niemiecki: PoG) Pré-fluxos de gás (PoG) ajustáveis Timpul de gaz anterior (PoG) reglabil регулируемое время подачи газа перед началом процесса сварки (PoG) Gaz ön akışı (PoG) ayarlanabilinir*
				■			**Gasvorströmen (PrG) einstellbar** *pre gas adjustable Paso posterior de gas (PrG) regulable Possibilità di impostare la funzione postflusso gas (PrG) Post-gaz (PrG) réglables Gasnastromen (PrG) instelbaar regulowany nadążny strumień gazu (skrót niemiecki: PrG) Fluxos de pós-gás (PrG) ajustáveis Timpul de gaz posterior (PrG) reglabil регулируемое время подачи газа после завершения процесса сварки (PrG) Gaz geri akışı (PrG) ayarlanabilinir*
	■	■	■				**Punktzeit (Spt) einstellbar** *spot welding time adjustable Tiempo de puntos (Spt) regulable Possibilità di impostare il tempo di puntatura (Spt) Durée du point (Spt) réglable Puntlijd (Spt) instelbaar regulowany czas spawania punktowego (skrót niemiecki: Spt) Tempo (Spt) ajustável Timp punctare (Spt) reglabil регулируемая продолжительность точечной сварки (Spt) Nokta zamanı (Spt) ayarlanabilinir*
		■	■				**Drosselstärke individuell veränderbar** *welding choke adjustable Intensidad de bobina ahogadora variable individualmente Spessore bobina modificabile individualmente Puissance d'induction modifiable individuellement Smoorsterkte individueel veranderbaar dławik regulowany indywidualnie Forças de regulação individualmente ajustáveis Inductanta modificabilă individual индивидуально регулируемый сварочный дроссель Yoğunluğu bireysel olarak ayarlanabilinir* **(at step switched machines from ConMIG 400 and higher)*
■							**Drosselstärke fest eingestellt** *welding choke fix adjusted Intensidad de bobina ahogadora con ajuste fijo Spessore bobina fisso Puissance d'induction réglée fixement Smoorsterkte vast ingesteld dławik ustawiony na stałe dławienie Forças de regulação fixas Inductanta cu valoare fixă ступенчато регулируемый сварочный дроссель Yoğunluğu tam ayarlanabilinir*
			■				**Funktion zur Fernbedienung wählbar** *function for remote control adjustable Función seleccionable para mando a distancia Possibilità di selezionare la funzione di comando a distanza Fonction télécommande sélectionnable Functie op afstandsbediening instelbaar funkcja może być wprowadzona do sterowania zdalnego Função de telecomando seleccionável Reglarea funcţiei pentru comandă la distanţă настраиваемое дистанционное управление Uzaktan kumanda fonksiyonu ayarlı*
			■				**Anpassung auf Schweißleitungslänge** *adjustable to the length of the intermediate hose pack and the torch length Adaptación a longitud de conducción de soldadura Modifica in base alla lunghezza del cavo di saldatura Adaptation à la longueur de la ligne de soudure Aanpassing op lasleidingslengte dopasowanie do długości przewodu spawalniczego Adaptação ao comprimento da linha de soldagem Adaptare la lungimea kitului de sudat подстройка под длину подающего рукава Kaynak kablo uzunluğu ayarı*
			■				**Wasserpumpe Ein/Aus** *watercooling unit on/off Bomba de agua Con/Desc Pompa idraulica On/Off Marche/arrêt pompe à eau Waterpomp aan/uit pompa wodna wł./wył. Bomba de água desligada/ligada Pornire/oprire pompă de lichid de răcire водяное охлаждение вкл./выкл. Su pompası Açık/Kapalı*
			■				**Maschinentyp einstellbar** *machine type adjustable Tipo de máquina regulable Possibilità di impostare il tipo di macchina Type de machine réglable Type machine instelbaar można nastawić typ maszyny Tipo de máquina ajustável Tip de mașină reglabil настраиваемый тип оборудования Makine türü ayarlanabilinir*
		■	■				**Softwareupdate für Kurven** *update of welding parameters Actualización de software para curvas Aggiornamento software per curve Mise à jour logiciel pour courbes Softwareupdate voor lasparameters aktualizacja software dla krzywych Actualização do software para curvas Actualizare software pentru parametrii de sudare обновление прошивки для параметров сварки Eğimler için yazılım güncellemesi*
			■				**Steuerung sperren / entsperren** *controle lock / unlock Mando bloquear / desbloquear Blocco / sblocco unità di comando Blocage / déblocage commande Besturing vergrendelen / ontgrendelen sterowanie zablokowane / odblokowane Bloqueio / desbloqueio do comando Blocare / deblocare comandă управление заблокировать / разблокировать Kontrol kilitleme / kilidi açma*
			■				**Lüfter / Wasserpumpe geregelt** *fan and waterpump controled Ventilador / bomba de agua regulado Ventola / regolazione tramite pompa idraulica Ventilateur / pompe à eau régulé Ventilator / waterpomp gestuurd regulowany/a wentylator / pompa wodna Ventilador / bomba de água regulado Reglare ventilator / pompă de răcire cu lichid регулируемый вентилятор / водяной насос Havalandırma / Su pompa ayarlı*

maxiMIG 250 | maxiMIG 300

MADE IN GERMANY

MIG/MAG

CLASSIC

TRAFO

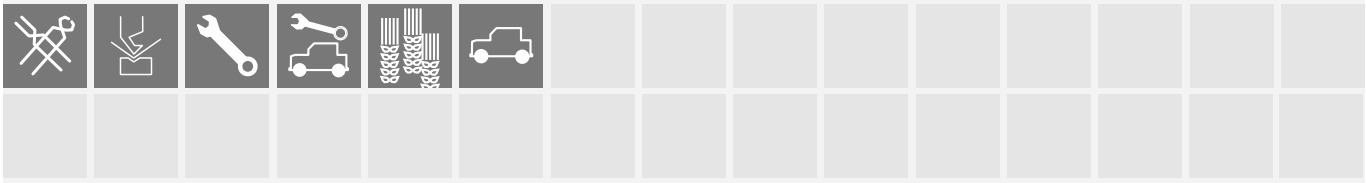
MIG LÖTEN möglich

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

3-phasiger Schweißtrafo, Betriebsspannung 400 V	*three phase transformer, supply voltage 400 V*
maxiMIG 250 | 300: 12 Stufenschalter	*maxiMIG 250 | 300: 12 steps switch*
Steuerung: MS 20-2	*control: MS 20-2*
Funktionen: Drahtvorschubgeschwindigkeit (konstant geregelt) und Punktzeit	*functions: wire feed speed (constantly controlled) and spot welding time*
Drahtvorschub	*wire feeder*
maxiMIG 250 | 300: 4-Rollenantrieb	*maxiMIG 250 | 300: 4-roller drive*
thermostatgesteuerter, geräuscharmer Ventilator	*thermostat controlled, low-noise fan*
thermischer Überlastschutz	*thermal overload protection*
Zentralanschlußbuchse für Schweißbrenner	*central connection for welding torch*
übersichtlicher und servicefreundlicher Aufbau	*clear and service-friendly design*
Ablage für Zubehör	*equipment tray*

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA* *DATOS TÉCNICOS FICHE TECHNIQUE DATI TECNICI TECHNISCHE GEGEVENS DANE TECHNICZNE DADOS TÉCNICOS DATE TEHNICE ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ TEKNIK BILGILER*

			maxiMIG 250	**maxiMIG 300**
Netzspannung *supply voltage*	50 Hz 60 Hz		400 V	400 V
Sicherung (träge) *fuse (slow)*			16 A	16 A
Leistungsaufnahme *power draw*			11 kVA	13 kVA
Cos phi *cos phi*			0,85	0,85
Einstellbereich *setting range*			40 - 250 A	40 - 300 A
Arbeitsspannung *operating voltage*	(MIG-Löten) *(brazing)*		(10 V) 15,5 - 26,5 V	15,5 - 29 V
Leerlaufspannung *open circuit voltage*			21 - 42 V	20 - 45 V
Spannungsstufen *voltage steps*			12	12
Einschaltdauer *duty cycle*	40 °C		60% 190 A / 23,5 V 100% 140 A / 21,0 V	60% 200 A / 24,0 V 100% 160 A / 22,0 V
Schutzart *system of protection*			23	23
Isolationsklasse *insulation class*			H (180°C)	H (180°C)
Kühlart *system of cooling*			F	F
Gewicht *weight*			74 kg	76 kg
Maße *dimensions*			840 x 365 x 720	840 x 365 x 720
Artikelnummer *article number*			841.250.008	841.300.001



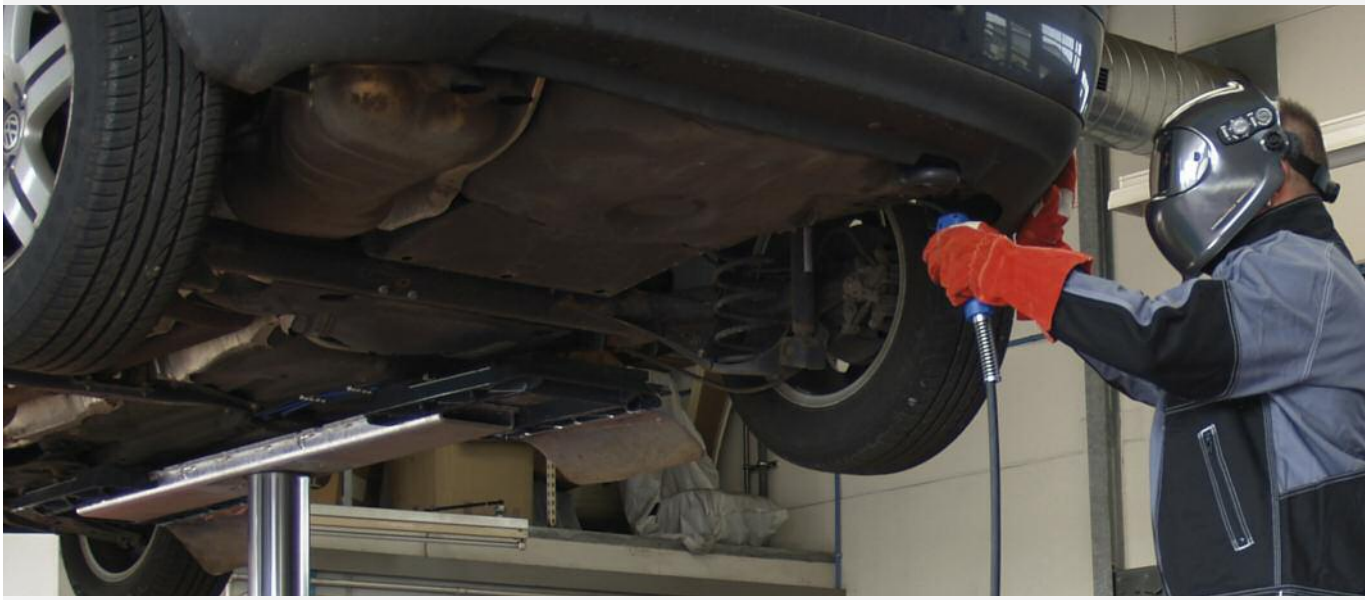
BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*	**ART.-NR.** *art.-no.*	**maxiMIG 250**	**maxiMIG 300**
LIEFERUMFANG *DELIVERY CONTENTS*			
Stromquelle *current source*			
Gasschlauch *gas hose*			
Netzkabel *main cable*			
Massekabel fest (nur bei maxiMIG 210) *workpiece cable fixed (only at maxiMIG 210)*			
Rollenantrieb *roller drive*		4 Rollen/rolls	4 Rollen/rolls
STROMQUELLE *CURRENT SOURCE*			
Gasgekühlt	840.210.008	-----	-----
gas-cooled	841.250.008	***1.460,00**	-----
	841.300.001	-----	***1.620,00**

OPTIONEN *OPTIONS*

DIGITALES AMPERE-VOLTMETER *DIGITAL-AMPERE-VOLTMETER*			
DAVM 3 Messgerät *measure unit*	895.445.015	265,00	265,00
DRUCKMINDERER *PRESSURE REDUCER*	900.030.013	65,00	65,00
KORBSPULENADAPTER *WIRE ADAPTER*	900.020.012	14,50	14,50
MASSEKABEL *WORKPIECE CABLE*			
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 35 mm²**	702.350.010	75,00	75,00
HANDSCHUTZSCHILD *HAND SHIELD*	900.040.032	21,00	21,00

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*	**ART.-NR.** *art.-no.*			**maxiMIG 250**	**maxiMIG 300**
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR STAHL - 4-ROLLENANTRIEB *WIRE FEED ROLLS FOR STEEL - 4-ROLLER DRIVE*	(1 Stück) (1 piece)				
für Drahtdurchmesser *for wire diameter* **0,8-1,0**	455.030.004			(16,50)	(16,50)
für Drahtdurchmesser *for wire diameter* **1,0-1,2**	455.030.005			16,50	16,50
Gegendruckrolle *pressure roll*	455.030.011			(16,50)	(16,50)
(Satz DV-Rollen: 2 x mit Nut *set of rolls: 2 with slot)*					
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR ALU - 4-ROLLENANTRIEB *WIRE FEED ROLLS FOR ALU - 4-ROLLER DRIVE*					
für Drahtdurchmesser *for wire diameter* **1,0-1,2**	455.030.003			-----	22,50
(Satz DV-Rollen: 2 x mit Nut *set of rolls: 2 with slot)*					

***(gasgekühlt), **(wassergekühlt) im Maschinenpreis enthalten** *included in machine price* **| Preise in € zzgl. MwSt.** *prices in € without value added tax.*



conMIG 300

MIG/MAG

TRAFO

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

3-phasiger Schweißtrafo, Betriebsspannung 400 V	*three phase welding transformer, supply voltage 400 V*
12 Stufenschalter	*12 steps switch*
Steuerung MC 4 Synergic Funktionen: Handbetrieb, Automatikbetrieb, Drahtvorschubkorrektur, Materialauswahl, MIG-Modus, 2-/4-Takt, punkten, Gas-Test, Drahteinfädeln, Leistungsauswahl über Materialstärke, Drahteinschleichen einstellbar, Drahtrückbrand einstellbar, Punktzeit einstellbar	***control MC 4 Synergic*** *functions: operating mode manuel / automatic, wire feed rate tuning, material adjustment, MIG-mode, 2/4-cycle, spot welding, gas test, wire threading, welding power adjustable to the thickness of item to weld (advice), wire creep in - adjustable, wire burn back – adjustable, spot welding time – adjustable*
Steuerung MC 5 Basic Funktionen: Handbetrieb, MIG-Modus, 2-/4-Takt, Punkten, Gas-Test, Drahteinfädeln, Drahteinschleichen einstellbar, Drahtrückbrand einstellbar, Punktzeit einstellbar,	***control MC 5 Basic*** *functions: operating mode manuel, MIG-mode, 2/4-cycle, spot welding, gas test, wire threading, wire creep in - adjustable, wire burn back – adjustable, spot welding time – adjustable,*
Drahtvorschub mit 4-Rollenantrieb	*wire feeder with 4-roller drive*
thermostatgesteuerter, geräuscharmer Ventilator	*thermostate controlled, low-noise fan*
thermischer Überlastschutz	*thermal overload protection*
Zentralanschlußbuchse für Schweißbrenner	*central connection for welding torch*
übersichtlicher und servicefreundlicher Aufbau	*clear and service-friendly design*

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA* *DATOS TÉCNICOS FICHE TECHNIQUE DATI TECNICI TECHNISCHE GEGEVENS DANE TECHNICZNE DADOS TÉCNICOS DATE TEHNICE ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ TEKNIK BILGILER*

		conMIG 300
Netzspannung *supply voltage*	3~	50 Hz 60 Hz 400 V
Sicherung (träge) *fuse (slow)*	SLOW	16 A
Leistungsaufnahme *power draw*	P_{11}	13 kVA
Cos phi *cos phi*	cos φ	0,85
Einstellbereich *setting range*	MAX MIN I	40-300 A
Arbeitsspannung *operating voltage*	CCV	15,5 - 29 V
Leerlaufspannung *open circuit voltage*	OCV	20 - 45 V
Spannungsstufen *voltage steps*		12
Einschaltdauer *duty cycle*	I_2 % DUTY CYCLE	60% 230 A / 25,5 V 40 °C 100% 190 A / 23,5 V
Schutzart *system of protection*	IP	23
Isolationsklasse *insulation class*	IC	H (180°C)
Kühlart *system of cooling*		F
Gewicht *weight*	KG	89 kg
Maße *dimensions*	mm	900 x 490 x 740
Artikelnummer *article number*	O.No.	840.300.139

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*	**ART.-NR.** *art.-no.*	**conMIG 300**
LIEFERUMFANG *DELIVERY CONTENTS*		
Standard-Steuerung MC 5 Basic *standard control*		
Stromquelle *current source*		
Gasschlauch *gas hose*		
Netzkabel *main cable*		
PREIS KOMPLETT *4 Rollenantrieb* *PRICE COMPLETE* *4 roller drive*		**2.060,00**
STROMQUELLE *CURRENT SOURCE*		
***Gasgekühlt** gas-cooled*	840.300.139	*(1680,00)

OPTIONEN *OPTIONS*

STEUERUNG *CONTROL*		
mit integrierter Anzeige Volt, Ampere und Drahtfördergeschwindigkeit *with integrated display for Voltage, Ampere and wire feed rate*		
MC 5 Basic	851.044.005	(380,00)
MC 4 Synergic	851.044.004	490,00
MC 3 Synergic Plus	851.044.003	500,00
DRUCKMINDERER *PRESSURE REDUCER*	900.030.013	65,00
KORBSPULENADAPTER *WIRE ADAPTER*	900.020.012	14,50
MASSEKABEL *WORKPIECE CABLE* **4 m, 35 mm²**	702.350.010	75,00
HANDSCHUTZSCHILD *HAND SHIELD*	900.040.032	21,00

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*

	ART.-NR. *art.-no.*	**conMIG 300**
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR STAHL - 4-ROLLENANTRIEB *WIRE FEED ROLLS FOR STEEL - 4-ROLLER DRIVE*	(1 Stück) (1 piece)	
für Drahtdurchmesser *for wire diameter* **0,8-1,0**	455.030.004	(16,50)
für Drahtdurchmesser *for wire diameter* **1,0-1,2**	455.030.005	16,50
Gegendruckrolle *pressure roll* **(Satz DV-Rollen: 2 x mit Nut** *set of rolls: 2 with slot)*	455.030.011	(16,50)
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR ALU - 4-ROLLENANTRIEB *WIRE FEED ROLLS FOR ALU - 4-ROLLER DRIVE*		
für Drahtdurchmesser *for wire diameter* **1,0-1,2** **(Satz DV-Rollen: 2 x mit Nut** *set of rolls: 2 with slot)*	455.030.003	22,50

(gasgekühlt), *(wassergekühlt) im Maschinenpreis enthalten** *included in machine price* **| Preise in € zzgl. MwSt.** *prices in € without value added tax.*

SynMAG 2600 | 3100

MADE IN GERMANY

MIG/MAG

TRAFO

MIG/MAG | A | V | 3~ | DC | SYN | MAN | 2-TAKT | 4-TAKT | SPOT | A | VA | M / MIN | 4 | 300 | S

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

Stufengeschaltete Schweißmaschinen von 30 – 250 A / 40 – 300 A	*welding machines with unit with voltage steps from 30-250 A / from 40-300 A*
Drahtförderung mit 4 Rollen Antrieb	*4-rolls precision wire feed unit*
2/4-Takt, Punktschweißen, 12 Schaltstufen (SynMAG 5100 bis zu 36 Schaltstufen)	*2/4-cycle control, spot welding, up to 36 voltage steps (SynMAG 5100)*
Synergie-Kennlinien für Stahl, Edelstahl und Aluminium und CuSi	*Synergy-characteristic curves for steel, inox and aluminum and CuSi*
Zu schweißende Blechdicke vorwählbar (SynMAG)	*Weldable material thickness selectable (SynMAG)*
Softstart mit ESS SynSoft – System (SynMAG)	*Softstart with ESS SynSoft-system (SynMAG)*
Einfache Bedienung, geringer Schulungsaufwand, schnelles Umrüsten	*Easy handling, low training expenses, quick retrofit*
Trafo und Drossel mit Kupferwicklung, Trafo, Gleichrichter mit Temperaturüberwachung	*Transformer and inductor with copper coil, Transformer with temperature monitoring*
Drahtvorschub mit Sicherheits – Zwangsabschaltung: verhindert unbeabsichtigtes Lichtbogenzünden	*Wire feed with security forced shutdown: Prevents accidental arc ignition*
Alle Modelle ab SynMAG 3600 auch als Stromquelle mit separatem Drahtvorschubkoffer verfügbar	*All models starting with SynMAG 3600 also available as power source with separate wire feed*
Zusätzliches 2. Gasventil im Koffer gegen Gasverlust im Zwischenschlauchpaket	*Additional 2nd gas valve against gas loss inside the tube package*

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA* *DATOS TÉCNICOS FICHE TECHNIQUE DATI TECNICI TECHNISCHE GEGEVENS DANE TECHNICZNE DADOS TÉCNICOS DATE TEHNICE ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ TEKNIK BILGILER*

			SynMAG 2600	**SynMAG 3100**
Netzspannung *supply voltage*	50 Hz 60 Hz		400 V	400 V
Sicherung (träge) *fuse (slow)*			T16	T16
Leistungsaufnahme *power draw*				
Cos phi *cos phi*				
Einstellbereich *setting range*			30 – 250 A	40 – 300 A
Arbeitsspannung *operating voltage*				
Leerlaufspannung *open circuit voltage*				
Einschaltdauer *duty cycle*	40 °C		30% 250 A 60% 170 A 100% 130 A	30% 300 A 60% 190 A 100% 150 A
Schutzart *system of protection*			23	23
Isolationsklasse *insulation class*			H (40°C)	H (40°C)
Kühlart *system of cooling*			F	F
Gewicht *weight*			76 kg	77 kg
Maße *dimensions*	**(L x B x H)** *(L x W x H)*		850x360x650	850x360x650
Artikelnummer *article number*			E30666001	E30686001

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*	**ART.-NR.** *art.-no.*	**SynMAG 2600**	**SynMAG 3100**
LIEFERUMFANG *DELIVERY CONTENTS*			
Synergic-Steuerung *synergic control*			
Stromquelle *current source*			
Gasschlauch *gas hose*			
Netzkabel *main cable*			
PREIS KOMPLETT *4 Rollenantrieb* *PRICE COMPLETE* *4 roller drive*			
STROMQUELLE *CURRENT SOURCE*			
Gasgekühlt *gas-cooled*	E30666001	1.880,00	
	E30686001		2.050,00

OPTIONEN *OPTIONS*

DIGITALANZEIGE *DIGITAL DISPLAY* **IWA**	E10211528	150,00	150,00
AUFRÜSTSET INKL. *UPGRADE SET*	E33006500	165,00	165,00
DRUCKMINDERER *PRESSURE REDUCER*	900.030.013	65,00	65,00
KORBSPULENADAPTER *WIRE ADAPTER*	900.020.012	14,50	14,50
MASSEKABEL *WORKPIECE CABLE*			
MASSEKABEL *WORKPIECE CABLE* **4 m, 25 mm²**	702.250.101	65,00	-----
MASSEKABEL *WORKPIECE CABLE* **4 m, 35 mm²**	702.350.010	-----	75,00

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*

	ART.-NR. *art.-no.*			**SynMAG 2600**	**SynMAG 3100**
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR STAHL - 4-ROLLENANTRIEB *WIRE FEED ROLLS FOR STEEL - 4-ROLLER DRIVE*	(1 Stück) (1 piece)				
für Drahtdurchmesser *for wire diameter* **0,8-1,0**	455.037.001			24,50	24,50
für Drahtdurchmesser *for wire diameter* **1,0-1,2**	455.037.002			24,50	24,50
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR ALU - 4-ROLLENANTRIEB *WIRE FEED ROLLS FOR ALU - 4-ROLLER DRIVE*					
für Drahtdurchmesser *for wire diameter* **1,0-1,2**	455.037.003			26,50	26,50

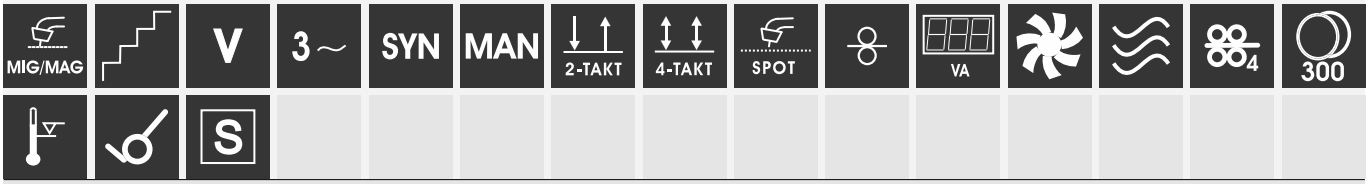
***(gasgekühlt), **(wassergekühlt) im Maschinenpreis enthalten** *included in machine price* **| Preise in € zzgl. MwSt.** *prices in € without value added tax.*

MIG 325 | MIG 405 | MIG 505

MIG/MAG

CLASSIC

TRAFO



BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

MIG 325/405/505: 2 Grobstufen, 12 Feinstufen	*MIG 325/405/505: 2 step coarse, 12 step fine*
Hochleistungs-Drahtvorschub 4-Rollen,	*high power 4-roller system,*
140 W, Fördergeschwindigkeit 0,5-24 m/min,	*140 W, wire speed 0,5-24 m/min,*
Drahtdurchmesser 0,8-1,6 mm	*diameter of wire 0,8-1,6 mm*
2 Drosselausgänge zur Anpassung an die Schweißaufgabe	*2 choke connection for optimum arc dynamics on most welding tasks*
Steuerung MC 15 als kompakte, leicht austauschbare Steuerbox	*control MC 15, compact, easy-to-change control-box*
Funktionen: Drahtvorschubgeschwindigkeit (konstant geregelt), Drahteinschleichen, Drahtrückbrandzeit, 2/4-Takt, Drahteinfädeln (ohne Strom und Gas)	*functions: wire feed speed (constantly controlled), wire soft start, wire burn-back time, 2/4-cycle, wire threading (without current and gas)*
geräuscharmer Ventilator, bei gasgekühlten Anlagen thermostatgeschaltet	*low-noise fan, thermostate controlled at gas-cooled types*
thermischer Überlastschutz	*thermal overload protection*
Zentralanschlußbuchse für Schweißbrenner	*central connection for welding torch*
übersichtlicher und servicefreundlicher Aufbau	*clear and service-friendly design*

OPTIONEN *OPTIONS*

Steuerung MC 4 mit Einknopf-Automatik und Ampere-Volt-Anzeige (umschaltbare Drahtvorschubgeschwindigkeit)	*control MC 4with single-knob operation and ampere-volt-meter (wire feed speed resp.)*
Digitales Ampere-Volt-Meter DAVM3	*digital ampere-volt-meter DAVM3*
Steuerungen auf Seite 74 - 75	*controls at page 74 - 75*

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA* *DATOS TÉCNICOS FICHE TECHNIQUE DATI TECNICI TECHNISCHE GEGEVENS DANE TECHNICZNE DADOS TÉCNICOS DATE TEHNICE ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ TEKNIK BILGILER*

			MIG 325	**MIG 405**	**MIG 505**
Netzspannung	50 Hz				
supply voltage	60 Hz		400 V	400 V	400 V
Sicherung (träge)					
fuse (slow)			20 A	25 A	32 A
Leistungsaufnahme					
power draw			16 kVA	22 kVA	28 kVA
Cos phi					
cos phi			0,8	0,8	0,8
Einstellbereich					
setting range			40 - 320 A	40 - 400 A	60 - 500 A
Arbeitsspannung					
operating voltage			16 - 30 V	16 - 34 V	17 - 39 V
Leerlaufspannung					
open circuit voltage			19 - 50 V	19 - 55 V	23 - 61 V
Spannungsstufen			2	2	2
voltage steps			12	12	12
Einschaltdauer			60% 300 A / 29 V	60% 360 A / 32 V	60% 440 A / 36 V
duty cycle	40 °C		100% 250 A / 26,5 V	100% 250 A / 26,5 V	100% 320 A / 30 V
Schutzart					
system of protection			23	23	23
Isolationsklasse					
insulation class			H (180°C)	H (180°C)	H (180°C)
Kühlart					
system of cooling			F	F	F
Gewicht	gas		147 kg	153 kg	-----
weight	water		155 kg	161 kg	167 kg
Maße	gas				
dimensions	water		1040 x 460 x 905	1040 x 460 x 905	1040 x 460 x 905
Artikelnummer	gas		840.325.405	840.405.401	-----
article number	water		840.325.406	840.405.400	840.505.411

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*	**ART.-NR.** *art.-no.*		**MIG 325**	**MIG 405**	**MIG 505**
LIEFERUMFANG *DELIVERY CONTENTS*					
Stromquelle *current source*					
Standard-Steuerung MC 15 *standard control*					
Gasschlauch *gas hose*					
Netzkabel *main cable*					
Kühlart *system of cooling*			**Gas** *gas*	**Gas** *gas*	
			Wasser *water*	**Wasser** *water*	**Wasser** *water*
PREIS KOMPLETT *PRICE COMPLETE* **Gasgekühlt** *gas-cooled*			***2.920,00**	***3.160,00**	-----
Wassergekühlt *water-cooled*			****3.460,00**	****3.525,00**	****3.940,00**
STROMQUELLE *CURRENT SOURCE*					
Gasgekühlt	840.325.405		*(2.540,00)	-----	-----
gas-cooled	840.405.401		-----	*(2.780,00)	-----
Wassergekühlt	840.325.406		**(3.080,00)	-----	-----
water-cooled	840.405.400		-----	**(3.145,00)	-----
	840.505.411		-----	-----	**(3.560,00)

OPTIONEN *OPTIONS*

STEUERUNG *CONTROL*					
MC 15 Standard *standard control*	851.044.010		(380,00)	(380,00)	(380,00)
Automatiksteuerung mit Ampere-Voltmeter *automatic control with ampere-voltmeter* **MC 4 Synergic** *synergic control*	851.044.004		490,00	490,00	490,00

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*

DRUCKMINDERER *PRESSURE REDUCER*	900.030.013		65,00	65,00	65,00
KORBSPULENADAPTER *WIRE ADAPTER*	900.020.012		14,50	14,50	14,50

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*	**ART.-NR.** *art.-no.*	**MIG 325**	**MIG 405**	**MIG 505**
MASSEKABEL *WORKPIECE CABLE*				
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 50 mm²**	702.500.011	85,00	-----	-----
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 70 mm²**	702.700.013	-----	105,00	105,00
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 95 mm²**	702.900.015	-----	-----	125,00
HANDSCHUTZSCHILD *HAND SHIELD*	900.040.032	21,00	21,00	21,00
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR STAHL - 4-ROLLENANTRIEB (1 Stück) *WIRE FEED ROLLS FOR STEEL - 4-ROLLER DRIVE* (1 piece)				
für Drahtdurchmesser *for wire diameter* **0,8-1,0**	454.010.024	24,50	24,50	24,50
für Drahtdurchmesser *for wire diameter* **1,0-1,2**	454.012.025	(24,50)	(24,50)	(24,50)
für Drahtdurchmesser 1,6-gerändelt *for wire diameter 1,6 slut with structure*	454.016.026	24,50	24,50	24,50
Gegendruckrolle glatt / gerändelt *pressure roll / slut with structure*	454.000.027	(24,50)	(24,50)	(24,50)
(Satz DV-Rollen: 2 x mit Nut; 2 x Gegendruck) *(set of rolls: 2 x with slot, pressure roll)*				
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR ALUMINIUM (1 Stück) *WIRE FEED ROLLS FOR ALU* (1 piece)				
für Drahtdurchmesser *for wire diameter* **1,0-1,2**	454.042.080	37,00	37,00	37,00
für Drahtdurchmesser *for wire diameter* **1,2-2,4**	454.042.081	37,00	37,00	37,00
für Drahtdurchmesser *for wire diameter* **1,6-2,0**	454.042.082	37,00	37,00	37,00
(Satz DV-Rollen: 4 x mit Nut) *(set of rolls: 4 x with slot)*				

***(gasgekühlt), **(wassergekühlt) im Maschinenpreis enthalten** *included in machine price* **| Preise in € zzgl. MwSt.** *prices in € without value added tax.*

MIG 326 | MIG 406 | MIG 506

MIG/MAG

CLASSIC

TRAFO

MIG/MAG | V | 3~ | SYN | MAN | 2-TAKT | 4-TAKT | SPOT | VA | 4 | 300 | S

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

MIG 326/406/506: 2 Grobstufen, 12 Feinstufen	*MIG 326/406/506: 2 step coarse, 12 step fine*
DVK4 (liegend) mit Hochleistungs-Drahtvorschub	*DVK4 wire feeding unit (horizontal design),*
4-Rollen, 140 W, Fördergeschwindigkeit	*high power 4-roller system, 140 W, wire speed*
0,5-24 m/min, Drahtdurchmesser 0,8-1,6 mm	*0,5-24 m/min, diameter of wire 0,8-1,6 mm*
2 Drosselausgänge zur Anpassung an die Schweißaufgabe	*2 choke connection for optimum arc dynamics on most welding tasks*
Zwischenschlauchpaket bis zu einer Länge von 30 Meter	*intermediate hose pack with a maximum length of 30 m*
Steuerung MC 15 als kompakte, leicht austauschbare Steuerbox	*control MC 15, compact, easy-to-change control-box*
Funktionen: Drahtvorschubgeschwindigkeit (konstant geregelt), Drahteinschleichen, Drahtrückbrandzeit, 2/4-Takt, Drahteinfädeln (ohne Strom und Gas)	*functions: wire feed speed (constantly controlled), wire soft start, wire burn-back time, 2/4-cycle, wire threading (without current and gas)*
geräuscharmer Ventilator, thermostatgesteuert bei gasgekühlter Ausführung	*low-noise fan, thermostate controlled at gas-cooled types*
thermischer Überlastschutz	*thermal overload protection*
Zentralanschlußbuchse für Schweißbrenner	*central connection for welding torch*
Schalter und Steuerung in staubgeschütztem Raum	*switch and control systems in dust-proof room*
übersichtlicher und servicefreundlicher Aufbau	*clear and service-friendly design*

OPTIONEN *OPTIONS*

Steuerung MC 4 mit Einknopf-Automatik und Ampere-Volt-Anzeige (umschaltbar Drahtvorschubgeschwindigkeit)	*control MC 4 with single-knob operation and ampere-volt-meter (wire feed speed resp.)*
Digitales Ampere-Volt-Meter DAVM3	*digital ampere-volt-meter DAVM3*
stehende, handliche u. leichte Drahtfördereinheit DVK 3	*DVK3 wire feeding unit (vertical design), very light and handy*
Steuerungen auf Seite 74 - 75	*controls at page 74 - 75*

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA* *DATOS TÉCNICOS FICHE TECHNIQUE DATI TECNICI TECHNISCHE GEGEVENS DANE TECHNICZNE DADOS TÉCNICOS DATE TEHNICE ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ TEKNIK BILGILER*

				MIG 326	**MIG 406**	**MIG 506**
Netzspannung	3~	50 Hz				
supply voltage		60 Hz		400 V	400 V	400 V
Sicherung (träge)	SLOW					
fuse (slow)				20 A	25 A	32 A
Leistungsaufnahme	P_{11}					
power draw				16 kVA	22 kVA	28 kVA
Cos phi	cos φ					
cos phi				0,8	0,8	0,8
Einstellbereich	MAX MIN I					
setting range				40 - 320 A	50 - 400 A	60 - 500 A
Arbeitsspannung	CCV					
operating voltage				16 - 30 V	16 - 34 V	17 - 39 V
Leerlaufspannung	OCV					
open circuit voltage				19 - 50 V	20 - 52 V	23 - 61 V
Spannungsstufen				2	2	2
voltage steps				12	12	12
Einschaltdauer	I_2 % DUTY CYCLE			60% 300 A / 29 V	60% 360 A / 32 V	60% 440 A / 36 V
duty cycle		40 °C		100% 250 A / 26,5 V	100% 250 A / 26,5 V	100% 320 A / 30 V
Schutzart	IP					
system of protection				23	23	23
Isolationsklasse	IC					
insulation class				H (180°C)	H (180°C)	H (180°C)
Kühlart						
system of cooling				F	F	F
Gewicht	KG	gas		155 kg	161 kg	185 kg
weight		water		160 kg	169 kg	193 kg
Maße	mm			1040x460x1040	1040x460x1040	1040x460x1040
dimensions				1040x460x720	1040x460x720	1040x460x720
Artikelnummer	O.No.	gas		840.326.014	-----	-----
article number		water		840.326.015	840.406.099	840.506.001

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*	**ART.-NR.** *art.-no.*		**MIG 326**	**MIG 406**	**MIG 506**
LIEFERUMFANG *DELIVERY CONTENTS*					
Stromquelle *current source*					
Standard-Steuerung MC 15 *standard control*					
Gasschlauch *gas hose*					
Netzkabel *main cable*					
Kühlart *system of cooling*			**Gas** *gas* **Wasser** *water*	**Gas** *gas* **Wasser** *water*	**Wasser** *water*
PREIS KOMPLETT *PRICE COMPLETE* **Gasgekühlt** *gas-cooled*			***2.920,00**	***3.160,00**	-----
Wassergekühlt *water-cooled*			****3.460,00**	****3.525,00**	****3.940,00**
STROMQUELLE *CURRENT SOURCE*					
Gasgekühlt	840.325.405		*(2.540,00)	-----	-----
gas-cooled	840.405.401		-----	*(2.780,00)	-----
Wassergekühlt	840.325.406		**(3.080,00)	-----	-----
water-cooled	840.405.400		-----	**(3.145,00)	-----
	840.505.411		-----	-----	**(3.560,00)

