

HÜTTENTECHNIK

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



Version: 01/2024

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 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 Vordruck 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		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)		716.50278 *	006
Pulverkopf komplett für Acetylen (nur SMB 600)		716.50279 *	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	Düsen-abstand [mm]	Sauerstoff-druck [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

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]
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!

Version: 01/2024

BRENNSCHNEIDDÜSEN GRICUT® 5281-PMY

Werkstück- 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]
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

Werkstück- 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]
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

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:	P75
Pulver:	Grisint
Druckregler Druckluft:	Constant mit 10 Bar Hinterdruck
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)

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: 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 12 und 13

Hand-Starkschneidbrenner ohne Zubehör**SMB 663**

Bezeichnung			Art.-Nr.	Kat.-Nr.
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 Schutzrohr auf Anfrage möglich				

Gasemischende Brennschneiddüsen**BLOCKSCHNEIDDÜSEN**

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

SMB 663		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 *	043



Brennerkopf mit Pulverdüse

SMB 663		Pulver-Zusatzeinrichtungen
Bezeichnung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Pulverzusatzanlage komplett inkl. Pulverdüse und Schnellschlussventil für Baulänge 1260 mm (nur SMB 663)	716.14145 *	006
Pulverzusatzanlage 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	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
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

BRENNSCHNEIDDÜSEN 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
600			30	12,0	1,2	19	90,0	6,0

BRENNSCHNEIDDÜSEN 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	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	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

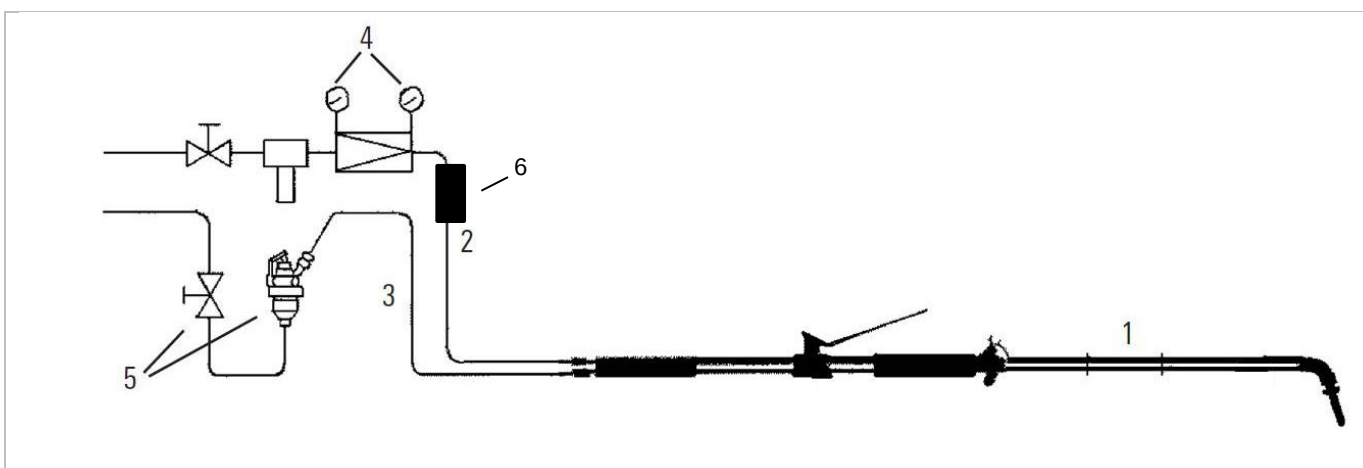
BRENNSCHNEIDDÜSEN DBH-PMY

Werkstückdicke [mm]	Schneiddüse	Art.-Nr. Schneiddüse	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	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)
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 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.

