

HÜTTENTECHNIKMESSER 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: = Acetylen

= Propan, Methan (Erdgas)

= 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		ArtNr.	KatNr.
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	ArtNr.	KatNr.	2
GRICUT® 5310-A	100 - 300 mm	716.50103	006	
	300 - 500 mm	716.50104	006	



GRICUT® 5281-PMY	Gasemischende Brennschneiddüsen							
	Bezeichnung	Schneidbereich	ArtNr.	KatNr.				
	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		ArtNr.	KatNr.
Brennerwagen		716.50260	006
Gleitkufe		716.50275	006
Druckschraube M30X1,5		716.50052	006
Düsenreiniger im Behälter		052.29201	038
Sauerstoffschlauch 11 mm		051.01200 *	043
Brenngasschlauch 9 mm		051.00040	043
Handradventil-Einsatz		716.50307 *	006
Flaschendruckregler U 11 F Vo	ordruck 40 bar / Hinterdruck 6 bar (Propan)	716.55598	004





Brennerkopf mit Schneiddüse und Pulverkopf

Brennerkopf mit Schneiddüse und Pulverdüse





Brennschneiddüse GRICUT® 5281-PMY

Heizdüse GRICUT® 5281-PMY-PV

Pulver-Zusatzeinrichtungen			SMB 600			
Bezeichnung	ArtNr.	KatNr.				
Pulverzusatzeinrichtung komplett inkl. Pulverd für Baulänge 1000 mm (nur SMB 600)	Pulverzusatzeinrichtung komplett inkl. Pulverdüse und Schnellschlussventil für Baulänge 1000 mm (nur SMB 600)					
Pulverzusatzeinrichtung komplett inkl. Pulver 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 60	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	ArtNr.	KatNr.
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

BRENNSCHNEI	DDÜSEN GRIC	UT® 5310-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 Acety	/len				
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

BRENI	BRENNSCHNEIDDÜSEN GRICUT® 5281-PMY											
Werk- stück- dicke [mm]	Schneid- düse	Heiz- düse	Artikel- Nummer Schneid- düse	Artikel- nummer Heiz- düse	Düsen- abstand [mm]	Sauerstoff- druck [bar]	Propan- druck [bar]	Schnitt- fugen- breite [mm]	Gesamt- sauerstoff- verbrauch [m³/h]	Propan- verbrauch [m³/h]		
				В	renngas Prop	oan						
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 Brennereingang.

nur unbeschädigte und saubere Düsen verwenden!

BREN	NSCHNEID	DÜSEN GR	ICUT® 5281	-РМҮ						
Werk- stück- dicke [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]
				Brenr	ngas 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

BREN	BRENNSCHNEIDDÜSEN GRICUT® 5281-PMY										
Werk- stück- dicke [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]	
				E	Brenngas Ma	рр					
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	

Empfohlenes Equipment für SMB 600 zum sicheren Betrieb bis in die maximalen Schnittbereiche

Druckregler Sauerstoff: U13 mit 20 Bar Hinterdruck mit Versorgung über Bündel oder Tank

Sicherheitseinrichtung Sauerstoff: Demax 5

Druckregler Brenngas: Constant oder ET65 (je nach Art des Brenngases) bzw. U 11 F (Propan) + Adapter

Sicherheitseinrichtung Brenngas: **DG 91 N**

Sauerstoffschlauch: DN 11 G1/2" RH (optional metallumflochten) Brenngasschlauch: DN 9 G3/8" LH (optional metallumflochten)

Optionales Equipment bei Betrieb von SMB 600 mit Pulver

Der SMB 600 ist bereits mit Pulvereinrichtung erhältlich. Ansonsten ist eine Pulverzusatzeinrichtung zu bestellen

Pulvertopf: Pulver: Grisint

Constant mit 10 Bar Hinterdruck Druckregler Druckluft:

Sicherheitseinrichtung Druckluft: Nicht erforderlich

Druckluftschlauch zw. Entnahmestelle und P75: DN 6 G1/4"RH ÜWM_L=10m_konfektioniert (Art. 77020491)

Pulverschlauch zw. P75 und Handbrenner: DN6 G1/4"RH-L=10m_konfektioniert (Art. 77020490)

Empfohlene Gasversorgung zum sicheren Betrieb (in Kombination mit Sauerstoff)

SMB 600		Gasversorgung Acetylen
Schneidbereich	Betrieb kurzzeitig bis 20 Minuten.	Betrieb dauerhaft > 20 Minuten
Bis 100 mm	1 Flasche	2 Flaschen
Bis 200 mm	2 Flaschen	3 Flaschen
Bis 300 mm	3 Flaschen	5 Flaschen
Bis 400 mm	5 Flaschen	Bündel
Bis 500 mm	6 Flaschen	Bündel
SMB 600		Gasversorgung Propan
Schneidbereich	Betrieb kurzzeitig bis 20 Minuten.	Betrieb dauerhaft > 20 Minuten
Bis 100 mm	1 Flasche	1 Flasche
Bis 200 mm	1 Flasche	2 Flaschen
Bis 300 mm	1 Flasche	3 Flaschen
Bis 400 mm	2 Flaschen	4 Flaschen
Bis 500 mm	3 Flaschen	5 Flaschen
Bis 600 mm	4 Flaschen	6 Flaschen



