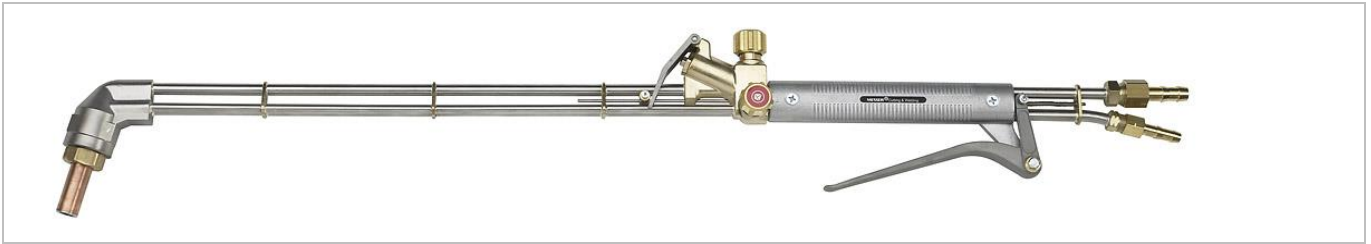


HÜTTENTECHNIK

MESSER CUTTING SYSTEMS

MESSER 
Cutting Systems





SMB 600 mit abgewinkeltem Brennerkopf



SMB 600 mit gestrecktem Brennerkopf

HAND-STARKSCHNEIDBRENNER SMB 600

mit Hebelventil für Schneidsauerstoff (Version mit Hand-Einstellventil auf Anfrage), zum Schneiden von Brammen, Blöcken, Knüppeln, Stahlguss- und Schmiedestücken aus unlegierten und niedriglegierten Stählen, sowie zum Zerteilen von Stahlschrott, Schneidbereich siehe Tabelle.

Brenngas: A = Acetylen
 PM = Propan, Methan (Erdgas)
 Y = Methylacetylen-Propadien-Gemische (Mapp u. a.)

Schlauchanschlüsse nach EN 560, G 1/2" RH-11 für Sauerstoff und G 3/8" LH-9 für Brenngas

Betriebsdaten siehe Tabellen Seite 6 und 7

Hand-Starkschneidbrenner ohne Zubehör			SMB 600
Bezeichnung		Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Ausführung mit abgewinkeltem Brennerkopf	Baulänge 1000 mm	716.50083	006
	Baulänge 1500 mm	716.50317	006
Ausführung mit gestrecktem Brennerkopf	Baulänge 1000 mm	716.50084	006
	Baulänge 1500 mm	716.50318	006
andere Längen auf Anfrage möglich			

Gasemischende Brennschneiddüsen			GRICUT® 5310-A
Bezeichnung	Schneidbereich	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
GRICUT® 5310-A	100 - 300 mm	716.50103	006
	300 - 500 mm	716.50104	006



GRICUT® 5281-PMY

Gasemischende Brennschneiddüsen



Bezeichnung	Schneidbereich	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Brennschneiddüse	100 - 300 mm	716.50100	006
GRICUT® 5281-PMY	300 - 450 mm	716.50101	006
	450 - 600 mm	716.50209	006
Heizdüse GRICUT® 5281-PMY	100 - 450 mm	716.50236	006
	450 - 600 mm	716.50211	006



Brennerkopf mit Gleitkufe



Brennerkopf mit Brennerwagen

SMB 600

Zubehör

Bezeichnung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Brennerwagen	716.50260	006
Gleitkufe	716.50275	006
Druckschraube M36X1,5	552.10220	006
Düsenreiniger im Behälter	052.29201	038
Sauerstoffschlauch 11 mm	051.01200 *	043
Brenngasschlauch 9 mm	051.00040	043
Handradventil-Einsatz	716.50307 *	006



Brennerkopf mit Schneiddüse und Pulverkopf



Brennerkopf mit Schneiddüse und Pulverdüse



Brennschneiddüse GRICUT® 5281-PMY-PV



Heizdüse GRICUT® 5281-PMY-PV

Pulver-Zusatzeinrichtungen		SMB 600	
Bezeichnung		Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Pulverzusatzeinrichtung komplett inkl. Pulverdüse und Schnellschlussventil für Baulänge 1000 mm (nur SMB 600)		716.50333 *	006
Pulverzusatzeinrichtung komplett inkl. Pulverdüse und Schnellschlussventil für Baulänge 1500 mm (nur SMB 600)		716.14143 *	006
Pulverkopf komplett für PMY (nur SMB 600)		716.50279 *	006
Pulverkopf komplett für Acetylen (nur SMB 600)		716.50278 *	006
Brennschneiddüse GRICUT® 5310-A-PV	100 - 300 mm	716.50295 *	006
	300 - 500 mm	716.50296 *	006
Brennschneiddüse GRICUT® 5281-PMY	100 - 300 mm	716.50100	006
	300 - 450 mm	716.50101	006
	450 - 600 mm	716.50209	006
Heizdüse GRICUT® 5281-PMY-PV	100 - 450 mm	716.50297 *	006
	450 - 600 mm	716.50298 *	006
Pulververteiler P75		731.29840	006

Handstarkschneidbrenner SMB 600 komplett mit Pulverzusatzeinrichtung		SMB 600	
Bezeichnung		Art.-Nr.	Kat.-Nr.
SMB 600 PZFK-PMY	Baulänge 1000 mm Ausführung mit abgewinkeltem Brennerkopf mit Pulverkopf komplett für PMY	716.14182 *	006
SMB 600 PZFK-PMY	Baulänge 1500 mm Ausführung mit abgewinkeltem Brennerkopf mit Pulverkopf komplett für PMY	716.14183 *	006
SMB 600 PZFK-A	Baulänge 1000 mm Ausführung mit abgewinkeltem Brennerkopf mit Pulverkopf komplett für Acetylen	716.14184 *	006
SMB 600 PZFK-A	Baulänge 1500 mm Ausführung mit abgewinkeltem Brennerkopf mit Pulverkopf komplett für Acetylen	716.14185 *	006
SMB 600 PZFD	Baulänge 1000 mm Ausführung mit abgewinkeltem Brennerkopf mit Pulverzusatzeinrichtung komplett inkl. Pulverdüse und Schnellschlussventil	716.14180 *	006
SMB 600 PZFD	Baulänge 1500 mm Ausführung mit abgewinkeltem Brennerkopf mit Pulverzusatzeinrichtung komplett inkl. Pulverdüse und Schnellschlussventil	716.14181 *	006

BRENNSCHNEIDDÜSEN GRICUT® 5310-A

Werkstückdicke [mm]	Schneiddüse	Artikel-Nummer	Düsenabstand [mm]	Sauerstoffdruck [bar]	Acetylen- druck [bar]	Schnitt- fugen- breite [mm]	Gesamt- sauerstoff- verbrauch [m³/h]	Acetylen- verbrauch [m³/h]
Brenngas Acetylen								
100			30	3,0	0,5	5	22,0	0,8
150			30	4,0	0,5	7	27,0	1,2
200	100 - 300	716.50103	30	5,0	0,5	8	32,2	1,6
250			30	6,0	0,5	9	37,3	1,9
300			30	7,0	0,5	10	42,0	2,7
300			30	7,0	0,8	10	52,0	2,7
350			30	8,0	0,8	15	55,1	3,4
400	300 - 500	716.50104	30	9,0	0,8	20	58,3	4,2
450			30	9,5	0,8	20	65,9	4,9
500			30	10,0	0,8	25	66,5	5,5

BRENNSCHNEIDDÜSEN GRICUT® 5281-PMY

Werkstückdicke [mm]	Schneiddüse	Heizdüse	Artikel-Nummer Schneiddüse	Artikel-Nummer Heizdüse	Düsenabstand [mm]	Sauerstoffdruck [bar]	Propan- druck [bar]	Schnitt- fugen- breite [mm]	Gesamt- sauerstoff- verbrauch [m³/h]	Propan- verbrauch [m³/h]
Brenngas Propan										
100					30	3,0	0,5	5	23,0	0,5
150					30	4,0	0,5	7	28,5	0,7
200	100 - 300	100 - 450	716.50100	716.50236	30	5,0	0,5	8	34,0	0,9
250					30	6,0	0,5	9	39,5	1,1
300					30	7,0	0,5	10	45,0	1,6
300					30	7,0	1,0	10	55,0	1,6
350	300 - 450	100 - 450	716.50101	716.50236	30	7,5	1,0	15	59,0	2,0
400					30	8,0	1,0	20	63,0	2,4
450					30	9,0	1,0	20	71,5	2,8
450					30	8,0	1,5	20	99,0	3,1
500	450 - 600	450 - 600	716.50209	716.50211	30	9,0	1,5	20	114,5	3,4
550					30	10,0	1,5	25	130,0	3,8
600					30	12,0	1,5	25	161,5	4,4

Die Tabellen geben Richtwerte an, gültig bei Verwendung von Sauerstoff mit mindestens 99,5% Reinheit und unlegiertem Stahl bis 0,3% C. Die zulässige Partikelgröße im Sauerstoff darf max. 30µm betragen. Die angegebenen Drücke sind Überdrücke, gemessen am Brenneingang.

- nur unbeschädigte und saubere Düsen verwenden!