SMB 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



- 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
- 6 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

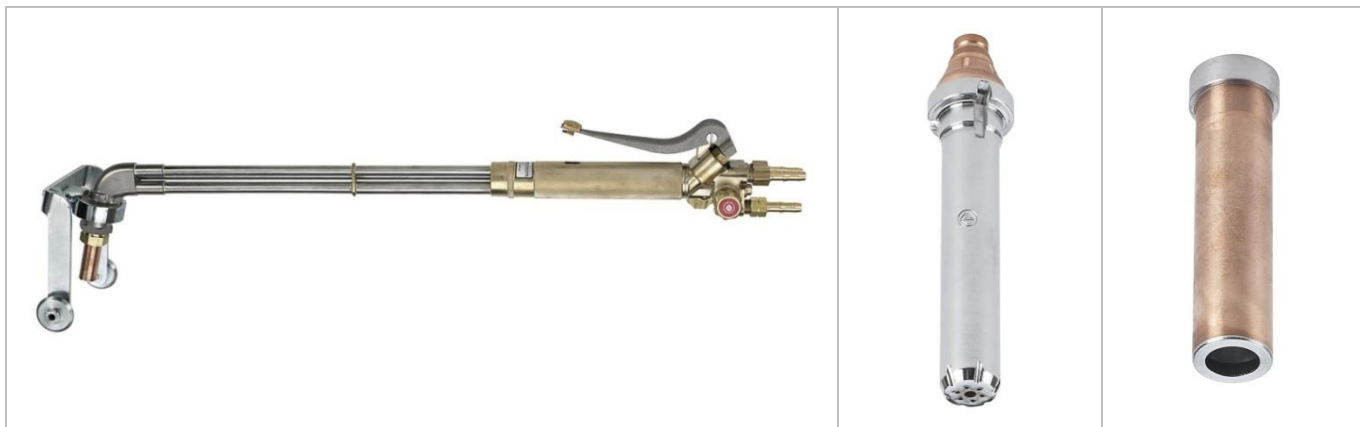
Pulvertopf:	P75
Pulver:	Grisint
Druckregler Druckluft:	Constant mit 10 Bar Hinterdruck
Sicherheitseinrichtung Druckluft:	Nicht erforderlich

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
Bis 100 mm	1 Flasche	1 Flasche
Bis 200 mm	1 Flasche	2 Flaschen
Bis 300 mm	2 Flaschen	3 Flaschen
Bis 400 mm	2 Flaschen	4 Flaschen
Bis 500 mm	3 Flaschen	6 Flaschen
Bis 600 mm	4 Flaschen	Tank
Bis 700 mm	5 Flaschen	Tank



Pulver-Handschneidbrenner AC 41 mit Brennerwagen

Pulver-
BrennschneiddüseHülse 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 Zubehör**AC 41**

Bezeichnung		Art.-Nr.	Kat.-Nr.
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	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

AC 41		Zubehör	
Bezeichnung		Art.-Nr.	Kat.-Nr.
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	DN9 / ohne Anschlüsse / Meterware	051.01060	043
Brenngasschlauch	DN9 / ohne Anschlüsse / Meterware	051.00040	043
Druckluftschlauch	DN6 / mit Anschlüssen G1/4"RH / 10m Länge	770.20491	043
Pulverschlauch	DN6 / mit Anschlüssen G1/4"RH / 10m Länge	770.20490	043
Pulververteiler P75		731.29840	006
Eingangsdruck max. 10 bar, Behälterdruck max. 1,0 bar, Pulverfüllung max. 75 kg			

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 Brenneingang.

- 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

Pulvertopf:	P75
Pulver:	Grisint
Druckregler Druckluft:	Constant mit 10 Bar Hinterdruck
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. Flämpsauerstoffstrahl verbrennt und zusätzliche Wärme erzeugt. Mit Hilfe dieser zusätzlichen Wärme können nichtrostende und hitzebeständige Stähle, Gusseisen und auch einige Nichteisenmetalle autogen bearbeitet werden.