SMB 663 mit abgewinkeltem Brennerkopf



SMB 663 mit gestrecktem Brennerkopf

HAND-STARKSCHNEIDBRENNER 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: = Acetylen

= Propan, Methan (Erdgas)

= 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 12 und 13

Hand-Starkschneidbrenner ohne Zubehör				SMB 663
Bezeichnung			ArtNr.	KatNr.
Ausführung mit abgewinkeltem Brennerkopf	Baulänge 1260 mm	Kopf 105 Grad	716.50265	006
	Baulänge 1500 mm	Kopf 105 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, sowie Ausführungen mit Schu	tzrohr auf Anfrage mögli	ch		

Gasemischende Brennschn	BLOCKSCHNEIDDÜSEN			
	Bezeichnung	Schneidbereich	ArtNr.	KatNr.
	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

SMB 663		Zubehör
Bezeichnung	ArtNr.	KatNr.
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 *	043



Brennerkopf mit Pulverdüse

SMB 663	Pulver-Z	Zusatzeinrichtungen
Bezeichnung	ArtNr.	KatNr.
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 21) Eingangsdruck max. 10 bar, Behälterdruck max. 1,0 bar, Pulverfüllung max. 75 kg	731.29840	006

Handstarkschneidbrenner SMB 663 komplett mit Pulverzusatzeinrichtung		SMB 663
Bezeichnung	ArtNr.	KatNr.
SMB 663 PZFD Baulänge 1260 mm Ausführung mit abgewinkeltem 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 abgewinkeltem 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 abgewinkeltem Brennerkopf mit Pulverzusatzeinrichtung komplett inkl. Pulverdüse und Schnellschlussventil	716.14196 *	006

BRENNSCHNEI	DDÜSEN 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 Acety	vlen				
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
600			30	12,0	1,2	19	90,0	6,0

BRENNSCHNE	IDDÜSEN DBH-I	PMY						
Werkstückdicke [mm]	Schneiddüse	ArtNr. Schneiddüse	Düsen- abstand [mm]	Sauerstoff- druck [bar]	Propan- druck [bar]	Schnitt- fugen- breite [mm]	Gesamt- sauerstoff- verbrauch [m³/h]	Propan- verbrauch [m³/h]
			Brenngas Prop	an				
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

BRENNSCHNEI	DDÜSEN DBH-I	PMY						
Werkstückdicke [mm]	Schneiddüse	ArtNr. Schneiddüse	Düsen- abstand [mm]	Sauerstoff- druck [bar]	Methan- druck [bar]	Schnitt- fugen- breite [mm]	Gesamt- sauerstoff- verbrauch [m³/h]	Methan- verbrauch [m³/h]
			Brenngas Metha	n (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

BRENNSCHNE	BRENNSCHNEIDDÜSEN DBH-PMY							
Werkstückdicke [mm]	Schneiddüse	ArtNr. Schneiddüse	Düsen- abstand [mm]	Sauerstoff- druck [bar]	Mapp- druck [bar]	Schnitt- fugen- breite [mm]	Gesamt- sauerstoff- verbrauch [m³/h]	Mapp- verbrauch [m³/h]
			Brenngas I	Марр				
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 12-13)

GRISINT® (Art.-Nr. 0.462.004), die Werte sind ca.-Werte Verwendetes Pulver:

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

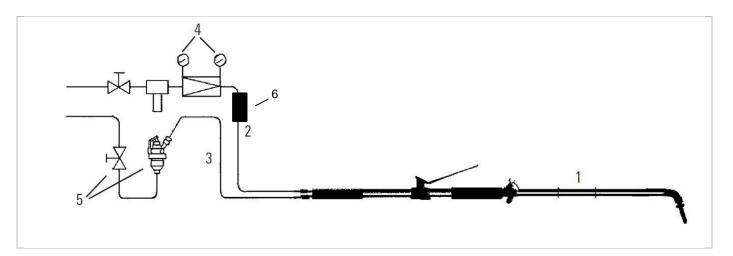
Schrottschnittqualität.

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.

