

**Kjellberg**<sup>®</sup>  
**FINSTERWALDE**

Engineering

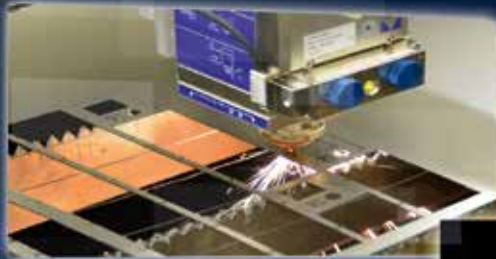
Welding

Surfacing

Processing

PLASMA & LASER

CUTTING



MADE IN GERMANY



MADE IN GERMANY



MADE IN GERMANY



MADE IN GERMANY



**SCHWEISSTECHNIK LAMBACH**

GmbH

Schweiss-, Schneid-, und Wärmetechnik - Spezialwerkstätte und Gaselager



## Plasma & Laser Cutting

Schneiden & Markieren **■■■■**

Schneiden von 0,5 bis 160 mm

Cutting & Marking

Cutting from 0.5 to 160 mm

**Zentrale**

Zoblstrasse 11  
4650 Edt / Lambach  
Tel.: +43 (0) 7245/28 310-0  
Fax: +43 (0) 7245/28 310-7  
[lambach@stl.at](mailto:lambach@stl.at)

**Betriebsstätte STL Lindner**

Liebenauer Hauptstrasse 214  
8041 Graz  
Tel.: +43 (0) 316/82 40 72  
Fax: +43 (0) 316/81 34 269  
[graz@stl.at](mailto:graz@stl.at)

**Filiale**

Lanzendorfer Strasse 7  
2481 Achau  
Tel.: +43 (0) 2236/710 118  
Fax: +43 (0) 2236/710 118-34  
[achau@stl.at](mailto:achau@stl.at)



## ÜBERBLICK OVERVIEW

# Schneidlösungen Cutting Solutions Made in Germany

### Für jede Aufgabe die optimale Anlage ■ ■ ■ ■

Kjellberg, ältester Hersteller von Plasmaschneidtechnik im Markt, bietet seinen Kunden Plasma- und Laserschneidtechnik für unterschiedlichste Aufgabenstellungen. Mit den Qualitätsprodukten made in Germany werden beste Ergebnisse beim automatisierten, mechanisierten oder manuellen Schneiden erreicht. Anwender erhalten modernste, leistungsstarke Anlagen und fortschrittlichste Schneidtechnologien, die in verschiedensten Bereichen zum Einsatz kommen.

### For each application the optimum cutting system

Kjellberg is the longest established manufacturer of plasma cutting technique in the market and offers plasma and laser cutting technique for a wide range of different cutting tasks. With the high-quality products made in Germany excellent results can be achieved for automated, mechanised or manual cutting. Users acquire powerful state-of-the-art systems and advanced cutting technologies which can be used in diverse application areas.

Mechanisiert  
Mechanisiert & manuell  
Zubehör  
Anwendungen  
Manuelles Plasmaschneiden  
Laserschneidtechnik

**Inhalt**  
Seite 4  
Seite 11  
Seite 13  
Seite 14  
Seite 16  
Seite 18

Mechanised  
Mechanised & manual  
Options  
Applications  
Manual plasma cutting  
Laser cutting

**Content**  
Page 4  
Page 11  
Page 13  
Page 14  
Page 16  
Page 18



Automobilbau | Automobile



Maschinenbau | Mechanical engineering



Schiffbau | Shipbuilding



Kraftwerksbau | Power plant construction



Energiebranche | Energy industry



Stahlindustrie | Steel industry

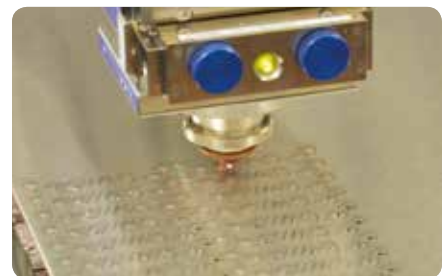
Anlagenreihe Cutting series	Schneidbereich Cutting range	Prozessgase Process gases	Produktivität Productivity	Investitionskosten Investment costs	Schneidbereich in mm Cutting range in mm	Seite Page
<b>Mechanisiertes Plasma   Mechanised Plasma</b>						
HiFocus neo	10 - 600 A	O <sub>2</sub> , Air, N <sub>2</sub>	+++++	+++++	0.5 - 160	4 - 5
Smart Focus	35 - 300 A	F5, Ar, H <sub>2</sub>	+++++	+++++	1 - 80	6 - 7
FineFocus	40 - 600 A	O <sub>2</sub> , Air, N <sub>2</sub> , Ar, H <sub>2</sub>	+++	+++	3 - 160	10
PA-S	45 - 240 A	Air, N <sub>2</sub> , Ar, H <sub>2</sub>	++	++	3 - 70	11
CutFire	20 - 100 A	Air	+	+	1 - 20	12
<b>Manuelles Plasma   Manual Plasma</b>						
PA-S	45 - 240 A	Air, N <sub>2</sub> , Ar, H <sub>2</sub>	++	++	3 - 70	11
CutFire 65i	15 - 65 A	Air	+	+	1 - 12	12
CUTLINE	25 - 100 A	Air	+	+	1 - 40	16
CUTi	12 - 120 A				1 - 50	17
<b>Laserschneiden   Laser cutting</b>						
XFocus	500 W 1,000 W 2,000 W	O <sub>2</sub> , Air, N <sub>2</sub>	+++++	+++++	0.5 - 15	18 - 19



Mechanisiertes Plasmaschneiden | mechanised plasma cutting



Manuelles Plasmaschneiden | Manual plasma cutting



Laserschneiden | Laser cutting

**Zentrale**

Zoblstrasse 11  
4650 Edt / Lambach  
Tel.: +43 (0) 7245/28 310-0  
Fax: +43 (0) 7245/28 310-7  
[lambach@stl.at](mailto:lambach@stl.at)

**Betriebsstätte STL Lindner**

Liebenauer Hauptstrasse 214  
8041 Graz  
Tel.: +43 (0) 316/82 40 72  
Fax: +43 (0) 316/81 34 269  
[graz@stl.at](mailto:graz@stl.at)

