ATG-GIGERL autogentechnik

MESSER Cutting Systems

HÜTTENTECHNIK
MESSER CUTTING SYSTEMS

PRODUCT

Inhaltsverzeichnis

FHAND-STARKSCHNEIDBRENNER SMB 663E 1
HAND-STARKSCHNEIDBRENNER SMB 663 2
DPCA und DBH-PM Düsen für SMB 663 /SMB 663E 4
Schneidwerte für SMB 663 / SMB 663E mit Fe-Pulver 6
Zubehör für SMB 663 / SMB 663E 8
PULVER- HANDSCHNEIDBRENNER AC 42 9
DÜSEN für AC42 10
AC 42- Empfohlenes Equipment zum sicheren Betrieb 12
PULVERVERTEILER – P75 13
PULVER-MASCHINENSCHNEIDBRENNER MSP 3320 15
DÜSEN für MSP 3320 16
PRESTOCUT F655 17
DÜSEN für PRESTOCUT F655 19
PRESTOCUT M 651 21
DÜSEN für PRESTOCUT M651 22
Handflämmer FB 1000, FB 1600 und FB 2000 und Kokillenflämmer FBK 1600 24
DÜSEN für FB / FBK 25
SAUERSTOFFLANZEN 27
U13 29
Persönliche Schutzausrüstung 31
Nachfräsewerkzeuge 32

SMB 663E

HAND-STARKSCHNEIDBRENNER

SMB 663E (95° Kopf auf Anfrage)

HAND-STARKSCHNEIDBRENNER SMB 663E
mit Kugelhahn für Schneidsauerstoff, zum Schneiden von Brammen, Blöcken, Knüppeln, Stahlguss- und Schmiedestücken aus unlegierten und niedriglegierten Stählen, sowie zum Zerteilen von Stahlschrott, Schneidbereich siehe Abschnitt Düsen.

Das Gewicht der 1200mm Version beträgt ca. 3,2kg.

Schlauchanschlüsse nach EN 560, G1/2“ RH-11 für Sauerstoff und G3/8“ LH-9 für Brenngas.

Hand-Starkschneidbrenner ohne Zubehör				**SMB 663E**
Bezeichnung			*Art.-Nr.*	*Kat.-Nr.*
SMB 663E	Baulänge 1200 mm	Kopf 180 Grad	716.14300	006

PULVER-ZUSATZEINRICHTUNG FÜR SMB 663E

Pulver Ausrüstung				**SMB 663E**
Bezeichnung			*Art.-Nr.*	*Kat.-Nr.*
SMB 663E + Pulverausrüstung	Baulänge 1200 mm	Kopf 180 Grad	716.14302	006
Pulver Ausrüstung ohne SMB 663E (zum Nachrüsten)			716.14301	006

Abbildungen können abweichen / Änderungen vorbehalten

MESSER Cutting Systems

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 oder niedriglegierten Stählen, sowie zum Zerteilen von Stahlschrott. Schneidbereich siehe Abschnitt Düsen.

Das Gewicht der 1200mm Version beträgt ca. 3kg.

Schlauchanschlüsse nach EN 560, G1/2“ RH-11 für Sauerstoff und G3/8“ LH-9 für Brenngas.

SMB 663			Hand-Starkschneidbrenner ohne Zubehör	
Bezeichnung			*Art.-Nr.*	*Kat.-Nr.*
Ausführung mit abgewinkeltem Brennerkopf	Baulänge 1260 mm	Kopf 105°	716.50265	006
	Baulänge 1500 mm	Kopf 105°	716.50319	006
	Baulänge 3000 mm	Kopf 90°	716.14050 ✳	006
	Baulänge 4000 mm	Kopf 90°	716.14051 ✳	006
Ausführung mit gestrecktem Brennerkopf	Baulänge 1260 mm	Kopf 180°	716.50277	006
	Baulänge 1500 mm	Kopf 180°	716.50320	006

andere Längen, sowie Ausführungen mit Schutzrohr auf Anfrage möglich
✳ Auf Anfrage

SMB 663

HAND-STARKSCHNEIDBRENNER

PULVER-ZUSATZEINRICHTUNG FÜR SMB 663

SMB 663 mit Pulver-Zusatzeinrichtung und Pulver-Schlauch

Brennerkopf mit Pulver-Zusatzeinrichtung

Pulver-Zusatzeinrichtung		SMB 663
Bezeichnung	*Art.-Nr.*	*Kat.-Nr.*
Pulverzusatzeinrichtung komplett inkl. Pulverdüse und Kugelhahn für Baulänge 1260 mm und Kopfwinkel 105° (nur SMB 663)	716.14145✳	006
Pulverzusatzeinrichtung komplett inkl. Pulverdüse und Kugelhahn für Baulänge 2500 mm und Kopfwinkel: 105° (nur SMB 663)	716.50339✳	006
Es werden die Standard Brennschneiddüsen verwendet		
Pulververteiler P75 (siehe Seite 13) Eingangsdruck max. 10 bar, Behälterdruck max. 1,0 bar, Pulverfüllung max. 75 kg ✳ Auf Anfrage	731.29840	006

Handstarkschneidbrenner SMB 663 komplett mit Pulverzusatzeinrichtung		SMB 663
Bezeichnung	*Art.-Nr.*	*Kat.-Nr.*
SMB 663 PZFD Baulänge 1260 mm Ausführung mit abgewinkeltem Brennerkopf mit Pulverzusatzeinrichtung	716.14186 ✳	006
SMB 663 PZFD Baulänge 1260 mm Ausführung mit gestrecktem Brennerkopf mit Pulverzusatzeinrichtung	716.14188 ✳	006
SMB 663 PZFD Baulänge 1500 mm Ausführung mit abgewinkeltem Brennerkopf mit Pulverzusatzeinrichtung	716.14187 ✳	006
SMB 663 PZFD Baulänge 1500 mm Ausführung mit gestrecktem Brennerkopf mit Pulverzusatzeinrichtung	716.14189 ✳	006
SMB 663 PZFD Baulänge 2500 mm Ausführung mit abgewinkeltem Brennerkopf mit Pulverzusatzeinrichtung	716.14196 ✳	006