OPTIONEN *OPTIONS*

STEUERUNG *CONTROL*					
MC 15 Standard *standard control*	851.044.010		(380,00)	(380,00)	(380,00)
Automatiksteuerung mit Ampere-Voltmeter *automatic control with ampere-voltmeter* **MC 4 Synergic** *synergic control*	851.044.004		490,00	490,00	490,00

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*

DRUCKMINDERER *PRESSURE REDUCER*	900.030.013		65,00	65,00	65,00
KORBSPULENADAPTER *WIRE ADAPTER*	900.020.012		14,50	14,50	14,50

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*

	ART.-NR. *art.-no.*		**MIG 326**	**MIG 406**	**MIG 506**
MASSEKABEL *WORKPIECE CABLE*					
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 50 mm²**	702.500.011		85,00	-----	-----
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 70 mm²**	702.700.013		-----	105,00	105,00
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 95 mm²**	702.900.015		-----	-----	125,00
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR STAHL - 4-ROLLENANTRIEB *WIRE FEED ROLLS FOR STEEL - 4-ROLLER DRIVE*	(1 Stück) (1 piece)				
für Drahtdurchmesser *for wire diameter* **0,8-1,0**	454.010.024		24,50	24,50	24,50
für Drahtdurchmesser *for wire diameter* **1,0-1,2**	454.012.025		(24,50)	(24,50)	(24,50)
für Drahtdurchmesser 1,6-gerändelt *for wire diameter 1,6 slut with structure*	454.016.026		24,50	24,50	24,50
Gegendruckrolle glatt / gerändelt *pressure roll / slut with structure*	454.000.027		(24,50)	(24,50)	(24,50)
(Satz DV-Rollen: 2 x mit Nut; 2 x Gegendruck) *(set of rolls: 2 x with slot, pressure roll)*					
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR ALUMINIUM *WIRE FEED ROLLS FOR ALU*	(1 Stück) (1 piece)				
für Drahtdurchmesser *for wire diameter* **1,0-1,2**	454.042.080		37,00	37,00	37,00
für Drahtdurchmesser *for wire diameter* **1,2-2,4**	454.042.081		37,00	37,00	37,00
für Drahtdurchmesser *for wire diameter* **1,6-2,0**	454.042.082		37,00	37,00	37,00
(Satz DV-Rollen: 4 x mit Nut) *(set of rolls: 4 x with slot)*					

***(gasgekühlt), **(wassergekühlt) im Maschinenpreis enthalten** *included in machine price* **| Preise in € zzgl. MwSt.** *prices in € without value added tax.*

conMIG 400 | conMIG 445 | conMIG 545

MIG/MAG

TRAFO

MIG/MAG | V | 3~ | SYN | MAN | 2-TAKT | 4-TAKT | SPOT | VA | M / MIN | 4 | 300 | S

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

conMIG 400: 2 Grobstufen, 12 Feinstufen	*conMIG 400: 2 step coarse, 12 step fine*
conMIG 445/545: 3 Grobstufen, 12 Feinstufen	*conMIG 445/545: 3 step coarse, 12 step fine*
4-Rollen, 140 W, Fördergeschwindigkeit	*4-roller system, 140 W, wire speed*
0,5 - 24 m/min, Drahtdurchmesser 0,8 - 1,6 mm	*0,5 - 24 m/min, diameter of wire 0,8 - 1,6 mm*
elektronische Drossel zur optimalen Anpassung an die Schweißaufgabe	*electronical choke for perferct adjustment to the welding requirement*
Zwischenschlauchpaket bis zu einer Länge von 30 Meter	*intermediate hose pack with a maximum length of 30 m*
digitales Steuerkonzept MC 3 Synergic Plus bis MC 5 Basic (siehe Seite 82) umfangreiche Funktionen und Einstellungen, klar angeordnet auf extra hellen Digitalanzeigen ablesbar	*digital control concept MC 3 to MC 2 (details on page 82) extensive functions and settings, showed on very bright displays, easy to read*
geräuscharmer Ventilator	*low-noise fan*
thermischer Überlastschutz	*thermal overload protection*
Zentralanschlußbuchse für Schweißbrenner	*central connection for welding torch*
Schalter und Steuerung in staubgeschütztem Raum	*switch and control systems in dust-proof room*
übersichtlicher und servicefreundlicher Aufbau	*clear and service-friendly design*

OPTIONEN	*OPTIONS*
stehende Drahtfördereinheit DVK 3	*DVK3 wire feeding unit (vertical design)*
stehende Drahtfördereinheit DVK 4	*DVK4 wire feeding unit (vertical design)*
Steuerungen MC 15, MC 4, MC 5	*controls MC 15, MC 4, MC 5*

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA* *DATOS TÉCNICOS FICHE TECHNIQUE DATI TECNICI TECHNISCHE GEGEVENS DANE TECHNICZNE DADOS TÉCNICOS DATE TEHNICE ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ TEKNIK BILGILER*

				conMIG 400	**conMIG 445**	**conMIG 545**
Netzspannung *supply voltage*	3~	50 Hz 60 Hz		400 V	400 V	400 V
Sicherung (träge) *fuse (slow)*	SLOW			25 A	32 A	50 A
Leistungsaufnahme *power draw*	P_{11}			22 kVA	25 kVA	36 kVA
Cos phi *cos phi*	cos φ			0,8	0,8	0,8
Einstellbereich *setting range*	MAX MIN I			50 - 400 A	50 - 450 A	50 - 550 A
Arbeitsspannung *operating voltage*	CCV			16 - 34 V	16 - 36 V	16 - 41,5 V
Leerlaufspannung *open circuit voltage*	OCV			20 - 52 V	20 - 57 V	20 - 66 V
Spannungsstufen *voltage steps*				2 12	3 12	3 12
Einschaltdauer *duty cycle*	I_2 % DUTY CYCLE	40 °C		60% 400 A / 34 V 100% 350 A / 31,5 V	60% 450 A / 36,5 V 100% 400 A / 34 V	60% 550 A / 41,5 V 100% 420 A / 35 V
Schutzart *system of protection*	IP			23	23	23
Isolationsklasse *insulation class*	IC			H (180°C)	H (180°C)	H (180°C)
Kühlart *system of cooling*				F	F	F
Gewicht *weight*	KG	gas water		206 kg 214 kg	248 kg 266 kg	250 kg 268 kg
Maße *dimensions*	mm			1070x490x1370 1070x490x945	1100x500x1420 1100x500x1000	1100x500x1420 1100x500x1000
Artikelnummer *article number*	O.No.	water		844.400.002	844.445.001	844.545.001

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*	**ART.-NR.** *art.-no.*		**conMIG 400**	**conMIG 445**	**conMIG 545**
LIEFERUMFANG *DELIVERY CONTENTS*					
Stromquelle *current source*					
DVK 4 Drahtvorschub *wire feed unit*					
ZSP 1,5 m *intermediate hose pack*					
Steuerung MC 5 Basic *control*					
Gasschlauch *gas hose*					
Netzkabel *main cable*					
Kühlart *system of cooling*			**Wasser** *water*	**Wasser** *water*	**Wasser** *water*
PREIS KOMPLETT *PRICE COMPLETE* Gasgekühlt *gas-cooled*	auf Anfrage	*on demand*			
Wassergekühlt *water-cooled*			**4.380,00**	**4.970,00**	**5.460,00**
STROMQUELLE *CURRENT SOURCE*					
Wassergekühlt	844.400.002		(2930,00)	-----	-----
water-cooled	844.445.001		-----	(3.520,00)	-----
	844.545.001		-----	-----	(3.990,00)

OPTIONEN *OPTIONS*

DRAHTVORSCHUBGERÄTE *WIRE FEED UNITS*					
DVK 4 - liegend / horizontal					
wassergekühlt *water-cooled*	850.000.200		(890,00)	(890,00)	(890,00)
DV-Rolle *roll* **0,8-1,0**	454.010.024		24,50	24,50	24,50
DV-Rolle *roll* **1,0-1,2**	454.012.025		(24,50)	(24,50)	(24,50)
DVK 3 - stehend / vertical					
wassergekühlt *water-cooled*	850.003.203		840,00	840,00	840,00
DV-Rolle *roll* **0,8-1,0**	455.037.001		24,50	24,50	24,50
DV-Rolle *roll* **1,0-1,2**	455.037.002		24,50	24,50	24,50
(Satz DV-Rollen: 2 x mit Nut; 2 x Gegendruck) *(set of rolls: 2 with slot, 2 x pressure roll)*					
STEUERUNG *CONTROL*					
mit integrierter Anzeige Volt, Ampere und Drahtfördergeschwindigkeit *with integrated display for Voltage, Ampere and wire feed rate*					
MC 5 Basic	851.044.005		(380,00)	(380,00)	(380,00)
MC 4 Standard Synergic	851.044.004		490,00	490,00	490,00

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*

	ART.-NR. *art.-no.*		conMIG 400	conMIG 445	conMIG 545
ZWISCHENSCHLAUCHPAKET *INTERMEDIATE HOSE PACK*					
wassergekühlt *water-cooled*					
ZSP Länge *length* **1,5 m 70 mm²**	808.015.205		(180,00)	(180,00)	-----
ZSP Länge *length* **1,5 m 95 mm²**	808.015.210		-----	-----	(200,00)
ZSP Länge *length* **5,0 m 70 mm²**	808.050.205		290,00	290,00	-----
ZSP Länge *length* **5,0 m 95 mm²**	808.050.210		-----	-----	320,00
ZSP Länge *length* **10,0 m 95 mm²**	808.100.205		540,00	540,00	540,00
ZSP Länge *length* **15,0 m 95 mm²**	808.150.205		740,00	740,00	740,00
ZSP Länge *length* **20,0 m 95 mm²**	808.200.205		970,00	970,00	970,00
ZSP Länge *length* **25,0 m 95 mm²**	808.250.205		1.200,00	1.200,00	1.200,00
ZSP Länge *length* **30,0 m 95 mm²**	808.300.205		1.410,00	1.410,00	1.410,00
Sonderlängen auf Anfrage *special lengths on enquire*					
DRUCKMINDERER *PRESSURE REDUCER*	900.030.013		65,00	65,00	65,00
KORBSPULENADAPTER *WIRE ADAPTER*	900.020.012		14,50	14,50	14,50
MASSEKABEL *WORKPIECE CABLE*					
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 70 mm²**	702.700.013		105,00	105,00	105,00
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 95 mm²**	702.900.015	125,00	-----	-----	-----

***(gasgekühlt), **(wassergekühlt) im Maschinenpreis enthalten** *included in machine price* **| Preise in € zzgl. MwSt.** *prices in € without value added tax.*

MADE IN GERMANY

DVK 4 | DVK 3 | DVG 1

MIG/MAG

CLASSIC

360°

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

DVK 4
Standard-DV-Koffer für JÄCKLE & ESS MIG/MAG-Schweißanlagen; Hochleistungs-Drahtvorschub; fahrbar

DVK 4
(standard) wire feeding unit (horizontal design) high power 4-roller drive 140 W

DVK 3
Handlicher, stehender DV-Koffer; z.B. geeignet für Mannlöcher; fahr- und tragbar; Option: o. Rollen

DVK 3
wire feeding unit (vertical design) very light and handy; option: without wheels

DVG 1
Handliche und leichte Drahtfördereinheit speziell für Montage u. ä. Anwendungen; Trag- u. Schutzbügel; speziell für 5 kg Drahtrollen, bis 15 kg möglich.

DVG 1
wire feeding unit, light and handy specially for assembly work with robust safety frame for transport and protection of the feeder. Wire spools from 5 kg up to 15 kg

DVK 4 / DVK 3 / DVG 1
Euroanschluß, Wasserkupplungen DN 5, Standardsteuerung MC 15

DVK 4 / DVK 3 / DVG 1
euro-connection for the torch, rapid action coupling DN 5, control MC 15

OPTIONEN

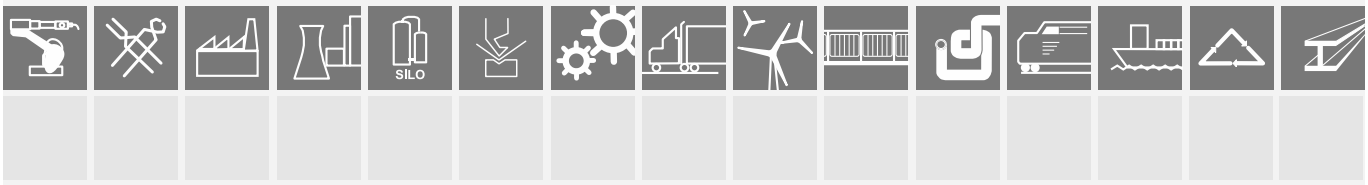
OPTIONS

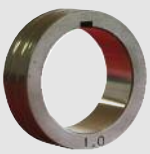
Steuerung MC 4 mit Einknopf-Automatik und Ampere-Volt-Anzeige (umschaltbar Drahtvorschubgeschwindigkeit)

control MC 4 with single-knob operation and ampere-volt-meter (wire feed speed resp.)

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA* *DATOS TÉCNICOS FICHE TECHNIQUE DATI TECNICI TECHNISCHE GEGEVENS DANE TECHNICZNE DADOS TÉCNICOS DATE TEHNICE ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ TEKNIK BILGILER*

			DVK 4	**DVK 3**
Drahtvorschubmotor mit Vierrollenantrieb *wire feeder with 4-roller system*			140 W / 42 V	100 W / 42 V
Fördergeschwindigkeit *wire speed*			0,5 - 24 m/min.	0,5 - 24 m/min.
Drahtdurchmesser *diameter of wire*			0,8 - 1,6 mm	0,8 - 1,6 mm
Maße *dimensions*	**(L x B x H)** *(L x W x H)*		630 x 400 x 290	560 x 240 x 510
Drahtspule *wire spool up to*			300 mm	300 mm
Gewicht *weight*			25 kg	18,5 kg
Artikelnummer *article number*	gas water		850.000.405 850.000.400	850.003.405 850.003.400

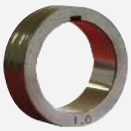




BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*	**ART.-NR.** *art.-no.*		**DVK 4**	**DVK 3**	**DVG 1**
LIEFERUMFANG *DELIVERY CONTENTS*					
Drahtvorschubgerät *wire feed unit* **ohne Steuerung** *without control unit*					
DRAHTVORSCHUBGERÄTE *WIRE FEED UNITS*					
DVK 4 liegend / horizontal *gas-cooled*	850.000.420	**MC**	**880,00**	**-----**	
DVK 4 liegend / horizontal *water-cooled*	850.000.421	**MC**	**930,00**	**-----**	
DVK 3 stehend / vertikal *gas-cooled*	850.003.415	**MC**	**-----**	**760,00**	
DVK 3 stehend / vertikal *water-cooled*	850.003.416	**MC**	**-----**	**840,00**	
DVG 1 *water-cooled*	850.001.xxx	**MC**	**-----**	**-----**	
conMIG und tecMIG					
DVK 4 liegend / horizontal *water-cooled*	850.000.200	**MC**	**890,00**	**-----**	
DVK 3 stehend / vertikal *water-cooled*	850.003.203	**MC**	**-----**	**840,00**	
InoMIG					
DVK 3 – ino lks gasgekühlt *gas-cooled*	850.003.205	**MC**	**-----**	**840,00**	
DVK 3 – ino rts gasgekühlt *gas-cooled*	850.003.305	**MC**	**-----**	**770,00**	
DVK 3 – ino lks wassergekühlt *water-cooled*	850.003.203	**MC**	**-----**	**840,00**	
DVK 3 – ino rts wassergekühlt *water-cooled*	850.003.303	**MC**	**-----**	**860,00**	
ProPULS					
DVK 3 – PP4 lks wassergekühlt *water-cooled*	850.003.270		**-----**	**1.530,00**	
DVK 3 – PP4 rts wassergekühlt *water-cooled*	850.003.260		**-----**	**1.530,00**	
DVK 3 – PP4 DUAL wassergekühlt *water-cooled*	850.003.262		**-----**	**2.060,00**	

DV-ROLLEN *WIRE FEED ROLLS*

Art.-Nr.	Bezeichnung	TYP/ Material	Preis / Stück / €	maxiMIG 161	maxiMIG 201	maxiMIG 210	maxiMIG 250	maxiMIG 300	dualMIG 210	dualMIG 250	conMIG 300
455.030.006	DV-Rolle 0,6/0,8 2-R	ST	16,20	■	■	■					
455.030.001	DV-Rolle 0,8/1,0 2-R	ST	16,20	■	■	■					
455.030.002	DV-Rolle 1,0/1,2 2-R	ST	16,20	■	■	■					
455.030.011	Gegendruckrolle	D	16,20	■	■	■	■	■			■
455.030.004	DV-Rolle 0,8/1,0 4-R	ST	16,20				■	■			■
455.030.005	DV-Rolle 1,0/1,2 4-R	ST	16,20				■	■			■
455.037.013	DV-Rolle 37mm 0,8-1,0 Keilbahn	ST	16,20						■	■	
455.037.014	DV-Rolle 37mm 1,0-1,2 Keilbahn	ST	16,20						■	■	
455.037.016	DV-Rolle 37/mm 0,8+1,0	AL	19,80						■	■	
455.037.015	DV-Rolle 37 1-1,2 A Keilbahn	AL	19,80						■	■	
455.030.003	DV-Rolle 1,0/1,2 4-R	AL	22,50								■
455.030.009	DV-Rolle 1,2/1,6 4-R	AL	22,50								■



Art.-Nr.	Bezeichnung	TYP/ Material	Preis / Stück / €	MIG 325	MIG 405	MIG 505	DVK 4	DVK 3	InoMIG kompakt	InoMIG DVK 3	ProPULS kompakt	ProPULS DVK 3
454.000.027	DV-Rolle glatt gerändelt	G	24,50	■	■	■	■					
454.008.023	DV-Rolle 0,6-0,8	ST	24,50	■	■	■	■					
454.010.024	DV-Rolle 0,8-1,0	ST	24,50	■	■	■	■					
454.012.025	DV-Rolle 1,0-1,2	ST	24,50	■	■	■	■					
454.016.027	DV-Rolle 1,2 1,6	ST	24,50	■	■	■	■					
454.012.026	DV-Rolle 1,2-gerändelt	G	24,50	■	■	■	■					
454.016.026	DV-Rolle 1,6-gerändelt	G	24,50	■	■	■	■					
454.042.080	DV-Rolle 1,0-1,2	AL	37,00	■	■	■	■					
454.042.081	DV-Rolle 1,2-2,4	AL	37,00	■	■	■	■					
454.042.082	DV-Rolle 1,6-2,0	AL	37,00	■	■	■	■					
455.037.017	DV-Rolle 37/mm 0,6+0,8 Stahl	ST	24,50					■	■	■	■	■
455.037.001	DV-Rolle 37/mm 0,8 +1,0	ST	24,50					■	■	■	■	■
455.037.002	V-Rolle 37/mm 1,0 + 1,2	ST	24,50					■	■	■	■	■
455.037.005	DV-Rolle 37/mm 1,2 + 1,6	ST	24,50					■	■	■	■	■
455.037.011	DV-Rolle 37/mm 1,0 - 1,2 AT	AT	28,50					■	■	■	■	■
455.037.012	DV-Rolle 37/mm 1,2 - 1,6 AT	AT	28,50					■	■	■	■	■
455.037.018	DV-Rolle 37/mm 1,6 - 2,4 AT	AT	28,50					■	■	■	■	■
455.037.003	DV-Rolle 37mm 1,0 + 1,2	AL	26,50					■	■	■	■	■
455.037.004	DV-Rolle 37/mm 1,2 + 1,6	AL	26,50					■	■	■	■	■
455.037.006	DV-Rolle 37/mm 1,2 + 1,6 Rohr	R	29,50					■	■	■	■	■
455.037.007	DV-Rolle 37/mm 1,6-2,4 Rohr	R	29,50					■	■	■	■	■
455.037.009	DV-Rolle 37/mm 2,4-2,8 Rohr	R	29,50					■	■	■	■	■
455.037.019	DV-Rolle 37/mm 1,0 - 1,2 gerä.	G	26,50					■	■	■	■	■
455.037.020	DV-Rolle 37/mm 1,2 - 1,6 gerä.	G	26,50					■	■	■	■	■
455.037.008	Gegendruckrolle	D	26,30					■	■	■	■	■

(gasgekühlt), *(wassergekühlt) im Maschinenpreis enthalten** *included in machine price* | **Preise in € zzgl. MwSt.** *prices in € without value added tax.*

SynMAG 3600 G | 3600 W | 4100 W | 5100 W

MIG/MAG

MIG/MAG | A | V | 3~ | DC | SYN | MAN | 2-TAKT | 4-TAKT | SPOT | A | VA | M / MIN | 4 | 300 | S

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

Stufengeschaltete Schweißmaschinen von 30 – 350 A / 40 – 400 A / 50 – 500 A	*welding machines with unit with voltage steps from 30-250 A / from 40-300 A*
Drahtförderung mit 4 Rollen Antrieb	*4-rolls precision wire feed unit*
2/4-Takt, Punktschweißen, 24 Schaltstufen (SynMAG 3600/4100) 36 Schaltstufen (SynMAG 5100)	*2/4-cycle control, spot welding, 24 voltage steps (SynMAG 3600 / 4100) 36 voltage steps (SynMAG 5100)*
Synergie-Kennlinien für Stahl, Edelstahl und Aluminium (SynMAG 3600 mit CuSi)	*Synergy-characteristic curves for steel, inox and aluminum (SynMAG)*
Zu schweißende Blechdicke vorwählbar (SynMAG)	*Weldable material thickness selectable (SynMAG)*
Softstart mit ESS SynSoft – System (SynMAG)	*Softstart with ESS SynSoft-system (SynMAG)*
Einfache Bedienung, geringer Schulungsaufwand, schnelles Umrüsten	*Easy handling, low training expenses, quick retrofit*
Trafo und Drossel mit Kupferwicklung, Trafo, Gleichrichter mit Temperaturüberwachung	*Transformer and inductor with copper coil, Transformer with temperature monitoring*
Drahtvorschub mit Sicherheits – Zwangsabschaltung: verhindert unbeabsichtigtes Lichtbogenzünden	*Wire feed with security forced shutdown: Prevents accidental arc ignition*
Serienmäßige Digitalanzeige IWA Ampere, Volt, m/min	*Standard digital display Ampere, voltage, m/min*

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA* *DATOS TÉCNICOS FICHE TECHNIQUE DATI TECNICI TECHNISCHE GEGEVENS DANE TECHNICZNE DADOS TÉCNICOS DATE TEHNICE ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ TEKNIK BILGILER*

			SynMAG 3600 G	SynMAG 3600 W	SynMAG 4100 W	SynMAG 5100 W
Netzspannung *supply voltage*	3~	50 Hz 60 Hz	400 V	400 V	400 V	400 V
Sicherung (träge) *fuse (slow)*	SLOW		T20	T20	T25	T32
Leistungsaufnahme *power draw*	P_{11}					
Cos phi *cos phi*	cos Φ					
Einstellbereich *setting range*	MAX MIN I		30 – 350 A	30 – 350 A	40 – 400 A	50 – 500 A
Arbeitsspannung *operating voltage*	CCV					
Leerlaufspannung *open circuit voltage*	OCV					
Einschaltdauer *duty cycle*	I_2 % DUTY CYCLE	40 °C	30% 350 A 60% 280 A 100% 220 A	30% 350 A 60% 280 A 100% 220 A	30% 400 A 60% 300 A 100% 240 A	30% 500 A 60% 360 A 100% 280 A
Schutzart *system of protection*	IP		23	23	23	23
Isolationsklasse *insulation class*	IC		H (40°C)	H (40°C)	H (40°C)	H (40°C)
Kühlart *system of cooling*			F	F	F	F
Gewicht *weight*	KG		160 kg	165 kg	180 kg	190 kg
Maße *dimensions*	mm	**(L x B x H)** *(L x W x H)*	980x430x930	980x430x930	980x430x930	980x430x930
Artikelnummer *article number*	O.No.		E30826001	E30836001	E30846001	E30856001

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*	**ART.-NR.** *art.-no.*	**SynMAG 3600 G**	**SynMAG 3600 W**	**SynMAG 4100 W**	**SynMAG 5100 W**
LIEFERUMFANG *DELIVERY CONTENTS*					
Stromquelle *current source* **Steuerung synergic** *control* **Gasschlauch** *gas hose* **Netzkabel** *main cable*					
Kühlart *system of cooling*		**Gas** *gas*	**Wasser** *water*	**Wasser** *water*	**Wasser** *water*
PREIS *PRICE* Gasgekühlt *gas-cooled*	E30826001	**3.560,00**	-----	-----	-----
Wassergekühlt *water-cooled*	E30836001	-----	**3.960,00**	-----	-----
	E30846001	-----	-----	**4.380,00**	-----
	E30856001	-----	-----	-----	**5.130,00**

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*

MASSEKABEL *WORKPIECE CABLE*					
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 50 mm²**	702.500.011	85,00	85,00	-----	-----
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 70 mm²**	702.700.013	-----	-----	105,00	-----
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 95 mm²**	702.900.015	-----	-----	-----	125,00
DRUCKMINDERER *PRESSURE REDUCER*	900.030.013	65,00	65,00	65,00	65,00
KORBSPULENADAPTER *WIRE ADAPTER*	900.020.012	14,50	14,50	14,50	14,50
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR STAHL - 4-ROLLENANTRIEB *WIRE FEED ROLLS FOR STEEL - 4-ROLLER DRIVE*	(1 Stück) (1 piece)				
für Drahtdurchmesser *for wire diameter* **0,8-1,0**	455.037.001	24,50	24,50	24,50	24,50
für Drahtdurchmesser *for wire diameter* **1,0-1,2**	455.037.002	24,50	24,50	24,50	24,50
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR ALU - 4-ROLLENANTRIEB *WIRE FEED ROLLS FOR ALU - 4-ROLLER DRIVE*					
für Drahtdurchmesser *for wire diameter* **1,0-1,2**	455.037.003	26,50	26,50	26,50	26,50

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*	**ART.-NR.** *art.-no.*	**SynMAG 3600 G**	**SynMAG 3600 W**	**SynMAG 4100 W**	**SynMAG 5100 W**
ZWISCHENSCHLAUCHPAKET *INTERMEDIATE HOSE PACK*					
gasgekühlt *gas-cooled*					
ZSP Länge *length* **5 m**	E32800500	385,00	-----	-----	-----
ZSP Länge *length* **10 m**	E32800600	520,00	-----	-----	-----
ZSP Länge *length* **15 m**	E32800700	800,00	-----	-----	-----
ZSP Länge *length* **20 m**	E32800800	1.067,00	-----	-----	-----
wassergekühlt *water-cooled*					
ZSP Länge *length* **5 m**	E328800100	-----	415,00	415,00	415,00
ZSP Länge *length* **10 m**	E328800200	-----	550,00	550,00	550,00
ZSP Länge *length* **15 m**	E328800300	-----	830,00	830,00	830,00
ZSP Länge *length* **20 m**	E328800400	-----	1.200,00	1.200,00	1.200,00
Sonderlängen auf Anfrage *special lengths on enquire*					
DRUCKMINDERER *PRESSURE REDUCER*	900.030.013		65,00	65,00	65,00
KORBSPULENADAPTER *WIRE ADAPTER*	900.020.012		14,50	14,50	14,50
MASSEKABEL *WORKPIECE CABLE*					
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 70 mm²**	702.700.013		105,00	105,00	-----
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 95 mm²**	702.900.015		-----	-----	125,00

(gasgekühlt), *(wassergekühlt) im Maschinenpreis enthalten** *included in machine price* **| Preise in € zzgl. MwSt.** *prices in € without value added tax.*

SynMAG 3600G | 3600W | 4100 W | 5100 W mit DVK 5100W

MIG/MAG

TRAFO

MIG/MAG | A | V | 3~ | DC | SYN | MAN | 2-TAKT | 4-TAKT | SPOT | A | VA | M / MIN | 4 | 300 | S

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

Stufengeschaltete Schweißmaschinen von 30 – 350 A / 40 – 400 A / 50 – 500 A	*welding machines with unit with voltage steps from 30-250 A / from 40-300 A*
Drahtförderung mit 4 Rollen Antrieb	*4-rolls precision wire feed unit*
2/4-Takt, Punktschweißen, 24 Schaltstufen (SynMAG 3600/4100) 36 Schaltstufen (SynMAG 5100)	*2/4-cycle control, spot welding, 24 voltage steps (SynMAG 3600 / 4100), 36 voltage steps (SynMAG 5100)*
Synergie-Kennlinien für Stahl, Edelstahl und Aluminium (SynMAG)	*Synergy-characteristic curves for steel, inox and aluminum (SynMAG)*
Zu schweißende Blechdicke vorwählbar (SynMAG)	*Weldable material thickness selectable (SynMAG)*
Softstart mit ESS SynSoft – System (SynMAG)	*Softstart with ESS SynSoft-system (SynMAG)*
Einfache Bedienung, geringer Schulungsaufwand, schnelles Umrüsten	*Easy handling, low training expenses, quick retrofit*
Trafo und Drossel mit Kupferwicklung, Trafo, Gleichrichter mit Temperaturüberwachung	*Transformer and inductor with copper coil, Transformer with temperature monitoring*
Drahtvorschub mit Sicherheits – Zwangsabschaltung: verhindert unbeabsichtigtes Lichtbogenzünden	*Wire feed with security forced shutdown: Prevents accidental arc ignition*
Alle Modelle ab SynMAG 3600 auch als Stromquelle mit separatem Drahtvorschubkoffer verfügbar	*All models starting with SynMAG 3600 also available as power source with separate wire feed*
Zusätzliches 2. Gasventil im Koffer gegen Gasverlust im Zwischenschlauchpaket	*Additional 2nd gas valve against gas loss inside the tube package*
Serienmäßige Digital Anzeige IWA Ampere, Volt, m/min	*Standard digital display Ampere, voltage, m/min*

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA* *DATOS TÉCNICOS FICHE TECHNIQUE DATI TECNICI TECHNISCHE GEGEVENS DANE TECHNICZNE DADOS TÉCNICOS DATE TEHNICE ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ TEKNIK BILGILER*

			SynMAG 3600 G	SynMAG 3600 W	SynMAG 4100 W	SynMAG 5100 W
Netzspannung *supply voltage*	3~	50 Hz 60 Hz	400 V	400 V	400 V	400 V
Sicherung (träge) *fuse (slow)*	SLOW		T20	T20	T25	T32
Leistungsaufnahme *power draw*	P_{11}					
Cos phi *cos phi*	cos Φ					
Einstellbereich *setting range*	MAX MIN I		30 – 350 A	30 – 350 A	40 – 400 A	50 – 500 A
Arbeitsspannung *operating voltage*	CCV					
Leerlaufspannung *open circuit voltage*	OCV					
Einschaltdauer *duty cycle*	I_2 % DUTY CYCLE	40 °C	30% 350 A 60% 280 A 100% 220 A	30% 350 A 60% 280 A 100% 220 A	30% 400 A 60% 300 A 100% 240 A	30% 500 A 60% 360 A 100% 280 A
Schutzart *system of protection*	IP		23	23	23	23
Isolationsklasse *insulation class*	IC		H (40°C)	H (40°C)	H (40°C)	H (40°C)
Kühlart *system of cooling*			F	F	F	F
Gewicht *weight*	KG		DVK: 18,5 kg 160 kg	DVK: 18,5 kg 165 kg	DVK: 18,5 kg 180 kg	DVK 5100 W: 18,5 kg 190 kg
Maße *dimensions*	mm	**(L x B x H)** *(L x W x H)*	980x430x930	980x430x930	DVK: 620x370x230 980x430x930	980x430x930
Artikelnummer *article number*	O.No.		E30836002	E30836003	E30846002	E30856002

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*	**ART.-NR.** *art.-no.*	**SynMAG 3600 G**	**SynMAG 3600 W**	**SynMAG 4100 W**	**SynMAG 5100 W**
LIEFERUMFANG *DELIVERY CONTENTS*					
Stromquelle *current source*					
DVK 5100 W *wire feed unit*					
Gasschlauch *gas hose*					
Netzkabel *main cable*					
Kühlart *system of cooling*		**Gas** *gas*	**Wasser** *water*	**Wasser** *water*	**Wasser** *water*
PREIS Gasgekühlt *gas-cooled*	**ohne DVK**				
PRICE Wassergekühlt *water-cooled*	*without wfu*	**3.560,00**	**3.960,00**	**4.380,00**	**5.130,00**
STROMQUELLE *CURRENT SOURCE*					
DVK 5100 W *wire feed unit*	E32586001	1.040,00	1.040,00	1.040,00	1.040,00
Radsatz mit drehbarer Halterung *wheel set with rotatable bracket*	844.445.001	175,00	175,00	175,00	175,00

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*

ZWISCHENSCHLAUCHPAKET *INTERMEDIATE HOSE PACK*					
gasgekühlt *gas-cooled*					
ZSP Länge *length* **5 m**	E32800500	385,00	-----	-----	-----
ZSP Länge *length* **10 m**	E32800600	520,00	-----	-----	-----
ZSP Länge *length* **15 m**	E32800700	800,00	-----	-----	-----
ZSP Länge *length* **20 m**	E32800800	1.067,00	-----	-----	-----
wassergekühlt *water-cooled*					
ZSP Länge *length* **5 m**	E328800100	-----	415,00	415,00	415,00
ZSP Länge *length* **10 m**	E328800200	-----	550,00	550,00	550,00
ZSP Länge *length* **15 m**	E328800300	-----	830,00	830,00	830,00
ZSP Länge *length* **20 m**	E328800400	-----	1.200,00	1.200,00	1.200,00
Sonderlängen auf Anfrage *special lengths on enquire*					
MASSEKABEL *WORKPIECE CABLE*					
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 50 mm²**	702.500.011	85,00	85,00	-----	-----
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 70 mm²**	702.700.013	-----	-----	105,00	-----
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 95 mm²**	702.900.015	-----	-----	-----	125,00

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*

	ART.-NR. *art.-no.*	**SynMAG 3600 G**	**SynMAG 3600 W**	**SynMAG 4100 W**	**SynMAG 5100 W**
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR STAHL - 4-ROLLENANTRIEB *WIRE FEED ROLLS FOR STEEL - 4-ROLLER DRIVE*	(1 Stück) (1 piece)				
für Drahtdurchmesser *for wire diameter* **0,8-1,0**	455.037.001	24,50	24,50	24,50	24,50
für Drahtdurchmesser *for wire diameter* **1,0-1,2**	455.037.002	24,50	24,50	24,50	24,50
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR ALU - 4-ROLLENANTRIEB *WIRE FEED ROLLS FOR ALU - 4-ROLLER DRIVE*					
für Drahtdurchmesser *for wire diameter* **1,0-1,2**	455.037.003	26,50	26,50	26,50	26,50

***(gasgekühlt), **(wassergekühlt) im Maschinenpreis enthalten** *included in machine price* **| Preise in € zzgl. MwSt.** *prices in € without value added tax.*

tecMIG 600

MIG/MAG

THYRISTOR

MIG/MAG | MMA | WIG | LIFT ARC | THYR. | A | V | 3~ | DC | SYN | MAN | AUT

2-TAKT | 4-TAKT | SPOT | A | VA | M / MIN | 300 | S

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

Thyristorregelung: Stufenlos einstellbarer Schweißstrom von 50-600 A	*thyristor control: stepless adjustable welding current from 50-600 A*
DVK4 (liegend) mit Hochleistungs-Drahtvorschub	*DVK4 wire feeding unit (horizontal design),*
4-Rollen, 140 W, Fördergeschwindigkeit 0,5-24 m/min, Drahtdurchmesser 0,8-1,6 mm	*high power 4-roller system, 140 W, wire speed 0,5-24 m/min, diameter of wire 0,8-1,6 mm*
elektronische Drossel zur optimalen Anpassung an die Schweißaufgabe	*electronical choke for perferct adjustment to the welding requirement*
Einstellung auf Ampere möglich	*welding current adjustment*
Zwischenschlauchpaket bis zu einer Länge von 30 Meter	*intermediate hose pack up to 30 m length*
geräuscharmer Ventilator	*low-noise fan*
thermischer Überlastschutz	*thermal overload protection*
Zentralanschlußbuchse für Schweißbrenner	*central connection for welding torch*
Fernbedienungsbuchse zum Anschluß von Hand und Fußfernregler	*remote control socket for foot- and handoperated remote control*
Schalter und Steuerung in staubgeschütztem Raum	*switch and control systems in dust-proof room*
übersichtlicher und servicefreundlicher Aufbau	*clear and service-friendly design*
Option:	*option:*
DVK 3 | MC 1	*DVK 3 | MC 1*
DVK 4 | MC 2	*DVK 4 | MC 2*

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA* *DATOS TÉCNICOS FICHE TECHNIQUE DATI TECNICI TECHNISCHE GEGEVENS DANE TECHNICZNE DADOS TÉCNICOS DATE TEHNICE ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ TEKNIK BILGILER*

			tecMIG 600
Netzspannung *supply voltage*	3~	50 Hz 60 Hz	400 V
Sicherung (träge) *fuse (slow)*	SLOW		63 A
Leistungsaufnahme *power draw*	P_{11}		39 kVA
Cos phi *cos phi*	cos Φ		0,8
Einstellbereich *setting range*	MAX MIN I		50 - 600 A
Arbeitsspannung *operating voltage*	CCV		16 - 44 V
Leerlaufspannung *open circuit voltage*	OCV		20 - 62 V
Einschaltdauer *duty cycle*	I_2 % DUTY CYCLE	40 °C	60% 600 A / 41,5 V 100% 450 A / 36,5 V
Schutzart *system of protection*	IP		23
Isolationsklasse *insulation class*	IC		H (180°C)
Kühlart *system of cooling*			F
Gewicht *weight*	KG		274 kg
Maße *dimensions*	mm	**(L x B x H)** *(L x W x H)*	1100x500x1420 1100x500x1000
Artikelnummer *article number*	O.No.		844.600.001

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

	ART.-NR. *art.-no.*	**tecMIG 600**

LIEFERUMFANG *DELIVERY CONTENTS*

Stromquelle *current source*		
DVK 4 Drahtvorschub *wire feed unit*		
ZSP 1,5 m *intermediate hose pack*		
Standard-Steuerung MC 2 *standard control*		
Gasschlauch *gas hose*		
Netzkabel *main cable*		
PREIS KOMPLETT *PRICE COMPLETE*		**6.430,00**

STROMQUELLE *CURRENT SOURCE*

Wassergekühlt	844.450.050	-----
water-cooled	844.450.001	-----
	844.600.001	(4.850,00)

OPTIONEN *OPTIONS*

DRAHTVORSCHUBGERÄTE *WIRE FEED UNITS*

DVK 4 - liegend/horizontal		
wassergekühlt *water-cooled*	850.000.200	(890,00)
DV-Rolle *roll* **0,8-1,0**	454.010.024	24,50
DV-Rolle *roll* **1,0-1,2**	454.012.025	(24,50)
DVK 3 - stehend/vertical Tachogeregelt *speed controlled*		
wassergekühlt *water-cooled*	850.003.203	840,00
DV-Rolle *roll* **0,8-1,0**	455.037.001	24,50
DV-Rolle *roll* **1,0-1,2**	455.037.002	24,50
(Satz DV-Rollen: 2 x mit Nut; 2 x Gegendruck) *(set of rolls: 2 with slot, 2 x pressure roll)*		

STEUERUNG *CONTROL*

mit integrierter Anzeige Volt, Ampere und Drahtfördergeschwindigkeit *with integrated display for Voltage, Ampere and wire feed rate*		**mit integrierter Anzeige Volt, Ampere und Drahtfördergeschwindigkeit** *with integrated display for Voltage, Ampere and wire feed rate*
MC 2 PowerSyn	851.044.002	(490,00)
MC 1 PowerSyn Plus	851.044.001	500,00

ZWISCHENSCHLAUCHPAKET *INTERMEDIATE HOSE PACK*

Sonderlängen auf Anfrage *special lengths on enquire*

wassergekühlt *water-cooled*		
ZSP Länge *length* **1,5 m 70 mm²**	808.015.205	180,00
ZSP Länge *length* **1,5 m 95 mm²**	808.015.210	(200,00)
ZSP Länge *length* **5,0 m 70 mm²**	808.050.205	290,00
ZSP Länge *length* **5,0 m 95 mm²**	808.050.210	320,00
ZSP Länge *length* **10,0 m 95 mm²**	808.100.205	540,00
ZSP Länge *length* **15,0 m 95 mm²**	808.150.205	740,00
ZSP Länge *length* **20,0 m 95 mm²**	808.200.205	970,00
ZSP Länge *length* **25,0 m 95 mm²**	808.250.205	1.200,00
ZSP Länge *length* **30,0 m 95 mm²**	808.300.205	1.410,00

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*	**ART.-NR.** *art.-no.*	**tecMIG 600**
DRUCKMINDERER *PRESSURE REDUCER*	900.030.013	65,00
KORBSPULENADAPTER *WIRE ADAPTER*	900.020.012	14,50
MASSEKABEL *WORKPIECE CABLE*		
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 70 mm²**	702.700.013	105,00
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 95 mm²**	702.900.015	125,00

(gasgekühlt), *(wassergekühlt) im Maschinenpreis enthalten** *included in machine price* **| Preise in € zzgl. MwSt.** *prices in € without value added tax.*

InoMIG

MIG/MAG

MULTIPROCESS

MIG INVERTER

D | InoMIG-MASCHINEN VON JÄCKLE & ESS SIND HOCHPRODUKTIVE MIG-INVERTER (MULTIPROZESS).