BRENNSCHNEIDDÜSEN GRICUT® 5281-PMY

Werkstückdicke [mm]	Schneid-düse	Heiz-düse	Artikel-Nummer Schneid-düse	Artikel-nummer Heiz-düse	Düsen-abstand [mm]	Sauerstoff-druck [bar]	Methan-druck [bar]	Schnitt-fugen-breite [mm]	Gesamt-sauerstoff-verbrauch [m³/h]	Methan-verbrauch [m³/h]
Brenngas Methan (Erdgas)										
100					30	3,0	0,5	5	23,0	1,3
150					30	4,0	0,5	7	28,5	1,9
200	100 - 300	100 - 450	716.50100	716.50236	30	5,0	0,5	8	34,0	2,5
250					30	6,0	0,5	9	40,0	3,1
300					30	7,0	0,5	10	46,6	4,3
300					30	7,0	1,2	10	55,8	4,3
350	300 - 450	100 - 450	716.50101	716.50236	30	7,5	1,2	15	59,9	5,5
400					30	8,0	1,2	20	64,1	6,7
450					30	9,0	1,2	20	72,8	7,9
450					30	8,0	1,7	20	103,2	10,4
500	450 - 600	450 - 600	716.50209	716.50211	30	9,0	1,7	20	119,0	11,3
550					30	10,0	1,7	25	135,0	12,2
600					30	12,0	1,7	25	164,0	12,2

BRENNSCHNEIDDÜSEN GRICUT® 5281-PMY

Werkstückdicke [mm]	Schneid-düse	Heiz-düse	Artikel-Nummer Schneid-düse	Artikel-nummer Heiz-düse	Düsen-abstand [mm]	Sauerstoff-druck [bar]	Mapp-druck [bar]	Schnitt-fugen-breite [mm]	Gesamt-sauerstoff-verbrauch [m³/h]	Mapp-verbrauch [m³/h]
Brenngas Mapp										
100					30	3,0	0,5	5	22,5	0,5
150					30	4,0	0,5	7	27,9	0,7
200	100 - 300	100 - 450	716.50100	716.50236	30	5,0	0,5	8	33,2	1,0
250					30	6,0	0,5	9	38,5	1,2
300					30	7,0	0,5	10	43,6	1,6
300					30	7,0	1,0	10	53,6	1,6
350	300 - 450	100 - 450	716.50101	716.50236	30	7,5	1,0	15	57,3	2,1
400					30	8,0	1,0	20	60,9	2,5
450					30	9,0	1,0	20	69,0	3,0
450					30	8,0	1,5	20	96,5	3,2
500	450 - 600	450 - 600	716.50209	716.50211	30	9,0	1,5	20	111,7	3,6
550					30	10,0	1,5	25	126,9	3,9
600					30	12,0	1,5	25	157,5	4,6



SMB 663 mit abgewinkeltem Brennerkopf



SMB 663 mit gestrecktem Brennerkopf

HAND-STARКСCHNEIDBRENNER SMB 663

mit Hebelventil für Schneidsauerstoff (Version mit Hand-Einstellventil auf Anfrage), zum Schneiden von Brammen, Blöcken, Knüppeln, Stahlguss- und Schmiedestücken aus unlegierten und niedriglegierten Stählen, sowie zum Zerteilen von Stahlschrott, Schneidbereich siehe Tabelle.

Brenngas: A = Acetylen
 PM = Propan, Methan (Erdgas)
 Y = Methylacetylen-Propadien-Gemische (Mapp u. a.)

Schlauchanschlüsse nach EN 560, G 1/2" RH-11 für Sauerstoff und G 3/8" LH-9 für Brenngas

Betriebsdaten siehe Tabellen Seite 11 und 12

SMB 663		Hand-Starкschneidbrenner ohne Zubehör		
Bezeichnung			Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Ausführung mit abgewinkeltem Brennerkopf	Baulänge 1260 mm	Kopf 75 Grad	716.50265	006
	Baulänge 1500 mm	Kopf 75 Grad	716.50319	006
	Baulänge 3000 mm	Kopf 90 Grad	716.14050 *	006
	Baulänge 4000 mm	Kopf 90 Grad	716.14051 *	006
Ausführung mit gestrecktem Brennerkopf	Baulänge 1260 mm	Kopf 180 Grad	716.50277	006
	Baulänge 1500 mm	Kopf 180 Grad	716.50320	006
andere Längen auf Anfrage möglich				

BLOCKSCHNEIDDÜSEN		Gasemischende Brennschneiddüsen		
Bezeichnung	Schneidbereich	Art.-Nr.	Kat.-Nr.	
DPC-A	50 - 300 mm	731.07433	006	
	300 - 600 mm	731.07434	006	
DBH-PMY	100 - 300 mm	731.17353	006	
	300 - 500 mm	731.17315	006	
	500 - 700 mm	731.17317	006	





Brennerkopf mit Gleitkufe



Brennerkopf mit Brennerwagen

Zubehör	SMB 663	
Bezeichnung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Brennerwagen	716.50260	006
Gleitkufe	716.50275	006
Druckschraube	552.10220	006
Düsenreiniger im Behälter	052.29201	038
Sauerstoffschlauch 11 mm	051.01200 *	043
Brenngasschlauch 9 mm	051.00040	043
Handradventil-Einsatz	716.50307 *	043



Brennerkopf mit Pulverdüse

Pulver-Zusatzeinrichtungen	SMB 663	
Bezeichnung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Pulverzusatzeinrichtung komplett inkl. Pulverdüse und Schnellschlussventil für Baulänge 1260 mm (nur SMB 663)	716.14145 *	006
Pulverzusatzeinrichtung komplett inkl. Pulverdüse und Schnellschlussventil für Baulänge 1500 mm (nur SMB 663)	716.50339 *	006
Es werden die Standard Brennschneiddüsen verwendet		
Pulververteiler P75 (siehe Seite 19) Eingangsdruck max. 10 bar, Behälterdruck max. 1,0 bar, Pulverfüllung max. 75 kg	731.29840	006

SMB 600 / 663

HAND-STARKSCHNEIDBRENNER

Handstarkschneidbrenner SMB 663 komplett mit Pulverzusatzeinrichtung

SMB 663

<i>Bezeichnung</i>	<i>Art.-Nr.</i>	<i>Kat.-Nr.</i>
SMB 663 PZFD Baulänge 1260 mm Ausführung mit abgewinkeltm Brennerkopf mit Pulverzusatzeinrichtung komplett inkl. Pulverdüse und Schnellschlussventil	716.14186 *	006
SMB 663 PZFD Baulänge 1260 mm Ausführung mit gestrecktem Brennerkopf mit Pulverzusatzeinrichtung komplett inkl. Pulverdüse und Schnellschlussventil	716.14188 *	006
SMB 663 PZFD Baulänge 1500 mm Ausführung mit abgewinkeltm Brennerkopf mit Pulverzusatzeinrichtung komplett inkl. Pulverdüse und Schnellschlussventil	716.14187 *	006
SMB 663 PZFD Baulänge 1500 mm Ausführung mit gestrecktem Brennerkopf mit Pulverzusatzeinrichtung komplett inkl. Pulverdüse und Schnellschlussventil	716.14189 *	006
SMB 663 PZFD Baulänge 2500 mm Ausführung mit abgewinkeltm Brennerkopf mit Pulverzusatzeinrichtung komplett inkl. Pulverdüse und Schnellschlussventil	716.14196 *	006

Version: 04/2018

BRENSCHNEIDDÜSEN DPC-A

Werkstückdicke [mm]	Schneiddüse	Artikel-Nummer	Düsen-abstand [mm]	Sauerstoff-druck [bar]	Acetylen-druck [bar]	Schnitt-fugen-breite [mm]	Gesamt-sauerstoff-verbrauch [m³/h]	Acetylen-verbrauch [m³/h]
Brenngas Acetylen								
50			20	6,0	0,5	5 - 7	36,0	3,0
100				7,5		5 - 7	43,0	3,0
150	50 - 300	731.07433	bis	8,0	bis	6 - 7	46,0	3,5
200				8,5		7 - 8	48,0	4,0
250				9,0		8 - 9	51,0	4,0
300			25	9,5	1,0	9 - 10	54,0	4,0
300			25	8,5	0,8	12	65,0	5,0
350				9,5		14	73,0	5,0
400	300 - 600	731.07434	bis	10,5	bis	17	80,0	5,0
450				11,5		18	85,0	6,0
500			30	12,0	1,2	19	90,0	6,0

BRENSCHNEIDDÜSEN DBH-PMY

Werkstückdicke [mm]	Schneiddüse	Art.-Nr. Schneiddüse	Düsen-abstand [mm]	Sauerstoff-druck [bar]	Propan-druck [bar]	Schnitt-fugen-breite [mm]	Gesamt-sauerstoff-verbrauch [m³/h]	Propan-verbrauch [m³/h]
Brenngas Propan								
100			30	2,5	0,6	6	16,3	0,3
150			30	5,0	0,6	7	25,3	0,7
200	100 - 300	731.17353	30	7,0	0,6	8	34,0	1,0
250			30	8,5	0,6	9	42,6	1,3
300			30	10,5	0,6	10	51,7	1,7
300			30	6,5	1,1	13	60,4	1,7
350			30	8,0	1,1	14	71,8	2,3
400	300 - 500	731.17315	30	9,0	1,1	17	83,3	2,9
450			30	10,5	1,1	19	95,0	3,6
500			30	12,0	1,1	21	107,2	4,4
500			50	9,5	1,6	21	113,0	4,4
550	500 - 700	731.17317	50	10,5	1,6	23	126,5	4,9
600			50	12,0	1,6	25	141,0	5,4
650			50	13,5	1,6	27	154,7	6,3
700			50	15,0	1,6	28	168,7	7,4

BRENNSCHNEIDDÜSEN DBH-PMY

Werkstückdicke [mm]	Schneiddüse	Art.-Nr. Schneiddüse	Düsenabstand [mm]	Sauerstoffdruck [bar]	Methandruck [bar]	Schnittfugenbreite [mm]	Gesamt-sauerstoffverbrauch [m³/h]	Methanverbrauch [m³/h]
Brenngas Methan (Erdgas)								
100			30	2,5	0,8	6	16,5	0,9
150			30	5,0	0,8	7	25,6	1,9
200	100 - 300	731.17353	30	7,0	0,8	8	34,3	2,7
250			30	8,5	0,8	9	43,0	3,4
300			30	10,5	0,8	10	52,2	4,5
300			30	6,5	1,4	13	61,0	4,5
350			30	8,0	1,4	14	72,5	5,9
400	300 - 500	731.17315	30	9,0	1,4	17	84,1	7,6
450			30	10,5	1,4	19	96,0	9,4
500			30	12,0	1,4	21	108,3	11,4
500			50	9,5	2,0	21	114,1	11,4
550	500 - 700	731.17317	50	10,5	2,0	23	127,8	12,7
600			50	12,0	2,0	25	142,4	14,0
650			50	13,5	2,0	27	156,2	16,4
700			50	15,0	2,0	28	170,4	19,0