✳ Auf Anfrage

Abbildungen können abweichen / Änderungen vorbehalten

Version: 01/2026

MESSER Cutting Systems

DPCA und DBH-PM Düsen für SMB 663 /SMB 663E

DPCA / DBH-PM — Gasemischende Brennschneidüsen

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

Passend für SMB 663 und SMB 663E
DPC-A für Brenngas Acetylen
DBH-PMY für Brenngas Propan, Methan, MAPP,

BRENNSCHNEIDDÜSEN DPCA

Werkstück dicke [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

SMB 663 / SMB 663E

DÜSEN

BRENNSCHNEIDDÜSEN DBH-PM								
Werkstück-dicke [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-PM								
Werkstück-dicke [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			50	10,5	2,0	23	127,8	12,7
600	500 - 700	731.17317	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

Abbildungen können abweichen / Änderungen vorbehalten

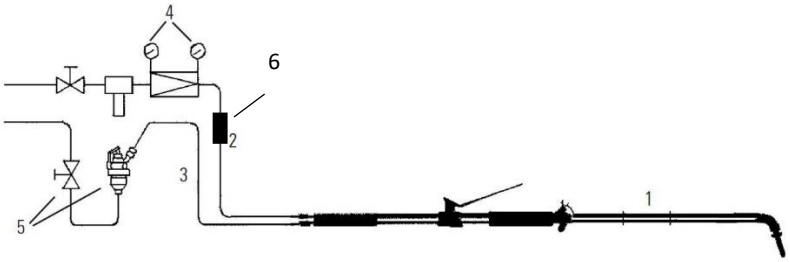
MESSER Cutting Systems

Schneidwerte für SMB 663 / SMB 663E mit Fe-Pulver

Sauerstoff-Reinheit:	min. 99,5%
Testmaterial:	Edelstahl CrNi 18/8 N
Brenngas:	Propan
Brennereinstellungen:	gemäß den Betriebsdaten der DBH-PMY
Verwendetes Pulver:	GRISINT® (Artikelnummer 0462004)
Toleranzen Schneidgeschwindigkeit:	bis zu 20%
Schnittqualität:	Autogen-Handschnitte mit Fe-Pulver 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 dem Pulververteiler P75, sowie Original MCS-Teilen erreicht.

SMB 663 / SMB 663E 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 = Sauerstoffschlauch 3 = Brenngasschlauch

4 = Sauerstoffregler U13 5 = Entnahmeestelle + Sicherheitseinrichtung

6 = Sicherheitseinrichtung O2

SMB 663 / SMB 663E

SCHNEIDWERTE

Empfohlenes Equipment für SMB 663 / SMB 663E für den sicheren Betrieb

Druckregler Sauerstoff:	U13 mit 20bar Hinterdruck mit Versorgung über Bündel oder Tank
Sicherheitseinrichtung Sauerstoff:	SIMAX 3
Druckregler Brenngas:	ET65 (je nach Gasart) oder TORNADO 300 (Propan)
Sicherheitseinrichtung Bernngas:	DG91N
Sauerstoffschlauch:	DN 11 G1/2“RH (optional metallumflochten)
Brenngasschlauch:	DN 9 G3/8“LH (optional metallumflochten)

Optionales Equipment bei Betrieb von SMB 663 / SMB 663E mit Pulver

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

Pulvertopf:	P75
Pulver:	GRISINT®
Druckregler Druckluft:	CONSTANT P2 = 10bar
Druckluftschlauch zw. Entnahmestelle und P75:	DN6 G1/4“RH
Pulverschlauch zw. P75 und Brenner:	DN6 G1/4“RH

Empfohlene Gasversorgung zum sicheren Betrieb (in Kombination mit Sauerstoff)

Gasversorgung Acetylen		**SMB 663 / SMB 663E**
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 / SMB 663E**
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

Zubehör für SMB 663 / SMB 663E

Brennerkopf mit Gleitkufe

Brennerkopf mit Brennerwagen

SMB 663		Zubehör
Bezeichnung	*Art.-Nr.*	*Kat.-Nr.*
Brennerwagen (für SMB 663 / SMB 663E)	716.50260	006
Gleitkufe (für SMB 663 / SMB 663E)	716.50275	006
Druckschraube M36X1,5 (für SMB 663 / SMB 663E)	552.10220	006
Düsenreiniger im Behälter	052.29201	038
Sauerstoffschlauch 11 mm (für SMB 663 / SMB 663E)	051.01200 ✳	043
Brenngasschlauch 9 mm (für SMB 663 / SMB 663E)	051.00040	043
Handradventil-Einsatz (für SMB 663)	716.50307 ✳	043

✳ Auf Anfrage

AC 42

PULVER-HANDSCHNEIDBRENNER

Pulver-Handschneidbrenner AC 42

PULVER- HANDSCHNEIDBRENNER AC 42
mit Federhebel zum gleichzeitigen Öffnen von Schneidsauerstoff und Pulverventil, zum Schneiden von nichtrostenden, hitzebeständigen Stählen bis ca. 300mm, von Gusseisen bis ca. 150mm Werkstückdicke.

Brenngas: Acetylen oder Propan, Methan, Leuchtgas, MAPP

Schlauchanschlüsse nach DIN EN 560, G3/8“RH-9 für Sauerstoff, G3/8“LH-9 für Brenngas, G1/4“RH-6 für Pulver.