**Filiale**

Lanzendorfer Strasse 7  
2481 Achau  
Tel.: +43 (0) 2236/710 118  
Fax: +43 (0) 2236/710 118-34  
[achau@stl.at](mailto:achau@stl.at)



MECHANISIERT  
MECHANISED

## HiFocus-Reihe 0,5 bis 160 mm HiFocus Series 0.5 to 160 mm



### Vorteile

- Höchste Schnitt- & Markierqualität
- Hohe Schneidgeschwindigkeit
- Umfangreicher Schneidbereich
- Geringe Schnittmeterkosten
- Lange Lebensdauer der Verschleißteile
- Geringer Gasverbrauch

### Advantages

- Highest cutting & marking quality
- High cutting speed
- Wide cutting range
- Low costs per cutting metre
- Long lifetime of the consumables
- Low gas consumption

- Contour Cut , Contour Cut Speed ✓
- Markieren | Marking ✓
- Fasenschneiden | Bevel cutting ✓
- Roboter-Schneiden | Robot cutting ✓
- UWPI Under Water cutting ✓
- HotWire ✓

### Effizient & vielseitig im Einsatz

Die HiFocus neo-Reihe erfüllt höchste Ansprüche im Schneidbereich von 0,5 bis 160 mm. Der fokussierte Plasmabogen erzielt laserähnliche Schnitte bei höchsten Geschwindigkeiten und geringen Schnittmeterkosten. Die Anlagen können flexibel an CNC-Führungsmaschinen, Rohrschneidmaschinen oder Robotern, auch zum Markieren, Fasen- und Unterwasser-Plasmaschneiden (UWP) eingesetzt werden.

### Efficient & for versatile applications

The plasma cutting units of the HiFocus neo series meet the highest demands in the cutting range between 0.5 and 160 mm. Due to the focussed plasma arc laser-like cuts at highest speeds and low costs per cutting metre are achieved. The plasma cutting units can be used in connection with CNC guiding systems, pipe cutting systems or robots, and also for marking, bevel cutting and underwater plasma cutting (UWP).

Technische Daten Technical Data	HiFocus 80i	HiFocus 161i neo	HiFocus 280i neo	HiFocus 360i neo	HiFocus 440i neo	HiFocus 600i neo
Schneidstrom Cutting current	10 - 80 A	10 - 160 A	10 - 280 A	10 - 360 A	10 - 440 A	10 - 600 A
Markierstrom Marking current		5 - 25 A	5 - 50 A	5 - 50 A	5 - 50 A	5 - 50 A
Schneidbereich Cutting range						
↳ max.	25 mm	50 mm	70 mm	80 mm	120 mm	160 mm
↳ empf.   recom.	0,5 - 18 mm	0,5 - 38 mm	0,5 - 50 mm	0,5 - 60 mm	0,5 - 60/80* mm	0,5 - 120 mm
↳ Einstechen Piercing	15 mm	30 mm	40 mm	50 mm	50 mm	80 mm

\*Edelstahl | Stainless steel



## Leistungsstarke Komponenten Powerful Components

### Reproduzierbare Ergebnisse & lange Lebensdauer

Mit den automatischen und manuellen Gassteuerungen FlowControl und PGE werden die Plasmagasen für jede Schneidaufgabe optimal gemischt. Das Ergebnis sind hochwertige, reproduzierbare Plasmaschnitte bei höchster Geschwindigkeit und geringem Gasverbrauch.

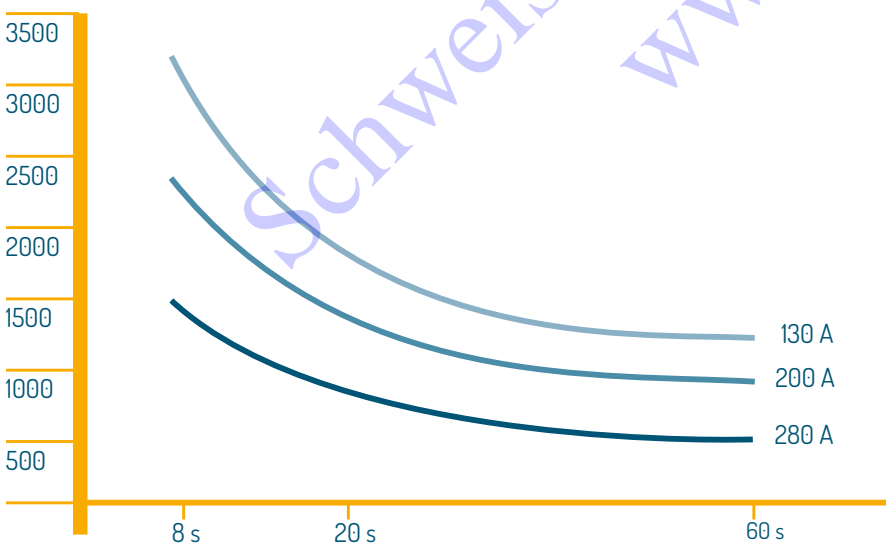
Die Brenner der PerCut-Reihe verfügen über eine Flüssigkeitskühlung bis in die Brennerspitze, die für hohe Energiedichten und schmale Schnittfugen sorgt. Die leistungsstarken Kupferkatoden von Kjellberg bieten ein hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis bei langer Lebensdauer.

### Reproducible results & long lifetime

With the automatic and manual gas control units FlowControl and PGE, the optimum mixture of plasma gases is created for each cutting task. The result is a high-quality reproducible plasma cut at highest cutting speed and with low gas consumption.

The torches of the PerCut series are equipped with a liquid cooling system up to the torch tip, thus achieving a very high energy density and narrow kerfs. The high-performance copper cathodes made by Kjellberg offer an excellent price-performance ratio and long lifetime.