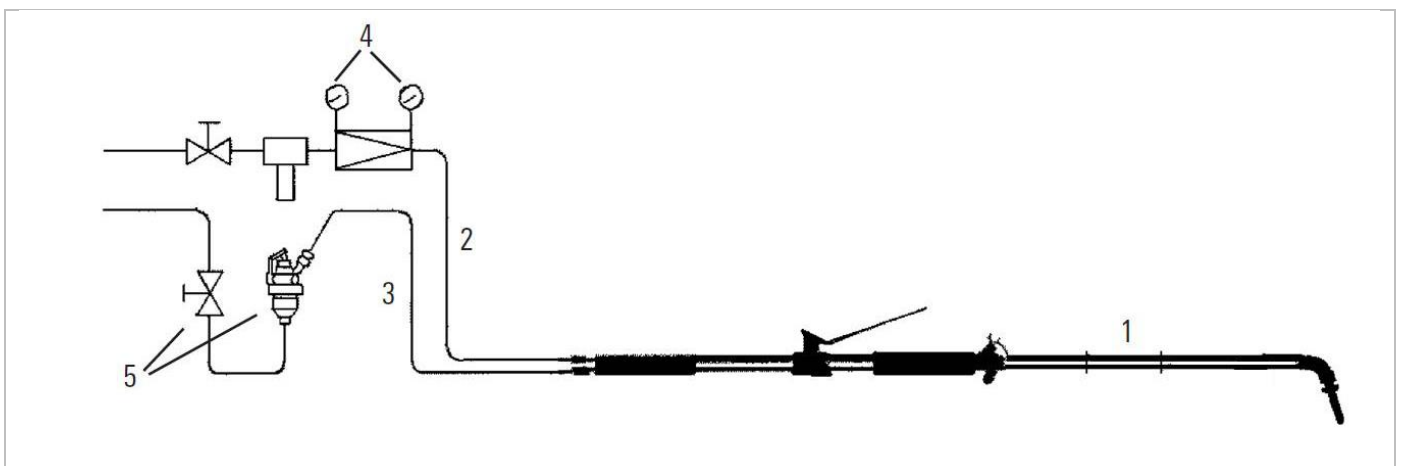
BRENNSCHNEIDDÜSEN DBH-PMY

Werkstückdicke [mm]	Schneiddüse	Art.-Nr. Schneiddüse	Düsenabstand [mm]	Sauerstoffdruck [bar]	Mappdruck [bar]	Schnittfugenbreite [mm]	Gesamt-sauerstoffverbrauch [m³/h]	Mappverbrauch [m³/h]
Brenngas Mapp								
100			30	2,5	0,6	6	16,1	0,3
150			30	5,0	0,6	7	25,0	0,7
200	100 - 300	731.17353	30	7,0	0,6	8	33,7	1,1
250			30	8,5	0,6	9	42,6	1,3
300			30	10,5	0,6	10	51,2	1,8
300			30	6,5	1,1	13	59,8	1,8
350			30	8,0	1,1	14	71,1	2,3
400	300 - 500	731.17315	30	9,0	1,1	17	82,5	3,0
450			30	10,5	1,1	19	94,1	3,7
500			30	12,0	1,1	21	106,1	4,6
500			50	9,5	1,6	21	111,9	4,6
550	500 - 700	731.17317	50	10,5	1,6	23	125,2	5,1
600			50	12,0	1,6	25	139,6	5,6
650			50	13,5	1,6	27	153,2	6,4
700			50	15,0	1,6	28	167,0	7,7

Schneidwerte für Hand-Starkschneidbrenner Typ SMB 663 mit Fe-Pulvereinrichtung

Sauerstoff-Reinheit:	min. 99,5 %
Testmaterial:	Edelstahl CrNi 18/8 N
Brenngas:	Propan
Brenneinstellungen:	gemäß den Betriebsdaten der Brennschneiddüsen DBH-PMY (Seite 11-12)
Verwendetes Pulver:	GRISINT® (Art.-Nr. 0462.004), die Werte sind ca.-Werte
Toleranzen Schneidgeschwindigkeit:	bis zu 20 %
Schnittqualität:	Autogen-Handschnitte mit FE-Pulverzusatz sind sehr vom Geschick des Anwenders abhängig. Man erreicht ohne eine mechanische Brennerführung nur Schrottschnittqualität.
Hinweis:	Alle Daten und besonders der geringe Verschleiß bei Pulverdüsen und Ventilen werden nur bei Verwendung von Eisenpulver GRISINT® in Kombination mit Pulververteiler P75, sowie Original Messer-CS Verbindungsteile erzielt.

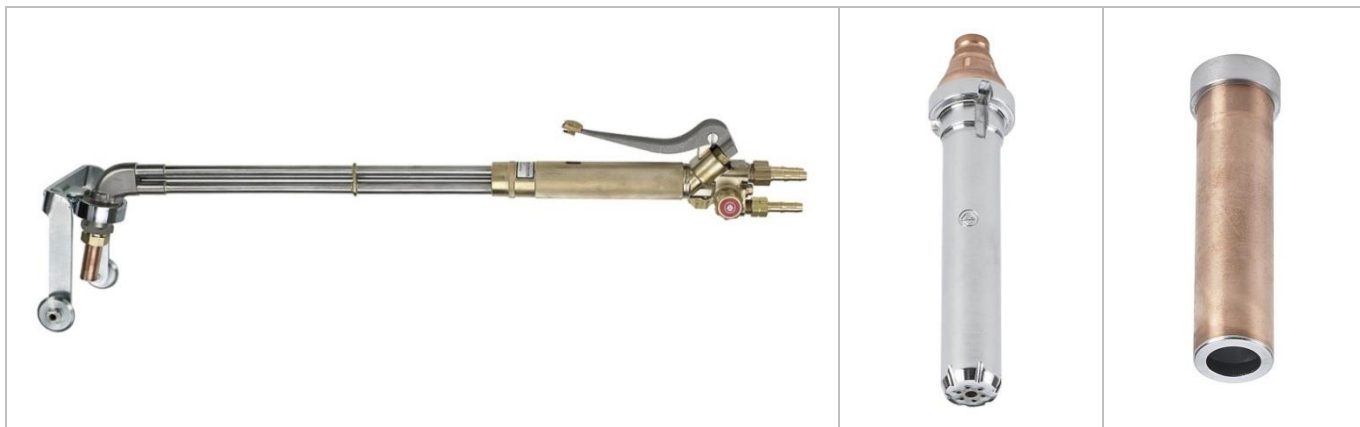
Schneidwerte			SMB 663
Materialstärke [mm]	Verw. Düse	Schneidgeschwindigkeit [mm/min]	Pulververbrauch [kg/h]
50	731.17353	400	6 - 7
100	731.17353	350	7 - 8
150	731.17353	300	8 - 10
200	731.17353	280	10 - 12
250	731.17353	210	10 - 12
300	731.17353	170	12 - 15
300 - 500	731.17315	120 - 60	20 - 25
500 - 700	731.17317	60 - 30	25 - 30



1. Schneidbrenner SMB 663
2. Schlauch für Sauerstoff DIN EN ISO 3821
3. Schlauch für Brenngas DIN EN ISO 3821 bzw. DIN 4815-1
4. Sauerstoffregler U 13 mit Filter und Absperrventil
5. Entnahmestellensicherung für Acetylen oder Propan, Methan (Erdgas), Leuchtgas mit Absperrventil

SMB 600 / 663

HAND-STARKSCHNEIDBRENNER



Pulver-Handschneidbrenner AC 41 mit Brennerwagen

Pulver-
Brennschneiddüse

Hülse für
Pulverschneiddüse

Pulver-Handschneidbrenner AC 41

mit Federhebel zum gleichzeitigen Öffnen von Schneidsauerstoff- und Pulverventil, zum Schneiden von nichtrostenden, hitzebeständigen Stählen bis ca. 300 mm, von Gusseisen bis ca. 150 mm Werkstückdicke.

Brenngas Acetylen oder Propan, Methan (Erdgas), Leuchtgas, Mapp.

Schlauchanschlüsse nach DIN EN 560, G 3/8" RH-9 für Sauerstoff, G 3/8" LH-9 für Brenngas, G 1/4" RH-6 für Pulver.

Betriebsdaten siehe Seite 15

AC 41 Pulver-Handschneidbrenner AC 41 ohne Zubehör

Bezeichnung		Art.-Nr.	Kat.-Nr.
für Acetylen, Propan, Methan (Erdgas), Leuchtgas, Mapp	Baulänge 750 mm	716.01055	006
	Baulänge 1050 mm	716.01070	006

AC 41 Pulver-Brennschneiddüsen

Bezeichnung	Schneidbereich	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Pulver-Schneiddüse für Acetylen	25 - 40 mm	716.00382	006
	40 - 60 mm	716.00383	006
	60 - 100 mm	716.00384	006
	100 - 200 mm	716.00385	006
	200 - 300 mm	716.00386	006
Pulver-Schneiddüse für Propan, Methan (Erdgas), Leuchtgas, Mapp	125 - 175 mm	552.01050	006
	175 - 225 mm	552.01060	006
	225 - 300 mm	552.01090	006
Hülse für Pulverschneiddüse		703.04032	006



Zirkelstange komplett

Brennerwagen

AC 41		Zubehör	
Bezeichnung		Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Brennerwagen		553.02101	006
Zirkelstange komplett		716.00699	038
Düsenreiniger im Behälter		052.29201	038
Gummiring zur Abdichtung der Pulver-Brennschneiddüse für AC 41		162.05430	006
Brennerschlüssel		186.58074	038
Sauerstoffschlauch	9 mm	051.01060	043
Brenngasschlauch	9 mm	051.00040	043
Pulver-/Druckluft-Schlauch	6 mm	051.01070	043
Pulververteiler P75 Eingangsdruck max. 10 bar, Behälterdruck max. 1,0 bar, Pulverfüllung max. 75 kg		731.29840	006

PULVERBRENNSCHNEIDDÜSEN FÜR AC 41

Werkstück- dicke [mm]	Art.-Nr. Schneid- düse	Düsen- abstand [mm]	Sauerstoff- druck [bar]	Acetylen- druck [bar]	Schnittfugen- breite [mm]	Gesamt- sauerstoff- verbrauch [m³/h]	Acetylen- verbrauch [m³/h]	Schneid- geschwin- digkeit [mm/min]	Pulver- verbrauch [Kg/h]
Brenngas Acetylen									
25 - 40	716.00382	30 - 40	4,0	0,5	6,0	9,7	0,8	320 - 230	6 - 8
40 - 60	716.00383	30 - 40	4,0	0,5	8,0	14,3	1,0	190 - 140	8 - 10
60 - 100	716.00384	30 - 40	4,0	0,5	9,0	21,6	1,2	120 - 100	8 - 10
100 - 200	716.00385	30 - 40	5,0	0,5	12,0	31,0	1,4	80 - 70	10 - 12
200 - 300	716.00386	30 - 40	6,0	0,5	17,0	42,0	1,8	60 - 40	12 - 15