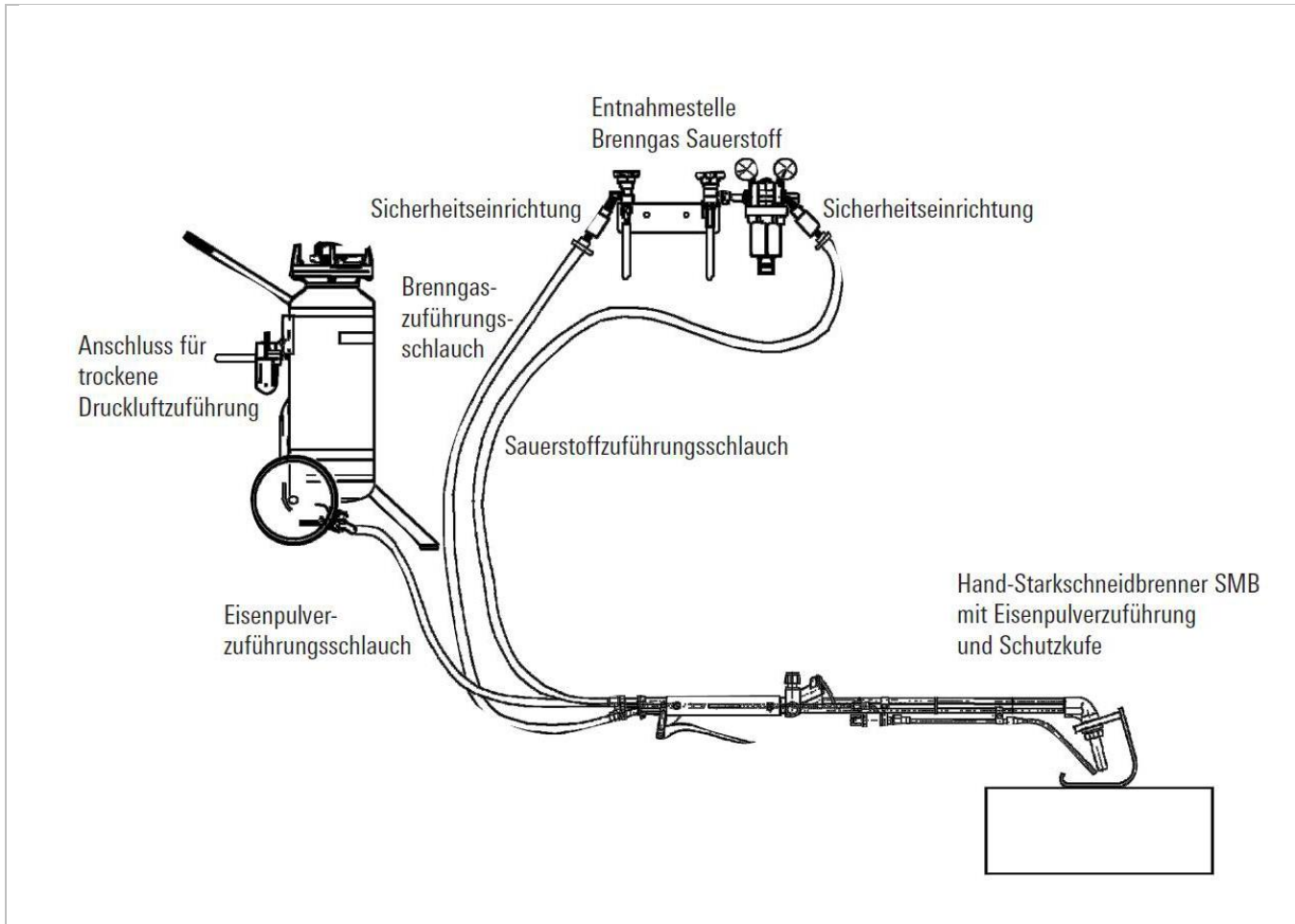
Der Pulververteiler P75 wird mit Zyklon-Pulvermischer, Druckregler, Ölabscheider und Lufttrockner geliefert. Er kann eingesetzt werden mit den Hand-Starkschneidbrennern SMB, dem Pulver-Handschnaidbrenner AC 41 und dem Pulvermaschinen-schneidbrenner MSP3320/190

Anschlüsse:

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



Pulververteiler + Brennschneidpulver		P75
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 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.

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.



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

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 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-BRENNSCHNEIDDÜSEN 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 Brennereingang.

