

# AUTOGENTECHNIK MESSER CUTTING SYSTEMS



## AUTOGENTECHNIK

### ORIGINAL-MESSER-AUTOGENERÄTE

Durch unsere langjährige Erfahrung - bereits seit 1898 - können wir Ihnen Lösungen für nahezu jeden Anwendungsfall im Bereich der Autogentechnik anbieten. Die Messer-Produktpalette beinhaltet alles von der Entnahmestelle, über Sicherheitseinrichtungen, Schläuche und Griffstücke bis hin zu den Hand- und Maschinengeräten inklusive der speziellen Düsen.

---

#### Unsere Kompetenzen liegen dabei auf:

- der Auslegung des benötigten Equipments von der Gasversorgung bis zum Brenner
- der Entwicklung, Fertigung und Qualitätssicherung, „Made in Germany“
- Sonderlösungen auf Anfrage
- einem kompletten und umfangreichen Zubehörprogramm
- Anwendungstechnikern für die Inbetriebnahme und den Service vor Ort

---

#### Das Autogentechnik Brennerprogramm umfasst folgende Produkte:

- Flaschendruckregler
- Sicherheitseinrichtungen
- Handgriffstücke und Maschinenschäfte
- Schweiß-, Löt- und Wärmeinsätze
- Hand- und Maschinenbrenner
- Düsen
- Zubehör

---

Am Standort Groß-Umstadt verbindet Messer Cutting Systems langjährige Erfahrung in der Schweiß- und Verfahrenstechnik mit Innovation, Qualität und Zuverlässigkeit. Unsere Messer-Qualität zeichnet sich durch Wirtschaftlichkeit und Langlebigkeit aus. Höchste Qualitätsmaßstäbe sind für uns selbstverständlich, bereits seit 1991 unterliegt unser Unternehmen mit allen Geschäftsprozessen der Qualitätsüberwachung nach DIN EN ISO 9001.

Weiterhin stehen Ihnen unsere erfahrenden Mitarbeiter gerne beratend zur Seite und helfen Ihnen auch bei Sonderwünschen. Sprechen Sie uns an.

## INHALTSVERZEICHNIS - AUTOGENTECHNIK

<b>FLASCHENDRUCKREGLER CONSTANT</b>	<b>1 – 23</b>
<b>MINITHERM</b>	<b>24 – 28</b>
<b>STARLET</b>	<b>29 – 38</b>
<b>STAR</b>	<b>39 – 48</b>
<b>SUPERTHERM</b>	<b>49 – 50</b>
<b>STARCUT</b>	<b>51 – 53</b>
<b>ESSEN</b>	<b>54 – 56</b>
<b>HAND-SCHNEIDDÜSEN</b>	<b>57 – 68</b>
<b>MASCHINEN-SCHNEIDBRENNER</b>	<b>69 – 74</b>
<b>MASCHINEN-SCHNEIDDÜSEN</b>	<b>75 – 84</b>
<b>SICHERHEITSEINRICHTUNGEN</b>	<b>85 – 94</b>
<b>ZUBEHÖR</b>	<b>95 – 106</b>
<b>PORTABLE BRENNSCHNEIDMASCHINEN</b>	<b>107 – 118</b>
<b>PLASMASCHNEIDER</b>	<b>120 - 124</b>

## DER MILLIONENFACH BEWÄHRTE FLASCHENDRUCKREGLER VON MESSER

Der Messer CONSTANT 2000 Flaschendruckregler für 200 und 300 bar ist seit über 30 Jahren als absolutes Qualitätsprodukt auf dem internationalen Markt etabliert. Er wurde während dieser Zeit mehrfach weiterentwickelt und hat die Millionenaufgabe bereits weit überschritten.

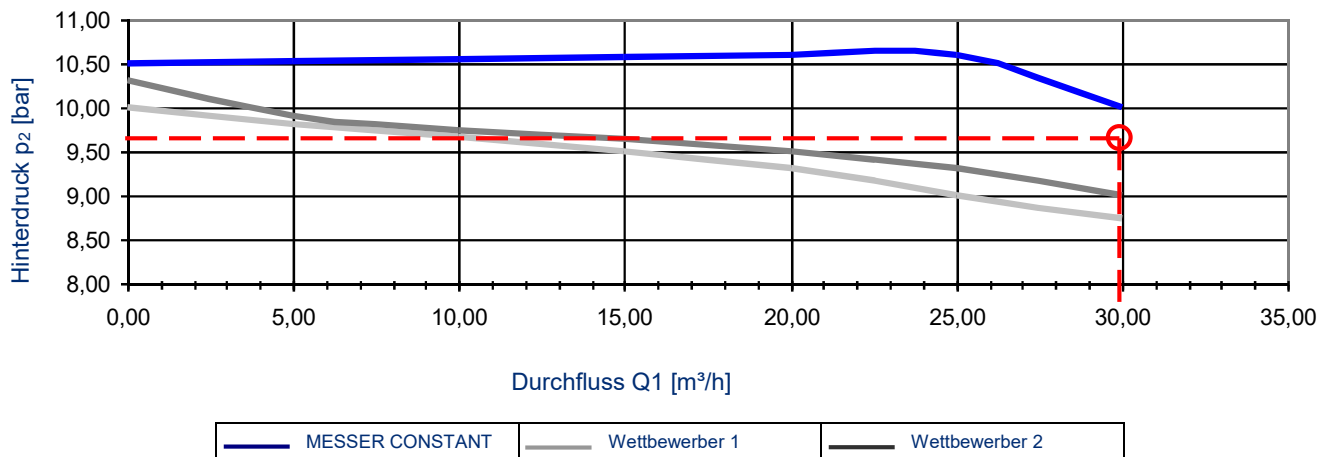
Die wesentlichen Vorteile des CONSTANT 2000 gegenüber seinen Wettbewerbsprodukten sind:

- Im Gegensatz zu seinen Wettbewerbsprodukten besitzt der CONSTANT 2000 eine sehr stabile Gasdurchflussleistung
- Der CONSTANT 2000 zeichnet sich durch hohe Regelgenauigkeit auch bei geringfügigen Arbeitsdrücken und Entnahmemengen aus
- Durch seinen integrierten Zentralfilter ist der CONSTANT 2000 extrem betriebssicher
- Durch Kombination von Abblaseventil und Verzahnungsarretierung besitzt der CONSTANT 2000 eine doppelt gesicherte Hinterdruckbegrenzung
- Durch Austauschbarkeit von Verschleißteilen ist der CONSTANT 2000 sehr wartungsfreundlich
- Das spezifische Gewicht des CONSTANT 2000 Messing Gehäuses liegt mit  $7,9\text{g/cm}^3$  deutlich über dem der Wettbewerbsprodukte und macht den CONSTANT 2000 dadurch besonders resistent gegen Vereisung
- Temperaturbereich:  $-20^\circ\text{C}$  bis  $+60^\circ\text{C}$

Nach der DIN EN 1256:2008-3 sind lediglich noch unlösbare und manipulationssichere Schlaucheinbindungen zulässig. Daher werden alle Druckregler ohne Schlauchtüllen und Überwurfmuttern geliefert.

### NENNGASDURCHFLUSS $Q_1$

Anforderung nach DIN EN ISO 2503: Geräteklasse 3  $Q_1 = 30\text{ m}^3/\text{h}$  bei  $P_2 = 10\text{ bar}$



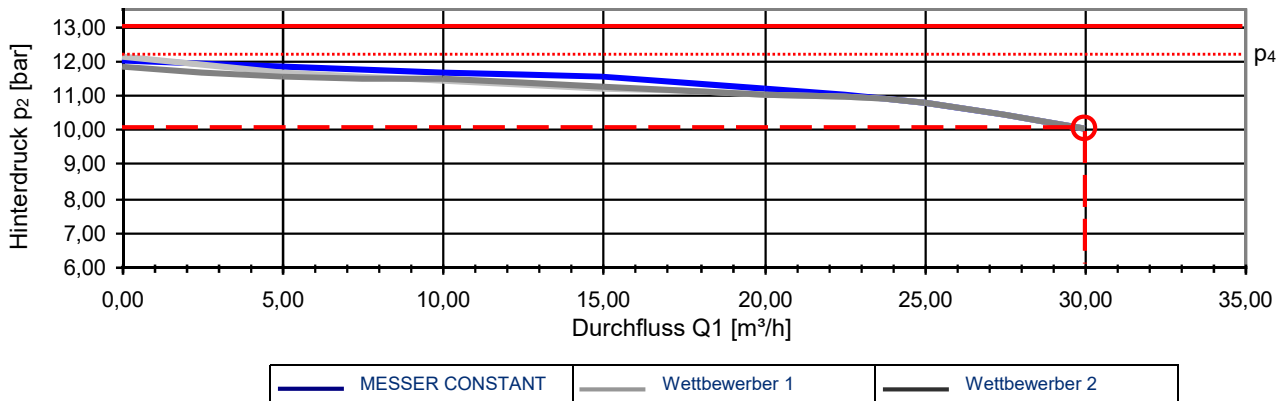
Um die Geräteklasse 3 der DIN EN ISO 2503 zu erfüllen, muss der Flaschendruckregler bei einem Vordruck  $p_1$  von 21 bar und einem Hinterdruck  $p_2$  von 10 bar einen Nenngasdurchfluss  $Q_1$  von  $30\text{ m}^3/\text{h}$  erreichen.

Begriffe:

- $p_1$  = Eingangsdruk  
 $p_2$  = Ausgangs- oder Hinterdruck  
 $p_3$  = Vordruck für die Prüfung  
 $p_4$  = Hinterdruck für die Ermittlung des Durchgangskoeffizienten R  
 $p_5$  = Hinterdruck für die Ermittlung des Ungleichmäßigkeitskoeffizienten i  
  
R = Durchgangskoeffizient  
i = Ungleichmäßigkeitskoeffizient  
  
 $Q_1$  = Nenngasdurchfluss

## DRUCKANSTIEGSKOEFFIZIENT R

Anforderungen nach DIN EN ISO 2503:  $R > 0,3$

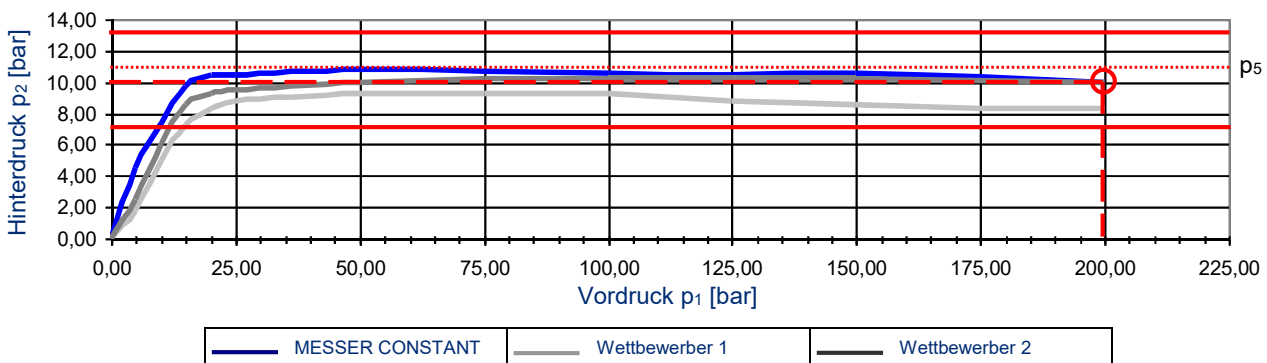


Um die Geräteklasse 3 der DIN EN ISO 2503 zu erfüllen, wird der Flaschendruckregler bei einem Vordruck für die Prüfung  $p_3$  ( $p_3 = 2 \times p_2 + 1 \text{ bar}$ ) = 21 bar, auf einen Hinterdruck  $p_2 = 10 \text{ bar}$  und einen Nenngasdurchfluss  $Q_1 = 30 \text{ m}^3/\text{h}$  eingestellt. Bei dieser Einstellung wird der Durchfluss von  $30 \text{ m}^3/\text{h}$  auf  $0 \text{ m}^3/\text{h}$  gleichmäßig und stetig gesenkt. Hierbei darf der Hinterdruck um max. 30 % vom Hinterdruck  $p_2$  abweichen. Diesen abweichenden Druck definiert die DIN EN ISO 2503 als Schließdruck  $p_4$ . Der Druckanstiegsbeiwert  $R$  wird dann wie folgt berechnet:

$$R = \frac{p_4 - p_2}{p_2} \quad R = \frac{12 \text{ bar} - 10 \text{ bar}}{10 \text{ bar}} \quad R = 0,2$$

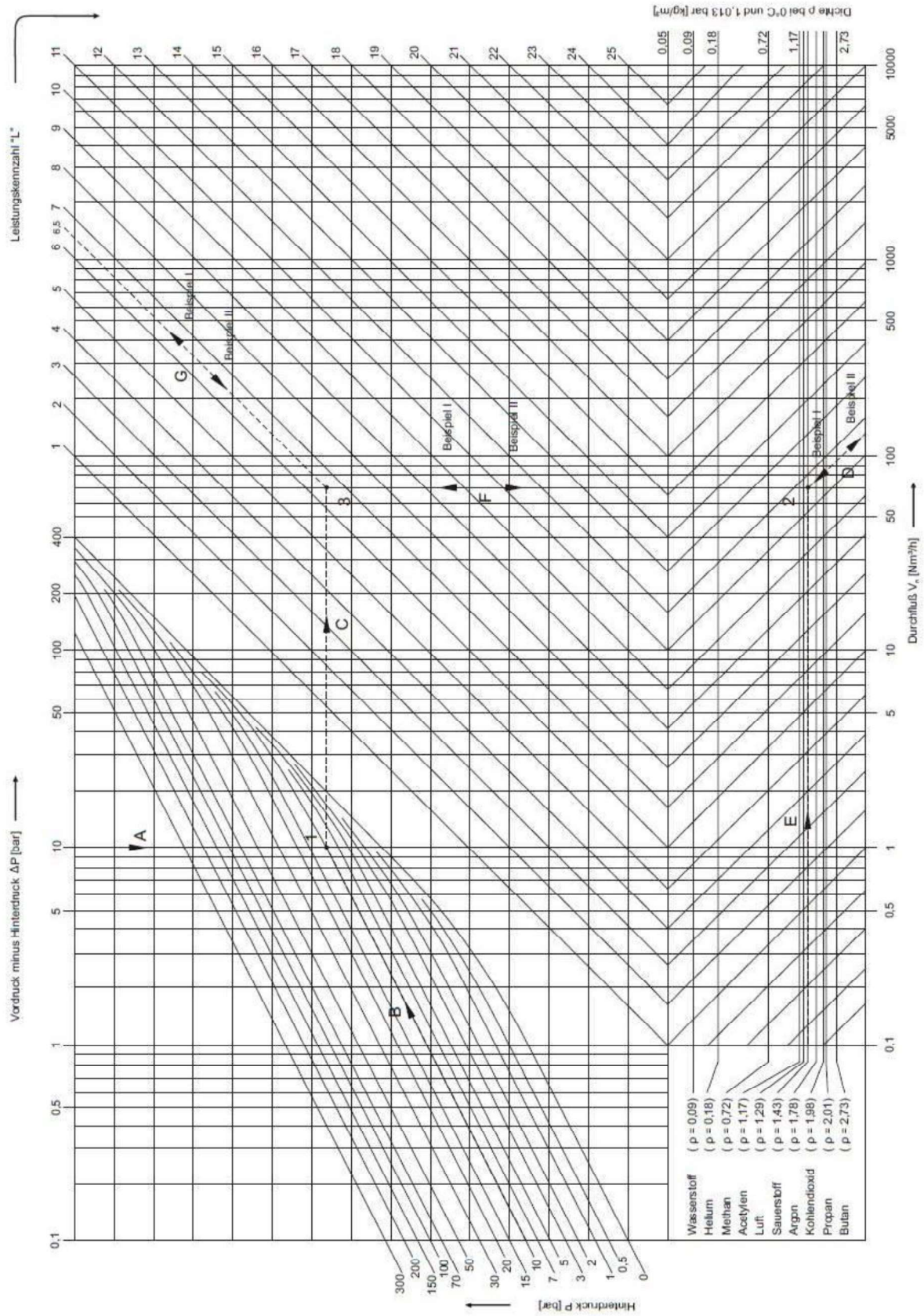
## UNGLEICHMÄßIGKEITSKOEFFIZIENT I

Anforderungen nach DIN EN ISO 2503:  $-0,3 < i < +0,3$



Um die Geräteklasse 3 der DIN EN ISO 2503 zu erfüllen, wird der Flaschendruckregler bei einem Vordruck  $p_1 = 200 \text{ bar}$  auf einen Hinterdruck  $p_2$  von  $10 \text{ bar}$  und einem Nenngasdurchfluss  $Q_1$  von  $30 \text{ m}^3/\text{h}$  eingestellt. Bei dieser Einstellung wird der Vordruck von  $p_1 = 200 \text{ bar}$  auf einen Vordruck für die Prüfung  $p_3 = 21 \text{ bar}$  gleichmäßig und stetig gesenkt. Hierbei darf der Hinterdruck um max. 30 % vom Hinterdruck  $p_2$  abweichen. Diesen Hinterdruck definiert die DIN EN ISO 2503 als höchsten bzw. niedrigsten Hinterdruck für die Ermittlung des Ungleichmäßigkeitsbeiwertes  $p_5$ .

$$i = \frac{p_5 - p_2}{p_2} \quad i = \frac{10,5 \text{ bar} - 10 \text{ bar}}{10 \text{ bar}} \quad i = 0,05$$



Stand: 05/2022

## BEISPIEL I BESTIMMEN DER LEISTUNGSKENNZAHL L

Vordruck  $P_V$ , Hinterdruck  $P_H$ , Durchfluss  $V_n$  und Gasart sind bekannt

Betriebsdaten:

- Vordruck schwankend zwischen 30 und 20 bar
- Hinterdruck soll einstellbar sein zwischen 8 und 10 bar
- Benötigter Durchfluss 120 m<sup>3</sup>/h
- Gasart Sauerstoff

Ausgelegt werden muss der Druckregler für den ungünstigsten Fall, also für das Mindestdruckgefälle.

$\Delta P = \text{Vordruck}_{\min} - \text{Hinterdruck}_{\max}$

$\Delta P = 20 \text{ bar} - 10 \text{ bar}$

$\Delta P = 10 \text{ bar}$

Ermittlung der Leistungskennzahl L

- Vordruck minus Hinterdruck = 10 bar → senkrecht nach unten (A)
- Hinterdruck = 10 bar → schräg nach oben (B)
- Schnittpunkt (1)
- Durchfluss = 120 m<sup>3</sup>/h → parallel zu den Leitlinien schräg nach links oben (D)
- Gaslinie Sauerstoff → waagrecht nach rechts (E)
- Schnittpunkt (2)
- Vom Schnittpunkt (1) → waagrecht nach rechts (C)
- Vom Schnittpunkt (2) → senkrecht nach oben (F) auf Linie (C)
- Schnittpunkt (3)
- Vom Schnittpunkt (3) → parallel zu den Leitlinien schräg nach rechts oben (G)
- Leistungskennzahl L = 6,5

Soll der Druckregler-Typ ausgewählt werden, dann wird aus Gasart, Vordruck, Hinterdruck und Durchfluss die Leistungskennzahl ermittelt.

Dabei ist zu beachten, dass der Druckregler für den ungünstigsten Fall, also für das Mindestdruckgefälle, ausgelegt sein muss. Im Zweifelsfall empfiehlt es sich, für mehrere Betriebspunkte die Leistungskennzahl zu bestimmen und den Druckregler entsprechend der größten Leistungskennzahl auszuwählen.

## BEISPIEL II BESTIMMEN DES DURCHFLUSSES

Druckregler-Typ, Leistungskennzahl und Gasart sind bekannt

Betriebsdaten:

- Leistungskennzahl 6,5
- Vordruck schwankend zwischen 30 und 20 bar
- Hinterdruck soll einstellbar sein zwischen 8 und 10 bar
- Gasart Sauerstoff

Ermittlung des Durchflusses

- Vordruck minus Hinterdruck = 10 bar → senkrecht nach unten (A)
- Hinterdruck = 10 bar → schräg nach oben (B)
- Schnittpunkt (1)
- Vom Schnittpunkt (1) → waagrecht nach rechts (C)
- Leistungskennzahl L = 6,5 → parallel zu den Leitlinien schräg nach links unten (G)
- Schnittpunkt (3)
- Vom Schnittpunkt (3) → senkrecht nach unten (F)
- Gaslinie Sauerstoff → waagrecht nach rechts (E)
- Schnittpunkt (2)
- Vom Schnittpunkt (2) → parallel zu den Leitlinien schräg nach rechts unten (D)

Durchfluss = 120 m<sup>3</sup>/h

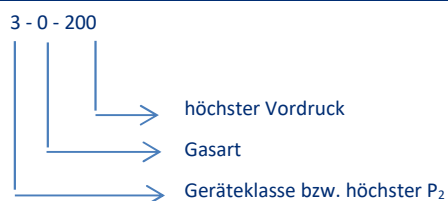
**Durchflusstabelle für Druckregler 1-stufig, nach DIN EN ISO 2503**

Sauerstoff <sup>1)</sup> Vordruck P <sub>v</sub> [bar]	Durchfluss Q [m <sup>3</sup> /h] <sup>2)</sup> bei Hinterdruck P <sub>2</sub> [bar]					Acetylen Vordruck P <sub>v</sub> [bar]	Durchfluss Q [m <sup>3</sup> /h] <sup>2)</sup> bei Hinterdruck P <sub>2</sub> [bar]		
	1	2,5	4	10	16		0,5	1	1,2
300	8	14	20	47	67				
200	8	14	20	45	69				
100	8	14	20	43	65				
40	8	14	20	38	54	18	5	6	8
20	8	14	19	30	31	10	4,5	5,5	6,5
10	8	14	14	17	--	4	3	4	5
5	3	8	9	--	--	2	1,5	2	3
<sup>1)</sup> Für andere Gasarten wird diese Durchflussmenge mit folgenden Faktoren multipliziert:						<sup>2)</sup> im Normalzustand (bei freiem Abströmen)			
Argon	0,90	Stickstoff		1,05					
Druckluft	1,05	Methan		1,40					
Kohlenstoffdioxid	0,85	Wasserstoff		4,00					

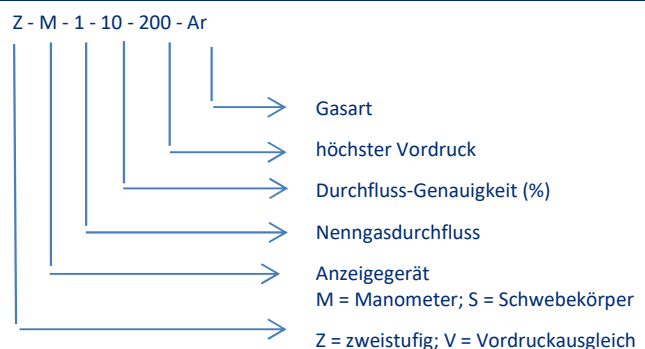
**Geräte-Klassifizierung für Druckregler nach DIN EN ISO 2503 (Tabelle 3)**

Gasart	Geräteklasse	höchster Vordruck P <sub>1</sub> [bar]	höchster Hinterdruck P <sub>2</sub> [bar]	Nenngasdurchfluss Q <sub>1</sub> [m <sup>3</sup> /h]
Sauerstoff und andere verdichtete Gase bis 300 bar	0		2	1,5
	1		4	5
	2	0 bis 300	6	15
	3		10	30
	4		12,5	40
	5		20	50
gelöstes Acetylen	1	25	0,8	1
	2		< 1,5	5
MPS (MAPP)	0	25	1,5	1
	1		4	5
LPG	1	25	1,5	1
	2		4	5
CO <sub>2</sub>	0	200	2	4
	1		4	2

**Kennzeichnung nach DIN EN ISO 2503**



**Kennzeichnung nach DIN EN ISO 2503**





### SAUERSTOFF

einstufig



Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
10 bar	G 3/4"	G 1/4", DN 6	716.20100	025
20 bar	G 3/4"	G 1/4", DN 6	716.20101	025
50 bar	G 3/4"	Löt nipple G 1/4", DN6 **	716.20333	026
mit Kunststofffederdeckel bis Hinterdruck 20 bar				
Überwurfmutter G 1/4"			700.50030	008
Schlauchtülle DN 6			700.50050	008

\*\* Löt nipple mit Überwurfmutter im Lieferumfang enthalten

### SAUERSTOFF

zweistufig



Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
1,5 bar	G 3/4"	G 1/4", DN 6	716.20104	026
2,5 bar	G 3/4"	G 1/4", DN 6	716.20105	026
10 bar	G 3/4"	G 1/4", DN 6	716.20106	026
Überwurfmutter G 1/4"			700.50030	008
Schlauchtülle DN 6			700.50050	008

### SAUERSTOFF

einstufig



Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
100 bar	G 3/4"	G 1/2", DN 15 **	716.20345	004

\*\* Löt nipple mit Überwurfmutter im Lieferumfang enthalten

### SAUERSTOFF

einstufig



Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
10 bar	G 3/4"	G 1/2", DN 9	509.99850	004
20 bar	G 3/4"	G 1/2", DN 9	509.99900	004
Hochleistungs-Druckminderer für große Entnahmemengen				
Überwurfmutter G 1/2"			286.256	008
Schlauchtülle DN 9			749.111	039

Weitere Ausführungen lieferbar !

einstufig **ACETYLEN**

Vordruck max.	Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
25 bar	1,5 bar	Bügel	G 3/8" LH, DN 9	716.20107	025
Überwurfmutter G 3/8" LH				700.50040	008
Schlauchtülle DN 9				471.40090	008



einstufig **PROPAN**

Vordruck max.	Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
10 bar	2,5 bar	W 21,80 x 1/14" LH	G 3/8" LH, DN 9	716.20108	026
Überwurfmutter G 3/8" LH				700.50040	008
Schlauchtülle DN 9				471.40090	008



einstufig **MAPP**

Vordruck max.	Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
20 bar	2,5 bar	W 21,80 x 1/14" LH AG	G 3/8" LH, DN 9	716.20109 *	026
Überwurfmutter G 3/8" LH				700.50040	008
Schlauchtülle DN 9				471.40090	008



einstufig **BRENNGASE**

Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
10 bar	W 21,80 x 1/14" LH	G 3/8" LH, DN 9	716.20110	026
20 bar	W 21,80 x 1/14" LH	G 3/8" LH, DN 9	716.20111	026
50 bar	W 21,80 x 1/14" LH	Löt nipple G 3/8" LH, DN 8 **	716.20344	026
Für Formiergas, Wasserstoff und Methan mit Kunststofffederdeckel bis Hinterdruck 20 bar				
Überwurfmutter G 3/8" LH			700.50040	008
Schlauchtülle DN 9			471.40090	008



\*\* Löt nipple mit Überwurfmutter im Lieferumfang enthalten

Weitere Ausführungen lieferbar !

