

# 2013

SCHWEISSEN & SCHNEIDEN | WELDING & CUTTING



ENERGY  
EFFICIENT

HIGHTEC



MIG/MAG



PULS



WIG



MMA



PLASMA



gültig bis einschließlich 30.06.2013  
valid till 30.06.2013

Preise in EURO, zzgl. Mehrwertsteuer  
prices in EURO, without value added tax

**JÄCKLE**



# Gute Laune, frische Preise!

## Ihr Vorteil – unsere Leistung.



### maxiMIG 201 maxiMIG 210

Netzspannung 230V/400V,  
1-Phase, Schweißstrom  
40-220 A, 6 Spannungs-  
stufen, Brenner MJ 15 - 4 m

supply voltage 230V, 1-phase,  
welding current 40-220 A,  
6 steps, torch MJ 15 - 4 m

Art.-Nr. 840.201.030

Netzspannung 400V, 3-Phasen,  
Schweißstrom 30-200 A, 8  
Spannungsstufen, Brenner  
MJ 15 - 4 m

supply voltage 400V, 3-phase,  
welding current 30-200 A, 8  
steps, torch MJ 15 - 4 m

Art.-Nr. 840.210.008

### maxiMIG 250 maxiMIG 300

Netzspannung 400V, 3-Phasen,  
Schweißstrom 40-250 Ampere,  
12 Spannungsstufen, Brenner  
MJ 25 - 4 m

supply voltage 400V, 3-phase,  
welding current 40-250 A, 12  
steps, torch MJ 25 - 4 m

Art.-Nr. 841.250.008

Netzspannung 400V, 3-Phasen,  
Schweißstrom 40-300 Ampere,  
12 Spannungsstufen, Brenner  
MJ 26 - 4 m

supply voltage 400V, 3-phase,  
welding current 40-300 A, 12  
steps, torch MJ 26 - 4 m

Art.-Nr. 841.300.001



## conMIG 300

Netzspannung 400V, 3-Phasen, Schweißstrom 40-300 Ampere, 12 Spannungsstufen, Anzeige Volt, Ampere, Drahtgeschwindigkeit, Brenner MJ 26 - 4 m, mit **Steuerung MC 5 Basic**

supply voltage 400V, 3-phase, welding current 40-300 A, 12 steps, digital display of volt, amperage, wire feeding rate, torch MJ 26 - 4m, with **control unit MC 5 Basic**

Art.-Nr. 840.300.139



### conMIG 300, MC 4 Synergic:

Automatikbetrieb, Drahtvorschubkorrektur, Materialauswahl, Leistungswahl nach Materialstärke, Drossel-Start-Funktion, Software-Update für Kurven, Lüfter geregelt

### conMIG 300, MC 4 Synergic:

operating mode, automatic, wire feed rate tuning, material adjustment, welding power adjustable to the thickness of item to weld, choke-start-function, update of welding parameters, fan controlled

Art.-Nr. 851.044.004





## MIG 405

Netzspannung 400V, 3-Phasen, Schweißstrom 40-400 Ampere, 24 Spannungsstufen, robuster 4-Rollenantrieb 42 V, Brenner MJ 401 - 4 m

supply voltage 400V, 3-phase, welding current 40-400 A, 24 steps, robust 4-roller-drive 42 V, torch MJ 401 - 4 m

Art.-Nr. 840.405.015



## MIG 406

mit Drahtvorschubkoffer, Zwischenschlauchpaket 1,5 m, Netzspannung 400V, 3-Phasen, Schweißstrom 40-400 Ampere, 24 Spannungsstufen, robuster 4-Rollenantrieb, Brenner MJ 401-4 m

with separate wire feeder, intermediate hose pack 1,5 m, supply voltage 400V, 3-phase, welding current 40-400 A, 24 steps, robust 4-roller-drive, torch MJ 401-4 m

Art.-Nr. 840.406.099



## tecMIG 450

Netzspannung 400V, 3-Phasen, Schweißstrom 50-450 Ampere, stufenlos, Anzeige Volt, Ampere, Drahtgeschwindigkeit, Brenner MJ 450 - 4 m up/down, Steuerung MC 2 PowerSyn

supply voltage 400V, 3-phase, welding current 50-450 A, stepless, digital display for volt, amperage and wire feeding rate, torch MJ 450 - 4 m, up/down control unit MC 2 PowerSyn