- nur unbeschädigte und saubere Düsen verwenden!



PRESTOCUT® F 655

PRESTOCUT® F 655

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

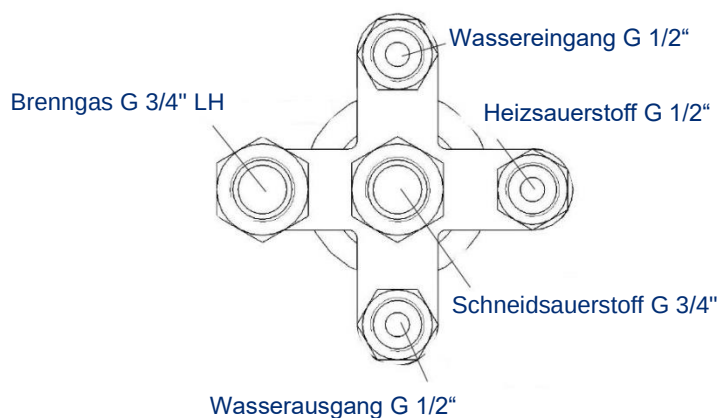
Modelle:

- 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 mm
- Schaftrohrdurchmesser 50 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 1/2" RH für Kühlwasser Eingang und Ausgang)
- Schneidbereich 50 - 500 mm

Anschlüsse:



PRESTOCUT® F 655

Starkschneidbrenner mit Messing-Schaft, ohne Brennerkopf



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

Schaftrohrdurchmesser: 50 mm / Schneidbereich bis zu 500 mm

Mit biegbaren Kupferrohren als Anschlüsse
Schaft aus Messing

PRESTOCUT® F 655

Starkschneidbrenner mit Messing-Schaft



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

Schaftrohrdurchmesser: 50 mm / Schneidbereich bis zu 500 mm

Schaft aus Messing

PRESTOCUT® F 655

Starkschneidbrenner mit Edelstahl- Schaft



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

Schaftrohrdurchmesser: 50 mm / Schneidbereich bis zu 500 mm

Schaft aus Edelstahl

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 gasmischend (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 – 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 Methan (Erdgas)									
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® 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 – 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 Methan (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 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

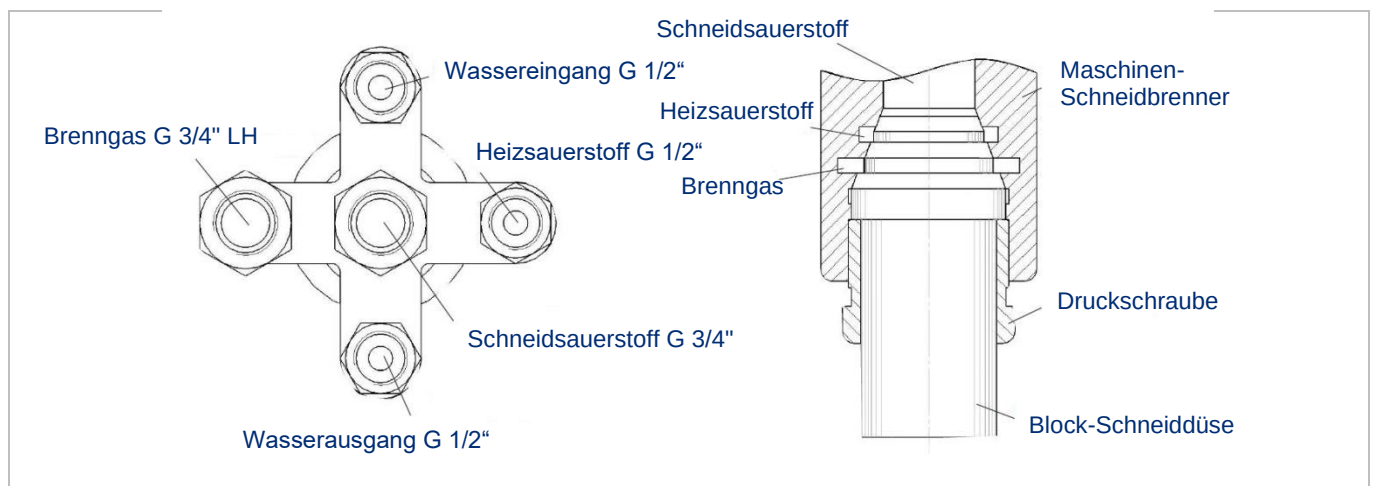
Schneiddüse PB 318-PM

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 Heizsauerstoff, 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