MB 663			Schneidwerte
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



- 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
- Sicherheitseinrichtung für Sauerstoff



Empfohlenes Equipment für SMB 663 zum sicheren Betrieb bis in die maximalen Schnittbereiche

Druckregler Sauerstoff: U13 mit 20 Bar Hinterdruck mit Versorgung über Bündel oder Tank

Sicherheitseinrichtung Sauerstoff: Simax 3

Druckregler Brenngas: ET65 (je nach Art des Brenngases) oder U 11 F (Propan)

Sicherheitseinrichtung Brenngas: **DG 91 N**

Sauerstoffschlauch: DN 11 G1/2" RH (optional metallumflochten) Brenngasschlauch: DN 9 G3/8" LH (optional metallumflochten)

Optionales Equipment bei Betrieb von SMB 663 mit Pulver

Der SMB 663 ist bereits mit Pulvereinrichtung erhältlich. Ansonsten ist eine Pulverzusatzeinrichtung zu bestellen

P75 Pulvertopf: Pulver: Grisint

Constant mit 10 Bar Hinterdruck Druckregler Druckluft:

Sicherheitseinrichtung Druckluft: Nicht erforderlich

Druckluftschlauch zw. Entnahmestelle und P75: DN 6 G1/4"RH (optional metallumflochten)

Druckluftschlauch zw. P75 und Brenner: DN 6 G1/4"RH (optional metallumflochten) mind. 5m und max. 10m lang

Empfohlene Gasversorgung zum sicheren Betrieb (in Kombination mit Sauerstoff)

Gasversorgung Acetylen		SMB 663
Schneidbereich	Betrieb kurzzeitig bis 20 Minuten.	Betrieb dauerhaft > 20 Minuten
Bis 100 mm	3 Flaschen	6 Flaschen
Bis 200 mm	4 Flaschen	Bündel
Bis 300 mm	4 Flaschen	Bündel
Bis 400 mm	5 Flaschen	Bündel
Bis 500 mm	6 Flaschen	Bündel
Gasversorgung Propan		SMB 663
Schneidbereich	Betrieb kurzzeitig bis 20 Minuten.	Betrieb dauerhaft > 20 Minuten
Schneidbereich Bis 100 mm	Betrieb kurzzeitig bis 20 Minuten. 1 Flasche	Betrieb dauerhaft > 20 Minuten 1 Flasche
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
Bis 100 mm	1 Flasche	1 Flasche
Bis 100 mm Bis 200 mm	1 Flasche	1 Flasche 2 Flaschen
Bis 100 mm Bis 200 mm Bis 300 mm	1 Flasche 1 Flasche 2 Flaschen	1 Flasche 2 Flaschen 3 Flaschen
Bis 100 mm Bis 200 mm Bis 300 mm Bis 400 mm	1 Flasche 1 Flasche 2 Flaschen 2 Flaschen	1 Flasche 2 Flaschen 3 Flaschen 4 Flaschen
Bis 100 mm Bis 200 mm Bis 300 mm Bis 400 mm Bis 500 mm	1 Flasche 1 Flasche 2 Flaschen 2 Flaschen 3 Flaschen	1 Flasche 2 Flaschen 3 Flaschen 4 Flaschen 6 Flaschen







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 19

Pulver-Handschneidbrenner AC 41 ohne Zu	ıbehör		AC 41
Bezeichnung		ArtNr.	KatNr.
für Acetylen, Propan, Methan (Erdgas),	Baulänge 750 mm	716.01055	006
Leuchtgas, Mapp	Baulänge 1050 mm	716.01070	006

Pulver-Brennschneiddüsen			AC 41
Bezeichnung	Schneidbereich	ArtNr.	KatNr.
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		ArtNr.	KatNr.
Brennerwagen		553.02101	006
Zirkelstange komplett		716.00699	038
Düsenreiniger im Behä	ilter	052.29201	038
Gummiring zur Abdicht	tung 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
Druckluftschlauch	6 mm	770.20491	043
Pulverschlauch	6 mm	770.20490	043
Pulververteiler P75 Eingangsdruck max. 10	0 bar, Behälterdruck max. 1.0 bar, Pulverfüllung max. 75 kg	731.29840	006

PULVERB	PULVERBRENNSCHNEIDDÜSEN FÜR AC 41											
Werkstück- dicke [mm]	ArtNr. 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]			
				Brennga	s 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			

PULVERB	PULVERBRENNSCHNEIDDÜSEN FÜR AC 41											
Werkstück- dicke [mm]	ArtNr. 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]			
				Brenng	as 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			

PULVERB	PULVERBRENNSCHNEIDDÜSEN FÜR AC 41											
Werkstück- dicke [mm]	ArtNr. 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]			
				Brenng	as 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!

Empfohlenes Equipment für AC 41 zum sicheren Betrieb bis in die maximalen Schnittbereiche

Druckregler Sauerstoff: U13 mit 10 Bar Hinterdruck mit Versorgung über Bündel oder Tank

Sicherheitseinrichtung Sauerstoff: Demax 5

Druckregler Brenngas: Constant (je nach Art des Brenngases) bzw. ET65

Sicherheitseinrichtung Brenngas: **DG 91 N**

Sauerstoffschlauch: DN 9 G3/8" RH (optional metallumflochten) Brenngasschlauch: DN 9 G3/8" LH (optional metallumflochten)

Equipment für die Pulvereinrichtung

Der AC 41 enthält standardmäßig bereits eine Pulvereinrichtung

P75 Pulvertopf: Pulver: Grisint

Constant mit 10 Bar Hinterdruck Druckregler Druckluft:

Sicherheitseinrichtung Druckluft: Nicht erforderlich

Druckluftschlauch zw. Entnahmestelle und P75: DN 6 G1/4"RH (optional metallumflochten)

Druckluftschlauch zw. P75 und Brenner: DN 6 G1/4"RH (optional metallumflochten) mind. 5m und max. 10m lang

Empfohlene Gasversorgung zum sicheren Betrieb (in Kombination mit Sauerstoff)

AC 41		Gasversorgung Acetylen
Schneidbereich	Betrieb kurzzeitig bis 20 Minuten.	Betrieb dauerhaft > 20 Minuten
Bis 40 mm	1 Flasche	2 Flaschen
Bis 60 mm	2 Flaschen	2 Flaschen
Bis 100 mm	2 Flaschen	3 Flaschen
Bis 200 mm	2 Flaschen	3 Flaschen
Bis 300 mm	2 Flaschen	4 Flaschen
AC 41		Gasversorgung Propan
Schneidbereich	Betrieb kurzzeitig bis 20 Minuten.	Betrieb dauerhaft > 20 Minuten
Bis 175 mm	1 Flasche	1 Flasche
Bis 225 mm	1 Flasche	1 Flasche
Bis 300 mm	1 Flasche	1 Flasche

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-Handschneidbrenner AC 41 und dem Pulvermaschinenschneidbrenner MSP3320/190

Anschlüsse:

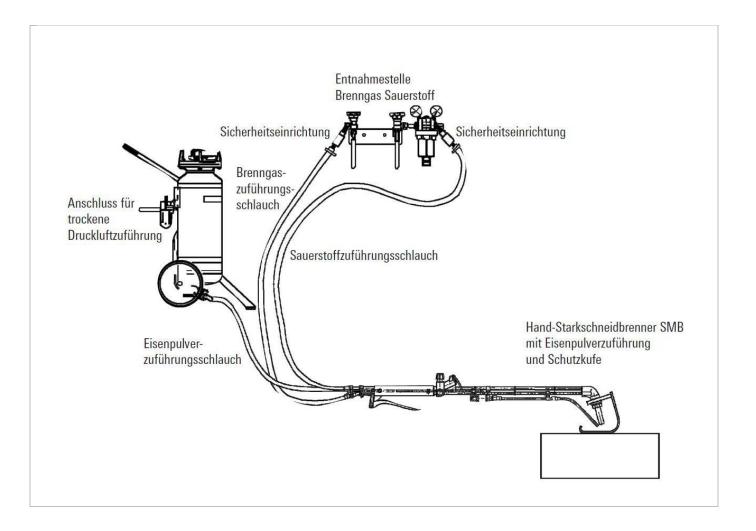
Eingang G 1/4" - 6 für Druckluft (ölfrei und trocken)

Ausgang G 1/4" - 6 für Pulver



Pulververteiler + Brennschneidpulver		P75
Bezeichnung	ArtNr.	KatNr.
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

PULVERVERTEILER P75



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 12 - 13)

Verwendetes Pulver: GRISINT® (Art.-Nr. 0.462.004), 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.

Alle Daten und besonders der geringe Verschleiß bei Pulverdüsen und Ventilen werden Hinweis:

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 Pulvereinlass)
- Schneidbereich 50 300 mm

Pulver-Maschinenschneidbrenner			MSP 3320/200
Bezeichnung		ArtNr.	KatNr.
MSP 3320/190	Schaftlänge 190 mm	716.51510 *	006

Pulver Brennschneiddüsen			MSP 3320
Bezeichnung	Schneidbereich	ArtNr.	KatNr.
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	ArtNr.	KatNr.	
Einstellventil für Heizsauerstoff	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 Heizsauerstoff	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	BRENNSCH	INEIDDÜSE	N 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]
				Brenn	gas Acetyle	n				
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
				Breni	ngas 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 (Erd	dgas)				
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 Brennereingang.

• 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.

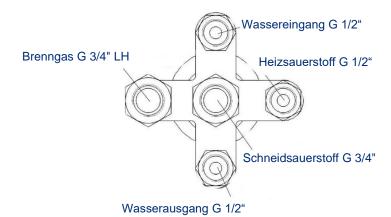
Modelle:

- 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 ½" RH für Heizsauerstoff, G ¾" LH für Brenngas, G ¾" 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		Starksch	nneidbrenner mit Messing-Schaft, ohr	e Brennerkopf
	Bezeichnung	Baulänge	ArtNr.	KatNr.
(I)	PRESTOCUT® F 655	500 mm	716.51935	006
	Schaftrohrdurchmesser: 50 Mit biegbaren Kupferroh Schaft aus Messing	0 mm / Schneidbereich bis z ren als Anschlüsse	u 500 mm	