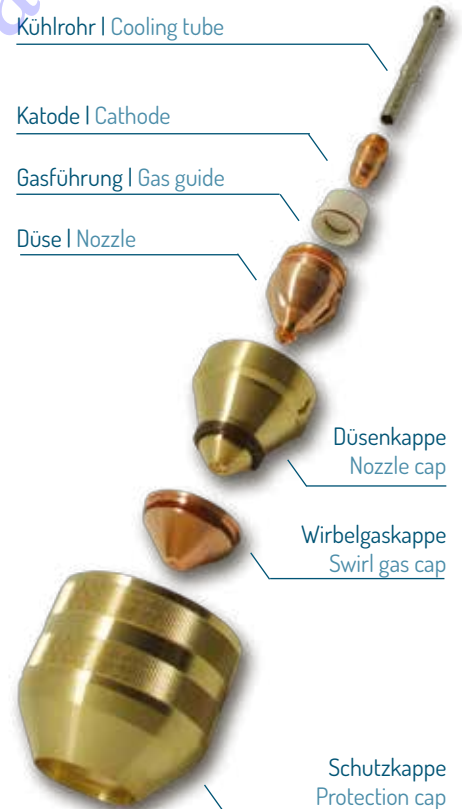
### Verschleißteil-Lebensdauer | Consumable life



Anzahl Zündungen je Schneiddauer in Sekunden | Ignitions per cutting time in seconds



PerCut-Brenner | PerCut torches



MECHANISIERT  
MECHANISED

## Smart Focus Reihe 1 bis 80 mm Smart Focus Series 1 to 80 mm



### Vorteile

- Höchste Schnittqualität
- Hohe Schneidgeschwindigkeit
- Geringe Rechtwinkligkeitstoleranz
- Bediener- & servicefreundlich
- Geringe Schnittmeterkosten

### Advantages

- Highest cutting quality
- High cutting speed
- Low perpendicularity
- User-friendly & easy to service
- Less cutting meter costs

### Einfach gut schneiden

Mit den kompakten Anlagen der Smart Focus-Reihe werden mit nur wenigen Einstellungen exzellente Schneidresultate im Materialdickenbereich von 1 bis 80 mm erzielt – selbst unter anspruchsvollsten Bedingungen. Auch Markieren, Fasen- und Unterwasser-Plasmaschneiden ist mit den Smart Focus-Anlagen möglich – made in Germany.

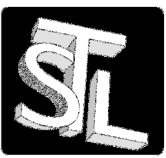
### Simply good cutting

With just a few settings the compact plasma cutting units of the Smart Focus series achieve excellent results in the cutting range between 1 and 80 mm – even under most challenging conditions. The Smart Focus units can also be used for marking, bevel cutting and underwater cutting – made in Germany.

- Contour Cut , Contour Cut Speed ✓
- Markieren | Marking ✓
- Fasenschneiden | Bevel cutting ✓
- UWPI | Under water cutting ✓

Technische Daten Technical Data	Smart Focus 130	Smart Focus 200	Smart Focus 300
Schneidstrom   Cutting current	35 – 130 A	35 – 200 A	35 – 300 A
Markierstrom   Marking current	12 – 50 A	12 – 50 A	12 – 50 A
Schneidbereich   Cutting range			
↳ max.	1 – 40 mm	1 – 60 mm	1 – 80 mm
↳ empfohlen   recommended	1 – 32 mm	1 – 40 mm	1 – 60 mm
↳ Einstechen   Piercing	25 mm	30 mm	40 mm





## Überzeugende Technik Convincing Technology

### Brenner & Gassteuerung – intelligente Neuentwicklung ▣▣▣

Die neu entwickelten manuellen und automatischen Gassteuerungen der Smart Focus-Reihe liefern job-spezifische Gasgemische in unterschiedlichen Zusammensetzungen für eine gleichbleibend gute Schnittqualität. Auch die neuen Brenner PerCut 2000 und PerCut 4000 sind in Aufbau und Funktionsweise optimiert. Der Anwender erzielt präzise Schnitte und höchste Schneidgeschwindigkeit und steigert damit seine Produktivität. Mit der Flüssigkeitskühlung der Brenner werden zudem der Gasverbrauch und damit die Schnittmeterkosten reduziert.

### Torches & gas control units – intelligent new developments

The newly developed manual and automatic gas control units of the Smart Focus series provide job-specific gas mixtures of different compositions for constantly high cut quality. The new torches PerCut 2000 and PerCut 4000 have also been optimised regarding their design and functionality. Users achieve precise cuts and highest cutting speeds, thus increasing their productivity. Moreover, the liquid cooling system of the torches leads to a reduction of the gas consumption, thus also reducing the costs per cutting metre.



Manuelle Gaskonsole PGE I Manual gas control unit PGE



Automatische Gaskonsole FlowControl I Automatic gas control unit FlowControl



PerCut-Brenner: auch für Fasenschnitte bis 50 ° | PerCut torches: also for bevel cutting up to 50 °

#### Zentrale

Zoblstrasse 11  
4650 Edt / Lambach  
Tel.: +43 (0) 7245/28 310-0  
Fax: +43 (0) 7245/28 310-7  
[lambach@stl.at](mailto:lambach@stl.at)

#### Betriebsstätte STL Lindner

Liebenauer Hauptstrasse 214  
8041 Graz  
Tel.: +43 (0) 316/82 40 72  
Fax: +43 (0) 316/81 34 269  
[graz@stl.at](mailto:graz@stl.at)

#### Filiale

Lanzendorfer Strasse 7  
2481 Achau  
Tel.: +43 (0) 2236/710 118  
Fax: +43 (0) 2236/710 118-34  
[achau@stl.at](mailto:achau@stl.at)

TECHNOLOGIEN  
TECHNOLOGIES

## Contour Cut für Baustahl Contour Cut for Mild Steel



### Vorteile

- Höchste Schnittqualität & Konturtreue
- Höchste Schneidgeschwindigkeit
- Feine Konturen & Löcher im Verhältnis 1:1
- Sehr gute Wiederhol- & Maßgenauigkeit
- Geringe Winkelabweichungen
- Ohne zusätzliche Software oder Ausrüstung

### Advantages

- Highest cut qualities & contour accuracy
- Highest cutting speed
- Fine contours & hole cutting with a ration 1:1
- Excellent reproducibility & dimension accuracy
- Low angular deviation
- Without additional software and equipment



Ohne Contour Cut | Without Contour Cut      Mit Contour Cut | With Contour Cut

### Präzision im Detail

Alle HiFocus-Anlagen\* nutzen die patentierte Contour Cut-Technologie zum präzisen Schneiden von Baustahl: Feinste Konturen, schmale Stege und kleine Löcher im Verhältnis 1:1 von Durchmesser zu Materialstärke werden in ausgezeichneter Qualität geschnitten.