### BRENNGASE

zweistufig



Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
1,5 bar	W 21,80 x 1/14" LH	G 3/8" LH, DN 9	716.20116	026
2,5 bar	W 21,80 x 1/14" LH	G 3/8" LH, DN 9	716.20117	026
10 bar	W 21,80 x 1/14" LH	G 3/8" LH, DN 9	716.20118	026
Für Formiergas, Wasserstoff und Methan				
Überwurfmutter G 3/8" LH			700.50040	008
Schlauchtülle DN 9			471.40090	008

### BRENNGASE

einstufig



Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
100 bar	W 21,80 x 1/14" LH	G 1/2", DN 15 **	716.20385	004

\*\* Lötnippel mit Überwurfmutter im Lieferumfang enthalten

### WASSERSTOFF

einstufig, mit Durchflussanzeige mit Schwebekörper

max. 16 l/min



Durchfluss max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
16 l/min	W 21,80 x 1/14" LH	G 3/8" LH, DN 9	716.20115	023
Überwurfmutter G 3/8" LH			700.50040	008
Schlauchtülle DN 9			471.40090	008

### FORMIERGAS

einstufig, mit Durchflussanzeige mit Manometer

max. 50 l/min



Durchfluss max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
50 l/min	W 21,80 x 1/14" LH	G 3/8" LH, DN 9	716.20114	023
Überwurfmutter G 3/8" LH			700.50040	008
Schlauchtülle DN 9			471.40090	008

### FORMIERGAS


einstufig, mit Durchflussmengenanzeige mit Schwebekörper

max. 16 l/min




Durchfluss max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
16 l/min	W 21,80 x 1/14" LH	G 3/8" LH, DN 9	716.20127	023
für Argon / Wasserstoff (97% / 3%)				
Überwurfmutter G 3/8" LH			700.50040	008
Schlauchtülle DN 9			471.40090	008

Weitere Ausführungen lieferbar !

					einstufig	SCHUTZGASE
Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.		
10 bar	W 21,80 x 1/14"	G 1/4", DN 6	716.20119	026		
20 bar	W 21,80 x 1/14"	G 1/4", DN 6	716.20120	026		
50 bar	W 21,80 x 1/14"	Löt nipple G 1/4", DN 6 **	716.20337	026		
für Argon und andere Edelgase, CO <sub>2</sub> (Kohlenstoffdioxid), Mischgas mit Kunststofffederdeckel bis Hinterdruck 20 bar						
Überwurfmutter G 1/4"			700.50030	008		
Schlauchtülle DN 6			700.50050	008		

					einstufig	SCHUTZGASE
Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.		
100 bar	W 21,80 x 1/14"	G 1/2", DN 15 **	716.20338	004		
200 bar	W 21,80 x 1/14"	G 1/2", DN 15 **	716.20339	004		
für Argon und andere Edelgase, CO <sub>2</sub> (Kohlenstoffdioxid), Mischgas mit Löt nipple						

					zweistufig	SCHUTZGASE
Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.		
1,5 bar	W 21,80 x 1/14"	G 1/4", DN 6	716.20128	026		
2,5 bar	W 21,80 x 1/14"	G 1/4", DN 6	716.20129	026		
10 bar	W 21,80 x 1/14"	G 1/4", DN 6	716.20130	026		
für Argon und andere Edelgase, CO <sub>2</sub> (Kohlenstoffdioxid), Mischgas						
Überwurfmutter G 1/4"			700.50030	008		
Schlauchtülle DN 6			700.50050	008		

					einstufig	ARGON / CO <sub>2</sub>
Durchfluss max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.		
16 l/min	W 21,80 x 1/14"	G 1/4", DN 6	716.20123	025		
32 l/min	W 21,80 x 1/14"	G 1/4", DN 6	716.20124	023		
Durchflussmengenanzeige mit Manometer						
Überwurfmutter G 1/4"			700.50030	008		
Schlauchtülle DN 6			700.50050	008		

\*\* Löt nipple mit Überwurfmutter im Lieferumfang enthalten

**Weitere Ausführungen lieferbar !**

### ARGON / CO<sub>2</sub>

einstufig

max. 30 l/min



Durchfluss max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
-----------------	-------------------	-------------------	----------	----------

16 l/min	W 21,80 x 1/14"	G 1/4", DN 6	716.20125	023
----------	-----------------	--------------	-----------	-----

30 l/min	W 21,80 x 1/14"	G 1/4", DN 6	716.20126	023
----------	-----------------	--------------	-----------	-----

Durchflussmengenanzeige mit Schwebekörper

Überwurfmutter G 1/4"	700.50030	008
-----------------------	-----------	-----

Schlauchtülle DN 6	700.50050	008
--------------------	-----------	-----

### ARGON / CO<sub>2</sub>

einstufig

max. 2x30 l/min



Durchfluss max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
-----------------	-------------------	-------------------	----------	----------

16 l/min	W 21,80 x 1/14"	G 1/4", DN 6	716.20352	023
----------	-----------------	--------------	-----------	-----

30 l/min	W 21,80 x 1/14"	G 1/4", DN 6	716.20353	023
----------	-----------------	--------------	-----------	-----

Durchflussmengenanzeige mit Schwebekörper

Überwurfmutter G 1/4"	700.50030	008
-----------------------	-----------	-----

Schlauchtülle DN 6	700.50050	008
--------------------	-----------	-----

### ARGON / CO<sub>2</sub>

zweistufig

max. 5 l/min



Durchfluss max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
-----------------	-------------------	-------------------	----------	----------

1 l/min	W 21,80 x 1/14"	G 1/4", DN 6	716.20131	023
---------	-----------------	--------------	-----------	-----

5 l/min	W 21,80 x 1/14"	G 1/4", DN 6	716.20132	023
---------	-----------------	--------------	-----------	-----

Durchflussmengenanzeige mit Schwebekörper


Überwurfmutter G 1/4"	700.50030	008
-----------------------	-----------	-----

Schlauchtülle DN 6	700.50050	008
--------------------	-----------	-----

Weitere Ausführungen lieferbar !

					einstufig	STICKSTOFF
Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.		
10 bar	W 24,32 x 1/14"	G 1/4", DN 6	716.20133	026		
20 bar	W 24,32 x 1/14"	G 1/4", DN 6	716.20134	026		
50 bar	W 24,32 x 1/14"	Löt nipple G 1/4", DN 6 **	716.20340	026		
mit Kunststofffederdeckel bis Hinterdruck 20 bar						
** Löt nipple mit Überwurfmutter im Lieferumfang enthalten						
Überwurfmutter G 1/4"			700.50030	008		
Schlauchtülle DN 6			700.50050	008		

					einstufig	STICKSTOFF
Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.		
100 bar	W 24,32 x 1/14"	G 1/2", DN 15 **	716.20341	026		
150 bar	W 24,32 x 1/14"	G 1/2", DN 15 **	716.20342	026		
200 bar	W 24,32 x 1/14"	G 1/2", DN 15 **	716.20343	026		
** Löt nipple mit Überwurfmutter im Lieferumfang enthalten						

					einstufig	STICKSTOFF
Durchfluss max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.		
16 l/min	W 24,32 x 1/14"	G 1/4", DN 6	716.20137	023		
Durchflussmengenanzeige mit Schwebekörper						
Überwurfmutter G 1/4"			700.50030	008		
Schlauchtülle DN 6			700.50050	008		

					zweistufig	STICKSTOFF
Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.		
1,5 bar	W 24,32 x 1/14"	G 1/4", DN 6	716.20138	026		
2,5 bar	W 24,32 x 1/14"	G 1/4", DN 6	716.20139	026		
10 bar	W 24,32 x 1/14"	G 1/4", DN 6	716.20140	026		
Überwurfmutter G 1/4"			700.50030	008		
Schlauchtülle DN 6			700.50050	008		

Weitere Ausführungen lieferbar !

### DRUCKLUFT

einstufig



<i>Hinterdruck max.</i>	<i>Flaschenanschluss</i>	<i>Schlauchanschluss</i>	<i>Art.-Nr.</i>	<i>Kat.-Nr.</i>
10 bar	G 5/8 außen	G 1/4", DN 6	716.20141	026
20 bar	G 5/8 außen	G 1/4", DN 6	716.20142	026
50 bar	G 5/8 außen	Löt nipple G 1/4", DN 6 **	716.20334	026
mit Kunststofffederdeckel bis Hinterdruck 20 bar				
** Löt nipple mit Überwurfmutter im Lieferumfang enthalten				
Überwurfmutter G 1/4"			700.50030	008
Schlauchtülle DN 6			700.50050	008

### DRUCKLUFT

einstufig



<i>Hinterdruck max.</i>	<i>Flaschenanschluss</i>	<i>Schlauchanschluss</i>	<i>Art.-Nr.</i>	<i>Kat.-Nr.</i>
100 bar	G 5/8 außen	G 1/2", DN 15 **	716.20335	004
200 bar	G 5/8 außen	G 1/2", DN 15 **	716.20336	004
** Löt nipple mit Überwurfmutter im Lieferumfang enthalten				

### DRUCKLUFT

zweistufig



<i>Hinterdruck max.</i>	<i>Flaschenanschluss</i>	<i>Schlauchanschluss</i>	<i>Art.-Nr.</i>	<i>Kat.-Nr.</i>
1,5 bar	G 5/8 außen	G 1/4", DN 6	716.20145	026
2,5 bar	G 5/8 außen	G 1/4", DN 6	716.20146	026
10 bar	G 5/8 außen	G 1/4", DN 6	716.20147	026
Überwurfmutter G 1/4"			700.50030	008
Schlauchtülle DN 6			700.50050	008

\*\* Löt nipple mit Überwurfmutter im Lieferumfang enthalten

Weitere Ausführungen lieferbar !

					einstufig	PRÜFGAS
Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.		
10 bar	M 19 x 1,5 LH	G 3/8" LH, DN 9	716.20148	026		
für Prüfgas ohne korrosive Komponente						
Überwurfmutter G 3/8" LH			700.50040	008		
Schlauchtülle DN 9			471.40090	008		



					einstufig	STICKOXIDUL
Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.		
10 bar	G 3/8"	G 1/4", DN 6	716.20150	004		
Vordruck bis 50 bar						
Überwurfmutter G 1/4"			700.50030	008		
Schlauchtülle DN 6			700.50050	008		



Weitere Ausführungen lieferbar !



### SAUERSTOFF

einstufig



Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
10 bar	W30x2 - Ø 17.3/18.3	G 1/2", DN 9	717.06901	004
20 bar	W30x2 - Ø 17.3/18.3	G 1/2", DN 9	717.06902	004
Hochleistungs-Druckminderer für große Entnahmemengen				
Überwurfmutter G 1/2"			286.256	008
Schlauchtülle DN 9			749.111	039

### SAUERSTOFF

einstufig



Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
10 bar	W30x2 - Ø 17.3/18.3	G 1/4", DN 6	716.30100	026
20 bar	W30x2 - Ø 17.3/18.3	G 1/4", DN 6	716.30101	026
50 bar	W30x2 - Ø 17.3/18.3	Löt nipple G 1/4", DN 6 **	716.30102	026
** Löt nipple mit Überwurfmutter im Lieferumfang enthalten				
Überwurfmutter G 1/4"			700.50030	008
Schlauchtülle DN 6			700.50050	008

### SAUERSTOFF

einstufig



Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
100 bar	W30x2 - Ø 17.3/18.3	G 1/2", DN 15 **	716.30103	026
** Löt nipple mit Überwurfmutter im Lieferumfang enthalten				

### SAUERSTOFF

einstufig, mit Vordruckausgleich



Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
2,5 bar	W30x2 - Ø 17.3/18.3	G 1/4", DN 6	716.30120	026
10 bar	W30x2 - Ø 17.3/18.3	G 1/4", DN 6	716.30121	026
Überwurfmutter G 1/4"			700.50030	008
Schlauchtülle DN 6			700.50050	008

### SAUERSTOFF

zweistufig



Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
1,5 bar	W30x2 - Ø 17.3/18.3	G 1/4", DN 6	716.30138	026
2,5 bar	W30x2 - Ø 17.3/18.3	G 1/4", DN 6	716.30139	026
10 bar	W30x2 - Ø 17.3/18.3	G 1/4", DN 6	716.30140	026
Überwurfmutter G 1/4"			700.50030	008
Schlauchtülle DN 6			700.50050	008

					einstufig	BRENNGASE
Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.		
10 bar	W30x2LH - Ø 15.2/20.8	G 3/8" LH, DN 9	716.30115	026		
20 bar	W30x2LH - Ø 15.2/20.8	G 3/8" LH, DN 9	716.30116	026		
50 bar	W30x2LH - Ø 15.2/20.8	Löt nipple G 3/8" LH, DN 8 **	716.30117	026		
Für Formiergas, Wasserstoff und Methan						
** Löt nipple mit Überwurfmutter im Lieferumfang enthalten						
Überwurfmutter G 3/8"			700.50040	008		
Schlauchtülle DN 9			471.40090	008		



					einstufig	BRENNGASE
Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.		
100 bar	W30x2LH - Ø 15.2/20.2	G 1/2" LH, DN 15 **	716.30118	026		
200 bar	W30x2LH - Ø 15.2/20.2	G 1/2" LH, DN 15 **	716.30119	026		
Für Formiergas, Wasserstoff und Methan						
** Löt nipple mit Überwurfmutter im Lieferumfang enthalten						



max. 50 l/min					einstufig, mit Vordruckausgleich	FORMIERGAS
Durchfluss max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.		
50 l/min	W30x2LH - Ø 15.2/20.2	G 3/8" LH, DN 9	716.30134	026		
Durchflussmengenanzeige mit Manometer						
Überwurfmutter G 3/8" LH			700.50040	008		
Schlauchtülle DN 9			471.40090	008		



					einstufig	STICKSTOFF / SCHUTZGASE
Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.		
10 bar	W30x2 - Ø 15.9/20.1	G 1/4", DN 6	716.30110	026		
10 bar	W30x2 - Ø 15.9/20.1	G 3/8", DN 9	716.30137			
20 bar	W30x2 - Ø 15.9/20.1	G 1/4", DN 6	716.30111	026		
50 bar	W30x2 - Ø 15.9/20.1	Löt nipple G 1/4", DN 6 **	716.30112	026		
für Stickstoff bzw. Argon und andere Edelgase, CO <sub>2</sub> (Kohlenstoffdioxid), Mischgas						
** Löt nipple mit Überwurfmutter im Lieferumfang enthalten						
Überwurfmutter G 1/4"			700.50030	008		
Schlauchtülle DN 6			700.50050	008		



Weitere Ausführungen lieferbar !

## 300 BAR - TECHNIK

### STICKSTOFF / SCHUTZGASE

einstufig, mit Vordruckausgleich



Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
100 bar	W30x2 - Ø 15.9/20.1	G 1/2", DN 15 **	716.30113	026
200 bar	W30x2 - Ø 15.9/20.1	G 1/2", DN 15 **	716.30114	026

für Stickstoff bzw. Argon und andere Edelgase, CO<sub>2</sub> (Kohlenstoffdioxid), Mischgas mit Löt nipple

\*\* Löt nipple mit Überwurfmutter im Lieferumfang enthalten

### STICKSTOFF / SCHUTZGASE

einstufig, mit Vordruckausgleich

max. 16 l/min



Durchfluss max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
16 l/min	W30x2 - Ø 15.9/20.1	G 1/4", DN 6	716.30128	026

Durchflussmengenanzeige mit Schwebekörper

Überwurfmutter G 1/4"	700.50030	008
Schlauchtülle DN 6	700.50050	008

### STICKSTOFF / SCHUTZGASE

einstufig, mit Vordruckausgleich



Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
2,5 bar	W30x2 - Ø 15.9/20.1	G 1/4", DN 6	716.30150	026
10 bar	W30x2 - Ø 15.9/20.1	G 1/4", DN 6	716.30151	026

Überwurfmutter G 1/4" 700.50030 008

Schlauchtülle DN 6 700.50050 008

### STICKSTOFF / SCHUTZGASE

zweistufig




Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
1,5 bar	W30x2 - Ø 15.9/20.1	G 1/4", DN 6	716.30144	026
2,5 bar	W30x2 - Ø 15.9/20.1	G 1/4", DN 6	716.30145	026
10 bar	W30x2 - Ø 15.9/20.1	G 1/4", DN 6	716.30146	026


Überwurfmutter G 1/4" 700.50030 008

Schlauchtülle DN 6 700.50050 008

Weitere Ausführungen lieferbar !

einstufig, mit Vordruckausgleich					WASSERSTOFF
Durchfluss max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.	
16 l/min	W30x2LH - Ø 15.2/20.2	G 3/8"LH, DN 9	716.30129	026	
Durchflussmengenanzeige mit Schwebekörper					
Überwurfmutter G 3/8"			700.50040	008	
Schlauchtülle DN 9			471.40090	008	

einstufig, mit Vordruckausgleich					WASSERSTOFF
Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.	
2,5 bar	W30x2LH - Ø 16.6/19.4	G 3/8"LH, DN 6	716.30122	026	
10 bar	W30x2LH - Ø 16.6/19.4	G 3/8"LH, DN 6	716.30123	026	
Überwurfmutter G 3/8"			700.50040	008	
Schlauchtülle DN 9			471.40090	008	

zweistufig					WASSERSTOFF
Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.	
1,5 bar	W30x2LH - Ø 16.6/19.4	G 3/8"LH, DN 6	716.30147	026	
2,5 bar	W30x2LH - Ø 16.6/19.4	G 3/8"LH, DN 6	716.30148	026	
10 bar	W30x2LH - Ø 16.6/19.4	G 3/8"LH, DN 6	716.30149	026	
Überwurfmutter G 1/4"			700.50030	008	
Schlauchtülle DN 6			700.50050	008	

Weitere Ausführungen lieferbar !

**ARGON / CO<sub>2</sub>**

einstufig, mit Vordruckausgleich

max. 32 l/min



Durchfluss max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
16 l/min	W30x2 - Ø 15.9/20.1	G 1/4", DN 6	716.30152	026
32 l/min	W30x2 - Ø 15.9/20.1	G 1/4", DN 6	716.30153	026
Durchflussmengenanzeige mit Manometer				
Überwurfmutter G 1/4"			700.50030	008
Schlauchtülle DN 6			700.50050	008

**ARGON / CO<sub>2</sub>**

einstufig, mit Vordruckausgleich

max. 30 l/min



Durchfluss max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
16 l/min	W30x2 - Ø 15.9/20.1	G 1/4", DN 6	716.30126	026
30 l/min	W30x2 - Ø 15.9/20.1	G 1/4", DN 6	716.30130	026
Durchflussmengenanzeige mit Schwebekörper				
Überwurfmutter G 1/4"			700.50030	008
Schlauchtülle DN 6			700.50050	008

**ARGON / CO<sub>2</sub>**

einstufig, mit Vordruckausgleich

max. 30 l/min



Durchfluss max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
2x 16 l/min	W30x2 - Ø 15.9/20.1	G 1/4", DN 6	716.30131	026
2x 30 l/min	W30x2 - Ø 15.9/20.1	G 1/4", DN 6	716.30132	026
Durchflussmengenanzeige mit zwei Schwebekörpern				
Überwurfmutter G 1/4"			700.50030	008
Schlauchtülle DN 6			700.50050	008

**ARGON / CO<sub>2</sub>**

zweistufig

max. 5 l/min



Durchfluss max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
1 l/min	W30x2 - Ø 15.2/20.2	G 1/4", DN 6	716.30124	026
5 l/min	W30x2 - Ø 15.2/20.2	G 1/4", DN 6	716.30125	026
Durchflussmengenanzeige mit Schwebekörper				
Überwurfmutter G 1/4"			700.50030	008
Schlauchtülle DN 6			700.50050	008

**ARGON / WASSERSTOFF**

einstufig, mit Vordruckausgleich


max. 16 l/min



Durchfluss max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
16 l/min	W30x2LH - Ø 15.2/20.8	G 3/8"LH, DN 9	716.30127	026
Durchflussmengenanzeige mit Schwebekörper				
Überwurfmutter G 3/8"			700.50040	008
Schlauchtülle DN 9			471.40090	008

Weitere Ausführungen lieferbar !

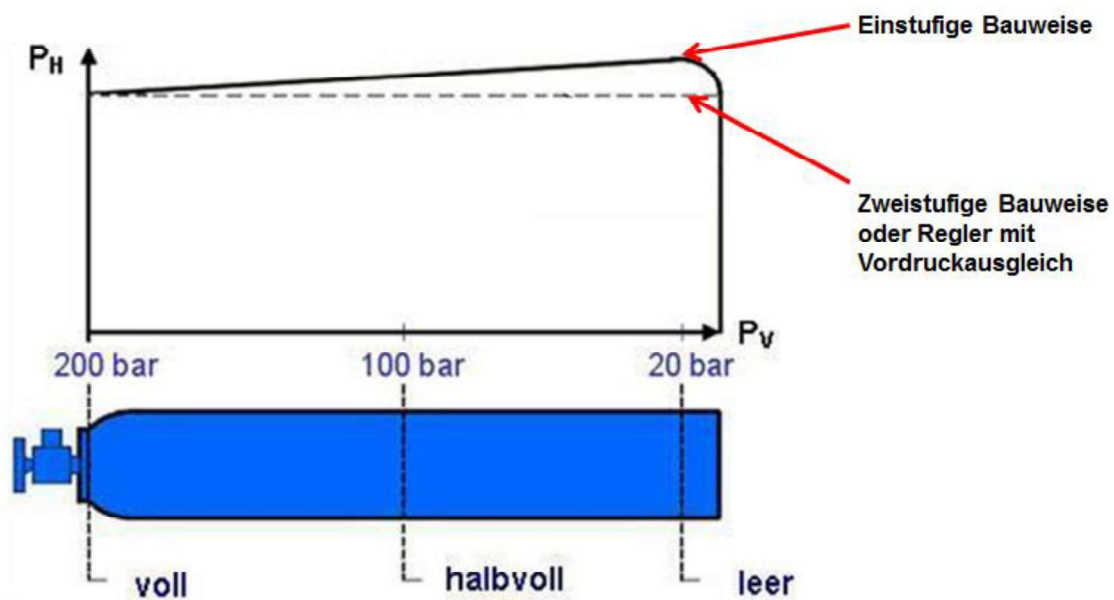
					einstufig	DRUCKLUFT
Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.		
10 bar	W30x2 - Ø 16.6/19.4	G 1/4", DN 6	716.30105	026		
20 bar	W30x2 - Ø 16.6/19.4	G 1/4", DN 6	716.30106	026		
50 bar	W30x2 - Ø 16.6/19.4	Löt nipple G 1/4", DN 6 **	716.30107	026		
mit Kunststofffederdeckel bis Hinterdruck 20 bar						
** Löt nipple mit Überwurfmutter im Lieferumfang enthalten						
Überwurfmutter G 1/4"			700.50030	008		
Schlauchtülle DN 6			700.50050	008		

					einstufig	DRUCKLUFT
Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.		
100 bar	W30x2 - Ø 16.6/19.4	G 1/2", DN 15 **	716.30108	026		
200 bar	W30x2 - Ø 16.6/19.4	G 1/2", DN 15 **	71630109	026		
** Löt nipple mit Überwurfmutter im Lieferumfang enthalten						

					zweistufig	DRUCKLUFT
Hinterdruck max.	Flaschenanschluss	Schlauchanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.		
1,5 bar	W30x2 - Ø 16.6/19.4	G 1/4", DN 6	716.30141	026		
2,5 bar	W30x2 - Ø 16.6/19.4	G 1/4", DN 6	716.30142	026		
10 bar	W30x2 - Ø 16.6/19.4	G 1/4", DN 6	716.30143	026		
Überwurfmutter G 1/4"			700.50030	008		
Schlauchtülle DN 6			700.50050	008		

Weitere Ausführungen lieferbar !

### Druckregler Charakteristik



Die Abhängigkeit zwischen Eingangsdruck und Ausgangsdruck führt bei einstufigen Druckreglern bei zunehmender Entleerung der Flasche zu einem leichten Anstieg des Ausgangsdrucks. Dies kann ggf. eine Nachregulierung des Arbeitsdrucks erforderlich machen.