Die moderne, extrem dynamische Regeltechnik garantiert präzise und jederzeit wiederholbare Schweißergebnisse. Die Verwendung neuester digitaler Sonderlichtbögen (Power Steel, Cold Steel, Root Steel und Fast) erschließt eine neue Welt des MIG/MAG Schweißens.
JESS Welding bietet im aktuellen Inverterprogramm Schweißstroßquellen von 350 bis 500 A, tragbar, fahrbar, kompakt oder mit separatem Drahtvorschubkoffer.

GB | INOMIG MACHINES FROM JESS WELDING ARE HIGHLY PRODUCTIVE MIG INVERTERS (MULTI-PROCESS).

The modern extremely dynamic control technology guarantees precise welding results that can be repeated at all times. The use of the newest digital special light arcs (Power Steel, Cold Steel, Root Steel and Fast) opens up a new world of MIG/MAG welding.
JESS Welding offers welding power supplies from 350 to 500 A in their current inverter range: portable, mobile, compact or with a separate wire feed case.

ES | LAS MÁQUINAS INOMIG DE JESS WELDING SON NVERTERS MIG DE ALTA PRODUCTIVIDAD (MULTIPROCESO).

La técnica de regulación moderna y extremadamente dinámica garantiza resultados de soldadura precisos y repetibles en todo momento. La utilización de los más modernos arcos voltaicos especiales digitales (Power Steel, Cold Steel, Root Steel y Fast) abre nuevos horizontes en el mundo de la soldadura MIG/MAG. JESS Welding ofrece en el programa actual de inversores fuentes de junta soldada a tope de 350 a 500 A, portátiles, móviles, compactas o con maletín de avance de alambre separado.

F | LES APPAREILS INOMIG DE JESS WELDING SONT DES INVERSEURS MIG TRÈS PRODUCTIFS (MULTIPROCESS).

La technique de contrôle moderne et extrêmement dynamique assure des résultats de soudage précis et reproductibles. L'utilisation d'arcs électriques numériques des plus modernes (Power Steel, Cold Steel, Root Steel et Fast) ouvre un nouveau monde de perspectives en termes de soudage MIG/MAG.
Dans son programme actuel d'onduleurs, JESS Welding propose des sources de courant de soudage de 350 à 500 A, portable, mobile, compact ou avec un dévidoir avec entraînement.

I | LE MACCHINE INOMIG DI JESS WELDING SONO INVERTER MIG ALTAMENTE PRODUTTIVI (MULTIPROCESSO).

La tecnologia di regolazione moderna, estremamente dinamica, garantisce risultati di saldatura precisi e sempre ripetibili. L'utilizzo delle più recenti tecnologie digitali con arco voltaico (Power Steel, Cold Steel, Root Steel, e Fast) apre un nuovo mondo nella saldatura MIG/MAG.
JESS Welding offre fonti di corrente per saldatura da 350 a 500 A nell'attuale programma di inverter, portatili, trasportabili, compatti o con valigia separata per avanzamento filo

NL | INOMIG-MACHINES VAN JESS WELDING ZIJN HOOGPRODUCKTIEVE MIG-INVERTERS (MULTIPROCES).

De moderne, extreem dynamische regeltechniek garandeert nauwkeurige en steeds weer herhaalbare lasresultaten. Het gebruik van de nieuwste digitale speciale lichtbogen (Power Steel, Cold Steel, Root Steel en Fast) voegt een nieuwe dimensie toe aan het MIG/MAG lassen.
JESS Welding biedt in het actuele inverterprogramma lasstroombronnen van 350 tot 500 A, draagbaar, verrijdbaar, compact of met separate draadaanvoerkoffer.

PL | MASZYNY INOMIG FIRMY JESS WELDING TO WYSOCE PRODUKTYWNE INWERTERY MIG (MULTI PROCESOWE)

Nowoczesna, super dynamiczna technika sterowania gwarantuje precyzyjne i zawsze powtarzalne wyniki spawania. Wykorzystuje digitalne, najnowsze, specjalne łuki świetlne (Power Steel, Cold Steel, Root Steel i Fast), otwierające nowe światy w spawaniu MIG/MAG.
JESS Welding oferuje w aktualnym programie inwertorów agregaty wytwarzające prąd od 350 do 500 A, przenośne, jezdne, kompaktowe lub z osobnym, kuferkowatym podajnikiem drutu.

P | AS MÁQUINAS INOMIG DA JESS WELDING SÃO INVERSORES MIG (MULTIPROCESSO) ALTAMENTE PRODUTIVOS.

A tecnologia de regulação moderna e extremamente dinâmica garante resultados de soldadura precisos e que podem ser reproduzidos em qualquer altura. A utilização dos mais recentes arcos de luz especiais digitais (Power Steel, Cold Steel, Root Steel e Fast) abre portas para um novo mundo na soldadura MIG/MAG.
No atual programa de inversores, a JESS Welding oferece fontes de alimentação para soldadura de 350 a 500 A, portátil, móvel, compacto, ou com caixa de alimentação do fio de solda em separado.

RO | MAȘINILE INOMIG SUNT INVERTOARE MIG (MULTIPROCES) DE ÎNALTĂ PRODUCTIVITATE, FABRICATE DE JESS WELDING.

Această tehnică de reglare extrem de dinamică garantează rezultate precise și repetabile oricând ale sudării. Utilizarea celor mai noi arcuri electrice speciale digitale
(Power Steel, Cold Steel, Root Steel și Fast) deschide o nouă lume a sudării MIG/MAG.
JESS Welding oferă în programul curent de invertoare surse de curent de sudură de până la 350 până la 500 A, portant, carosabil, compact sau cu unitate de alimentare cu electrod separată.

RUS | АППАРАТЫ INOMIG ФИРМЫ JESS WELDING - ЭТО ВЫСОКОЭФФЕКТИВНЫЕ MIG-ИНВЕРТОРЫ (МУЛЬТИПРОЦЕСС).

Современная, экстремально динамичная технология регулировки обеспечивает точные и воспроизводимые в любое время результаты сварки. Использование новейших цифровых регуляторов сварочной дуги (Power Steel, Cold Steel, Root Steel и Fast) открывают новый мир сварки MIG/MAG.
В текущей программе инверторов JESS Welding предлагает источники сварочного тока от 350 до 500 A, переносные, мобильные, компактные или с отдельным устройством подачи проволоки.

TR | JESS WELDING INOMIG MAKINELERI YÜKSEK VERIMLI MIG INVERTER (ÇOKLU SÜREÇ) MAKINESIDIR.

Modern, oldukça dinamik kontrol tekniği, kesin ve her zaman tekrarlanabilir kaynak sonuçları elde etmeyi garanti eder. En yeni dijital özel arklar (Power Steel, Cold Steel, Root Steel ve Fast) kullanılması, MIG/MAG kaynağında yeni bir dünyanın kapısını açar.
JESS Welding 350 -500 A kaynak enerji güçlü taşınır, sürülür, kompakt ve ayrı tel sürme sepetli güncel invertör programı sunar.

LICHTBOGENKUNDE *DOCTRINE OF WELDING ARC*

POWER STEEL

D | Der druckvolle konzentrierte Lichtbogen für das Schweißen von mittelstarken Materialien für den Stahlbau mit hoher Schweißgeschwindigkeit und dadurch reduzierter Wärmeeinbringung.

GB | The powerful concentrated arc for welding medium-strength materials for steel construction with high welding speeds and thus, reduced heat input.

ES | El arco voltaico concentrado y poderoso para la soldadura de materiales de espesor moderado en el sector de la construcción de acero a alta velocidad de soldadura y, por lo tanto, con reducción de la entrada de calor.

F | L'arc électrique concentré, à pénétration profonde, pour le soudage de matériaux d'épaisseur moyenne pour les constructions en acier. Vitesse de soudage élevée, donc apport calorifique moindre.

I | il potente arco voltaico concentrato per la saldatura di materiali di medio spessore nelle costruzioni di acciaio con elevata velocità di saldatura, e quindi minore apporto di calore.

ES | De geconcentreerde lichtboog met veel druk voor het lassen van middelsterke materialen voor de staalbouw met hoge lassnelheid en daardoor gereduceerde warmte-inbrenging.

PL | bardzo silnie skoncentrowany łuk świetlny do spawania średniej grubości materiałów w budownictwie stalowym, duża prędkość spawania i przez to redukcja wnoszonego ciepła.

P | O arco de luz concentrado com pressão para a soldadura de materiais de espessura média na construção de aço com elevada velocidade de soldadura e aplicação reduzida de calor.

RO | Arcurile electrice concentrare puternic pentru sudarea de materiale cu duritate medie, pentru construcții din oțel, cu viteză înaltă de sudare și, prin aceasta, cu o cantitate redusă de căldură generată.

RUS | Мощная концентрированная дуга для высокоскоростной, позволяющей снизить приток тепла, сварки материалов средней толщины при изготовления стальных конструкций,.

TR | Orta sertlikteki malzemelerin kaynaklanmasında oldukça iyi yoğunlaşmış ark, yüksek kaynak hızı ve dolayısıyla ısı kullanılmasının azalması.

COLD STEEL

D | Der Lichtbogen der durch seine reduzierte wärmeeinbringung besonders gut beim Dünnblechschweißen und für Wurzellagen verwendet werden kann.

GB | The arc that can be used particularly well for welding thin sheet metal and for root runs thanks to its reduced heat input.

ES | El arco voltaico que, por su entrada reducida de calor, es idóneo particularmente en la soldadura de chapa fina y para posiciones de raíz.

F | L'arc électrique particulièrement indiqué pour le soudage de tôles fines et de passes de fond en raison de son apport calorifique réduit.

I | l'arco voltaico con ridotto apporto di calore, particolarmente adatto alla saldatura di lamiere sottili e alla radice.

NL | De lichtboog die door de gereduceerde warmte-inbrenging bijzonder goed kan worden gebruikt bij het lassen van dunne plaat en voor wortellagen.

PL | łuk świetlny, który dzięki znacznej redukcji wnoszonego ciepła sprawdza się bardzo dobrze zwłaszcza w spawaniu cienkich blach i w pozycjach wykonywania grani spoiny.

P | O arco de luz que pode ser melhor usado na soldadura de chapas finas e em camadas de raiz, devido à sua reduzida aplicação de calor.

RO | Arcuri electrice care, prin cantitatea lor redusă de căldură generată pot fi utilizate în special la sudarea tablei subțiri și pentru straturi rădăcină.

RUS | Благодаря низкому притоку тепла, дуга особенно хорошо подходит для сварки тонколистового металла и корня шва.

TR | Azaltılmış ısı nedeniyle ark özellikle ince saç kaynaklarında ve kök pasosu için kullanılabilir.

LICHTBOGENKUNDE *DOCTRINE OF WELDING ARC*

ROOT STEEL PIPE

D | Der Lichtbogen für Wurzelschweißungen in allen Lagen. Gewährleistet hohe Qualität, Produktivität und eine sehr gute Spaltüberbrückbarkeit.

GB | The arc for root welding in all layers. Guarantees high-quality, productivity and can bridge gaps very well.

ES | El arco voltaico para soldaduras de raíz en todas las posiciones. Garantiza alta calidad, productividad y excelentes propiedades de puenteado de holguras.

FR | L'arc électrique pour souder les passes de fond dans toutes les positions. Assure une qualité, une productivité élevés ainsi qu'un très bon remplissage des interstices.

I | l'arco voltaico per saldare alla radice in tutte le posizioni. Garantisce alta qualità, produttività e una buona capacità di colmare le fessure.

NL | De lichtboog voor wortellaswerk in alle posities. Gegarandeerde hoge kwaliteit, productiviteit en een zeer goede spleetoverbrugging.

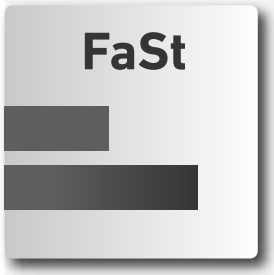
PL | łuk świetlny do wykonywania spoin graniowych we wszystkich pozycjach. Gwarantuje wysoką jakość, wydajność i bardzo dobrą przydatność do układania spoin w szczelinach.

P | O arco de luz para soldaduras de raiz em todas as camadas. Garante uma elevada qualidade, produtividade e uma excelente interligação.

RO | Arc electric pentru sudarea straturilor de rădăcină în toate pozițiile. Asigură o înaltă calitate, o mare productivitate și o foarte bună capacitate de formare de îmbinări sudate.

RUS | Дуга для корневых швов в любом пространственном положении. Обеспечивает высокое качество, производительность и очень хорошее перекрытие промежутков.

TR | Bütün pozisyonlardaki kök kaynakları için ark. Yüksek kalite, verimlilik ve aralıkları çok iyi köprüleme.



FAST STEEL

D | Der Lichtbogen für das schnellere Schweißen von Stahl und Nichteisen-Metallen. Trotz erhöhter Geschwindigkeit wird eine saubere Flankenerfassung garantiert.

GB | The arc for the quick welding of steel and non-ferrous metals. Despite high speeds, a clean edge formation is guaranteed.

ES | El arco voltaico para la soldadura rápida de acero y metales no férricos. Con garantía de una detección de bordes perfecta a pesar de la elevada velocidad.

FR | L'arc électrique pour le soudage plus rapide d'acier aux métaux non-ferreux. En dépit de la vitesse élevée, une capture nette des flancs est garantie.

I | l'arco voltaico per una rapida saldatura di acciaio e metalli non ferrosi. Nonostante la velocità superiore, è garantita una lavorazione pulita dei fianchi.

NL | de lichtboog voor het snelle lassen van staal en nietijzerhoudend metaal. Ondanks verhoogde snelheid wordt een zuivere flankregistratie gegarandeerd.

PL | łuk świetlny do jeszcze szybszego spawania elementów ze stali i metali nieżelaznych. Mimo dużej szybkość spawania gwarantuje się czyste i solidne łączenie krawędzi.

P | O arco de luz para soldaduras mais rápidas de aço e metais não ferrosos. Apesar da velocidade aumentada, é garantida uma deteção limpa de flancos.

RO | Arc de sudură pentru o sudare rapidă a oțelului și metalelor neferoase. În pofida vitezei sporite, se garantează o îmbinăre sudat curată.

RUS | Дуга для быстрой сварки стали и цветных металлов. Несмотря на повышенную скорость сварки, гарантирует чистые кромки.

TR | Çelik ile demir olmayan metallerin daha hızlı kaynaklanmasında kullanılan ark. Artan hıza rağmen temiz ve pürüzsüz sonuç garanti edilir.

InoMIG 350 | InoMIG 400 transportierbar *portable*

MIG/MAG
NEW LINE
HIGHTEC
ENERGY EFFICIENT
INVERTER
EN 1090 READY

MIG/MAG | MMA | WIG | LIFT ARC | INV. | A | V | 3~ | DC | SYN | MAN | AUT | 2-TAKT | 4-TAKT | SPOT | VA | M / MIN | 4 | 300 | S

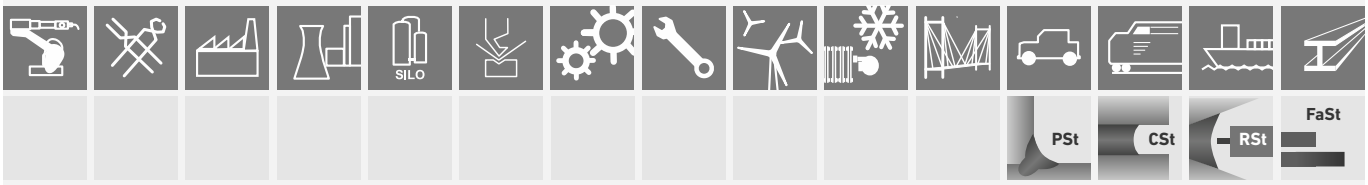
BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

Transportierbarer, modularer, hocheffizienter Schweißinverter	*portable, modular, highefficient welding inverter*
Multiprozess 5 x MIG (Standard, PSt, CSt, RSt, FaSt)	*multiprocess 5 x MIG (standard, PSt, CSt, RSt, FaSt)*
geringe Energiekosten (32 Ampere Sicherung)	*less energy costs*
Steuerung: Synergic Einknopfregelung, 2/4-Takt, Endkraterfüllung, Drahteinfädeln (ohne Strom und Gas), Synergic-, Hand-, Automatikbetrieb, Punktschweißen, Programmwahl, Programmspeicherung (100 – Speicherplätze je Schweißverfahren; außer Elektrode), Prozessablauf, Schweißspannungsfeinjustierung (+/- 25%)	*control: synergic single knob operation, 2/4-cycle, crater filling current, wire threading (without current and gas) synergetic-, hand- and automatic operation, spot welding time, program selection, backup function for user programs (100 programs per welding methode; except electrode), process flow, exact adjustment of welding voltage (+/- 25%)*
Schweißverfahren: MIG/MAG, MIG-Löten, MMA, WIG-Lift-Arc	*welding proceedings: MIG/MAG, MIG brazing, MMA, TIG-Lift-Arc*
Einfachste Parametrisierung durch die Wahl eines Synergic-Programmes (Material, Drahtdurchmesser, Gas)	*easy adjustment of parameters due to the selection of a synergic program (material, wire diameter, gas)*
digitale Strom- und Spannungsanzeige	*digital display of current and voltage*
Drahtvorschub mit 4-Rollenantrieb - tachogeregelt	*wire feeder with 4-roller drive*
Lüfter und Wasserkühlung mit Standby	*fan and water-cooling with standby*
thermischer Überlastschutz	*thermal overload protection*
schnellste Fehlerdiagnostik – Anzeige von Fehlercodes am Display	*fast error diagnosis via display of error codes*
Schalter und Steuerung in staubgeschütztem Raum	*switch and control systems in dust-proof room*
Fernbedienungsbuchse zum Anschluß von Hand- und Fußfernregler	*remote control socket for foot- and handoperated remote control*

OPTIONEN	*OPTIONS*
Brenner mit Fernregelung up-/down	*torch remote control up-/down*
Kühlgerät KG 10	*water cooling unit KG 10*
Fahrwagen FG 2	*Trolley FG 2*
FG 3 abnehmbar für Invertergeräte der Baureihe InoMIG und ProPULS. Achtung: 20 l Gasflasche	*FG 3 removable for welding inverters series InoMIG and ProPULS. Attention: 20 l gas tubes*

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA* *DATOS TÉCNICOS FICHE TECHNIQUE DATI TECNICI TECHNISCHE GEGEVENS DANE TECHNICZNE DADOS TÉCNICOS DATE TEHNICE ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ TEKNIK BILGILER*

			InoMIG 350	**InoMIG 400**
Netzspannung *supply voltage*	50 Hz 60 Hz		3 Phase(n) 400 V	3 Phase(n) 400 V
Sicherung (träge) *fuse (slow)*			16 A	25 A
Leistungsaufnahme *power draw*			14 kVA	17 kVA
Cos phi *cos phi*			0,9	0,9
Einstellbereich *setting range*			40 - 350 A	40 - 400 A
Arbeitsspannung *operating voltage*			16 - 31,5 V	16 - 34 V
Leerlaufspannung *open circuit voltage*			13 V / 80 V	13 V / 80 V
Einschaltdauer *duty cycle*	40 °C		60% 310 A / 29,5 V 100% 260 A / 27 V	60% 400 A / 34 V 100% 360 A / 32 V
Schutzart *system of protection*			23	23
Isolationsklasse *insulation class*			F (180°C)	F (180°C)
Kühlart *system of cooling*			F	F
Gewicht *weight* **Stromquelle** *power source* **komplett** *complete*			35 kg -----	35 kg -----
Maße *dimensions* **Stromquelle** *power source* **komplett** *complete*	**(L x B x H)** *(L x W x H)*		720 x 350 x 530 -----	720 x 350 x 530 -----
Artikelnr. Stromquelle *article no. power source*			845.350.001	845.400.001



BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*	**ART.-NR.** *art.-no.*	**InoMIG 350**	**InoMIG 350 fahrbar**	**InoMIG 400**	**InoMIG 400 fahrbar**
LIEFERUMFANG *DELIVERY CONTENTS*					
Stromquelle *current source* **Gasschlauch** *gas hose* **Netzkabel** *main cable*					
PREIS KOMPLETT *PRICE COMPLETE* **gasgekühlt** *gas cooled*		**3.720,00**	**4.020,00**	**4.490,00**	**4.790,00**
STROMQUELLE *CURRENT SOURCE*					
gasgekühlt	845.350.001	**3.230,00**	**3.230,00**	**-----**	**-----**
gas cooled	845.400.001	**-----**	**-----**	**4.000,00**	**4.000,00**

OPTIONEN *OPTIONS*

DRAHTVORSCHUB 4 ROLLEN *4 roller drive*					
DV-Rolle *roll* **0,8 – 1,0**	455.037.001	(24,50)	(24,50)	-----	-----
DV-Rolle *roll* **1,0 – 1,2**	455.037.002	-----	-----	(24,50)	(24,50)
KÜHLGERÄT *COOLING UNIT* KG 10 ino, 400 V	802.008.104	760,00	-----	760,00	-----
KÜHLMITTEL *COOLING LIQUIDE* **JPP 10 l**	900.020.400	65,00	-----	65,00	-----
FAHRWAGEN *TROLLEY*					
Fahrwagen *trolley* **FG 2**	802.002.023	310,00	-----	310,00	-----
Fahrwagen abnehmbar FG 3 *trolley removable*	725.067.104		(200,00)		(200,00)
Flaschenhalter für **FG 3** *holder gas tube*	725.067.106		(100,00)		(100,00)
STEUERUNG *CONTROL*					
MC 1 PowerSyn Plus mit integrierter Anzeige Volt, Ampere und Drahtfördergeschwindigkeit inkl. Power Steel, Cold Steel, Root Steel, MIG-Löten *with integrated display for Voltage, Ampere and wire feed rate incl. Power Steel, Cold Steel, Root Steel, MIG brazing*	851.044.001	500,00	500,00	500,00	500,00
MC 2 PowerSyn inkl. Power Steel und MIG-Löten *incl. Power Steel and MIG brazing*	851.044.002	(490,00)	(490,00)	(490,00)	(490,00)
SOFTWARE *SOFTWARE* **Fast Arc**	680.000.001	105,00	105,00	105,00	105,00
WPQR PAKET EN 1090 KONFORM *1090 compliant*	087.000.201	530,00	530,00	530,00	530,00

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*	**ART.-NR.** *art.-no.*	**InoMIG 350**	**InoMIG 350 fahrbar**	**InoMIG 400**	**InoMIG 400 fahrbar**
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR STAHL (1 Stück) **4-Rollenantrieb** *WIRE FEED ROLLS FOR STEEL 4 roller drive* (1 piece)					
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 0,8-1,0	455.037.001	24,50	24,50	24,50	24,50
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 1,0-1,2	455.037.002	24,50	24,50	24,50	24,50
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 1,2-1,6	455.037.005	24,50	24,50	24,50	24,50
Gegendruckrolle pressure roll	455.037.008	24,50	24,50	24,50	24,50
Satz DV-Rollen: 2x mit Nut *set of rolls: 2x with slot*					
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR ALU (1 Stück) **4-Rollenantrieb** *WIRE FEED ROLLS FOR ALU 4 roller drive* (1 piece)					
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 1,0-1,2AT	455.037.011	28,50	28,50	28,50	28,50
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 1,2-1,6AT	455.037.012	28,50	28,50	28,50	28,50
Satz DV-Rollen: 4x mit Nut *set of rolls: 4x with slot*					
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR FÜLLDRAHT (1 Stück) **4-Rollenantrieb** *WIRE FEED ROLLS FOR CORED WIRE 4 roller drive* (1 piece)					
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 1,2-1,6R	455.037.006	29,50	29,50	29,50	29,50
Satz DV-Rollen: 2x mit Nut *set of rolls: 2x with slot*					
DRUCKMINDERER *PRESSURE REDUCER*	900.030.013	65,00	65,00	65,00	65,00
KORBSPULENADAPTER *WIRE ADAPTER*	900.020.012	14,50	14,50	14,50	14,50
MASSEKABEL *WORKPIECE CABLE*					
Massekabel workpiece cable **4 m, 50 mm²**	702.500.011	85,00	85,00	85,00	85,00
Massekabel workpiece cable **4 m, 70 mm²**	702.700.013	105,00	105,00	105,00	105,00
BRENNERHALTERUNG AM GRIFF *TORCH HOLDER*					
Brennerhalter rechts *torch holder right*	725.044.233	10,00	10,00	10,00	10,00
Brennerhalter links *torch hoder left*	725.044.229	10,00	10,00	10,00	10,00

***(gasgekühlt), **(wassergekühlt) im Maschinenpreis enthalten** *included in machine price* **| Preise in € zzgl. MwSt.** *prices in € without value added tax.*

InoMIG 350 | InoMIG 400 kompakt *compact*

MADE IN GERMANY

MIG/MAG

NEW LINE

HIGHTEC

ENERGY EFFICIENT

INVERTER

EN 1090 READY

MIG/MAG | MMA | WIG | LIFT ARC | INV. | A | V | 3~ | DC | SYN | MAN | AUT

2-TAKT | 4-TAKT | SPOT | VA | M / MIN | 300 | S

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

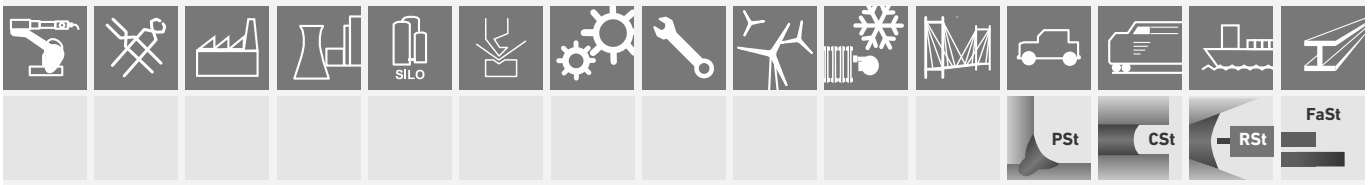
Wasser- gasgekühlter, modularer, hocheffizienter Schweißinverter	*water- gas-cooled, modular, highefficient welding inverter*
Multiprozess 5 x MIG (Standard, PSt, CSt, RSt, FaSt)	*multiprocess 5 x MIG (standard, PSt, CSt, RSt, FaSt)*
geringe Energiekosten (32 Ampere Sicherung)	*less energy costs*
Steuerung: Synergic Einknopfregelung, 2/4-Takt, Endkraterfüllung, Drahteinfädeln (ohne Strom und Gas), Synergic-, Hand-, Automatikbetrieb, Punktschweißen, Programmwahl, Programmspeicherung (100 – Speicherplätze je Schweißverfahren; außer Elektrode), Prozessablauf, Schweißspannungsfeinjustierung (+/- 25%)	*control: synergic single knob operation, 2/4-cycle, crater filling current, wire threading (without current and gas) synergetic-, hand- and automatic operation, spot welding time, program selection, backup function for user programs (100 programs per welding methode; except electrode), process flow, exact adjustment of welding voltage (+/- 25%)*
Schweißverfahren: MIG/MAG, MIG-Löten, MMA, WIG-Lift-Arc	*welding proceedings: MIG/MAG, MIG brazing, MMA, TIG-Lift-Arc*
Einfachste Parametrisierung durch die Wahl eines Synergic-Programmes (Material, Drahtdurchmesser, Gas)	*easy adjustment of parameters due to the selection of a synergic program (material, wire diameter, gas)*
digitale Strom- und Spannungsanzeige	*digital display of current and voltage*
Drahtvorschub mit 4-Rollenantrieb - tachogeregelt	*wire feeder with 4-roller drive*
Lüfter und Wasserkühlung mit Standby	*fan and water-cooling with standby*
thermischer Überlastschutz	*thermal overload protection*
schnellste Fehlerdiagnostik – Anzeige von Fehlercodes am Display	*fast error diagnosis via display of error codes*
Schalter und Steuerung in staubgeschütztem Raum	*switch and control systems in dust-proof room*
Fernbedienungsbuchse zum Anschluß von Hand- und Fußfernregler	*remote control socket for foot- and handoperated remote control*

OPTIONEN *OPTIONS*

Brenner mit Fernregelung up-/down	*torch remote control up-/down*
Kompakt + separatem Drahtvorschubkoffer	*compact + seperate wire feed unit*
Automatisierungsschnittstelle	*automation socket*
Zwischenschlauchpakete in verschiedenen Längen	*intermediate hose pack in different length*

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA* *DATOS TÉCNICOS FICHE TECHNIQUE DATI TECNICI TECHNISCHE GEGEVENS DANE TECHNICZNE DADOS TÉCNICOS DATE TEHNICE ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ TEKNIK BILGILER*

		InoMIG 350	**mit DVK 3 Ino**	**InoMIG 400**	**mit DVK 3 Ino**
Netzspannung *supply voltage*	50 Hz / 60 Hz	3 Phase(n) 400 V	3 Phase(n) 400 V	3 Phase(n) 400 V	3 Phase(n) 400 V
Sicherung (träge) *fuse (slow)*		16 A	16 A	25 A	25 A
Leistungsaufnahme *power draw*		14 kVA	14 kVA	17 kVA	17 kVA
Cos phi *cos phi*		0,9	0,9	0,9	0,9
Einstellbereich *setting range*		40 - 350 A	40 - 350 A	40 - 400 A	40 - 400 A
Arbeitsspannung *operating voltage*		16 - 31,5 V	16 - 31,5 V	16 - 34 V	16 - 34 V
Leerlaufspannung *open circuit voltage*		13 V / 80 V	13 V / 80 V	13 V / 80 V	13 V / 80 V
Einschaltdauer *duty cycle*		60% 310 A / 29,5 V	60% 310 A / 29,5 V	60% 400 A / 34 V	60% 400 A / 34 V
	40 °C	100% 260 A / 27 V	100% 260 A / 27 V	100% 360 A / 32 V	100% 360 A / 32 V
Schutzart *system of protection*		23	23	23	23
Isolationsklasse *insulation class*		H (180°C)	H (180°C)	H (180°C)	H (180°C)
Kühlart *system of cooling*		F	F	F	F
Gewicht *weight* **Stromquelle**	*power source*	35 kg	35 kg	35 kg	35 kg
Gasgekühlt	*gas*	72 kg	90 kg	73 kg	91 kg
Wassergekühlt	*water*	88 kg	105 kg	89 kg	106 kg
Maße *dimensions*					
Stromquelle *power source*	**(L x B x H)**	720 x 350 x 530	720 x 350 x 530	720 x 350 x 530	720 x 350 x 530
komplett *complete*	*(L x W x H)*	1030 x 540 x 1000	1030 x 540 x 1000	1030 x 540 x 1000	1030 x 540 x 1000
Artikelnr. Stromquelle	*gas*	845.350.001	845.350.010	845.400.001	845.400.010
article no. power source	*water*	845.350.001	845.350.011	845.400.001	845.400.011



BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*	**ART.-NR.** *art.-no.*	**InoMIG 350**	**InoMIG 350 + DVK 3 Ino**	**InoMIG 400**	**InoMIG 400 + DVK 3 Ino**
LIEFERUMFANG *DELIVERY CONTENTS*					
Stromquelle *current source* **Kühlgerät** *cooling unit KG* **(nur bei Wasserkühlung)** *(only water-cooled)* **Fahrwagen** *trolley* **Gasschlauch** *gas hose* **Netzkabel** *main cable*					
PREIS KOMPLETT *PRICE COMPLETE* **gasgekühlt** *gas cooled*		***4.245,00**	***5.870,00**	***5.015,00**	***6.510,00**
wassergekühlt *water cooled*		****4.910,00**	****6.570,00**	****5.680,00**	****7.210,00**
STROMQUELLE *CURRENT SOURCE*					
gasgekühlt kompakt	845.350.001	**3.230,00**	-----	-----	-----
	845.400.001	-----	-----	**4.000,00**	-----
wassergekühlt kompakt	845.350.001	**3.230,00**	-----	-----	-----
	845.400.001	-----	-----	**4.000,00**	-----
wassergekühlt mit DVK 3 Ino	845.350.011	-----	**3.360,00**	-----	-----
	845.400.011	-----	-----	-----	**4.000,00**