Für das Schneiden größerer Konturen kommt die Technologie-Erweiterung Contour Cut Speed zum Einsatz. Bei gleichwertiger Schnittqualität wird die Geschwindigkeit um bis zu 50 % gesteigert. Die Schneidleistung wird somit verbessert, während die Schnittmeterkosten sinken.

### Precision in Detail

All HiFocus units\* use the patented Contour Cut technology for precise cutting of mild steel: finest contours, narrow webs and small holes with a diameter to material thickness ratio of 1:1 can be cut with excellent quality.

For cutting larger contours, the further technological development Contour Cut Speed is used. With equivalent cut quality, the cutting speed is increased by 50 %. This improves the cutting performance, while the costs per cutting metre are reduced.

\*außer HiFocus 80i | except for HiFocus 80i

	Schneidgeschwindigkeit Cutting speed (mm/min)	Schneidleistung/Schicht Cutting output/shift <sup>(1)</sup> (m)	Schnittmeterkosten Cost per cutting meter (%)
Standard-Anlage Standard unit	1810	434	100
HiFocus neo	2600	624	69
<b>Vorteil   Advantage:</b>	<b>+43%</b>	<b>+43%</b>	<b>-31%</b>

<sup>(1)</sup> 50% Schneidzeit, 8-h-Arbeitsschicht | <sup>(1)</sup> 50% cutting time, 8-hour work shift

## Edelstahl & Aluminium Stainless Steel & Aluminium

# Ar/H<sub>2</sub> Mix

### Gase job-spezifisch gemischt

Zum Schneiden von Edelstahl und Aluminium nutzen die Anlagen der HiFocus neo-Reihe die Ar/H<sub>2</sub> Mix Technologie. Die Plasmagasen werden job-spezifisch gemischt, um beste Schneidergebnisse und hohe Schneidgeschwindigkeiten zu erreichen. Innen- und Außenkonturen werden mit sehr guter Konturtreue, Winkligkeit und Oberflächen-güte geschnitten.

### Gases mixed for each specific job

For cutting stainless steel and aluminium, the plasma units of the HiFocus neo series use the Ar/H<sub>2</sub> Mix technology. The single plasma gases are mixed for each specific job in order to achieve the best cut results and high cutting speeds. Inner and outer contours can be cut with very good contour accuracy, angularity and surface quality.

### Vorteile

Hohe Schneidgeschwindigkeit  
Bartfrei\* auch bei größeren Blechdicken  
Keine zeitaufwendige Nachbearbeitung  
Geringe Rechtwinkligkeitstoleranz

### Advantages

High cutting speed  
Dross-free\* also when cutting thicker sheets  
No time-consuming re-work required  
Little rectangularity tolerance

\*abhängig von Material & Führungsmaschine | depending on material & guiding systems



Scharfe Schnittkanten | Sharp cut edges



Glatte Schnittflächen | Smooth cut surfaces

### HiFinox für dünne Bleche

Für das bartfreie\* Schneiden von Edelstahl im Bereich von 1 bis 6 mm verwenden die Anlagen der HiFocus-Reihe die patentierte HiFinox-Technologie. Der Anwender profitiert von metallisch blanken Schnittflächen, schmalen Schnittfugen und einer geringen Wärmeeinflusszone.

### HiFinox for thin sheets

For dross-free\* cutting of stainless steel in the range between 1 and 6 mm the plasma units of the HiFocus series use the patented HiFinox technology. Users benefit from metallically blank cut surfaces, narrow kerfs and a small heat-affected zone.



3 mm Edelstahl geschnitten mit HiFinox | 3 mm stainless steel cut with HiFinox

# 1 – 6 mm

MECHANISIERT  
MECHANISED

## FineFocus Reihe 3 bis 160 mm FineFocus Series 3 to 160 mm



### Vorteile

- Gute Schnittqualität
- Hohe Schneidgeschwindigkeit
- Geringe Winkelabweichungen
- Robust für anspruchsvolle Bedingungen

### Advantages

- Good cut quality
- High cutting speed
- Low angular deviations
- Robust for demanding conditions

### Zuverlässig & leistungsstark für große Blechdicken

Die robusten Plasmaschneidmaschinen der FineFocus-Reihe bieten im Bereich von 3 bis 160 mm höchste Zuverlässigkeit und eine gute Schnittqualität auch unter härtesten Bedingungen. Mit ihrem geringen Gasverbrauch sind sie dabei besonders wirtschaftlich. Eine Adaption an CNC-Führungsmaschinen und Roboter ist schnell und unkompliziert möglich. Die FineFocus-Anlagen bieten auch die Möglichkeit, mit Luft als Plasmagas zu schneiden. Mit der FineFocus 800 können mit dem HotWire-Verfahren auch kombinierte, unterbrochene oder nicht-leitende Werkstoffe geschnitten werden.

### Reliable & powerful for cutting thick sheets

In the cutting range between 3 and 160 mm the robust plasma cutting units of the FineFocus series offer highest reliability and good cut quality even under most demanding conditions. Due to their low gas consumption they are especially cost-efficient. A quick and simple adaption to CNC guiding systems and robots is also possible. The FineFocus units also offer the possibility to cut with the plasma gas air. The FineFocus 800 can also cut combined, interrupted or non-conductive materials by using the HotWire technology.