## ERSATZTEILE UND ZUBEHÖR

Ø 63 mm, G 1/4", mit Druckanzeige

MANOMETER

Medium	Druck begrenzungs- marke	Skalen-Endwert	Gehäuse-Farbe	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Sauerstoff	1,5 bar	2,5 bar	Messing	0.640.114	008
"	2,5 bar	4 bar	Messing	0.640.113	008
"	10 bar	16 bar	Messing	0.640.477	008
"	10 bar	16 bar	Schwarz	0.640.586	008
"	16 bar	25 bar	Messing	0.640.109	008
"	20 bar	40 bar	Messing	0.640.108	008
"	50 bar	100 bar	Messing	0.640.105	008
"	200 bar	315 bar	Messing	0.640.476	008
"	200 bar	315 bar	Schwarz	0.640.588	008
"	300 bar	400 bar	Messing	0.640.576	008
Acetylen	1,5 bar	2,5 bar	Messing	0.640.479	008
"	1,5 bar	2,5 bar	Schwarz	0.640.585	008
"	25 bar	40 bar	Messing	0.640.478	008
"	25 bar	40 bar	Schwarz	0.640.587	008
Brenngase / neutrale Gase	1,5 bar	2,5 bar	Messing	0.640.070	008
"	2,5 bar	4 bar	Messing	0.640.069	008
"	10 bar	16 bar	Messing	0.640.066	008
"	16 bar	25 bar	Messing	0.640.065	008
"	20 bar	40 bar	Messing	0.640.064	008
"	50 bar	100 bar	Messing	0.640.061	008
"	100 bar	160 bar	Messing	0.640.060	008
"	150 bar	200 bar	Messing	0.640.315	004
"	200 bar	315 bar	Messing	0.640.059	008
"	300 bar	400 bar	Messing	0.640.321	008



Ø 63 mm, G 1/4", mit Durchflussmengenanzeige

MANOMETER

Medium	Max. Durchfluss	Skalen-Endwert	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Argon / CO <sub>2</sub>	16 l/min	25 l/min	0.640.141	004
"	32 l/min	50 l/min	0.640.139	004
Formiergas	50 l/min	75 l/min	0.640.142	004





### DICHTUNG

	Bezeichnung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
(ohne Bild)	Dichtungen für Manometer	452.08020	008
	KPZ-Flachdichtung 11,7 x 18 x 2 für Flaschenanschluss 200 Bar	716.20047	008
	O-Ring 5,7 x 1,9 für Flaschenanschluss 300 Bar	162.36560	008
	Set: 2 St. 162.36560	717.06941	008

### MESSBLENDEN / DROSSELN

für Manometer mit Durchflussmengenanzeige



Medium	Anzeigebereich	Bohrungs-Ø	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Argon / CO <sub>2</sub>	0 - 16 l/min	0,55 mm	717.00753	004
Argon / CO <sub>2</sub>	0 - 32 l/min	0,75 mm	717.00787	004
Formiergas	0 - 50 l/min	0,85 mm	717.00788	004

### MESSGLAS

für Schwebekörper mit Durchflussmengenanzeige



Medium	Anzeigebereich	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Argon / CO <sub>2</sub>	1 l/min	717.00725	004
Argon / CO <sub>2</sub>	16 l/min	717.00724	004
Wasserstoff	16 l/min	717.00726	004

### MANOMETER-SCHUTZBÜGEL

zum Schutz gegen Beschädigung der Manometer an Flaschendruckreglern



Ausführung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
für Brenngas, Ausführung gelb	0.462.571	043
für Sauerstoff, Ausführung blau	0.462.572	043

für Manometer Ø 63 mm

**SCHUTZABDECKUNG**

<i>Bezeichnung</i>	<i>Art.-Nr.</i>	<i>Kat.-Nr.</i>
Gummischutzkappe, dunkelgrau/schwarz, für Manometer	0.647.614	008



für Sauerstoff und verdichtete Gase

**DOPPEL-ABGANGSVENTIL**

<i>Bezeichnung</i>	<i>Anschluss</i>	<i>Art.-Nr.</i>	<i>Kat.-Nr.</i>
Sauerstoff und verdichtete Gase	G 1/4"	512.11653	038
Acetylen	G 3/8" LH	512.11602	038
Brenngas	G 3/8" LH	716.55018	038



für alle Gase bis 300 bar

**ABSPERRVENTIL**

<i>Bezeichnung</i>	<i>Anschluss</i>	<i>Art.-Nr.</i>	<i>Kat.-Nr.</i>
Absperrventil PN 300, DN 4,5	G 1/2"	718.03708	000



Bis 25 l

**GASMENGENPRÜFER**

<i>Bezeichnung</i>	<i>Art.-Nr.</i>	<i>Kat.-Nr.</i>
Gasmengenprüfer	0.445.464	038



## MINITHERM DER KLEINE BRENNER MIT GROSSER LEISTUNG

Das MINITHERM-Brennerprogramm wurde entsprechend dem Bedarf von Industrie und Handwerk nach einem kleinen und leichten Injektor Brenner zur Bewältigung spezieller Aufgaben entwickelt.

Gegenüber herkömmlichen Autogen-Handgeräten ermöglicht das geringe Gewicht des Griffstückes und der Einsätze eine ermüdungsfreie Dauerbenutzung. Dieser Vorteil ist besonders im Rohrleitungsbau, im Sanitärbereich, bei der Schmuck-, Dentalprodukte- und Kleinteileherstellung handgeschweißter, handgelöteter oder wärmebehandelter Werkstücke wichtig.

Schweiß-, Löt-, und Wärmearbeiten in Zwangslagen und an schwer zugänglichen Stellen können durch die geringe Baugröße des Griffstückes mühelos ausgeführt werden.

Das gesamte Programm entspricht den Forderungen der Unfallverhütungsvorschriften „Schweißen, Schneiden und verwandte Arbeitsverfahren (DGUV-R 500 – Kap. 2.26)“ sowie der DIN EN ISO 5172.

- **Hohe Sicherheit durch Injektor-Saug-Prinzip:**  
Die Vermischung von Sauerstoff mit Brenngas erfolgt nach dem Unterdruck-Mischsystem. Das verhindert den Übertritt von Sauerstoff in die Brenngaszuführung bzw. den Übertritt von Brenngas in die Sauerstoffzuführung.  
MINITHERM®-Brenner entsprechen den Forderungen der bekannten Unfallverhütungsvorschriften.
- **Universelle Anwendungsbreite:**  
Eine Vielzahl verschiedenster Brennereinsätze mit unterschiedlicher Flammencharakteristik und Flammenleistung bietet eine nahezu lückenlose Anwendungsbreite von der kaum sichtbaren Mikro-Flamme bis hin zur leistungsstarken Schweißflamme.
- **Große Bewegungsfreiheit durch kleine Baugröße:**  
Durch kompakte Baugröße der Griffstücke und Einsätze können Schweiß-, Löt- und Wärmarbeiten auch an schwer zugänglichen Stellen problemlos durchgeführt werden
- **Ermüdungsfreies Arbeiten durch geringes Gewicht:**  
Durch das geringe Gewicht von Griffstücken und Einsätzen sind MINITHERM®-Brenner wesentlich leichter als herkömmliche Autogen Handgeräte. Dies gewährleistet ermüdungsfreie Dauerbenutzung mit hoher Fertigungsqualität.
- **Umfangreiches Zubehör-Programm:**  
Das MINITHERM®-Programm umfasst diverse Druckminderer, Sicherheitseinrichtungen, Schläuche für Sauerstoff und verschiedene Brenngasarten, Brennerhalterungen, Flammenzündeinrichtungen sowie ein vielfältiges Zubehör-Sortiment zur reibungslosen Bewältigung unterschiedlichster Aufgaben.



## GARNITUREN, GRIFFSTÜCKE, EINSÄTZE ZUM SCHWEISSEN, LÖTEN, WÄRMEN UND SCHNEIDEN

### Leistungsstarke Komplett-Sets zum Schweißen, Löten und Wärmen

### GARNITUREN

Bezeichnung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
MINITHERM A für Acetylen	716.01407	010
MINITHERM PM für Propan, Methan	716.01408	010

jeweils bestehend aus:

- 1 Griffstück MINITHERM, mit eingebundenen Sauerstoff- und Brenngas-Schläuchen, Länge 3m
- 5 Schweiß-, Löt-, und Wärmeinsätze MINITHERM Größe 00 bis 3
- 1 Betriebsanleitung



### Klein-Griffstücke mit hoher Durchgangsleistung, zum Schweißen, Löten und Wärmen

### GRIFFSTÜCKE

Bezeichnung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Typ MINITHERM mit Schlauchanschluss 3,2 mm	716.06109	024
Typ MINITHERM mit eingebundenen Sauerstoff- (G1/4" RH) und Brenngas-(G3/8" LH) Schläuchen, Länge 3 m	716.06111	024

Länge: 120 mm (ohne Schlauchtüllen)

Schaft-Durchmesser: 10 mm, Gewicht: ca. 90 g (ohne Schlauchleitung)

Das MINITHERM-Klein-Griffstück bildet die Basis für besonders diffizile und feinfühlig Anwendung der Autogenflamme im Dauereinsatz, in extremen Zwangslagen und an Stellen, die mit konventionellen Brennern nicht zugänglich sind.



### Zum Hand-Brennschneiden. Brenngase Acetylen oder Propan, Methan, Mapp

### SCHNEIDEINSÄTZE MINITHERM

Bezeichnung	Für Düsen-Typ	Art.-Nr. Type A	Art.-Nr. Type PMY	Kat.-Nr.
MINITHERM 2207	Blockdüse	716.07090	716.07110	024

Schneiddüsen: A-BF und A-BK, PB-K/PMY  
Schneidbereich: bis 25mm



### Schweiß-, Löt- und Wärmeinsätze mit zentralem Flammenaustritt, Mundstück auswechselbar

### EINSÄTZE TYP Z

Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Schweißbereich	Art.-Nr. Typ Z-A	Art.-Nr. Typ Z-PM	Kat.-Nr.
00	20-55 l/h	bis 0,3 mm	716.00978	716.00988	024
0	28-72 l/h	0,2-0,5 mm	716.00979	716.00989	024
1	58-150 l/h	0,5-1,0 mm	716.00980	716.00990	024
2	150-285 l/h	1,0-2,0 mm	716.00981	716.00991	024
3	215-440 l/h	2,0-4,0 mm	716.00982	716.00992	024

Einsätze MINITHERM Z-A zum Schweißen, Löten und Wärmen mit Acetylen  
Einsätze MINITHERM Z-PM zum Löten und Wärmen mit Propan, Methan



## SCHWEISS-, LÖT- UND WÄRMEINSÄTZE, GABELBRENNER

### EINSÄTZE TYP FKZ

Löt- Wärm- und Schweißensätze mit flächenförmigem Flammenaustritt, Düsen auswechselbar



Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Art.-Nr. Typ FKZ-AH	Art.-Nr. Typ FKZ-PMY	Kat.-Nr.
FKZ 1	210-350 l/h	716.50808	716.50804	024
FKZ 2	210-420 l/h	716.50809	716.50805	024
FK 3	270-540 l/h	716.50810	--	039

Einsätze MINITHERM FK/FKZ-AH zum Löten, Wärmen und Schmelzen mit Acetylen, Wasserstoff  
Einsätze MINITHERM FKZ-PMY zum Löten, Wärmen und Schmelzen mit Propan, Methan und MAPP

### GABELBRENNER TYP Z

Zum Wärmen und Hartlöten, mit zentralem Flammenaustritt



Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Art.-Nr. Typ Z-A	Art.-Nr. Typ Z-PM	Kat.-Nr.
Z 0	56-140 l/h	716.50464	716.50469	039
Z 1	120-300 l/h	716.50465	716.50470	039
Z 2	310-570 l/h	716.02560	716.50471	039
Z 3	430-880 l/h	716.50466	716.50472	039

Gabelbrenner MINITHERM Z-A zum Wärmen und Hartlöten mit Acetylen  
Gabelbrenner MINITHERM Z-PM zum Wärmen und Hartlöten mit Propan, Methan

Baulänge ca. 210 mm, Gewicht ca. 90 g, Düsenabstand: 30 mm

### GABELBRENNER TYP FKZ

Zum Wärmen und Hartlöten, mit flächenförmigem Flammenaustritt, Düsen auswechselbar



Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Art.-Nr. Typ FKZ-AH	Art.-Nr. Typ FKZ-PMY	Kat.-Nr.
FKZ 1	420-700 l/h	716.50820	716.50828	039
FKZ 2	550-840 l/h	716.50821	716.50829	039

Gabelbrenner MINITHERM FKZ-AH zum Wärmen und Hartlöten mit Acetylen, Wasserstoff  
Gabelbrenner MINITHERM FKZ-PMY zum Wärmen und Hartlöten mit Propan, Methan, MAPP

Baulänge ca. 210 mm, Gewicht ca. 130 g, Düsenabstand: 30 mm

### WÄRMDÜSEN TYP FKZ UND FK

Wärmdüse für Löt-, Wärm- und Schmelzeinsätze und Gabelbrenner Typ FK und FKZ



Größe	Art.-Nr. Typ FK/FKZ-AH	Art.-Nr. Typ FKZ-PMY	Kat.-Nr.
FKZ 1	716.50798	716.50800	039
FKZ 2	716.50799	716.50801	039
FK 3	716.03008	--	039

## MICRO-WÄRMEINSÄTZE

### Kleinstensätze in gebogener Ausführung

### MICRO-EINSÄTZE MG-HA

Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	O <sub>2</sub> -Druck	Injektor	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
2	6 -9 l/h	0,2-0,5 bar	716.50813	716.05783	004
3	9-15 l/h	0,5-1,5 bar	716.50813	716.05784	004
4	32-39 l/h	0,5-0,8 bar	716.50814	716.05785	004
5	39-43 l/h	0,8-1,0 bar	716.50814	716.05786	004
6	43-54 l/h	1,0-1,5 bar	716.50814	716.05787	004
7	54-76 l/h	1,5-2,5 bar	716.50814	716.05788	004



Einsätze MINITHERM MG-HA werden ohne Injektor geliefert.

### Kleinstensätze in gebogener Ausführung

### MICRO-EINSÄTZE MG-PMY

Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	O <sub>2</sub> -Druck	Injektor	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
4	12-21 l/h	1,5-2,5 bar	716.50814	716.05785	004
5	18-30 l/h	2,0-4,0 bar	716.50814	716.05786	004
6	43-76 l/h	1,0-2,5 bar	716.50814	716.05787	004
7	65-98 l/h	2,0-3,5 bar	716.50814	716.05788	004



Einsätze MINITHERM MG-PMY werden ohne Injektor geliefert.

### Injektor für Micro - Einsätze

### INJEKTOR

Größe	Art.-Nr. HA	Art.-Nr. PMY	Kat.-Nr.
000	716.50813	-	004
0	716.50814	716.50814	004



Injektor-Zuordnung gem. Größenangaben der Micro-Einsätze

## NADEL-WÄRMEINSÄTZE

### MICRO-NADELEINSÄTZE G-H

Injektionsnadeleinsätze in gestreckter Ausführung



Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	O <sub>2</sub> -Druck	Injektor	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
1	9-15 l/h	0,5-1,5 bar	716.50811	716.05795	004
2	9-15 l/h	0,5-1,5 bar	716.50811	716.05796	004
3	9-21 l/h	0,5-2,0 bar	716.50811	716.05797	004
4	9-24 l/h	0,5-3,0 bar	716.50811	716.05798	004

Einsätze MINITHERM MG-H werden ohne Injektor geliefert.

### MICRO-NADELEINSÄTZE G-PMY

Injektionsnadeleinsätze in gestreckter Ausführung



Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	O <sub>2</sub> -Druck	Injektor	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
2	9-15 l/h	0,5-1,5 bar	716.50811	716.05796	004
3	9-21 l/h	0,5-2,0 bar	716.50811	716.05797	004
4	9-24 l/h	0,5-3,0 bar	716.50811	716.05798	004
5	9-27 l/h	0,5-3,5 bar	716.50811	716.05799	004

Einsätze MINITHERM MG-PMY werden ohne Injektor geliefert.

### INJEKTOR

Injektor für Micro - Nadeleinsätze



Größe	Art.-Nr. H	Art.-Nr. PMY	Kat.-Nr.
000	716.50811	716.50811	004

## KOMPLETTE GARNITUREN ZUM SCHWEISSEN, LÖTEN, WÄRMEN UND BRENNSCHNEIDEN

Leistungsstarke Komplett-Sets zum Schweißen, Lötten und Wärmen

**STARLET \*A\***

Bezeichnung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Garnitur STARLET *A*	716.18036	010

bestehend aus:

1 Griffstück Typ 1302, 1 Federhebel-Schneideinsatz Typ 8702-A/PMYE für alle Brenngase  
 3 gasemischende Brennschneiddüsen Typ ANME für Schneidbereiche von 3 - 75 mm  
 7 Schweißeinsätze Typ 321-A mit gehämmerten Schweißdüsen, für Schweißbereiche von 0,2 - 14 mm,  
 Schneidbrenner-Führungswagen, Brennerschlüssel, Gasanzünder, Schutzbrille, Düsenreinigungsset  
 und Betriebsanleitung



Leistungsstarke Komplett-Sets zum Schweißen, Lötten und Wärmen

**STARLET \*PMYE\***

Bezeichnung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Garnitur STARLET *PMYE*	716.06711	010

bestehend aus:

1 Griffstück Typ 1302, 1 Federhebel-Schneideinsatz Typ 8702-A/PMYE für alle Brenngase  
 3 gasemischende Brennschneiddüsen Typ PNME für Schneidbereiche von 3 - 75 mm  
 6 Löt- und Wärmeinsätze Typ Z-PMY mit gehämmerten Löt- und Wärmdüsen, Größen 1 - 6,  
 Schneidbrenner-Führungswagen, Brennerschlüssel, Gasanzünder, Schutzbrille, Düsenreinigungsset  
 und Betriebsanleitung



Leistungsstarke Komplett-Sets zum Schweißen, Lötten und Wärmen

**STARLET \*WS\* 1302**

Bezeichnung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Garnitur STARLET *WS* 1302	716.06345	010

bestehend aus:

1 Griffstück Typ 1302, 1 Federhebel-Schneideinsatz Typ 8702-A/PMYE für alle Brenngase  
 3 gasemischende Brennschneiddüsen Typ ANME für Schneidbereiche von 3 - 75 mm  
 3 Schweißeinsätze Typ 321-A, mit gehämmerten Schweißdüsen, für Schweißbereiche von 1,0 - 6,0 mm  
 und Betriebsanleitung



Leistungsstarke Komplett-Sets zum Schweißen, Lötten und Wärmen

**STARLET PROFIKIT \*A\***

Bezeichnung	Eingangsanschlüsse Griffstück Sauerstoff	Eingangsanschlüsse Griffstück Brenngas	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
PROFIkit *A* ME	G 1/4" RH	G 3/8" LH	716.07280	010

bestehend aus:

1 Griffstück STARLET 2221,  
 3 gasemischende Schneiddüsen Typ ANME für Schneidbereiche von 3 - 75 mm,  
 Jeweils ein Flaschendruckregler CONSTANT 2000 (DIN-Anschlüsse) für Sauerstoff (10 bar) und  
 Acetylen (1,5 bar),  
 Jeweils eine Rückschlagsicherung DGN für Sauerstoff (G 1/4") und Acetylen (G 3/8" LH),  
 7 Schweißeinsätze Typ 321-A für Schweißbereiche von 0,2 - 14,0 mm,  
 Zwillings Schlauch Sauerstoff/Brenngas 6/8 mm, Länge 5 m,  
 Mehrflammen-Wärmeinsatz STARLET F-A 6, Schneideinsatz STARLET 8702-A/PMYE, Gasanzünder,  
 10 Ersatz-Feuersteine, Schutzbrille, verstellbarer Schraubenschlüssel, Düsenreinigungsset und  
 Betriebsanleitung



Andere Zusammenstellungen der Komplett-Sets auf Wunsch lieferbar.



## KOMPLETTE GARNITUREN ZUM SCHWEISSEN, LÖTEN, WÄRMEN UND BRENSCHNEIDEN

### STARLET \*KS\*

Leistungsstarke Komplett-Sets zum Schweißen, Lötten und Wärmen



Bezeichnung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Garnitur STARLET *KS*	716.04493	010

bestehend aus:

- 1 Griffstück Typ 2221, 1 Federhebel-Schneideinsatz Typ 1711-A für Acetylen
- 3 Ring/Schlitz-Brennschneiddüsen und 1 Heizrüse Typ A-RS für Schneidbereiche von 3 - 40 mm
- 4 Schweißsätze 111-A, für Schweißbereiche von 1 - 9 mm
- Brennerwagen, Zirkelstange, Brennerschlüssel, Satz Düsenreiniger und Betriebsanleitung

### STARLET \*N\*

Leistungsstarke Komplett-Sets zum Schweißen, Lötten und Wärmen



Bezeichnung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Garnitur STARLET *N*	716.01786	010

bestehend aus:

- 1 Griffstück Typ 2221, 1 Federhebel-Schneideinsatz Typ 2711-A für Acetylen
- 2 Block-Brennschneiddüsen Typ A-BK, für Schneidbereiche von 3 - 25 mm
- 4 Schweißsätze Typ 111-A, für Schweißbereiche von 1 - 9 mm
- Brennerwagen, Brennerschlüssel, Satz Düsenreiniger und Betriebsanleitung

### STARLET \*WS\*

Leistungsstarke Komplett-Sets zum Schweißen, Lötten und Wärmen



Bezeichnung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Garnitur STARLET *WS*	716.02262	010

bestehend aus:

- 1 Griffstück Typ 2221, 1 Federhebel-Schneideinsatz Typ 1711-A für Acetylen
- 3 Ring/Schlitz-Brennschneiddüsen und 1 Heizrüse Typ A-RS für Schneidbereiche von 3 - 40 mm
- 3 Schweißsätze Typ 111-A, für Schweißbereiche von 1 - 6 mm und Betriebsanleitung

Andere Zusammenstellungen der Komplett-Sets auf Wunsch lieferbar.

Griffschalen abnehmbar, wartungsfrei, reparaturfreundlich

**GRIFSTÜCKE**

Typ	Beschreibung	Anschlüsse	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
STARLET 1302	Ventilanordnung V-förmig	Sauerstoff: G 1/4" Brenngas: G 3/8" LH	716.05978	024
STARLET 1302 S	Ventilanordnung V-förmig und integrierten Sicherungen	Sauerstoff: G 1/4" Brenngas: G 3/8" LH	716.06712	024
STARLET 2221	Ventilanordnung seitlich	Sauerstoff: G 1/4" Brenngas: G 3/8" LH	716.06815	024



Länge: ca. 210 mm (ohne Schlauchtülle), Schaft-Durchmesser: 15 mm, Gewicht: ca. 400 g

STARLET 1302 S:

Länge: ca. 250 mm (ohne Schlauchtülle), Schaft-Durchmesser: 15 mm, Gewicht: ca. 480 g

Das ergonomische Design der Griffstücke STARLET bietet leichte Handhabung, ermüdungsfreies Arbeiten und hohen Bedienungskomfort; große Querschnitte ermöglichen die Verwendung des Griffstückes in Verbindung mit Hochleistungs-Wärmeinsätzen und gewährleisten hohe Rückzündsicherheit. Die robuste, massive Aluminium-Konstruktion sichert hohe Stoßfestigkeit und lange Lebensdauer.

Die Version STARLET 1302 S ist zusätzlich mit eingebauten Rückströmsicherungen, mit Flammensperre und Gasrücktrittsventil für Sauerstoff und Brenngas ausgerüstet.