Pulver-Handschneidbrenner AC 42 ohne Zubehör			**AC 42**
Bezeichnung		*Art.-Nr.*	*Kat.-Nr.*
AC 42 A/PMY	Baulänge 750 mm	716.14350	006
	Baulänge 1050 mm	716.14360	006

Zubehör			**AC 42**
Bezeichnung		*Art.-Nr.*	*Kat.-Nr.*
Zirkelstange komplett		716.00699	038
Düsenreiniger im Behälter		052.29201	038
Gummiring zur Abdichtung der Pulver-Brennschneiddüse für AC 42		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 Eingangsdruck max. 10 bar, Behälterdruck max. 1,0 bar, Pulverfüllung max. 75 kg		731.29840	006

Abbildungen können abweichen / Änderungen vorbehalten

MESSER Cutting Systems

Pulver-Brennschneiddüse	Hülse für Pulverschneiddüse

DÜSEN für AC42

AC 42		Pulver-Brennschneiddüsen	
Bezeichnung	*Schneidbereich*	*Art.-Nr.*	*Kat.-Nr.*
Pulver-Schneiddüse für Acetylen	25 - 40 mm	716.00382	006
	40 - 60 mm	716.00383	006
	60 - 100 mm	716.00384	006
	100 - 200 mm	716.00385	006
	200 - 300 mm	716.00386	006
Pulver-Schneiddüse für Propan, Methan (Erdgas), Leuchtgas, Mapp	125 - 175 mm	552.01050	006
	175 - 225 mm	552.01060	006
	225 - 300 mm	552.01090	006
Hülse für Pulverschneiddüse		703.04032	006

AC 42
DÜSEN

BETRIEBSDATEN PULVERSCHNEIDDÜSEN

PULVERBRENNSCHNEIDDÜSEN FÜR AC 42									
Werk-stück-dicke [mm]	Art.-Nr. Schneid-düse	Düsen-abstand [mm]	Sauerstoff-druck [bar]	Acetylen druck [bar]	Schnitt-fugen-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 42									
Werk-stück-dicke [mm]	Art.-Nr. Schneid-düse	Düsen-abstand [mm]	Sauerstoff-druck [bar]	Propan-druck [bar]	Schnitt-fugen-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 42									
Werk-stück-dicke [mm]	Art.-Nr. Schneid-düse	Düsen-abstand [mm]	Sauerstoff-druck [bar]	Methan-druck [bar]	Schnitt-fugen-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 der 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. 30 µm betragen. Die angegebenen Drücke sind Überdrücke, gemessen im Brennereingang.

!Nur unbeschädigte und saubere Düsen verwenden!

AC 42 - Empfohlenes Equipment zum sicheren Betrieb

Druckregler Sauerstoff:	U13 mit 10 Bar Hinterdruck mit Versorgung über Bündel oder Tank
Sicherheitseinrichtung O2:	DEMAX 5
Druckregler Brenngas:	Constant (je nach Art des Brenngases) bzw. ET65
Sicherheitseinrichtung BG:	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 42 enthält standardmäßig bereits eine Pulvereinrichtung.

Pulvertopf:	P75
Pulver:	GRISINT®
Druckregler Druckluft:	Constant mit 10 Bar Hinterdruck
Druckluftschlauch zw. Entnahmestelle und P75:	DN 6 G1/4“RH (optional metallumflochten)
Druckluftschlauch zw. P75 und Brenner:	DN 6 G1/4“RH (optional metallumflochten)

Empfohlene Gasversorgung zum sicheren Betrieb (in Kombination mit Sauerstoff)

AC 42		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 42		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

P75

PULVERVERTEILER

PULVERVERTEILER – P75

Der Pulververteiler führt den Pulver-Brennschneidgeräten und Flämmgeräten Eisenpulver oder ein Eisen/Aluminium Gemisch zu, welches 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 dem SMB 663 oder SMB 663E mit Pulverzusatzeinrichtung, dem AC 42 und Pulvermaschinen-schneidbrenner MSP 3320.

Anschlüsse:

Eingang: G1/4“RH-6 für Druckluft

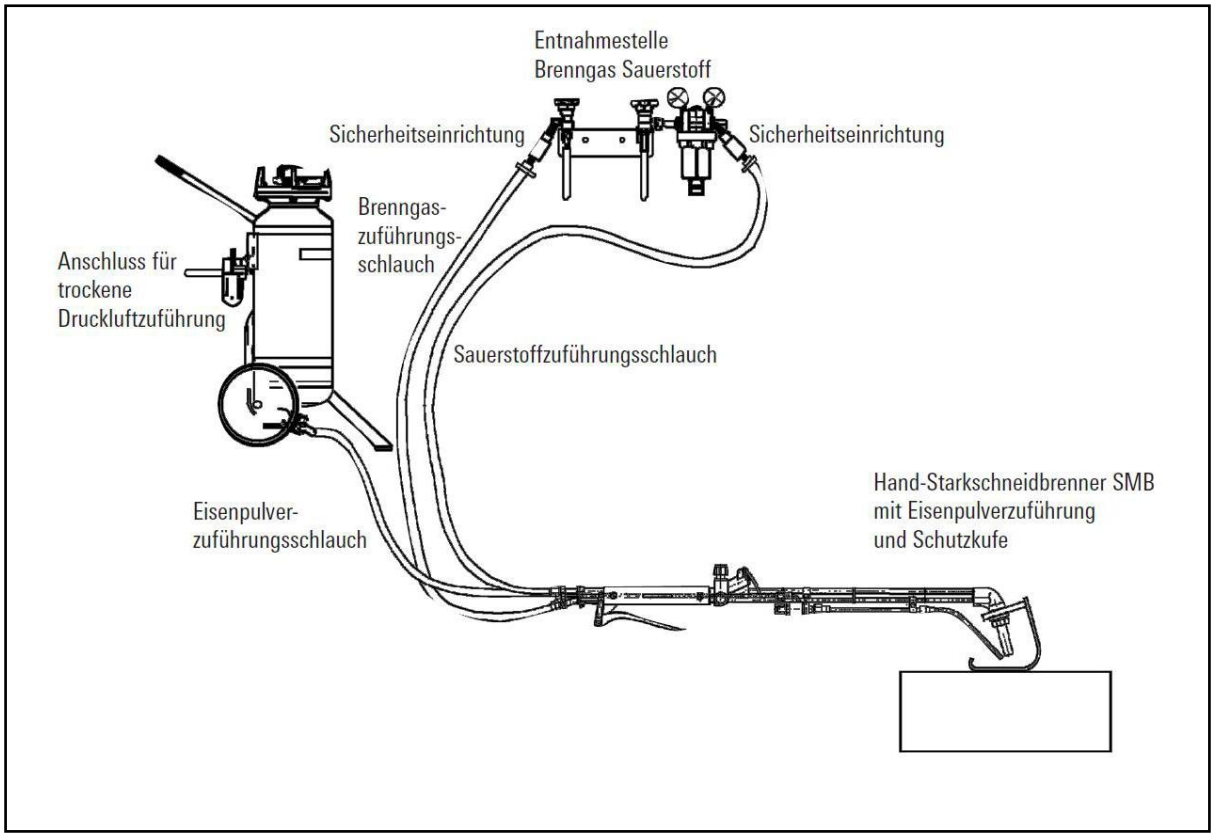
Ausgang: G1/4“RH-6 für Pulver

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
Druckluftschlauch DN6 / mit Anschlüssen G1/4“RH / 10m Länge	770.20491	043
Pulverschlauch DN6 / mit Anschlüssen G1/4“RH / 10m Länge	770.20490	043

Abbildungen können abweichen / Änderungen vorbehalten

Version: 01/2026

MESSER Cutting Systems


Entnahmestelle
Brenngas Sauerstoff
Sicherheitseinrichtung
Sicherheitseinrichtung
Brenngas-
zuführungs-
schlauch
Anschluss für
trockene
Druckluftzuführung
Sauerstoffzuführungsschlauch
Hand-Starkschneidbrenner SMB
mit Eisenpulverzuführung
und Schutzkufe
Eisenpulver-
zuführungsschlauch

MSP 3320

PULVER-MASCHINENSCHNEIDBRENNER

PULVER-MASCHINENSCHNEIDBRENNER MSP 3320

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

Merkmale:

Schaftrohrdurchmesser:	32mm
Schaftlänge:	190mm
Anschlüsse (Din EN 560):	G1/2“ RH für Heizsauerstoff; G3/4“ LH für Brenngas; G3/4“ RH für Schneidsauerstoff; G1/4“ RH für Pulver
Schneidbereich:	25 – 300mm

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

Pulver-Maschinenschneidbrenner			**MSP 3320**
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	770.53962	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

Abbildungen können abweichen / Änderungen vorbehalten

Version: 01/2026

MESSER Cutting Systems

Pulver-Brennschneiddüse

Hülse für Pulverschneiddüse

DÜSEN für MSP 3320

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

BETRIEBSDATEN MSP 3320

Werkstücks-dicke [mm]	Art. Nr. Schneid-düse	Heiz-sauerstoff druck [bar]	Schneid-sauerstoff druck [bar]	Brenn-gas [bar]	Düsen-abstand [mm]	Schnittge-schwindig-keit [mm/min]	Fugen-breite [mm]	O2 Ver-brauch [m³/h]	BG Ver-brauch [m³/h]	Pulver Ver-brauch [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.

PRESTOCUT F655

MASCHINENSTARKSCHNEIDBRENNER

PRESTOCUT® F655

PRESTOCUT F655

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

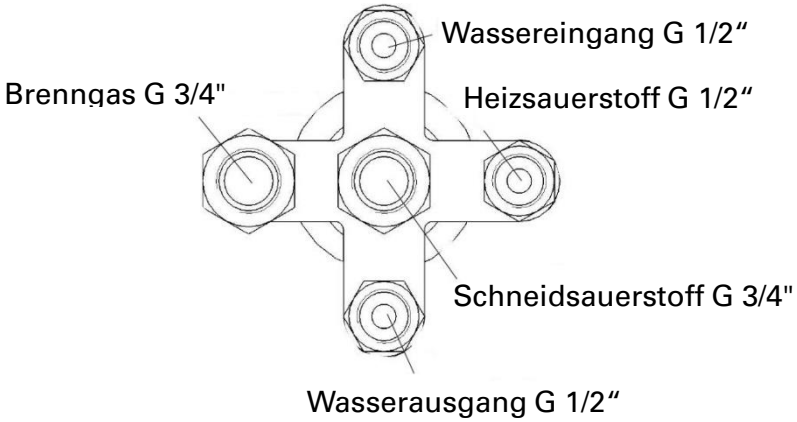
Modelle:

- F655 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
- Schneidbereich 50 - 500 mm

Anschlüsse:



Abbildungen können abweichen / Änderungen vorbehalten

MESSER Cutting Systems

PRESTOCUT® F655 — Starkschneidbrenner mit Messing-Schaft

Bezeichnung	*Baulänge*	*Art.-Nr.*	*Kat.-Nr.*
PRESTOCUT® F655	500 mm	716.51939	006

Schaftrohrdurchmesser: 50 mm / Schneidbereich bis zu 500 mm

Schaft aus Messing

PRESTOCUT® F655 — Starkschneidbrenner mit Edelstahl- Schaft

Bezeichnung	*Baulänge*	*Art.-Nr.*	*Kat.-Nr.*
PRESTOCUT® F655	500 mm	716.51937	006

Schaftrohrdurchmesser: 50 mm / Schneidbereich bis zu 500 mm

Schaft aus Edelstahl

PRESTOCUT F655

DÜSEN

DÜSEN für PRESTOCUT F655

Starkschneiddüsen (Innenmischend)				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 innenmischend (flachdichtend)