OPTIONEN *OPTIONS*

DRAHTVORSCHUB 4 ROLLEN *4 roller drive*					
DV-Rolle *roll* **0,8 – 1,0**	455.037.001	(24,50)	(24,50)	-----	-----
DV-Rolle *roll* **1,0 – 1,2**	455.037.002	-----	-----	(24,50)	(24,50)
DVK 3 STEHEND *VERTICAL*					
DVK 3 – ino lks gasgekühlt *gas-cooled*	850.003.206	-----	*(840,00)	-----	*(840,00)
ZSP Länge *length* **1,5 m 95 mm²** *gas-cooled*	808.015.211	-----	*(165,00)	-----	*(165,00)
DVK 3 – ino lks wasser gekühlt *water-cooled*	850.003.203	-----	**(840,00)	-----	**(840,00)
ZSP Länge *length* **1,5 m 95 mm²** *water-cooled*	808.015.210	-----	**(200,00)	-----	**(200,00)
KÜHLGERÄT *COOLING UNIT* KG 10, 400 V (only water)	802.008.104	**(760,00)	**(760,00)	**(760,00)	**(760,00)
KÜHLMITTEL *COOLING LIQUID* **JPP 10 l**	900.020.400	65,00	65,00	65,00	65,00
FAHRWAGEN *TROLLEY* FG 10	802.008.107	(430,00)	(430,00)	(430,00)	(430,00)
Geräteaufnahme GA10 (für Gas) *mounting support (only gas)*	725.032.010	*(95,00)	*(95,00)	*(95,00)	*(95,00)
STEUERUNG *CONTROL*					
MC 1 PowerSyn Plus mit integrierter Anzeige Volt, Ampere und Drahtfördergeschwindigkeit inkl. Power Steel, Cold Steel, Root Steel, MIG-Löten *with integrated display for Voltage, Ampere and wire feed rate incl. Power Steel, Cold Steel, Root Steel, MIG brazing*	851.044.001	500,00	500,00	500,00	500,00
MC 2 PowerSyn inkl. Power Steel und MIG-Löten *incl. Power Steel and MIG brazing*	851.044.002	(490,00)	2x (490,00)	(490,00)	2x (490,00)
SOFTWARE *SOFTWARE* **Fast Arc**	680.000.001	105,00	105,00	105,00	105,00
WPQR PAKET EN 1090 KONFORM *1090 compliant*	087.000.201	530,00	530,00	530,00	530,00

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*

	ART.-NR. *art.-no.*	InoMIG 350	InoMIG 350 + DVK 3 Ino	InoMIG 400	InoMIG 400 + DVK 3 Ino
ZWISCHENSCHLAUCHPAKET *INTERMEDIATE HOSE PACK*					
ZSP Länge *length* **1,5 m 95 mm²** *gas-cooled*	808.015.211	-----	*(165,00)	-----	*(165,00)
ZSP Länge *length* **5 m 95 mm²**	808.050.211	-----	260,00	-----	260,00
ZSP Länge *length* **10 m 95 mm²**	808.100.206	-----	425,00	-----	425,00
ZSP Länge *length* **15 m 95 mm²**	808.150.206	-----	640,00	-----	640,00
ZSP Länge *length* **20 m 95 mm²**	808.200.206	-----	880,00	-----	880,00
ZSP Länge *length* **1,5 m 95 mm²** *water-cooled*	808.015.210	-----	**(200,00)	-----	**(200,00)
ZSP Länge *length* **5 m 95 mm²**	808.050.210	-----	320,00	-----	320,00
ZSP Länge *length* **10 m 95 mm²**	808.100.205	-----	540,00	-----	540,00
ZSP Länge *length* **15 m 95 mm²**	808.150.205	-----	740,00	-----	740,00
ZSP Länge *length* **20 m 95 mm²**	808.200.205	-----	970,00	-----	970,00
ZSP Länge *length* **25 m 95 mm²**	808.250.205	-----	1.200,00	-----	1.200,00
ZSP Länge *length* **30 m 95 mm²**	808.300.205	-----	1.410,00	-----	1.410,00
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR STAHL (1 Stück)					
4-Rollenantrieb					
WIRE FEED ROLLS FOR STEEL 4 roller drive (1 piece)					
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 0,8-1,0	455.037.001	24,50	24,50	24,50	24,50
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 1,0-1,2	455.037.002	24,50	24,50	24,50	24,50
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 1,2-1,6	455.037.005	24,50	24,50	24,50	24,50
Gegendruckrolle pressure roll	455.037.008	24,50	24,50	24,50	24,50
Satz DV-Rollen: 2x mit Nut *set of rolls: 2x with slot*					
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR ALU (1 Stück)					
4-Rollenantrieb					
WIRE FEED ROLLS FOR ALU 4 roller drive (1 piece)					
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 1,0-1,2AT	455.037.011	28,50	28,50	28,50	28,50
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 1,2-1,6AT	455.037.012	28,50	28,50	28,50	28,50
Satz DV-Rollen: 2x mit Nut *set of rolls: 2x with slot*					
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR FÜLLDRAHT (1 Stück)					
4-Rollenantrieb					
WIRE FEED ROLLS FOR CORED WIRE 4 roller drive (1 piece)					
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 1,2-1,6R	455.037.006	29,50	29,50	29,50	29,50
Satz DV-Rollen: 2x mit Nut *set of rolls: 2x with slot*					
DRUCKMINDERER *PRESSURE REDUCER*	900.030.013	65,00	65,00	65,00	65,00
KORBSPULENADAPTER *WIRE ADAPTER*	900.020.012	14,50	14,50	14,50	14,50
MASSEKABEL *WORKPIECE CABLE*					
Massekabel workpiece cable **4 m, 50 mm²**	702.500.011	85,00	85,00	85,00	-----
Massekabel workpiece cable **4 m, 70 mm²**	702.700.013	-----	-----	-----	105,00

***(gasgekühlt), **(wassergekühlt) im Maschinenpreis enthalten** *included in machine price* **| Preise in € zzgl. MwSt.** *prices in € without value added tax.*

InoMIG 350 | 400 | 500 mit Drahtvorschubkoffer

MIG/MAG
FLEXIBLE
INVERTER
ENERGY EFFICIENT
EN 1090 READY

MIG/MAG | MMA | WIG | LIFT ARC | INV. | A | V | 3~ | DC | SYN | MAN | AUT
2-TAKT | 4-TAKT | SPOT | VA | M / MIN | 300 | S

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

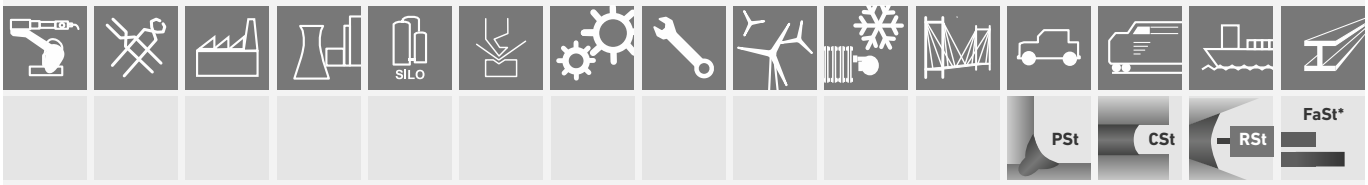
Wassergekühlter, modularer, hocheffizienter Schweißinverter	*water-cooled, modular, highefficient welding inverter*
Multiprozess 5 x MIG (Standard, PSt, CSt, RSt, FaSt-nicht bei 500 A)	*multiprocess 5 x MIG (standard, PSt, CSt, RSt, FaSt-not for 500 A)*
geringe Energiekosten (32 Ampere Sicherung)	*less energy costs*
Steuerung: Synergic Einknopfregelung, 2/4-Takt, Endkraterfüllung, Drahteinfädeln (ohne Strom und Gas), Synergic-, Hand-, Automatikbetrieb, Punktschweißen, Programmwahl, Programmspeicherung (100 – Speicherplätze je Schweißverfahren; außer Elektrode), Prozessablauf, Schweißspannungsfeinjustierung (+/- 25%)	*control: synergic single knob operation, 2/4-cycle, crater filling current, wire threading (without current and gas) synergetic-, hand- and automatic operation, spot welding time, program selection, backup function for user programs (100 programs per welding methode; except electrode), process flow, exact adjustment of welding voltage (+/- 25%)*
Schweißverfahren: MIG/MAG, MIG-Löten, MMA, WIG-Lift-Arc	*welding proceedings: MIG/MAG, MIG brazing, MMA, TIG-Lift-Arc*
Einfachste Parametrisierung durch die Wahl eines Synergic-Programmes (Material, Drahtdurchmesser, Gas)	*easy adjustment of parameters due to the selection of a synergic program (material, wire diameter, gas)*
digitale Strom- und Spannungsanzeige	*digital display of current and voltage*
Drahtvorschub mit 4-Rollenantrieb - tachogeregelt	*wire feeder with 4-roller drive*
Lüfter und Wasserkühlung mit Standby	*fan and water-cooling with standby*
thermischer Überlastschutz	*thermal overload protection*
schnellste Fehlerdiagnostik – Anzeige von Fehlercodes am Display	*fast error diagnosis via display of error codes*
Schalter und Steuerung in staubgeschütztem Raum	*switch and control systems in dust-proof room*
Fernbedienungsbuchse zum Anschluß von Hand- und Fußfernregler	*remote control socket for foot- and handoperated remote control*

OPTIONEN *OPTIONS*

Brenner mit Fernregelung up-/down	*torch remote control up-/down*
Doppelkoffer-Ausführung TWIN	*double wire feed unit **TWIN***
Automatisierungsschnittstelle	*automation socket*
Zwischenschlauchpakete in verschiedenen Längen	*intermediate hose pack in different length*

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA* *DATOS TÉCNICOS FICHE TECHNIQUE DATI TECNICI TECHNISCHE GEGEVENS DANE TECHNICZNE DADOS TÉCNICOS DATE TEHNICE ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ TEKNIK BILGILER*

			InoMIG 350	**InoMIG 400**	**InoMIG 500**	**InoMIG 350-400-500 TWIN**
Netzspannung *supply voltage*	3~	50 Hz 60 Hz	3 Phase(n) 400 V	3 Phase(n) 400 V	3 Phase(n) 400 V	3 Phase(n) 400 V
Sicherung (träge) *fuse (slow)*	SLOW		16 A	32 A	32 A	16 / 25 / 32 A
Leistungsaufnahme *power draw*	P_{11}		14 kVA	17 kVA	29,9 kVA	13 / 17 / 33 kVA
Cos phi *cos phi*	cos φ		0,9	0,9	0,9	0,9
Einstellbereich *setting range*	MAX MIN I		40 - 350 A	40 - 400 A	40 - 500 A	20 - 350 A 20 - 400 A 40 - 500 A
Arbeitsspannung *operating voltage*	CCV		16 - 31,5 V	16 - 34 V	Automatik 12 - 39 V Manuell 13 – 42 V	13 - 39 V
Leerlaufspannung *open circuit voltage*	OCV		14 V / 76 V	14 V / 72 V	14 V / 72 V	14 V / 72 V
Einschaltdauer *duty cycle*	I_2 % DUTY CYCLE	40 °C	60% 310 A / 29,5 V 100% 260 A / 27 V	60% 400 A / 34 V 100% 360 A / 32 V	60% 500 A / 39,0 V 100% 450 A / 36,50 V	60% 500 A / 39,0 V 100% 450 A / 36,50 V
Schutzart *system of protection*	IP		23	23	23	23
Isolationsklasse *insulation class*	IC		H (180°C)	H (180°C)	H (180°C)	H (180°C)
Kühlart *system of cooling*			F	F	F	F
Gewicht *weight* **Stromquelle**	KG	*power source*	32 kg	33 kg	58 kg	InoMIG 350 138 kg
Gasgekühlt		*gas*	90 kg	91 kg	-----	InoMIG 400 139 kg
Wassergekühlt		*water*	107 kg	108 kg	133 kg	InoMIG 500 164 kg
Maße *dimensions*						
Stromquelle *power source*	mm	**(L x B x H)**	720 x 350 x 530	720 x 350 x 530	720 x 350 x 530	720 x 350 x 530
komplett *complete*		*(L x W x H)*	1030 x 540 x 1560	1030 x 540 x 1560	1030 x 540 x 1560	1030 x 540 x 1560
Artikelnr. Stromquelle	O.No.		845.350.005*	845.400.005*	-----	-----
article no. power source			845.350.006*	845.400.006*	845.500.001	TWIN



BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*	**ART.-NR.** *art.-no.*	**InoMIG 350**	**InoMIG 400**	**InoMIG 500**	**InoMIG TWIN**
LIEFERUMFANG *DELIVERY CONTENTS*					
Stromquelle *current source* **Kühlgerät** *cooling unit KG* **(nur bei Wasserkühlung)** *(only water-cooled)* **Fahrwagen** *trolley* **Gasschlauch** *gas hose* **Netzkabel** *main cable* **InoMIG 500 | InoMIG 500 TWIN** **Drahtvorschub** *wire feed unit* **DVK 3 | 2 x TWIN** **ZSP** *intermediate hose pack* **1,5 m | 2 x TWIN**					
PREIS KOMPLETT *PRICE COMPLETE* **gasgekühlt** *gas cooled*		***4.575,00**	***5.275,00**	**-----**	**-----**
TWIN gasgekühlt *gas cooled*		***6.360,00**	***7.060,00**	**-----**	**TWIN**
wassergekühlt *water-cooled*		****5.215,00**	****5.915,00**	****6.755,00**	**-----**
TWIN wassergekühlt *water-cooled*		****7.120,00**	****7.820,00**	****8.660,00**	**TWIN**
STROMQUELLE *CURRENT SOURCE*					
gasgekühlt	845.350.005	**2.940,00**	**----**	**----**	
gas cooled	845.400.005	**-----**	**3.670,00**	**----**	
wassergekühlt	845.350.006	**2.980,00**	**-----**	**----**	
water-cooled	845.400.006	**-----**	**3.670,00**	**----**	
	845.500.001	**-----**	**-----**	**4.580,00**	

OPTIONEN *OPTIONS*

DVK 3 STEHEND *VERTICAL*					
DVK 3 – ino lks gasgekühlt *gas-cooled*	850.003.206	*(840,00)	*(840,00)	-----	-----
DVK 3 – ino rts gasgekühlt *gas-cooled* **TWIN**	850.003.306	840,00	840,00	840,00	840,00
DVK 3 - ino lks Wasser - IA *water-cooled*	850.003.203	**(840,00)	**(840,00)	**(840,00)	-----
DVK 3 - ino rts Wasser - IA *water cooled* **TWIN**	850.003.303	-----	-----	-----	**(860,00)
Anschlussverteiler InoTWIN (Wasser) *distributor*	802.008.115	-----	-----	-----	**(310,00)
DV-Rolle *roll* **1,0 – 1,2**	455.037.002	(24,50)	(24,50)	(24,50)	(24,50)
Gegendruckrolle *pressure roll*	455.037.008	(24,50)	(24,50)	(24,50)	(24,50)
Satz DV-Rollen: 2x mit Nut *set of rolls: 2x with slot*					
KÜHLGERÄT *COOLING UNIT* KG 10 ino, 400 V	802.008.104	**(760,00)	**(760,00)	**(760,00)	-----
KÜHLMITTEL *COOLING LIQUID* **JPP 10 l**	900.020.400	65,00	65,00	65,00	-----
FAHRWAGEN *TROLLEY*					
Fahrwagen *trolley* **FG10**	802.008.107	(430,00)	(430,00)	(430,00)	-----
Fahrwagen *trolley* **FG10-2 InoTWIN**	802.008.120	-----	-----	-----	(640,00)
Geräteaufnahme GA10 (für Gas) *mounting support (only gas)*	725.032.010	*(95,00)	*(95,00)	-----	-----
STEUERUNG *CONTROL*					
MC 1 PowerSyn Plus mit integrierter Anzeige Volt, Ampere und Drahtfördergeschwindigkeit inkl. Power Steel, Cold Steel, Root Steel, MIG-Löten *with integrated display for Voltage, Ampere and wire feed rate incl. Power Steel, Cold Steel, Root Steel, MIG brazing*	851.044.001	500,00	500,00	500,00	500,00
MC 2 PowerSyn inkl. Power Steel und MIG-Löten *incl. Power Steel and MIG brazing*	851.044.002	(490,00)	(490,00)	(490,00)	(490,00)
SOFTWARE *SOFTWARE* **Fast Arc**	680.000.001	105,00	105,00	105,00	-----
WPQR PAKET EN 1090 KONFORM *1090 compliant*	087.000.201	530,00	530,00	530,00	-----

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*

	ART.-NR. *art.-no.*	InoMIG 350	InoMIG 400	InoMIG 500	InoMIG TWIN
ZWISCHENSCHLAUCHPAKET *INTERMEDIATE HOSE PACK*					
ZSP Länge *length* **1,5 m 95 mm²** *gas-cooled*	808.015.211	*(165,00)	*(165,00)	-----	*(165,00)
ZSP Länge *length* **5 m 95 mm²**	808.050.211	260,00	260,00	-----	260,00
ZSP Länge *length* **10 m 95 mm²**	808.100.206	425,00	425,00	-----	425,00
ZSP Länge *length* **15 m 95 mm²**	808.150.206	640,00	640,00	-----	640,00
ZSP Länge *length* **20 m 95 mm²**	808.200.206	880,00	880,00	-----	880,00
ZSP Länge *length* **1,5 m 95 mm²** *water-cooled*	808.015.210	**(200,00)	**(200,00)	**(200,00)	**(200,00)
ZSP Länge *length* **5 m 95 mm²**	808.050.210	320,00	320,00	320,00	320,00
ZSP Länge *length* **10 m 95 mm²**	808.100.205	540,00	540,00	540,00	540,00
ZSP Länge *length* **15 m 95 mm²**	808.150.205	740,00	740,00	740,00	740,00
ZSP Länge *length* **20 m 95 mm²**	808.200.205	970,00	970,00	970,00	970,00
ZSP Länge *length* **25 m 95 mm²**	808.250.205	1.200,00	1.200,00	1.200,00	1.200,00
ZSP Länge *length* **30 m 95 mm²**	808.300.205	1.410,00	1.410,00	1.410,00	1.410,00
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR STAHL 4-Rollenantrieb (1 Stück) *WIRE FEED ROLLS FOR STEEL 4 roller drive* (1 piece)					
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 0,8-1,0	455.037.001	24,50	24,50	24,50	24,50
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 1,2-1,6	455.037.005	24,50	24,50	24,50	24,50
Satz DV-Rollen: 2x mit Nut *set of rolls: 2x with slot*					
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR ALU 4-Rollenantrieb (1 Stück) *WIRE FEED ROLLS FOR ALU 4 roller drive* (1 piece)					
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 1,0-1,2AT	455.037.011	28,50	28,50	28,50	28,50
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 1,2-1,6AT	455.037.012	28,50	28,50	28,50	28,50
Satz DV-Rollen: 4x mit Nut *set of rolls: 2x with slot*					
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR FÜLLDRAHT 4-Rollenantrieb (1 Stück) *WIRE FEED ROLLS FOR CORED WIRE 4 roller drive* (1 piece)					
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 1,2-1,6R	455.037.006	29,50	29,50	29,50	29,50
Satz DV-Rollen: 2x mit Nut *set of rolls: 2x with slot*					
DRUCKMINDERER *PRESSURE REDUCER*	900.030.013	65,00	65,00	65,00	65,00
KORBSPULENADAPTER *WIRE ADAPTER*	900.020.012	14,50	14,50	14,50	14,50
MASSEKABEL *WORKPIECE CABLE*					
Massekabel workpiece cable **4 m, 50 mm²**	702.500.011	85,00	-----	-----	85,00
Massekabel workpiece cable **4 m, 70 mm²**	702.700.013	-----	105,00	-----	105,00
Massekabel workpiece cable **4 m, 95 mm²**	702.900.015	-----	-----	125,00	125,00

***(gasgekühlt), **(wassergekühlt) im Maschinenpreis enthalten** *included in machine price* **| Preise in € zzgl. MwSt.** *prices in € without value added tax.*

MIG-PULS

POWERFUL – DIGITAL!

LEISTUNGSSTARK

D | PROPULS-MASCHINEN VON JESS WELDING GEHÖREN DER NEUESTEN GENERATION AN.

Jeder Schweißtropfen wird einzeln vom Drahtende abgetrennt wodurch nahezu spritzerfreie Schweißungen erzielt werden. Für alle gängigen Materialien wie z.B. Stahl, Edelstahl, Aluminium usw. stehen ausgewogene und erprobte Schweißprogramme zur Verfügung.

GB | PROPULS MACHINES FROM JESS WELDING ARE PART OF THE LATEST GENERATION.

Each weld droplet is individually separated from the end of the wire. Virtually spatter-free welds are achieved. Balanced, field-tested welding programs are available for all conventional materials, such as steel, stainless steel, aluminium etc.
Advantages: safe arc ignition without spatter, virtually spatter-free weld seams, safe thin sheet welding (aluminium <1,5mm), improved weld seam yuality with high-alloy materials, very low warpage, heat input greatly reduced, cost saving, cost saving, time and energy saving, no end craters.

ES | LAS MÁQUINAS PROPULS DE JESS WELDING PERTENECEN A LA NUEVA GENERACIÓN.

Cada gota de soldadura se separa individualmente del extremo del alambre para obtener una soldadura prácticamente sin salpicaduras. Para todos los materiales corrientes, como p. ej., acero, acero fino, aluminio, etc. hay disponibles programas de soldadura equilibrados y probados.

F | LES MACHINES PROPULS DE JESS WELDING SONT DE TOUTE NOUVELLE GÉNÉRATION.

Chaque goutte de soudure se détache individuellement du bout du fil, ce qui permet d'obtenir des soudures pratiquement sans projections. Des programmes de soudage équilibrés et éprouvés sont disponibles pour tous les matériaux courants comme par exemple l'acier, l'inox, l'aluminium, etc.

I | LE SALDATRICI PROPULS DELLA JESS WELDING FANNO PARTE DELLA GENERAZIONE PIÙ RECENTE.

Ogni goccia di saldatura viene staccata singolarmente dall'estremità del filo metallico, con questo si ottengono delle saldature quasi senza spruzzi. Per tutti i materiali usuali come acciaio, acciaio inox, alluminio ecc. sono a disposizione dei programmi di saldatura equilibrati e provati.

NL | PROPULS-MACHINES VAN JESS WELDING BEHOREN TOT DE NIEUWSTE GENERATIE.

Elke lasdruppel wordt afzonderlijk van het draadeinde gescheiden, waardoor praktisch spatvrij laswerk wordt geleverd. Voor alle gangbare materialen zoals b.v. staal, roestvast staal, aluminium enz. staan uitgebalanceerde en beproefde lasprogramma's ter beschikking.

DIGITAL!

PL | PRODUKOWANE PRZEZ FIRMĘ JESS WELDING MASZYNY PROPULS NALEŻĄ DO NAJNOWSZEJ GENERACJI MASZYN.

Każda kropla spawająca jest pojedynczo oddzielana z końca drutu, dzięki czemu osiąga się spawanie prawie zupełnie bez rozprysku. Dla wszystkich znanych materiałów, jak np. stal, stal szlachetna, aluminium itd., firma JESS Welding oferuje odpowiednie, wypróbowane w praktyce programy spawalnicze.

P | AS MÁQUINAS PROPULS DA JESS WELDING FAZEM PARTE DA MAIS NOVA GERAÇÃO.

Cada gota de soldadura é separada individualmente da extremidade do fio de solda, razão pela qual se obtêm soldaduras quase sem pingos. Para todos os materiais comuns, como por ex., aço, aço inoxidável, alumínio, etc., existem programas de soldadura comprovados e equilibrados à disposição.

RO | MAȘINILE PROPULS DE LA JACKLE FAC PARTE DIN GENERAȚIA DE ULTIMĂ ORĂ.

Fiecare picătură de sudură este separată individual de la capătul sârmei, astfel incât se realizează suduri aproape lipsite de stropi de metal. Pentru toate materialele utilizabile, cum ar fi oțelul, oțelul inoxidabil, aluminiul etc., sunt puse la dispoziție programe de sudat echilibrate și verificate in practică.

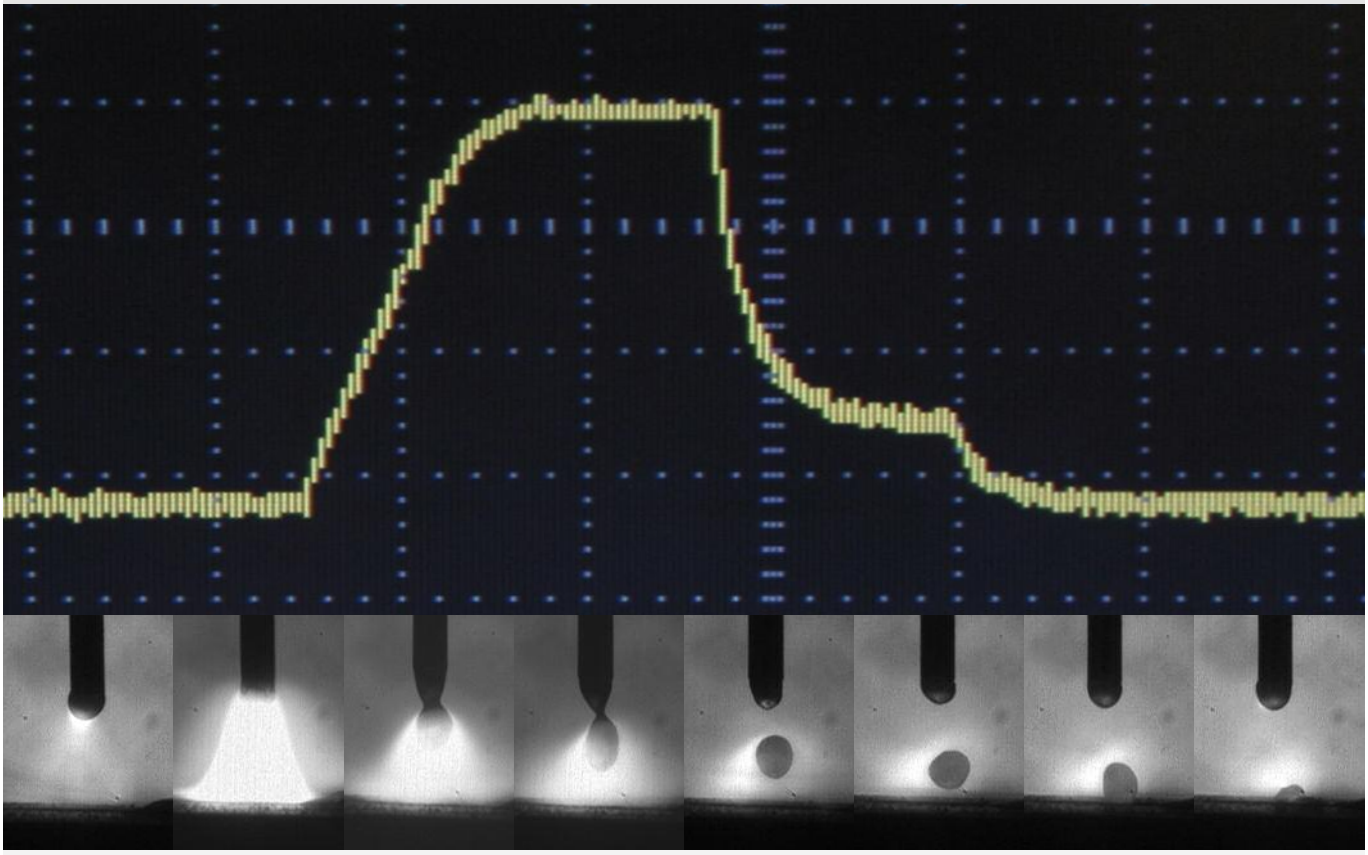
RUS | PROPULS-УСТАНОВКИ ОТ ФИРМЫ JESS WELDING ОТНОСЯТСЯ К НОВЕЙШЕМУ ПОКОЛЕНИЮ.

Капли с конца проволоки отделяются по одной, благодаря этому получаются практически не имеющие брызг сварочные швы. Для всех распространенных материалов, например стали, нержавеющей стали, алюминия и т.д., имеются продуманные и проверенные программы выполнения сварки.

TR | JESS WELDING'IN PROPULS-MAKINELERI EN YENI NESILE AIT.

Oluşabilecek her bir ter damlası teker teker tel sonundan ayrılarak sıçrama oluşmadan kaynak imkanı yaratılıyor. Tüm Geleneksel malzemeler için örneğin çelik, paslanmaz çelik, alüminyum ve benzeri olan malzemeler dengeli ve kaynak testi yapılarak denenmiştir.

MIG-PULS-VERFAHREN *MIG-PULSE METHOD*



D | MIG-PULS-VERFAHREN

Beim Impulslichtbogen-Schweißen wird der Material- bzw.Tropfenübergang kurzschlussfrei, mit einem modulierten Stromimpuls gesteuert. Hierbei kommt der sogenannte "Pinch"-Effekt zur Anwendung (Lorenzkraft), d. h. ein sich ändernder elektrischer Strom (Impuls) erzeugt ein Magnet feld, das diesem entgegenwirkt. Dadurch wird der Tropfen am Ende eingeschnürt (engl.: to pinch). Mit jedem Stromimpuls trennt sich somit ein Tropfen vom Draht, ohne Berührung bzw. Kurzschluss mit dem Werkstück.

F | PROCEDE A IMPULSION MIG

Pour le soudage à arc à impulsion, la transition du matériau ou de la goutte se commande sans court-circuit avec une impulsion électrique modulée. On utilise alors l'effet dit de "pinch" (force de Lorenz), c'est-à-dire qu'un champ électrique variable (impulsion) génère un champ magnétique qui le contrecarre. La goutte est ainsi pincée à son extrémité (pinch en anglais). A chaque impulsion électrique, une goutte se détache donc du fil avec la pièce, sans contact ni court-circuit.

GB | MIG-PULSE METHOD

In the case of pulsed arc welding, the material or droplet transfer is free of short circuits, controlled with a modulated current pulse. Here the so-called „pinch“ effect is used (Lorenz force), i. e. an approaching electrical current (pulse) produces a magnetic field which works against it. This constricts (pinches) the droplet at the end.
Therefore, with every current pulse a droplet is separated from the wire, without touching or shorting with the workpiece.

I | PROCEDIMENTO MIG-PULS

Per il procedimento di saldatura ad arco con impulsi il passaggio di materiale risp. gocce viene comandato senza cortocircuito con un impulso modulato di corrente. Qui viene applicato il cosiddetto effetto "Pinch" (forza di Lorentz), cioè una corrente elettrica che varia (impulso) genera un campo magnetico opposto. Questo causa la strizione all'estremità di una goccia (in inglese: to pinch). Così con ogni impulso di corrente si stacca una goccia dal filo, senza contatto risp. cortocircuito con il pezzo.

ES | PROCEDIMIENTO MIG-PULS

En el proceso de soldadura por arco voltaico pulsado se controla la transición de material o gotas sin cortocircuito, con un impulso modulado de corriente. Para este fin se aplica el denominado efecto "Pinch" (fuerza Lorenz), es decir, una corriente eléctrica variante (impulso) genera un campo magnético, que actúa en contra. De esta manera se estrecha la gota en su extremo (en inglés: to pinch). Así se separa una gota del alambre con cada impulso de corriente, sin contacto ni cortocircuito con la pieza de trabajo.

NL | MIG-PULS-PROCESSEN

Bij het impulslichtboog-lassen wordt de materiaal-resp. druppelovergang zonder kortsluiting, met een gemoduleerde stroomimpuls gestuurd. Hierbij wordt het zogenaamde "pinch"-effect toegepast (Lorentzkracht), d.w.z. een zich veranderende elektrische stroom (impuls) genereert een magneetveld, dat deze tegenwerkt. Daardoor wordt de druppel aan het einde ingesnoerd (engl.: to pinch). Met elke stroomimpuls wordt een druppel van de draad gescheiden, zonder contact resp. kortsluiting met het werkstuk.

MIG-PULS-VERFAHREN *MIG-PULSE METHOD*

Doppelpuls - Aluminium, Optik: ähnlich WIG, spritzerfrei | double puls - aluminium, look: similar TIG, spatterfree | doble pulsado - aluminio, aspecto: semejante a TIG, sin salpicaduras | Double impulsion - aluminium, aspect : identique à WIG, sans projections | Impulso doppio - alluminio, aspetto: simile a WIG, esente da spruzzi | Dubbele puls - aluminium, optiek: zoals TIG, spatvrij | Pulsacja podwójna – aluminium, wygląd optycznie podobny do WIG, bez rozprysku | Impulso duplo - alumínio, óptica: semelhante ao WIG (gás inerte tungsténio), sem pingos salpicaduras | Dublu puls - aluminiu, optic: similar cu WIG, fără stropi de metal | Двойной пульс – алюминий, шов: похож на WIG, без брызг | Çift darbe - Alüminyum, Gönünüm: WIG benzeri, sıçrama olmadan

Einfachpuls - Edelstahl, Optik: glatt verlaufend, spritzerfrei | standard puls - stainless steel, look: smooth, spatterfree | pulsado simple – acero noble, aspecto: transcurso liso, sin salpicaduras | Impulsion simple - inox, aspect : uniforme, sans projections | Impulso singolo - acciaio inox, aspetto: liscio, esente da spruzzi | Enkelvoudige puls - roestvast staal, optiek: glad verlopend, spatvrij | Pulsacja pojedyncza – stal szlachetna, wygląd optyczny gładki, bez rozprysku | Puls simplu – oțel inoxidabil optic: sudură fără stropi | Пульс – нержавеющая сталь, шов: гладкий, без брызг | Tek darbe - Paslanmaz çelik, Görünüm: düzgün ilerleyen sıçrama olmadan

Doppelpuls - Edelstahl, Optik: feine Schuppung, spritzerfrei | double puls - stainless steel, look: fine-flaked, spatterfree | doble pulsado – acero noble, aspecto: escamado fino, sin salpicaduras | Double impulsion - inox, aspect : fines écailles, sans projections | Impulso doppio - acciaio inox, aspetto: squamato fine, esente da spruzzi | Dubbele puls - roestvast staal, optiek: fijne afschilfering, spatvrij | Pulsacja podwójna - stal szlachetna, wygląd optyczny delikatnie łuskowaty, bez rozprysku | Impulso duplo - aço inox, óptica: escamamento fino, sem pingos | Dublu puls – oțel inoxidabil, optic: sudură solzoasă fină, fără stropi de metal | Двойной пульс – нержавеющая сталь, шов: мелкочешуйчатый, без брызг | Çift darbe - Paslanmaz çelik, Görünüm: ince pullu, sıçrama olmadan

Doppelpuls - Edelstahl, Optik: grobe Schuppung, spritzerfrei | double puls - stainless steel, look: coarse-flaked, spatterfree | doble pulsado – acero noble, aspecto: escamado grueso, sin salpicaduras | Double impulsion - inox, aspect : grosses écailles, sans projections | Impulso doppio - acciaio inox, aspetto: squamato grosso, esente da spruzzi | Dubbele puls - roestvast staal, optiek: grove afschilfering, spatvrij | Pulsacja podwójna - stal szlachetna, wygląd optyczny mocno łuskowaty, bez rozprysku | Impulso duplo - aço inox, óptica: escamamento grosso, sem pingos | Dublu puls – oțel inoxidabil, optic: sudură solzoasă grosieră, fără stropi de metal | Двойной пульс – нержавеющая сталь, шов: крупночешуйчатый, без брызг | Çift darbe - Paslanmaz çelik, Görünüm: kaba pullu, sıçramadan

PL | TECHNOLOGIA MIG-PULS

Przy spawaniu łukiem impulsowym złącze materiałowe względnie kroplowe sterowane jest modulowanym impulsem elektrycznym, bez zwarcia. Wykorzystywany jest tzw.efekt „Pinch“ (patrz: siła Lorenza polegający na tym, że zmieniający się prąd elektryczny (impulsy) wytwarza każdorazowo pole magnetyczne, które mu przeciwdziała. Przez to każda kropla zostaje od końca drutu uszczypnięta, przycięta, jak palec w drzwiach (ang.to pinch). Każdy impuls prądu doprowadza od odcięcia kolejnej kropli z drutu, bez dotknięcia czy zwarcia z przedmiotem obrabianym.

RUS | MIG-PULS-ТЕХНОЛОГИЯ

При импульсно-дуговой сварке перенос материала или капель без коротких замыканий регулируется модулированным импульсом тока. Здесь используется так называемый Пинч-эффект (сила Лоренца), т.е. изменяющийся электрический ток (импульс) создает магнитное поле, которое ему противодействует. Из-за этого капля в конце сужается (англ.: to pinch).
С каждым импульсом тока, от сварочной проволоки отделяется одна капля, без касания детали или короткого замыкания с ней.

P | PROCEDIMENTO DE IMPULSO MIG

Na soldadura eléctrica a arco com impulso, a transição do material ou da gota de soldadura é comandada sem curto-circuito com um impulso eléctrico modulado. É utilizado neste processo o denominado efeito "pinch" (força de Lorentz), ou seja, uma tensão eléctrica em mudança (impulso), gera um campo magnético que se opõe a ela. Desta forma, a gota de soldadura é espartilhada no final (do Inglês: "to pinch"). Com cada impulso eléctrico desprende-se assim uma gota do fio de soldadura, sem curto-circuito ou contacto com a peça a transformar.