PRESTOCUT® F 651 / F 655			Starkschneidbrenner mit N	Messing-Schaft
	Bezeichnung	Baulänge	ArtNr.	KatNr.
SIE	PRESTOCUT® F 655	500 mm	716.51939	006
	Schaftrohrdurchmesser: 50 Schaft aus Messing	mm / Schneidbereich bis zu 8	500 mm	

PRESTOCUT® F 651 / F 655			Starkschneidbrenner mit	Edelstahl- Schaft
-	Bezeichnung	Baulänge	ArtNr.	KatNr.
	PRESTOCUT® F 655	500 mm	716.51937	006
	Schaftrohrdurchmesser: 50 n Schaft aus Edelstahl	nm / Schneidbereich bis zu 500 m	nm	

(N
\sim
/202
6
\circ
$\overline{}$
=
_
.0
rsior
ā
>

STARKSCHNEIDDÜSEN (AUßENMISCHEND) PRESTOCUT® DF-PM							
Bezeichnung	Schneidbereich	ArtNr.	KatNr.				
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)

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]
				Brennga	as Propan				
DF 18-PM	716.14064	2,0 - 3,0	18 - 20	0,5 – 0,8	120 - 150	590 - 160	5 – 7	50	10
DF 26-PM	716.14065	2,0 - 3,0	14 - 16	0,5 - 0,8	120 - 150	590 - 80	7 – 10	50	10
DF 33-PM	716.14066	2,0 - 3,0	12 - 14	0,5 – 0,8	120 - 150	590 - 40	7 – 12	62	10
DF 36-PM	716.14061	2,0 - 3,0	10 - 11	0,5 - 0,8	120 - 150	590 - 40	7 – 12	62	10
				Brenngas Me	ethan (Erdga	as)			
DF 18-PM	716.14064	2,0 - 3,0	18 - 20	1,4 – 2,2	120 - 150	590 - 160	5 – 7	50	27
DF 26-PM	716.14065	2,0 - 3,0	14 - 16	1,4 – 2,2	120 - 150	590 - 80	7 – 10	50	29
DF 33-PM	716.14066	2,0 - 3,0	12 - 14	1,4 – 2,2	120 - 150	590 - 40	7 – 12	62	29
DF 36-PM	716.14061	2,0 - 3,0	10 - 11	1,4 – 2,2	120 - 150	590 - 40	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- u	und aussenmischend	/ flachdichtend)
	Bezeichnung	Schneidbereich	ArtNr.	KatNr.
	DFP 18-PM	50 – 300 mm	716.51940	006
	DFP 26-PM	50 – 400 mm	716.51941	006
100	DFP 33-PM	50 – 500 mm	716.51942	006
	DFP 36-PM	50 – 500 mm	716.51943	006
	Starkschneiddüsen (inner	n- und außenmischend / flachdichtend)		

STARKSCH	NEIDDÜSEN	(INNEN- / A	USSENMIS	CHEND) PR	ESTOCUT	® 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 - 20	0,5	120 - 150	590 - 160	5 – 7	40	2 – 4
DFP 26-PM	716.51941	1,5 – 1,8	14 - 16	0,5	120 - 150	590 - 80	7 – 10	52	2 – 5
DFP 33-PM	716.51942	1,5 – 1,8	12 - 14	0,5	120 - 150	590 - 40	7 – 12	52	2 – 6
DFP 36-PM	716.51943	1,5 – 1,8	10 - 11	0,5	120 - 150	590 - 40	7 – 12	52	2-6
				Brenngas Met	han (Erdgas)			
DFP 18-PM	716.51940	1,5 – 1,8	18 - 20	1,1	120 - 150	590 - 160	5 – 7	40	6 – 10
DFP 26-PM	716.51941	1,5 – 1,8	14 - 16	1,1	120 - 150	590 - 80	7 – 10	52	6 – 12
DFP 33-PM	716.51942	1,5 – 1,8	12 - 14	1,1	120 - 150	590 - 40	7 – 12	52	6 – 16
DFP 36-PM	716.51943	1,5 – 1,8	10 _ 11	1,1	120 - 150	590 - 40	7 – 12	52	6 – 16

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





PRESTOCUT® M 651

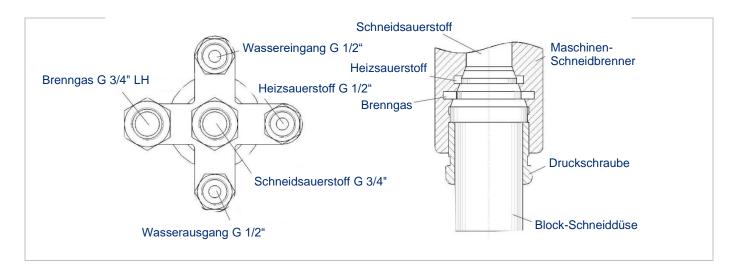
Schneiddüse PB 318-PM

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 ½" RH für Heizsauerstoff, G ¾" LH für Brenngas, G ¾" RH für Schneidsauerstoff, G ½" 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