Art.-Nr. 844.450.001



## Multiprozess – hoch produktiv

### InoMIG 500

#### Hochdynamisch | Modern | Energieeffizient

Die digitale Steuertechnik garantiert gleichbleibende Schweißlichtbogenleistung und sicheres Zünden unter Mischgas und CO<sup>2</sup>. Unabhängig von Netzspannungsschwankungen wird die Schweißqualität erhöht und Nacharbeiten reduziert. Drahtvorschubkoffer DVK3, Zwischenschlauchpaket 1,5m, Netzspannung 400V, 3-Phasen, Schweißstrom 40-500 A, Programmwahl für alle gängigen Schweißdrähte, Brenner MJ 550 up/down - 4 m

#### highdynamic | modern | energy efficient

The steady arc power and safe arc ignition with mix gas and CO<sup>2</sup> will be enabled due to the fast digital control. The welding quality increase and the rework will be reduced even if there is a main current fluctuation.

Wire feed unit DVK3, intermediate hosepack 1,5m, supply voltage 400V, 3-phase, welding current 40-500 A, welding programmes for all general welding wires and materials, torch MJ 550 up/down - 4m

Art.-Nr. 845.500.001



NEW  
LINE

HIGHTEC



# Investieren Sie in die Zukunft!



### Power Steel

Schweißen mit konzentriertem druckvollen Lichtbogen. Vorteile: sehr gute Schweißkehlen-Erfassung, hohe Schweißgeschwindigkeit, geringe Wärmeeinbringung, im oberen Leistungsbereich ein richtungsstabiles Schweißen mit geringer Abweichung.

*Welding with a high concentrated pressure intensive arc. Advantage: Excellent root and side fusion, smaller heat affected zone, very stable and controllable welding arc at high power welding.*



### Cold Steel

Schweißen mit einem leistungsreduzierten, kalten Kurzlichtbogen. Vorteile: hervorragende Spaltüberbrückbarkeit (auch fallend), eine geringe Wärmeeinbringung, geringer Werkstückverzug. Geeignet für Wurzelschweißungen und Dünnschweißungen auch im MIG-Lötverfahren.

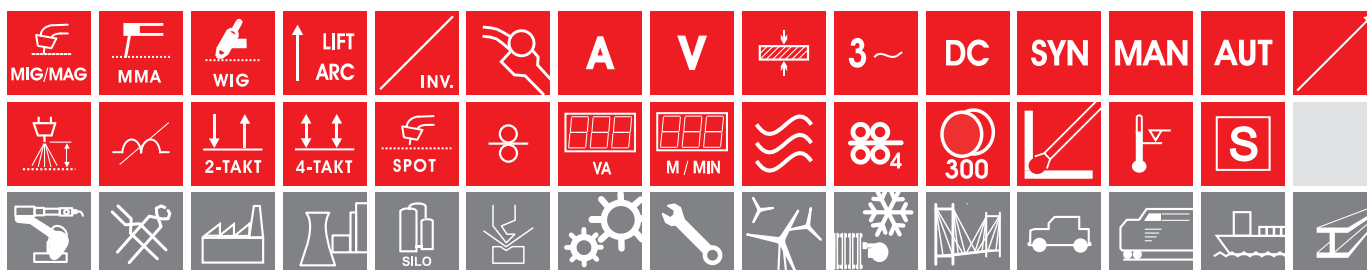
*Welding with a power reduced, cold short arc. Advantage: Best gap bridging (even at down welding), less heat affecting zone, less deformation by the heat. Perfect to use for root welding, weld of thin sheet metal as well as for MIG molding.*



### Root Steel

Schweißen mit einem leistungsreduzierten, druckvollen Kurzlichtbogen. Vorteile: hervorragende Spaltüberbrückbarkeit, gesteigerte Schweißgeschwindigkeit, geeignet für Schweißungen in den Positionen PA, PB, PC, PD, PE und PF.

*Welding with a power reduced, pressurefull short arc. Advantage: Best gap bridging, increased welding speed, for the welding position PA, PB, PC, PD, PE and PF.*





## ProPULS 300

**wassergekühlt**, Netzspannung 400V, 3-Phasen, Schweißstrom 10-300 A, Programmwahl für alle gängigen Schweißdrähte und Materialien. Brenner MJ 36 - 4 m

**water cooled**, supply voltage 400V, 3-phase, welding current 10-300 A, welding programmes for all general welding wires and materials. Torch MJ 36 - 4 m