PULVERBRENNSCHNEIDDÜSEN FÜR AC 41

Werkstück- dicke [mm]	Art.-Nr. Schneid- düse	Düsen- abstand [mm]	Sauerstoff- druck [bar]	Propan- druck [bar]	Schnittfugen- breite [mm]	Gesamt- sauerstoff- verbrauch [m³/h]	Propan- verbrauch [m³/h]	Schneid- geschwin- digkeit [mm/min]	Pulver- verbrauch [Kg/h]
Brenngas Propan									
125 - 175	552.01050	30 - 40	4,0	0,3	9,0	21,0	0,5	120 - 100	8 - 10
175 - 225	552.01060	30 - 40	5,5	0,3	12,0	31,0	0,6	80 - 70	10 - 12
225 - 300	552.01090	30 - 40	6,0	0,3	17,0	46,0	0,7	60 - 40	12 - 15

PULVERBRENNSCHNEIDDÜSEN FÜR AC 41

Werkstück- dicke [mm]	Art.-Nr. Schneid- düse	Düsen- abstand [mm]	Sauerstoff- druck [bar]	Methan- druck [bar]	Schnittfugen- breite [mm]	Gesamt- sauerstoff- verbrauch [m³/h]	Methan- verbrauch [m³/h]	Schneid- geschwin- digkeit [mm/min]	Pulver- verbrauch [Kg/h]
Brenngas Methan									
125 - 175	552.01050	30 - 40	4,0	0,3	9,0	21,0	1,5	120 - 100	8 - 10
175 - 225	552.01060	30 - 40	5,5	0,3	12,0	31,0	1,7	80 - 70	10 - 12
225 - 300	552.01090	30 - 40	6,0	0,3	17,0	46,0	2,0	60 - 40	12 - 15

Die Tabellen geben Richtwerte an, gültig bei Verwendung von Sauerstoff mit mindestens 99,5% Reinheit, unlegiertem Stahl bis 0,3% C sowie der Verwendung von GRISINT® Eisenpulver. Die zulässige Partikelgröße im Sauerstoff darf max. 30µm betragen. Die angegebenen Drücke sind Überdrücke, gemessen am Brennereingang.

- nur unbeschädigte und saubere Düsen verwenden!

Pulververteiler P75

Der Pulververteiler führt den Pulver-Brennschneid- und -Flämmgeräten Eisenpulver oder ein Eisen-Aluminium-Pulvergemisch zu, das im Schneid- bzw. Flämmsauerstoffstrahl verbrennt und zusätzliche Wärme erzeugt. Mit Hilfe dieser zusätzlichen Wärme können nichtrostende und hitzebeständige Stähle, Gusseisen und auch einige Nichteisenmetalle autogen bearbeitet werden.

Der Pulververteiler P75 wird mit Zyklon-Pulvermischer, Druckregler, Ölabscheider und Lufttrockner geliefert. Er kann eingesetzt werden mit den Hand-Starkschneidbrennern SMB, dem Pulver-Handschnidbrenner AC 41 und dem Pulvermaschinen-schneidbrenner MSP3320/190

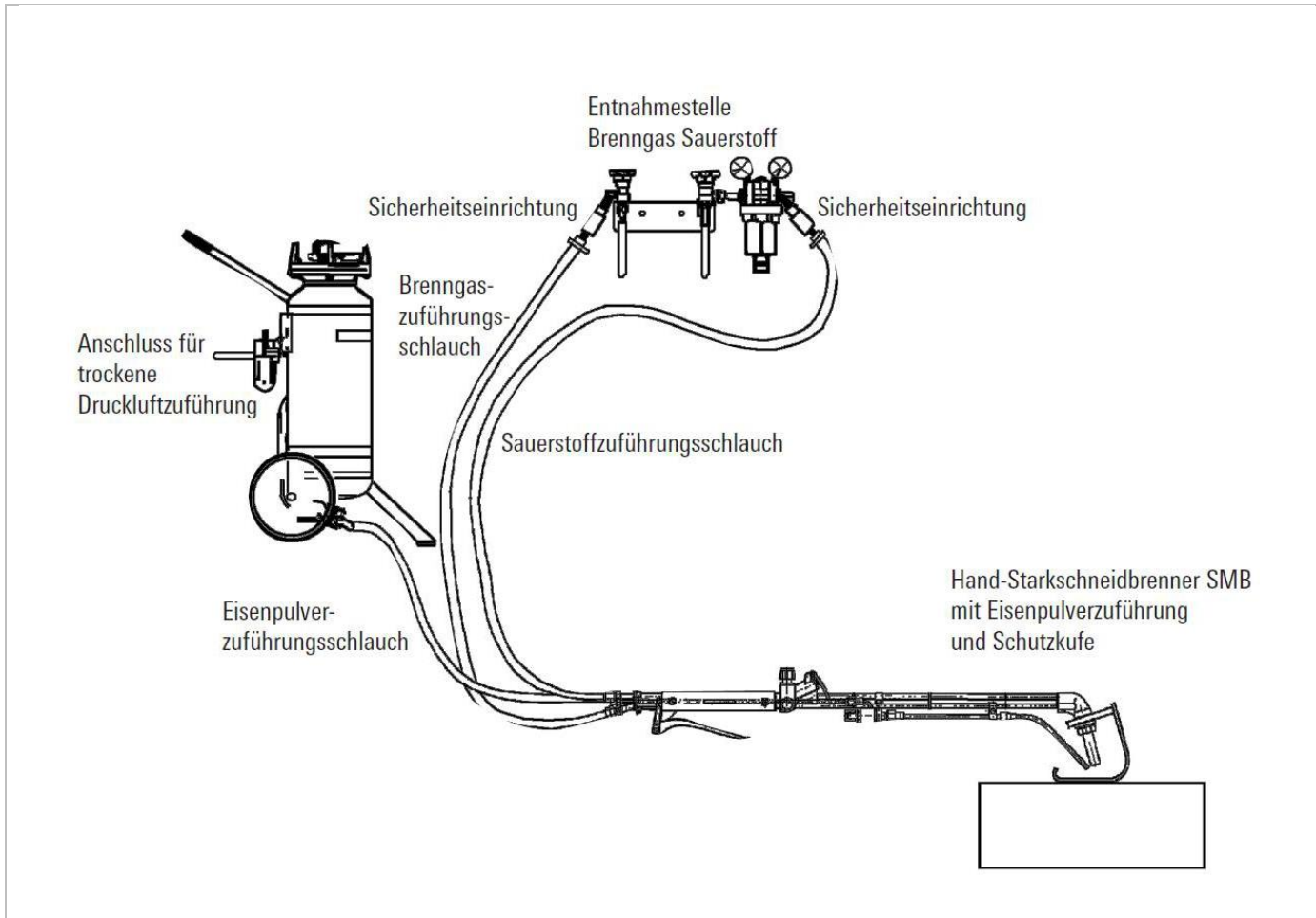
Anschlüsse:

Eingang G 3/8" - 6 für Druckluft (ölfrei und trocken)
Ausgang G 1/4" - 6 für Pulver



P75 Pulververteiler + Brennschneidpulver

Bezeichnung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Pulververteiler Eingangsdruck max. 10 bar, Behälterdruck max. 1,0 bar, Pulverfüllung max. 75 kg	731.29840	006
Brennschneidpulver GRISINT® Zum Betrieb der Pulverschneidgeräte, Gebinde 25 Kg	0.462.004	013



Schneidwerte für Hand-Starkschneidbrenner Typ SMB 663 mit Fe-Pulvereinrichtung

Messbedingungen:

Sauerstoff-Reinheit:

min. 99,5 %

Testmaterial:

Edelstahl CrNi 18/8 N

Brenngas:

Propan

Brenneinstellungen:

gemäß den Betriebsdaten der Brennschneiddüsen DBH-PMY (Seite 11 - 12)

Verwendetes Pulver:

GRISINIT® (Art.-Nr. 0462.004), die Werte sind ca.-Werte

Toleranzen Schneidgeschwindigkeit:

bis zu 20 %

Schnittqualität:

Autogen-Handschnitte mit FE-Pulverzusatz sind sehr vom Geschick des Anwenders abhängig. Man erreicht ohne eine mechanische Brennerführung nur Schrottqualität.

Hinweis:

Alle Daten und besonders der geringe Verschleiß bei Pulverdüsen und Ventilen werden nur bei Verwendung von Eisenpulver GRISINIT® in Kombination mit Pulververteiler P75, sowie Original Messer-CS Verbindungsteile erzielt.



MSP 3320/190

Pulver-
Brennschneiddüse

Hülse für
Pulverschneiddüse

Pulver-Maschinenschneidbrenner MSP 3320/190

zum Schneiden von nichtrostenden, hitzebeständigen Stählen von 25 mm bis 300 mm, und Gusseisen von 25 mm bis 150 mm Werkstückdicke.

Merkmale:

- Schaftrohrdurchmesser 32 mm
- Schaftlänge 190 mm
- Anschlüsse nach DIN EN 560 (G 1/2" RH für Heizsauerstoff, G 3/4" LH für Brenngas, G 3/4" RH für Schneidsauerstoff, G 1/4" RH für PPulvereinlass)
- Schneidbereich 50 - 300 mm

Pulver-Maschinenschneidbrenner		MSP 3320/200	
Bezeichnung		Art.-Nr.	Kat.-Nr.
MSP 3320/190	Schaftlänge 190 mm	716.51510 *	006

Pulver Brennschneiddüsen		MSP 3320	
Bezeichnung	Schneidbereich	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Pulver-Schneiddüse für Acetylen	25 - 40 mm	716.00382	006
	40 - 60 mm	716.00383	006
	60 - 100 mm	716.00384	006
	100 - 200 mm	716.00385	006
	200 - 300 mm	716.00386	006
Pulver-Schneiddüse für Propan, Methan (Erdgas), Leuchtgas, Mapp	125 - 175 mm	552.01050	006
	175 - 225 mm	552.01060	006
	225 - 300 mm	552.01090	006
Hülse für Pulverschneiddüse		703.04032	006

MSP 3320 Pulver-Maschinenschneidbrenner			
Bezeichnung	Anschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Einstellventil für Heiszsauerstoff	G 1/4" RH-6	718.00500	005
Einstellventil für Schneidsauerstoff	G 3/8"-6	718.00501	005
Einstellventil für Brenngas	G 3/8" LH-6	718.00502	005
Pulver-Absperrventil	G 1/4"-6	716.51375	004
Rückströmsicherung Heiszsauerstoff	G 1/4"	0.647.583	041
Rückströmsicherung Schneidsauerstoff	G 3/8"	0.647.584	041
Rückströmsicherung Brenngas	G 3/8" LH	0.346.364	041