PRESTOCUT® M 651

STARKSCHNEIDBRENNER

PRESTOCUT® DB-PM 318 + 618, PE	Starkschneiddüsen		
Bezeichnung	Schneidbereich	ArtNr.	KatNr.
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

STARKSCI	STARKSCHNEIDDÜSEN (DÜSENMISCHEND) PRESTOCUT® DB 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	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 M	ethan (Erdga	as)				
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	

STARKSCI	HNEIDDÜSE	N (DÜSENN	IISCHEND)	PRESTOCU	Г [®] DB 618-	-РМ			
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	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 M	ethan (Erdga	as)			
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

STARKSC	HNEIDDÜSE	N (AUSSEN	MISCHEND	PRESTOC	UT® PB 31	В-РМ			
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]
	•	,	,	Brenng	as 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 M	ethan (Erdga	as)			
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

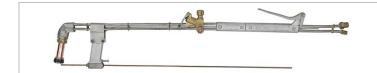
Werkstück- dicke [mm]	Artikel- Nummer Schneid- düse	Heiz- sauerstoff- druck [bar]	Schneid- sauerstoff- druck [bar]	Brenngas- druck [bar]	Düsen- abstand [mm]	Schneid- geschwindigkeit [mm/min]	Schnitt- fugen- breite [mm]	Gesamt- sauerstoff- verbrauch [m³/h]	Brenngas- verbrauch [m³/h]
Brenngas Propan									
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 M	ethan (Erdga	as)			
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







FD 16

FBK 1600 GRISCARF® 5360-PM

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:

- Flämmbreite 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

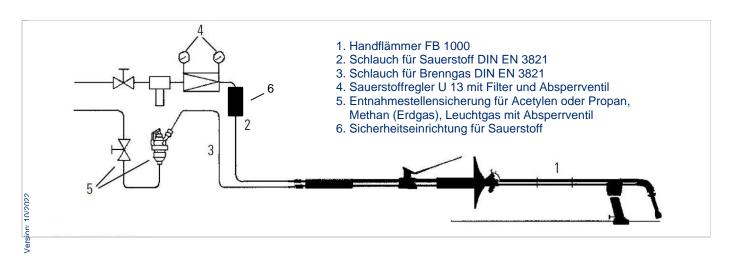
Handflämmer / Kokillenflämmer					
Bezeichnung		ArtNr.	KatNr.		
FB 1000	Baulänge 1260 mm	716.50051	006		
FB 1600	Baulänge 1500 mm	716.50191	006		
FB 1600	Baulänge 1325 mm	716.50192	006		
FB 1600	Baulänge 1175 mm	716.50180	006		
FB 2000	Baulänge 1500 mm	716.50195	006		
FB 2000	Baulänge 1390 mm	716.50193	006		
FBK 1600	Baulänge 1800 mm	716.50212	006		

Flämmdüsen		GRISCARF® 5310-	A + 5360-PM / FD 16
Bezeichnung	Flämmbreite	ArtNr.	KatNr.
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 Stellit	90 mm	716.50232	012
Flämmdüse FD 20 für FB 2000 mit Verschleißring aus Stellit	110 mm	716.50231	012



FB 1000 / FB 1600 / FBK 1600		Zubehör
Bezeichnung	ArtNr.	KatNr.
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 GRIS	CARF® 5310	+ 5360 / FD 1	6 / 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 Metl	nan (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 L	.euchtgas			
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



Empfohlenes Equipment für FB 1000 zum sicheren Betrieb mit allen Düsengrößen

Druckregler Sauerstoff: U13 mit 10 Bar Hinterdruck mit Versorgung über Bündel oder Tank

Sicherheitseinrichtung Sauerstoff: Simax 3

Druckregler Brenngas: Constant (je nach Art des Brenngases) bzw. ET65

Sicherheitseinrichtung Brenngas: **DG 91 N**

Sauerstoffschlauch: DN 11 G1/2" RH (optional metallumflochten) Brenngasschlauch: DN 9 G3/8" LH (optional metallumflochten)

Gasversorgung Acetylen		FB 1000
Düse	Betrieb kurzzeitig bis 20 Minuten.	Betrieb dauerhaft > 20 Minuten
Griscarf 5310-A	3 Flaschen	5 Flaschen
Gasversorgung Propan		FB 1000
Düse	Betrieb kurzzeitig bis 20 Minuten.	Betrieb dauerhaft > 20 Minuten
Griscarf 5360-PM	1 Flasche	2 Flaschen

Empfohlenes Equipment für FB 1600 und FBK 1600 zum sicheren Betrieb mit allen Düsengrößen

Druckregler Sauerstoff: U13 mit 10 Bar Hinterdruck mit Versorgung über Tank

Sicherheitseinrichtung Sauerstoff: Simax 5

Druckregler Brenngas: Constant (je nach Art des Brenngases)