## SCHWEISS-, LÖT- UND WÄRMEINSÄTZE ACETYLEN

### SCHWEISSEINSATZ 111-A Für Standard-Anwendungen, Düsen auswechselbar



Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Schweißbereich	Art.-Nr. Einsatz kpl.	Art.-Nr. Schweißdüse	Kat.-Nr.
0	ca. 40 l/h	0,2- 0,5 mm	716.01600	716.01540	024/007
1	ca. 80 l/h	0,5- 1,0 mm	716.01601	716.01541	024/007
2	ca. 160 l/h	1,0- 2,0 mm	716.01602	716.01542	024/007
3	ca. 315 l/h	2,0- 4,0 mm	716.01603	716.01543	024/007
3,5	ca. 410 l/h	3,0- 5,0 mm	716.01820	716.01882	024/007
4	ca. 500 l/h	4,0- 6,0 mm	716.01604	716.01544	024/007
5	ca. 800 l/h	6,0- 9,0 mm	716.01605	716.01545	024/007
6	ca. 1.250 l/h	9,0 - 14,0 mm	716.01606	716.01546	024/007

Einsätze zum Schweißen, Löten und Wärmen mit Acetylen,  
mit gehämmerten Schweißdüsen-Bohrungen

### SCHWEISSEINSATZ 211-A Für hohe thermische Beanspruchung, Düsen auswechselbar



Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Schweißbereich	Art.-Nr. Einsatz kpl.	Art.-Nr. Schweißdüse	Kat.-Nr.
1	ca. 80 l/h	0,5 - 1,0 mm	716.01611	242.34110	024/007
2	ca. 160 l/h	1,0 - 2,0 mm	716.01612	242.34210	024/007
3	ca. 315 l/h	2,0 - 4,0 mm	716.01613	242.34310	024/007
3,5	ca. 410 l/h	3,0 - 5,0 mm	716.01830	716.00686	024/007
4	ca. 500 l/h	4,0 - 6,0 mm	716.01614	242.34410	024/007
5	ca. 800 l/h	6,0 - 9,0 mm	716.01615	242.34510	024/007
6	ca. 1.250 l/h	9,0 - 14,0 mm	716.01616	242.34610	024/007

Einsätze zum Schweißen, Löten und Wärmen mit Acetylen

### SCHWEISSEINSATZ 321-A

Mischrohr mit angehämmerter Schweißdüse, auswechselbar



Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Schweißbereich	Art.-Nr. Einsatz kpl.	Art.-Nr. Schweißmund- stück	Kat.-Nr.
0	40 l/h	0,2 - 0,5 mm	716.06257	716.06258	024/007
1	80 l/h	0,5 - 1,0 mm	716.05051	716.05041	024/007
2	160 l/h	1,0 - 2,0 mm	716.05052	716.05042	024/007
3	315 l/h	2,0 - 4,0 mm	716.05053	716.05043	024/007
4	500 l/h	4,0 - 6,0 mm	716.05054	716.05044	024/007
5	800 l/h	6,0 - 9,0 mm	716.05055	716.05045	024/007
6	1.250 l/h	9,0 - 14,0 mm	716.05056	716.05046	024/007

Einsätze zum Schweißen, Löten und Wärmen mit Acetylen

## SCHWEISS-, LÖT- UND WÄRMEINSÄTZE ACETYLEN

Biegsam, Mischrohr mit angelöteter Schweißdüse, auswechselbar

### ROHRSCHEISSEINSATZ 411-A

Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Schweißbereich	Art.-Nr. Einsatz kpl.	Art.-Nr. Schweißdüse mit Mischrohr	Kat.-Nr.
2	ca. 160 l/h	1,0 - 2,0 mm	716.01702	716.01742	024/007
3	ca. 315 l/h	2,0 - 4,0 mm	716.01703	716.01743	024/007
3,5	ca. 410 l/h	3,0 - 5,0 mm	716.01840	716.00461	024/007
4	ca. 500 l/h	4,0 - 6,0 mm	716.01704	716.01744	024/007
5	ca. 800 l/h	6,0 - 9,0 mm	716.01705	716.01745	024/007

Rohrschweißensätze zum Schweißen, Löten und Wärmen an schwer zugänglichen Stellen, Brenngas Acetylen



Flammenaustritt zentral, Düsen auswechselbar

### LÖT- UND WÄRMEINSÄTZE Z-A

Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Baulänge ca.	Art.-Nr. Einsatz kpl.	Art.-Nr. Schweißdüse	Kat.-Nr.
7	max. 1,8 m <sup>3</sup> /h	355 mm	716.01837	242.34710	004/007
8	max. 2,5 m <sup>3</sup> /h	380 mm	716.01838	242.34810	004/007

Einsätze zum punktförmigen Löten und Wärmen mit Acetylen



Flammenaustritt zentral, Düsen auswechselbar, Mischrohr aus Edelstahl

### LÖT- UND WÄRMEINSÄTZE Z-A ES

Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Baulänge ca.	Art.-Nr. Einsatz kpl.	Art.-Nr. Wärmdüse	Kat.-Nr.
7 ES	1,2 - 4,2 m <sup>3</sup> /h	430 mm	716.51805	242.34710	024/007
8 ES	1,8 - 4,6 m <sup>3</sup> /h	580 mm	716.51806	242.34810	024/007

Einsätze zum punktförmigen Löten und Wärmen mit Acetylen



Flammenaustritt flächenförmig, Düsen auswechselbar

### LÖT- UND WÄRMEINSÄTZE F-A

Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Baulänge ca.	Art.-Nr. Einsatz kpl.	Art.-Nr. Wärmdüse	Kat.-Nr.
3	0,3 - 0,7 m <sup>3</sup> /h	200 mm	716.03443	716.02080	004
4	0,7 - 1,2 m <sup>3</sup> /h	275 mm	716.01844	241.14460	004
6	1,2 - 2,1 m <sup>3</sup> /h	335 mm	716.01846	242.47610	004
8	2,3 - 4,0 m <sup>3</sup> /h	380 mm	716.01848	242.13811	004

Einsätze zum flächenförmigen Löten und Wärmen mit Acetylen



## SCHWEISS-, LÖT- UND WÄRMEINSÄTZE ACETYLEN

### LÖT- UND WÄRMEINSÄTZE FB-A

Flammenaustritt flächenförmig, Düsen auswechselbar, BESONDERS GERÄUSCHARM,  
Mischrohr aus Edelstahl



Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Baulänge ca.	Art.-Nr. Einsatz kpl.	Art.-Nr. Wärmdüse	Kat.-Nr.
5	0,5 - 0,9 m <sup>3</sup> /h	430 mm	716.51809	716.00725	004
6	0,9 - 1,6 m <sup>3</sup> /h	430 mm	716.51810	716.00726	004
7	1,2 - 2,2 m <sup>3</sup> /h	580 mm	716.51811	716.00727	004
8	1,8 - 2,8 m <sup>3</sup> /h	580 mm	716.51812	716.00728	004

Einsätze für Acetylen, mit auswechselbaren Löt- und Wärmdüsen,  
zum Löten und flächenförmigen Wärmen.

Lärmpegel: bis Gr. 8 unter 85 dB(A)

Flammenaustritt zentral, Mischrohr mit gehämmerter Löt- und Wärmdüse, auswechselbar

**LÖT- UND  
WÄRMEINSÄTZE Z-PMY**

Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Baulänge ca.	Art.-Nr. Einsatz kpl.	Art.-Nr. Schweiß- Mundstück	Kat.-Nr.
1	80 l/h	157 mm	716.06491	716.06481	004
2	160 l/h	176 mm	716.06492	716.06482	004
3	315 l/h	191 mm	716.06493	716.06483	004
4	500 l/h	207 mm	716.06494	716.06484	004
5	800 l/h	245 mm	716.06495	716.06485	004
6	1.250 l/h	266 mm	716.06496	716.06486	004



Einsätze für Propan, Methan, Mapp, mit gehämmerter Düse, zum Löten und punktförmigen Wärmen

Flammenaustritt zentral, Düsen auswechselbar

**LÖT- UND  
WÄRMEINSÄTZE Z-PMY**

Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Baulänge ca.	Art.-Nr. Einsatz kpl.	Art.-Nr. Wärmdüse	Kat.-Nr.
1	max. 0,1 m <sup>3</sup> /h	145 mm	716.01861	716.00590	004
2	max. 0,2 m <sup>3</sup> /h	175 mm	716.01862	716.00591	004
3	max. 0,4 m <sup>3</sup> /h	205 mm	716.01863	716.00592	004
4	max. 0,6 m <sup>3</sup> /h	235 mm	716.01864	716.00593	004
6	max. 1,6 m <sup>3</sup> /h	265 mm	716.01866	716.00594	004
8	max. 2,4 m <sup>3</sup> /h	315 mm	716.01868	716.00595	004



Einsätze zum punktförmigen Löten und Wärmen mit Propan, Methan, Mapp, Ethylen

Flammenaustritt flächenförmig, Düsen auswechselbar

**LÖT- UND  
WÄRMEINSÄTZE F-PME**

Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Baulänge ca.	Art.-Nr. Einsatz kpl.	Art.-Nr. Wärmdüse	Kat.-Nr.
4	max. 0,5 m <sup>3</sup> /h	275 mm	716.01854	716.00570	004
6	max. 3,8 m <sup>3</sup> /h	335 mm	716.01856	716.00571	004
8	max. 6,1 m <sup>3</sup> /h	285 mm	716.01858	716.00596	004
10	max. 5,5 m <sup>3</sup> /h	310 mm	716.01860	716.00597	004

Einsätze zum flächenförmigen Löten und Wärmen mit Propan, Methan, Ethylen

## SCHWEISS-, LÖT- UND WÄRMEINSÄTZE PMYE

### LÖT- UND WÄRMEINSÄTZE Z-PMYE

Zentraler Flammenaustritt, stabilisierte Flamme, Düsen auswechselbar, Mischrohr aus Edelstahl



Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Baulänge ca.	Art.-Nr. Einsatz kpl.	Art.-Nr. Lötdüse	Kat.-Nr.
6	1 - 3 m <sup>3</sup> /h	430 mm	716.51712	716.01233	004
8	2 - 6 m <sup>3</sup> /h	430 mm	716.51713	716.01234	004
10	6 - 14 m <sup>3</sup> /h	580 mm	716.51714	716.01235	004

Einsätze für Propan, Methan, Mapp, Ethylen, mit auswechselbaren Löt- und Wärmdüsen, zum Löten und punktförmigen Wärmen

### LÖT- UND WÄRMEINSÄTZE F-PMYE

Flammenaustritt flächenförmig, Düsen auswechselbar, Mischrohr aus Edelstahl



Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Baulänge ca.	Art.-Nr. Einsatz kpl.	Art.-Nr. Lötdüse	Kat.-Nr.
8	2 - 6 m <sup>3</sup> /h	430 mm	716.51717	716.01237	004
10	6 - 14 m <sup>3</sup> /h	580 mm	716.51718	716.01238	004
12	11 - 35 m <sup>3</sup> /h	580 mm	716.51719	716.01239	004

Einsätze für Propan, Methan, Mapp, Ethylen, mit auswechselbaren Löt- und Wärmdüsen, zum Löten und flächenförmigen Wärmen.

### LÖT- UND WÄRMEINSÄTZE HF-PM

Flammenaustritt flächenförmig, Düsen auswechselbar, Mischrohr aus Edelstahl



Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Baulänge ca.	Art.-Nr. Einsatz kpl.	Art.-Nr. Lötdüse	Kat.-Nr.
12	5 - 12 m <sup>3</sup> /h	430	716.51722	716.05646	004/039
13	8 - 23 m <sup>3</sup> /h	580	716.51723	716.05647	004/039

Einsätze für Propan, Methan, mit auswechselbaren Löt- und Wärmdüsen, zum Löten und flächenförmigen Wärmen.

### GEWINDENIPPEL

Verchromt, nur für Edelstahlmischrohre



Düsengewinde	Mischrohwende	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
M 12 x 1,5	1/2" x 25 Gg.	716.51705	039
M 14 x 1,5	1/2" x 25 Gg.	716.51706	039
M 18 x 1,5	1/2" x 25 Gg.	716.51707	039

für Löt- und Wärmdüsen Z-A, FB-A, F-A, Z-PMYE und F-PMYE

### Flammenaustritt zentral, Düse Z-PM auswechselbar

### GABELBRENNER TYP Z

Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch Z-A	O <sub>2</sub> -Verbrauch Z-PM	Art.-Nr. Typ Z-A	Art.-Nr. Typ Z-PM	Kat.-Nr.
Z 1	--	0,5 m <sup>3</sup> /h	--	716.50756	039
Z 2	0,3 m <sup>3</sup> /h	1,1 m <sup>3</sup> /h	716.50762	716.50757	039
Z 3	0,7 m <sup>3</sup> /h	1,4 m <sup>3</sup> /h	716.50763	716.50758	039
Z 4	1,2 m <sup>3</sup> /h	--	716.50764	--	039
Z 5	2,5 m <sup>3</sup> /h	--	716.50765	--	039



Baulänge ca. 250 mm, Mundstück-Abstand 30 - 60 mm (flexibel)

Gabelbrenner STARLET Z-A zum punktförmigen Wärmen und Hartlöten mit Acetylen  
Gabelbrenner STARLET Z-PM zum punktförmigen Wärmen und Hartlöten mit Propan, Methan

### Flammenaustritt zentral

### WÄRMDÜSEN TYP ZK

Größe	Art.-Nr. Typ ZK-PMY	Kat.-Nr.
ZK 1	716.03011	039
ZK 2	716.03012	039
ZK 3	716.03013	039



Wärmdüsen ZK-A für Gabelbrenner STARLET Z-A, Brenngase Acetylen  
Wärmdüsen ZK-PM für Gabelbrenner STARLET Z-PM, Brenngase Propan, Methan

### Flammenaustritt flächenförmig, Düsen auswechselbar

### GABELBRENNER TYP F

Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch F-A	O <sub>2</sub> -Verbrauch F-PM	Art.-Nr. Typ F-A	Art.-Nr. Typ F-PM	Kat.-Nr.
F 1	0,4 m <sup>3</sup> /h	0,5 m <sup>3</sup> /h	716.50766	716.50759	039
F 2	0,7 m <sup>3</sup> /h	1,1 m <sup>3</sup> /h	716.50767	716.50760	039
F 3	1,2 m <sup>3</sup> /h	1,4 m <sup>3</sup> /h	716.50768	716.50761	039
F 4	1,7 m <sup>3</sup> /h	--	716.50769	--	039
F 5	2,5 m <sup>3</sup> /h	--	716.50770	--	039



Baulänge ca. 250 mm, Mundstück-Abstand 30 - 60 mm (flexibel)

Gabelbrenner STARLET F-A zum flächenförmigen Wärmen und Hartlöten mit Acetylen  
Gabelbrenner STARLET F-PM zum flächenförmigen Wärmen und Hartlöten mit Propan, Methan

### Flammenaustritt flächenförmig

### WÄRMDÜSEN TYP FK

Größe	Art.-Nr. Typ FK-A	Art.-Nr. Typ FK-PMY	Kat.-Nr.
FK 1	716.03006	716.03016	039
FK 2	716.03007	716.03017	039
FK 3	716.03008	716.03018	039
FK 4	716.52217	--	
FK 5	716.52883	--	



Wärmdüsen FK-A für Gabelbrenner STARLET F-A, Brenngase Acetylen  
Wärmdüsen FK-PM für Gabelbrenner STARLET F-PM, Brenngase Propan, Methan



## SCHNEIDEINSÄTZE

### SCHNEIDEINSÄTZE STARLET

Zum Hand-Brennschneiden. Brenngase Acetylen oder Propan/Methan/Mapp

	Bezeichnung	für Düsen-Typ	Art.-Nr. Typ A	Art.-Nr. Typ PMY	Kat.-Nr.
	STARLET 1711 mit Federhebel	Ring-/Schlitzdüsen	716.05168	716.05337	024
	STARLET 1211 mit Handrad	Ring-/Schlitzdüsen	716.05338	716.05333	024
	STARLET 2711 mit Federhebel	Blockdüsen	716.05329	--	024
	STARLET 8702 mit Federhebel	Gasemischende Düsen	716.05960	716.05960	024
	STARLET 8711-A/PMYE mit Federhebel	Gasemischende Düsen	716.05335	716.05335	024

### Berechnung Brenngas-Verbräuche

Mischungsverhältnis bei Brennern, betrieben an der Atmosphäre  
und maximaler Flammentemperatur verschiedener Brenngase

	Acetylen	Propan	Methan (Erdgas)	Mapp	Ethylen	Wasserstoff
Brenngas: Sauerstoff [m <sup>3</sup> : m <sup>3</sup> ]	1 : 1,1	1 : 3,75	1 : 1,6	1 : 3,0	1 : 1,9	1 : 0,36
max. Flammentemperatur [°C]	3.160	2.820	2.780	2.910	2.940	2.860
Brenngas: Druckluft [m <sup>3</sup> : m <sup>3</sup> ]	1 : 5,5	1 : 19	1 : 8	1 : 15	1 : 9,5	1 : 1,8
max. Flammentemperatur [°C]	2.330	1.990	1.950	1.995	2.120	2.280

## KOMPLETTE GARNITUREN ZUM SCHWEISSEN, LÖTEN, WÄRMEN UND BRENNSCHNEIDEN

### Profi-Garnitur für Brenngas Acetylen, mit Ring-/Schlitzdüsen

STAR \*A\*

Bezeichnung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Garnitur STAR *A*	716.01800	010

bestehend aus:

1 Griffstück Typ 2020, 1 Federhebel-Schneideinsatz Typ 1730-A für Acetylen  
 5 Brennschneiddüsen und 1 Heizröhre Typ A-RS, für Schneidbereiche von 3 - 100 mm  
 6 Schweißeinsätze Typ 210-A, für Schweißbereiche von 0,5 - 14 mm  
 Brennerwagen, Zirkelstange, Brennerschlüssel, Satz Düsenreiniger und Betriebsanleitung



### Profi-Garnitur für Brenngas Acetylen, mit Blockdüsen

STAR \*B\*

Bezeichnung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Garnitur STAR *B*	716.01801	010

bestehend aus:

1 Griffstück Typ 2020, 1 Federhebel-Schneideinsatz Typ 2730-A für Acetylen  
 5 Blockdüsen Typ A-B, für Schneidbereiche von 3 - 100 mm  
 6 Schweißeinsätze Typ 210-A, für Schweißbereiche von 0,5 - 14 mm  
 Brennerwagen, Zirkelstange, Brennerschlüssel, Satz Düsenreiniger und Betriebsanleitung



### FLAMMRICHT GARNITUR FÜR STAHLVERARBEITER, SCHWEISSBETRIEBE, SCHIFFSWERFTEN

#### STAR FLAMMRICHT GARNITUR

Hochleistungs Garnitur zum Flammrichten



*Beschreibung*

*Anschluss  
Griffstück:  
Sauerstoff*

*Anschluss  
Griffstück:  
Brenngas*

*Art.-Nr.*

*Kat.-Nr.*

Garnitur: für Brenngas Acetylene

G 1/4" RH

G 3/8" LH

716.07662

010

Garnitur: für Brenngase Propan, Methan

G 1/4" RH

G 3/8" LH

716.07663

010

1 Griffstück STAR 2020, Düsenreinigersatz, Gasanzünder, Aluminiumkoffer 62x43x22cm, Bedienungsanleitung

**Für Acetylen:**

1 Flammricht-Einsatz STAR-Z-A-3 mit 3 Wärmdüsen Größe: 2-4, mit Laufrädern  
5 Wärmeinsätze  
STAR-210-A Größen: 2+3+6+7;  
STAR-FB-A Größe: 7

**Für Propan:**

1 Flammricht-Einsatz STAR-PMY mit 3 Wärmdüsen Größe: 4-6, mit Laufrädern  
4 Wärmeinsätze  
STAR-Z-PMY Größen: 6+10;  
STAR-F-PM Größen: 8+12

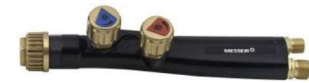
Andere Zusammenstellungen der Komplett-Sets auf Wunsch lieferbar.

NOTIZEN:

## GRIFFTÜCKE / SCHWEISS-, LÖT-, UND WÄRMEINSÄTZE

### GRIFFTÜCKE

Besonders robust, wartungsfrei, reparaturfreundlich



Bezeichnung	Beschreibung	Anschlüsse	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
STAR 2020	Ventilanordnung seitlich	Sauerstoff: G 1/4" Brenngas: G 3/8" LH	716.06820	024
STAR 1010	Massiv-Griffstück aus Aluminium	Sauerstoff: G 1/4" Brenngas: G 3/8" LH	716.07725	024

Länge: ca. 230 mm, Schaft-Durchmesser: 20 mm, Gewicht: ca. 550 g

Durch ihre ergonomische Form bieten unsere robust ausgelegten Griffstücke STAR leichte Handhabung, ermüdungsfreies Arbeiten und hohen Bedienungskomfort. Selbstspannende Radialdichtungen an den Einsätzen erlauben schnelles und sicheres Abdichten, es genügt das Anziehen der Überwurfmutter von Hand.

### SCHWEISSEINSATZ 210-A

Für Standard-Anwendungen, Düsen auswechselbar



Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Schweißbereich	Art.-Nr. Einsatz kpl.	Art.-Nr. Schweißdüse	Kat.-Nr.
1	ca. 80 l/h	0,5 - 1,0 mm	716.01621	242.34110	024/007
2	ca. 160 l/h	1,0 - 2,0 mm	716.01622	242.34210	024/007
3	ca. 315 l/h	2,0 - 4,0 mm	716.01623	242.34310	024/007
4	ca. 500 l/h	4,0 - 6,0 mm	716.01624	242.34410	024/007
5	ca. 800 l/h	6,0 - 9,0 mm	716.01625	242.34510	024/007
6	ca. 1.250 l/h	9,0 - 14,0 mm	716.01626	242.34610	024/007
7	ca. 1.800 l/h	14,0 - 20,0 mm	716.01627	242.34710	024/007
8	ca. 2.500 l/h	20,0 - 30,0 mm	716.01628	242.34810	024/007

Einsätze zum Schweißen, Lötten und Wärmen, mit gehämmerten Schweißdüsen-Bohrungen. Brenngas Acetylen

### ROHRSCHEISSEINSATZ 410-A

Biegsam, Mischrohr mit angelöteter Schweißdüse auswechselbar



Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Schweißbereich	Art.-Nr. Einsatz kpl.	Art.-Nr. Schweißdüse mit Mischrohr	Kat.-Nr.
2	ca. 160 l/h	1,0 - 2,0 mm	716.01712	716.01752	024/007
3	ca. 315 l/h	2,0 - 4,0 mm	716.01713	716.01753	024/007
4	ca. 500 l/h	4,0 - 6,0 mm	716.01714	716.01754	024/007
5	ca. 800 l/h	6,0 - 9,0 mm	716.01715	716.01755	024/007
7	ca.1.800 l/h	14,0 - 20,0 mm	716.54280	716.54279	039/007

Gr. 7= Sondergröße

Rohrschweißsätze zum Schweißen, Lötten und Wärmen an schwer zugänglichen Stellen. Brenngas Acetylen

### SCHWEISS-, LÖT-, UND WÄRMEINSÄTZE ACETYLEN

Flammenaustritt zentral, Düsen auswechselbar

**LÖT- UND  
WÄRMEINSATZ Z-A**

Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Baulänge	Art.-Nr. Einsatz kpl.	Art.-Nr. Wärmdüse	Kat.-Nr.
9	max. 4,7 m <sup>3</sup> /h	695 mm	716.00863	716.00170	004
9 ES	max. 4,7 m <sup>3</sup> /h	950 mm	716.07296	716.00170	024
10	max. 5,8 m <sup>3</sup> /h	695 mm	716.00865	716.00171	004
10 ES	max. 5,8 m <sup>3</sup> /h	1155 mm	716.07297	716.00171	024

Einsätze zum punktförmigen Löten und Wärmen mit Acetylen  
ES = mit Edelstahlmischrohr



Flammenaustritt flächenförmig, Düsen auswechselbar. BESONDERS GERÄUSCHARM

**LÖT- UND  
WÄRMEINSATZ FB-A**

Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Baulänge	Art.-Nr. Einsatz kpl.	Art.-Nr. Wärmdüse	Kat.-Nr.
5	max. 1,1 m <sup>3</sup> /h	310 mm	716.01915	716.00725	004
5 ES	max. 1,1 m <sup>3</sup> /h	370 mm*	716.07845	716.00725	004
6	max. 1,9 m <sup>3</sup> /h	340 mm	716.01916	716.00726	004
6 ES	max. 1,9 m <sup>3</sup> /h	390 mm*	716.07846	716.00726	004
7	max. 2,3 m <sup>3</sup> /h	390 mm	716.00757	716.00727	004
7 ES	max. 2,3 m <sup>3</sup> /h	425 mm*	716.07847	716.00727	004
8	max. 3,3 m <sup>3</sup> /h	410 mm	716.00758	716.00728	004
8 ES	max. 3,3 m <sup>3</sup> /h	435 mm*	716.07848	716.00728	004
9	max. 5,5 m <sup>3</sup> /h	675 mm	716.00759	716.00779	004
9 ES	max. 5,5 m <sup>3</sup> /h	940 mm	716.07298	716.00779	024/004
10	max. 6,1 m <sup>3</sup> /h	675 mm	716.00772	716.00780	004
10 ES	max. 6,1 m <sup>3</sup> /h	1140 mm	716.07299	716.00780	024/004

Einsätze zum flächenförmigen Löten und Wärmen mit Acetylen, Lärmpegel bis Größe 8 unter 85 dB(A)  
ES = mit Edelstahlmischrohr

\* = Mischrohr 716.51708 verbaut. Andere Längen gemäß Übersicht S. 44 zusätzlich bestellbar



Flammenaustritt flächenförmig, Düsen auswechselbar

**LÖT- UND  
WÄRMEINSATZ F-A**

Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Baulänge	Art.-Nr. Einsatz kpl.	Art.-Nr. Wärmdüse	Kat.-Nr.
8	max. 2,7 m <sup>3</sup> /h	415 mm	242.54800	242.13811	004
8 ES	max. 2,7 m <sup>3</sup> /h	440 mm*	716.07839	242.13811	004
9	max. 4,2 m <sup>3</sup> /h	685 mm	716.00864	716.00422 (kpl.mit Mischrohr)	004

Einsätze zum flächenförmigen Löten und Wärmen mit Acetylen  
ES = mit Edelstahlmischrohr

\* = Mischrohr 716.51708 verbaut. Andere Längen gemäß Übersicht S. 44 zusätzlich bestellbar



**SCHWEISS-, LÖT-, UND WÄRMEINSÄTZE  
ACETYLEN UND PMYE**

**WÄRMEINSATZ  
KONSTANTHERM**

Flammenaustritt zentral, Schutzhülse auswechselbar



Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Baulänge	Art.-Nr. Einsatz kpl.	Art.-Nr. Wärmdüse	Kat.-Nr.
6	max. 1,25 m <sup>3</sup> /h	375 mm	242.56600	677.51963	004
8	max. 2,50 m <sup>3</sup> /h	445 mm	242.56800	677.51965	004

Spezialeinsätze zum Schweißen und Wärmen unter hoher thermischer Belastung, Brenngas Acetylen

**LÖT- UND  
WÄRMEINSATZ Z-PM**

Flammenaustritt zentral, Düsen auswechselbar



Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Baulänge	Art.-Nr. Einsatz kpl.	Art.-Nr. Wärmdüse	Kat.-Nr.
8	max. 6,0 m <sup>3</sup> /h	430 mm	716.00042	716.00032	004
8 ES	max. 6,0 m <sup>3</sup> /h	445 mm*	716.07842	716.00032	004
10	max. 14,0 m <sup>3</sup> /h	430 mm	716.00043	716.00033	004
10 ES	max. 14,0 m <sup>3</sup> /h	450 mm*	716.07843	716.00033	004
12	max. 33,0 m <sup>3</sup> /h	430 mm	716.00044	716.00034	004
12 ES	max. 33,0 m <sup>3</sup> /h	450 mm*	716.07844	716.00034	004