HotWire ✓

Fasenschneiden | Bevel cutting ✓

UWPI | Under water cutting ✓

Plasmafugen | Gouging ✓

Technische Daten Technical Data	FineFocus 450	FineFocus 600	FineFocus 800	FineFocus 1600
Schneidstrom Cutting current	40 - 130 A (75 % ED   d.c. at 130 A)	40 - 200 A (100 % ED   d.c.)	80 - 300 A (100 % ED   d.c.)	80 - 600 A (100 % ED   d.c.)
Schneidbereich   Cutting range				
→ max.	3 - 45 mm	3 - 60 mm	5 - 80 mm	5 - 160 mm
→ empf.   recom.	3 - 35 mm	3 - 40 mm	5 - 60 mm	5 - 110 mm
→ Einstechen   Piercing	25 mm	30 mm	40 mm	80 mm

#### Zentrale

Zoblstrasse 11  
4650 Edt / Lambach  
Tel.: +43 (0) 7245/28 310-0  
Fax: +43 (0) 7245/28 310-7  
[lambach@stl.at](mailto:lambach@stl.at)

#### Betriebsstätte STL Lindner

Liebenauer Hauptstrasse 214  
8041 Graz  
Tel.: +43 (0) 316/82 40 72  
Fax: +43 (0) 316/81 34 269  
[graz@stl.at](mailto:graz@stl.at)

#### Filiale

Lanzendorfer Strasse 7  
2481 Achau  
Tel.: +43 (0) 2236/710 118  
Fax: +43 (0) 2236/710 118-34  
[achau@stl.at](mailto:achau@stl.at)



## PA-S Reihe 3 bis 70 mm PA-S Series 3 to 70 mm

### Einfach & robust

Die Plasmaschneidanlagen der PA-S-Reihe eignen sich zum manuellen und mechanisierten Schneiden von 3 bis 70 mm. Sowohl Maschinen- als auch Handbrenner können in kurzer Zeit zum Plasmafugen umgerüstet werden, um Schweißnahtfehler, Risse, Lunker und Einschlüsse zu beseitigen sowie zur Vorbereitung von Gegenschweißungen.

### Simple & robust

The plasma cutting units of the PA-S series are suitable for manual and mechanised cutting in the range between 3 and 70 mm. Both machine and hand torches can be re-tooled for plasma gouging within a short time. Plasma gouging can be used to remove weld flaws, cracks, blowholes and inclusions and to prepare back-welding.

### Vorteile

- Gutes Preis-Leistungs-Verhältnis
- Hand- oder Maschinenbrenner
- Schnelles Umrüsten zum Plasmafugen
- Einfache Bedienung & Wartung
- Zahlreiches Zubehör für manuelles Schneiden

### Advantages

- Good price-performance ratio
- Hand ] machine torches
- Quick re-tooling for plasma gouging
- Easy handling & maintenance
- Diverse accessories for manual cutting



Plasmafugen | Gouging



Manuelles Schneiden | Manual cutting

- ✓ Plasmafugen | Gouging
- ✓ Fasenschneiden | Bevel Cutting

Technische Daten Technical Data	PA-S 45 W	PA-S 70 W
Schneidstrom   Cutting current	45 /85/130 A (60 % ED   d.c. at 130 A)	80/160/240 A (80 % ED   d.c. at 240 A)
Schneidbereich   Cutting range		
→ max.	3 - 45 mm	5 - 70 mm
→ empfohlen   recommended	3 - 30 mm	5 - 50 mm
→ Einstechen   Piercing	20 mm	30 mm

MECHANISIERT & MANUELL  
MECHANISED & MANUAL

## CutFire Reihe 1 bis 20 mm CutFire Series 1 to 20 mm



### Vorteile

Einfache Bedienung  
Geringe Verschleißteilkosten  
CutFire 65i mit Hand- oder Maschinenbrenner  
Verwendung von Luft als Plasmagas

### Advantages

Easy handling  
Low costs for consumables  
CutFire 65i with hand or machine torch  
Use of air as plasma gas



CutFire-Reihe | CutFire series

### Vielfältiger Einsatz im Dünnschleibereich

Die luftgekühlten Plasmaschneidinverter eignen sich bevorzugt für einfache, mechanisierte Schneidanwendungen im Bereich 1 bis 20 mm mit dem Plasmagas Luft. Die kompakten und kostengünstigen Anlagen kommen vorzugsweise im Heizungs-, Lüftungs- und Rohrleitungsbau zum Einsatz und bei einfachen Anwendungen.

### Versatile applications for cutting thin sheets

The air-cooled plasma cutting inverters are especially suitable for simple, mechanised applications in the cutting range between 1 and 20 mm with air as plasma gas. The compact and cost-efficient units are used mainly in heating systems, ventilation and pipeline construction, also in connection with CNC-controlled and for simple applications.

Technische Daten Technical Data	CutFire 65i	CutFire 100i
<b>Schneidstrom   Cutting current</b>	65 A (100 % ED   d.c.at 50 A)	100 A (100 % ED   d.c.)
<b>Schneidbereich   Cutting range</b>		
↳ max.	1 - 12 mm	1 - 20 mm
↳ empfohlen   recommended	1 - 8 mm	1 - 15 mm
↳ Einstechen   Piercing	8 mm	15 mm

#### Zentrale

Zoblstrasse 11  
4650 Edt / Lambach  
Tel.: +43 (0) 7245/28 310-0  
Fax: +43 (0) 7245/28 310-7  
[lambach@stl.at](mailto:lambach@stl.at)

#### Betriebsstätte STL Lindner

Liebenauer Hauptstrasse 214  
8041 Graz  
Tel.: +43 (0) 316/82 40 72  
Fax: +43 (0) 316/81 34 269  
[graz@stl.at](mailto:graz@stl.at)

#### Filiale

Lanzendorfer Strasse 7  
2481 Achau  
Tel.: +43 (0) 2236/710 118  
Fax: +43 (0) 2236/710 118-34  
[achau@stl.at](mailto:achau@stl.at)

## Brennerköpfe automatisch wechseln ■ ■ ■ ■

Die automatische Brennerkopf-Wechseinheit ermöglicht durch ein Schnellwechselsystem eine nahezu mannlöse Bedienung des Schneidsystems und den schnellen Übergang zwischen verschiedenen Schneidaufgaben. Die minimierten Stillstandzeiten erhöhen die Produktivität.

### Automatic change of torch heads

Due to a quick-change system, the automatic torch changer makes it possible to operate the cutting system nearly without manual intervention and to change fast between different cutting tasks. Minimised downtimes increase the productivity.

## Brennerabstand sicher regeln ■ ■ ■ ■

Die spannungsabhängigen Abstandsregelungen von Kjellberg sorgen für die Einhaltung eines präzisen Abstands des Brenners von der Werkstückoberfläche. Die konstante Höhe des Brenners beim Schneiden und das Anheben beim Einstechen sorgen für einen sicheren Prozessablauf und höchste Schnittqualität.