PULVER-BRENSCHNEIDDÜSEN FÜR MSP 3320										
Werkstück- dicke [mm]	Artikel- Nummer Schneid- düse	Heiz- sauerstoff- druck [bar]	Schneid- sauerstoff- druck [bar]	Brenngas- druck [bar]	Düsen- abstand [mm]	Schneid- geschwin- digkeit [mm/min]	Schnitt- fugen- breite [mm]	Sauer- stoff- verbrauch [m³/h]	Brenngas- verbrauch [m³/h]	Pulver- verbrauch [Kg/H]
Brenngas Acetylen										
25 - 40	716.00382	0,5	4,0	0,5	30 - 40	320-230	6,0	10,7	1,0	6 - 8
40 - 60	716.00383	0,6	4,0	0,5	30 - 40	190-140	8,0	13,8	1,2	8 - 10
60 - 100	716.00384	0,7	4,8	0,5	30 - 40	120-100	9,0	20,1	1,4	8 - 10
100 - 200	716.00385	1,0	5,5	0,5	30 - 40	80-70	12,0	28,4	1,6	10 - 12
200 - 300	716.00386	1,3	6,0	0,5	30 - 40	60-40	17,0	41,2	1,8	10 - 12
Brenngas Propan										
125 - 175	552.01050	4,5	4,7	0,5	30 - 40	120-100	9,0	20,1	0,5	8 - 10
175 - 225	552.01060	5,5	5,5	0,5	30 - 40	80-70	12,0	28,4	0,6	10 - 12
225 - 300	552.01090	6,0	6,0	0,5	30 - 40	60-40	17,0	41,2	0,7	10 - 12
Brenngas Methan (Erdgas)										
125 - 175	552.01050	5,0	4,7	0,5	30 - 40	120-100	9,0	21,5	1,5	8 - 10
175 - 225	552.01060	6,0	5,5	0,5	30 - 40	80-70	12,0	31,0	1,7	10 - 12
225 - 300	552.01090	6,5	6,0	0,5	30 - 40	60-40	17,0	44,0	2,0	10 - 12

Die Tabellen geben Richtwerte an, gültig bei Verwendung von Sauerstoff mit mindestens 99,5% Reinheit, unlegiertem Stahl bis 0,3% C, sowie der Verwendung von GRISINT® Eisenpulver. Die zulässige Partikelgröße im Sauerstoff darf max. 30µm betragen. Die angegebenen Drücke sind Überdrücke, gemessen am Brenneingang.

- nur unbeschädigte und saubere Düsen verwenden!



PRESTOCUT® F 651 / F 655

PRESTOCUT® F 651 / F 655

Wassergekühlter Maschinen-Starkschneidbrenner zum Brennschneiden von kaltem, unlegiertem und legiertem (mit Pulvereinrichtung) Material mit Werkstückdicken von 50 bis 500 mm.

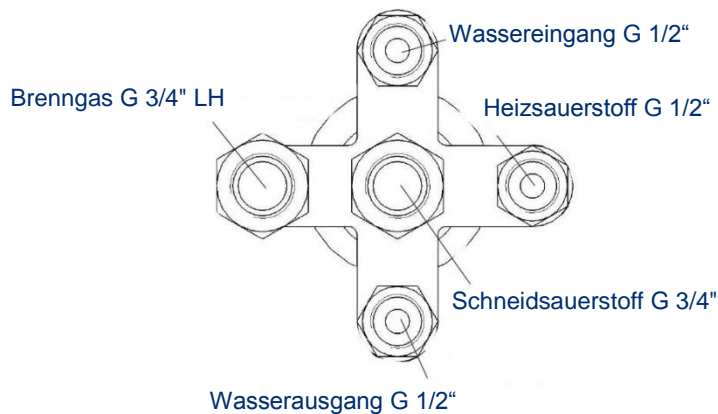
Modelle:

- F 651 mit Schaftlänge 1.000 mm
- F 655 mit Schaftlänge 500 mm

Merkmale:

- hohe Schneidgeschwindigkeit durch spezielle Konstruktion
- sparsamer Medienverbrauch durch niedrigen Sauerstoff-Metallfaktor
- hohe Standzeit durch großen Düsenabstand
- „Fliegender“ Schneidstart durch hohe Heizleistung
- große Wirtschaftlichkeit durch schmale Schnittfuge
- lange Lebensdauer durch einfache Wartung
- vielseitig verwendbar, sowohl an kaltem als auch am heißem Material
- robuste und hüttengerechte Bauweise
- massiver Schlauchanschlussblock und Brennerkopf aus Messing
- Brennerrohr aus Messing oder Edelstahl
- komplette Wasserkühlung einschließlich Brennerkopf
- Brennerlänge 500 und 1000 mm
- Schaftrohrdurchmesser 50 mm
- Anschlüsse nach DIN EN 560 (G 1/2" RH für Heizräucherstoff, G 3/4" LH für Brenngas, G 3/4" RH für Schneidsauerstoff, G 1/2" RH für Kühlwasser Eingang und Ausgang)
- Schneidbereich 50 - 500 mm

Anschlüsse:



PRESTOCUT® F 651 / F 655

STARKSCHNEIDBRENNER

PRESTOCUT® F 651 / F 655

Starkschneidbrenner mit Messing-Schaft, ohne Brennerkopf



Bezeichnung	Baulänge	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
PRESTOCUT® F 655	500 mm	716.51935	006
PRESTOCUT® F 651	1.000 mm	716.51934	006

Schaftrohrdurchmesser: 50 mm / Schneidbereich bis zu 500 mm

Mit biegbaren Kupferrohren als Anschlüsse
Schaft aus Messing

PRESTOCUT® F 651 / F 655

Starkschneidbrenner mit Messing-Schaft



Bezeichnung	Baulänge	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
PRESTOCUT® F 655	500 mm	716.51939	006
PRESTOCUT® F 651	1.000 mm	716.51938	006

Schaftrohrdurchmesser: 50 mm / Schneidbereich bis zu 500 mm

Schaft aus Messing

PRESTOCUT® F 651 / F 655

Starkschneidbrenner mit Edelstahl- Schaft



Bezeichnung	Baulänge	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
PRESTOCUT® F 655	500 mm	716.51937	006
PRESTOCUT® F 651	1.000 mm	716.51936	006

Schaftrohrdurchmesser: 50 mm / Schneidbereich bis zu 500 mm

Schaft aus Edelstahl

PRESTOCUT® F 651 / F 655

STARKSCHNEIDBRENNER

STARKSCHNEIDDÜSEN (AUßENMISCHEND) PRESTOCUT® DF-PM

Bezeichnung	Schneidbereich	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
DF 18-PM	50 – 300 mm	716.14064	006
DF 26-PM	50 – 400 mm	716.14065	006
DF 33-PM	50 – 500 mm	716.14066	006
DF 36-PM	50 – 500 mm	716.14061	006



Starkschneiddüse gasemischend (flachdichtend)

STARKSCHNEIDDÜSEN (AUßENMISCHEND) PRESTOCUT® DF-PM

Werkstück- dicke [mm]	Artikel- Nummer Schneid- düse	Heiz- sauerstoff- druck [bar]	Schneid- sauerstoff- druck [bar]	Brenngas- druck [bar]	Düsen- abstand [mm]	Schneid- geschwindigkeit [mm/min]	Schnitt- fugen- breite [mm]	Gesamt- sauerstoff- verbrauch [m³/h]	Brenngas- verbrauch [m³/h]
Brenngas Propan									
DF 18-PM	716.14064	2,0 – 3,0	18	0,5 – 0,8	120	590	5 – 7	50	10
			–		–	–			
DF 26-PM	716.14065	2,0 – 3,0	14	0,5 – 0,8	120	590	7 – 10	50	10
			–		–	–			
DF 33-PM	716.14066	2,0 – 3,0	12	0,5 – 0,8	120	590	7 – 12	62	10
			–		–	–			
DF 36-PM	716.14067	2,0 – 3,0	10	0,5 – 0,8	120	590	7 – 12	62	10
			–		–	–			
Brenngas Methan (Erdgas)									
DF 18-PM	716.14064	2,0 – 3,0	18	1,4 – 2,2	120	590	5 – 7	50	27
			–		–	–			
DF 26-PM	716.14065	2,0 – 3,0	14	1,4 – 2,2	120	590	7 – 10	50	29
			–		–	–			
DF 33-PM	716.14066	2,0 – 3,0	12	1,4 – 2,2	120	590	7 – 12	62	29
			–		–	–			
DF 36-PM	716.14067	2,0 – 3,0	10	1,4 – 2,2	120	590	7 – 12	62	29
			–		–	–			

Die Tabellen geben Richtwerte an, gültig bei Verwendung von Sauerstoff mit mindestens 99,5% Reinheit und unlegiertem Stahl bis 0,3% C. Die zulässige Partikelgröße im Sauerstoff darf max. 30µm betragen. Die angegebenen Drücke sind Überdrücke, gemessen am Brennereingang.

- Einwandfreie Schnitte an lunker- und rissefreien Werkstücken können nur mit sauberen und unbeschädigten Düsen erreicht werden. Die genannten Schnittgeschwindigkeiten gelten für Kaltschnitte und sind bei Heißschnitten entsprechend der Werkstücktemperaturen zu steigern. Die Verbrauchsangaben entsprechen den Vorgaben der DIN 1343.