Einsätze zum punktförmigen Löten und Wärmen. Brenngase: Propan, Methan

ES = mit Edelstahlmischrohr

\* = Mischrohr 716.51708 verbaut. Andere Längen gemäß Übersicht S. 44 zusätzlich bestellbar

**LÖT- UND  
WÄRMEINSATZ Z-PMY**

Flammenaustritt zentral, stabilisierte Flamme, Düsen auswechselbar



Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Baulänge	Art.-Nr. Einsatz kpl.	Art.-Nr. Wärmdüse	Kat.-Nr.
6	max. 3,0 m <sup>3</sup> /h	325 mm	716.01926	716.01233	004
6 ES	max. 3,0 m <sup>3</sup> /h	395 mm*	716.07836	716.01233	004
8	max. 6,0 m <sup>3</sup> /h	425 mm	716.01251	716.01234	004
8 ES	max. 6,0 m <sup>3</sup> /h	440 mm*	716.07837	716.01234	004
10	max. 14,0 m <sup>3</sup> /h	425 mm	716.01252	716.01235	004
10 ES	max. 14,0 m <sup>3</sup> /h	440 mm*	716.07838	716.01235	004
12	max. 35,0 m <sup>3</sup> /h	425 mm	716.01253	716.01236	004
12 ES	max. 35,0 m <sup>3</sup> /h	890 mm	716.07290	716.01236	004
14 ES	max. 45,0 m <sup>3</sup> /h	1095 mm	716.07291	716.01241	004

Einsätze zum punktförmigen Löten und Wärmen. Brenngase: Propan, Methan, Mapp

ES = mit Edelstahlmischrohr

\* = Mischrohr 716.51708 verbaut. Andere Längen gemäß Übersicht S. 44 zusätzlich bestellbar

### SCHWEISS-, LÖT-, UND WÄRMEINSÄTZE ACETYLEN

Flammenaustritt flächenförmig, Düsen auswechselbar

**LÖT- UND  
WÄRMEINSATZ F-PMY**

Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Baulänge	Art.-Nr. Einsatz kpl.	Art.-Nr. Wärmdüse	Kat.-Nr.
8	max. 6,0 m <sup>3</sup> /h	420 mm	716.01254	716.01237	004
8 ES	max. 6,0 m <sup>3</sup> /h	435 mm*	716.07854	716.01237	004
10	max. 14,0 m <sup>3</sup> /h	420 mm	716.01255	716.01238	004
10 ES	max. 14,0 m <sup>3</sup> /h	440 mm*	716.07855	716.01238	004
12	max. 33,0 m <sup>3</sup> /h	420 mm	716.01256	716.01239	004
12 ES	max. 33,0 m <sup>3</sup> /h	440 mm*	716.07856	716.01239	004
14 ES	max. 45,0 m <sup>3</sup> /h	885 mm	716.07292	716.01154	004
16 ES	max. 52,0 m <sup>3</sup> /h	1090 mm	716.07293	716.01155	004



Einsätze zum flächenförmigen Löten und Wärmen. Brenngase Propan, Methan, Mapp  
ES = mit Edelstahlmischrohr

\* = Mischrohr 716.51708 verbaut. Andere Längen gemäß Übersicht S. 44 zusätzlich bestellbar

Flammenaustritt zentral, stabilisierte Flamme, Düsen auswechselbar

**LÖT- UND  
WÄRMEINSATZ Z-E**

Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Baulänge	Art.-Nr. Einsatz kpl.	Art.-Nr. Wärmdüse	Kat.-Nr.
8	max. 3,6 m <sup>3</sup> /h	425 mm	716.05364	716.01234	004
8 ES	max. 3,6 m <sup>3</sup> /h	440 mm*	716.07857	716.01234	004
10	max. 5,0 m <sup>3</sup> /h	425 mm	716.05365	716.01235	004
10 ES	max. 5,0 m <sup>3</sup> /h	440 mm*	716.07858	716.01235	004
12	max. 6,0 m <sup>3</sup> /h	425 mm	716.05366	716.01236	004
12 ES	max. 6,0 m <sup>3</sup> /h	440 mm*	716.07859	716.01236	004



Einsätze zum flächenförmigen Löten und Wärmen. Brenngas: Ethylen

ES = mit Edelstahlmischrohr

\* = Mischrohr 716.51708 verbaut. Andere Längen gemäß Übersicht S. 44 zusätzlich bestellbar

Flammenaustritt flächenförmig, Düsen auswechselbar

**LÖT- UND  
WÄRMEINSATZ F-E**

Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Baulänge	Art.-Nr. Einsatz kpl.	Art.-Nr. Wärmdüse	Kat.-Nr.
10	max. 5,0 m <sup>3</sup> /h	420 mm	716.05361	716.01238	004
10 ES	max. 5,0 m <sup>3</sup> /h	440 mm*	716.07851	716.01238	004
12	max. 6,0 m <sup>3</sup> /h	420 mm	716.05362	716.01239	004
12 ES	max. 6,0 m <sup>3</sup> /h	440 mm*	716.07852	716.01239	004



Einsätze zum flächenförmigen Löten und Wärmen. Brenngas: Ethylen

ES = mit Edelstahlmischrohr

\* = Mischrohr 716.51708 verbaut. Andere Längen gemäß Übersicht S. 44 zusätzlich bestellbar



### SCHWEISS-, LÖT-, UND WÄRMEINSÄTZE ACETYLEN EDELSTAHL-MISCHROHRE

#### WÄRMEINSATZ STAR HF-PMY

Flammenaustritt flächenförmig, Düsen auswechselbar



Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Baulänge	Art.-Nr. Einsatz kpl.	Art.-Nr. Wärmdüse	Kat.-Nr.
12	max. 12,0 m <sup>3</sup> /h	420 mm	716.05642	716.05646	039
12 ES	max. 12,0 m <sup>3</sup> /h	440 mm*	716.07849	716.05646	039
13	max. 23,0 m <sup>3</sup> /h	510 mm	716.05643	716.05647	039
13 ES	max. 23,0 m <sup>3</sup> /h	435 mm*	716.07850	716.05647	039
14	max. 35,3 m <sup>3</sup> /h	720 mm	716.05644	716.05648	039
14 ES	max. 35,3 m <sup>3</sup> /h	880 mm	716.07294	716.05648	004
15	max. 54,2 m <sup>3</sup> /h	830 mm	716.05645	716.05649	039
15 ES	max. 54,2 m <sup>3</sup> /h	1085 mm	716.07295	716.05649	024

Einsätze zum flächenförmigen Wärmen. Brenngase: Propan, Methan, Mapp

ES = mit Edelstahlmischrohr

\* = Mischrohr 716.51708 verbaut. Andere Längen gemäß Übersicht S. 44 zusätzlich bestellbar

#### EDELSTAHL- MISCHROHRE

Beidseitig Gewindeanschluss 1/2" x 25 Gg.  
zur Montage an mit \* gekennzeichneten Einsätzen auf S. 41-45



Baulänge	Verlängerung der Standard- Wärmeinsätze in mm	Art.-Nr. Mischrohr	Kat.-Nr.
267 (Standard)	0	716.51708	039
406 mm	+ 139	716.51709	039
711 mm	+ 444	716.51710	039
914 mm	+ 647	716.51711	039

Die Mischrohre aus Edelstahl können optional zu den Standard-Wärmeinsätzen dazu bestellt und selbstständig montiert werden. Somit lassen sich die Wärmeinsätze zu verschiedenen Längen umbauen, ohne dass jedes Mal ein kompletter Brenner bestellt werden muss.

### FLAMMRICHT- UND FLAMMSTRAHLEINSÄTZE

Zum Flammrichten, umschaltbar für 3/2 bzw. 5/3 Flammen.  
Brenngas: Acetylen. Düsen auswechselbar

#### FLAMMRICHT-EINSATZ STAR

Bezeichnung	Baulänge ca.	Größe	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
umschaltbar für 3/2" Flammen	505 mm	2 - 4 mm	716.01760	004
umschaltbar für 3/2" Flammen	540 mm	4 - 6 mm	716.01761	004
umschaltbar für 5/3" Flammen	540 mm	2 - 4 mm	716.01762	004
umschaltbar für 5/3" Flammen	550 mm	4 - 6 mm	716.01763	004



Zum Flammrichten, 3 Flammen  
Brenngase: Acetylen, Propan, Methan. Düsen auswechselbar

#### FLAMMRICHT-EINSATZ STAR

Bezeichnung	Baulänge ca.	Größe	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
STAR Z-A - 3 Flammen	500 mm	2 - 4 mm	716.07664	004
STAR PMY- 3 Flammen	500 mm	4 - 6 mm	716.07665	004



Auswechselbare Düsen für Flammrichteinsätze .  
Brenngase: Acetylen, Propan, Methan.

#### WÄRMDÜSE STAR

Bezeichnung	Größe	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
STAR A	2 - 4 mm	242.34310	007
STAR A	4 - 6 mm	242.34410	007
STAR-PMY	4 - 6 mm	716.16714	007



Flammenaustritt flächenförmig, Düsen auswechselbar  
Brenngas: Propan, Methan

#### STAR F-PM

Größe	Baulänge ca..	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Art.-Nr. Einsatz kpl.	Art.-Nr. Wärmdüse	Kat.-Nr.
8	420 mm	2,5 - 5,0 m <sup>3</sup> /h	716.00045	716.00035	004
8 ES	430 mm*	2,5 - 5,0 m <sup>3</sup> /h	716.07860	716.00035	004
10	430 mm	5,7 - 11,0 m <sup>3</sup> /h	716.00046	716.00036	004
10 ES	430 mm*	5,7 - 11,0 m <sup>3</sup> /h	716.07861	716.00036	004
12	430 mm	11,0 - 21,0 m <sup>3</sup> /h	716.00047	716.00037	004
12 ES	440 mm*	11,0 - 21,0 m <sup>3</sup> /h	716.07862	716.00037	004



ES = mit Edelstahlmischrohr

\* = Mischrohr 716.51708 verbaut. Andere Längen gemäß Übersicht S. 44 zusätzlich bestellbar

Zum Flammstrahlen.  
Brenngase: Acetylen oder Propan/Methan

#### FLAMMSTRAHL-EINSATZ STAR

Brennbreite	Baulänge ca.	Art.-Nr. Einsatz T-A	Art.-Nr. Typ PM	Kat.-Nr.
50 mm	505 mm	716.00520	716.00523	004
100 mm	525 mm	716.00521	716.00524	004
150 mm	535 mm	716.00522	716.00525	004



### SCHNEIDEINSÄTZE

#### SCHNEIDEINSÄTZE STAR

Zum Hand-Brennschneiden. Brenngase: Acetylen oder Propan/Methan/Mapp/Ethylen

	Bezeichnung	für Düsen-Typ	Art.-Nr. Typ A	Art.-Nr. Typ PMY	Kat.-Nr.
	STAR 1730 mit Federhebel	Ring-/Schlitzdüsen	716.05137	716.05294	024
	STAR 1730-F mit Federhebel nur für Brenngas Ethylen	Ring-/Schlitzdüsen	--	716.05367	024
	STAR 1230 mit Handrad	Ring-/Schlitzdüsen	716.05284	716.05295	024
	STAR 2730 mit Federhebel	Blockdüsen	716.05288	--	024
	STAR 2230 mit Handrad	Blockdüsen	716.05292	--	024
	STAR 8730 mit Federhebel	gasemischende Düsen	716.05165	716.05165	024
	STAR 9230 mit Handrad, gestreckter Brennkopf	gasemischende Düsen	716.05286	716.05286	024

#### Mischverwendung:

Die Forderung nach geeigneten Ersatzteilen ist bei brenngasführenden Geräten,

z.B. Schweiß-, Schneid-, Löt-, Wärmebrenner erfüllt durch die Verwendung von...

- \* Original-Ersatzteilen des Herstellers
- \* Ersatzteilen, die nach den kompletten Fertigungsunterlagen des Herstellers gefertigt worden sind.
- \* anderen Ersatzteilen und anschließender Prüfung durch den Sachkundigen nach der entspr. Gerätenorm sowie Bescheinigung des Prüfergebnisses.

Zusätzlich gelten die einschlägigen Richtlinien der Berufsgenossenschaften:

DGUV-R 500, Kap. 2.26, Inhalte aus:

VBG 15 (Unfallverhütungsvorschrift)

BGV D1 (Betriebssicherheitsverordnung)

## GRIFFSTÜCKE / WÄRMEINSÄTZE

Wartungsfrei, reparaturfreundlich

**GRIFFSTÜCKE**

Bezeichnung	Beschreibung	Anschlüsse	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Typ SUPERTHERM	Ventilanordnung rechtwinklig	Sauerstoff: G 3/8"/DN 9 mm  Brenngas: G 1/2"LH/DN 11 mm	716.01818	004



Länge: ca. 300 mm, Schaft-Durchmesser: 22 mm, Gewicht: ca. 915 g

Die rechtwinklige Ventilanordnung des robust ausgelegten Griffstückes SUPERTHERM ermöglicht leichte Medien-Regelbarkeit, die Monoblock-Ventile (ohne Stopfbuchsen) sind wartungsfrei und garantieren hohe Lebensdauer. Der Griffstück-Körper besteht aus Leichtmetall mit Hartbeschichtung und ist dadurch korrosionsbeständig gegen Seewasser und aggressive Stoffe am Arbeitsplatz. Schlauchanschlüsse, Eingangsverschraubungen, Monoblock-Ventile und Schaftanschluss sind leicht auswechselbar.

Flammenaustritt flächenförmig, Düsen auswechselbar, Brenngas: Acetylen

**SUPERTHERM F-A**

Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Baulänge ca.	Art.-Nr. Einsatz kpl.	Art.-Nr. Wärmdüse	Kat.-Nr.
9	max. 4,8 m <sup>3</sup> /h	650 mm	716.02090	716.00422	004
11	max. 9,4 m <sup>3</sup> /h	650 mm	716.02091	716.00423	004



Einsätze zum flächenförmigen Wärmen

Flammenaustritt zentral, Düsen auswechselbar, Brenngas: Acetylen

**SUPERTHERM Z-A**

Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Baulänge ca.	Art.-Nr. Einsatz kpl.	Art.-Nr. Wärmdüse	Kat.-Nr.
9	max. 4,4 m <sup>3</sup> /h	670 mm	716.02092	716.00170	004
10	max. 5,9 m <sup>3</sup> /h	670 mm	716.02093	716.00171	004



Einsätze zum punktförmigen Wärmen

### SUPERTHERM F-PMY

Flammenaustritt flächenförmig, Düsen auswechselbar, Brenngase: Propan, Methan, Mapp



Größe	O <sub>2</sub> -Verbrauch	Baulänge ca.	Art.-Nr. Einsatz kpl.	Art.-Nr. Wärmdüse	Kat.-Nr.
12	max. 18,0 m <sup>3</sup> /h	680 mm	716.02100	716.01153	004
14	max. 40,0 m <sup>3</sup> /h	680 mm	716.02101	716.01154	004
16	max. 52,0 m <sup>3</sup> /h	680 mm	716.02102	716.01155	004

Andere Längen auf Anfrage möglich  
Einsätze zum flächenförmigen Wärmen

### SUPERTHERM T-A/T-PM

Flammstrahleinsatz für Brenngase Acetylen oder Propan, Methan



Brennbreite	Baulänge ca.	Art.-Nr. Typ T-A	Art.-Nr. Typ T-PM	Kat.-Nr.
200 mm	1.300mm/643 mm	716.02105	716.02107	004
250 mm	1.300mm/663 mm	716.02106	716.02108	004

Baulängen: SUPERTHERM T-A: ca. 1.300 mm, SUPERTHERM T-PM: ca. 650 mm

Einsatz SUPERTHERM T-A zum Flammstrahlen mit Acetylen  
Einsatz SUPERTHERM T-PM zum Flammstrahlen mit Propan, Methan

## HAND-SCHNEIDBRENNER, SCHNEIDBEREICH BIS 500 MM

Für Ring-/Schlitz - Schneiddüsen, Schneidsauerstoff – Regulierung mit Federhebel

### RING-/SCHLITZ -DÜSEN

Bezeichnung	Brennerkopf	Nennlänge ca.	Art.-Nr. Typ A	Art.-Nr. Typ PMYE	Kat.-Nr.
STARCUT 1622	95°	500 mm	716.06880	716.06882	003
STARCUT 1622	135°	1.000 mm	--	716.06893	003
STARCUT 3622	180°	500 mm	716.06894	--	003
STARCUT 1622-A/ATEX	95°	500 mm	716.07308	--	003



Hand-Schneidbrenner STARCUT Typ A für Brenngas: Acetylen  
 Hand-Schneidbrenner STARCUT Typ PMYE für Brenngase: Propan, Methan, Mapp, Ethylen  
 Hand-Schneidbrenner STARCUT Typ A-ATEX für Brenngas: Acetylen. Erforderlich zum Betreiben des STARCUT mit einer ATEX Sicherheitseinrichtung mit Acetylen in explosionsgefährdeten Bereichen.

Für Ring-/Schlitz-Schneiddüsen, Schneidsauerstoff-Regulierung mit Handrad

### RING-/SCHLITZ -DÜSEN

Bezeichnung	Brennerkopf	Nennlänge ca.	Art.-Nr. Typ A	Art.-Nr. Typ PMYE	Kat.-Nr.
STARCUT 1222	95°	500 mm	716.06881	716.06885	003



Hand-Schneidbrenner STARCUT Typ A für Brenngas Acetylen  
 Hand-Schneidbrenner STARCUT Typ PMYE für Brenngase Propan, Methan, Mapp, Ethylen

Für Block-Schneiddüsen, Schneidsauerstoff-Regulierung mit Federhebel

### BLOCKDÜSEN

Bezeichnung	Brennerkopf	Nennlänge ca.	Art.-Nr. Typ A	Art.-Nr. Typ PMYE	Kat.-Nr.
STARCUT 2622	95°	500 mm	716.06883	716.06910	003



Hand-Schneidbrenner STARCUT Typ A für Brenngas: Acetylen  
 Hand-Schneidbrenner STARCUT Typ PMYE für Brenngase: Propan, Methan, Mapp, Ethylen

Für Block-Schneiddüsen, Schneidsauerstoff-Regulierung mit Handrad

### BLOCKDÜSEN

Bezeichnung	Brennerkopf	Nennlänge ca.	Art.-Nr. Typ A	Art.-Nr. Typ PMYE	Kat.-Nr.
STARCUT 2222	95°	500 mm	716.06886	716.06911	003



Hand-Schneidbrenner STARCUT Typ A für Brenngas: Acetylen  
 Hand-Schneidbrenner STARCUT Typ PMYE für Brenngase: Propan, Methan, Mapp, Ethylen

Für zylindrische Düsen m. O-Ring-Abdichtung, Schneidsauerstoff-Regulierung mit Federhebel, Düsen-Schnellwechselsystem

### ZYLINDRISCHE-DÜSEN

Bezeichnung	Brennerkopf	Nennlänge ca.	Art.-Nr. Typ A	Art.-Nr. Typ PMYE	Kat.-Nr.
STARCUT 4622	95°	500 mm	716.07899	716.07898	003



Hand-Schneidbrenner STARCUT Typ A für Brenngas: Acetylen  
 Hand-Schneidbrenner STARCUT Typ PMYE für Brenngase: Propan, Methan, Mapp

Mit Brennerkopf für unsere patentierten Maschinen-Schneiddüsen für den ALFA-MS-Brenner:

- VADURA 1217-A für Brenngas: Acetylen
- GRICUT 1232-PMYE für Brenngase: Propan, Methan, Mapp, Ethylen
- Zusätzliche Nutzungsmöglichkeit der Maschinen- Schneiddüsen VADURA 1217-A und GRICUT 1232-PMYE nach dem Einsatz auf der Brennschneid-Maschine
- Patentiertes Düsen- Schnellwechselsystem, Düsen und Heizkappe werden ohne Werkzeug von Hand gelöst
- Einheitliche Heizkappen für alle Gasarten
- Optimierte Lagerhaltung durch nur eine Düsenart für Maschinen- und Hand- Schneidbrenner

Weitere Ausführungen lieferbar !

### HAND-SCHNEIDBRENNER, SCHNEIDBEREICH BIS 500 MM

#### GASEMISCHENDE DÜSEN

Für gasemischende Schneiddüsen, Schneidsauerstoff-Regulierung mit Federhebel



Bezeichnung	Brennerkopf	Nennlänge ca.	Art.-Nr. Typ A/PMYE	Kat.-Nr.
STARCUT 8622	95°	500 mm	716.06884	003
STARCUT 8622	95°	800 mm	716.06913	003
STARCUT 8622	95°	1.000 mm	716.06892	003
STARCUT 8622	135°	1.000 mm	716.06888	003
STARCUT 9622	180°	500 mm	716.06912	003

Hand-Schneidbrenner STARCUT Typ A/PMYE für Brenngase: Acetylen oder Propan, Methan, Mapp, Ethylen

#### GASEMISCHENDE DÜSEN

Für gasemischende Schneiddüsen, Schneidsauerstoff-Regulierung mit Handrad



Bezeichnung	Brennerkopf	Nennlänge ca.	Art.-Nr. Typ A/PMYE	Kat.-Nr.
STARCUT 8222	95°	500 mm	716.06887	003
STARCUT 8222	135°	1.000 mm	716.06889	003
STARCUT 8222	135°	1.500 mm	716.06890	003
STARCUT 9222	180°	1.000 mm	716.06891	003

Hand-Schneidbrenner STARCUT Typ A/PMYE für Brenngase: Acetylen oder Propan, Methan, Mapp, Ethylen

Weitere Ausführungen lieferbar !

## HANDSCHNEIDBRENNER, SCHNEIDBEREICH BIS 500 MM

Für Ring-/Schlitz -Fugenhobeldüsen, Schneidsauerstoff-Regulierung mit Federhebel

### RING-/SCHLITZ-DÜSEN FUGENHOBEL

Bezeichnung	Brennerkopf	Nennlänge ca.	Art.-Nr. Typ A	Kat.-Nr.
STARCUT 1622	95°	500 mm	716.06880	003
STARCUT 3622	180°	500 mm	716.06894	003

Fugenhobelbrenner STARCUT Typ A für Brenngas: Acetylen



Für Block- und Fugenhobeldüsen, Schneidsauerstoff-Regulierung mit Federhebel

### BLOCKDÜSEN FUGENHOBEL

Bezeichnung	Brennerkopf	Nennlänge ca.	Art.-Nr. Typ A	Art.-Nr. Typ PMYE	Kat.-Nr.
STARCUT 2622	95°	500 mm	--	716.06910	003
STARCUT 2628	95°	500 mm	716.06905	--	003
STARCUT 7628	180°	500 mm	716.06906	--	003

Fugenhobelbrenner STARCUT Typ A für Brenngas Acetylen

Fugenhobelbrenner STARCUT Typ PMYE für Brenngas Propan, Methan, Mapp, Ethylen



Für gasemischende Fugenhobeldüsen, Schneidsauerstoff-Regulierung mit Federhebel

### GASEMISCHENDE DÜSEN FUGENHOBEL

Bezeichnung	Brennerkopf	Nennlänge ca.	Art.-Nr. Typ A/PMYE	Kat.-Nr.
STARCUT 8622	95°	500 mm	716.06884	003
STARCUT 9622	180°	500 mm	716.06912	003

Fugenhobelbrenner STARCUT Typ A/PMYE für Brenngas Acetylen oder Propan, Methan, Mapp, Ethylen



### DRUCKSCHRAUBE

Druckschraube für	Gewinde	Innendurchmesser	Art.-Nr. Typ A	Kat.-Nr.
gasemischende Düsen	M22 x 1,5	15,3 mm	716.05359	008
gasemischende Fugenhobel-Düsen u. NK-8310	M22 x 1,5	16,3 mm	677.13036	008
Block-Fugenhobel-Düsen	M23 x 1,5	17,2 mm	549.00553	008



Gleitkufe zur Montage am Brennerkopf  
Erlaubt das Aufsetzen auf dem Werkstück zur Armschonung

### GLEITKUFE

Bezeichnung	Kufenbreite ca.	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Gleitkufe ESSEN / STARCUT	138 mm	716.07904	038

o. Bild

Weitere Ausführungen lieferbar !