									PRESTOCUT® DF-PM
Schneid-düse	Werkstück-dicke [mm]	Heiz-sauerstoff-druck [bar]	Schneid-sauerstoff-druck [bar]	Brenngas-druck [bar]	Düsen-abstand [mm]	Schneid-geschwindig-keit [mm/min]	Schnitt-fugen-breite [mm]	Gesamt-sauerstoff-verbrauch [m³/h]	Brenngas-verbrauch [m³/h]
Brenngas Propan									
DF 18-PM	50 – 300	2,0 – 3,0	18 – 20	0,5 – 0,8	120 – 150	590 – 160	5 – 7	50	10
DF 26-PM	50 – 400	2,0 – 3,0	14 – 16	0,5 – 0,8	120 – 150	590 – 80	7 – 10	50	10
DF 33-PM	50 – 500	2,0 – 3,0	12 – 14	0,5 – 0,8	120 – 150	590 – 40	7 – 12	62	10
DF 36-PM	50 - 500	2,0 – 3,0	10 – 11	0,5 – 0,8	120 – 150	590 – 40	7 – 12	62	10
Brenngas Methan (Erdgas)									
DF 18-PM	50 – 300	2,0 – 3,0	18 – 20	1,4 – 2,2	120 – 150	590 – 160	5 – 7	50	27
DF 26-PM	50 – 400	2,0 – 3,0	14 – 16	1,4 – 2,2	120 – 150	590 – 80	7 – 10	50	29
DF 33-PM	50 – 500	2,0 – 3,0	12 – 14	1,4 – 2,2	120 – 150	590 – 40	7 – 12	62	29
DF 36-PM	50 - 500	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)

PRESTOCUT® DFP -PM

Schneid-düse	Werkstück -dicke [mm]	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	50 – 300	1,5 – 1,8	18 – 20	0,5	120 – 150	590 – 160	5 – 7	40	2 – 4
DFP 26-PM	50 – 400	1,5 – 1,8	14 – 16	0,5	120 – 150	590 – 80	7 – 10	52	2 – 5
DFP 33-PM	50 – 500	1,5 – 1,8	12 – 14	0,5	120 – 150	590 – 40	7 – 12	52	2 – 6
DFP 36-PM	50 - 500	1,5 – 1,8	10 – 11	0,5	120 – 150	590 – 40	7 – 12	52	2 – 6
Brenngas Methan (Erdgas)									
DFP 18-PM	50 – 300	1,5 – 1,8	18 – 20	1,1	120 – 150	590 – 160	5 – 7	40	6 – 10
DFP 26-PM	50 – 400	1,5 – 1,8	14 – 16	1,1	120 – 150	590 – 80	7 – 10	52	6 – 12
DFP 33-PM	50 – 500	1,5 – 1,8	12 – 14	1,1	120 – 150	590 – 40	7 – 12	52	6 – 16
DFP 36-PM	50 - 500	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 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 M651

MASCHINENSTARKSCHNEIDBRENNER

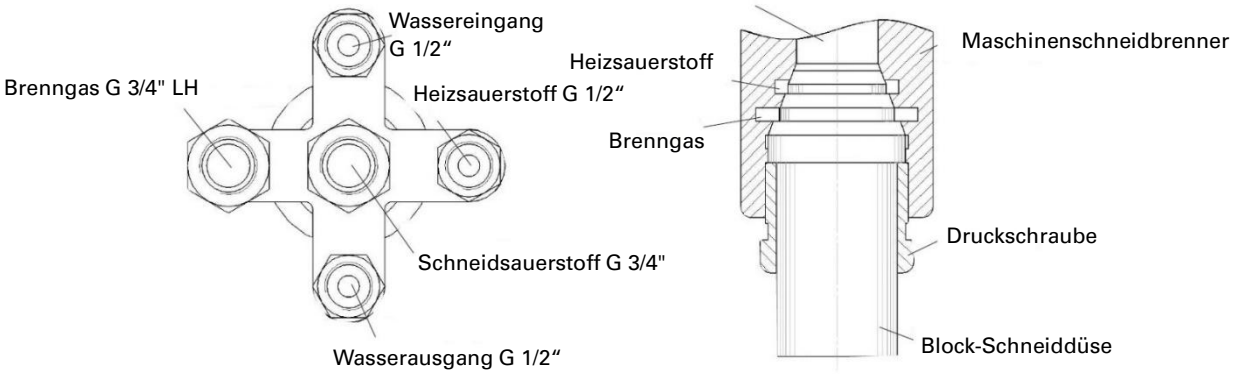
PRESTOCUT® M651

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
- Qualitätsgarantie durch 100 %-Prüfung sowohl der Brenner, als auch der Düsen
- Stirnflächen der Düsen bis zu 3 mm nachbearbeitbar
- Schneidbereich 50 - 600 mm



Abbildungen können abweichen / Änderungen vorbehalten

MESSER Cutting Systems

PRESTOCUT M651

MASCHINENSTARKSCHNEIDBRENNER

PRESTOCUT® M651			Starkschneidbrenner
	Bezeichnung	*Art.-Nr.*	*Kat.-Nr.*
	PRESTOCUT® M651 Baulänge 1000 mm	731.30530 ✳	006

Andere Längen auf Anfrage möglich
✳ Auf Anfrage

DÜSEN für PRESTOCUT M651

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	HO2 druck [bar]	SO2 druck [bar]	Brenn-gas-druck [bar]	Düsen-abstand [mm]	Schneid-Geschwindig-keit [mm/min]	Schnitt-fugen-breite [mm]	Gesamt-sauerstoff-verbrauch [m³/h]	Brenngas verbrauch [m³/h]
Brenngas Propan									
50	731.26594	1,0	10	≤ 0,3	130	360	6 - 7	60	4,5
100	731.26594	1,0	10	≤ 0,3	130	320	6 - 7	60	4,5
200	731.26594	1,0	10	≤ 0,3	130	200	6 - 7	60	4,5
300	731.26594	1,0	10	≤ 0,3	130	150	6 - 7	60	4,5
Brenngas Methan (Erdgas)									
50	731.26594	1,0	10	0,3 - 0,5	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	731.26594	1,0	10	0,3 - 0,5	130	200	6 - 7	62,5	17,0
300	731.26594	1,0	10	0,3 - 0,5	130	150	6 - 7	62,5	17,0