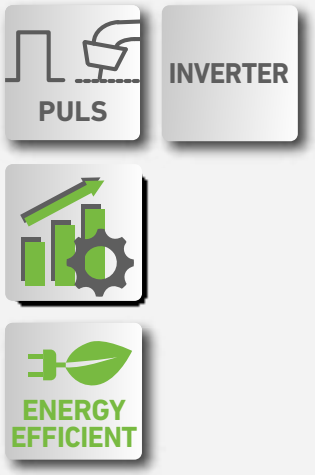
TR | MIG-PULS-YÖNTEMİ

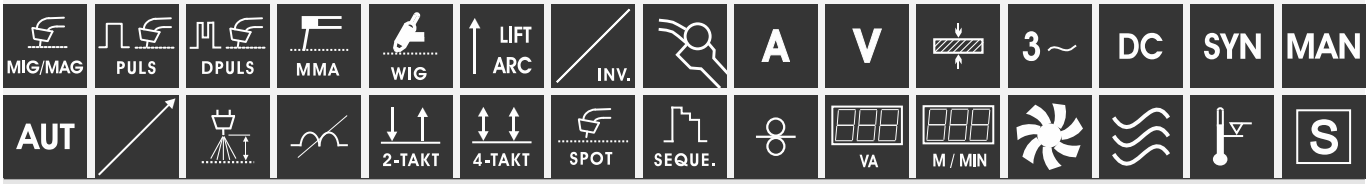
Darbe ark kaynağında malzeme yani damlama geçişi de kısa devre yapmadan akım darbesi ile kontrol edilir. Burada „Pinch“ etkisi olarak adlandırılan uygulama karşımıza çıkıyor (Lorenz Kuvvet), bu demektir ki, devamlı değişen elektrik akımı (darbe) buna karşı çıkan manyetik bir alan oluşturuyor. Bundan dolayı damla (ingl.: to pinch) nihai olarak çemberlenerek bağlanıyor. Bu elektrik akımı ile herhangi bir temas olmadan ve kısa devre oluşmadan damla telden ayrılıyor.

RO | PROCEDURA MIG-PULS

La sudarea în impulsuri (MIG), transferarea materialului, respectiv a picăturii se face fără scurtcircuit, fiind comandată printr-un impuls de curent modulat. În acest sens, se utilizează așa-numitul efect „Pinch“ (forța Lorentz), adică un curent electric variabil (impuls) format într-un câmp magnetic, care se opune acestuia. Prin aceasta, picăturile de sudură sunt contractate la capăt (engl.: to pinch).
Cu fiecare impuls de curent, de pe electrod se separă o picătură, fără atingere, respectiv scurtcircuit cu piesa.

ProPULS 320 CC





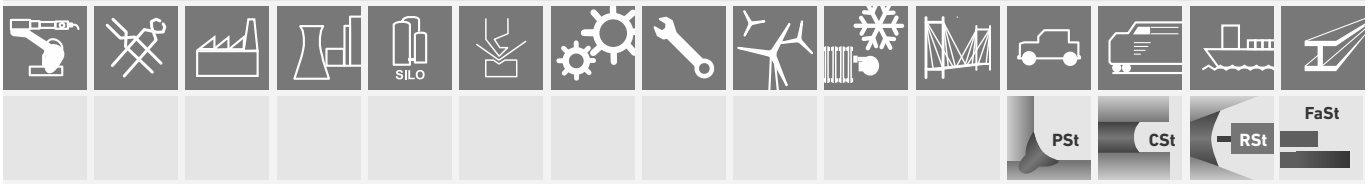
BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

ProPULS CC - Comfort Control	*ProPULS CC - Comfort Control*
Invertertechnik der jüngsten Genertation gepaart mit neuer Software ist die Grundlage dieser effizienten und höchst dynamischen Puls Stromquelle	*actual inverter technology together with a new software is the fundament for this efficient and high dynamic puls power source*
LCD Farbdisplay für die einfache und intuitive Bedienung	*LCD colour display for a easy and intuitive operation*
Neue Technik - Robust wie eh und jeh	*new technology - heavy duty as every time*
Kennlinie für nahezu alle Kombinationen aus Material-Drahtdurchmesser-Gasart	*synergic characteristic for more ore less each material-wire diameter-gas type combination*
Hervorragende Zündeigenschaften	*perfect ignition performance*
Flexible sperrung und eingrenzung von Parametern für mehr Sicherheit und Qualität	*flexible options to block and restrict parameters for more secure and quality*
Geringer Energieverbrauch für mehr Effizienz	*low enegy consumption for more efficiency*

OPTIONEN	*OPTIONEN*
Automatisierungschnittstellen (Digital und Analog)	*automation interface (digital and analog)*
Sonderprozesse:	*special prozesses:*
Comfort Vertical-Puls	*Comfort Vertical-Puls*
Comfort Power-Puls	*Comfort Power-Puls*
Comfort Fast-Puls	*Comfort Fast-Puls*

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA* *DATOS TÉCNICOS FICHE TECHNIQUE DATI TECNICI TECHNISCHE GEGEVENS DANE TECHNICZNE DADOS TÉCNICOS DATE TEHNICE ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ TEKNIK BILGILER*

			ProPULS 320 CC
Netzspannung *supply voltage*	3~	50 Hz 60 Hz	400 V
Sicherung (träge) *fuse (slow)*	SLOW		16 A
Leistungsaufnahme *power draw*	P_{11}		11 kVA
Cos phi *cos phi*	cos φ		0,9
Einstellbereich *setting range*	MAX MIN I		10 - 320 A
Arbeitsspannung *operating voltage*	CCV		14,5 - 29 V
Leerlaufspannung *open circuit voltage*	OCV		70 V
Einschaltdauer *duty cycle*	I_2 % DUTY CYCLE	40 °C	60% 270 A / 27,5 V 100% 225 A / 25,5 V
Schutzart *system of protection*	IP		23
Isolationsklasse *insulation class*	IC		F (155 °C)
Kühlart *system of cooling*			F
Gewicht *weight* **Stromquelle**	KG	*power source*	36 kg
Gasgekühlt		*gas*	69 kg
Wassergekühlt		*water*	79 kg
Maße *dimensions*			
Stromquelle *power source*	mm	**(L x B x H)**	625 x 340 x 540
komplett *complete*		*(L x W x H)*	910 x 340 x 995
Artikelnr. Stromquelle *article no. power source*	O.No.		843.320.110



BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*	**ART.-NR.** *art.-no.*		**ProPULS 320 GAS**	**ProPULS 320 WASSER**	
LIEFERUMFANG *DELIVERY CONTENTS*					
Stromquelle *current source* **Kühlgerät** *cooling unit KG* **(nur bei Wasserkühlung)** *(only water-cooled)* **Fahrwagen** *trolley* **Gasschlauch** *gas hose* **Netzkabel** *main cable*					
PREIS KOMPLETT *PRICE COMPLETE* **gasgekühlt** *gas-cooled*			***5.825,00**	**-----	
wassergekühlt *water-cooled*			**-----	****6.490,00**	
STROMQUELLE *CURRENT SOURCE*					
gasgekühlt *gas-cooled*	843.320.100		(5.300,00)	-----	
wassergekühlt *water-cooled*	843.320.100		-----	(5.300,00)	

OPTIONEN *OPTIONS*

KÜHLGERÄT *COOLING UNIT* KG 10, 400 V	802.008.102		-----	**(760,00)	
KÜHLMITTEL *COOLING LIQUIDE* **JPP 10 l**	900.020.400		-----	65,00	
FAHRWAGEN *TROLLEY* FG 10	802.008.107		(430,00)	(430,00)	
GERÄTEHALTERUNG *mounting support for machine*	721.032.010		*(95,00)	-----	
SOFTWARE *SOFTWARE*					
Fast Steel, Power Steel, Cold Steel, Pipe	inklusive		595,00	595,00	

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*

	ART.-NR. *art.-no.*		**ProPULS 320 GAS**	**ProPULS 320 WASSER**	
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR STAHL (1 Stück) **4-Rollenantrieb** *WIRE FEED ROLLS FOR STEEL 4 roller drive* (1 piece)					
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 0,8-1,0	455.037.001		24,45	24,45	
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 1,0-1,2	455.037.002		24,45	24,45	
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 1,2-1,6	455.037.005		24,45	24,45	
Gegendruckrolle pressure roll	455.037.008		24,45	24,45	
Satz DV-Rollen: 2x mit Nut *set of rolls: 2x with slot*					
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR ALU (1 Stück) **4-Rollenantrieb** *WIRE FEED ROLLS FOR ALU 4 roller drive* (1 piece)					
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 1,0-1,2AT	455.037.011		28,50	28,50	
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 1,2-1,6AT	455.037.012		28,50	28,50	
Satz DV-Rollen: 2x mit Nut *set of rolls: 2x with slot*					
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR FÜLLDRAHT (1 Stück) **4-Rollenantrieb** *WIRE FEED ROLLS FOR CORED WIRE 4 roller drive* (1 piece)					
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 1,2-1,6R	455.037.006		29,50	29,50	
Satz DV-Rollen: 2x mit Nut *set of rolls: 2x with slot*					
DRUCKMINDERER *PRESSURE REDUCER*	900.030.013		65,00	65,00	
KORBSPULENADAPTER *WIRE ADAPTER*	900.020.012		14,50	14,50	
MASSEKABEL *WORKPIECE CABLE*					
Massekabel *workpiece cable, 4 m, 70 mm²*	702.700.013		105,00	105,00	

***(gasgekühlt), **(wassergekühlt) im Maschinenpreis enthalten** *included in machine price* **| Preise in € zzgl. MwSt.** *prices in € without value added tax.*

ProPULS 330 CC | 400 CC | 500 CC mit Drahtvorschubkoffer

PULS

INVERTER

ENERGY EFFICIENT

MIG/MAG | PULS | DPULS | MMA | WIG | LIFT ARC | INV. | A | V | 3~ | DC | SYN | MAN

AUT | 2-TAKT | 4-TAKT | SPOT | SEQUE. | VA | M / MIN | S

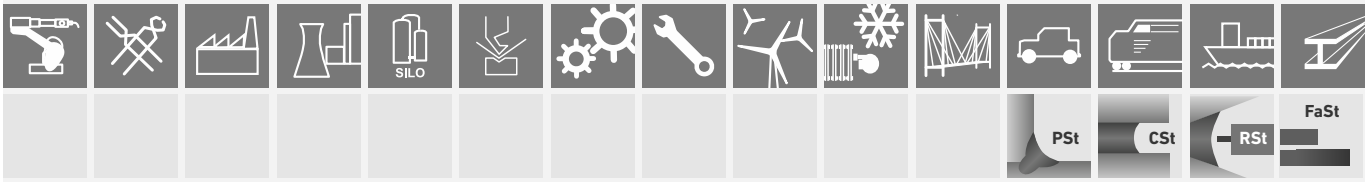
BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

ProPULS CC - Comfort Control	*ProPULS CC - Comfort Control*
Invertertechnik der jüngsten Genertation gepaart mit neuer Software ist die Grundlage dieser effizienten und höchst dynamischen Puls Stromquelle	*actual inverter technology together with a new software is the fundament for this efficient and high dynamic puls power source*
LCD Farbdisplay für die einfache und intuitive Bedienung	*LCD colour display for a easy and intuitive operation*
Neue Technik - Robust wie eh und jeh	*new technology - heavy duty as every time*
Kennlinie für nahezu alle Kombinationen aus Material-Drahtdurchmesser-Gasart	*synergic characteristic for more ore less each material-wire diameter-gas type combination*
Hervorragende Zündeigenschaften	*perfect ignition performance*
Flexible sperrung und eingrenzung von Parametern für mehr Sicherheit und Qualität	*flexible options to block and restrict parameters for more secure and quality*
Geringer Energieverbrauch für mehr Effizienz	*low enegy consumption for more efficiency*
Möglichkeit zur zusätlichen Auswahl und Anpassung der wichtigsten Funktionen und Parameter am Drahtvorschub Koffer möglich	*additional posibility to choose and adjust the most important functions and parameters on the feeder unit*

OPTIONEN	*OPTIONEN*
Automatisierungschnittstellen (Digital und Analog)	*automation interface (digital and analog)*
Sonderprozesse:	*special prozesses:*
Comfort Vertical-Puls	*Comfort Vertical-Puls*
Comfort Power-Puls	*Comfort Power-Puls*
Comfort Fast-Puls	*Comfort Fast-Puls*

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA* *DATOS TÉCNICOS FICHE TECHNIQUE DATI TECNICI TECHNISCHE GEGEVENS DANE TECHNICZNE DADOS TÉCNICOS DATE TEHNICE ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ TEKNIK BILGILER*

				ProPULS 330 CC	ProPULS 400 CC	ProPULS 500 CC
Netzspannung *supply voltage*	3~	50 Hz 60 Hz		3 Phase(n), 400 V	3 Phase(n), 400 V	3 Phase(n), 400 V
Sicherung (träge) *fuse (slow)*	SLOW			16 A	20 A	32 A
Leistungsaufnahme *power draw*	P_{11}			12 kVA	14,5 kVA	27,5 kVA
Cos phi *cos phi*	cos φ			0,9	0,9	0,9
Einstellbereich *setting range*	MAX MIN I			10 - 330 A	10 - 400 A	10 - 500 A
Arbeitsspannung *operating voltage*	CCV			14,5 - 30 V	14,5 - 34 V	14,5 - 39 V
Leerlaufspannung *open circuit voltage*	OCV			70 V	63 V	70 V
Einschaltdauer *duty cycle*	I_2 % DUTY CYCLE	40 °C		60% 300 A / 29,0 V 100% 280 A / 28,0 V	60% 370 A / 32,5 V 100% 330 A / 30,5 V	60% 500 A / 39,0 V 100% 400 A / 34,0 V
Schutzart *system of protection*	IP			23	23	23
Isolationsklasse *insulation class*	IC			F (155 °C)	F (155 °C)	F (155 °C)
Kühlart *system of cooling*				F	F	F
Gewicht *weight* **Stromquelle**	KG	*power source*		33 kg	45 kg	50 kg
Gasgekühlt		*gas*		97 kg	109 kg	114 kg
Wassergekühlt		*water*		107 kg	119 kg	124 kg
Maße *dimensions*						
Stromquelle *power source*	mm	**(L x B x H)**		625 x 340 x 540	625 x 340 x 540	625 x 340 x 540
komplett *complete*		*(L x W x H)*		910 x 340 x 1420	910 x 340 x 1420	910 x 340 x 1420
Artikelnr. Stromquelle *article no. power source*	O.No.			843.330.110	843.400.110	843.500.110



BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*	**ART.-NR.** *art.-no.*	**ProPULS 330 CC**	**ProPULS 400 CC**	**ProPULS 500 CC**	**ProPULS TWIN**
LIEFERUMFANG *DELIVERY CONTENTS*					
Stromquelle *current source* **Kühlgerät** *cooling unit KG* **(nur bei Wasserkühlung)** *(only water-cooled)* **Fahrwagen** *trolley* **Gasschlauch** *gas hose* **Netzkabel** *main cable* **ProPULS 330 | 400 | 500** **Drahtvorschub** *wire feed unit* DVK 3PP **ZSP** *intermediate hose pack* 1,5 m					
PREIS KOMPLETT **wassergekühlt** *water-cooled* *PRICE COMPLETE* **TWIN wassergekühlt** *water-cooled*		**8.225,00** **10.185,00**	**9.605,00** **11.565,00**	**11.225,00** **13.185,00**	 **TWIN**
STROMQUELLE *CURRENT SOURCE*					
wassergekühlt	843.330.100	(4.820,00)	-----	-----	
water-cooled	843.400.100	-----	(6.200,00)	-----	
	843.500.100	-----	-----	(7.820,00)	

OPTIONEN *OPTIONS*

DVK 3 PP STEHEND *VERTICAL*					
DVK 3 - rts wassergekühlt *water-cooled*	850.003.265	(1.960,00)	(1.960,00)	(1.960,00)	-----
DVK 3 - lks wassergekühlt *water-cooled* **TWIN**	850.003.272	-----	-----	-----	(1.960,00)
Anschlussverteiler TWIN (Wasser) *distributor*	802.008.116	-----	-----	-----	(310,00)
DV-Rolle *roll* 1,0 – 1,2	455.037.002	(24,50)	(24,50)	(24,50)	(24,50)
DV-Rolle *roll* 1,2 – 1,6	455.037.005	24,50	24,50	24,50	24,50
Gegendruckrolle *pressure roll*	455.037.008	24,50	24,50	24,50	24,50
Satz DV-Rollen: 2x mit Nut *set of rolls: 2x with slot*					
KÜHLGERÄT *COOLING UNIT* KG 10, 400 V	802.008.102	(760,00)	(760,00)	(760,00)	-----
KÜHLMITTEL *COOLING LIQUIDE* **JPP 10 l**	900.020.400	65,00	65,00	65,00	-----
FAHRWAGEN *TROLLEY* FG 10	802.008.107	(430,00)	(430,00)	(430,00)	-----
FAHRWAGEN *TROLLEY* **FG10 - 2 TWIN**	802.008.120	-----	-----	-----	(640,00)
SOFTWARE *SOFTWARE*					
Fast Steel, Power Steel, Cold Steel, Pipe	inklusive	595,00	595,00	595,00	-----
Comfort Puls Pakte *comfort puls package* **Comfort Vertical-Puls** **Comfort Power-Puls** **Comfort Fast-Puls**	680.000.003	680,00	680,00	680,00	680,00
ZWISCHENSCHLAUCHPAKET *INTERMEDIATE HOSE PACK*					
wassergekühlt *water-cooled*					
ZSP Länge 1,5 m 95 mm² *length*	808.015.112	(255,00)	(255,00)	(255,00)	(255,00)
ZSP Länge 5 m 95 mm² *length*	808.050.111	385,00	385,00	385,00	385,00
ZSP Länge 10 m 95 mm² *length*	808.100.111	600,00	600,00	600,00	600,00
ZSP Länge 15 m 95 mm² *length*	808.150.111	830,00	830,00	830,00	830,00
ZSP Länge 20 m 95 mm² *length*	808.200.111	1080,00	1080,00	1080,00	1080,00

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*

	ART.-NR. *art.-no.*	ProPULS 330 CC	ProPULS 400 CC	ProPULS 500 CC	ProPULS TWIN
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR STAHL (1 Stück) **4-Rollenantrieb** *WIRE FEED ROLLS FOR STEEL 4 roller drive* (1 piece)					
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 0,8-1,0	455.037.001	24,50	24,50	24,50	24,50
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 1,0-1,2	455.037.002	24,50	24,50	24,50	24,50
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 1,2-1,6	455.037.005	24,50	24,50	24,50	24,50
Gegendruckrolle pressure roll	455.037.008	24,50	24,50	24,50	24,50
Satz DV-Rollen: 2x mit Nut *set of rolls: 2x with slot*					
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR ALU (1 Stück) **4-Rollenantrieb** *WIRE FEED ROLLS FOR ALU 4 roller drive* (1 piece)					
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 1,0-1,2AT	455.037.011	28,50	28,50	28,50	28,50
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 1,2-1,6AT	455.037.012	28,50	28,50	28,50	28,50
Satz DV-Rollen: 2x mit Nut *set of rolls: 2x with slot*					
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR FÜLLDRAHT (1 Stück) **4-Rollenantrieb** *WIRE FEED ROLLS FOR CORED WIRE 4 roller drive* (1 piece)					
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 1,2-1,6R	455.037.006	29,50	29,50	29,50	29,50
Satz DV-Rollen: 2x mit Nut *set of rolls: 2x with slot*					
DRUCKMINDERER *PRESSURE REDUCER*	900.030.013	65,00	65,00	65,00	65,00
KORBSPULENADAPTER *WIRE ADAPTER*	900.020.012	14,50	14,50	14,50	14,50
MASSEKABEL *WORKPIECE CABLE*					
Massekabel *workpiece cable, 4 m, 70 mm²*	702.700.013	105,00	-----	-----	-----
Massekabel *workpiece cable, 4 m, 95 mm²*	702.900.015	-----	125,00	125,00	125,00

***(gasgekühlt), **(wassergekühlt) im Maschinenpreis enthalten** *included in machine price* **| Preise in € zzgl. MwSt.** *prices in € without value added tax.*

E4 2800 | 4200 | 5200

MADE IN GERMANY

PULS

HIGHTEC

HC-MAG

ENERGY EFFICIENT

INVERTER

EN 1090 READY

MIG/MAG | PULS | DPULS | MMA | WIG | LIFT ARC | INV. | A | V | 3~ | DC | SYN | MAN

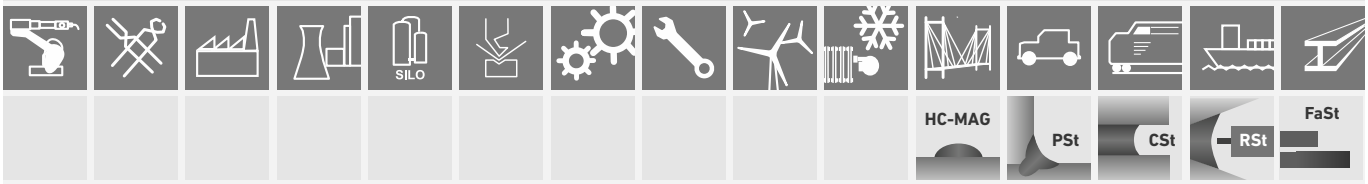
AUT | 2-TAKT | 4-TAKT | SPOT | SEQUE. | VA | M / MIN | S

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

MIG/MAG Impuls, konventionell, RMT, CMA, MIG Löten, E-Hand	*MIG/MAG pulse, conventional, RMT, CMA, MIG soldering, MMA*
komfortable Bedienung	*easy operation*
flexibler Verfahrenswechsel	*flexible alternation between procedures*
stufenlose Einstellung von Parametern via Display	*fully adjustable parameter settings via the display*
Jobspeicher für selbst erarbeitete Parameter	*job memory for inhouse-developed operating parameters*
reduzierter Energieverbrauch durch neueste Invertertechnik	*reduced energy consumption due to latest inverter technology*
Updaten, Sichern, Übertragen von Jobs / Kennlinien PC	*update, save, transfer of jobs / characteristics via PC*
fokussierter, energiereicher Sprühlichtbogen	*focused, high-energy spray arc*
Minimierung der Lagenanzahl durch Reduzierung des Nahtöffnungswinkels von 45° auf 30°	*minimization of number of layers through reduction of seam opening angle from 45° to 30°*
kürzere Taktzeiten und höhere Produktivität	*shorter cycle times and higher productivity*
bessere Qualität durch minimierten Verzug und stärkeren Einbrand	*better quality through minimized distortion and stronger weld penetration*
maximale Steigerung der Schweißgeschwindigkeit	*maximum increase in welding speed*
geeignet für besonders dickwandige Bauteile	*suitable for particularly thick-walled components*

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA* *DATOS TÉCNICOS FICHE TECHNIQUE DATI TECNICI TECHNISCHE GEGEVENS DANE TECHNICZNE DADOS TÉCNICOS DATE TEHNICE ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ TEKNIK BILGILER*

			E4 2800 G	E4 2800 W	E4 4200 W	E4 5200 W
Netzspannung *supply voltage*	3~	50 Hz 60 Hz	3 Phase(n), 400 V	3 Phase(n), 400 V	3 Phase(n), 400 V	3 Phase(n), 400 V
Sicherung (träge) *fuse (slow)*	SLOW		16 A	16 A	16 A	32 A
Leistungsaufnahme *power draw*	P_{11}					
Cos phi *cos phi*	cos φ					
Einstellbereich *setting range*	MAX MIN I		5 - 270 A	5 - 270 A	5 - 400 A	5 - 520 A
Arbeitsspannung *operating voltage*	CCV					
Leerlaufspannung *open circuit voltage*	OCV		70 V	70 V	70 V	70 V
Einschaltdauer *duty cycle*	I_2 % DUTY CYCLE	 40 °C	60% 230 A 100% 190 A	60% 230 A 100% 190 A	60% 360 A 100% 310 A	60% 500 A 100% 450 A
Schutzart *system of protection*	IP		23 S	23 S	23 S	23 S
Isolationsklasse *insulation class*	IC					
Kühlart *system of cooling*						
Gewicht *weight* **Stromquelle**	KG	*power source*	45 kg	45 kg	70 kg	82 kg
mit FW 4		*with FW 4*	61 kg	85 kg	110 kg	122 kg
Maße *dimensions*						
Stromquelle *power source*	mm	**(L x B x H)**	700x350x420	700x350x660	700x350x660	700x350x660
fahrbar *mobile*		*(L x W x H)*	1000x500x620	1000x500x860	1000x500x1100	1000x500x1100
Artikelnr. Stromquelle *article no. power source*	O.No.					



BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

	ART.-NR. *art.-no.*	**E4 2800**	**E4 4200**	**E4 5200**

LIEFERUMFANG *DELIVERY CONTENTS*

Stromquelle *current source*
Kühlgerät *cooling unit* **K4**
(nur bei Wasserkühlung) *(only water-cooled)*
Fahrwagen *trolley* **FW4**
Gasschlauch *gas hose*
Netzkabel *main cable*

PREIS KOMPLETT *PRICE COMPLETE*

kompakt gasgekühlt	E324001001	**5.865,00**	-----	-----
gas-cooled	E324003001	-----	**7.145,00**	-----
	E324004001	-----	-----	**9.075,00**
kompakt wassergekühlt	E324001001	**6.615,00**	-----	-----
water-cooled	E324003001	-----	**8.215,00**	-----
	E324004001	-----	-----	**10.145,00**

OPTIONEN *OPTIONS*

DVK

DVK 2 - wassergekühlt *water-cooled*	E32600101	1.890,00	1.890,00	1.890,00
DVK 4 - wassergekühlt *water-cooled*	E32600001	1.500,00	1.500,00	1.500,00
DV-Rolle *roll* 1,0 – 1,2	455.037.002	(24,50)	(24,50)	(24,50)
DV-Rolle *roll* 1,2 – 1,6	455.037.005	24,50	24,50	24,50
Gegendruckrolle *pressure roll*	455.037.008	24,50	24,50	24,50
Satz DV-Rollen: 2x mit Nut *set of rolls: 2x with slot*				
KÜHLGERÄT *COOLING UNIT* KG4	E22710001	1.070,00	1.070,00	1.070,00
KÜHLMITTEL *COOLING LIQUIDE* **JPP 10 l**	900.020.400	65,00	65,00	65,00
FAHRWAGEN *TROLLEY* FW 4 mit Flaschenwanne	E23182000	245,00	245,00	245,00
FAHRWAGEN *TROLLEY* FW 4 ohne Flaschenwanne 2 Traversen	E23182100	250,00	250,00	250,00
SOFTWARE *SOFTWARE*				
CD PC Software E2-WIN	E34896501	1.500,00	1.500,00	1.500,00
WPS PAKET EN 1090 KONFORM	E233000	490,00	490,00	490,00
WPS package EN 090 compliant	E233001	490,00	490,00	490,00

ZWISCHENSCHLAUCHPAKET *INTERMEDIATE HOSE PACK*

wassergekühlt *water-cooled*				
ZSP Länge 1 m 70 mm² *length*	E32799860	285,00	285,00	285,00
ZSP Länge 1,8 m 70 mm² *length*	E32799861	305,00	305,00	305,00
ZSP Länge 1,8 m 70 mm² *length* **HC-MAG**	E32799871	325,00	325,00	325,00
ZSP Länge 5 m 70 mm² *length*	E32799862	400,00	400,00	400,00
ZSP Länge 10 m 70 mm² *length*	E32799864	600,00	600,00	600,00
ZSP Länge 15 m 70 mm² *length*	E32799866	710,00	710,00	710,00
ZSP Länge 20 m 70 mm² *length*	E32799868	935,00	935,00	935,00

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*

	ART.-NR. *art.-no.*		**E4 2800**	**E4 4200**	**E5 5200**
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR STAHL (1 Stück) **4-Rollenantrieb** *WIRE FEED ROLLS FOR STEEL 4 roller drive* (1 piece)					
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 0,8-1,0	455.037.001		24,50	24,50	24,50
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 1,0-1,2	455.037.002		24,50	24,50	24,50
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 1,2-1,6	455.037.005		24,50	24,50	24,50
Gegendruckrolle pressure roll	455.037.008		24,50	24,50	24,50
Satz DV-Rollen: 2x mit Nut *set of rolls: 2x with slot*					
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR ALU (1 Stück) **4-Rollenantrieb** *WIRE FEED ROLLS FOR ALU 4 roller drive* (1 piece)					
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 1,0-1,2AT	455.037.011		28,50	28,50	28,50
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 1,2-1,6AT	455.037.012		28,50	28,50	28,50
Satz DV-Rollen: 2x mit Nut *set of rolls: 2x with slot*					
DRAHTVORSCHUBROLLEN FÜR FÜLLDRAHT (1 Stück) **4-Rollenantrieb** *WIRE FEED ROLLS FOR CORED WIRE 4 roller drive* (1 piece)					
für Drahtdurchmesser for wire diameter, 1,2-1,6R	455.037.006		29,50	29,50	29,50
Satz DV-Rollen: 2x mit Nut *set of rolls: 2x with slot*					
DRUCKMINDERER *PRESSURE REDUCER*	900.030.013		65,00	65,00	65,00
KORBSPULENADAPTER *WIRE ADAPTER*	900.020.012		14,50	14,50	14,50
MASSEKABEL *WORKPIECE CABLE*					
Massekabel *workpiece cable, 4 m, 70 mm²*	702.700.013		105,00	105,00	-----
Massekabel *workpiece cable, 4 m, 95 mm²*	702.900.015		-----	-----	125,00
BRENNERHALTERUNG AM GRIFF *TORCH HOLDER*					
Brennerhalter rechts *torch holder right*	715.044.233		10,00	10,00	10,00
Brennerhalter links *torch hoder left*	715.044.229		10,00	10,00	10,00

***(gasgekühlt), **(wassergekühlt) im Maschinenpreis enthalten** *included in machine price* **| Preise in € zzgl. MwSt.** *prices in € without value added tax.*

TIG WELDING

WIG

WIG-SCHWEISSEN

D | WIG-SCHWEISSEN ALLGEMEIN

Das JESS Welding-WIG-Schweißanlagen-Programm besteht aus Inverterstromquellen für das Gleich- und Wechselstromschweißen. Es wird hierbei ein Leistungsbereich von 165 A bis 500 A abgedeckt.
Hervorragende Schweißeigenschaften werden durch Funktionen wie Highspeed-Pulsen oder verschiedenste Wellenformen im AC-Modus erreicht. Der perfekte Schweißstart gelingt durch optimierte HF-Zündung.

Effizient und produktiv - so schweißt man heute.

GB | TIG WELDING GENERAL

The JESS Welding TIG welding system product range comprises: Inverter power sources for direct and alternating current welding. In doing so, a power range of 165 A to 500 A is covered.
Excellent welding properties are achieved by functions such as high speed pulsing or different wave forms in AC mode. The perfect weld start is achieved by optimised HF ignition.

Efficient and productive - that´s how to weld today.

ES | GENERALIDADES DE LA SOLDADURA WIG

El programa de instalaciones de soldadura WIG de JESS Welding comprende:
Fuentes de corriente inverter para la soldadura de corriente continua y alterna. Para lo que se cubre una gama de potencia de 165 A a 500 A.
Se consiguen excelentes propiedades de soldadura gracias a funciones como pulsaciones de alta velocidad o las formas más diversas de ondas en el modo AC. El inicio perfecto del proceso de soldadura se logra a través del encendido optimizado AF.

Con eficiencia y productividad - Así se suelda hoy en día.

F | LE SOUDAGE TIG EN GÉNÉRAL

La gamme des postes de soudure TIG de JESS Welding est composée de :
sources de courant d'inverseurs pour le soudage à courant alternatif et continu. Ces postes couvrent une plage de puissance entre 165 A et 500 A.
Les excellentes caractéristiques de soudure sont obtenues grâce à des fonctions comme les impulsions ou des formes d'ondes diverses en mode courant alternatif. Un départ parfait du soudage est obtenu grâce à l'allumage HF.

Efficace et productif - c'est ainsi qu'on soude aujourd'hui.

I | SALDATURA WIG IN GENERALE

Il programma JESS Welding per la saldatura WIG è composto da: alimentazione di elettricità inverter per saldatura a corrente continua o alternata. per un intervallo di potenza compreso tra 165 A e 500 A.
Eccezionali caratteristiche di saldatura ottenute con funzioni, quali impulsi Highspeed o con le più svariate forme d'onda nella modalità AC. L'avvio di saldatura perfetto è dato dall'innesco HF ottimizzato.

Efficienza e produttività - ecco come si salda oggi.

NL | WIG-LASSEN ALGEMEEN

Het JESS Welding-WIG-lasinstallatieprogramma bestaat uit: inverterstroombronnen voor het gelijk- en wisselstroomlassen. Hierbij wordt een vermogensbereik van 165 A tot 500 A afgedekt. Uitstekende laseigenschappen worden bereikt door funcites zoals highspeed-pulsen of de verschillende golfvormen in de AC-modus. De perfecte lasstart wordt mogelijk gemaakt door de geoptimaliseerde HF-ontsteking.

Efficiënt en productief - lastechniek met toekomst.

PL | SPAWANIE WIG - UWAGI OGÓLNE

Firma JESS Welding oferuje następujące urządzenia do spawania WIG: inwertorowe źródła prądu do spawania prądem stałym i przemiennym. Obejmują zakres mocy od 165 A do 500 A.
Znakomite wyniki spawania osiągane są dzięki zastosowaniu takich funkcji, jak szybka pulsacja high-speed pulse lub różne kształty fal w trybie AC mode. Perfekcyjny start spawania dzięki optymalnemu zapłonowi HF - wysokiej częstotliwości (zajarzanie bezstykowe).

Skuteczność i produktywność - to obecnie cechy spawania.

P | GENERALIDADES DA SOLDADURA WIG

O programa de soldadura WIG da JESS Welding é constituído por: fontes de alimentação com inversor para soldadura com corrente contínua e alternada. É coberto um intervalo de potência que vai de 165 A até 500 A.
Excelentes propriedades de soldadura são obtidas através de funções como os impulsos de alta velocidade ou uma variedade de formas de onda no modo AC. A soldadura perfeita pode ser alcançada através da ignição de alta frequência otimizada.

Hoje em dia a soldadura é feita de forma eficiente e produtiva.

RO | SUDURA WIG - GENERALITĂȚI

Programul de instalații de sudare WIG JESS Welding constă din Surse de curent cu invertor pentru sudarea cu curent continuu și cu curent alternativ. Este acoperit astfel un domeniu de putere de la 165 A până la 500 A.
Calitățile excelente de sudare sunt atinse prin funcții precum impulsuri de mare viteză sau cele mai diverse forme de undă în modul AC (curent alternativ). Pornirea perfectă a procesului de sudare este realizată printr-o aprindere de înaltă frecvență optimizată.

Eficient și cu mare productivitate - așa se sudează azi.

RUS | WIG-СВАРКА В ЦЕЛОМ

Линейка оборудования для сварки WIG от фирмы JESS Welding включает в себя:
Инверторные источники питания для сварки на переменном и постоянном токе. Здесь перекрывается диапазон токов от 165 А до 500 А.
Отличные сварочные качества достигаются благодаря таким функциям, как высокоскоростные импульсы или различные формы волны в режиме переменного тока. Отличное начало сварки достигается оптимизированному ВЧ-поджиганию.

Эффективно и продуктивно - так сегодня выполняется сварка.

TR | GENEL WIG KAYNAK

JESS Welding-WIG kaynak tesisat sistemi, düz ve alternatif akım kaynaklama için inverter elektrik kaynaklarından oluşur. Bunun için 165 A'dan 500 A'ya kadar bir kapasite alanı sağlanır.
Mükemmel kaynak kalitesine yüksek hızlı puls veya çeşitli dalga biçimleri gibi fonksiyonlarla erişilir. Mükemmel kaynak başlangıcı, optimize edilmiş HF ateşlemeyle sağlanır.

Etkili ve verimli – bugün böyle kaynak yapılır.