PRESTOCUT® F 651 / F 655

STARKSCHNEIDBRENNER

PRESTOCUT® DFP-PM

Starkschneiddüsen (innen- und aussenmischend / flachdichtend)



Bezeichnung	Schneidbereich	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
DFP 18-PM	50 – 300 mm	716.51940	006
DFP 26-PM	50 – 400 mm	716.51941	006
DFP 33-PM	50 – 500 mm	716.51942	006
DFP 36-PM	50 – 500 mm	716.51943	006

Starkschneiddüsen (innen- und außenmischend / flachdichtend)

STARKSCHNEIDDÜSEN (INNEN- / AUSSENMISCHEND) PRESTOCUT® DFP-PM

Werkstück- dicke [mm]	Artikel- Nummer Schneid- düse	Heiz- sauerstoff- druck [bar]	Schneid- sauerstoff- druck [bar]	Brenngas- druck [bar]	Düsen- abstand [mm]	Schneid- geschwindigkeit [mm/min]	Schnitt- fugen- breite [mm]	Gesamt- sauerstoff- verbrauch [m³/h]	Brenngas- verbrauch [m³/h]
Brenngas Propan									
DFP 18-PM	716.51940	1,5 – 1,8	18	0,5	120	590	5 – 7	40	2 – 4
			–		–	–			
DFP 26-PM	716.51941	1,5 – 1,8	14	0,5	120	590	7 – 10	52	2 – 5
			–		–	–			
DFP 33-PM	716.51942	1,5 – 1,8	12	0,5	120	590	7 – 12	52	2 – 6
			–		–	40			
DFP 36-PM	716.51943	1,5 – 1,8	10	0,5	120	590	7 – 12	52	2 – 6
			–		–	40			
Brenngas Methan (Erdgas)									
DFP 18-PM	716.51940	1,5 – 1,8	18	1,1	120	590	5 – 7	40	6 – 10
			–		–	160			
DFP 26-PM	716.51941	1,5 – 1,8	14	1,1	120	590	7 – 10	52	6 – 12
			–		–	80			
DFP 33-PM	716.51942	1,5 – 1,8	12	1,1	120	590	7 – 12	52	6 – 16
			–		–	40			
DFP 36-PM	716.51943	1,5 – 1,8	10	1,1	120	590	7 – 12	52	6 – 16
			–		–	40			

Die Tabellen geben Richtwerte an, gültig bei Verwendung von Sauerstoff mit mindestens 99,5% Reinheit und unlegiertem Stahl bis 0,3% C. Die zulässige Partikelgröße im Sauerstoff darf max. 30µm betragen. Die angegebenen Drücke sind Überdrücke, gemessen am Brenneingang.

- Einwandfreie Schnitte an lunker- und rissefreien Werkstücken können nur mit sauberen und unbeschädigten Düsen erreicht werden. Die genannten Schnittgeschwindigkeiten gelten für Kaltschnitte und sind bei Heißschnitten entsprechend der Werkstücktemperaturen zu steigern. Die Verbrauchsangaben entsprechen den Vorgaben der DIN 1343.



PRESTOCUT® M 651

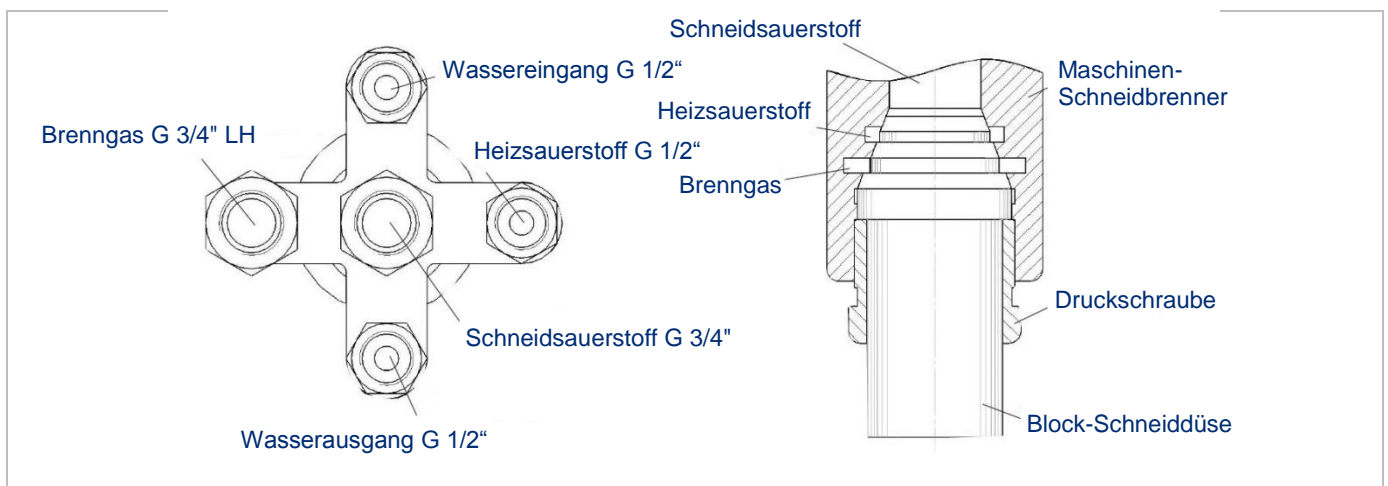
Schneiddüse PB 318-PM

PRESTOCUT® M 651

Wassergekühlter Maschinen-Starkschneidbrenner mit konischem Düsenanschluss zum Brennschneiden von kaltem, unlegiertem und legiertem (mit Pulvereinrichtung) Material mit Werkstückdicken von 50 bis 600 mm.

Merkmale:

- hohe Schneidgeschwindigkeit durch spezielle Konstruktion
- sparsamer Medienverbrauch durch niedrigen Sauerstoff-Metallfaktor
- hohe Standzeit durch großen Düsenabstand
- „Fliegender“ Schneidstart durch hohe Heizleistung
- hohe Betriebssicherheit durch konische Dichtungen
- große Wirtschaftlichkeit durch schmale Schnittfuge
- lange Lebensdauer durch einfache Wartung
- vielseitig verwendbar, sowohl an kaltem als auch am heißem Material
- geeignet für alle gängigen Brenngase (mit Ausnahme Acetylen)
- glatte Oberfläche mit geringer Kantenschmelzung
- universelle Ausführung sowohl für düsenmischende, als auch für außenmischende Starkschneiddüsen
- robuste und hüttengerechte Bauweise
- massiver Schlauchanschlussblock und Brennerkopf aus Messing
- Brennerrohr aus Edelstahl
- komplette Wasserkühlung einschließlich Brennerkopf
- Brennerlänge 1000 mm bzw. andere Längen auf Anfrage möglich
- Schaftrohrdurchmesser 50 mm
- Anschlüsse nach DIN EN 560 (G 1/2" RH für Heizräucherstoff, G 3/4" LH für Brenngas, G 3/4" RH für Schneidsauerstoff, G 1/2" RH für Kühlwasser Eingang und Ausgang)
- Qualitätsgarantie durch 100 %-Prüfung sowohl der Brenner, als auch der Düsen
- Stirnflächen der Düsen bis zu 3 mm nachbearbeitbar
- Schneidbereich 50 - 600 mm



Starkschneidbrenner PRESTOCUT® M 651

Bezeichnung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
PRESTOCUT® M 651 Baulänge 1000 mm	731.30530 *	006

Andere Längen auf Anfrage möglich

Starkschneiddüsen PRESTOCUT® DB-PM 318 + 618, PB 318 + 618

Bezeichnung	Schneidbereich	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
DB 318-PM (düsenmischend)	50 - 300 mm	731.26594	006
DB 618-PM (düsenmischend)	300 - 600 mm	731.25507	006
PB 318-PM (außenmischend)	50 - 300 mm	731.29417	006
PB 618-PM (außenmischend)	300 - 600 mm	731.25508	006

STARKSCHNEIDDÜSEN (DÜSENMISCHEND) PRESTOCUT® DB 318-PM

Werkstückdicke [mm]	Artikel-Nummer Schneid-düse	Heiz-sauerstoff-druck [bar]	Schneid-sauerstoff-druck [bar]	Brenngas-druck [bar]	Düsen-abstand [mm]	Schneid-geschwindigkeit [mm/min]	Schnitt-fugen-breite [mm]	Gesamt-sauerstoff-verbrauch [m³/h]	Brenngas-verbrauch [m³/h]
Brenngas Propan									
50					130	360	6 - 7	60	4,5
100	731.26594	1,0	10	≤ 0,3	130	320	6 - 7	60	4,5
200					130	200	6 - 7	60	4,5
300					130	150	6 - 7	60	4,5
Brenngas Methan (Erdgas)									
50					130	360	6 - 7	62,5	17,0
100	731.26594	1,0	10	0,3 - 0,5	130	320	6 - 7	62,5	17,0
200					130	200	6 - 7	62,5	17,0
300					130	150	6 - 7	62,5	17,0

STARKSCHNEIDDÜSEN (DÜSENMISCHEND) PRESTOCUT® DB 618-PM

Werkstückdicke [mm]	Artikel-Nummer Schneid-düse	Heiz-sauerstoff-druck [bar]	Schneid-sauerstoff-druck [bar]	Brenngas-druck [bar]	Düsen-abstand [mm]	Schneid-geschwindigkeit [mm/min]	Schnitt-fugen-breite [mm]	Gesamt-sauerstoff-verbrauch [m³/h]	Brenngas-verbrauch [m³/h]
Brenngas Propan									
300					130	150	8 - 10	114	8,0
400	731.25507	1,4	10	≤ 0,3	130	110	8 - 10	114	8,0
500					130	90	8 - 10	114	8,0
600					130	60	8 - 10	114	8,0
Brenngas Methan (Erdgas)									
300					130	150	8 - 10	116	23,0
400	731.25507	1,8	10	0,7	130	110	8 - 10	116	23,0
500					130	90	8 - 10	116	23,0
600					130	60	8 - 10	116	23,0

Version: 04/2018

STARKSCHNEIDDÜSEN (AUSSENMISCHEND) PRESTOCUT® PB 318-PM

Werkstück- dicke [mm]	Artikel- Nummer Schneid- düse	Heiz- sauerstoff- druck [bar]	Schneid- sauerstoff- druck [bar]	Brenngas- druck [bar]	Düsen- abstand [mm]	Schneid- geschwindigkeit [mm/min]	Schnitt- fugen- breite [mm]	Gesamt- sauerstoff- verbrauch [m³/h]	Brenngas- verbrauch [m³/h]
Brenngas Propan									
50					130	360	6 - 7	55,0	3,8
100	731.29417	0,2 - 0,5	10	0,08	130	320	6 - 7	55,0	3,8
200					130	200	6 - 7	55,0	3,8
300					130	150	6 - 7	55,0	3,8
Brenngas Methan (Erdgas)									
50					130	360	6 - 7	54,0	10,0
100	731.29417	0,2	10	0,25	130	320	6 - 7	54,0	10,0
200					130	200	6 - 7	54,0	10,0
300					130	150	6 - 7	54,0	10,0

STARKSCHNEIDDÜSEN (AUSSENMISCHEND) PRESTOCUT® PB 618-PM

Werkstück- dicke [mm]	Artikel- Nummer Schneid- düse	Heiz- sauerstoff- druck [bar]	Schneid- sauerstoff- druck [bar]	Brenngas- druck [bar]	Düsen- abstand [mm]	Schneid- geschwindigkeit [mm/min]	Schnitt- fugen- breite [mm]	Gesamt- sauerstoff- verbrauch [m³/h]	Brenngas- verbrauch [m³/h]
Brenngas Propan									
300					130	150	8 - 10	105	6,0
400	731.25508	0,2 - 0,5	10	0,2	130	110	8 - 10	105	6,0
500					130	90	8 - 10	105	6,0
600					130	60	8 - 10	105	6,0
Brenngas Methan (Erdgas)									
300					130	150	8 - 10	104	15,0
400	731.25508	0,2	10	0,5	130	110	8 - 10	104	15,0
500					130	90	8 - 10	104	15,0
600					130	60	8 - 10	104	15,0

Die Tabellen geben Richtwerte an, gültig bei Verwendung von Sauerstoff mit mindestens 99,5% Reinheit und unlegiertem Stahl bis 0,3% C. Die zulässige Partikelgröße im Sauerstoff darf max. 30µm betragen. Die angegebenen Drücke sind Überdrücke, gemessen am Brennereingang.