Art.-Nr. 843.300.010

# Am PULS der Zeit.



## ProPULS 400

Drahtvorschubkoffer **DVK3 PP4**, Zwischenschlauchpaket 1,5m, Netzspannung 400V, 3-Phasen, Schweißstrom 10-400 A, Programmwahl für alle gängigen Schweißdrähte, Brenner MJ 450 up/down - 4 m

Wire feed unit **DVK3 PP4**, intermediate hosepack 1,5m, supply voltage 400V, 3-phase, welding current 10-400 A, welding programmes for all general welding wires and materials. Torch MJ 450 up/down - 4 m

Art.-Nr. 843.400.010

## ProPULS 500

Drahtvorschubkoffer **DVK3 PP4**, Zwischenschlauchpaket 1,5m, Netzspannung 400V, 3-Phasen, Schweißstrom 10-500 A, Programmwahl für alle gängigen Schweißdrähte, Brenner MJ 550 up/down - 4 m

Wire feed unit **DVK3 PP4**, intermediate hosepack 1,5m, supply voltage 400V, 3-phase, welding current 10-500 A, welding programmes for all general welding wires and materials. Torch MJ 550 up/down - 4 m

Art.-Nr. 843.500.010







## Edelstahl und Aluminium in Perfektion

### Zünden ohne Spritzer

Der Mikroprozessor erkennt das Berühren des Drahtes mit dem Material (Kurzschlusserkennung), eine dem Synergieprogramm hinterlegte Start-Puls-Folge führt zu einem stabilen Schweißprozess.

### *Ignition without spatter*

*The microprocessor detects the contact between the wire and the material (short circuit detection) and a start pulse sequence stored in the synergy program leads to a stable welding process.*

### Digitaler Puls!

PULSE-Programme, die über den ganzen Leistungsbereich z.B. 50 - 500 Amp., digitale Parameter zur Form des Pulses und dessen Regelung beinhalten, sind für alle gängigen Werkstoffe hinterlegt.

### *Digital pulse!*

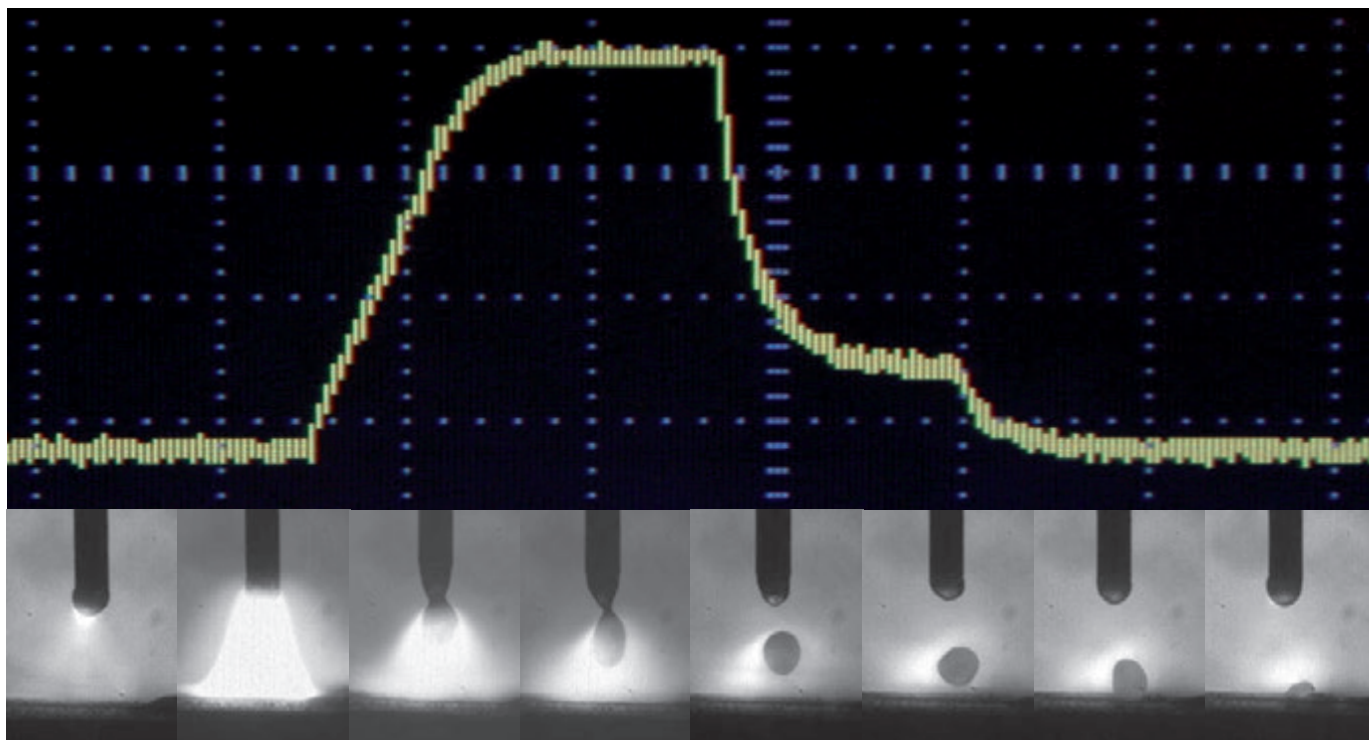
*PULSE programs which contain digital parameters over the complete power range, e.g. 50 - 500 amps, to form and control the pulse are stored for all conventional materials.*