WIG SCHWEISSANLAGEN FÜR DAS GLEICH- (DC) UND WECHSELSTROM SCHWEISSEN (AC/DC)

TIG WELDING MACHINES FOR WELDING WITH DIRECT (DC) AND ALTERNATING (AC) CURRENT

WIG 165 i DC

PORTABLE ENERGY EFFICIENT

ProTIG 220 | ProTIG 300 | DC | AC/DC

PORTABLE FLEXIBLE ENERGY EFFICIENT

WIG 201 i | WIG 301 i | DC | AC/DC

PORTABLE ENERGY EFFICIENT

WIG SCHWEISSANLAGEN FÜR DAS GLEICH- (DC) UND WECHSELSTROM SCHWEISSEN (AC/DC)

TIG WELDING MACHINES FOR WELDING WITH DIRECT (DC) AND ALTERNATING (AC) CURRENT

ProTIG 350 i DC | AC/DC
ProTIG 500 AC

ENERGY EFFICIENT

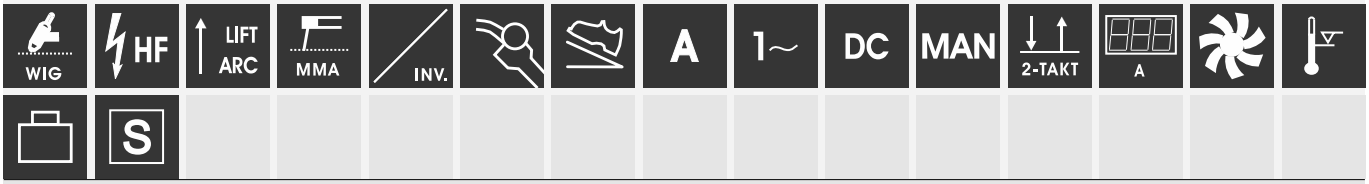
SquareArc 2705 | 3505 | 5006

HIGHTEC ENERGY EFFICIENT

TigARC 2705 | 3505 | 5006

HIGHTEC ENERGY EFFICIENT

WIG 165 i DC



BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

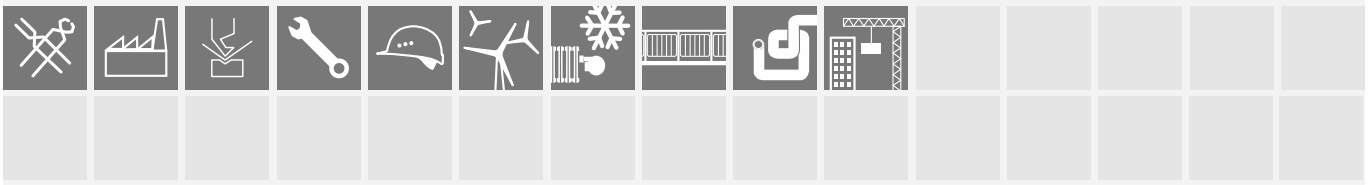
Inverter Stromquelle	*inverter technology: light weight*
Schweißstrom stufenlos regulierbar von 5 - 165 A	*welding current stepless adjustable 5-165 A*
WIG-Zündung über HF oder Lift-Arc-Funktion	*TIG ignition: HF or lift-arc*
digitale Stromanzeige, LED-Anzeige von Netz, Schweißmodus, aktiver Schweißparameter, Übertemperatur	*digital display for current, LED signalling for supply, welding mode, welding adjustments, malfunction*
Funktionen: 2/4-Takt, Stromanstiegs- und absenkzeit von 0 bis 14 Sekunden einstellbar, Gasnachströmen von 0 bis 25 Sekunden einstellbar, Elektrodenschweißen bis 4,0 mm Elektrodendurchmesser	*functions: 2/4-cycle, up slope and down slope of the welding current (0 - 14 sec. adjustable), post-weld gas-flow time (0 - 25 sec. adjustable) stick electrode welding with electrodes up to 4,0 mm diameter*
temperaturgesteuerter Ventilator	*thermal controlled fan*
thermischer Überlastschutz	*thermal overload protection*
Schalter und Steuerung in staubgeschütztem Raum	*switch and control systems in dust-proof room*
Fernbedienungssteckdose für den Anschluß von Fuß- und Handfernreglern	*remote control socket for foot- and handoperated remote control*

OPTIONEN *OPTIONS*

Brennerfernregelung	*torch remote control*
Tragegurt	*carrying strap*

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA* *DATOS TÉCNICOS FICHE TECHNIQUE DATI TECNICI TECHNISCHE GEGEVENS DANE TECHNICZNE DADOS TÉCNICOS DATE TEHNICE ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ TEKNIK BILGILER*

			WIG 165 i DC
Netzspannung *supply voltage*	1~	50 Hz 60 Hz	 230 V
Sicherung (träge) *fuse (slow)*	SLOW		16 A
Leistungsaufnahme *power draw*	P_{11}		5,75 kVA
Cos phi *cos phi*	cos φ		0,9
Einstellbereich *setting range*	MAX MIN I		5 - 165 A 5 - 140 A
Leerlaufspannung *open circuit voltage*	OCV		85 V
Einschaltdauer *duty cycle*	I_2 % DUTY CYCLE	40 °C	35% 165 A / 16,6 V 100% 130 A / 15,2 V
Schutzart *system of protection*	IP		23
Isolationsklasse *insulation class*	IC		F (155 °C)
Kühlart *system of cooling*			F
Gewicht *weight*	KG		9,8 kg
Maße *dimensions*	mm	**(L x B x H)** *(L x W x H)*	 340 x 170 x 330
Artikelnummer *article number*	Q.No.		831.165.020



BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*	**ART.-NR.** *art.-no.*	**WIG 165 i DC**

LIEFERUMFANG *DELIVERY CONTENTS*

Stromquelle *current source*
Gasschlauch *gas hose*
Netzkabel *main cable*

STROMQUELLE *CURRENT SOURCE*

DC	831.165.020			**1.350,00**	

OPTIONEN *OPTIONS*

FUSSFERNSTELLER - EIN/AUS - SCHWEISSSTROMEINSTELLUNG
FOOT REMOTE CONTROL - ON/OFF - ADJUSTMENT OF WELDING CURRENT

Verbindungskabel *connecting cable* **FF 3 i, 5 m**	803.007.058			445,00	
Verbindungskabel *connecting cable* **FF 3 i, 10 m**	803.007.059			495,00	

HANDFERNSTELLER - SCHWEISSSTROMEINSTELLUNG
HAND REMOTE CONTROL - ADJUSTMENT OF WELDING CURRENT

Verbindungskabel *connecting cable* **FW 9 i, 10 m**	803.007.061			200,00	

DRUCKMINDERER *PRESSURE REDUCER*	900.030.013			65,00	

ELEKTRODENKABEL *ELECTRODE CABLE* **4 m, 16 mm²**	702.160.100			55,00	

MASSEKABEL *WORKPIECE CABLE* **4 m, 16 mm²**	702.200.003			60,00	

NOTIZEN *NOTES*

MADE IN GERMANY

ProTIG 220 | ProTIG 300 | DC | AC/DC

WIG

ENERGY EFFICIENT

NEW LINE

HIGHTEC

PORTABLE

WIG | PULS | HF | LIFT ARC | MMA | INV. | Hz | A | 1~ | DC | AC DC | AC/DC

AC/DC | AC/DC | AC/DC | MAN | 2-TAKT | 4-TAKT | A | S

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

Leicht, kompakt, tragbar mit Tragegurt	*Lightweight, compact, carryable with shoulder strap*
sehr hohe Leistungsaufnahme am Lichtstromnetz durch eingebauten PFC ProTIG 220	*of the inverters thanks to state-of-the-art PFC technology ProTIG 220*
digitale Anzeige der Parameter mit Holdfunktion	*digital display for the parameters with holdfunction*
LED´s zum schnellen Überblick über den Schweißprozess	*fast overview due to shown the welding proces with LED´s*
hohe Einschaltdauer, 140 A Pro 220 | 210 A Pro 300 bei 100% WIG	*high duty cycle, 140 A Pro 220 | 210 A Pro 300 at 100 % TIG*
geringer Stromverbrauch, zusätzliche Energieverwaltung,	*less current consumption (energie efficient), digital controlled*
generatortauglich, mit Verlängerungskabel bis 100 m Länge	*useable at generators with extension cable up to 100 m*
kompensiert Netzspannungsschwankungen +/- 20%	*compensation of supply voltage fluctuation +/- 20 %*
hervorragende Schweißeigenschaften bei WIG und MMA	*outstanding TIG and MMA welding performance*
WIG-Zündung über HF oder Lift-ARC-Funktion	*TIG ignition: HF or lift-arc*
Steuerfunktionen: 2/4-Takt, Strom I und II, pulsen einstellbar,	*Control functions 2/4-cycle, current I and II, puls adjustable,*
0,5Hz bis 2kHz, Pulsautomatik, Stromstartwert, Stromanstieg,	*0,5hz to 2khz, pulsautomode,*
Stromabsenken, Wellenform (Rechteck, Sinus), Balance einstellbar, Endkraterfüllstrom, Endstromwert, Hotstart einstellbar,	*Current start, current slope up, current slope down, wave (square, sinus), balance adjustable, gas preflow and postflow, hotstart and arcforce adjustable, antistick*
Arcforce einstellbar, Antistick, Jobs speicherbar	*memmory for jobs*
UP/Down – Brenner zur Einstellung am Brenner	*up/down torch to adjust the parameters at the torch*
Automatische Fehlerdiagnostic Anzeige im Display	*fast error diagnosis via display of error codes*
VRD Volt Reduced Device – Reduzierte Schweißspannung	*VRD Volt Reduced Device – reduced welding voltage*
Schutz der Steuerung durch Scheibe, vollisolierter Handgriff	*protecting glas for the controle, full insulated handle*
Temperaturgesteuerter Ventilator, Thermischer Überlastschutz	*thermal controlled fan, thermal overload protection*
Fernbedienungsdose für Fuß- und Handfernregler	*remote control socket for foot- and handoperated control*
Zusätzlich bei der AC/DC Version: Stufenlos einstellbare Wechselstromfrequenz, Balance, Wellenform: Sinus, Rechteck, Rechteck mit DC-Anteil und Dreieck	*supplymentary to AC/DC version: alternating current frequency infinitely variable, adjustable balance, wave type: sinus, square, square with dc-part and triangle*

OPTIONEN	*OPTIONS*
Wasserkühlung KG 11 High Performance	*Water cooling unit KG 11 high performance*
Wasserkühlung KG 12 Kompakt	*Water cooling unit KG 12 compact*
Fahrwagen FG 1, FG 2	*trolleys FG 1, FG 2*

PRODUKTE *PRODUCTRANGE*

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA* *DATOS TÉCNICOS FICHE TECHNIQUE DATI TECNICI TECHNISCHE GEGEVENS DANE TECHNICZNE DADOS TÉCNICOS DATE TEHNICE ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ TEKNIK BILGILER*

			ProTIG 220 DC	ProTIG 220 AC/DC	ProTIG 300 DC	ProTIG 300 AC/DC
Netzspannung 1~ 3~	50 Hz					
supply voltage	60 Hz		1 Phase 230 V	1 Phase 230 V	3 Phase 400 V	3 Phase 400 V
Sicherung (träge) SLOW						
fuse (slow)			16 A	16 A	16 A	16 A
Leistungsaufnahme P_{11}						
power draw			6,3 kVA	6,3 kVA	9,6 kVA	9,6 kVA
Cos phi cos φ						
cos phi			0,99	0,99	0,99	0,99
Einstellbereich MAX MIN I		TIG	5 -220 A	5 -220 A	5 -300 A	5 -300 A
setting range		EL	5 - 180 A	5 - 180 A	5 - 240 A	5 - 240 A
Leerlaufspannung OCV						
open circuit voltage			100 V	100 V	100 V	100 V
Einschaltdauer TIG I_2 % DUTY CYCLE			60% 180 A / 17,2 V	60% 180 A / 17,2 V	60% 250 A / 20 V	60% 250 A / 20 V
duty cycle		40 °C	100% 140 A / 15,6 V	100% 140 A / 15,6 V	100% 210 A / 18,4 V	100% 210 A / 18,4 V
Einschaltdauer EL MMA I_2 % DUTY CYCLE			60% 150 A / 26 V	60% 150 A / 26 V	60% 210 A / 28,4 V	60% 210 A / 28,4 V
duty cycle		40 °C	100% 120 A / 24,8 V	100% 120 A / 24,8 V	100% 180 A / 27,2 V	100% 180 A / 27,2 V
Schutzart IP						
system of protection			23	23	23	23
Isolationsklasse IC						
insulation class			F (155°C)	F (155°C)	F (155°C)	F (155°C)
Kühlart						
system of cooling			F	F	F	F
Gewicht KG						
weight			17 kg	18 kg	20 kg	21 kg
Maße mm		**(L x B x H)**				
dimensions		*(L x W x H)*	495 x 185 x 410	495 x 185 x 410	525 x 185 x 410	525 x 185 x 410
Artikelnummer O.No.						
article number			836.220.100	836.220.001	836.300.002	836.300.001

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*	**ART.-NR.** *art.-no.*		**ProTIG 220**	**ProTIG 300**	
LIEFERUMFANG *DELIVERY CONTENTS*					
Stromquelle *current source*					
Gasschlauch *gas hose*					
Netzkabel *main cable*					
STROMQUELLE *CURRENT SOURCE*					
DC	836.220.100		**2.960,00**	**-----**	**mit KG 12**
	836.300.100		**-----**	**3.560,00**	
AC/DC	836.220.001		**3.670,00**	**-----**	
	836.300.001		**-----**	**4.595,00**	

OPTIONEN *OPTIONS*

FUSSFERNSTELLER - EIN/AUS - SCHWEISSSTROMEINSTELLUNG *FOOT REMOTE CONTROL - ON/OFF - ADJUSTMENT OF WELDING CURRENT*					
Verbindungskabel *connecting cable* **FF 5 i, 5 m**	803.007.070		445,00	445,00	
Verbindungskabel *connecting cable* **FF 5 i, 10 m**	803.007.071		495,00	495,00	
KÜHLGERÄT *COOLING UNIT*					
KG 11 High Performance, 230 V	802.011.001		860,00	-----	
KG 11 High Performance, 400 V	802.011.005		-----	860,00	
Adapter KG11 - ProTIG	715.061.203		38,00	38,00	
Adapterwinkel ProTIG	703.036.222		-----	14,00	
KG 12 Kompakt, 230 V	802.012.001		760,00	-----	
KG 12 Kompakt, 400 V	802.012.005		-----	760,00	
Adapterwinkel KG12 ProTIG	715.061.214		14,50	14,50	
KÜHLMITTEL *COOLING LIQUIDE* **JPP 10 l**	900.020.400		65,00	65,00	
FAHRWAGEN *TROLLEY*					
Fahrwagen *trolley* **FG 1**	802.003.022		310,00	310,00	
Fahrwagen (Sackkarren) *trolley (sack trolley)* **FG 2**	802.002.023		310,00	310,00	
Fahrwagen *trolley* **FKG 3, 230 V**	802.003.012		1.080,00	1.080,00	

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*	**ART.-NR.** *art.-no.*		**ProTIG 220**	**ProTIG 300**	
DRUCKMINDERER *PRESSURE REDUCER*	900.030.013		65,00	65,00	
ELEKTRODENKABEL *ELECTRODE CABLE*					
Elektrodenkabel *electrode cable* **4 m, 25 mm²**	702.250.101		65,00	65,00	
MASSEKABEL *WORKPIECE CABLE*					
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 25 mm²**	702.200.004		43,50	-----	
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 35 mm²**	702.350.010		-----	75,00	

***(gasgekühlt), **(wassergekühlt) im Maschinenpreis enthalten** *included in machine price* **| Preise in € zzgl. MwSt.** *prices in € without value added tax.*

WIG 201 i | WIG 301 i | DC | AC/DC

WIG

PORTABLE

ENERGY EFFICIENT

WIG | WIG | HF | LIFT ARC | MMA | INV. | Hz | A | 1~ | 3~ | DC | AC DC

MAN | 2-TAKT | 4-TAKT | A | S

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

leicht und kompakt	*lightweight and compact*
WIG 201 i: sehr hohe Leistungsentnahme am Lichtstromnetz durch POWER-FACTOR-Technik	*WIG 201 i: optimized current consumption of the inverters thanks to state-of-the-art PFC technology*
digitale Stromanzeige, LED-Anzeige von Netz, Strom I, Strom II und S-Testfunktion	*digital display for current, LED signalling for mains, current I, current II, malfunction and S-funtion-test*
Zwangsabschaltung bei Nichtzündung des Lichtbogens im 2- und 4-Takt	*automatic cut-off at non-ignition of arc after 5 sec in 2-cycle and 4-cycle mode*
elektronische Einschaltstromdämpfung	*automatic attenuation of current at the switch on*
WIG-Zündung über HF oder über Lift-Arc-Funktion	*TIG ignition: HF or lift-arc*
Steuerungsfunktionen: 2. Strom über Doppeldrucktaster am Brenner, 2/4-Takt, Stromabsenkzeit, Gasnachströmen, Gasvorströmautomatik, Elektroden-Schweißen: Hot-Start Anti-Stick, Arc-Force	*control functions: current II selectable with double trigger at the torch, 2/4-cycle, downslope, post-weld gas-flow time, automatic pre-purge gas flow, stick welding: hot-start, anti-stick, arc-force*
stabiler Rohrrahmen zum Transport und Schutz der Anlage	*robust tubular frame for transport/protection of the machine*
temperaturgesteuerter Ventilator	*thermal controlled fan*
thermischer Überlastschutz	*thermal overload protection*
Schalter und Steuerung in staubgeschütztem Raum	*switch and control systems in dust-proof room*
Fernbedienungssteckdose für den Anschluß von Fuß- und Handfernreglern	*remote control socket for foot- and handoperated remote control*
zusätzlich bei der AC/DC-Version:	*supplementary to AC/DC version:*
stufenlos einstellbare Wechselstromfrequenz	*alternating current frequency infinitely variable*
einstellbare Balance beim Wechselstromschweißen	*adjustable balance for welding with alternating current*

OPTIONEN *OPTIONS*

Pulsen des Schweißstromes fest eingebaut oder Fernsteller	*pulsed welding current, built-in or remote*
TIP-Automatik f. Einknopfbrenner f. Wechsel zw. Strom I u. II	*TIP-automatic for single-knob torches*
Zentralanschluß für WIG-Brenner	*central connection for welding torch*

PRODUKTE *PRODUCTRANGE*

www.jess-welding.com

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA* *DATOS TÉCNICOS FICHE TECHNIQUE DATI TECNICI TECHNISCHE GEGEVENS DANE TECHNICZNE DADOS TÉCNICOS DATE TEHNICE ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ TEKNIK BILGILER*

			WIG 201 i	**WIG 301 i**
Netzspannung *supply voltage*	50 Hz 60 Hz		230 V	400 V
Sicherung (träge) *fuse (slow)*			16 A	20 A
Leistungsaufnahme *power draw*			5,5 kVA	14 kVA
Cos phi *cos phi*			0,99	0,9
Einstellbereich *setting range*	TIG MMA		3 - 200 A 10 - 160 A	4 - 300 A 15 - 240 A
Leerlaufspannung *open circuit voltage*			91 V	91 V
Einschaltdauer *duty cycle*	 40 °C		60% 170 A / 16,8 V 100% 140 A / 15,6 V	60% 250 A / 20,0 V 100% 210 A / 18,4 V
Schutzart *system of protection*			23	23
Isolationsklasse *insulation class*			F (155°C)	F (155°C)
Kühlart *system of cooling*			F	F
Gewicht *weight*			23,5 kg 24,5 kg	28,5 kg 30,0 kg
Maße *dimensions*			600 x 255 x 440	600 x 255 x 440
Artikelnummer *article number*	DC AC/DC		831.201.002 831.201.001	831.301.007 831.301.005

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*	**ART.-NR.** *art.-no.*	**WIG 201 i**	**WIG 301 i**
LIEFERUMFANG *DELIVERY CONTENTS*			
Stromquelle *current source*			
Gasschlauch *gas hose*			
Netzkabel *main cable*			
Katalog Seite 30 - 45 *catalogue page 30 - 45*			
STROMQUELLE *CURRENT SOURCE*			
DC	831.201.002	**2.800,00**	-----
	831.301.007	-----	**3.710,00**
AC/DC	831.201.001	**3.990,00**	-----
	831.301.005	-----	**5.200,00**

OPTIONEN *OPTIONS*

FUSSFERNSTELLER - EIN/AUS - SCHWEISSSTROMEINSTELLUNG *FOOT REMOTE CONTROL - ON/OFF - ADJUSTMENT OF WELDING CURRENT*			
Verbindungskabel *connecting cable* **FF 2 i, 5 m**	803.007.038	445,00	445,00
Verbindungskabel *connecting cable* **FF 2 i, 10 m**	803.007.039	495,00	495,00
HANDFERNSTELLER - SCHWEISSSTROMEINSTELLUNG *HAND REMOTE CONTROL - ADJUSTMENT OF WELDING CURRENT*			
Verbindungskabel *connecting cable* **FW 2 i, 5 m**	803.007.041	160,00	-----
Verbindungskabel *connecting cable* **FW 6 i, 5 m**	803.007.053	-----	160,00
Verbindungskabel *connecting cable* **FW 6 i, 10 m**	803.007.054	-----	190,00
PULSFERNSTELLER *PULS REMOTE CONTROL*			
Verbindungskabel *connecting cable* **FW 3 i, 5 m**	803.007.044	225,00	225,00
Verbindungskabel *connecting cable* **FW 3 i, 10 m**	803.007.045	265,00	265,00
PULSFERNSTELLER MIT ANSCHLUSS FÜR FUSSFERNSTELLER *PULS REMOTE CONTROL WITH PORT FOR FOOT REMOTE CONTROL*			
Verbindungskabel *connecting cable* **FW 5 i, 5 m**	803.007.050	255,00	255,00
Verbindungskabel *connecting cable* **FW 8 i, 5 m**	803.007.064	280,00	280,00
PULSFUNKTION FEST EINGEBAUT *PULS FUNCTION MOUNTED*			
DC	708.095.010	250,00	-----
	708.095.012	-----	250,00
AC/DC	708.095.011	390,00	-----
	708.095.013	-----	420,00
KÜHLGERÄT *COOLING UNIT*			
Kühlgerät *cooling unit* **KG 2, 230 V**	802.002.002	780,00	-----
Kühlgerät *cooling unit* **KG 2, 400 V**	802.002.008	-----	860,00
Halteblech für FG2 *mounting support*	721.002.002	75,00	75,00
Wassermangelschaltung *waterflow safety circle*	703.095.013	190,00	190,00
KÜHLMITTEL *COOLING LIQUIDE* **JPP 10 l**	900.020.400	65,00	65,00

OPTIONEN *OPTIONS*

	ART.-NR. *art.-no.*	WIG 201 i	WIG 301 i
FAHRWAGEN *TROLLEY*			
Fahrwagen *trolley* **FG 1**	802.003.022	310,00	310,00
Fahrwagen (Sackkarren) *trolley (sack trolley)* **FG 2**	802.002.023	310,00	310,00
Fahrwagen *trolley* **FG 3, 230 V**	802.003.012	1.080,00	-----
Fahrwagen *trolley* **FG 3, 400 V**	802.003.011	-----	1.090,00

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*

WIG-BRENNER *TIG-TORCH*			
gasgekühlt *gas-cooled*			
WIG-Brenner *torch* **WJ 26 G, 4 m, grip**	970.040.014	245,00	-----
WIG-Brenner *torch* **WJ 26 G, 8 m, grip**	970.080.012	215,00	-----
WIG-Brenner *torch* **WJ 200 G, 4 m, grip**	970.040.020	-----	195,00
WIG-Brenner *torch* **WJ 200 G, 8 m, grip**	970.080.030	-----	255,00
WIG-Brenner mit Poti *torch with Poti* **WJ 26 G, 4 m, grip**	970.040.021	225,00	-----
WIG-Brenner mit Poti *torch with Poti* **WJ 26 G, 8 m, grip**	970.080.024	275,00	-----
WIG-BRENNER *TIG-TORCH*			
wassergekühlt *water-cooled*			
WIG-Brenner *torch* **WJ 18 W, 4 m, grip**	970.040.012	215,00	-----
WIG-Brenner *torch* **WJ 18 W, 8 m, grip**	970.080.010	235,00	-----
WIG-Brenner *torch* **WJ 20 W, 4 m, grip, little**	970.040.019	195,00	-----
WIG-Brenner *torch* **WJ 20 W, 8 m, grip, little**	970.080.016	350,00	-----
WIG-Brenner *torch* **WJ 18 SC W, 4 m, grip**	970.040.026	-----	220,00
WIG-Brenner *torch* **WJ 18 SC W, 8 m, grip**	970.080.015	-----	298,00
WIG-Brenner mit Poti *torch Poti* **WJ 18 W, 4 m, grip**	970.040.029	265,00	-----
WIG-Brenner mit Poti *torch Poti* **WJ 18 W, 8 m, grip**	970.080.020	305,00	-----
WIG-Brenner mit Poti *torch Poti* **WJ 18 SC W, 4 m, grip**	970.040.022	-----	275,00
WIG-Brenner mit Poti *torch Poti* **WJ 18 SC W, 8 m, grip**	970.080.025	-----	320,00
Umbausatz Brennerfernregelung *add on kit for torch remote control*	708.095.003	165,00	165,00
DRUCKMINDERER *PRESSURE REDUCER*	900.030.013	65,00	65,00
ELEKTRODENKABEL *ELECTRODE CABLE*			
Elektrodenkabel *electrode cable* **4 m, 25 mm²**	702.250.101	65,00	-----
Elektrodenkabel *electrode cable* **4 m, 35 mm²**	702.350.102	-----	65,00
MASSEKABEL *WORKPIECE CABLE*			
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 25 mm²**	702.200.004	43,50	-----
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 35 mm²**	702.350.010	-----	75,00

***(gasgekühlt), **(wassergekühlt) im Maschinenpreis enthalten** *included in machine price* **| Preise in € zzgl. MwSt.** *prices in € without value added tax.*

ProTIG 350i | 500i | DC | AC/DC

WIG

ENERGY EFFICIENT

NEW LINE

HIGHTEC

WIG | PULS | HF | LIFT ARC | MMA | Hz | INV. | A | 3~ | DC | AC DC | AC/DC

AC/DC | AC/DC | AC/DC | MAN | AUT | 2-TAKT | 4-TAKT | A | S

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

Schweißstrom stufenlos regulierbar von 5 -500 Ampere.	*stepless adjustable welding current von 5 - 500 A*
Brenneranschluß sicher im Geräteinnenraum	*torch connection safe inside*
digitale Stromanzeige, Strom I, Strom II und S-Testfunktion	*digital display for current, current I, current II, malfunction and S-funtion-test*
Zwangsabschaltung bei Nichtzündung des Lichtbogens in 2- und 4-Takt	*automatic cut-off at non-ignition of arc after 5 sec in 2-cycle and 4-cycle mode*
elektronische Einschaltstromdämpfung	*automatic attenuation of current at the switch on*
WIG-Zündung über HF oder über Lift-Arc-Funktion	*TIG ignition: HF or lift-arc*
Steuerfunktionen: 2/4-Takt, Strom I und II, pulsen einstellbar, 0,5 Hz bis 5 kHz, Pulsautomatik, Stromstartwert, Stromanstieg, Stromabsenken, Wellenform (Rechteck, Sinus), Balance einstellbar, Endkraterfüllstrom, Endstromwert, Hotstart einstellbar, Arcforce einstellbar, Antistick, Jobs speicherbar	*Control functions 2/4-cycle, current I and II, puls adjustable, 0,5 hz to 5 khz, pulsautomode, Current start, current slope up, current slope down, wave (square, sinus), balance adjustable, gas preflow and postflow, hotstart and arcforce adjustable, antistick memmory for jobs*
Up/Down – Brenner zur Einstellung am Brenner	*up/down torch to adjust the parameters at the torch*
Automatische Fehlerdiagnostic Anzeige im Display	*fast error diagnosis via display of error codes*
VRD Volt Reduced Device – Reduzierte Schweißspannung	*VRD Volt Reduced Device – reduced welding voltage*
Schutz der Steuerung durch Scheibe, vollisolierter Handgriff	*protecting glas for the controle, full insulated handle*
Temperaturgesteuerter Ventilator, Thermischer Überlastschutz	*thermal controlled fan, thermal overload protection*
Fernbedienungsdose für Fuß- und Handfernregler	*remote control socket for foot- and handoperated control*
Zusätzlich bei der AC/DC Version: Stufenlos einstellbare Wechselstromfrequenz, Balance, Wellenform: Sinus, Rechteck, Rechteck mit DC-Anteil und Dreieck	*supplymentary to AC/DC version: alternating current frequency infinitely variable, adjustable balance, wave type: sinus, square, square with dc-part and triangle*

OPTIONEN:	*OPTIONS*
TIP-Automatik für Einknopfbrenner für den Wechsel zwischen Strom I und Strom II	*TIP-automatic for single-knob torches for changing between current I and II*
höhere ED, durch stärkeren Ventilator	*higher duty cycle due to inforced fan*
Automatisierungsschnittstelle	*automation socket*

PRODUKTE *PRODUCTRANGE*

www.jess-welding.com

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA* *DATOS TÉCNICOS FICHE TECHNIQUE DATI TECNICI TECHNISCHE GEGEVENS DANE TECHNICZNE DADOS TÉCNICOS DATE TEHNICE ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ TEKNIK BILGILER*

				ProTIG 350 i DC	**ProTIG 350 i AC/DC**	**ProTIG 500 i AC/DC**
Netzspannung *supply voltage*	3~	50 Hz 60 Hz		400 V	400 V	400 V
Sicherung (träge) *fuse (slow)*	SLOW			16 A	16 A	32 A
Leistungsaufnahme *power draw*	P_{11}			13 kVA	13 kVA	20 kVA
Cos phi *cos phi*	cos φ			0,9	0,9	0,9
Einstellbereich *setting range*	MAX MIN I	TIG MMA		5 - 350 A 5 - 320 A	5 - 350 A 5 - 320 A	5 - 500 A 15 - 400 A
Leerlaufspannung *open circuit voltage*	OCV			13 V - 77 V	13 - 95 V	13 V - 95 V
Einschaltdauer *duty cycle*	I_2 % DUTY CYCLE	 40 °C		60% 320 A / 22,8 V 100% 280 A / 21,2 V	60% 310 A / 22,4 V 100% 270 A / 21,0 V	60% 420 A / 26,8 V 100% 350 A / 24,0 V
Schutzart *system of protection*	IP			23	23	23
Isolationsklasse *insulation class*	IC			F	F (155°C)	F
Kühlart *system of cooling*				F	F	F
Gewicht *weight* **Stromquelle**	KG	*power source*		33 kg	38 kg	48 kg
Gasgekühlt		*gas*		81 kg	86 kg	96 kg
Wassergekühlt		*water*		95 kg	100 kg	110 kg
Maße *dimensions* **Stromquelle** *power source* **komplett** *complete*	mm	**(L x B x H)** *(L x W x H)*		1030 x 540 x 1000	1030 x 540 x 1000	1030 x 540 x 1000
Artikelnr. Stromquelle *article no. power source*	O.No.			831.500.010	831.350.001	831.500.060

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*	**ART.-NR.** *art.-no.*	**WIG 350 i DC**	**WIG 350 i AC/DC**	**WIG 500 i AC/DC**
LIEFERUMFANG *DELIVERY CONTENTS*				
Stromquelle *current source*				
Kühlgerät *cooling unit* **KG 10**				
Fahrwagen *trolley* **FG 10**				
Gasschlauch *gas hose*				
Netzkabel *main cable*				
PREIS KOMPLETT **gasgekühlt** *gas cooled*		**4.735,00**	**6.175,00**	**9.225,00**
PRICE COMPLETE **wassergekühlt** *water-cooled*		**5.400,00**	**7.475,00**	**9.890,00**
STROMQUELLE *CURRENT SOURCE*				
DC	831.350.002	**4.210,00**	-----	
	831.500.001	-----	-----	**6.600,00**
AC/DC	831.350.001	-----	**5.650,00**	-----
	831.500.050	-----	-----	-----
KÜHLGERÄT *COOLING UNIT* KG 10, 400 V	802.008.102	*(760,00)	*(760,00)	*(760,00)
KÜHLMITTEL *COOLING LIQUID* **JPP 10 l**	900.020.400	65,00	65,00	65,00
FAHRWAGEN *TROLLEY* FG 10	802.008.107	*(430,00)	*(430,00)	*(430,00)
Geräteaufnahme GA 10 (für Gas) *mounting support (only gas)*	721.032.010	*(95,00)	*(95,00)	*(95,00)
FUSSFERNSTELLER - EIN/AUS - SCHWEISSSTROMEINSTELLUNG *FOOT REMOTE CONTROL - ON/OFF - ADJUSTMENT OF WELDING CURRENT*				
Verbindungskabel *connecting cable* **FF 2 i, 5 m**	803.007.038	445,00	445,00	445,00
Verbindungskabel *connecting cable* **FF 2 i, 10 m**	803.007.039	495,00	495,00	495,00
PULSFERNSTELLER *PULS REMOTE CONTROL*				
Verbindungskabel *connecting cable* **FW 8 i, 5 m**	803.007.064	280,00	280,00	280,00

OPTIONEN *OPTIONS*

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*

WIG-BRENNER *TIG-TORCH*				
gasgekühlt *gas-cooled*				
WIG-Brenner *torch* **WJ 200 G, 4 m, grip, flex**	970.040.047	260,00	260,00	-----
WIG-Brenner *torch* **WJ 200 G, 8 m, grip, flex**	970.080.047	325,00	325,00	-----
wassergekühlt *water-cooled*				
WIG-Brenner *torch* **WJ 18 SC W, 4 m, grip**	970.040.026	220,00	220,00	220,00
WIG-Brenner *torch* **WJ 18 SC W, 8 m, grip**	970.080.015	298,00	298,00	298,00
WIG-Brenner *torch* **WJ 450 W, 4 m, grip, Poti**	970.040.054	375,00	375,00	375,00
WIG-Brenner *torch* **WJ 450 W, 8 m, grip, Poti**	970.080.054	455,00	455,00	455,00

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*	**ART.-NR.** *art.-no.*		**WIG 350 i DC**	**WIG 350 i AC/DC**	**WIG 500 i AC/DC**
DRUCKMINDERER *PRESSURE REDUCER*	900.030.013		65,00	65,00	65,00
ELEKTRODENKABEL *ELECTRODE CABLE*					
Elektrodenkabel *electrode cable* **4 m, 35 mm²**	702.350.102		65,00	65,00	-----
Elektrodenkabel *electrode cable* **4 m, 50 mm²**	702.500.103		-----	-----	90,00
MASSEKABEL *WORKPIECE CABLE*					
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 35 mm²**	702.350.010		75,00	75,00	-----
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 50 mm²**	702.500.011		-----	-----	85,00

***(gasgekühlt), **(wassergekühlt) im Maschinenpreis enthalten** *included in machine price* **| Preise in € zzgl. MwSt.** *prices in € without value added tax.*

SquareArc 2705 | 3505 | 5006

WIG

HIGHTEC

ENERGY EFFICIENT

MIG/MAG | MMA | WIG | LIFT ARC | THYR. | A | V | 3~ | DC | SYN | MAN | AUT

2-TAKT | 4-TAKT | SPOT | A | VA | M / MIN | 300 | S

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

Höhere Produktivität und schmale Sichtnähte durch Rapid TIG Technology (RTT)	*Higher productivity and narrow seam thanks to Rapid TIG Technology (RTT)*
Deutlich reduzierter Bauteilverzug durch weniger Wärmeeinbringung	*Signifi cant reduction of component distortion with RTT und Multipuls*
Zügiges und genaues Heften mit TIG Speedspot	*TIG Speedspot for fast and precise tack welding*
Bis zu 25% schneller	*Up to 25% faster*
Stabiler Lichtbogen schon ab 3 Ampere	*Stable arc at 3 ampere*
499 Jobs für reproduzierbare Ergebnisse	*499 jobs for consistent results*
Geringere Lichtbogenablenkung durch 20 KHz-Techologie	*Stable arc due to 20 KHz-Technology*
Auch als Automaten-Stromquelle erhältlich	*Also available as automatic power source*
Optimale Lichtbogen-Eigenschaften für das Aluminium und Aluminium-Bronze Schweißen	*Optimal arc for aluminum and aluminum bronze welding*
Flexibles Modellieren des Lichtbogens durch Variation der Stromkurven und des Mixlichtbogens	*Flexible modeling of the arc by varying and mixing the current*
Sie haben die Wahl: Sinus-, Rechteck- und Trapez*-Kurven können entweder einzeln geschweißt oder miteinander kombiniert werden	*You've got the choice: sine, rectangular and triangular* curves can either be welded individually or combined*
Ob weicher und leiser oder schneller und stärker gebündelt - für jeden Anspruch können Sie den genau passenden Lichtbogen modellieren	*Whether soft and silent or faster and more focussed - for each task you can create the perfect arc*
Größte Optimierungs-Potenziale für Ihren individuellen Schweißprozess	*Greatest optimization potential for your individual welding process*

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA* *DATOS TÉCNICOS FICHE TECHNIQUE DATI TECNICI TECHNISCHE GEGEVENS DANE TECHNICZNE DADOS TÉCNICOS DATE TEHNICE ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ TEKNIK BILGILER*

				SquareArc 2705	SquareARC 3505	SquareARC 5006
Netzspannung *supply voltage*	3~	50 Hz 60 Hz		400 V	400 V	400 V
Sicherung (träge) *fuse (slow)*	SLOW			16 A	16 A	32 A
Leistungsaufnahme *power draw*	P_{11}					
Cos phi *cos phi*	cos Φ					
Einstellbereich *setting range*	MAX MIN I			3 – 270 A	3 – 340 A	5 – 500 A
Arbeitsspannung *operating voltage*	CCV					
Leerlaufspannung *open circuit voltage*	OCV			48 V	48 V	53 V
Einschaltdauer *duty cycle*	I_2 % DUTY CYCLE	40 °C		60% 250 A 100% 220 A	60% 300 A 100% 230 A	60% 500 A 100% 400 A
Schutzart *system of protection*	IP			23 S	23 S	23 S
Isolationsklasse *insulation class*	IC			H	H	H
Kühlart *system of cooling*				F	F	F
Gewicht *weight*	KG			fahrbar 94 kg	fahrbar 94 kg	fahrbar 124 kg
Maße *dimensions*	mm	**(L x B x H)** *(L x W x H)*		1050x500x870	1050x500x870	1050x500x1100
Artikelnummer *article number*	O.No.					