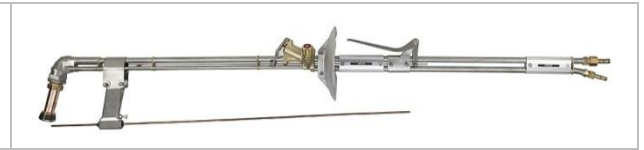
- Einwandfreie Schnitte an lunker- und rissefreien Werkstücken können nur mit sauberen und unbeschädigten Düsen erreicht werden. Die genannten Schnittgeschwindigkeiten gelten für Kaltschnitte und sind bei Heißschnitten entsprechend der Werkstücktemperaturen zu steigern. Die Verbrauchsangaben entsprechen den Vorgaben der DIN 1343.

PRESTOCUT® M 651

STARKSCHNEIDBRENNER



FB 1000



FB 1600 / 2000



FBK 1600



GRISCARF® 5360-PM



FD 16

Handflämmer FB 1000 und FB 1600 und Kokillenflämmer FBK 1600

mit Federhebel zum Betätigen des Flämmsauerstoffes, bei FB wird gleichzeitig der Zünddrahtvorschub ausgelöst. Anwendungsgebiet ist das Beseitigen von Rissen, Einschlüssen und Fehlstellen an Blöcken, Knüppeln, Brammen und Formstücke aus unlegierten und niedriglegierten Stählen. Das Modellieren von Schmiedestücken, vollständiges und teilweises Flämmen, sowie das Herausflämmen von brandrissigen Werkstoffen an den Innenflächen von Kokillen.

Merkmale:

- Flämbreite FB 1000 = 40 mm, FB 1600 + FBK 1600 = 90 mm, FB 2000 = 110 mm
- Anschlüsse nach DIN EN 560 (G 1/2" RH-11 für Sauerstoff, G 3/8" LH-9 für Brenngas)
- Brenngase Acetylen (A), Propan (P), Methan (M) und Leuchtgas

Handflämmer / Kokillenflämmer			FB + FBK	
Bezeichnung		Art.-Nr.	Kat.-Nr.	
FB 1000	Baulänge 1260 mm	716.50051	006	
FB 1600	Baulänge 1500 mm	716.50191	006	
FB 1600	Baulänge 1325 mm	716.50192	006	
FB 1600	Baulänge 1175 mm	716.50180	006	
FB 2000	Baulänge 1500 mm	716.50195	006	
FB 2000	Baulänge 1390 mm	716.50193	006	
FBK 1600	Baulänge 1800 mm	716.50212	006	

Flämmdüsen		GRISCARF® 5310-A + 5360-PM / FD 16		
Bezeichnung	Flämbreite	Art.-Nr.	Kat.-Nr.	
Flämmdüse GRISCARF® 5310-A für FB 1000	40 mm	716.50089	012	
Flämmdüse GRISCARF® 5360-PM für FB 1000	40 mm	716.50088	012	
Flämmdüse FD 16 für FB 1600 und FBK 1600 mit Verschleißring aus Stellite	90 mm	716.50232	012	
Flämmdüse FD 20 für FB 2000 mit Verschleißring aus Stellite	110 mm	716.50231	012	

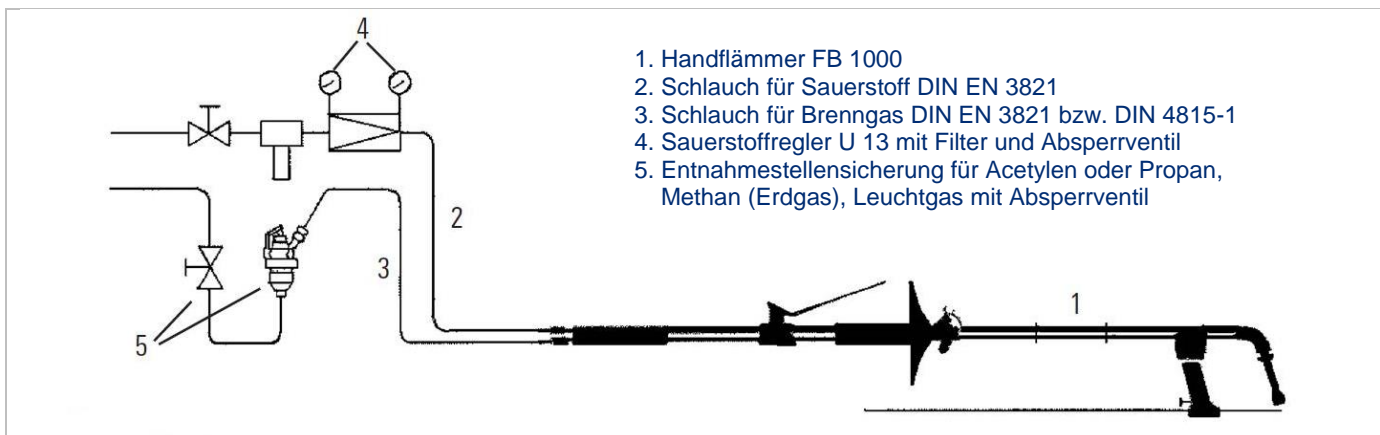
FB 1000 / FB 1600 / FBK 1600

Zubehör

Bezeichnung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Wärmeschutzschild FB 1600, FB 2000	716.50181	006
Düsenreiniger im Behälter	052.29201	038
Sauerstoffschlauch 11 mm	051.01200 *	043
Sauerstoffschlauch 13 mm	051.02940 *	043
Brenngasschlauch 9 mm	051.00040	043
Allbrenngasschlauch	046.2860	043

FLÄMMDÜSEN GRISCARF® 5310 + 5360 / FD 16 / FD 20

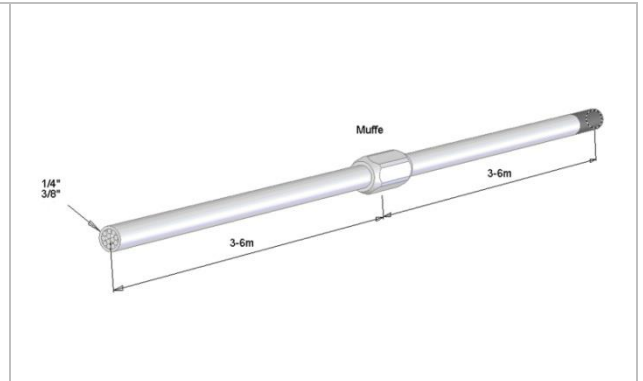
Düsenbezeichnung	Artikel- Nummer Flämm- düse	Sauerstoff- Druck [bar]	Brenngas- druck [bar]	Flämm- sauerstoff- verbrauch [m³/h]	Flämm- geschwindigkeit [mm/min]	Heiz- sauerstoff- verbrauch [m³/h]	Brenngas- verbrauch [m³/h]
Brenngas Acetylen							
GRISCARF® 5310-A	716.50089	4,0 - 5,0	0,5	70 - 80	8 - 10	3,0	2,3
Brenngas Propan							
GRISCARF® 5360-PM	716.50088	4,0 - 5,0	0,5	70 - 80	8 - 10	5,0	1,3
FD 16	716.50232	2,5 - 3,5	0,3	150 - 190	8 - 10	6,0	1,7
FD 20	716.50231	4,0 - 5,0	0,5	250 - 320	8 - 10	8,0	2,3
Brenngas Methan (Erdgas)							
GRISCARF® 5360-PM	716.50088	4,0 - 5,0	0,5	70 - 80	8 - 10	5,0	3,3
FD 16	716.50232	3,0	0,5	150 - 190	8 - 10	8,5	5,8
FD 20	716.50231	4,0 - 5,0	0,7	250 - 320	8 - 10	12,0	8,2
Brenngas Leuchtgas							
GRISCARF® 5360-PM	716.50088	4,0 - 5,0	0,5	70 - 80	8 - 10	5,0	7,5
FD 16	716.50232	2,5 - 3,5	0,4 - 0,6	150 - 190	8 - 10	6,0	10,0
FD 20	716.50231	4,0 - 5,0	0,7 - 0,9	250 - 320	8 - 10	8,0	13,3



SAUERSTOFF-KERNLANZE



Brennrohrhalter



Brennerrohre

Sauerstofflanze

Bei der Sauerstofflanze handelt es sich um ein thermisches Trennverfahren, das für unterschiedlichste Materialien und Anwendungen herangezogen werden kann. Die Sauerstofflanze besteht aus einem Brennrohrhalter und den Brennerrohren.