PRESTOCUT® M 651

STARKSCHNEIDBRENNER

PRESTOCUT® M 651			Starkschneidbrenner	
Bezeichnung			Art.-Nr.	Kat.-Nr.
PRESTOCUT® M 651	Baulänge	1000 mm	731.30530 *	006
Andere Längen auf Anfrage möglich				

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

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 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

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 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

STARKSCHNEIDDÜSEN (AUSSENMISCHEND) PRESTOCUT® PB 318-PM

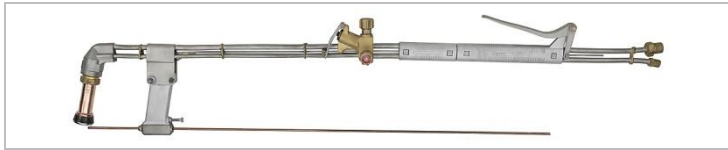
Werkstück- dicke [mm]	Artikel- Nummer Schneid- düse	Heiz- sauerstoff- druck [bar]	Schneid- sauerstoff- druck [bar]	Brenngas- druck [bar]	Düsen- abstand [mm]	Schneid- geschwindigkeit [mm/min]	Schnitt- fugen- breite [mm]	Gesamt- sauerstoff- verbrauch [m³/h]	Brenngas- verbrauch [m³/h]
Brenngas Propan		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

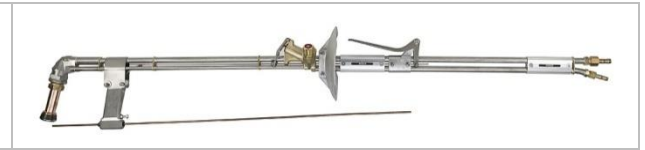
Werkstück- dicke [mm]	Artikel- Nummer Schneid- düse	Heiz- sauerstoff- druck [bar]	Schneid- sauerstoff- druck [bar]	Brenngas- druck [bar]	Düsen- abstand [mm]	Schneid- geschwindigkeit [mm/min]	Schnitt- fugen- breite [mm]	Gesamt- sauerstoff- verbrauch [m³/h]	Brenngas- verbrauch [m³/h]
Brenngas Propan		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



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:

- Flämbbreite 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	Flämbbreite	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