### Safe control of torch height

The voltage-dependent height control units made by Kjellberg guarantee the precise distance between the torch and the work-piece surface. A constant torch height during cutting and the lifting during piercing guarantee the highest cut quality and a safe process flow.

## Individuelles Markieren, Kerben, Körnen ■ ■ ■ ■

Mit der Markiereinheit FineMarker werden individuelle Markierungen auf Werkstücke aufgebracht. Von einfachen Anlauffarben bis hin zu tiefen Kerben und Körnungen bestimmt der Anwender Einbrandtiefe und Linienstärke durch Markierstrom, -gas und -geschwindigkeit. Der FineMarker kann einfach in bestehende Schneidsysteme integriert werden.

### Individual marking, notching and punching

The marking unit FineMarker is used to apply individual markings on work-pieces. Whether deep notches and punches or simple annealing colours, users can determine the penetration depth and line width by choosing the appropriate marking current, gas and speed. The FineMarker can easily be integrated into existing cutting systems.

## ATChanger



Bestückung mit bis zu acht Brennerköpfen | Equipping with up to eight torch heads

## Abstandsregelung Height Control



Präzise Abstandsregelung | Precise height control

## FineMarker



Markieren, Kerben und Körnen | Marking, notching and punching

### Technische Daten | Technical Data

### FineMarker

Markierstrom | Marking current

4 - 25 A (100 % ED | d.c.)

Markiergas | Marking gas

Ar, Air



## ANWENDUNGEN APPLICATIONS

### 3D-Schneiden 3D Cutting



#### Empfohlene Anlagen Recommended units

HiFocus  
FineFocus

#### Vielfältige Roboter Anwendungen

Der Einsatz von Plasmaschneidanlagen an Robotern ermöglicht die hochpräzise und effiziente Bearbeitung dreidimensionaler Werkstücke. Von Vorteil für das Schneiden von Geraden, Konturen und Fasen sind dabei die sehr gute Sensorik und die frei programmierbare Bewegungsfolge des Roboters. Auch komplexe Schneidaufgaben wie in der Automobilindustrie, im Anlagen- und Behälterbau oder beim Zuschnitt von Rohren werden so flexibel und schnell bewältigt.

Kjellberg bietet für das Roboterschneiden konzipierte Brenner in gerader Ausführung oder mit bis zu 90° abgewinkelten Brennerköpfen.

#### Versatile robot applications

The use of plasma cutting units in connection with robots allows the highly precise and efficient processing of three-dimensional work-pieces. For straight, contour and bevel cutting, the excellent sensor system and the freely programmable movements of the robot are big advantages. Also complex cutting tasks as there are in the automotive industry, in plant and container construction or for pipe cutting, can be executed flexibly and quickly.

Kjellberg offers torches which are especially designed for robot cutting as straight version or with a torch head that is bent by up to 90°.

#### Robotergeführte Teilefertigung

Fahrzeugstrukturteile  
Rohre & Behälter

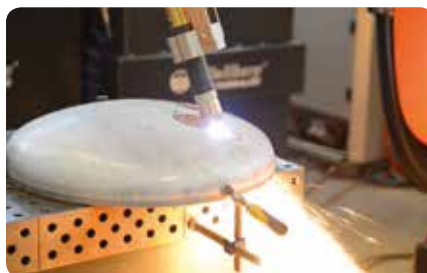
Hohlprofile, Wulstprofile,  
offene & geschlossene Profile  
Klöpferböden

Robot-guided manufacture  
of components

Structural parts for vehicles  
Pipes & containers

Hollow sections, bulb sections,  
Open & closed profiles

Dished bottoms



Klöpferböden | Dished bottoms



Fahrzeugstrukturen | Vehicle structures

## Fasenschneiden ■■■

Mit den Plasmastromquellen und -brennern von Kjellberg werden glatte und gleichmäßige Fasenschnitte erzielt. Durch die spitze Bauform der Verschleißteile sind schwer zugängliche Stellen gut zu erreichen und Fasenschnitte bis 50 ° möglich – ohne zusätzliche Verschleißteile.

### Bevel cutting

With the plasma power sources and torches made by Kjellberg it is possible to achieve smooth and even bevel cuts. Due to the pointed design of the consumables it is possible to cut in places with difficult access and produce bevels with up to 50 ° – without additional consumables.

## Unterwasser-Plasmaschneiden ■■■

Bei der Verlagerung des Schneidprozesses unter die Wasseroberfläche wird der Plasmastrahl durch ein rotierendes Wirbelgas vor dem Wasser abgeschirmt. Die UV-Strahlung des Lichtbogens wird gefiltert sowie die Lärm- und Staubbelastung deutlich gesenkt. Der Plasmastrahl wird dabei durch ein rotierendes Wirbelgas vor dem Wasser abgeschirmt. Die kühlende Wirkung des Wassers reduziert den Wärmeeintrag in das Material, sodass kaum Verzug entsteht und die Nachbearbeitung nahezu entfällt.

### Underwater plasma cutting

During the relocation of the cutting process under the water surface the plasma beam is shielded from the water by rotating nozzle gas. The UV radiation of the arc is filtering and reducing the noise and dust pollution considerably. The plasma arc is shielded from the water by a rotating swirl gas. The cooling effect of the water reduces the heat input to the material, so that there is almost no distortion and almost no re-work is required.

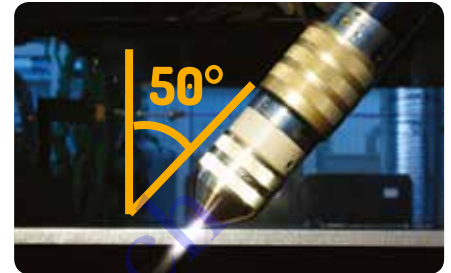
## HotWire für unterbrochene Schnitte ■■■

HotWire ist ein patentiertes Verfahren zum Plasmaschneiden von nicht leitfähigen, kombinierten und unterbrochenen Werkstücken wie Gitterrosten, Hohlprofilen oder Stahlbeton. Bei diesem Verfahren des indirekten Plasmaschneidens brennt der Lichtbogen zwischen der Düse und einem Hilfsdraht. Beim HotWire-Schneiden von Gitterrosten werden höhere Geschwindigkeiten als mit anderen Schneidverfahren erreicht.