- Trennen großer Metallteile (einschließlich sämtlicher Legierungen und für alle Materialstärken)
- Abbrucharbeiten (Beton und Stein)
- Trennen von Spundbohlen
- Ausstechen von Bolzen

Brennrohrhalter			BRH
Bezeichnung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.	
BRH 1/4	716.14116	006	
BRH 3/8	716.14117	006	

Brennerrohre						BRH
Bezeichnung	Länge	Arbeitsdruck	Verbrauch	Art. Nr.	Kat. Nr.	
Brennerrohr 1/4	3,0 m	6,0 – 7,0 bar	30 m ³ / h	0.463.0143	000	
Brennerrohr 3/8	3,0 m	6,0 – 8,0 bar	80 m ³ / h	0.463.0383	000	
Brennerrohr 3/8	4,0 m	6,0 – 8,0 bar	80 m ³ / h	0.463.0384	000	
Brennerrohr 3/8	6,0 m	6,0 – 8,0 bar	80 m ³ / h	0463.0386	000	

Zubehör			BRH
Bezeichnung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.	
Ersatzspannhülse ESPH 1/4	716.14118	006	
Ersatzspannhülse ESPH 3/8	716.14119	006	
Flaschendruckminderer U 13 F Vordruck 200 bar / Hinterdruck 10 bar	509.99850	004	
Flaschendruckminderer U 13 F Vordruck 200 bar / Hinterdruck 20 bar	509.99900	004	

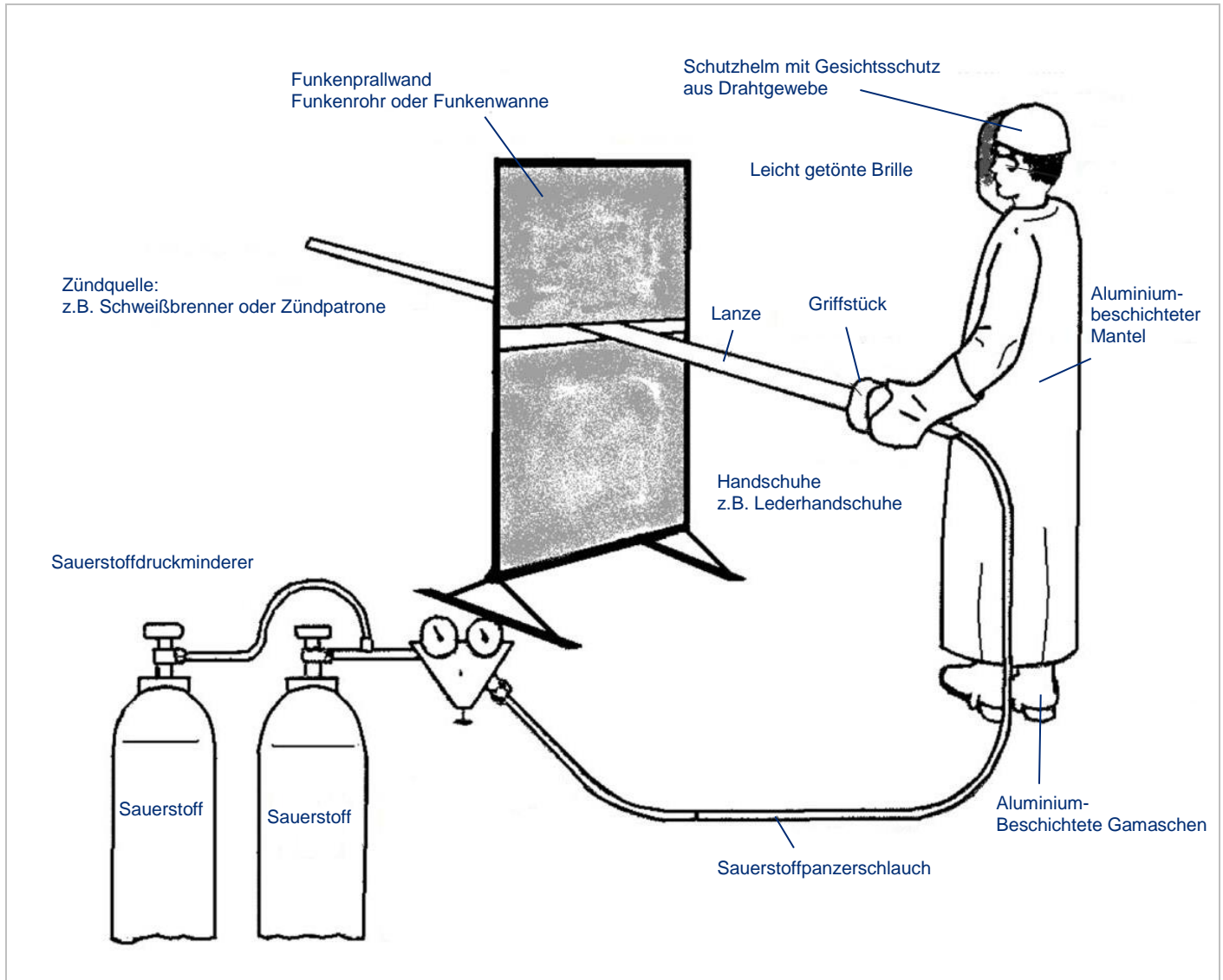
Version: 04/2018

SAUERSTOFF-KERNLANZE

Umgang mit Sauerstoff-Kernlanzen

Um Sauerstoff-Kernlanzen zu betreiben ist folgende Mindestausrüstung notwendig:

- Brennrrohrhalter (BRH)
- Sauerstoffschlauch, metallumflochten, mit mindestens 9 mm Innendurchmesser
- Sauerstoffdruckminderer (U 13 F)
- Schwerentflammbare persönliche Schutzausrüstung





Flaschendruckregler U 13 F

U 13 F

Merkmale:

- Konstanter Arbeitsdruck durch große Membranfläche, auch bei unterschiedlichem Flaschendruck genaue Einstellarbeit
- Sicherheit gegen Ausbrennen durch besondere Anordnung und Qualität der Dicht- und Membranwerkstoffe
- Optimaler Strömungsverlauf und große Gehäuseoberfläche verhindern das Einfrieren
- Schwingungssicher durch indirekt beaufschlagte Membrane. Gasstrom wird nicht durch die Membrankammer geleitet
- Ausbrennsicherheit durch BAM-Prüfung bestätigt
- Berufsgenossenschaftliches Prüfzeichen 1 BG 65

Anschlüsse

- Am Eingang je nach Gasart passend zu Gasflaschenventil-Anschluss und am Aushang lösbarer Schlauchanschluss. Anschlüsse entsprechen der jeweiligen Landesnorm

Sicherheitsventil

- Nach oben ablassend mit Anschluss für Abblaseleitung

Leistungskennzahl

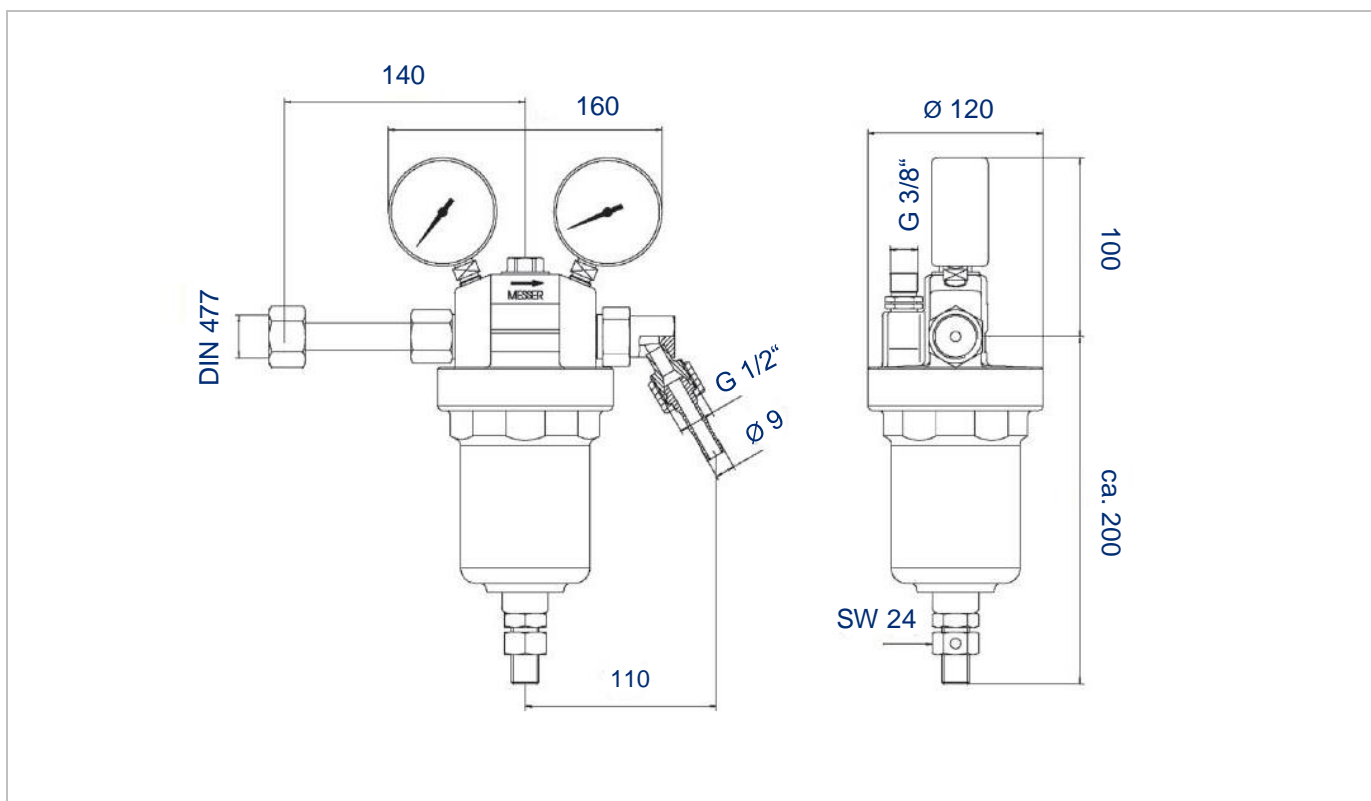
L10 = 6

Gasdurchfluss

Vordruck	Durchflussmenge (m ³ /h) Sauerstoff ¹⁾ bei Hinterdruck [bar]			
	5	10	15	20
50	200	200	200	200
30	150	150	150	150
20	100	100	100	-
15	80	80	-	-

Bezeichnung

Bezeichnung	Art.-Nr	Kat.-Nr.
Flaschendruckregler U 13 F für Sauerstoff	509.99850	004
Flaschendruckregler U 13 F für Sauerstoff	509.99900	004





Messer Cutting Systems GmbH
Otto-Hahn-Straße 2-4
D-64823 Groß-Umstadt
Tel. +49 (0) 6078 787-0
Fax +49 (0) 6078 787-150
info@messer-cs.de
www.welt-der-autogentechnik.de

© Messer Cutting Systems GmbH 2018
Die in dieser Druckschrift enthaltenen Beschreibungen, Gerätedaten und Abbildungen dienen der Kundeninformation und sind nicht bindend.
Der Hersteller ist zur Änderung seiner Produkte jederzeit berechtigt.