### HANDSCHNEIDBRENNER, SCHNEIDBEREICH BIS 500 MM

#### STARCUT 1622-PMY Z. SCHROTTSCHEIDEN

Für Ring/Schlitz-Schneiddüsen, Schneidsauerstoff-Regulierung mit Federhebel, Ventilspindel für Schneidsauerstoff und Rohrhalter verstärkt



Bezeichnung	Standard	Nennlänge ca.	Brennerkopf	Art-Nr. Typ PMY	Kat.-Nr.
STARCUT 1622	DIN	1.000 mm	135°	716.07186	003

Hand-Schneidbrenner STARCUT Typ PMY für Brenngase: Propan, Methan, Mapp

Robuste Konstruktion, 4 zusätzliche Rohrhalter, zum Schrottschneiden mit GRICUT 1233-PMY, Seite 60

#### STARCUT 8622-A/PMY Z. SCHROTTSCHEIDEN

Für gasemischende Schneiddüsen, Schneidsauerstoff-Regulierung mit Federhebel, Ventilspindel für Schneidsauerstoff und Rohrhalter verstärkt



Bezeichnung	Standard	Nennlänge ca.	Brennerkopf	Art-Nr. Typ A / PMY	Kat.-Nr.
STARCUT 8622	DIN	1.000 mm	135°	716.07187	003

Hand-Schneidbrenner STARCUT Typ A für Brenngas: Acetylen

Hand-Schneidbrenner STARCUT Typ PMY für Brenngas: Propan, Methan, MAPP

Robuste Konstruktion, 4 zusätzliche Rohrhalter

#### STARCUT 5622-A/PMY Z. SCHROTTSCHEIDEN

Für zylindrische Düsen m. O-Ring-Abdichtung, Schneidsauerstoff-Regulierung mit Federhebel, Düsen-Schnellwechselsystem



Bezeichnung	Standard	Nennlänge ca.	Brennerkopf	Art-Nr. Typ A	Art-Nr. Typ PMY	Kat.-Nr.
STARCUT 4622	DIN	1.200 mm	135°	716.07885	716.07880	003

Hand-Schneidbrenner STARCUT Typ A für Brenngase: Acetylen

Hand-Schneidbrenner STARCUT Typ PMY für Brenngase: Propan, Methan, Mapp

Robuste Konstruktion, 4 zusätzliche Rohrhalter, zum Schrottschneiden

Mit Brennerkopf für unsere patentierten Maschinen-Schneiddüsen für den ALFA-MS-Brenner:

- VADURA 1217-A für Brenngas: Acetylen
- GRICUT 1232-PMYE für Brenngase: Propan, Methan, Mapp, Ethylen
- Zusätzliche Nutzungsmöglichkeit der Maschinen- Schneiddüsen VADURA 1217-A und GRICUT 1232-PMYE nach dem Einsatz auf der Brennschneid-Maschine
- Patentiertes Düsen- Schnellwechselsystem, Düsen und Heizkappe werden ohne Werkzeug von Hand gelöst
- Einheitliche Heizkappen für alle Gasarten
- Optimierte Lagerhaltung durch nur eine Düsenart für Maschinen- und Hand- Schneidbrenner

#### STARCUT 5622-A/PMY Z. SCHROTTSCHEIDEN

Für zylindrische Düsen m. O-Ring-Abdichtung, Schneidsauerstoff-Regulierung mit Federhebel, Düsen-Schnellwechselsystem



Bezeichnung	Standard	Nennlänge ca.	Brennerkopf	Art-Nr. Typ A	Art-Nr. Typ PMY	Kat.-Nr.
STARCUT 4622	DIN	1.200 mm	135°	716.07951	716.07950	003

Hand-Schneidbrenner STARCUT Typ A für Brenngase: Acetylen

Hand-Schneidbrenner STARCUT Typ PMY für Brenngase: Propan, Methan, Mapp

Robuste Konstruktion, 4 zusätzliche Rohrhalter, zum Schrottschneiden

Mit Brennerkopf für unsere patentierten Maschinen-Schneiddüsen für den MS 932 bzw. MSZ 932:

- VADURA 9215-A für Brenngas: Acetylen
- GRICUT 9230-PMYE für Brenngase: Propan, Methan, Mapp, Ethylen
- Zusätzliche Nutzungsmöglichkeit der Maschinen- Schneiddüsen VADURA 9215-A und GRICUT 9230-PMYE nach dem Einsatz auf der Brennschneid-Maschine
- Patentiertes Düsen- Schnellwechselsystem, Düsen und Heizkappe werden ohne Werkzeug von Hand gelöst
- Einheitliche Heizkappen für alle Gasarten
- Optimierte Lagerhaltung durch nur eine Düsenart für Maschinen- und Hand- Schneidbrenner

### ANSCHLÜSSE NACH DIN, SCHNEIDBEREICH BIS 500 MM

Für Ring-/Schlitz-Schneiddüsen, Schneidsauerstoff-Regulierung mit Federhebel

#### RING-/SCHLITZ-DÜSEN

Bezeichnung	Brennerkopf	Baulänge ca.	Art.-Nr. Typ A	Art.-Nr. Typ PMYE	Kat.-Nr.
ESSEN 1625	95°	530 mm	716.06601	716.06602	003

Hand-Schneidbrenner ESSEN Typ A für Brenngas: Acetylen  
Hand-Schneidbrenner ESSEN Typ PMYE für Brenngase: Propan, Methan, Mapp, Ethylen



Für Block-Schneiddüsen, Schneidsauerstoff-Regulierung mit Federhebel

#### BLOCKDÜSEN

Bezeichnung	Brennerkopf	Baulänge ca.	Art.-Nr. Typ A	Art.-Nr. Typ PMYE	Kat.-Nr.
ESSEN 2625	95°	530 mm	716.06802	716.06803	003

Hand-Schneidbrenner ESSEN Typ A für Brenngas: Acetylen  
Hand-Schneidbrenner ESSEN Typ PMYE für Brenngase: Propan, Methan, Mapp, Ethylen

Druckschraube M23x1,5			549.00553	549.00553	008
-----------------------	--	--	-----------	-----------	-----



Für gasemischende Schneiddüsen, Schneidsauerstoff-Regulierung mit Federhebel

#### GASEMISCHENDE DÜSEN

Bezeichnung	Brennerkopf	Baulänge ca.	Art.-Nr. Typ A/PMYE	Kat.-Nr.
ESSEN 8625	95°	530 mm	716.06600	003
ESSEN 8625	95°	800 mm	716.06800	003
ESSEN 9625	180°	530 mm	716.06638	003
ESSEN 9625	180°	800 mm	716.06801	003

Hand-Schneidbrenner ESSEN Typ A/PMYE für Brenngase Acetylen oder Propan, Methan, Mapp, Ethylen

Druckschraube M22x1,5			677.13036	008
-----------------------	--	--	-----------	-----

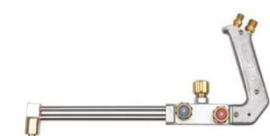


Für Ring-/Schlitz-Schneiddüsen, Schneidsauerstoff-Regulierung mit Handrad

#### RING-/SCHLITZ-DÜSEN

Bezeichnung	Brennerkopf	Baulänge ca.	Art.-Nr. Typ A	Art.-Nr. Typ PMYE	Kat.-Nr.
ESSEN 1216	95°	450 mm	716.00712	716.00713	003

Handgriff hochstehend



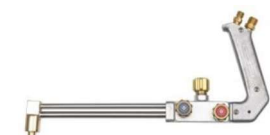
Für gasemischende Schneiddüsen, Schneidsauerstoff-Regulierung mit Handrad

#### GASEMISCHENDE DÜSEN

Bezeichnung	Brennerkopf	Baulänge ca.	Art.-Nr. Typ A/PMYE	Kat.-Nr.
ESSEN 8216	95°	450 mm	716.00709	003

Handgriff hochstehend

Druckschraube M22x1,5			677.13036	008
-----------------------	--	--	-----------	-----



Weitere Ausführungen lieferbar !

### ANSCHLÜSSE NACH DIN, SCHNEIDBEREICH BIS 300 MM, ZYLINDRISCHE DÜSEN

#### ZYLINDRISCHE DÜSEN

Für zylindrische Düsen m. O-Ring-Abdichtung, Schneidsauerstoff-Regulierung mit Federhebel, Düsen-Schnellwechselsystem



Bezeichnung	Brennerkopf	Baulänge ca.	Art.-Nr. Typ A	Art.-Nr. Typ PMYE	Kat.-Nr.
ESSEN 5625	95°	530 mm	716.07432	716.07433	003

Handschneidbrenner ESSEN Typ A für Brenngas: Acetylen  
Handschneidbrenner ESSEN Typ PMYE für Brenngase: Propan, Methan, Mapp, Ethylen  
Mit Brennerkopf für unsere patentierten Maschinen-Schneiddüsen für den MS 932 bzw. MSZ 932:



- VADURA 9215-A für Brenngas: Acetylen
- GRICUT 9230-PMYE für Brenngase: Propan, Methan, Mapp, Ethylen
- Zusätzliche Nutzungsmöglichkeit der Maschinen- Schneiddüsen VADURA 9215-A und GRICUT 9230-PMYE nach dem Einsatz auf der Brennschneid-Maschine
- Patentiertes Düsen- Schnellwechselsystem, Düsen und Heizkappe werden ohne Werkzeug von Hand gelöst
- Einheitliche Heizkappen für alle Gasarten
- Optimierte Lagerhaltung durch nur eine Düsensorte für Maschinen- und Hand- Schneidbrenner

#### ZYLINDRISCHE DÜSEN

Für zylindrische Düsen m. O-Ring-Abdichtung, Schneidsauerstoff-Regulierung mit Federhebel, Düsen-Schnellwechselsystem



Bezeichnung	Brennerkopf	Baulänge ca.	Art.-Nr. Typ A	Art.-Nr. Typ PMYE	Kat.-Nr.
ESSEN 4625	95°	520 mm	716.07755	716.07756	003

Handschneidbrenner ESSEN Typ A für Brenngas: Acetylen  
Handschneidbrenner ESSEN Typ PMYE für Brenngase: Propan, Methan, Mapp, Ethylen  
Mit Brennerkopf für unsere patentierten Maschinen-Schneiddüsen für den ALFA-MS-Brenner:



- VADURA 1217-A für Brenngas: Acetylen
- GRICUT 1232-PMYE für Brenngase: Propan, Methan, Mapp, Ethylen
- Zusätzliche Nutzungsmöglichkeit der Maschinen- Schneiddüsen VADURA 1217-A und GRICUT 1232-PMYE nach dem Einsatz auf der Brennschneid-Maschine
- Patentiertes Düsen- Schnellwechselsystem, Düsen und Heizkappe werden ohne Werkzeug von Hand gelöst
- Einheitliche Heizkappen für alle Gasarten
- Optimierte Lagerhaltung durch nur eine Düsensorte für Maschinen- und Hand- Schneidbrenner

Weitere Ausführungen lieferbar !

# HAND-SCHNEIDDÜSEN

## ÜBERSICHT EINSATZBEREICHE

Schneiddüsen für Brenngas: Acetylen	A-RS	A-R	A-BF /A-BK	A-B	ANME	VADURA 8317 A-GN	NK-Block	NK 8310-A
Schneiddüsen für schnell verbrennende Gase								
Brennersystem:								
<b>MINITHERM</b>								
2207-A			●					
<b>STARLET</b>								
1711-A / 1211-A	●	●						
2711-A			●				●	
8711-A/PMYE					●	●		●
8702-A/PMYE					●	●		●
<b>STAR</b>								
1730-A / 1230-A	●	●						
2730-A / 2230-A				●			●	
8730-A/PMY / 9230-A/PMY					●	●		●
<b>STARCUT</b>								
1622-A / 1222-A / 3622-A	●	●						
2622-A / 2222-A				●			●	
8622-A/PMYE / 9622-A/PMYE					●	●		●
8222-A/PMYE / 9222-A/PMYE					●	●		●
<b>ESSEN</b>								
1625-A / 1216-A	●	●						
2625-A				●			●	
8625-A/PMY / 8216-A/PMY					●	●		●

Schneiddüsen für Brenngase: Propan, Methan, Mapp, Ethylen	PL-RC	L-PN	PB-K / PMY	PNME	GRICUT			
					1230 PMYE	1280 PMYE	2280 PMYE	8281 PMY
Schneiddüsen für langsam verbrennende Gase								
Brennersystem:								
<b>MINITHERM</b>								
2207-PMY			●					
<b>STARLET</b>								
1711-PMY / 1211-PMY	●	●			●			
8711-A/PMYE				●				●
8702-A/PMYE				●				●
<b>STAR</b>								
1730-PMY / 1230-PMY	●	●			●			
1730-E	●				●	●		
8730-A/PMY / 9230-A/PMY				●				●
<b>STARCUT</b>								
1622-PMY / 1222-PMYE	●	●			●	●		
2622-PMYE / 2222-PMYE							●	
8622-A/PMYE / 9622-APMYE				●				●
8222-A/PMYE / 9222-APMYE				●				●
<b>ESSEN</b>								
1625-PMY / 1216-PMY	●	●			●	●		
8625-A/PMY / 8216-A/PMY				●				●

Stand: 05/2022

# HAND-SCHNEIDDÜSEN

FÜR BRENNGAS: ACETYLEN

## SCHNEIDDÜSEN A-RS

Ring-/Schlitz-Schneiddüsen für Schneideinsätze und Hand-Schneidbrenner



Bezeichnung	Schneidbereich	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
A-RS	2 - 8 mm	666.17101	007
	3 - 10 mm	666.17102	007
	10 - 25 mm	666.17103	007
	25 - 40 mm	666.17104	007
	40 - 60 mm	666.17105	007
	60 - 100 mm	666.17106	007
	100 - 200 mm	666.17107	007
	200 - 300 mm	666.17108	007
Heizdüsen	2-100 mm	666.17115	007
	100-300 mm	666.17116	007

## SCHNEIDDÜSEN A-R

Ring-Schneiddüsen für Schneideinsätze und Hand-Schneidbrenner



Bezeichnung	Schneidbereich	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
A-R	3 - 10 mm	540.02710	007
	10 - 25 mm	540.02720	007
	25 - 40 mm	540.02730	007
	40 - 60 mm	540.02740	007
	60 - 100 mm	540.02750	007
Heizdüsen	3-100 mm	540.02780	007
Nocken-Heizdüse A-NR	3-100 mm	716.15751	007

## SCHNEIDDÜSEN A-BF / A-BK

Block-Schneiddüsen für Schneideinsätze STARLET-2711, MINITHERM-2207



Bezeichnung	Schneidbereich	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
A-BF	0,5 - 3 mm	716.00291	024
A-BK	3 - 10 mm	716.00503	024
	10 - 25 mm	716.00504	024

# HAND-SCHNEIDDÜSEN

FÜR BRENNGAS: ACETYLEN

Block-Schneiddüsen für Schneideinsätze und Hand-Schneidbrenner

**SCHNEIDDÜSEN A-B**

Bezeichnung	Schneidbereich	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
A-B	3 - 10 mm	540.01312	007
	10 - 25 mm	540.01322	007
	25 - 40 mm	540.01300	007
	40 - 60 mm	540.01332	007
	60 - 100 mm	540.01342	007
	100 - 200 mm	540.01352	007
	200 - 300 mm	540.01362	007



Gasemischende Schneiddüsen für Schneideinsätze und Hand-Schneidbrenner

**SCHNEIDDÜSEN ANME**

Bezeichnung	Schneidbereich	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
ANME	3 - 6 mm	716.16122	007
	6 - 20 mm	716.16123	007
	20 - 75 mm	716.16124	007
	75 - 125 mm	716.16125	007
	125 - 175 mm	716.16126	007
	175 - 225 mm	716.16128	007
	225 - 300 mm	716.16127	007



Gasemischende Schneiddüsen für Schneideinsätze und Hand-Schneidbrenner

**VADURA 8317 A-GN**

Bezeichnung	Schneidbereich	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
VADURA 8317 A-GN	0,5 - 3 mm	540.07490	007
	3 - 10 mm	716.16001	007
	10 - 25 mm	716.16002	007
	25 - 40 mm	716.16003	007
	40 - 60 mm	716.16004	007
	60 - 100 mm	716.16005	007
	100 - 200 mm	716.16006	007
	200 - 300 mm	716.16007	007
	300 - 500 mm	716.16010	007



Stand: 05/2022

# HAND-SCHNEIDDÜSEN

FÜR BRENNGAS: ACETYLEN

## SCHNEIDDÜSE NK-BLOCK

Spezialdüse zum Brennschneiden von Nietköpfen, Schrauben und Profilstegen; Block-Ausführung



Bezeichnung	Schneidbereich	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
NK-BLOCK (3-Loch)	10 – 25 mm	540.04001 *	007
NK-BLOCK (5-Loch)	10 – 25 mm	716.11219	007

## SCHNEIDDÜSE NK-8310-A

Spezialdüse zum Brennschneiden von Nietköpfen, Schrauben und Profilstegen;  
gasemischende Ausführung



Bezeichnung	Schneidbereich	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
NK-8310-A	bis 40 mm	716.16102	007
Druckschraube Ø 16,3mm		677.13036	008

# HAND-SCHNEIDDÜSEN

FÜR BRENNGAS PROPAN / METHAN / MAPP / ETHYLEN

Ring-/Schlitzdüsen für Schneideinsätze und Hand-Schneidbrenner

**SCHNEIDDÜSEN PL-RC**

Bezeichnung	Schneidbereich	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
PL-RC	3 - 10 mm	666.17226	007
	10 - 25 mm	666.17227	007
	25 - 40 mm	666.17228	007
	40 - 60 mm	666.17229	007
	60 - 100 mm	666.17230	007
	100 - 200 mm	666.17231	007
	200 - 300 mm	666.17232	007
Heizdüsen	3 - 100 mm	666.17235	007
	100 - 300 mm	666.17236	007
Für Brenngase: Propan, Methan, Mapp, Ethylen			
GRICUT 1283 PMY Schrottschneiddüse	10 - 60 mm	716.15952 *	007
	60 - 200 mm	716.15953	007
Heizdüsen	10 - 200 mm	716.15954	007



für Brenngase: Propan, Methan Mapp

Ring-/Schlitzdüsen für niedrige Brenngasdrücke; für Schneideinsätze und Hand-Schneidbrenner

**SCHNEIDDÜSEN LP-N**

Bezeichnung	Schneidbereich	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
LP-N	3 - 10 mm	666.17202	007
	10 - 25 mm	666.17203	007
	25 - 40 mm	666.17204	007
	40 - 60 mm	666.17205	007
	60 - 100 mm	666.17206	007
	100 - 200 mm	666.17207	007
	200 - 300 mm	666.17208	007
Heizdüsen	3 - 100 mm	666.17215	007
	100 - 300 mm	666.17216	007



für Brenngase: Propan, Methan, Mapp



# HAND-SCHNEIDDÜSEN

FÜR BRENNGAS PROPAN / METHAN / MAPP / ETHYLEN

## GRICUT 1230-PMYE

Schnellschneiddüsen für Hand-Schneidbrenner, Ring-/Schlitz-Ausführung



Bezeichnung	Schneidbereich	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
GRICUT 1230-PMYE	3 - 10 mm	716.15901	032
	7 - 15 mm	716.15902	032
	15 - 25 mm	716.15903	032
	25 - 40 mm	716.15904	032
	40 - 60 mm	716.15905	032
	60 - 100 mm	716.15906	032
Heizdüsen	3 - 100 mm	716.15900	032

für Brenngase: Propan, Methan, Mapp, Ethylen

## GRICUT 1280-PMYE

Schnellschneiddüsen für Hand-Schneidbrenner, Ring-/Schlitz-Ausführung



Bezeichnung	Schneidbereich	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
GRICUT 1280-PMYE	100 - 200 mm	716.15927	032
	200 - 250 mm	716.15928	032
	250 - 300 mm	716.15929	032
Heizdüsen	100 - 300 mm	716.15931	032

für Brenngase: Propan, Methan, Mapp, Ethylen

# HAND-SCHNEIDDÜSEN

FÜR BRENNGASE: PROPAN / METHAN / MAPP / ETHYLEN

## Block-Schneiddüsen für Hand-Schneidbrenner

**GRICUT 2280-PMY**

Bezeichnung	Schneidbereich	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
GRICUT 2280-PMY	3 - 7 mm	716.15911	007
	7 - 15 mm	716.15912	007
	15 - 25 mm	716.15913	007
	25 - 40 mm	716.15914	007
	40 - 60 mm	716.15915	007
	60 - 100 mm	716.15916	007
	100 - 200 mm	716.15934	007
	200 - 250 mm	716.15935	007
Heizdüsen:	3 - 100 mm	716.15909	007
	100 - 300 mm	716.15917	007



für Brenngase Propan, Methan, Mapp

## Block-Schneiddüsen für Schneideinsätze MINITHERM-2207

**PB-K-PMY**

Bezeichnung	Schneidbereich	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
PB-K-PMY	3 - 10 mm	716.16741	007
	10 - 25 mm	716.16742	007
Heizdüsen	3 - 25 mm	716.16743	007



für Brenngase Propan, Methan, Mapp

## Gasemischende Schneiddüsen für Schneideinsätze und Hand-Schneidbrenner

**PNME, ZWEITEILIG**

Bezeichnung	Schneidbereich	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
PNME	3 - 6 mm	716.16140	007
	6 - 20 mm	716.16141	007
	20 - 75 mm	716.16142	007
	75 - 125 mm	716.16143	007
	125 - 175 mm	716.16144	007
	175 - 225 mm	716.16145	007
	225 - 300 mm	716.16146	007



für Brenngase Propan, Methan, Mapp, Ethylen

# HAND-SCHNEIDDÜSEN

FÜR BRENNGAS PROPAN / METHAN / MAPP

## GRICUT 8281-PMY

Gasemischende Schneiddüsen für Schneideinsätze und Hand-Schneidbrenner



Bezeichnung	Schneidbereich	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
GRICUT 8281-PMY	3 - 10 mm	716.16038	007
	10 - 25 mm	716.16039	007
	25 - 40 mm	716.16040	007
	40 - 60 mm	716.16041	007
	60 - 100 mm	716.16042	007
	100 - 200 mm	716.16043	007
	200 - 300 mm	716.16044	007
Heizdüsen	3 - 100 mm	716.15988	007
	100 - 300 mm	716.15989	007
für Brenngase: Propan, Methan			
Heizdüsen	3 - 100 mm	716.15978	007
	100 - 300 mm	716.15979	007
für Brenngase: Mapp			

## GRICUT 8281-PM

Gasemischende Schneiddüsen für Hand-Schneidbrenner



Bezeichnung	Schneidbereich	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
GRICUT 8281-PM	200 - 500 mm	716.16400	006
Heizdüse	200 - 500 mm	546.12340	006

Für Brenngase: Propan, Methan

Fugenhobeldüsen	Acetylen				Propan / Methan	
	FD-A	Block-A	A-FG	AGNM	FD-PM	Block-PM
<b>STARCUT</b>						
1622-A / 3622-A	●					
1622-PMYE					●	
2628-A / 7628-A		●				
2622-PMYE						●
8622-A/PMYE / 9622-A/PMYE			●	●		
<b>ESSEN</b>						
8625-A/PMYE			●	●		
9625-A/PMYE			●	●		

### Ring-/Schlitzdüsen für STARCUT 1622-A / 3622-A

### FUGENHOBELDÜSEN FD-A

Bezeichnung	Größe	Fugenbreite/-Tiefe (mm)	Art.-Nr. Typ A	Kat.-Nr.
FD	1	6-8/ 3-5	666.17722	007
	2	8-11/ 4-7	666.17723	007
	3	11-15/ 5-8	666.17724	007
Heizdüsen	0/1		666.17731	007
	2/3		666.17732	007



Typ FD-A für Brenngas: Acetylen

### Ring-/Schlitzdüsen für STARCUT 1622-PMYE

### FUGENHOBELDÜSEN FD-PM

Bezeichnung	Größe	Art.-Nr. Typ PM	Kat.-Nr.
FD	1	666.17727	007
	2	666.17728	007
	3	666.17729	007
Heizdüsen	0/1	666.17731	007
	2/3	666.17732	007



Typ FD-PM für Brenngas: Propan, Methan

# HAND-SCHNEIDDÜSEN

## FÜR FUGENHOBELBRENNER STARCUT UND ESSEN

### FUGENHOBELDÜSEN BLOCK-A

Block -Fugenhobeldüsen für STARCUT 2628-A / 7628-A



Bezeichnung	Größe	Fugenbreite/-Tiefe (mm)	Art.-Nr. Typ A	Kat.-Nr.
Block gerade	1	7-8/ 6	702.05102	007
	2	9-10/ 8	702.05202	007
	3	11-12/ 10	702.05302	007
Block gebogen	1	7-8/ 6	702.05602	007
	2	9-10/ 8	702.05702	007
	3	11-12/ 10	702.05802	007
Pulverputzdüse Geb. C62 Block GR 25	5	--	703.01301	007
Spezialdüse zum Putzen von Werkstücken. Es entsteht keine Fuge				
Druckschraube Ø 17,2 mm			549.00553	008

Typ Block-A für Brenngas: Acetylen

### FUGENHOBELDÜSEN BLOCK-PM

Block -Fugenhobeldüsen für STARCUT 2622-PMYE



Bezeichnung	Größe	Art.-Nr. Typ PM	Kat.-Nr.
Block gerade	1	--	007
	2	--	007
	3	--	007
Block gebogen	1	702.06202	007
	2	702.06302	007
	3	702.06402	007
Block GR 25	5	--	007
Spezialdüse zum Fugenhobeln für größere Arbeitsbereiche			
Druckschraube Ø 17,2 mm		549.00553	008

Typ Block-PM für Brenngase: Propan, Methan

# HAND-SCHNEIDDÜSEN

## FÜR FUGENHOBELBRENNER STARCUT UND ESSEN

Gasemischende Fugenhobeldüsen für STARCUT 8622 / 9622-A/PMYE und ESSEN 8625-A/PMYE

### FUGENHOBELDÜSEN A-FG

Bezeichnung	Größe	Fugenbreite/-Tiefe (mm)	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
A-FG gerade	1	7-8/ 6	540.07270	007
	2	9-10/ 8	540.07280	007
	3	11-12/ 10	540.07290	007
A-FG gebogen	1	7-8/ 6	540.07070	007
	2	9-10/ 8	540.07080	007
	3	11-12/ 10	540.07090	007
Druckschraube Ø 16,3 mm			677.13036	008

für Brenngase: Acetylen



Gasemischende Fugenhobeldüsen für STARCUT 8622 / 9622-A/PMYE und ESSEN 8625-A/PMYE