### HotWire for interrupted cutting

HotWire is a patented technology for plasma cutting of non-conductive, combined and interrupted work-pieces such as gratings, hollow sections or armoured concrete. HotWire is an indirect plasma cutting method with the arc burning between the nozzle and an auxiliary wire. When cutting gratings, it is possible to achieve higher speeds compared to other cutting methods.

## Fasenschneiden Bevel Cutting



## Unterwasserschneiden Under Water Cutting



## HotWire



MANUELLES SCHNEIDEN  
MANUAL CUTTING

## CUTLINE Reihe 1 bis 40 mm CUTLINE Series 1 to 40 mm



### Vorteile

- Wenig Schadstoffentwicklung
- Flüssigkeitsgekühlte Brenner
- Einfache Bedienung
- Zahlreiches Zubehör

### Advantages

- Low pollutant emission
- Liquid-cooled torches
- Easy handling
- Diverse accessories

Plasmafugen | Gouging ✓

Fasenschneiden | Bevel Cutting ✓

### Solide Technik für den häufigen Einsatz

Die werkstattgerechten Anlagen der CUTLINE-Reihe schneiden alle elektrisch leitenden Werkstoffe im Bereich von 1 bis 40 mm mit dem Plasmagas Luft. Die einfachen, stufengeschalteten Stromquellen verfügen über flüssigkeitsgekühlte Brenner, mit denen der Verbrauch von Druckluft und Plasmabrenner-Verschleißteilen wesentlich reduziert wird.

### Solid technology for frequent use

The robust units of the CUTLINE series cut all electrically conductive materials with a thickness between 1 and 40 mm using air as plasma gas. The simple, step-switched power sources are equipped with liquid-cooled torches that reduce the consumption of compressed air and consumables considerably.



CUTLINE-Reihe | CUTLINE series

Technische Daten Technical Data	CUTLINE 20W	CUTLINE 40W
Schneidstrom   Cutting current	25/50 A (60 % ED   d.c. at 50 A)	50/100 A (60 % ED   d.c. at 100 A)
Schneidbereich   Cutting range		
↳ max.	1 - 20 mm	1 - 40 mm
↳ empfohlen   recommended	1 - 15 mm	1 - 30 mm

#### Zentrale

Zoblstrasse 11  
4650 Edt / Lambach  
Tel.: +43 (0) 7245/28 310-0  
Fax: +43 (0) 7245/28 310-7  
[lambach@stl.at](mailto:lambach@stl.at)

#### Betriebsstätte STL Lindner

Liebenauer Hauptstrasse 214  
8041 Graz  
Tel.: +43 (0) 316/82 40 72  
Fax: +43 (0) 316/81 34 269  
[graz@stl.at](mailto:graz@stl.at)

#### Filiale

Lanzendorfer Strasse 7  
2481 Achau  
Tel.: +43 (0) 2236/710 118  
Fax: +43 (0) 2236/710 118-34  
[achau@stl.at](mailto:achau@stl.at)

**MANUELLES SCHNEIDEN  
MANUAL CUTTING**



**CUTi Reihe  
1 bis 50 mm  
CUTi Series  
1 to 50 mm**

**Handlich & mobil einsetzbar** ■ ■ ■

Die mobilen und leichten Inverter der CUTi-Reihe eignen sich zum manuellen Schneiden von 1 bis 50 mm. Mit Luft als Plasmagas lassen sich Baustahl, Edelstahl, Aluminium, Messing, Kupfer u.a. elektrisch leitfähige Werkstoffe schneiden. Ausgestattet mit luftgekühlten Brennern ist auch das Fasenschneiden und Plasmafugen mit vielseitigem Zubehör möglich.

**Handy & ideal for mobile use**

The mobile and light inverters of the CUTi series are suitable for manual cutting in the range between 1 and 50 mm. By using air as plasma gas, it is possible to cut mild steel, stainless steel, aluminium, brass, copper and other electrically conductive materials. Equipped with air-cooled torches the units can also be used for bevel cutting and plasma gouging with the diverse accessories.

**Vorteile**

- Leicht tragbar & einfach handhabbar
- Plasmagas Luft
- Gute Schnittqualität
- Stromsparend durch moderne Invertertechnik
- Sicherheitsabschaltung & Wartungseinheit

**Advantages**

- Easy to transport & easy to handle
- Plasma gas air
- Good cut quality
- Energy-saving due to modern inverter technology
- Safety shutdown & service unit



Manuell Schneiden | Manual cutting



Zahlreiches Zubehör | Many accessories

- ✓ **Plasmafugen | Gouging**
- ✓ **Fasenschneiden | Bevel cutting**

Technische Daten Technical Data	CUTi 35C	CUTi 35	CUTi 70	CUTi 90	CUTi 120
<b>Schneidstrom</b> Cutting current	12 – 25 (35) A (25 % ED   d.c. at 35 A)	5 – 35 A (40 % ED   d.c. at 35 A)	26 – 70 A (35 % ED   d.c. at 70 A)	26 – 90 A (40 % ED   d.c. at 90 A)	25 – 120 A (35 % ED   d.c. at 120 A)
<b>Schneidbereich  </b> Cutting range					
→ max.	1 – 10 mm	1 – 12 mm	1 – 30 mm	1 – 35 mm	1 – 50 mm
→ empf.   recom.	1 – 6 mm	1 – 10 mm	1 – 25 mm	1 – 30 mm	1 – 40 mm



CUTi-Reihe | CUTi series

LASERSCHNEIDEN  
LASER CUTTING

## XFocus Reihe 0,5 bis 15 mm XFocus Series 0.5 to 15 mm



### Vorteile

- Präzises Schneiden feiner Konturen
- Geringe Schnittfugenbreite
- Parallele, gratfreie Schnittkanten
- Reproduzierbar & maßgenau
- Komplettlösung mit abgestimmten Komponenten

### Advantages

- Precise cutting of fine contours
- Small kerfs
- Parallel, burr-free cut edges
- Reproducible & precise
- Complete solution with matching components

### Markieren | Marking

### Schneiden & Markieren mit Technologiedatenbank

Die Faserlaseranlagen XFocus 500, 1000 und 2000 sind fertige Komplettlösungen zum Schneiden und Markieren von Baustahl bis 15 mm, Edelstahl bis 8 mm und Aluminium bis 6 mm. Die Anlagen können an allen gängigen zum Plasmaschneiden geeigneten Führungssystemen einzeln oder im Wechsel mit einer Plasmaschneid-anlage oder anderen Werkzeugen betrieben werden. Alle für das Laserschneiden notwendigen Parameter sind aus der integrierten Technologiedatenbank auf Knopfdruck abrufbar.