Sicherheitseinrichtung Brenngas: **DG 91 N**

Sauerstoffschlauch: DN 13 G1/2" RH (optional metallumflochten) Brenngasschlauch: DN 9 G3/8" LH (optional metallumflochten)

Gasversorgung Propan		FB 1600 & FBK 1600
Düse	Betrieb kurzzeitig bis 20 Minuten.	Betrieb dauerhaft > 20 Minuten
FD 16	2 Flaschen	3 Flaschen

Empfohlenes Equipment für FB 2000 zum sicheren Betrieb mit allen Düsengrößen

Druckregler Sauerstoff: U23 Form B mit 10 Bar Hinterdruck mit Versorgung über Tank

Sicherheitseinrichtung Sauerstoff: Simax 8

Druckregler Brenngas: Constant (je nach Art des Brenngases)

Sicherheitseinrichtung Brenngas:

Sauerstoffschlauch: DN 13 G1/2" RH (optional metallumflochten) Brenngasschlauch: DN 9 G3/8" LH (optional metallumflochten)

Gasversorgung Propan		FB 2000
Düse	Betrieb kurzzeitig bis 20 Minuten.	Betrieb dauerhaft > 20 Minuten
FD 20	2 Flaschen	3 Flaschen



SAUERSTOFF-KERNLANZE



Brennrohrhalter Brennerrohre

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 Brennrohren.

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

Brennrohrhalter					BRH
Bezeichnung				ArtNr.	KatNr.
BRH 1/4 mit Monobloc	kventil			716.14116	006
BRH 3/8 mit Monobloc	kventil			716.14117	006
BRH 1/2 mit Monobloc	kventil			716.14236	006
BRH 1/4 mit Kugelhahi	n			716.14260	006
BRH 3/8 mit Kugelhahi	n			716.14261	006
Brennrohrhalter mit inte	egrierter Schlackerü	cklaufsicherung			BRH-S
Bezeichnung				ArtNr.	KatNr.
BRH 1/4 mit Monobloc	kventil und Schlack	erücklaufsicherung		716.14264	006
BRH 3/8 mit Monobloc	kventil und Schlack	erücklaufsicherung		716.14265	006
BRH 1/4 mit Kugelhahi	n und Schlackerück	aufsicherung		716.14266	006
BRH 3/8 mit Kugelhahi	n und Schlackerück	aufsicherung		716.14267	006
Brennrohrhalter mit Fe	derhebel mit integrie	erter Schlackerücklaufsiche	rung		BRH
Bezeichnung				ArtNr.	KatNr.
BRH 1/4 mit Federhebe	el und Schlackerück	claufsicherung		*	006
BRH 3/8 mit Federheb	el und Schlackerück	laufsicherung		*	006
Brennrohre					BRH
Bezeichnung	Länge	Arbeitsdruck	Verbrauch	Art. Nr.	Kat. Nr.
Brennerrohr 1/4	3,0 m	6,0 – 7,0 bar	30 m³ / h	0.463.0143	000
Brennerrohr 3/8	1,5m	6,0 - 8,0 bar	80 m³ / h	716.14142	000
Brennerrohr 3/8	3,0 m	6,0 - 8,0 bar	80 m³ / h	0.463.0383	000
Brennerrohr 3/8	4,0 m	6,0 - 8,0 bar	80 m³ / h	0.463.0384	000
Brennerrohr 3/8	6,0 m	6,0 - 8,0 bar	80 m³ / h	0.463.0386	000
Brennerrohr 1/2	3,0 m	10,0 – 12,0 bar	120 m³ / h	0.463.0123	000



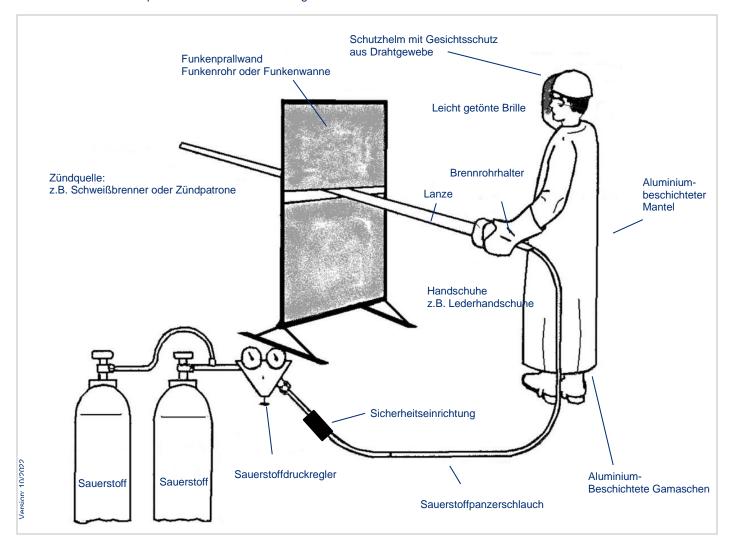
SAUERSTOFF-KERNLANZE

Zubehör		BRH
Bezeichnung	ArtNr.	KatNr.
Ersatzspannhülse ESPH 1/4	716.14118	006
Ersatzspannhülse ESPH 3/8	716.14119	006
Ersatzspannhülse ESPH 1/2	716.14237	006
Flaschendruckregler U 13 F Vordruck 200 bar / Hinterdruck 10 bar	509.99850	004
Flaschendruckregler U 13 F Vordruck 200 bar / Hinterdruck 20 bar	509.99900	004
Flaschendruckregler U 13 F Vordruck 300 bar / Hinterdruck 10 bar	717.06901	004
Flaschendruckregler U 13 F Vordruck 300 bar / Hinterdruck 20 bar	717.06902	004