### FUGENHOBELDÜSEN AGNM

Bezeichnung	Größe	Fugenbreite/-Tiefe (mm)	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
AGNM-S gerade	1	7-8/ 6	716.16230	007
	2	9-10/ 8	716.16231	007
	3	11-12/ 10	716.16232	007
AGNM-C gebogen	1	7-8/ 6	716.16233	007
	2	9-10/ 8	716.16234	007
	3	11-12/ 10	716.16235	007
Druckschraube Ø 16,3 mm			677.13036	008

für Brenngase: Acetylen



NOTIZEN:

# MASCHINEN-SCHNEIDBRENNER

FÜR AUTOMATISIERTE SCHNEIDPROZESSE IN BRENSCHNEIDANLAGEN

## Dreischlauch-Maschinen-Schneidbrenner für Ring-/Schlitzdüsen

MS 832

Bezeichnung	Schaftlänge	Art.-Nr. Typ A	Art.-Nr. Typ PMYE	Kat.-Nr.
MS 832 / 110	110 mm	716.11147	716.11148	005
MS 832 / 160	160 mm	716.11149	716.11150	005
MS 832 / 250	250 mm	716.11127	716.11142	005

Einspann-Durchmesser: 32 mm / Schneidbereich: bis 300 mm

für Brennschneidmaschinen der Baureihen  
MINISEC, SECATOR, CORTA, STATOSEC, MULTISEC, OMNIMAT,  
SICOMAT, CORTINA, SANCUT, COMCUT, EASYTHERM

Typ A für Brenngas: Acetylen / Typ PMYE für Brenngase: Propan, Methan, Mapp, Ethylen



## Dreischlauch-Maschinen-Schneidbrenner mit Zahnstange, für Ring-/Schlitzdüsen

MSZ 832

Bezeichnung	Schaftlänge	Art.-Nr. Typ A	Art.-Nr. Typ PMYE	Kat.-Nr.
MSZ 832 / 320 *	320 mm	716.11170	716.11171	005
MSZ 832 / 110 **	110 mm	716.51787	716.51788	005

Einspann-Durchmesser: 32 mm / Schneidbereich: bis 300 mm

\* für Brennschneidmaschinen der Baureihe CORTA SM  
\*\* für portable Brennschneidmaschine PORTACUT, TURBOCUT

Typ A für Brenngas: Acetylen / Typ PMYE für Brenngase: Propan, Methan, Mapp, Ethylen



## Dreischlauch-Maschinen-Schneidbrenner, für zylindrische Düsen Mit Düsen-Schnellwechselsystem ohne Werkzeug

MS 932

Bezeichnung	Schaftlänge	Art.-Nr. Typ A	Art.-Nr. Typ PMYE	Kat.-Nr.
MS 932 / 110	110 mm	716.11412	716.11413	005
MS 932 / 160	160 mm	716.11414	716.11415	005
MS 932 / 250	250 mm	716.11315	716.11317	005

Einspann-Durchmesser: 32 mm / Schneidbereich: bis 300 mm

für Brennschneidmaschinen der Baureihen  
MINISEC, SECATOR, CORTA, STATOSEC, MULTISEC, OMNIMAT,  
SICOMAT, CORTINA, SANCUT, COMCUT, EASYTHERM

Typ A für Brenngas: Acetylen / Typ PMYE für Brenngase: Propan, Methan, Mapp, Ethylen



## Dreischlauch-Maschinen-Schneidbrenner mit Zahnstange, für zylindrische Düsen Mit Düsen-Schnellwechselsystem ohne Werkzeug

MSZ 932

Bezeichnung	Schaftlänge	Art.-Nr. Typ A	Art.-Nr. Typ PMYE	Kat.-Nr.
MSZ 932 / 320 *	320 mm	716.11410	716.11411	005
MSZ 932 / 110 **	110 mm	716.55538	716.55539	005

Einspann-Durchmesser: 32 mm / Schneidbereich: bis 300 mm

\*für Brennschneidmaschinen der Baureihen  
MINISEC, SECATOR, CORTA, STATOSEC, MULTISEC, OMNIMAT,  
SICOMAT, CORTINA, SANCUT, COMCUT, EASYTHERM  
\*\* für portable Brennschneidmaschine PORTACUT, TURBOCUT

Typ A für Brenngas: Acetylen / Typ PMYE für Brenngase: Propan, Methan, Mapp, Ethylen





# MASCHINEN-SCHNEIDBRENNER

## FÜR AUTOMATISIERTE SCHNEIDPROZESSE IN BRENNSCHNEIDANLAGEN

### MS 3450 / 250

Vierschlauch-Maschinen-Schneidbrenner mit elektrischer Innenzündung, für Ring-/Schlitzdüsen



Bezeichnung	Schaftlänge	Art.-Nr. Typ A	Art.-Nr. Typ PMYE	Kat.-Nr.
MS 3450 / 250	250	716.51310*	716.51320*	005

Einspann-Durchmesser: 45 mm / Schneidbereich: bis 300 mm

**für Brennschneidmaschinen der Baureihen  
CORTA, STATOSEC, OMNIMAT**

**Einsatz nicht in Verbindung mit Dreibrenner-Aggregat möglich !**

Typ A für Brenngas: Acetylen / Typ PMYE für Brenngase: Propan, Methan, Mapp, Ethylen

### MS 3452 / 250

Vierschlauch-Maschinen-Schneidbrenner mit elektrischer Innenzündung, für Ring-/Schlitzdüsen



Bezeichnung	Schaftlänge	Art.-Nr. Typ A	Art.-Nr. Typ PMYE	Kat.-Nr.
MS 3452 / 250	250 mm	716.11010	716.11011	005

Einspann-Durchmesser: 45 mm / Schneidbereich: bis 300 mm

**für Brennschneidmaschinen der Baureihen  
CORTA, STATOSEC, OMNIMAT, CORTINA, COMCUT, EASYTHERM**

**Einsatz nicht in Verbindung mit Dreibrenner-Aggregat möglich !**

#### Überströmeinheit für A/PMYE

für MS 3452 / 60 Hz	716.11489	005
---------------------	-----------	-----



Typ A für Brenngas: Acetylen / Typ PMYE für Brenngase: Propan, Methan, Mapp, Ethylen

### MSID 100 K

Dreischlauch-Maschinen-Schneidbrenner, für gasemischende Düsen, mit Dichtkonus 30°



Bezeichnung	Schaftlänge	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
MSID 100 K-A/PMYE	100 mm	716.51356	005

Einspann-Durchmesser: 14 mm / Schneidbereich: bis 300 mm

**für Brennschneidmaschinen der Baureihe  
OMNIMAT (mit automatischer Fasen-Winkelverstellung bzw. Dreibrenner-Aggregat DAFL)**

für Brenngas: Acetylen oder Propan, Methan, Mapp, Ethylen

# MASCHINEN-SCHNEIDBRENNER

FÜR AUTOMATISIERTE SCHNEIDPROZESSE IN BRENNSCHNEIDANLAGEN

Dreischlauch-Maschinen-Schneidbrenner, für gasemischende Düsen, mit Dichtkonus 30°

**MSID 110 - 450**

Bezeichnung	Schaftlänge	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
MSID 110-A/PMYE	110 mm	554.90230	005
MSID 160-A/PMYE	160 mm	554.90210	005
MSID 180-A/PMYE	180 mm	716.11533	005
MSID 250-A/PMYE	250 mm	716.11536	005
MSID 450-A/PMYE	450 mm	716.11537	005

Einspann-Durchmesser: 32 mm / Schneidbereich: bis 300 mm (MSID 450: bis 500 mm)

für Brennschneidmaschinen der Baureihen  
**MULTISEC, OMNIMAT, SICOMAT**

für Brenngase: Acetylen oder Propan, Methan, Mapp, Ethylen



Dreischlauch-Maschinen-Schneidbrenner mit Zahnstange, für gasemisch. Düsen, mit Dichtkonus 30°

**MSIDZ 110 - 160**

Bezeichnung	Schaftlänge	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
MSIDZ 110-A/PMY *	110 mm	716.51789	005
MSIDZ 160-A/PMYE **	160 mm	554.90220	005

\*\* für Brennschneidmaschinen der Baureihen  
**MULTISEC, OMNIMAT, SICOMAT**

\* für portable Brennschneidmaschinen **PORTACUT, TURBOCUT**

Einspann-Durchmesser: 32 mm / Schneidbereich: bis 300 mm

für Brenngase: Acetylen oder Propan, Methan, Mapp, Ethylen



Dreischlauch-Maschinen-Starkschneidbrenner, für außenmischende Düsen, mit Dichtkonus 30°

**MSAP 6321**

Bezeichnung	Schaftlänge	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
MSAP 6321-PMY	180 mm	716.11541	005

Einspann-Durchmesser: 32 mm / Schneidbereich: bis 600 mm

für Brennschneidmaschinen der Baureihen  
**SECATOR, CORTA, CORTINA, STATOSET, MULTISEC,  
OMNIMAT, SICOMAT, SCANCUT, COMCUT, EASYTHERM**

für Brenngase: Propan, Methan, Mapp



Dreischlauch-Maschinen-Schneidbrenner, für gasemischende Düsen

**MSD 250**

Bezeichnung	Schaftlänge	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
MSD 250-A/PMY	250 mm	716.01365	005

Einspann-Durchmesser: 32 mm  
Schneidbereich: 100 bis 500 mm bei Einsatz von Acetylen  
Schneidbereich: 100 bis 600 mm bei Einsatz von Propan / Methan / Mapp

für Brennschneidmaschinen der Baureihen  
**SECATOR, CORTA, CORTINA, STATOSEC, MULTISEC, OMNIMAT, SICOMAT,  
SCANCUT, COMCUT, EASYTHERM**

für Brenngase: Acetylen, Propan, Methan, Mapp



# MASCHINEN-SCHNEIDBRENNER

## ZUBEHÖR FÜR MASCHINENSCHNEIDBRENNER

### STREIFENBRENNER

Zubehör für Maschinen-Schneidbrenner der Baureihe MS 832 / MS 932



Bezeichnung	Arbeitsbereich	Schneidbereich	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Streifenbrenner MS 832 für Ring-/Schlitzdüsen	30 - 400 mm	3 - 60 mm	716.51155	005



Streifenbrenner MS 932 für zylindrische Düsen	30 - 450 mm	3 - 60 mm	716.11600	005
---	-------------	-----------	-----------	-----

Zusatzeinrichtung zur Erhöhung der Schneidleistung und zur Verminderung des Verzuges beim Schneiden von Blechstreifen

für Brenngase: Acetylen oder Propan, Methan, Mapp, Ethylen

### SCHWENKBARER BRENNKOPF

Zubehör für Maschinen-Schneidbrenner der Baureihe MS 832 / MS 932



Bezeichnung	Arbeitsbereich	Schneidbereich	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
schwenkbarer Brennkopf MS 832 für Ring-/Schlitzdüsen	± 90°	3 - 300 mm	716.51295	005



schwenkbarer Brennkopf MS 832 mit Vorwärmung (für Ring-/Schlitzdüsen)	± 90°	3 - 300 mm	716.52032	005
---	-------	------------	-----------	-----



schwenkbarer Brennkopf MS 932 (für Steckdüsen)	± 90°	3 - 300 mm	716.11425	005
--	-------	------------	-----------	-----

Zusatzeinrichtung zur Durchführung von Schrägschnitten in Längs- / Querrichtung

### LUFTBRAUSE

Zubehör für Maschinen-Schneidbrenner der Baureihe MS



Bezeichnung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Luftbrause	716.51251	005
Druckluft-Absperrventil G 1/4"	718.00668	005

Zusatzeinrichtung zum Schneiden von Dünoblechen

### EINSTELLVENTILE

Zubehör für Maschinen-Schneidbrenner



Bezeichnung	Anschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Heiz-Sauerstoff	G 1/4", DN 6	718.00500	005
Schneid-Sauerstoff	G 3/8", DN 9	718.00501	005
Brenngas	G 3/8"LH, DN 9	718.00502	005
Schneid-Sauerstoff	G 1/2" DN 8	718.04290	000
Schneid-Sauerstoff	G 1/2" DN 11	718.03691	148
Brenngas	G 1/2"LH, DN 8	718.00855	005

Einstellventile für Maschinen-Schneidbrenner MS / MSID / MSAP

# MASCHINEN-SCHNEIDBRENNER

## ZUBEHÖR FÜR MASCHINENSCHNEIDBRENNER

### Rundkopf-Zweischlauch-Maschinen-Schneidbrenner

**QUICKY**

Bezeichnung	für Düsen-Typ	Art.-Nr. Typ A	Art.-Nr. Typ PMYE	Kat.-Nr.
QUICKY A / QUICKY PMYE	Ring- / Schlitzdüsen	540.93330	545.93330	005
QUICKY- A/PMYE	Gasemischende Düsen	716.11040	716.11040	005



Einspann-Durchmesser: 27mm

Schneidbereich: bis 100 mm / mit Einstellventilen, Sicherheitseinrichtungen und Verbindungsschläuchen

### Für portable Brennschneidmaschine QUICKY

Typ A für Brenngas: Acetylen / Typ PMYE für Brenngase: Propan, Methan, Mapp, Ethylen

### Prüfmanometer: T-Stück für Maschinen-Schneidbrenner MS / MSID / MSAP / MSD

Bezeichnung	Anschl. Brennereingang	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Heiz-Sauerstoff	G 1/4"	718.25530	004
Schneid-Sauerstoff	G 3/8"	718.25532	004
Brenngas	G 3/8" LH	718.25534	004



### Prüfmanometer für Maschinen-Schneidbrenner MS / MSID / MSAP / MSD; Nach ISO 5171, Gehäuse- Ø 63 mm, Anschluss G 1/4"

Bezeichnung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Sauerstoff	Skala 0 - 16 bar / Arbeitsbereich 10 bar	0.640.477
Sauerstoff	Skala 0 - 25 bar / Arbeitsbereich 16 bar	0.640.109
Acetylen	Skala 0 - 2,5 bar / Arbeitsbereich 1,5 bar	0.640.479
Mapp / Propan / Methan	Skala 0 - 4 bar / Arbeitsbereich 2,5 bar	0.640.069
Propan / Methan / Mapp	Skala 0 - 2,5 bar / Arbeitsbereich 1,5 bar	0.640.070
Dichtung für Manometer	452.08020	008



### Werkzeuge: Nacharbeit Brennerkopf Maschinen-Schneidbrenner

Bezeichnung	Düsenart	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Düsensitzfräser WSF 7521 für Typen MS / MSZ	Ring-/Schlitzdüsen	0.939.005	000
Düsensitzfräser WSF 7019 für Typen MSID / MSAP / MSD	Gasemischende Düsen 30°	0.912.001	000



### Optional: für Maschinen-Schneidbrenner MS / MSID / MSAP / MSD Schneidsauerstoff-Versorgung ohne Druckverluste bei Schneiddicken ab 100mm

Bezeichnung	Anschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Kugelhahn	G 3/8"-DN10-O2	722.44775	100103
Gasrücktrittssicherung GRV 91 UA Sicherheitselemente: FA, NV	G 1/2"(M)-G 3/8"(F)-O2	770.05116	043



# MASCHINEN-SCHNEIDBRENNER

## ZUBEHÖR FÜR MASCHINENSCHNEIDBRENNER

### QUICKY

#### Sicherheitseinrichtungen für Maschinen-Schneidbrenner Quicky



Gasart	Anschluss	Betriebsdruck (max.)	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Sauerstoff	M 7 x 0,75	15	716.11130	041
Brenngas	M 7 x 0,75	5,0	716.11129	041

Sicherheitselemente: FA, NV  
 Brenngas Betriebsdruck (max.): Acetylen 1,5 bar, Wasserstoff 3,5 bar

### MS / MSID / MSAP

#### Rückströmsicherungen für Maschinen-Schneidbrenner MS / MSID / MSAP



Gasart	Anschluss	Sicherheitselement	Betriebsdruck (max.)	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Heiz-Sauerstoff	G 1/4"	NV	15	0.647.583	041
Schneid-Sauerstoff	G 3/8"	NV	15	0.647.584	041
Brenngas	G 3/8" LH	NV	5,0	0.346.364	041
Zündgasgemisch für MS 3450	G 1/4" LH	FA	5,0	716.51362	041
Zündgasgemisch für MS 3452	G 3/8" LH - G 1/4" LH	FA	5,0	716.11048	041
Zündgasgemisch für MS 3452	G 1/4" LH	FA, NV	5,0	716.11173	041

Brenngas Betriebsdruck (max.): Acetylen 1,5 bar, Wasserstoff 3,5 bar

### MSD

#### Rückströmsicherungen für Maschinen-Schneidbrenner MSD



Gasart	Anschluss	Betriebsdruck (max.)	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Heiz-Sauerstoff	G 3/8"	15	0.647.584	041
Schneid-Sauerstoff	G 1/2"	15	0.346.020	041
Brenngas	G 3/8" LH	5,0	0.346.364	041

Sicherheitselemente: NV  
 Brenngas Betriebsdruck (max.): Acetylen 1,5 bar, Wasserstoff 3,5 bar

### DG 91 UA

#### Sicherheitseinrichtungen für Maschinen-Schneidbrenner MS / MSZ



Gasart	Anschluss	Betriebsdruck (max.)	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Sauerstoff	G 1/4" RH	25	0.463.372	041
Sauerstoff	G 3/8" RH	25	0.463.373	041
Sauerstoff	G 1/2" RH	25	0.463.374	041
Brenngas	G 3/8" LH	5,0	0.463.370	041
Brenngas	G 1/2" LH	5,0	0.463.371	041

Sicherheitselemente: FA, NV  
 umgekehrte Durchflussrichtung

Brenngas Betriebsdruck (max.): Acetylen 1,5 bar, Wasserstoff 3,5 bar

FA = Flammensperre, NV = Gasrücktrittsventil, SV = Gassperre  
 TV = Nachströmsperre, temperaturgesteuert, PV = Nachströmsperre, druckgesteuert

# MASCHINEN-SCHNEIDDÜSEN

## ÜBERSICHT EINSATZBEREICHE

Brenner-Baureihe	QUICKY	MS / MSZ 832	MS / MSZ 932	MS 3450 / MS 3452	MSID / MSIDZ	MSAP 6321	MSD 250
Maschinen-Schneiddüsen für Acetylen (schnell verbrennende Gase)							
A-RS	●	●		●			
VADURA 1210-A / +PLUS+ 1210-A	●	●		●			
VADURA 1215-A / +PLUS+ 1215-A	●	●		●			
VADURA 1090-A	●	●		●			
VADURA 9215-A			●				
VADURA 9090-A			●				
A-CID	●				●		
GRICUT 5310-A							●
Brenner-Baureihe	QUICKY	MS / MSZ 832	MS / MSZ 932	MS 3450 / MS 3452	MSID / MSIDZ	MSAP 6321	MSD 250
Maschinen-Schneiddüsen für Propan, Methan, Mapp, Ethylen (langsam verbrennende Gase)							
PL-RC	●	●		●			
GRICUT 1230-PMYE / +PLUS+ 1230 PMYE	●	●		●			
GRICUT 1090-PMYE	●	●		●			
GRICUT 1270-PY / +PLUS+ / 1270-PY	●	●		●			
GRICUT 1280-PMYE / +PLUS+ 1280-PMYE		●		●			
GRICUT 5281-PMY							●
GRICUT 8281-PMYE	●				●		
GRICUT 8281-PM					●		
GRICUT 8280-PMYE					●		
GRICUT 8480-PMYE						●	
GRICUT 9230-PMYE 3-100			●				
GRICUT 9280-PMYE 100-300			●				
GRICUT 9090-PMYE			●				

Stand: 05/2022

# MASCHINEN-SCHNEIDDÜSEN

FÜR BRENNGAS: ACETYLEN

## SCHNEIDDÜSEN A-RS

Ring-/Schlitz - Standardschneiddüsen für Maschinen-Schneidbrenner QUICKY und MS / MSZ



Bezeichnung	Schneidbereich	Schneid-O <sub>2</sub> -Druck	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
A-RS	2 - 8 mm	2,0 - 2,5 bar	666.17101	007
	3 - 10 mm	2,0 - 2,5 bar	666.17102	007
	10 - 25 mm	2,0 - 2,5 bar	666.17103	007
	25 - 40 mm	4,0 - 5,0 bar	666.17104	007
	40 - 60 mm	4,0 - 5,0 bar	666.17105	007
	60 - 100 mm	4,0 - 5,0 bar	666.17106	007
	100 - 200 mm	5,0 - 6,0 bar	666.17107	007
	200 - 300 mm	5,0 - 6,0 bar	666.17108	007
Heizdüsen	2 - 100 mm		666.17115	007
	100 - 300 mm		666.17116	007

## VADURA 1215-A

Ring-/Schlitz - Schnellschneiddüsen für Maschinen-Schneidbrenner QUICKY und MS / MSZ



Bezeichnung	Schneidbereich	Schneid-O <sub>2</sub> -Druck	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
VADURA 1215-A	3 - 5 mm	2,0 - 3,0 bar	716.15941	032
	6 - 10 mm	4,0 - 5,0 bar	716.15942	032
	10 - 25 mm	6,5 - 7,5 bar	716.15943	032
	25 - 40 mm	6,5 - 8,0 bar	716.15944	032
	40 - 60 mm	6,5 - 8,5 bar	716.15945	032
	60 - 100 mm	6,5 - 8,0 bar	716.15946	032
	100 - 150 mm	6,5 - 7,0 bar	716.15947	032
VADURA 1210/1215-A	150 - 230 mm	6,0 - 7,5 bar	716.15948	032
	230 - 300 mm	7,0 - 8,5 bar	716.15949	032
Heizdüsen	3 - 150 mm		716.15950	032
	150 - 300 mm		716.15951	032

# MASCHINEN-SCHNEIDDÜSEN

FÜR BRENNGAS: ACETYLEN

Ring-/Schlitz - Schnellschneiddüsen für Maschinen-Schneidbrenner QUICKY und MS / MSZ

VADURA +PLUS+ 1215-A

Bezeichnung	Schneidbereich	Schneid-O <sub>2</sub> -Druck	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
VADURA +PLUS+ 1215-A	3 - 5 mm	2,0 - 3,0 bar	716.16161 *	032
	6 - 10 mm	4,0 - 5,0 bar	716.16162 *	032
	10 - 25 mm	6,5 - 7,5 bar	716.16163 *	032
	25 - 40 mm	6,5 - 8,0 bar	716.16164 *	032
	40 - 60 mm	6,5 - 8,5 bar	716.16165 *	032
	60 - 100 mm	6,5 - 8,0 bar	716.16166 *	032
	100 - 150 mm	6,5 - 7,0 bar	716.16167 *	032
	150 - 230 mm	6,0 - 7,5 bar	716.16179 *	032
	230 - 300 mm	7,0 - 8,5 bar	716.16180 *	032
Heizdüsen	3 - 150 mm		716.16170 *	032
	150 - 300 mm		716.16182 *	032



Ring-/Schlitz - Schnellschneiddüsen für Maschinen-Schneidbrenner QUICKY und MS / MSZ  
Optimiertes Schneiden zur Erfüllung der Forderungen nach DIN EN 1090-2-6.3

VADURA 1090-A

Bezeichnung	Schneidbereich	Schneid-O <sub>2</sub> -Druck	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
VADURA 1090-A	10 - 25 mm	4,0 - 5,0 bar	716.16788 *	032
	25 - 40 mm	4,0 - 5,0 bar	716.16789 *	032
	40 - 60 mm	4,0 - 5,0 bar	716.16790 *	032
	60 - 100 mm	4,0 - 5,0 bar	716.16791 *	032
Heizdüsen	2 - 100 mm		716.16792 *	032



Ring-/Schlitz - Hochleistungsschneiddüsen für Maschinen-Schneidbrenner QUICKY und MS / MSZ

VADURA 1210-A

Bezeichnung	Schneidbereich	Schneid-O <sub>2</sub> -Druck	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
VADURA 1210-A	2 - 5 mm	2,0 - 3,0 bar	716.15760	032
	3 - 5 mm	2,0 - 3,0 bar	716.15761	032
	6 - 10 mm	4,0 - 5,0 bar	716.15762	032
	10 - 25 mm	9,0 - 12,0 bar	716.15763	032
	25 - 50 mm	7,5 - 11,0 bar	716.15764	032
	50 - 80 mm	9,0 - 12,0 bar	716.15765	032
	80 - 100 mm	9,5 - 11,0 bar	716.15766	032
	100 - 150 mm	6,5 - 7,0 bar	716.15769	032
Vadura 1210/1215-A	150 - 230 mm	6,5 - 7,5 bar	716.15948	032
	230 - 300 mm	7,0 - 8,5 bar	716.15949	032
Heizdüsen	3 - 150 mm		716.15770	032
	150 - 300 mm		716.15951	032



Stand: 05/2022



# MASCHINEN-SCHNEIDDÜSEN

FÜR BRENNGAS: ACETYLEN

## VADURA +PLUS+ 1210-A

Ring-/Schlitz - Hochleistungsschneiddüsen für Maschinen-Schneidbrenner QUICKY und MS / MSZ



Bezeichnung	Schneidbereich	Schneid-O <sub>2</sub> -Druck	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
VADURA +PLUS+ 1210-A	2 - 5 mm	2,0 - 3,0 bar	716.16171 *	032
	3 - 5 mm	2,0 - 3,0 bar	716.16172 *	032
	6 - 10 mm	4,0 - 5,0 bar	716.16173 *	032
	10 - 25 mm	9,0 - 12,0 bar	716.16174 *	032
	25 - 50 mm	7,5 - 11,0 bar	716.16175 *	032
	50 - 80 mm	9,0 - 12,0 bar	716.16176 *	032
	80 - 100 mm	9,5 - 11,0 bar	716.16177 *	032
	100 - 150 mm	6,5 - 7,0 bar	716.16178 *	032
	150 - 230 mm	6,5 - 7,5 bar	716.16179 *	032
Heizdüsen	230 - 300 mm	7,0 - 8,5 bar	716.16180 *	032
	3 - 150 mm		716.16181 *	032
	150 - 300 mm		716.16182 *	032