### Perfektes (Draht-) Ende

Durch ein einstellbares Absenken des Stromes am Nahtende entsteht kein Endkrater. Für das saubere Drahtende ohne Kugel, macht die Steuerung einen automatischen Endpuls. Die optimale Voraussetzung für den nächsten Start.

### *Perfect (wire) end*

*Due to an adjustable reduction in current on the weld seam end, no typical end crater is produced. The control makes an automatic end pulse for the clean wire end without a ball. The ideal condition for the next start-up.*





## WIG 165i DC

Netzspannung 230 V, 1-Phase, Schweißstrom 5-165 A, Zündung HF und Lift-Arc, (Option: Brennerfernregelung), auch zum Elektrodenschweißen bis 4 mm Materialien.

*supply voltage 230 V, 1-phase, welding current 5-165 A, ignition HF and LIFT-ARC, (option: torch remote control), for MMA welding up to 4 mm electrodes also.*

**Art.-Nr. 831.165.020**



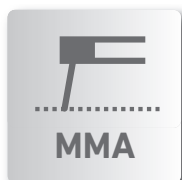
## WIG 301i AC/DC

Netzspannung 400 V, 3-Phasen, Schweißstrom 3-300 Ampere, Gleich- und Wechselstromschweißen, Zündung HF und Lift-Arc, Elektrodenschweißen

*supply voltage 400 V, 3-phase, welding current 3-300 Ampere, direct and alternating current, ignition HF and LIFT-ARC, electrode welding*

**Art.-Nr. 831.301.005**

# Montageprofis - mobil und leistungsstark



## JETARC G 160i

Netzspannung 230V, 1-Phase, Schweißstrom 6-160 A, Elektrodendurchmesser bis 4mm, Gewicht 6,3kg (ohne Kabel)

*supply voltage 230V, 1-phase, welding current 6-160 A, electrode diameters up to 4mm, weight 6,3kg (without cable)*

**Art.-Nr. 820.160.250**



## G 350i

Netzspannung 400V, 3-Phasen, Schweißstrom 20-350 Ampere, Elektrodendurchmesser bis 8 mm, WIG-Lift-Arc, Gewicht 19,5 kg

*supply voltage 400V, 3-phase, welding current 20-350 A, electrode diameters up to 8 mm, TIG-lift-arc, weight 19,5 kg*

**Art.-Nr. 820.350.001**



# 20.000 °C – schneidet alle Metalle



## Plasma 25ci

Netzspannung 230 V, Schneiddicke max. 8mm, 7-25 Ampere, stufenlos einstellbar, Kompressor eingebaut, 4 m Plasma-Brenner, Massekabel, Gewicht 17kg

*supply voltage 230 V, severance cut 8mm, 7-25 A, stepless adjustable, compressor integrated, 4 m plasma torch, earth clamp with cable, weight 17kg*

**Art.-Nr. 860.025.010**



## Plasma 65i

Netzspannung 400 V, Schneiddicke max. 22mm, 20-65 Ampere, stufenlos einstellbar, 6 m Plasma-Brenner, Massekabel, Gewicht 24 kg

*supply voltage 400 V, severance cut 22mm, 20-65 A, stepless adjustable, 6 m plasma torch, earth clamp with cable, weight 24 kg*

**Art.-Nr. 861.065.001**



## Plasma 60

Netzspannung 400 V, Schneiddicke max. 20mm, 60 Ampere fest eingestellt, 6 m Plasma-Brenner, Massekabel

*supply voltage 400 V, severance cut 20mm, 60 A cutting current fix, 6 m plasma torch, earth clamp with cable*