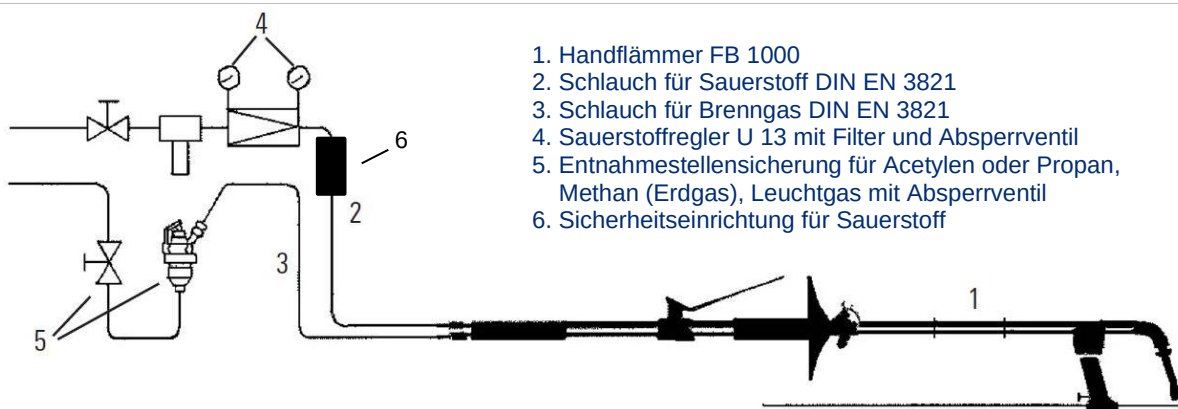
FB 1000 / FB 1600 / FBK 1600

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



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

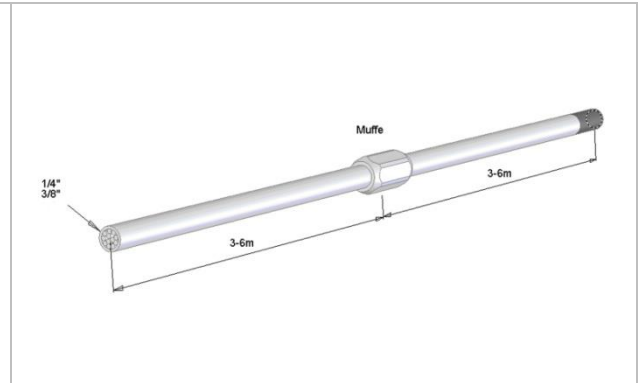
Druckregler Sauerstoff:	U23 Form B mit 10 Bar Hinterdruck mit Versorgung über Tank
Sicherheitseinrichtung Sauerstoff:	Simax 8
Druckregler Brenngas:	Constant (je nach Art des Brenngases)
Sicherheitseinrichtung Brenngas:	DG 91 N
Sauerstoffschlauch:	DN 13 G1/2" RH (optional metallumflochten)
Brenngasschlauch:	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



Brennrrohrhalter



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 Brennrrohrhalter und den Brennerrohren.

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

Brennrrohrhalter				BRH	
Bezeichnung		Art.-Nr.		Kat.-Nr.	
BRH 1/4 mit Monoblockventil		716.14116		006	
BRH 3/8 mit Monoblockventil		716.14117		006	
BRH 1/2 mit Monoblockventil		716.14236		006	
BRH 1/4 mit Kugelhahn		716.14260		006	
BRH 3/8 mit Kugelhahn		716.14261		006	
Brennrrohrhalter mit integrierter Schlackerücklaufsicherung				BRH-S	
Bezeichnung		Art.-Nr.		Kat.-Nr.	
BRH 1/4 mit Monoblockventil und Schlackerücklaufsicherung		716.14264		006	
BRH 3/8 mit Monoblockventil und Schlackerücklaufsicherung		716.14265		006	
BRH 1/4 mit Kugelhahn und Schlackerücklaufsicherung		716.14266		006	
BRH 3/8 mit Kugelhahn und Schlackerücklaufsicherung		716.14267		006	
Brennrrohrhalter mit Federhebel mit integrierter Schlackerücklaufsicherung				BRH	
Bezeichnung		Art.-Nr.		Kat.-Nr.	
BRH 1/4 mit Federhebel und Schlackerücklaufsicherung		*		006	
BRH 3/8 mit Federhebel und Schlackerücklaufsicherung		*		006	
Brennerrohre				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	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