STARKSCHNEIDDÜSEN (DÜSENMISCHEND) PRESTOCUT® DB 618-PM

Werkstück-dicke [mm]	Artikel-Nummer Schneid-düse	HO2-druck [bar]	SO2-Druck [bar]	Brenn-gas-druck [bar]	Düsen-abstand [mm]	Schneid-Geschwindig-keit [mm/min]	Schnitt-fugen-breite [mm]	Gesamt-sauerstoff-verbrauch [m³/h]	Brenngas-verbrauch [m³/h]
Brenngas Propan									
300	731.25507	1,4	10	≤ 0,3	130	150	8 - 10	114	8,0
400	731.25507	1,4	10	≤ 0,3	130	110	8- 10	114	8,0
500	731.25507	1,4	10	≤ 0,3	130	90	8- 10	114	8,0
600	731.25507	1,4	10	≤ 0,3	130	60	8- 10	114	8,0
Brenngas Methan (Erdgas)									
300	731.25507	1,4	10	≤ 0,3	130	150	8 - 10	116	23,0
400	731.25507	1,8	10	0,7	130	110	8 - 10	116	23,0
500	731.25507	1,4	10	≤ 0,3	130	90	8 - 10	116	23,0
600	731.25507	1,4	10	≤ 0,3	130	60	8 - 10	116	23,0

PRESTOCUT M651

DÜSEN

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	731.29417	0,2 - 0,5	10	0,08	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	731.29417	0,2 - 0,5	10	0,08	130	200	6 - 7	55,0	3,8
300	731.29417	0,2 - 0,5	10	0,08	130	150	6 - 7	55,0	3,8
Brenngas Methan (Erdgas)									
50	731.29417	0,2	10	0,25	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	731.29417	0,2	10	0,25	130	200	6 - 7	54,0	10,0
300	731.29417	0,2	10	0,25	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	731.25508	0,2 - 0,5	10	0,2	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	731.25508	0,2 - 0,5	10	0,2	130	90	8- 10	105	6,0
600	731.25508	0,2 - 0,5	10	0,2	130	60	8- 10	105	6,0
Brenngas Methan (Erdgas)									
300	731.25508	0,2	10	0,5	130	150	8 - 10	104	15,0
400	731.25508	0,2	10	0,5	130	110	8 - 10	104	15,0
500	731.25508	0,2	10	0,5	130	90	8 - 10	104	15,0
600	731.25508	0,2	10	0,5	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 / FB 2000

FBK 1600

Handflämmer FB 1000, FB 1600 und FB 2000 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

FB / FBK		Handflämmer / Kokillenflämmer	
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

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
✳ Auf Anfrage		

FB / FBK

DÜSEN

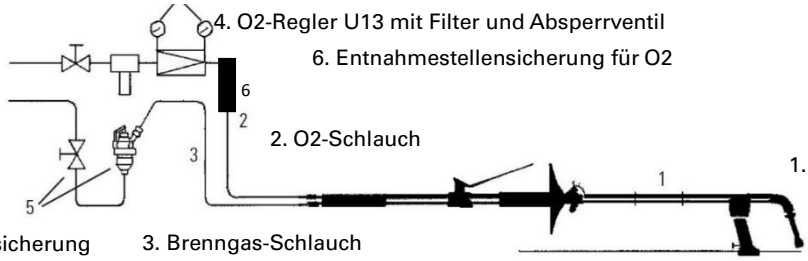
GRISCARF 5360-PM

FD 16

DÜSEN für FB / FBK

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

FLÄMMDÜSEN GRISCARF® 5310 + 5360 / FD 16 / FD 20							
Düsen-bezeichnung	Artikel-Nummer Flämm-düse	Sauerstoff-Druck [bar]	Brenngas-druck [bar]	Flämm-sauerstoff-verbrauch [m³/h]	Flämm-Geschwindig-keit [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



Abbildungen können abweichen / Änderungen vorbehalten

Version: 01/2026

MESSER Cutting Systems

Empfohlenes Equipment für FB 1000 zum sicheren Betrieb

Druckregler O2: U13 mit 10 Bar Hinterdruck mit Versorgung per Bündel

Sicherheitseinrichtung O2: Simax 3

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

Sicherheitseinrichtung BG: DG 91 N

Sauerstoffschlauch: DN 11 G1/2“ RH (optional metallumflochten)

Brenngasschlauch: DN 9 G3/8“ LH (optional metallumflochten)

FB 1000		Gasversorgung Acetylen
Düse	*Betrieb kurzzeitig bis 20 Minuten.*	*Betrieb dauerhaft > 20 Minuten*
Griscarf 5310-A	3 Flaschen	5 Flaschen
FB 1000		Gasversorgung Propan
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

Druckregler O2: U13 mit 10 Bar Hinterdruck mit Versorgung über Tank

Sicherheitseinrichtung O2: Simax 5

Druckregler BG: Constant (je nach Art des Brenngases)

Sicherheitseinrichtung BG: DG 91 N

Sauerstoffschlauch: DN 13 G1/2“ RH (optional metallumflochten)

Brenngasschlauch: DN 9 G3/8“ LH (optional metallumflochten)

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

Empfohlenes Equipment für FB 2000 zum sicheren Betrieb

Druckregler O2: U23 Form B mit 10 Bar Hinterdruck mit Versorgung über Tank

Sicherheitseinrichtung O2: Simax 8

Druckregler BG: Constant (je nach Art des Brenngases)