Umgang mit Sauerstoff-Kernlanzen

Um Sauerstoff-Kernlanzen zu betreiben ist folgende Mindestausrüstung notwendig:

- Brennrohrhalter (BRH)
- Sauerstoffschlauch, metallumflochten, mit mindestens 9 mm Innendurchmesser
- Sauerstoffdruckregler (U 13 F)
- Sicherheitseinrichtung (DEMAX 5)
- 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

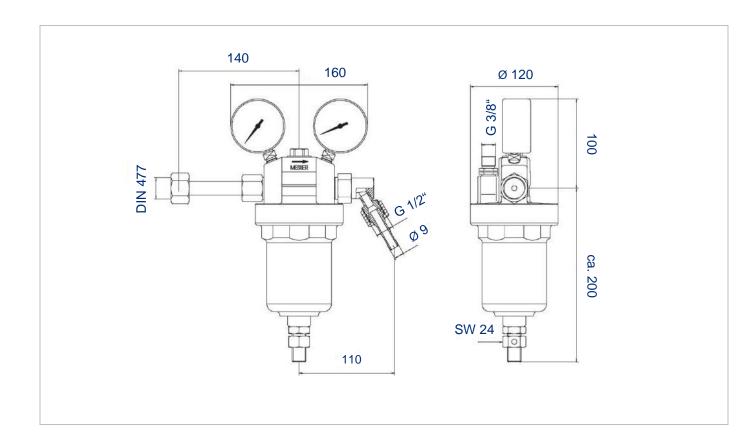
· Nach oben ablassend mit Anschluss für Abblaseleitung

Leistungskennzahl

L10 = 6



Bezeichnung		ArtNr	KatNr.
Flaschendruckregler U 13 F für Sauerstoff Vordruck 200 Bar	10 bar	509.99850	004
Flaschendruckregler U 13 F für Sauerstoff Vordruck 200 Bar	20 bar	509.99900	004
Flaschendruckregler U 13 F für Sauerstoff Vordruck 300 Bar	10 bar	717.06901	004
Flaschendruckregler U 13 F für Sauerstoff Vordruck 300 Bar	20 bar	717.06902	004



Version: 10/2022

SCHUTZAUSRÜSTUNG

Bezeichnung	ArtNr	KatNr.
Schutzhelm Atemschutz	770.20500	000



Bezeichnung	ArtNr	KatNr.
Schutzhelm	716.14137	042
Ärmelschürze	716.14138	042
Stulpenhandschuh	716.14139	042
Gamaschen	770.21919	042
Visierrahmen Schutzhelm Atemschutz	770.20501	000
Übervisier Gold Schutzhelm Atemschutz	770.20502	000
Hitzeschutzüberzug Schutzhelm Atemschutz	770.20503	000



CREATING SOLUTIONSBEYOND MACHINES

Für was wir stehen

Messer Cutting Systems ist ein globaler Anbieter von Spitzentechnologie für die metallverarbeitende Industrie.

Mit über 900 Mitarbeitern weltweit in über 50 Ländern pflegen wir einen ständigen Dialog mit unseren Kunden, um nachhaltige benutzerorientierte Innovationen zu entwickeln.

Unser Portfolio deckt die Themen PRODUKTE, DIGITALISIERUNG, DIENST-LEISTUNGEN, AUTOMATISIERUNG und KNOW-HOW ab. Unserem Anspruch "Creating solutions beyond machines" werden wir nicht nur mit modernsten Schneidsystemen und Lösungen für die Autogentechnik gerecht.

Entsprechende Dienstleistungen und Schulungen, eigene Softwareanwendungen sowie die Integration von Lösungen unserer Technologiepartner, z. B. im Bereich der Automatisierung, komplettieren die Maschine zu zukunftsweisenden Gesamtlösungen.

Zusammen mit unserem kundenorientierten Denken und Handeln macht uns unser Know-how seit über 120 Jahren weltweit zum Partner für innovative Gesamtlösungen rund um die Schneidtechnik.

Messer Cutting Systems GmbH

Otto-Hahn-Straße 2–4 | 64823 Groß Umstadt Deutschland

Tel. +49 6078 787-0 Fax +49 6078 787-150

Mail info@messer-cutting.com www.welt-der-autogentechnik.de

© Messer Cutting Systems GmbH 2020

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.