Zubehör

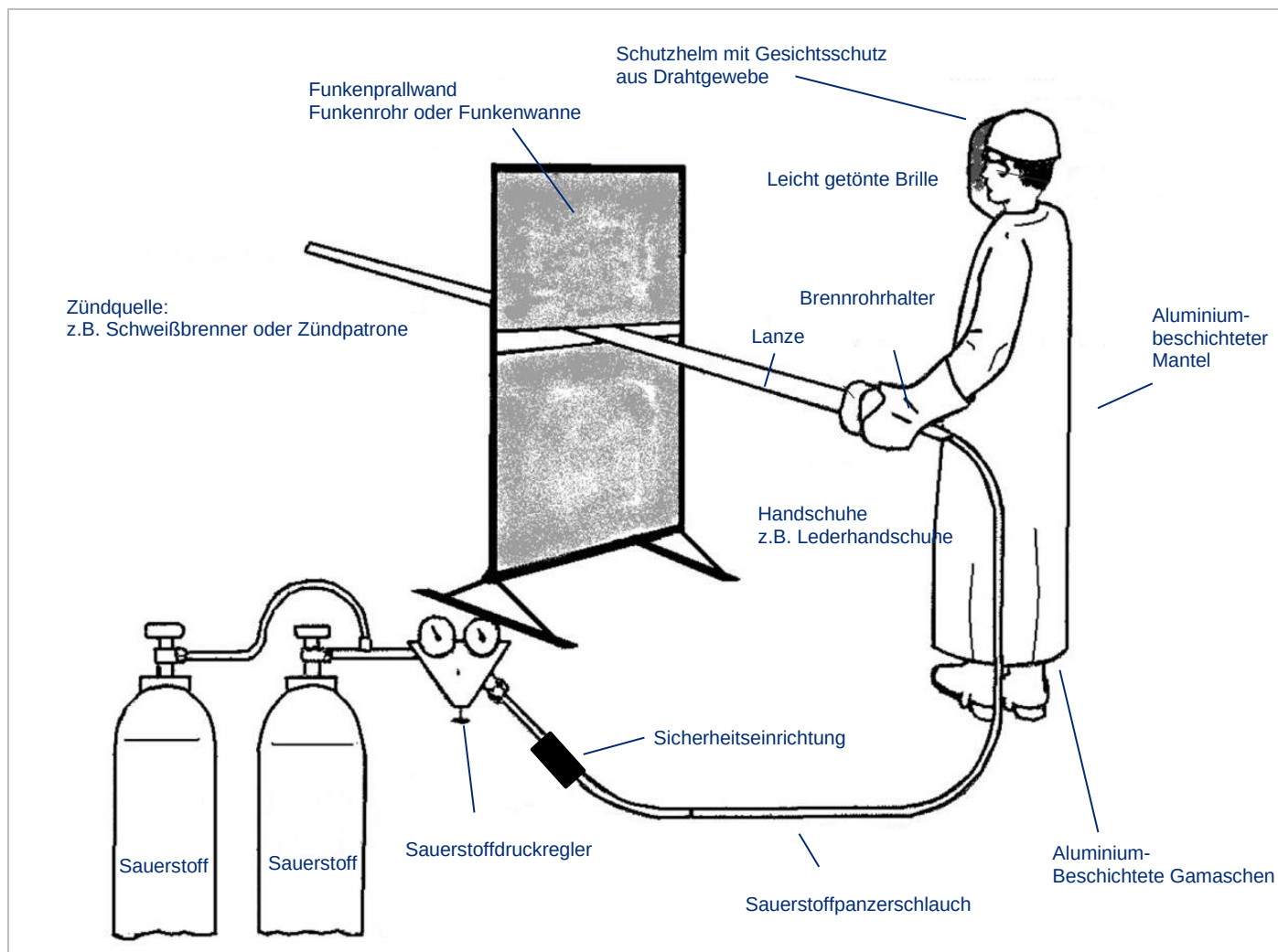
BRH

Bezeichnung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
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:

- Brennröhrhalter (BRH)
- Sauerstoffschlauch, metallumflochten, mit mindestens 9 mm Innendurchmesser
- Sauerstoffdruckregler (U 13 F)
- Sicherheitseinrichtung (DEMAX 5)
- Schwerentflammbare persönliche Schutzausrüstung