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*		**ART.-NR.** *art.-no.*	**SquareARC 2705**	**SquareARC 3505**	**SquareARC 5006**
LIEFERUMFANG *DELIVERY CONTENTS*					
Stromquelle *current source* **Kühlgerät** *cooling unit* **KG 10** **Fahrwagen** *trolley* **FG 10** **Gasschlauch** *gas hose* **Netzkabel** *main cable*					
PREIS KOMPLETT *PRICE COMPLETE*	**gasgekühlt** *gas cooled*		**6.295,00**	**6.695,00**	**10.225,00**
	wassergekühlt *water-cooled*		**7.365,00**	**7.765,00**	**11.295,00**
STROMQUELLE *CURRENT SOURCE*					
AC/DC		E22437301	**6.050,00**	**-----**	
		E22438301	**-----**	**6.450,00**	**-----**
		E22439001	**-----**	**-----**	**9.980,00**

OPTIONEN *OPTIONS*

KÜHLGERÄT *COOLING UNIT* KG 4	E22710001	*(1.070,00)	*(1.070,00)	*(1.070,00)
KÜHLMITTEL *COOLING LIQUIDE* **JPP 10 l**	900.020.400	65,00	65,00	65,00
FAHRWAGEN *TROLLEY* FW4 mit Flaschenwanne	E23182000	*(245,00)	*(245,00)	*(245,00)
FERNSTELLER RC MULTI *REMOT CONTROL RC MULTI*				
Verbindungskabel *connecting cable* **5 m**	E34970561 +E330761	555,00	555,00	555,00
Verbindungskabel *connecting cable* **10 m**	E34970561 +E330761	625,00	625,00	625,00

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*

	ART.-NR. *art.-no.*		**SquareARC 2705**	**SquareARC 3505**	**SquareARC 5006**
DRUCKMINDERER *PRESSURE REDUCER*	900.030.013		65,00	65,00	65,00
ELEKTRODENKABEL *ELECTRODE CABLE*					
Elektrodenkabel *electrode cable* **4 m, 35 mm²**	702.350.102		65,00	-----	-----
Elektrodenkabel *electrode cable* **4 m, 50 mm²**	702.500.103		-----	90,00	-----
Elektrodenkabel *electrode cable* **4 m, 95 mm²**	702.950.104		-----	-----	140,00
MASSEKABEL *WORKPIECE CABLE*					
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 35 mm²**	702.350.010		75,00	-----	-----
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 50 mm²**	702.500.011		-----	85,00	-----
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 95 mm²**	702.900.015		-----	-----	125,00

(gasgekühlt), *(wassergekühlt) im Maschinenpreis enthalten** *included in machine price* **| Preise in € zzgl. MwSt.** *prices in € without value added tax.*

TigARC 2705 | 3505 | 5006

MADE IN GERMANY

WIG

HIGHTEC

ENERGY EFFICIENT

MIG/MAG | MMA | WIG | LIFT ARC | THYR. | A | V | 3~ | DC | SYN | MAN | AUT

2-TAKT | 4-TAKT | SPOT | A | VA | M / MIN | 300 | S

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

Höhere Produktivität und schmale Sichtnähte durch Rapid TIG Technology (RTT)	*Higher productivity and narrow seam thanks to Rapid TIG Technology (RTT)*
Deutlich reduzierter Bauteilverzug durch RTT und Multipuls	*Signi cant reduction of component distortion due to RTT and Multipuls*
TIG Speedspot für zügiges und genaues Heften	*TIG Speedspot for fast and precise tack welding*
Bis zu 25% schneller	*Up to 25% faster*
Stabiler Lichtbogen schon ab 3 Ampere	*Stable arc from 5 ampere upwards*
Reduzierte Nacharbeit durch weniger Anlauffarben	*Lower arc de ection due to 20 kHz-Technology*
Geringere Lichtbogenablenkung durch 20 kHz-Technologie	*Tack welding of stainless steel with minimal discoloration*
Heften von rostfreien Stählen nahezu ohne Anlauffarben	*The stable and focused RTT arc compared to the standard arc.*
Der stabile und fokussierte RTT-Lichtbogen im Vergleich zum Standardlichtbogen	*499 jobs for reproducible results*
499 Jobs für reproduzierbare Ergebnisse	*Reduction of complex surface treatments and passivation procedures*
Reduzierung aufwendiger Beiz- und Passivierungsverfahren	*Up to 500 ampere for maximum welding performance*
Bis zu 500A für maximale Schweißleistung	
Auch als Automaten-Stromquelle erhältlich	

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA* *DATOS TÉCNICOS FICHE TECHNIQUE DATI TECNICI TECHNISCHE GEGEVENS DANE TECHNICZNE DADOS TÉCNICOS DATE TEHNICE ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ TEKNIK BILGILER*

			TigARC 2705	TigARC 3505	TigARC 5006
Netzspannung *supply voltage*	50 Hz 60 Hz		400 V	400 V	400 V
Sicherung (träge) *fuse (slow)*			16 A	16 A	32 A
Leistungsaufnahme *power draw*					
Cos phi *cos phi*					
Einstellbereich *setting range*			5 - 260 A	5 - 340 A	5- 500 A
Arbeitsspannung *operating voltage*					
Leerlaufspannung *open circuit voltage*			98 V	98 V	98 V
Einschaltdauer *duty cycle*	40 °C		60% 240 A 100% 220 A	60% 300 A 100% 230 A	60% 500 A 100% 400 A
Schutzart *system of protection*			23 S	23 S	23 S
Isolationsklasse *insulation class*			H	H	H
Kühlart *system of cooling*			F	F	F
Gewicht *weight*			fahrbar 88 kg	fahrbar 88 kg	fahrbar 118 kg
Maße *dimensions*	**(L x B x H)** *(L x W x H)*		1050 x 500 x 870	1050 x 500 x 870	1050 x 500 x 1100
Artikelnummer *article number*					

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*	**ART.-NR.** *art.-no.*		**TigARC 2705**	**TigARC 3505**	**TigARC 5006**
LIEFERUMFANG *DELIVERY CONTENTS*					
Stromquelle *current source*					
Kühlgerät *cooling unit* **KG 10**					
Fahrwagen *trolley* **FG 10**					
Gasschlauch *gas hose*					
Netzkabel *main cable*					
PREIS KOMPLETT **gasgekühlt** *gas cooled*			**4.665,00**	**5.445,00**	**7.995,00**
PRICE COMPLETE **wassergekühlt** *water-cooled*			**5.725,00**	**6.515,00**	**9.065,00**
STROMQUELLE *CURRENT SOURCE*					
DC	E22417301		**4.410,00**		**-----**
	E22418301		**-----**	**5.200,00**	**-----**
	E23182000		**-----**	**-----**	**7.750,00**

OPTIONEN *OPTIONS*

KÜHLGERÄT *COOLING UNIT* KG 4	E22710001		*(1.070,00)	*(1.070,00)	*(1.070,00)
KÜHLMITTEL *COOLING LIQUIDE* **JPP 10 l**	900.020.400		65,00	65,00	65,00
FAHRWAGEN *TROLLEY* FW4 mit Flaschenwanne	E23182000		*(245,00)	*(245,00)	*(245,00)
FERNSTELLER RC MULTI *REMOT CONTROL RC MULTI*					
Verbindungskabel *connecting cable* **5 m**	E34970561 +E330761		555,00	555,00	555,00
Verbindungskabel *connecting cable* **10 m**	E34970561 +E330761		625,00	625,00	625,00

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*

	ART.-NR. *art.-no.*		**TigARC 2705**	**TigARC 3505**	**TigARC 5006**
DRUCKMINDERER *PRESSURE REDUCER*	900.030.013		65,00	65,00	65,00
ELEKTRODENKABEL *ELECTRODE CABLE*					
Elektrodenkabel *electrode cable* **4 m, 35 mm²**	702.350.102		65,00	-----	-----
Elektrodenkabel *electrode cable* **4 m, 50 mm²**	702.500.103		-----	90,00	-----
Elektrodenkabel *electrode cable* **4 m, 95 mm²**	702.950.104		-----	-----	140,00
MASSEKABEL *WORKPIECE CABLE*					
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 35 mm²**	702.350.010		75,00	-----	-----
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 50 mm²**	702.500.011		-----	85,00	-----
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 95 mm²**	702.900.015		-----	-----	125,00

***(gasgekühlt), **(wassergekühlt) im Maschinenpreis enthalten** *included in machine price* **| Preise in € zzgl. MwSt.** *prices in € without value added tax.*

MMA

GLEICHRICHTER,
SCHWEISSTRAFOS, ELEKTRODEN-

D | GLEICHRICHTER, SCHWEISSTRAFOS

Die thyristorgeregelten JÄCKLE & ESS-Gleichrichter liefern einen sehr glatten und konstanten Schweißstrom. Weitere Vorteile sind: große Leistung, hohe Einschaltdauer und robuster Aufbau. Sonderleistungen und -spannungen sind möglich.

ELEKTRODEN-INVERTER
Aufgrund modernster Invertertechnologie sind diese Anlagen kompakt, tragbar und leistungsstark. Weitere Vorteile sind der sehr glatte und konstante Schweißstrom, sowie die folgenden Zusatzfunktionen: Hot-Start, Arc-Force und Anti-Stick.

GB | WELDING RECTIFIERS, TRANSFORMERS

The thyristor controlled JESS Welding welding rectifiers supply a very smooth and constant welding current. The advantages are: high power, high duty cycle and robust design. Special power or voltages are available, too.

STICK ELECTRODE INVERTERS
Due to modern inverter technology these machines are compact, handy and powerful. Further advantages are the smooth and constant welding current and the following extra functions: hot-start, arc-force and anti-stick.

ES | RECTIFICADOR DE CORRIENTE, TRANSFORMADORES DE SOLDADURA

Los rectificadores de corriente regulados por tiristor de JESS Welding permiten obtener una corriente de soldadura muy llana y constante. Otras ventajas son: alta potencia, máxima duración de conexión y estructura resistente.
Se pueden suministrar potencias y tensiones especiales.

INVERTER DE SOLDADURA CON ELECTRODOS
Estas máquinas son compactas, portátiles y de alta potencia gracias a la más moderna tecnología de inverter. Entre las ventajas figuran la corriente de soldadura constante y muy lisa, así como las siguientes funciones adicionales: Hot-Start, Arc-Force y Anti-Stick.

FR | REDRESSEURS, TRANSFORMATEURS DE SOUDAGE

Les redresseurs JESS Welding régulés par thyristor fournissent un courant très uniforme et constant. Leurs autres avantages sont : une grande puissance, une longue durée de mise en circuit et une structure robuste.
Des puissances et tensions spécifiques sont possibles.

ONDULEUR A 'ELECTRODES
Grâce à une technologie d'onduleur ultramoderne, ces postes sont compacts, portables et performants. Ils ont pour autres avantages un courant de soudage très uniforme et constant et les fonctions complémentaires suivantes : Hot-Start, Arc-Force et Anti-Stick.

I | RADDRIZZATORI, TRASFORMATORI DA SALDATURA

I raddrizzatori a regolazione di tiristori della JESS Welding forniscono una corrente molto livellata e uniforme. Altri vantaggi sono: potenza elevata, alto rapporto d'inserzione e costruzione robusta.
Sono fornibili anche con potenze e tensioni particolari.

INVERTER PER ELETTRODI
Costruiti in tecnologia per inverter modernissima questi impianti sono compatti, portatili e potenti. Altri vantaggi sono la corrente di saldatura molto livellata e costante, nonché le seguenti funzioni addizionali: Hot-Start, Arc-Force e Anti-Stick.

NL | GELIJKRICHTERS, LASTRAFO'S

De thyristorgestuurde JESS Welding-gelijkrichters leveren een zeer gladde en constante lasstroom. Verdere voordelen

INVERTER

zijn: groot vermogen, hoge inschakelduur en robuuste opbouw. Speciale vermogens en spanningen zijn mogelijk.

ELEKTRODEN-INVERTERS
Gebaseerd op de modernste invertertechnologie zijn deze installaties compact, draagbaar en vermogenssterk. Verdere voordelen zijn de zeer gladde en constante lasstroom plus de volgende extra functies: hot-start, arc-force en anti-stick.

PL | PROSTOWNIKI, TRANSFORMATORY SPAWALNICZE

Regulowane tyrystorowo prostowniki firmy JESS Welding dostarczają prądu stałego o bardzo gładkim przebiegu, co jest dużą zaletą prądu spawania. Dalsze zalety: duża moc, długi czas pracy, bardzo mocna i wytrzymała budowa. Możliwa jest dostawa urządzeń o specyficznych parametrach mocy i napięcia.

URZĄDZENIA ELEKTRODOWE - INWERTERY
Nowoczesne technologie inwerterowe sprawiają, że urządzenia inwerterowe są kompaktowe, przenośne, a przy tym silne i wydajne. Ich dalsze zalety to bardzo gładki i stały prąd spawania oraz następujące funkcje dodatkowe: Hot-Start, Arc-Force oraz Anti-Stick.

P | RECTIFICADORES, TRANSFORMADORES DE SOLDADURA

Os rectificadores JESS Welding regulados por tiristores proporcionam uma corrente de soldadura muito estável e constante. Outras vantagens: enorme potência, elevado tempo de activação e estrutura robusta. São possíveis potências e voltagens especiais.

INVERSOR DE ELÉCTRODOS
Estes sistemas são compactos, transportáveis e potentes, devido à mais moderna tecnologia de inversor. Outras vantagens são respectivamente, uma corrente de soldadura muito estável e constante, bem como as seguintes funções adicionais: Hot-Start, Arc-Force e Anti-Stick.

RO | REDRESOARE, TRANSFORMATOARE DE SUDARE

Redresoarele comandate prin tiristor JESS Welding oferă un curent de sudare foarte constant și egal. Alte avantaje: putere mare, durată mare de conectare și construcție robustă. Sunt posibile puteri și tensiuni speciale.

INVERTOARE CU ELECTROZI
Pe baza celei mai moderne tehnologii a invertoarelor, aceste instalații sunt compacte, portabile și de putere mare. Alte avantaje sunt curentul de sudare foarte constant și egal, precum și următoarele funcții suplimentare: Hot-Start, Arc-Force și Anti-Stick.

RUS | ВЫПРЯМИТЕЛИ, СВАРОЧНЫЕ ТРАНСФОРМАТОРЫ

JESS Welding-выпрямители с тиристорным управлением обеспечивают очень ровный и постоянный сварочный ток. Другие преимущества: высокая мощность, большая продолжительность работы и прочная конструкция. Возможны другие значения мощности и напряжения.

ЭЛЕКТРОД-ИНВЕРТОР
За счет современной технологии инверторов эти аппараты компактны, транспортабельны и обладают большой мощностью. Другим преимуществом является очень ровный и постоянный сварочный ток, а также дополнительные функции: Hot-Start, Arc-Force и Anti-Stick.

TR | DOĞRULTUCU, KAYNAK TRANSFORMATÖRLERİ

Tristör JESS Welding-Doğrultucuları çok düzgün ve sürekli kaynak akımı sağlar. Diğer avantajlar: yüksek performans, yüksek kullanım süresi sağlam yapı. Özel hizmetler ve özel gerilimler mümkündür.

ELEKTROT-INVERTER
En modern inverter teknolojisinden dolayı bu sistemler kompakt, taşınabilinir ve dayanıklıdır. Diğer avantajlar ise çok düzgün ve devamlı akımın sağlanmasından dolayı aşağıdaki ek fonksiyonlar da sunulmaktadır: Hot-Start, Arc-Force und Anti-Stick.

STUFENLOSE SCHWEISSGLEICHRICHTER *STEPLESS WELDING RECTIFIERS*

G 450 S | G 600 S

CLASSIC

MADE IN GERMANY

G 450 S | G 600 S

MMA

CLASSIC

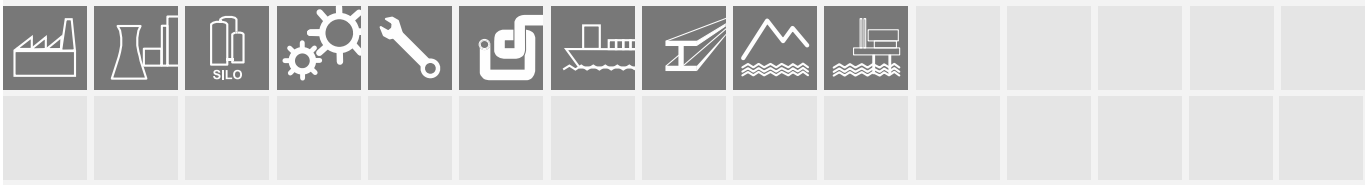
MMA | ARCforce | HOTSTART | THYR. | A | 3~ | DC | CEL | AUT | A | VA | S

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

Thyristorregelung: stufenlos einstellbarer Schweißstrom	*thyristor control: stepless adjustable welding current*
Elektrodenschweißen: Hot-Start-Funktion ein- und ausschaltbar zur Verbesserung der Zündeigenschaften von Elektroden	*stick-welding: hot start function on/off change-over for better ignition of the electrodes*
Fugenhobeln	*gouging*
Fernbedienungssteckdose für den Anschluss von Handfernreglern	*remote control socket for handoperated remote control*
digitale Anzeige des Schweißstromes	*digitale display of welding current*
geräuscharmer Ventilator	*low-noise fan*
thermischer Überlastschutz	*thermal overload protection*
stabiles Stahlblechgehäuse	*solid sheet steel case*
Schalter und Steuerung in staubgeschütztem Raum	*switch and control systems in dust-proof room*
Transformator und Drossel zusätzlich mit Spezialharz isoliert	*transformer and choke insulated with a special resin varnish*
übersichtlicher servicefreundlicher Aufbau	*clear and service-friendly design*

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA* *DATOS TÉCNICOS FICHE TECHNIQUE DATI TECNICI TECHNISCHE GEGEVENS DANE TECHNICZNE DADOS TÉCNICOS DATE TEHNICE ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ TEKNIK BILGILER*

			G 450 S	**G 600 S**
Netzspannung	50 Hz			
supply voltage	60 Hz		400 V	400 V
Sicherung (träge)				
fuse (slow)			32 A	63 A
Leistungsaufnahme				
power draw			35 kVA	50 kVA
Cos phi				
cos phi			20 - 450 A	30 - 600 A
Einstellbereich				
setting range			21 - 38 V	21 - 46 V
Leerlaufspannung				
open circuit voltage			80 V	80 V
Einschaltdauer			60% 450 A / 38,0 V	60% 600 A / 46 V
duty cycle	40 °C		100% 320 A / 32,8 V	100% 350 A / 34 V
Schutzart				
system of protection			23	23
Isolationsklasse				
insulation class			H (180°C)	H (180°C)
Kühlart				
system of cooling			F	F
Gewicht				
weight			145 kg	210 kg
Maße				
dimensions			600 x 430 x 710	810 x 500 x 850
Artikelnummer			830.450.006	830.600.001
article number	**Classic**		830.450.037	-----



BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*	**ART.-NR.** *art.-no.*		**G 450 S**	**G 600 S**	
LIEFERUMFANG *DELIVERY CONTENTS*					
Stromquelle *current source* **Netzkabel** *main cable*					
STROMQUELLE *CURRENT SOURCE*					
luftgekühlt	830.450.006		**3.130,00**	-----	
air-cooled	830.600.001		-----	**4.210,00**	

OPTIONEN *OPTIONS*

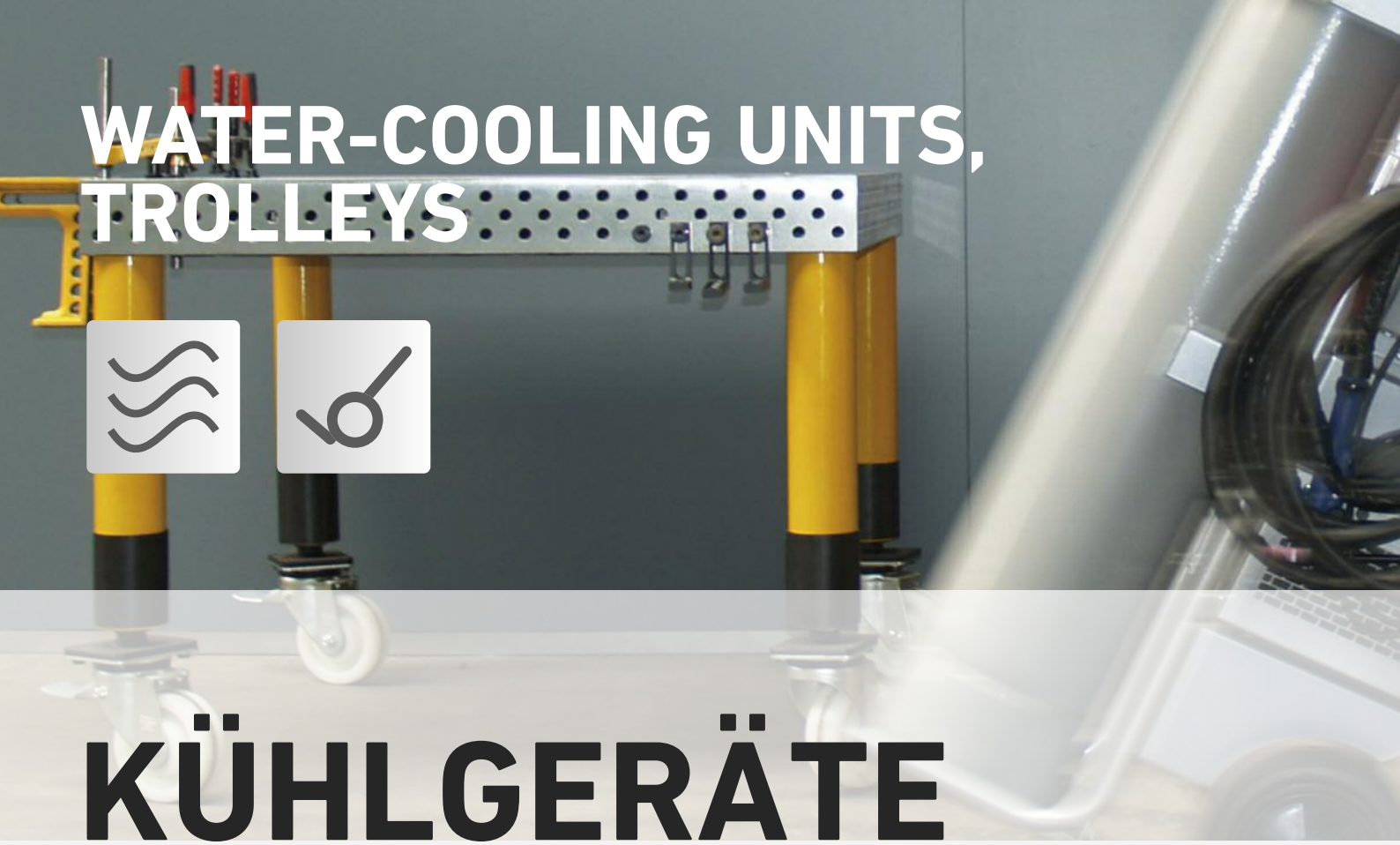
HANDFERNSTELLER - SCHWEISSSTROMEINSTELLUNG *HAND REMOTE CONTROL - ADJUSTMENT OF WELDING CURRENT*					
Verbindungskabel *connecting cable* **FB 1, 5 m**	803.005.001		165,00	165,00	
Verbindungskabel *connecting cable* **FB 1, 15 m**	803.005.011		190,00	190,00	
Verbindungskabel *connecting cable* **FB 1, 30 m**	803.005.017		270,00	270,00	

ZUBEHÖR *ACCESSORIES*

ELEKTRODENKABEL *ELECTRODE CABLE*					
Elektrodenkabel *electrode cable* **4 m, 35 mm²**	702.350.102		65,00	-----	
Elektrodenkabel *electrode cable* **4 m, 50 mm²**	702.500.103		-----	90,00	
MASSEKABEL *WORKPIECE CABLE*					
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 50 mm²**	702.500.011		85,00	-----	
Massekabel *workpiece cable* **4 m, 70 mm²**	702.700.013		-----	105,00	

(gasgekühlt), *(wassergekühlt) im Maschinenpreis enthalten** *included in machine price* **| Preise in € zzgl. MwSt.** *prices in € without value added tax.*

NOTIZEN *NOTES*



WATER-COOLING UNITS, TROLLEYS

KÜHLGERÄTE

D | KÜHLGERÄTE UND FAHRWAGEN

Als Zubehör für MIG/MAG-, WIG- und Plasma-Anlagen liefert JESS Welding Kühlgeräte, auch als separate Einheiten. Die verwendeten Komponenten, wie z. B. Pumpen, Tank, Wärmetauscher uvm., werden tausendfach in den wassergekühlten Schweiß- bzw. Schneidanlagen eingebaut. Für tragbaren Kleingeräte wie z. B. die JESS Welding ProTIG 220 bieten wir spezielle Fahrwagen als Zubehör. Diese sind sehr robust aufgebaut und eignen sich zum gemeinsamen Transport von Gerät, Gasflasche und wenn nötig zusätzlichem Kühlgerät.

GB | WATER-COOLING UNITS AND TROLLEYS

JESS Welding supplies cooling systems as accessories for MIG/MAG, TIG and plasma machines, also as separate units. The com ponents used, such as pumps, tanks, heat exchangers etc. are also mounted in thousands of watercooled welding and cutting machines.
For our small portable units such as ProTIG 220, we offer special trolleys as accessories. These have a very robust construction and are suitable for transporting the unit, the gas cylinder and if necessary an additional cooling unit at the same time.

ES | REFRIGERADORES Y CARROS

JESS Welding suministra refrigeradores, también como unidades separadas, para servir de accesorios de las instalaciones MIG/MAG, TIG y plasma. Los componentes utilizados, como p. ej. bombas, depósitos, radiador de calor, etc. se integran de mil modos en instalaciones de soldadura o corte refrigeradas por agua. Para equipos pequeños portátiles, como p. ej. el JESS Welding ProTIG 220 ofrecemos carros especiales como accesorio. Estos carros presentan una construcción resistente y sirven para transportar en conjunto el equipo, la botella de gas y, si fuera necesario, el refrigerador adicional.

FR | REFROIDISSEURS ET CHARIOTS

En accessoires des postes MIG/MAG, WIG et plasma, JESS Welding livre des appareils de refroidissement, y compris sous forme d'unités séparées. Les composants utilisés comme par exemple les pompes, réservoirs, échangeurs de chaleur, etc. sont intégrés mille fois dans les postes de soudure ou de coupage refroidis à l'eau. Pour les plus petits appareils portables, par exemple le JESS Welding ProTIG 220, nous proposons des chariots spéciaux en accessoires. Ils sont de structure très robuste et permettent de transporter ensemble l'appareil, la cartouche de gaz et même un appareil refroidisseur supplémentaire en cas de besoin.

I | REFRIGERATORI E CARRELLI

Come accessorio per impianti MIG/MAG, WIG e al plasma la JESS Welding fornisce refrigeratori, anche come unità separate. I componenti impiegati come p. es. pompe, serbatoio, scambiatori di calore ecc. vengono montati a migliaia sugli impianti di saldatura e di taglio raffreddati ad acqua. Per piccole apparecchiature portatili, come p. es. la JESS Welding ProTIG 220 offriamo come accessori dei carrelli speciali. Questi sono costruiti in modo molto robusto e si adattano per il trasporto dell'apparecchiatura insieme alle bombole di gas e se necessario con un refrigeratore addizionale.

NL | KOELAPPARATUUR EN TRANSPORTWAGENS

Als toebehoren voor MIG/MAG-, WIG- en plasma-installaties levert JESS Welding koelapparaten, ook als separate eenheden. De gebruikte componenten, zoals b.v. pompen, tank, warmtewisselaar e.v.m., zijn al ontelbare malen in de watergekoelde las- resp. snij-installaties ingebouwd. Voor draagbare kleine apparatuur zoals b.v. de JESS Welding ProTIG 220 bieden wij speciale transportwagens als toebehoren. Deze zijn uiterst robuust opgebouwd en zijn bijzonder geschikt om apparaat, gasfles en indien vereist een extra koelapparaat te transporteren.

UND FAHRWAGEN

PL | URZĄDZENIA CHŁODZĄCE I WÓZKI JEZDNE

Jako wyposażenie do urządzeń MIG/MAG, WIG i plazmowych firma JESS Welding dostarcza urządzenia chłodzące jako osobne agregaty. Zastosowane w nich komponenty, pompy, zbiorniki, wymienniki ciepła i inne są takie same, jak komponenty instalowane w tysiącach chłodzonych wodą maszyn spawalniczych i tnących. Do małych, przenośnych urządzeń, jak np. JESS Welding ProTIG 220 oferujemy jako wyposażenie specjalne wózki jezdne. Mają one mocną i wytrzymałą konstrukcję i pozwalają transportować urządzenie razem z butlą gazową i także z dodatkowym agregatem chłodzącym.

P | APARELHOS DE REFRIGERAÇÃO E CARROS DE TRANSPORTE

A JESS Welding fornece aparelhos de refrigeração na qualidade de acessórios para sistemas de MIG/MAG, WIG e plasma, também como unidades em separado. Os componentes utilizados, como por ex., bombas, tanque, comutador de calor e outros mais, são incorporados milhares de vezes nos sistemas de soldadura ou de corte refrigerados a água. Para os pequenos aparelhos móveis, como por ex., os JESS Welding ProTIG 220, oferecemos como acessório, carros de transporte especiais. Eles são muito robustos e adequamse para o transporte conjunto do aparelho, garrafa de gás e, se necessário, uma unidade de arrefecimento adicional.

RO | UNITĂȚI DE RĂCIRE ȘI CĂRUCIOARE DE TRANSPORT

Ca accesorii pentru instalațiile MIG/MAG, WIG și plasmă, JACKLE livrează unități de răcire, inclusiv ca unități separate. Componentele utilizate, cum ar fi pompele, rezervoarele, schimbătoarele de căldură etc., sunt montate foarte des in instalații de sudat, respectiv de debitat răcite cu lichid. Pentru aparate mici portabile, cum ar fi JESS Welding ProTIG 220, oferim cărucioare de transport speciale ca accesorii. Acestea au o construcție foarte robustă și sunt adecvate pentru transportul aparatului impreună cu recipientul de gaze și, dacă este necesar, cu instalația suplimentară de răcire.

RUS | ОХЛАЖДАЮЩИЕ АППАРАТЫ И ТЕЛЕЖКИ

Фирма JESS Welding поставляет охлаждающие аппараты в качестве комплектующих для MIG/MAG-, WIG и плазменных сварочных аппаратов, а также и в виде отдельных устройств. Используемые в них компоненты, такие как насосы, бак, теплообменник и т.д., встраиваются в тысячи сварочных аппаратов и аппаратов для резки с водяным охлаждением. Для переносных компактных аппаратов, например JESS Welding ProTIG 220 , мы предлагаем в качестве комплектующих специальные тележки. Они очень прочные и подходят для транспортировки самого аппарата, газового баллона и, если необходимо, дополнительного охлаждающего аппарата.

TR | SOĞUTMA EKİPMANLARI VE ARABALARI

MIG/MAG-, WIG- ve Plazma Sistemleri için JESS Welding soğutma sistemleri aksesuarlarını da ayrıca ayrı üniteler halinde temin ediyor. Pompalar, tanklar, ısı değiştiricileri ve buna benzer üniteler bileşenlerdir ve bilerce kez su soğutmalı kaynak ve kesme ekipmanları olarak kullanılmaktadır. Örneğin JESS Welding ProTIG 220 gibi cihazlar için ekipman olarak araç beğeninize sunuluyor. Bunlar çok sağlam inşa edilmiş ve bilhassa ortak ekipman taşınması, gaz tüpleri ve eğer gerekli ise ek soğutma cihazları için uygundur.

KG 1 | KG 2 | KG 6

WIG | PLASMA | MIG/MAG | 1~ | 3~

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

Geeignet für MIG/MAG-Schweißanlagen, Plasma-Schneidanlagen, WIG-Schweißanlagen und sonstige Anwendungen	*Suitable for MIG/MAG welding machines, Plasma cutting machines, TIG welding machines and other applications*
Netzanschluß: wahlweise 230 V oder 400 V	*supply voltage: 230 V or 400 V*
Wassertank aus Edelstahlblech	*stainless steel water tank*
gleichmäßiger Wasserdruck durch Verwendung einer Kreiselpumpe	*constant water pressure due to usage of rotary pump*
robuste Wärmetauscher mit hohem Wirkungsgrad	*robust heat exchanger with high efficiency*
pulverbeschichtetes Stahlblechgehäuse	*powder coated sheet steel case*
Anschluß ohne Werkzeug über Schnellkupplungen (DN5)	*connection without tools due to rapid action couplings (DN5)*

Funktionsweise: **Die Kühlgeräte sind für einen geschlossenen Wasserkreislauf vorgesehen und basieren auf der Funktion einer Luft-Wasserkühlanlage, d. h. die erwärmte Kühlflüssigkeit wird durch einen Wärmetauscher auf annähernd Raumtemperatur abgekühlt, mit Hilfe der vom Ventilator umgewälzten Raumluft**	*principle:* *The water cooling units are made for a closed water circulation and the principle is an air-water-cooling system, this means the warmed cooling liquid flows through the heat exchanger and is cooled down to nearly room temperature, due to the air stream of the fan*

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA* *DATOS TÉCNICOS FICHE TECHNIQUE DATI TECNICI TECHNISCHE GEGEVENS DANE TECHNICZNE DADOS TÉCNICOS DATE TEHNICE ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ TEKNIK BILGILER*

			KG 1	KG 2	KG 6
Netzspannung *supply voltage*	1~ 3~	50 Hz	230 V / 400 V	231 V / 400 V	232 V / 400 V
Kühlart *system of cooling*	l/min		2,3 l/min, 3 bar 1000 W	2,3 l/min, 3 bar 1000 W	2,3 l/min, 3 bar 1000 W
Gewicht *weight*	KG		20 kg	23 kg	21 kg
Maße *dimensions*	mm		400 x 315 x 185	505 x 260 x 190	265 x 265 x 410
Artikelnummer *article number*	Q.No.	230 V	802.001.001	802.002.002	802.006.009
		400 V	802.001.007	802.002.008	802.006.010

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

	ART.-NR. *art.-no.*	KG 1	KG 2	KG 6
LIEFERUMFANG *DELIVERY CONTENTS*				
Stromquelle *current source*				
Netzkabel *main cable*				

MASCHINENPREIS KOMPLETT *PRICE COMPLETE*				
Netzversorgung *mains supply* **230 V**	802.001.001	**780,00**	-----	-----
	802.002.002	-----	**780,00**	-----
	802.006.009	-----	-----	**780,00**
Netzversorgung *mains supply* **400 V**	802.001.007	**790,00**	-----	-----
	802.002.008	-----	**860,00**	-----
	802.006.010	-----	-----	**860,00**

OPTIONEN *OPTIONS*

Wasseranschluß: doppelt (2 x Vor- u. 2 x Rücklauf) *water connection: double (2 x forward and 2 x backward)*	Preise auf Anfrage	price on enquire

***(gasgekühlt), **(wassergekühlt) im Maschinenpreis enthalten** *included in machine price* **| Preise in € zzgl. MwSt.** *prices in € without value added tax.*

FG 1 | FKG 3 | FG 2

WIG | PLASMA | MIG/MAG | 1~ | 3~

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

Für alle tragbaren MIG/MAG-Schweißanlagen, Plasma-Schneidanalgen, WIG-Schweißanlagen	*for portable MIG/MAG welding machines, Plasma cutting machines, TIG welding machines*
FG 1 und FKG 3 mit praktischem Fahrbügel zum Verstauen der Kabel und Schlauchpakete	*FG 1 and FKG 3 with handels to wrap the cables arround*
Zusätzlich beim FKG 3:	*supplementary FKG3:*
integriertes Wasserumlaufkühlgerät	*built-in water cooling*
Netzanschlußdose für Schweiß- bzw. Schneidanlage	*supply voltage socket for welding and cutting machines*
Wassermangelschutzschaltung (Stromzufuhr wird bei fehlender Kühlflüssigkeit unterbrochen)	*water-lack protection (mains cut off, if there is a lack of water)*
FG 2 in Sackkarrenbauform mit Sicherheitshandgriffen und Gasflaschenspannhalterung	*FG 2 sack trolley design with safety handles and gas tube fixing*
Robuste Metallausführung, dadurch geeignet für 50 l Gasflaschen	*robust metal construction suitable for 50 l gas tubes*
leicht zu schieben durch große Vollgummiräder	*easy to move due to large solid rubber wheels*

OPTIONEN:	*OPTIONS:*
Haltebleche für JESS Welding-Inverter und Kühlgeräte	*metal holders to fix JESS Welding inverters and cooling units*

TECHNISCHE DATEN *TECHNICAL DATA* *DATOS TÉCNICOS FICHE TECHNIQUE DATI TECNICI TECHNISCHE GEGEVENS DANE TECHNICZNE DADOS TÉCNICOS DATE TEHNICE ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ TEKNIK BILGILER*

			FG 1	**FKG 3**	**FG 2**
Netzspannung *supply voltage*	1~ 3~	50 Hz	-----	230 V / 400 V	-----
Kühlart *system of cooling*	l/min		-----	2,3 l/min, 3 bar	-----
			-----	1000 W	-----
Gewicht *weight*	kg		24 kg	44 kg	21 kg
Maße *dimensions*	mm		1086 x 510 x 843	1086 x 510 x 843	697 x 620 x 1176
			802.003.022	-----	802.002.023
Artikelnummer *article number*	Q.No.	230 V	-----	802.003.012	-----
		400 V	-----	802.003.011	-----

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

	ART.-NR. *art.-no.*		**FG 1**	**FKG 3**	**FG 2**
LIEFERUMFANG *DELIVERY CONTENTS*					
Fahrwagen *trolley*					

MASCHINENPREIS KOMPLETT *PRICE COMPLETE*					
ohne Netzversorgung *without mains supply*	802.003.022		**310,00**	-----	-----
	802.002.023		-----	-----	**310,00**
Netzversorgung *mains supply* **230 V**	802.003.012		-----	**1.080,00**	-----
Netzversorgung *mains supply* **400 V**	802.003.011		-----	**1.090,00**	-----

OPTIONEN *OPTIONS*

HALTEBLECH *MOUNTING SUPPORT*					
Halteblech für *mounting support for* **WIG 201i/301i**	721.067.001		49,00	49,00	-----
Halteblech unten *mounting support down* **WIG 201i/301i**	721.002.001		-----	-----	35,00
Halteblech für *mounting support for* **WIG 165i**	715.071.014		-----	-----	45,00
Halteblech für *mounting support for* **ProTIG/KG 11**	715.061.203		38,00	-----	38,00
Adapterwinkel ProTIG (1x220 / 2x 300)	715.036.220		38,50	-----	38,50
ZUSATZKONSOLE *EXTRA CONSOLE*					
Konsole oben *console up* **WIG 201i/301i**	721.002.002		-----	-----	75,00
Konsole für Fremdanlagen *for external current sources*	721.002.003		-----	-----	75,00
Spanngurt *lashing strap*	093.050.020		-----	-----	10,50
KÜHLGERÄT *COOLING UNIT*					
Kühlgerät *cooling unit* **KG 2, 230 V**	802.002.002		-----	-----	780,00
Kühlgerät *cooling unit* **KG 2, 400 V**	802.002.008		-----	-----	860,00
KG 11 High Performance, 230 V	802.011.001		860,00	-----	860,00
KG 11 High Performance, 400 V	802.011.005		860,00	-----	860,00
Halteblech für *mounting support for* **ProTIG/KG 11**	715.061.203		38,00	-----	38,00
KÜHLMITTEL *COOLING LIQUIDE* **JPP 10 l**	900.020.400		65,00	65,00	65,00

***(gasgekühlt), **(wassergekühlt) im Maschinenpreis enthalten** *included in machine price* | **Preise in € zzgl. MwSt.** *prices in € without value added tax.*

ALLGEMEINE GESCHÄFTSBEDINGUNGEN

I. ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

1. Für die Rechtsbeziehungen zwischen Lieferer und Besteller im Zusammenhang mit den Lieferungen und / oder Leistungen des Lieferers (im Folgenden: Lieferungen) gelten ausschließlich diese AGB´s. Allgemeine Geschäftsbedingungen des Bestellers gelten nur insoweit, als der Lieferer ihnen ausdrücklich schriftlich zugestimmt hat. Für den Umfang der Lieferungen sind die beiderseitigen übereinstimmenden schriftlichen Erklärungen maßgebend.
2. Angebote sind unverbindlich und freibleibend. Abschlüsse und Vereinbarungen, sowie durch Vertreter vermittelte Geschäfte werden erst durch eine schriftliche Auftragsbestätigung verbindlich.
3. Den Einkaufsbedingungen des Bestellers ist hiermit ausdrücklich widersprochen, unabhängig davon, zu welchem Zeitpunkt und in welcher Form der Besteller dem Lieferer seine Einkaufsbedingungen zur Kenntnis gebracht hat. Es gelten ausschließlich die Lieferbedingungen des Lieferers als vereinbart. Nebenabreden sind nur wirksam, wenn sie schriftlich bestätigt sind.
4. An Kostenvoranschlägen, Zeichnungen und anderen Unterlagen behält sich der Lieferer Eigentums- und urheberrechtliche Verwertungsrechte uneingeschränkt vor; sie dürfen nur nach vorheriger Zustimmung des Lieferers Dritten zugänglich gemacht werden.