**Art.-Nr. 860.060.031**



## Plasma 120 S

Netzspannung 400 V, gasgekühlt Schneiddicke max. 45mm, 20-120 Ampere, stufenlos einstellbar, 6 m Plasma-Brenner, Massekabel

*supply voltage 400 V, gas-cooled, severance cut 45mm, 20-120 A, stepless adjustable, 6 m plasma torch, earth clamp with cable*

**Art.-Nr. 865.120.003**



# Qualität für Profis!



| Art.-Nr.<br>article-no | Bezeichnung<br>description                  | Leistungsdaten<br>technical data |
|------------------------|---------------------------------------------|----------------------------------|
| 950.400.021            | MIG/MAG-Brenner   torch MJ 15, 4 m          | 150 A   80%                      |
| 950.400.002            | MIG/MAG-Brenner   torch MJ 25, 4 m          | 200 A   60%                      |
| 950.400.005            | MIG/MAG-Brenner   torch MJ 26, 4 m          | 230 A   60%                      |
| 950.400.004            | MIG/MAG-Brenner   torch MJ 36, 4 m          | 300 A   60%                      |
| 950.400.007            | MIG/MAG-Brenner   torch MJ 401, 4 m         | 450 A   80%                      |
| 950.400.026            | MIG/MAG-Brenner   torch MJ 450 up/down, 4 m | 490 A   100%                     |
| 950.400.028            | MIG/MAG-Brenner   torch MJ 550 up/down, 4 m | 500 A   100%                     |

**Kabeltrommel speziell zum Schweißen konzipiert.  
Geeignet für Schweißgeräte 230V, 1-Phase.**

*Cable drum especially for welding.  
Useable for welding machines 230V, 1-phase.*

**Art.-Nr. 087.100.006**



**mit 2,5 mm<sup>2</sup>-Litze für einphasige  
Schweißgeräte, 230 V**



| Art.-Nr.<br>article-no | Bezeichnung<br>description         | Größe<br>size |
|------------------------|------------------------------------|---------------|
| 900.040.213            | JÄCKLE WIG Schweißhandschuh SOFT   | 9             |
| 900.040.219            | JÄCKLE WIG Schweißhandschuh SOFT   | 10            |
| 900.040.221            | JÄCKLE WIG Schweißhandschuh SOFT   | 11            |
| 900.040.353            | JÄCKLE WIG Schweißhandschuh KEVLAR | 10            |
| 900.040.354            | JÄCKLE WIG Schweißhandschuh KEVLAR | 11            |
| 087.000.101            | JÄCKLE MAG Schweißhandschuh        | 10            |
| 087.000.131            | JÄCKLE MAG Schweißhandschuh        | 11            |





**JETARC FOCUS**



**JETARC PANORAMA**



**JÄCKLE OSE Titan**

| Art.-Nr.<br>article-no | Bezeichnung<br>description | Schutzstufe<br>protecting range |
|------------------------|----------------------------|---------------------------------|
| 900.011.200            | JETARC FOCUS               | 9 - 13                          |
| 900.011.300            | JETARC PANORAMA            | 5 - 13                          |
| 900.011.020            | JÄCKLE OSE Titan           | 5 - 13                          |



SCHWEISSEN & SCHNEIDEN | WELDING & CUTTING



ENERGY  
EFFICIENT



## Ihr Partner in Deutschland und Europa



JÄCKLE Schweiß-  
und Schneidtechnik GmbH



JÄCKLE SERVICE PARTNER

**Bestellen Sie jetzt**  
bei Ihrem JÄCKLE SERVICE-PARTNER!

Ihr Fachhandel | your agent

Registrieren Sie JÄCKLE-Produkte online  
unter [www.jaeckle-sst.de](http://www.jaeckle-sst.de) und sichern Sie  
sich 3 Jahre Garantie auf Rechnungsdatum  
(bei Maschinen).

JÄCKLE Schweiß- u. Schneidtechnik GmbH  
Riedweg 4 u. 9, D-88339 Bad Waldsee  
fon +49 (0) 75 24/97 00 0 | fax - 97 00 30

[www.jaeckle-sst.de](http://www.jaeckle-sst.de) | [info@jaeckle-sst.de](mailto:info@jaeckle-sst.de)

**3 Jahre  
GARANTIE**

jetzt registrieren



Text und Abbildung entsprechen dem technischen Stand bei Drucklegung. Irrtümer und Änderungen vorbehalten. Ohne schriftliche Genehmigung der JÄCKLE 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 GmbH this document may be copied neither completely nor in parts or multiplied in other form.