Version: 01/2024



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

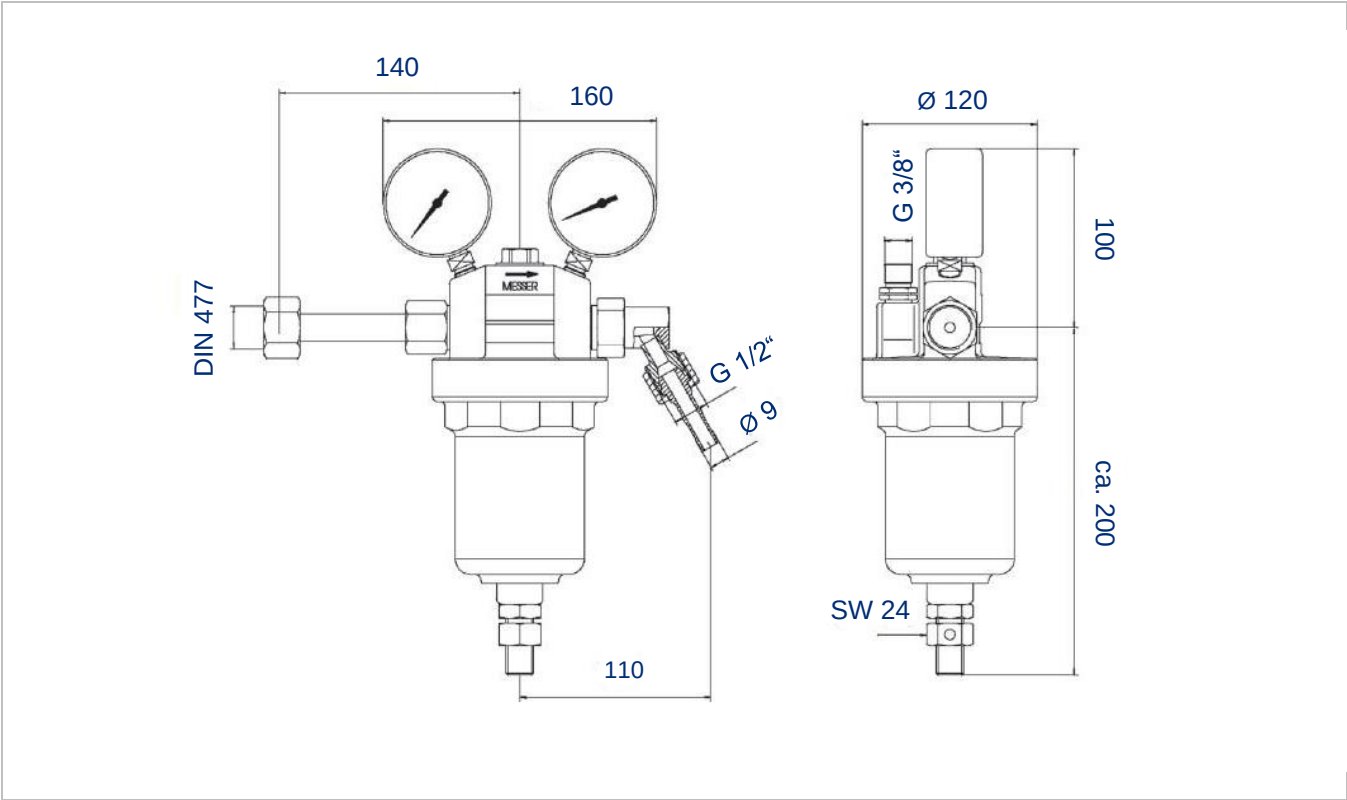
Leistungskennzahl

L10 = 6

Gasdurchfluss

Vordruck	Durchflussmenge (m³/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		Art.-Nr	Kat.-Nr.
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: 01/2024

PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

Bezeichnung	Art.-Nr	Kat.-Nr.
Schutzhelm + Atemschutz	770.20500	000



Wir würden Sie gerne darauf hinweisen, dass unser Schutzhelm mit integriertem Atemschutz aus unserm Hüttentechnikportfolio förderfähig durch die BG BAU ist. Für die Höhe der Fördersumme und den Antrag der Förderung wenden Sie sich bitte an:

BG BAU – Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft
Abteilung Präventionskoordination
Kronprinzenstraße 62 – 66
44135 Dortmund
Tel: 0231 / 5431-1007
Fax: 0800-6686688-38950
Mail: arbeitsschutzpraemien@bgbau.de

Bezeichnung	Art.-Nr	Kat.-Nr.
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 SOLUTIONS BEYOND MACHINES

Für was wir stehen

PRODUCT

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

AUTOMATION

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

DIGITAL

SERVICES

KNOW-HOW

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.

messer-cutting.com