### Cutting & marking with technology database

The fibre laser units XFocus 500, 1000 and 2000 are complete all-in-one solutions for cutting and marking of mild steel with a thickness of up to 15 mm, stainless steel up to 8 mm and aluminium up to 6 mm. The units can be used on all common guiding systems suitable for plasma cutting, either separately or in combination with a plasma cutting unit or other tools. The integrated technology database provides all necessary parameters at the push of a button.

Technische Daten Technical Data	XFocus 500	XFocus 1000	XFocus 2000
Leistung   Power	500 W	1,000 W	2,000 W
Schneidbereich Cutting range			
↳ max.	0,5 - 5 mm	0,5 - 11 mm	0,5 - 15 mm
↳ empfohlen   recommended	0,5 - 2 mm	1 - 6 mm	0,5 - 8 mm

#### Zentrale

Zoblstrasse 11  
4650 Edt / Lambach  
Tel.: +43 (0) 7245/28 310-0  
Fax: +43 (0) 7245/28 310-7  
[lambach@stl.at](mailto:lambach@stl.at)

#### Betriebsstätte STL Lindner

Liebenauer Hauptstrasse 214  
8041 Graz  
Tel.: +43 (0) 316/82 40 72  
Fax: +43 (0) 316/81 34 269  
[graz@stl.at](mailto:graz@stl.at)

#### Filiale

Lanzendorfer Strasse 7  
2481 Achau  
Tel.: +43 (0) 2236/710 118  
Fax: +43 (0) 2236/710 118-34  
[achau@stl.at](mailto:achau@stl.at)

## Schnellauswahl aller Parameter Fast Selection of all Parameters

### Schneiddatenbank – Auswahl aller Parameter

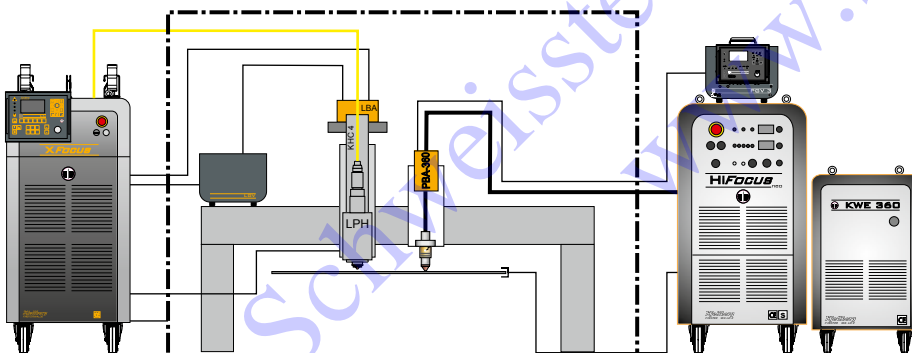
Die XFocus-Reihe enthält eine integrierte Technologiedatenbank zur Auswahl der optimalen Schneidparameter. Dem Anwender stehen bis zu neun verschiedene Schneidgeschwindigkeiten je Materialart und -stärke zur Verfügung. Aus der Datenbank wird der komplette Schneidablauf, inklusive Lochstech- und Eckenregime sowie weitere Parameter wie Gasdrücke, Abstandsregelung und die Einstellung der motorischen Fokusslage des Laserkopfes geladen.

### Cutting database – selection of all parameters

The systems of the XFocus series are equipped with an integrated technology database for selecting the optimum cutting parameters. Users can choose from up to nine different cutting speeds for each material and thickness. The complete cutting sequence is loaded from the database including piercing and corner mode as well as further parameters such as gas pressures, height control and the adjustment of the motoric focus position of the laser head.



Präzises Schneiden | Precise cutting



Anschlussystem: Einsatz an Führungssystem im Wechsel mit Plasmaschneidanlage  
Connecting system: Usable on guiding system in combination with plasma cutting unit

**Anlage mit  
allen Komponenten,  
sofort einsatzfähig:  
anschließen & starten**

**Laser system with  
all components,  
operational immediatly:  
plug & play.**

### Anlagenkomponenten

- Laserquelle mit Lichtleitfaser
- Aktiver Rückkühler
- Prozesssteuerung mit Technologiedatenbank
- Automatische Gasversorgung
- Achse mit Abstandsregelung
- Laserschneidkopf mit motorischer Fokusslagenverstellung
- Kabel- & Schlauchsatz

### System components

- Laser source with optical fiber
- Active cooling unit
- Control unit with integrated technology database
- Automatic gas supply
- Axis with height control
- Laser cutting head with motoric focus positioning
- Cable and hose set



## Kjellberg® FINSTERWALDE

Engineering

Welding

Surfacing

Processing

PLASMA & LASER

CUTTING



Blechbearbeitung | Sheet metal forming



Prüffeld | Testing field



Brennerbau | Torch assembly



Montage | Assembly



Schulungszentrum | Training centre



Anwendungszentrum | Application centre



Kundendienst & Wartung | Service & maintenance



Unternehmensführungen | Guided tours of the company

03103115

## Kontakt | Contact

### Zentrale

Zoblstrasse 11  
4650 Edt / Lambach  
Tel.: +43 (0) 7245/28 310-0  
Fax: +43 (0) 7245/28 310-7  
[lambach@stl.at](mailto:lambach@stl.at)

### Betriebsstätte STL Lindner

Liebenauer Hauptstrasse 214  
8041 Graz  
Tel.: +43 (0) 316/82 40 72  
Fax: +43 (0) 316/81 34 269  
[graz@stl.at](mailto:graz@stl.at)

### Filiale

Lanzendorfer Strasse 7  
2481 Achau  
Tel.: +43 (0) 2236/710 118  
Fax: +43 (0) 2236/710 118-34  
[achau@stl.at](mailto:achau@stl.at)