II. PREISE, ZAHLUNGSBEDINGUNGEN

1. Die Preise gelten, wenn andere Abmachungen nicht schriftlich vom Lieferer bestätigt wurden, ab Werk ausschließlich Verpackung zuzüglich der jeweils geltenden gesetzlichen Mehrwertsteuer.
2. Die Verpackung wird gesondert verrechnet und kann nicht zurückgenommen werden.
3. Der Lieferer ist berechtigt Preisänderungen vorzunehmen, wenn zwischen Abschluss und Lieferung Preiserhöhungen durch Rohstoff-, Lohn-, Energie- und sonstige Aufpreise eintreten.
4. Die Rechnungen des Lieferers sind sofort nach Eingang beim Besteller fällig und von diesem frei Zahlstelle des Lieferers zu zahlen.
5. Zahlungen dürfen nur direkt an den Lieferer geleistet werden. Vertreter sind ohne schriftliche Vollmacht nicht berechtigt Zahlungen entgegenzunehmen.
6. Zahlungen mittels Akzept oder Kundenwechsel bedürfen einer besonderen vorherigen schriftlichen Vereinbarung. Bei Zahlung durch Akzept – Laufzeit nicht über drei Monate, ausgestellt innerhalb einer Woche nach Rechnungsdatum – werden Diskontspesen zum Banksatz berechnet.
7. Gutschriften über Wechsel oder Schecks gelten vorbehaltlich des Eingangs und unbeschadet früherer Fälligkeit des Kaufpreises bei Verzug des Bestellers. Sie erfolgen mit Wertstellung des Tages, an dem der Lieferer über den Gegenwert verfügen kann. Die Diskontspesen werden zum jeweiligen Banksatz berechnet.
8. Dem Besteller ist die Aufrechnung als auch die Ausübung eines Zurückbehaltungsrechts ausschließlich mit schriftlich anerkannten oder rechtskräftig festgestellten Gegenforderungen gestattet.
9. Der Besteller kommt spätestens in Verzug, wenn er nicht innerhalb von 30 Tagen nach Fälligkeit und Zugang einer Rechnung den Rechnungsbetrag ausgleicht. Ab Verzugseintritt kann der Lieferer Verzugszinsen mit einem den Basissatz um 8 Prozentpunkte übersteigenden Zinssatz ab Fälligkeit berechnen.
10. Gerät der Besteller in Zahlungsverzug oder tritt eine wesentliche Verschlechterung seiner wirtschaftlichen Lage ein, ist der Lieferer berechtigt, ohne Rücksicht auf eine vereinbarte Zahlungsfrist sofortige Barzahlung bereits gelieferter Waren aus diesem oder allen Kontrakten mit demselben Besteller zu verlangen oder nach seiner Wahl vom Vertrag zurückzutreten und/oder Schadensersatz wegen Nichterfüllung des Vertrages zu begehren. Ferner kann der Lieferer in diesen Fällen bei Teillieferungen, die Weiterlieferung verweigern und die unter Eigentumsvorbehalt gelieferte Ware auf Kosten des Bestellers zurücknehmen. Gleiches gilt, wenn bereits vor oder bei Vertragsschluß Umstände vorlagen, die die Kreditwürdigkeit des Bestellers zweifelhaft erscheinen ließen, dem Lieferer jedoch erst nach Vertragsschluß bekannt wurden.

III. EIGENTUMSVORBEHALT

1. Die Gegenstände der Lieferungen (Vorbehaltsware) bleiben Eigentum des Lieferers bis zur Erfüllung sämtlicher ihm gegen den Besteller aus der Geschäftsverbindung zustehenden Ansprüche. Soweit der Wert aller Sicherungsrechte, die dem Lieferer zustehen, die Höhe aller gesicherten Ansprüche um mehr als 20 % übersteigt, wird der Lieferer auf Wunsch des Bestellers einen entsprechenden Teil der Sicherungsrechte freigeben; dem Lieferer steht die Wahl bei der Freigabe zwischen verschiedenen Sicherungsrechten zu.
2. Während des Bestehens des Eigentumsvorbehalts ist dem Besteller eine Verpfändung oder Sicherungsübereignung untersagt und die Weiterveräußerung nur Wiederverkäufern im gewöhnlichen Geschäftsgang und nur unter der Bedingung gestattet, dass der Wiederverkäufer von seinem Kunden Bezahlung erhält oder den Vorbehalt macht, dass das Eigentum auf den Kunden erst übergeht, wenn dieser seine Zahlungsverpflichtungen erfüllt hat.
3. Bei Pfändungen, Beschlagnahmen oder sonstigen Verfügungen oder Eingriffen Dritter hat der Besteller den Lieferer unverzüglich zu benachrichtigen.
4. Bei Pflichtverletzungen des Bestellers, insbesondere bei Zahlungsverzug, ist der Lieferer nach erfolglosem Ablauf einer dem Besteller gesetzten angemessenen Frist zur Leistung neben der Rücknahme auch zum Rücktritt berechtigt; die gesetzlichen Bestimmungen über die Entbehrlichkeit einer Fristsetzung bleiben unberührt. Der Besteller ist zur Herausgabe verpflichtet. In der Rücknahme bzw. der Geltendmachung des Eigentumsvorbehaltes oder der Pfändung der Vorbehaltsware durch den Lieferer liegt kein Rücktritt vom Vertrag, es sei denn, der Lieferer hätte dies ausdrücklich erklärt.
5. Ein Eigentumserwerb des Bestellers an der Vorbehaltsware ist im Falle der Verarbeitung der Vorbehaltsware zu einer neuen Sache ausgeschlossen. Eine etwaige Verarbeitung durch den Besteller erfolgt im Auftrag des Lieferers. Als Verarbeitung gilt insbesondere der Einbau bzw. Zusammenbau der gelieferten Ware mit anderen Teilen und Gegenständen. Die neu hergestellte Sache dient unbeschadet der Rechte dritter Lieferanten, in Höhe des Anteils des Miteigentums zur Sicherheit der jeweiligen Gesamtforderungen des Lieferers aus der Geschäftsverbindung. Der Besteller übernimmt insoweit die Verpflichtungen eines Verwahrers, wobei die Verwahrung unentgeltlich erfolgt und der Besteller keinen Ersatz von Aufwendungen oder dergleichen verlangen kann. Die Haftungseinschränkung gemäß § 690 BGB gilt nicht. Bei der Verarbeitung mit anderen gleichfalls unter Eigentumsvorbehalt bzw. Verarbeitungsklausel gelieferter Waren durch den Besteller, steht dem Lieferer das Miteigentum an der neuen Sache zu im Verhältnis des Wertes der Vorbehaltsware zum Gesamtwarenwert und zwar zum Zeitpunkt der Verarbeitung. Andernfalls erwirbt der Lieferer das Alleineigentum an der neu hergestellten Sache. Die neu hergestellte Sache gilt als Vorbehaltsware im Sinne dieser Bedingungen.
6. Der Besteller verwahrt die Vorbehaltsware für den Lieferer unentgeltlich. Er hat sie gegen übliche Gefahren wie Feuer, Diebstahl und Wasser im üblichen Umfang zu versichern. Der Besteller tritt hiermit seine Entschädigungsansprüche, die ihm aus Schäden der vorgenannten Art gegen Versicherungsgesellschaften bzw. sonstige Ersatzverpflichtete zustehen, an den Lieferer in Höhe von dessen Forderungen ab.

IV. FRISTEN FÜR LIEFERUNGEN UND LEISTUNG

1. Die Einhaltung von Fristen für Lieferungen setzt den rechtzeitigen Eingang sämtlicher vom Besteller zu liefernden Unterlagen, erforderlichen Genehmigungen und Freigaben, insbesondere von Plänen, sowie die Einhaltung der vereinbarten Zahlungsbedingungen und sonstigen Verpflichtungen durch den Besteller voraus. Werden diese Voraussetzungen nicht rechtzeitig erfüllt, so verlängern sich die Fristen angemessen; dies gilt nicht, wenn der Lieferer die Verzögerung zu vertreten hat.
2. Der Lieferer hat auch bei verbindlich vereinbarten Lieferterminen Verzögerungen aufgrund höherer Gewalt und von Ereignissen, die die Lieferung wesentlich erschweren oder unmöglich machen - hierzu gehören insbesondere Streik, Aussperrung, behördliche Anordnungen, Rohstoff- oder Energiemangel, Verkehrsstörungen, Brandschäden o.ä. beim Lieferer oder ihren Zulieferern - nicht zu vertreten. Sie berechtigen dem Lieferer die Lieferung um die Dauer der Behinderung zuzüglich einer angemessenen Anlaufzeit hinauszuschieben oder wegen des noch nicht erfüllten Teils ganz oder teilweise vom Vertrag zurückzutreten. Gleiches gilt für den Fall der nicht rechtzeitigen oder ordnungsgemäßen Belieferung des Lieferers.
3. Die Lieferfrist gilt als eingehalten, wenn die betriebsbereite Sendung innerhalb der vereinbarten Liefer- oder Leistungsfrist zum Versand gebracht, zur Abholung bereitgestellt oder abgeholt worden ist. Falls die Ablieferung sich aus Gründen die der Besteller zu vertreten hat, verzögert, so gilt die Frist als eingehalten bei der Meldung der Versandbereitschaft innerhalb der vereinbarten Frist.
4. Sowohl Schadensersatzansprüche des Bestellers wegen Verzögerung der Lieferung als auch Schadensersatzansprüche statt der Leistung, die über die in Nr. 3 genannten Grenzen hinausgehen, sind in allen Fällen verzögerter Lieferung, auch nach Ablauf einer dem Lieferer etwa gesetzten Frist zur Lieferung, ausgeschlossen. Dies gilt nicht, soweit in Fällen des Vorsatzes, der groben Fahrlässigkeit oder wegen der Verletzung des Lebens, des Körpers oder der Gesundheit zwingend gehaftet wird. Vom Vertrag kann der Besteller im Rahmen der gesetzlichen Bestimmungen nur zurücktreten, soweit die Verzögerung der Lieferung vom Lieferer zu vertreten ist. Eine Änderung der Beweislast zum Nachteil des Bestellers ist mit den vorstehenden Regelungen nicht verbunden.

ALLGEMEINE GESCHÄFTSBEDINGUNGEN

5. Der Besteller ist verpflichtet, auf Verlangen des Lieferers innerhalb einer angemessenen Frist zu erklären, ob er wegen der Verzögerung der Lieferung vom Vertrag zurücktritt oder auf der Lieferung besteht.
6. Werden Versand oder Zustellung auf Wunsch des Bestellers um mehr als einen Monat nach Anzeige der Versandbereitschaft verzögert, kann dem Besteller für jeden weiteren angefangenen Monat Lagergeld in Höhe von 0,5 % des Preises der Gegenstände der Lieferungen, höchstens jedoch insgesamt 5 %, berechnet werden. Der Nachweis höherer oder niedrigerer Lagerkosten bleibt den Vertragsparteien unbenommen.
7. Der Lieferer ist zu Teillieferungen berechtigt, soweit sie dem Besteller zumutbar sind.

V. GEFAHRENÜBERGANG
1. Die Gefahr geht auf den Besteller über, auch dann, wenn frachtfreie Lieferung vereinbart worden ist. Bei Lieferung, wenn die betriebsbereite Sendung zum Versand gebracht oder abgeholt worden ist. Verpackung und Versand erfolgt mit bester Sorgfalt sowie Ermessen des Lieferers. Auf Wunsch und Kosten des Bestellers wird die Sendung vom Lieferer gegen Bruch, Transport- und Feuerschäden versichert.
2. Wenn der Versand, die Zustellung, der Beginn, die Durchführung der Aufstellung oder Montage, die Übernahme in eigenen Betrieb oder der Probebetrieb aus vom Besteller zu vertretenden Gründen verzögert wird oder der Besteller aus sonstigen Gründen in Annahmeverzug kommt, so geht die Gefahr auf den Besteller über.

VI. GEWÄHRLEISTUNG
Für Mängel, zu denen auch das Fehlen zugesicherter Eigenschaften zählt, haftet der Lieferer wie folgt:
1. Alle diejenigen Teile oder Leistungen sind nach Wahl vom Lieferer unentgeltlich nachzubessern, neu zu liefern oder neu zu erbringen, die innerhalb der Verjährungsfrist - ohne Rücksicht auf Betriebsdauer - vom Tage des Gefahrenübergangs an gerechnet, infolge eines vor dem Gefahrübergang liegenden Umstandes, insbesondere wegen fehlerhafter Bauart, schlechten Materials oder mangelhafter Ausführung unbrauchbar werden oder deren Brauchbarkeit erheblich beeinträchtigt wurde. Die Feststellung solcher Mängel muss dem Lieferer unverzüglich schriftlich gemeldet werden. Sachmängelansprüche verjähren stets in 12 Monaten.
2. Der Besteller hat die ihm obliegenden Vertragsverpflichtungen, insbesondere die vereinbarte Zahlungsbedingungen, einzuhalten. Wenn eine Mängelrüge geltend gemacht wird, dürfen Zahlungen des Bestellers in einem Umfang zurückgehalten werden, die in einem angemessenen Verhältnis zu den aufgetretenen Mängeln stehen. Gehört jedoch der Vertrag zum Betrieb seines Handelsgewerbes, so kann der Besteller Zahlungen nur zurückhalten, wenn eine Mängelrüge geltend gemacht wird, über deren Berechtigung kein Zweifel bestehen kann.
3. Zur Mängelbeseitigung hat der Besteller dem Lieferer mindestens zwei Mal Gelegenheit zur Nacherfüllung innerhalb einer angemessenen Frist zu gewähren, wenn sich nicht insbesondere aus der Art der Sache oder des Mangels oder den sonstigen Umständen etwas anderes ergibt. Verweigert er diese, so ist der Lieferer von der Mängelrüge befreit.
4. Ansprüche des Bestellers wegen der zum Zwecke der Nacherfüllung erforderlichen Aufwendungen, insbesondere Transport-, Arbeits- und Materialkosten, sind ausgeschlossen, soweit die Aufwendungen sich erhöhen, weil der Gegenstand der Nachlieferung nachträglich an einen anderen Ort als die Niederlassung des Bestellers gebracht worden ist, es sei denn, die Verbringung entspricht seinem bestimmungsgemäßen Gebrauch.
5. Schlägt die Nacherfüllung fehl, kann der Besteller - unbeschadet etwaiger Schadensersatzansprüche gemäß Art. VIII - vom Vertrag zurücktreten oder die Vergütung mindern.
6. Die Mängelbeseitigung bezieht sich nicht auf unerhebliche Abweichungen von der vereinbarten Beschaffenheit, nur unerhebliche Beeinträchtigungen der Brauchbarkeit, auf die nur natürliche Abnutzung oder Schäden, die nach dem Gefahrübergang infolge fehlerhafter oder nachlässiger Behandlung, übermäßiger Beanspruchung, ungeeigneter Betriebsmittel, oder die aufgrund äußerer Einflüsse wie z.B. chemische, elektro-chemische oder elektrische Vorgänge entstehen, die nach dem Vertrag nicht vorausgesetzt sind sowie bei nicht reproduzierbaren Softwarefehlern. Wenn der Besteller oder Dritte an den Sachen sachgemäß Änderungen, Verarbeitung oder Instandsetzung vorgenommen hat, so bestehen für diese und die daraus entstehenden Folgen ebenfalls keine Mängelansprüche.
7. Rückgriffsansprüche des Bestellers gegen den Lieferer gemäß §§ 478 ff BGB sind ausgeschlossen. Der Ausgleich für etwaige Rückgriffsansprüche des Auftraggebers wurde bei der Preisbildung entsprechend berücksichtigt. Die Parteien betrachten diesen Ausgleich durch einen Pauschalabschlag als angemessen.
8. Weitergehende oder andere als in Art. IV geregelte Ansprüche des Bestellers gegen den Lieferer und dessen Erfüllungsgehilfen sind ausgeschlossen, insbesondere ein Anspruch auf Ersatz von Schäden, die nicht an dem Liefergegenstand selbst entstanden sind. Dies gilt nicht, soweit gemäß Art. VIII, zwingend gehaftet wird.
9. Die Ziffern 1 bis 8 gelten entsprechend für solche Ansprüche des Bestellers auf Nachbesserung, Ersatzlieferung oder Schadensersatz, die durch im Rahmen des Vertrages erfolgten Vorschläge oder Beratung oder durch Verletzung vertraglicher Nebenpflichten entstanden sind.

VII. UNMÖGLICHKEIT UND VERTRAGSANPASSUNG
1. Soweit die Lieferung unmöglich ist, ist der Besteller berechtigt, Schadensersatz zu verlangen, es sei denn, dass der Lieferer die Unmöglichkeit nicht zu vertreten hat. Jedoch beschränkt sich der Schadensersatzanspruch des Bestellers auf 10 % des Wertes desjenigen Teils der Lieferung, der wegen der Unmöglichkeit nicht in zweckdienlichen Betrieb genommen werden kann. Diese Beschränkung gilt nicht, soweit in Fällen des Vorsatzes, der groben Fahrlässigkeit oder wegen der Verletzung des Lebens, des Körpers oder der Gesundheit zwingend gehaftet wird; eine Änderung der Beweislast zum Nachteil des Bestellers ist hiermit nicht verbunden. Das Recht des Bestellers zum Rücktritt vom Vertrag bleibt unberührt.
2. Sofern unvorhersehbare Ereignisse im Sinne von Art. IV Nr. 2 die wirtschaftliche Bedeutung oder den Inhalt der Lieferung erheblich verändern oder auf den Betrieb des Lieferers erheblich einwirken, wird der Vertrag unter Beachtung von Treu und Glauben angemessen angepasst. Soweit dies wirtschaftlich nicht vertretbar ist, steht dem Lieferer das Recht zu, vom Vertrag zurückzutreten. Will er von diesem Rücktrittsrecht Gebrauch machen, so hat er dies nach Erkenntnis der Tragweite des Ereignisses unverzüglich dem Besteller mitzuteilen und zwar auch dann, wenn zunächst mit dem Besteller eine Verlängerung der Lieferzeit vereinbart war.

VIII. HAFTUNG
1. Schadensersatzansprüche des Bestellers, gleich aus welchem Rechtsgrund, insbesondere wegen Verletzung von Pflichten aus dem Schuldverhältnis und aus unerlaubter Handlung, sind ausgeschlossen.
2. Dies gilt nicht, soweit zwingend gehaftet wird, z. B. nach dem Produkthaftungsgesetz, in Fällen des Vorsatzes, der groben Fahrlässigkeit, wegen der Verletzung des Lebens, des Körpers oder der Gesundheit oder wegen der Verletzung wesentlicher Vertragspflichten. Der Schadensersatzanspruch für die Verletzung wesentlicher Vertragspflichten ist jedoch auf den vertragstypischen, vorhersehbaren Schaden begrenzt, soweit nicht Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit vorliegt oder wegen der Verletzung des Lebens, des Körpers oder der Gesundheit gehaftet wird. Eine Änderung der Beweislast zum Nachteil des Bestellers ist mit den vorstehenden Regelungen nicht verbunden.
3. Soweit dem Besteller Schadensersatzansprüche zustehen, verjähren diese mit Ablauf der nach Art. VI Nr. 1 geltenden Verjährungsfrist. Gleiches gilt für Ansprüche des Bestellers im Zusammenhang mit Maßnahmen zur Schadensabwehr (z. B. Rückrufaktionen). Bei Schadensersatzansprüchen nach dem Produkthaftungsgesetz gelten die gesetzlichen Verjährungsvorschriften.

IX. GERICHTSSTAND UND ANWENDBARES RECHT
1. Alleiniger Gerichtsstand ist, wenn der Besteller Kaufmann ist, bei allen aus dem Vertragsverhältnis unmittelbar oder mittelbar sich ergebenden Streitigkeiten der Sitz des Lieferers. Der Lieferer ist jedoch auch berechtigt, am Sitz des Bestellers zu klagen.
2. Für die Rechtsbeziehungen im Zusammenhang mit diesem Vertrag gilt deutsches materielles Recht unter Ausschluss des Übereinkommens der Vereinten Nationen über Verträge über den internationalen Warenkauf (CISG).

X. VERBINDLICHKEIT DES VERTRAGES
Der Vertrag bleibt auch bei rechtlicher Unwirksamkeit einzelner Bestimmungen in seinen übrigen Teilen verbindlich. Das gilt nicht, wenn das Festhalten an dem Vertrag eine unzumutbare Härte für eine Partei darstellen würde.

GENERAL TERMS AND CONDITIONS (T&C)

I. GENERAL PROVISIONS

1. Legal relations between supplier and orderer in connection with supplies and/or services of the supplier (hereinafter referred to as "supplies") shall be solely governed by the present T&C. The orderer's general terms and conditions shall apply only if expressly accepted by the supplier in writing. The scope of delivery shall be determined by the congruent mutual written declarations.
2. Our quotations are non-binding and subject to alteration. Terms and agreements, and deals arranged via our representatives only become binding following our written order confirmation.
3. The orderer's terms and conditions of purchase are hereby expressly countermanded irrespective of when and how the orderer drew the supplier's attention thereto. Exclusively the supplier's conditions of supply are taken as agreed. Ancillary agreements are only effective if confirmed in writing.
4. The supplier reserves unlimited rights of ownership and copyright exploitation in cost estimates, drawings and other documents; they may be made available to third parties only with the prior consent of the supplier.

II. PRICES; TERMS OF PAYMENT

1. Prices are ex works and excluding packaging; should no other agreement have been made and confirmed in writing by the supplier. Value added tax shall be added at the then applicable rate.
2. The packaging will be calculated separately and cannot be redeemed.
3. Supplier is authorised to change the prices if costs pertaining to raw materials, wages, energy and other expenditures increase between the contractual conclusion and the delivery.
4. The supplier's invoices are due immediately upon receipt by the orderer and are to be paid by the latter at an available payment office of the supplier
5. Payments may only be made directly to the supplier. Representatives without a written mandate are not authorised to accept payments.
6. We reserve the right to accept bills of exchange or cheques. Insofar as we accept cheques or bills of exchange, we can only accept them as payment. We take no responsibility for the timely presentation or for protesting. Discount charges are to be refunded.
7. Credits via bills or cheques become applicable - subject to receipt and irrespective of any earlier due date - upon the orderer's default. They are effected at the value date on which the supplier has access to the proceeds. Discount expenses are charged at the current bank discount rate.
8. Orderers may offset or exercise a right of retention exclusively against counterclaims acknowledged in writing or legally established.
9. Under Section 286 of the German Civil Code, the orderer falls into arrears, without requiring warning thereof, if it does not settle the amount of the invoice at the latest within 30 days after the due date and receipt of invoice. With the commencement of arrears, the supplier can charge late-payment interest at 8 percentage points above base rate from the due date.
10. If the orderer falls into arrears with payments or if its trading situation significantly deteriorates, the supplier is entitled to demand immediate cash payment for goods already delivered under this or all contracts with the same orderer regardless of any agreed payment period, or, if it so chooses, it may withdraw from the contract and/ or demand compensation for nonfulfilment of the contract. The supplier can in such cases also refuse to continue supply any part deliveries and take back at the orderer's expense the goods supplied under reservation of title. The same applies if circumstances obtain at or prior to the conclusion of the contract which made the creditworthiness of the orderer appear doubtful but which only became known to the supplier after conclusion of the contract.

III. RETENTION OF TITLE

1. The items pertaining to the supplies ("Retained Goods") shall remain the supplier's property until each and every claim the supplier has against the orderer on account of the business relationship has been fulfilled. If the combined value of the supplier's security interests exceeds the value of all secured claims by more than 10 %, the supplier shall release a corresponding part of the security interest if so requested by the orderer; the supplier shall be entitled to choose which security interest it wishes to release.
2. For the duration of the retention of title, the orderer may not pledge the Retained Goods or use them as security, and resale shall be possible only for resellers in the ordinary course of their business and only on condition that the reseller receives payment from its customer or makes the transfer of property to the customer dependent upon the customer fulfilling its obligation to effect payment.
3. The orderer shall inform the supplier forthwith of any seizure or other act of intervention by third parties.
4. Where the orderer fails to fulfil its duties, fails to make payment due, or otherwise violates its obligations the supplier shall be entitled to rescind the contract and take back the Retained Goods in the case of continued failure following expiry of a reasonable remedy period set by the supplier; the statutory provisions providing that a remedy period is not needed shall be unaffected. The orderer shall be obliged to return the Retained Goods. The fact that the supplier takes back Retained Goods and/or exercises the retention of title, or has the Retained Goods seized, shall not be construed to constitute a rescission of the contract, unless the supplier so expressly declares.
5. Under Section 950 of the German Civil Code, any acquisition by the orderer of the right of title for the Retained Goods in the event of processing the said goods into a new object is excluded. Any processing of this kind by the orderer is carried out for the account of the supplier. The term processing shall specifically include the incorporation or assembly of the supplied goods into or with other parts and objects. Irrespective of the right of third-party suppliers, the newly manufactured object serves as security for the current total claim of the supplier under the business relationship, in the amount of the co-ownership proportion. To this extent, the orderer takes over the obligations of a custodian, though without receiving any payment in respect of such custodianship and the orderer can demand no recompense for expenses or similar. The limitation of liability under Section 690 of the German Civil Code does not apply. In the event of processing by the orderer with other goods likewise supplied with reservation of title and/or the processing clause, the supplier is entitled to co-ownership in the new object in proportion to the value of the Retained Goods to the total goods value, namely at the date of processing. Failing that, the supplier acquires sole ownership of the newly manufactured object. The newly manufactured object counts as Retained Goods under these conditions.
6. The orderer is to look after the Retained Goods for the supplier without payment. He must insure them against the usual risks such as fire, theft and water damage to the usual extent of cover. The orderer herewith assigns to the supplier its entitlement to compensation due to him from insurance companies or other secondary obligors in connection with losses of the above kind, in the amount of the receivables owing to the supplier.

IV. TIME FOR SUPPLIES

1. Times set for supplies shall only be binding if all documents to be furnished by the orderer, necessary permits and approvals, especially concerning plans, are received in time and if agreed terms of payment and other obligations of the orderer are fulfilled. If these conditions are not fulfilled in time, times set shall be extended reasonably; this shall not apply if the supplier is responsible for the delay.
2. The supplier reserves the right to change even binding deadlines in the event of an act of God and occurrences that may considerably affect delivery or make delivery impossible, such events include, in particular, strike, lock-out, government order, raw material or energy shortages, fire etc at the supplier or one of their suppliers. This entitles the supplier to delay the delivery or service by the duration of the hindrance plus a suitable recovery period or to withdraw from that part of the contract/whole of the contract which has not yet been fulfilled. The same shall apply if the supplier does not receive its own supplies in due time or in due form.
3. The deadline is considered met, when an operational delivery is sent for despatch, made available for collection, or is collected within the agreed deadline. If the delivery is delayed, due to the orderer, the deadline is considered met by the notification that the delivery has been made available within the agreed deadline.
4. Orderer's claims for damages due to delayed supplies as well as claims for damages in lieu of performance exceeding the limits specified in No. 3 above are excluded in all cases of delayed supplies, even upon expiry of a time set to the supplier to effect the supplies. This shall not apply in cases of mandatory liability based on intent, gross negligence, or due to loss of life, bodily injury or damage to health. Rescission of the contract by the orderer based on statute is limited to cases where the supplier is responsible for the delay. The above provisions do not imply a change in the burden of proof to the detriment of the orderer.
5. At the supplier's request, the orderer shall declare within a reasonable period of time whether it, due to the delayed supplies, rescinds the contract or insists on the delivery of the supplies.
6. If dispatch or delivery, due to orderer's request, is delayed by more than one month after notification of the readiness for dispatch was given, the orderer may be charged, for every additional month commenced, storage costs of 0.5 % of the price of the items of the supplies, but in no case more than a total of 5 %. The parties to the contract may prove that higher or, as the case may be, lower storage costs have been incurred.
7. The supplier is authorised to make partial deliveries insofar as these are reasonable to the orderer.

GENERAL TERMS AND CONDITIONS (T&C)

V. PASSING OF RISK
1. Even where delivery has been agreed freight free, the risk shall pass to the orderer, if the fully operational consignment has been dispatched or collected. Packaging and dispatch are undertaken by the supplier with the utmost care and judgment. At the orderer's wish and expense, the dispatch will be insured by the supplier against breakage, transport and fire losses.
2. The risk shall pass to the orderer if dispatch, delivery, the start or performance of assembly or erection, the taking over in the orderer's own works, or the trial run is delayed for reasons for which the orderer is responsible or if the orderer has otherwise failed to accept the supplies.

VI. GUARANTEE
The supplier is responsible for shortcomings, including the lack of assured characteristics, in the following way:
1. The supplier will repair, supply again or repeat free of charge all parts or services rendered useless or seriously affected within the period of limitation - regardless of operating times - calculated from the time the risk is recognised, insofar as these relate to a circumstance prior to the passing of risk and in particular relating to defective construction, poor materials, or faulty execution. The supplier must be notified in writing immediately in the event of the identification of such shortcomings. Shortcomings of this type always expire in 12 months.
2. The orderer must meet the contractual obligations set out above, in particular, those regarding the terms of payment. If a notification of defects can be made valid, payments from the orderer may be held back at a level appropriate to the defect discovered. If the contract belongs to the operation of their commercial enterprise, the orderer is only permitted to hold back payments, if a notification of defects is made for which validity is not in doubt.
3. The orderer must offer the supplier at least two opportunities to eliminate the defect within an appropriate period of time, unless the problem, shortcoming, or other circumstances force a different course of action. If the orderer does not permit this, the supplier is freed of their obligation.
4. Claims from the orderer related to the necessary costs incurred in the process of fulfilling the requirements, in particular, transportation, labour costs, and material costs are excluded if these costs are incurred because the Object of the subsequent delivery has subsequently been moved to another location other than the subsidiary of the orderer, unless this movement corresponds to the proper use of the object.
5. If the elimination of the defect is not successful, the orderer - irrespective of any damage claims in accordance with Article VIII - may withdraw from the contract or reduce payment.
6. The repair of deficiencies does not apply to minor discrepancies in the agreed character, nor to minor deficiencies in use, to natural wear and tear or damages that occur after the passing of risk as a result of incorrect or careless use, extreme use, unsuitable equipment, or as a result of external influences such as chemical, electro-chemical or electrical processes, that are not prerequisites of the contract and software errors that cannot be reproduced. If inappropriate changes, treatment or maintenance have been implemented by the orderer or a third party, no damages can be claimed for these or for any defects resulting as a consequence of these actions.
7. The right of recourse to the supplier of the orderer in accordance with §§ 478 ff of German Law is not permitted. The compensation for any right of recourse of the orderer was already taken into account during pricing. The parties consider this compensation as a flat rate discount as appropriate.
8. Additional or other claims of the orderer to the supplier and their agents that are not set out in Article IV , are not permitted, in particular claims referring to reparation of damages that occurs to objects other than the goods supplied. This does not apply if compelled liable under Article VIII.
9. Numbers 1 through 8 apply to claims of the orderer for reparation, replacement delivery or damages that occurred as a result of suggestions of consultations carried out within the framework of the contract or the breach of secondary contractual obligations.

VII. IMPOSSIBILITY OF PERFORMANCE; ADAPTATION OF CONTRACT
1. To the extent that delivery is impossible, the orderer is entitled to claim damages, unless the supplier is not responsible for the impossibility. The orderer's claim for damages is, however, limited to an amount of 10% of the value of the part of the supplies which, owing to the impossibility, cannot be put to the intended use. This limitation shall not apply in the case of mandatory liability based on intent, gross negligence or loss of life, bodily injury or damage to health; this does not imply a change in the burden of proof to the detriment of the orderer. The orderer's right to rescind the contract shall be unaffected.
2. Where unforeseeable events within the meaning of Article IV No. 2 substantially change the economic importance or the contents of the supplies or considerably affect the supplier's business, the contract shall be adapted taking into account the principles of reasonableness and good faith. To the extent this is not justifiable for economic reasons, the supplier shall have the right to rescind the contract. If the supplier intends to exercise its right to rescind the contract, it shall notify the orderer thereof without undue delay after having realized the repercussions of the event; this shall also apply even where an extension of the delivery period has previously been agreed with the orderer.

VIII. LIABILITY
1. The orderer has no claim for damages based on whatever legal reason, including infringement of duties arising in connection with the contract or tort.
2. The above shall not apply in the case of mandatory liability, e. g. under the German Product Liability Act („Produkthaftungsgesetz"), in the case of intent, gross negligence, loss of life, bodily injury or damage to health, or breach of a condition which goes to the root of the contract („wesentliche Vertragspflichten"). However, claims for damages arising from a breach of a condition which goes to the root of the contract shall be limited to the foreseeable damage which is intrinsic to the contract, unless caused by intent or gross negligence or based on liability for loss of life, bodily injury or damage to health. The above provision does not imply a change in the burden of proof to the detriment of the orderer.
3. To the extent that the orderer has a claim for damages, it shall be time-barred upon expiration of the statute of limitations pursuant to Article VI No. 1. The same shall apply to the orderer's claims in connection with actions undertaken to avoid any damage (e. g. callback). In the case of claims for damages under the German Product Liability Act, the statutory statute of limitations shall apply.

IX. JURISDICTION AND APPLICABLE LAW
1. If the orderer is a businessman, sole place of jurisdiction for all disputes arising directly or indirectly out of the contract shall be the supplier's place of business. However, the supplier may also bring an action at the orderer's place of business.
2. Legal relations existing in connection with this contract shall be governed by German substantive law, to the exclusion of the United Nations Convention on contracts for the International Sale of Goods (CISG).

X. LEGAL VALIDITY OF THE CONTRACT
The contract remains valid in its other constituent parts even if individual points are legally invalid. This does not apply if adhering to the contract would constitute unacceptable hardship for one of the parties

NOTIZEN *NOTES*

JESS WELDING

DIE ZUKUNFT HAT BEGONNEN

Ihr Fachhändler *your agent*

JESS WELDING
Jäckle & Ess System GmbH
Riedweg 4 und 9 | 88339 Bad Waldsee
Germany

fon + 49 / 75 24 / 97 00 0
fax + 49 / 75 24 / 97 00 30

info@jess-welding.com
www.jess-welding.com