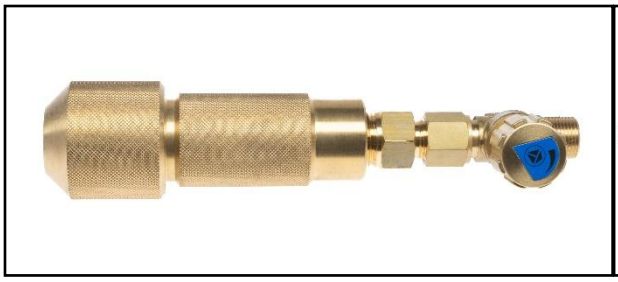
Sicherheitseinrichtung BG: DG 91 N

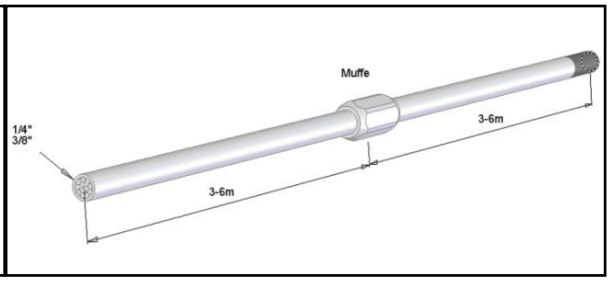
Sauerstoffschlauch: DN 13 G1/2“ RH (optional metallumflochten)

Brenngasschlauch: DN 9 G3/8“ LH (optional metallumflochten)

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

SAUERSTOFFLANZEN





SAUERSTOFFLANZEN

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	*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
Brennrohrhalter 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

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	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

Abbildungen können abweichen / Änderungen vorbehalten

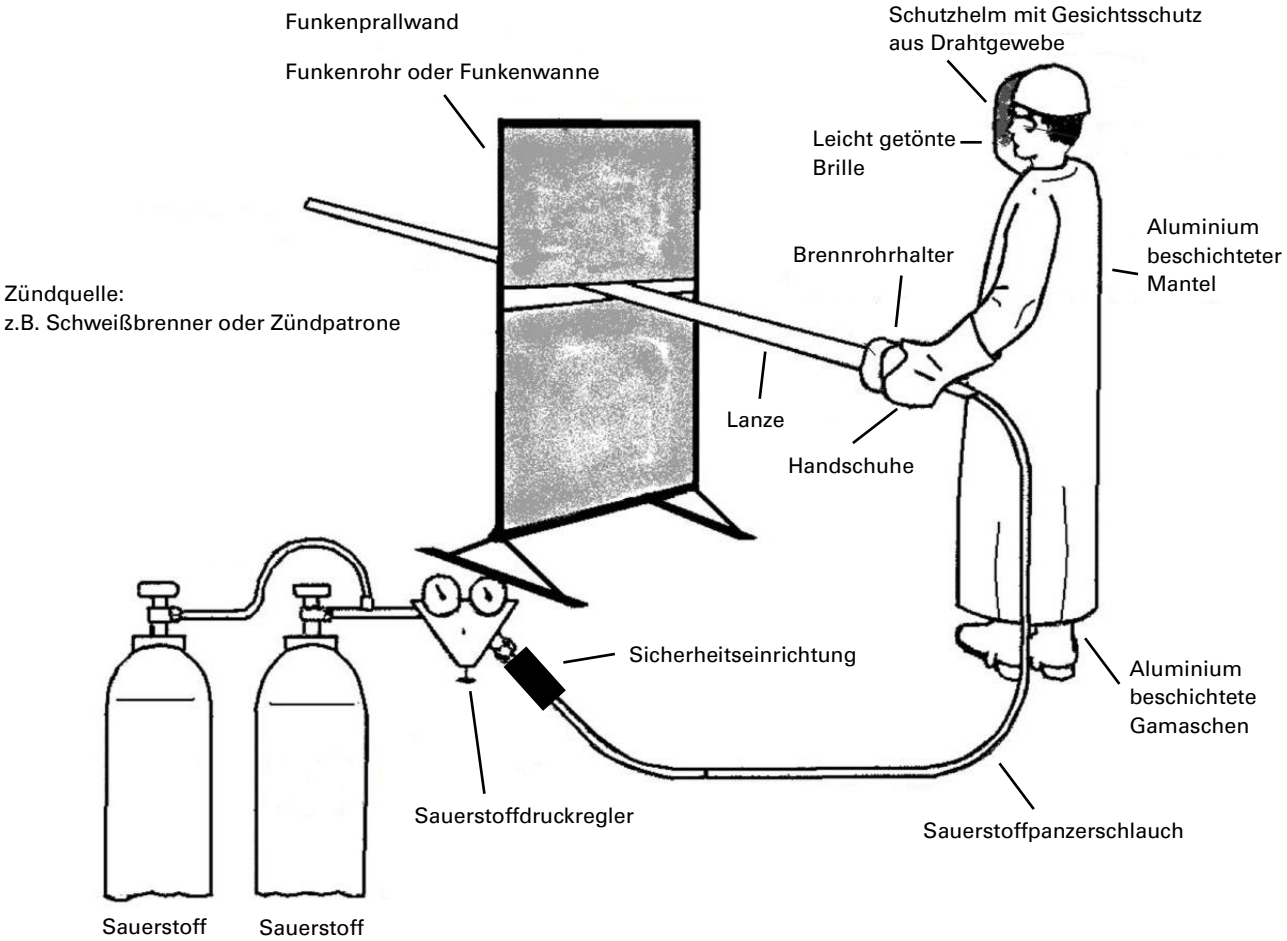
MESSER Cutting Systems

BRH		Zubehör
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:

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



U13

DRUCKMINDERER

Flaschendruckregler U13 F

U13 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

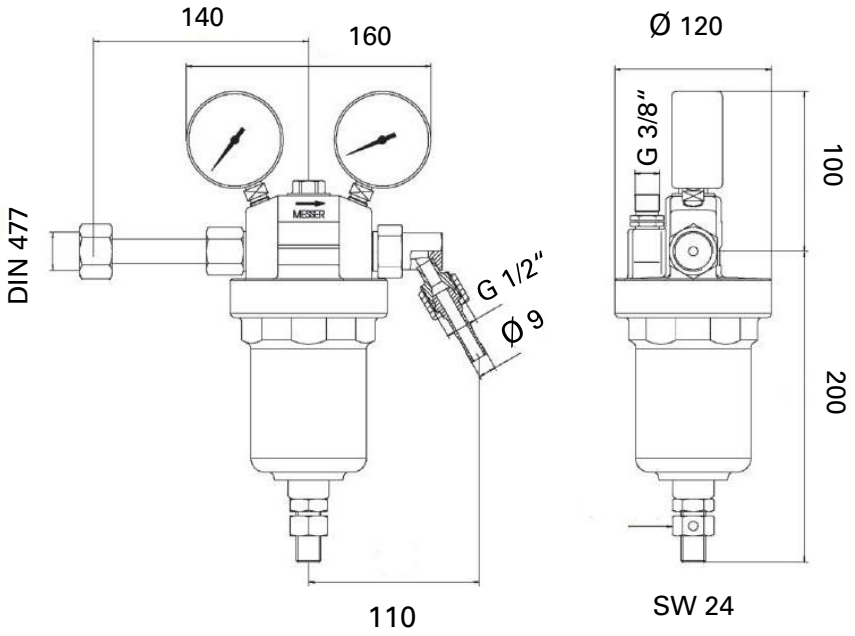
Abbildungen können abweichen / Änderungen vorbehalten

Version: 01/2026

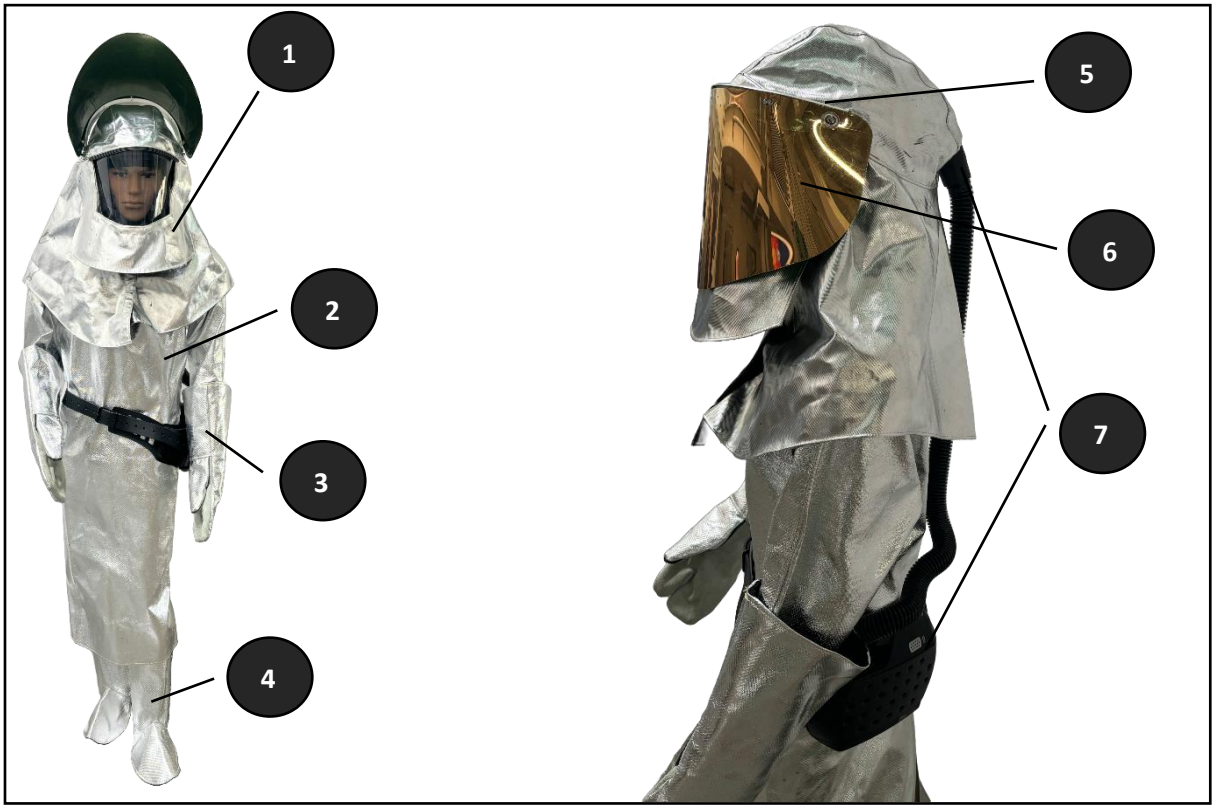
MESSER Cutting Systems

U13 F				Gasdurchfluss
Vordruck	*Durchflussmenge (m^3/h) Sauerstoff[1)] bei Hinterdruck [bar]*			
	5	10	15	20
50	200	200	200	200
30	150	150	150	150
20	100	100	100	-
15	80	80	-	-

U13 F			
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
Falschendruckregler TORNADO 300 für Propan Vordruck 25bar	2,5 bar	770.54119	



PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG



			PSA
Bezeichnung	*Bild*	*Art.-Nr*	*Kat.-Nr.*
Hitzeschutzüberzug für Schutzhelm + Atemschutz	1	770.20500	000
Ärmelschürze	2	716.14138	042
Stulpenhandschuh	3	716.14139	042
Gamaschen	4	770.21919	042
Visierrahmen Schutzhelm Atemschutz	5	770.20501	000
Übervisier Gold Schutzhelm Atemschutz	6	770.20502	000
Schutzhelm + Atemschutz	7	770.20503	000

Persönliche Schutzausrüstung

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

Abbildungen können abweichen / Änderungen vorbehalten

Version: 01/2026

MESSER Cutting Systems

Nachfräsewerkzeuge

	Nachfräse Werkzeug
Bezeichnung	*Art.-Nr*
7380 – für SMB 663 / SMB 663E / FB/FBK 1600	0909325
7082 – für FB1000	0909329
7285 – für AC42	0939008
7130 – Fräser für Anschlusskonus G1/4“RH mit 45°	0909326
7129 – Fräser für Anschluss G3/8“LH mit 45°	0909328

CREATING SOLUTIONS
BEYOND MACHINES

PRODUCT
AUTOMATION
DIGITAL
SERVICES
KNOW-HOW

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 Gesamt-lösungen.

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

©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.