## VADURA 9215-A

Zylindrische Schnellschneiddüsen für Maschinenschneidbrenner MS 932



Bezeichnung	Schneidbereich	Schneid-O <sub>2</sub> -Druck	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
VADURA 9215-A	3 - 5 mm	2,0 - 3,0 bar	716.16561	032
	6 - 10 mm	4,0 - 5,0 bar	716.16562	032
	10 - 25 mm	6,5 - 7,5 bar	716.16563	032
	25 - 40 mm	6,5 - 8,0 bar	716.16564	032
	40 - 60 mm	6,5 - 8,5 bar	716.16565	032
	60 - 100 mm	6,5 - 8,0 bar	716.16566	032
	100 - 150 mm	6,5 - 7,0 bar	716.16567	032
	150 - 230 mm	6,5 - 7,5 bar	716.16568	032
Heizdüsen	230 - 300 mm	6,5 - 7,5 bar	716.16569	032
	3 - 100 mm		716.16550	032
	100 - 300 mm		716.16560	032

## VADURA 9090-A

Zylindrische Schnellschneiddüsen für Maschinen-Schneidbrenner MS 932  
Optimiertes Schneiden zur Erfüllung der Forderungen nach DIN EN 1090-2-6.3




Bezeichnung	Schneidbereich	Schneid-O <sub>2</sub> -Druck	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
VADURA 9090-A	3 - 10 mm	2,0 - 2,5 bar	716.16752 *	032
	10 - 25 mm	6,0 - 7,0 bar	716.16753 *	032
	25 - 40 mm	6,0 - 7,5 bar	716.16754 *	032
	40 - 60 mm	5,5 - 7,5 bar	716.16755 *	032
	60 - 100 mm	6,0 - 8,5 bar	716.16756 *	032
Heizdüsen	3 - 100 mm		716.16550	032

# MASCHINEN-SCHNEIDDÜSEN

FÜR BRENNGAS: ACETYLEN

Gasemischende	Schnellschneiddüsen	für	Maschinen-Schneidbrenner	QUICKY und MSID / MSIDZ	<b>SCHNEIDDÜSEN A-CID</b>
Bezeichnung	Schneidbereich	Schneid-O <sub>2</sub> -Druck	Art.-Nr.	Kat.-Nr.	
A-CID	3 - 5 mm	2,0 - 3,0 bar	716.16020	007	
	6 - 10 mm	4,0 - 5,0 bar	716.16021	007	
	10 - 25 mm	6,0 - 7,0 bar	716.16022	007	
	25 - 40 mm	6,0 - 7,0 bar	716.16023	007	
	40 - 60 mm	5,5 - 7,0 bar	716.16024	007	
	60 - 80 mm	2,0 - 2,5 bar	716.16025	007	
	80 - 100 mm	5,0 - 6,0 bar	716.16026	007	
	100 - 200 mm	3,0 - 6,0 bar	716.16027	007	
	200 - 300 mm	4,0 - 6,0 bar	716.16028	007	

Gasemischende	Starkschneiddüsen	für	Maschinen-Schneidbrenner	MSD	<b>GRICUT 5310-A</b>
Bezeichnung	Schneidbereich	Schneid-O <sub>2</sub> -Druck	Art.-Nr.	Kat.-Nr.	
GRICUT 5310-A	100 - 300 mm	3,5 - 7,0 bar	716.50103	006	
	300 - 500 mm	3,5 - 10,0 bar	716.50104	006	

# MASCHINEN-SCHNEIDDÜSEN

FÜR BRENNGASE: PROPAN / METHAN / MAPP / ETHYLEN

## SCHNEIDDÜSEN PL-RC

Ring-/Schlitz - Standardschneiddüsen für Maschinen-Schneidbrenner QUICKY und MS / MSZ



Bezeichnung	Schneidbereich	Schneid-O <sub>2</sub> -Druck	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
PL-RC	2 - 8 mm	2,0 - 2,5 bar	666.17225	007
	3 - 10 mm	2,0 - 3,0 bar	666.17226	007
	10 - 25 mm	4,0 - 5,0 bar	666.17227	007
	25 - 40 mm	4,0 - 5,0 bar	666.17228	007
	40 - 60 mm	4,0 - 5,0 bar	666.17229	007
	60 - 100 mm	5,0 - 6,0 bar	666.17230	007
	100 - 200 mm	5,5 - 6,5 bar	666.17231	007
	200 - 300 mm	6,5 - 8,5 bar	666.17232	007
Heizdüsen Propan/Erdgas	2 - 100 mm		666.17235	007
	100 - 300 mm		666.17236	007
Heizdüsen Mapp/Ethylen	2 - 100 mm		716.15919	007
	100 - 300 mm		716.15920	007

## GRICUT 1230-PMYE

Ring-/Schlitz-Schnellschneiddüsen für Maschinen-Schneidbrenner QUICKY und MS / MSZ



Bezeichnung	Schneidbereich	Schneid-O <sub>2</sub> -Druck	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
GRICUT 1230-PMYE	3 - 10 mm	1,0 - 5,0 bar	716.15901	032
	7 - 15 mm	5,0 - 7,0 bar	716.15902	032
	15 - 25 mm	6,0 - 7,0 bar	716.15903	032
	25 - 40 mm	6,0 - 7,5 bar	716.15904	032
	40 - 60 mm	5,5 - 7,5 bar	716.15905	032
	60 - 100 mm	6,0 - 8,5 bar	716.15906	032
Heizdüse	3 - 100 mm		716.15900	032

für Brenngase: Propan / Methan / Mapp / Ethylen

## GRICUT +PLUS+1230-PMYE

Ring-/Schlitz - Schnellschneiddüsen für Maschinen-Schneidbrenner QUICKY und MS / MSZ



Bezeichnung	Schneidbereich	Schneid-O <sub>2</sub> -Druck	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
GRICUT +PLUS+ 1230-PMYE	3 - 10 mm	1,0 - 5,0 bar	716.16147 *	032
	7 - 15 mm	5,0 - 7,0 bar	716.16148 *	032
	15 - 25 mm	6,0 - 7,0 bar	716.16149 *	032
	25 - 40 mm	6,0 - 7,5 bar	716.16150 *	032
	40 - 60 mm	5,5 - 7,5 bar	716.16151 *	032
60 - 100 mm	6,0 - 8,5 bar	716.16152 *	032	
Heizdüse	3 - 100 mm		716.16156 *	032

für Brenngase: Propan, Methan, Mapp, Ethylen

# MASCHINEN-SCHNEIDDÜSEN

**FÜR BRENNGASE: PROPAN / METHAN / MAPP / ETHYLEN**

Ring-/Schlitz - Schnellschneiddüsen für Maschinen-Schneidbrenner QUICKY und MS / MSZ  
Optimiertes Schneiden zur Erfüllung der Forderungen nach DIN EN 1090-2-6.3

**GRICUT 1090-PMYE**

Bezeichnung	Schneidbereich	Schneid-O <sub>2</sub> -Druck	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
GRICUT 1090-PMYE	10 - 25 mm	4,0 - 5,0 bar	716.16810 *	032
	25 - 40 mm	4,0 - 5,0 bar	716.16811 *	032
	40 - 60 mm	4,0 - 5,0 bar	716.16812 *	032
	60 - 100 mm	5,0 - 6,0 bar	716.16813 *	032
Heizdüsen	3 - 100 mm		716.16814 *	032



für Brenngase: Propan, Methan, Mapp, Ethylen

Ring-/Schlitz - Hochleistungsschneiddüsen für Maschinen-Schneidbrenner QUICKY und MS / MSZ

**GRICUT 1270-PY**

Bezeichnung	Schneidbereich	Schneid-O <sub>2</sub> -Druck	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
GRICUT 1270-PY	2 - 5 mm	2,0 - 5,0 bar	716.15910	032
	3 - 5 mm	3,0 - 5,0 bar	716.15921	032
	6 - 10 mm	4,0 - 5,0 bar	716.15922	032
	10 - 25 mm	9,0 - 12,0 bar	716.15923	032
	25 - 50 mm	7,5 - 11,0 bar	716.15924	032
	50 - 80 mm	9,0 - 12,0 bar	716.15925	032
80 - 100 mm	9,5 - 11,0 bar	716.15926	032	
Heizdüse Propan	2 - 100 mm		716.15930	032
Heizdüse Mapp	2 - 100 mm		716.15932	032



für Brenngase: Propan, Mapp

Ring-/Schlitz - Hochleistungsschneiddüsen für Maschinen-Schneidbrenner QUICKY und MS / MSZ

**GRICUT +PLUS+ 1270-PY**

Bezeichnung	Schneidbereich	Schneid-O <sub>2</sub> -Druck	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
GRICUT +PLUS+ 1270-PY	3 - 5 mm	2,0 - 5,0 bar	716.16184 *	032
	6 - 10 mm	4,0 - 5,0 bar	716.16185 *	032
	10 - 25 mm	9,0 - 12,0 bar	716.16186 *	032
	25 - 50 mm	7,5 - 11,0 bar	716.16187 *	032
	50 - 80 mm	9,0 - 12,0 bar	716.16188 *	032
80 - 100 mm	9,5 - 11,0 bar	716.16189 *	032	
Heizdüse Propan	2 - 100 mm		716.16190 *	032
Heizdüse Mapp	2 - 100 mm		716.16191 *	032



für Brenngase: Propan, Mapp

Stand: 05/2022

# MASCHINEN-SCHNEIDDÜSEN

FÜR BRENNGASE: PROPAN / METHAN / MAPP / ETHYLEN

## GRICUT 1280-PMYE

Ring-/Schlitz - Schnellschneiddüsen für Maschinen-Schneidbrenner MS / MSZ



Bezeichnung	Schneidbereich	Schneid-O <sub>2</sub> -Druck	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
GRICUT 1280-PMYE	100 - 200 mm	7,5 - 9,5 bar	716.15927	032
	200 - 250 mm	6,5 - 8,5 bar	716.15928	032
	250 - 300 mm	6,5 - 8,5 bar	716.15929	032
Heizdüse	100 - 300 mm		716.15931	032
Sonderdüse zum Schneiden von Verbundsteinformen	60 - 100 mm	6,0 - 8,5 bar	716.15938	032
	100 - 150 mm	4,0 - 5,5 bar	716.15933	032

für Brenngase: Propan, Methan, Mapp, Ethylen

## GRICUT +PLUS+ 1280-PMYE

Ring-/Schlitz - Schnellschneiddüsen für Maschinen-Schneidbrenner MS / MSZ



Bezeichnung	Schneidbereich	Schneid-O <sub>2</sub> -Druck	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
GRICUT +PLUS+ 1280-PMYE	100 - 200 mm	7,5 - 9,5 bar	716.16192 *	032
	200 - 250 mm	6,5 - 8,5 mm	716.16193 *	032
	250 - 300 mm	6,5 - 8,5 mm	716.16194 *	032
Heizdüse	100 - 300 mm		716.16195 *	032

für Brenngase: Propan, Methan, Mapp, Ethylen

## GRICUT 9230-PMYE

Zylindrische Schnellschneiddüsen für Maschinen-Schneidbrenner MS 932



Bezeichnung	Schneidbereich	Schneid-O <sub>2</sub> -Druck	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
GRICUT 9230-PMYE	3 - 10 mm	1,0 - 5,0 bar	716.16551	032
	7 - 15 mm	5,0 - 7,0 bar	716.16552	032
	15 - 25 mm	6,0 - 7,0 bar	716.16553	032
	25 - 40 mm	6,0 - 7,5 bar	716.16554	032
	40 - 60 mm	5,5 - 7,5 bar	716.16555	032
	60 - 100 mm	6,0 - 8,5 bar	716.16556	032
GRICUT 9280-PMYE	100 - 200 mm	7,5 - 9,5 bar	716.16557	032
	200 - 250 mm	6,5 - 8,5 bar	716.16558	032
	250 - 300 mm	6,5 - 8,5 bar	716.16559	032
Heizdüsen	3 - 100 mm		716.16550	032
	100 - 300 mm		716.16560	032

# MASCHINEN-SCHNEIDDÜSEN

FÜR BRENNGAS PROPAN / METHAN / MAPP / ETHYLEN

Zylindrische Schnellschneiddüsen für Maschinen-Schneidbrenner MS 932  
Optimiertes Schneiden zur Erfüllung der Forderungen nach DIN EN 1090-2-6.3

**GRICUT 9090-PMYE**

Bezeichnung	Schneidbereich	Schneid-O <sub>2</sub> -Druck	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
GRICUT 9090-PMYE	3 - 10 mm	2,0 - 3,0 bar	716.16761 *	032
	10 - 25 mm	4,0 - 5,0 bar	716.16762 *	032
	25 - 40 mm	4,0 - 5,0 bar	716.16763 *	032
	40 - 60 mm	4,0 - 5,0 bar	716.16764 *	032
	60 - 100 mm	5,0 - 6,0 bar	716.16765 *	032
Heizdüsen	3 - 100 mm		716.16550	032



Gasemischende Standard-Schneiddüsen mit 30°-Konus, für QUICKY und MSID / MSIDZ

**GRICUT 8281-PMYE**

Bezeichnung	Schneidbereich	Schneid-O <sub>2</sub> -Druck	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
GRICUT 8281-PMYE	3 - 10 mm	2,0 - 3,0 bar	716.16038	032
	10 - 25 mm	3,0 - 4,5 bar	716.16039	032
	25 - 40 mm	4,0 - 5,0 bar	716.16040	032
	40 - 60 mm	4,5 - 5,5 bar	716.16041	032
	60 - 100 mm	5,0 - 6,0 bar	716.16042	032
	100 - 200 mm	5,5 - 6,5 bar	716.16043	032
Heizdüsen Propan / Methan	3 - 100 mm		716.15988	032
	100 - 300 mm		716.15989	032
Heizdüsen Mapp / Ethylen	3 - 100 mm		716.15978	032
	100 - 300 mm		716.15979	032



für Brenngase: Propan, Methan, Mapp, Ethylen

Gasemischende Schneiddüse mit Mischer, für Maschinen-Schneidbrenner MSID / MSIDZ

**GRICUT 8281-PM**

Bezeichnung	Schneidbereich	Schneid-O <sub>2</sub> -Druck	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
GRICUT 8281-PM	200 - 500 mm	6,0 - 12,0 bar	716.16400	006
Heizdüse	200 - 500 mm		546.12340	006



für Brenngase: Propan, Methan

# MASCHINEN-SCHNEIDDÜSEN

FÜR BRENNGASE: PROPAN / METHAN / MAPP / ETHYLEN

## GRICUT 8280-PMYE

Gasemischende Schnellschneiddüsen mit 30° -Konus, für Maschinen-Schneidbrenner MSID / MSIDZ



Bezeichnung	Schneidbereich	Schneid-O <sub>2</sub> -Druck	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
GRICUT 8280-PMYE	3 - 7 mm	1,0 - 5,0 bar	716.16071	032
	7 - 15 mm	5,0 - 7,0 bar	716.16072	032
	15 - 25 mm	5,5 - 7,0 bar	716.16073	032
	25 - 40 mm	5,0 - 7,0 bar	716.16074	032
	40 - 60 mm	6,0 - 7,5 bar	716.16075	032
	60 - 100 mm	6,0 - 8,5 bar	716.16076	032
	100 - 200 mm	7,5 - 9,5 bar	716.16077	032
	200 - 250 mm	6,5 - 8,5 bar	716.16078	032
	250 - 300 mm	6,5 - 8,5 bar	716.16079	032
Heizdüsen	3 - 100 mm		716.16080	032
	100 - 300 mm		716.16100	032

für Brenngase: Propan, Methan, Mapp, Ethylen

## GRICUT 8480-PMYE

Außenmischende Starkschneiddüsen mit 30° -Konus, für Maschinen-Starkschneidbrenner MSAP



Bezeichnung	Schneidbereich	Schneid-O <sub>2</sub> -Druck	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Düsenkörper GRICUT 8480-PMYE	100 - 300 mm	8,0 - 9,0 bar	716.16420	032
	300 - 450 mm	8,0 - 9,0 bar	716.16421	032
	450 - 600 mm	8,0 - 9,0 bar	716.16422	032
Heizdüse GRICUT 8480-PMYE	100 - 600 mm		716.16419	032
SET Düsenkörper und Heizdüse GRICUT 8480-PMYE	100 - 300 mm	8,0 - 9,0 bar	716.16415	032
	300 - 450 mm	8,0 - 9,0 bar	716.16416	032
	450 - 600 mm	8,0 - 9,0 bar	716.16417	032

für Brenngase: Propan, Methan, Mapp, Ethylen

## GRICUT 5281-PMY

Gasemischende Starkschneiddüsen für Maschinen-Starkschneidbrenner MSD



Bezeichnung	Schneidbereich	Schneid-O <sub>2</sub> -Druck	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
GRICUT 5281-PMY	100 - 300 mm	3,0 - 7,0 bar	716.50100	006
	300 - 450 mm	7,0 - 9,0 bar	716.50101	006
	450 - 600 mm	8,0 - 12,0 bar	716.50209	006
Heizdüsen	100 - 450 mm		716.50236	006
	450 - 600 mm		716.50211	006

für Brenngase: Propan, Methan, Mapp

## VERTRAUEN SIE GEPRÜFTER SICHERHEIT!

Sicherheitseinrichtungen für technische Gase schützen zuverlässig gegen Gasrücktritt und Flammenrückschläge an Druckreglern, Entnahmestellen von Verteilungsleitungen und Einzelflaschenanlagen, Schlauchleitungen, Arbeitsgeräten und Brennschneidmaschinen sowie Gasversorgungsanlagen. Sie verhindern den Eintritt von Luft bzw. Sauerstoff in Verteilungsleitungen oder Einzelflaschen und vermeiden Flammendurchschlag und weitere Gaszufuhr bei Nachbrand. Eingebaute Filter bieten Schutz vor Verunreinigungen und garantieren hohe Standzeiten und lange Lebensdauer.

Unsere Produkte entsprechen den Bedingungen der internationalen Normen DIN EN 561, DIN EN ISO 5175 und ISO 7289. Sie besitzen das Zertifizierungszeichen „BAM geprüft und überwacht“ und verfügen über die weltweit erforderlichen Zulassungen. Alle Sicherungen und Kupplungen sind bauartgeprüft und unterliegen einer 100% Funktionsprüfung.

Mit dem Einsatz von Sicherungen erfüllen Sie die gesetzlichen Auflagen zum Einsatz geeigneter Arbeitsmittel beim Umgang mit Gasen sowie die Unfallverhütungsvorschriften BGV D1.

## SICHERHEITSEINRICHTUNGEN VON MESSER CUTTING SYSTEMS

- **Druckgesteuerte Nachströmsperre (PV)**

Die druckgesteuerte Nachströmsperre unterbricht eine weitere Gaszufuhr bei auftretenden Druckstößen. Die Gaszufuhr kann manuell wieder freigegeben werden (Typ: DS).

- **Gasrücktrittventil (NV)**

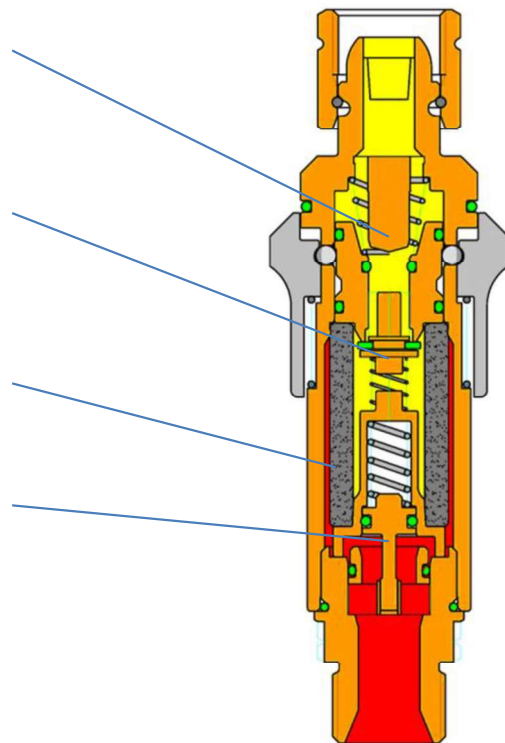
Das Gasrücktrittventil lässt Gas nur in eine Richtung strömen und verhindert zuverlässig einen schleichenden oder schlagartigen Rücktritt von Luft oder Sauerstoff in die Verteilungsleitung oder in die Einzelflasche.

- **Flammensperre (FA)**

Die Flammensperre stoppt einen von der Gasausgangsseite kommenden Flammenrückschlag und reduziert die Flammentemperatur bis unter die Zündgrenze, so dass das Gas im Zuströmbereich nicht gezündet werden kann.

- **Thermische Nachströmsperre (TV)**

Die temperaturgesteuerte Nachströmsperre besteht aus einem federbelasteten Ventil, das mittels Schmelzlot in Offenstellung gehalten wird. Bei unzulässiger Erwärmung der Sicherheitseinrichtung durch Flammenrückschläge oder Nachbrand schließt das Ventil automatisch durch Abschmelzen des Lotes und verhindert dadurch ein Nachströmen von Gas.



## Umrechnungstabelle

Gasart	Umrechnungsfaktor (U)
Luft	1
Sauerstoff	0,95
Wasserstoff	2,50
Methan	1,40
Propan	> 1 bis 0,9 *
Acetylen	1,20
Ethylen	1,012
MAPP	0,80

\* 1,0 bei Vordruck Pv = 0,7 bar

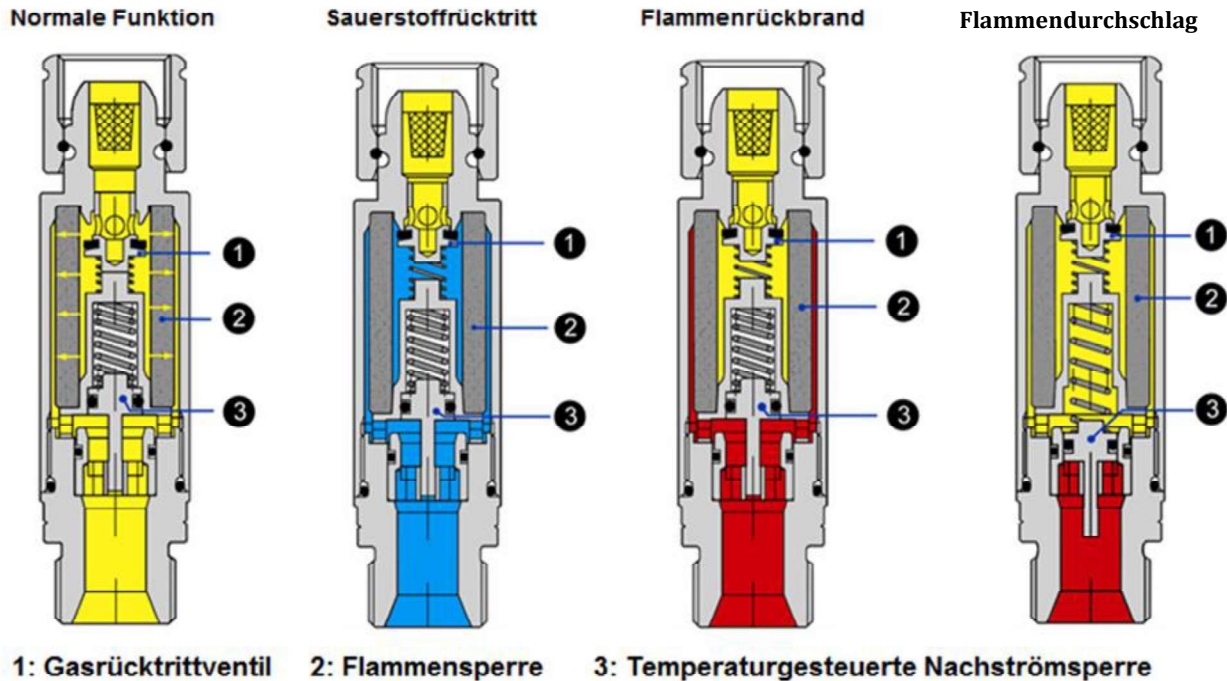
$$\text{Volumen Sauerstoff} = \text{Volumen Luft} \times \text{Umrechnungsfaktor Sauerstoff}$$

Luftvolumen (z.B. bei 2,5 bar Vordruck am Sicherungseingang) = 16 m<sup>3</sup>/h  
Umrechnungsfaktor (U) = 0,95

$$\text{Volumen Sauerstoff: } 16,0 \times 0,95 = 15,2 \text{ m}^3/\text{h}$$



## Sicherheitseinrichtung nach DIN EN ISO 5175-1 und -2



## Anwendungen

### Brennerabknall

Das Abknallen ist das Eindringen der Flamme in die Düse oder/und in das Mischrohr des Brenners mit einem knallenden Geräusch. Dabei erlischt die Flamme. Wiederholt sich dieser Vorgang bei eigenständiger Neuzündung der Flamme mehrmals, so entsteht ein knatterndes Geräusch.

### Rückzündung

Rückzündung ist das Eindringen der Flamme in den Brenner, wo sie im Bereich der Mischstelle (Injektor) weiter brennt.

### Gasrücktritt

Gasrücktritt ist das Eindringen des unter höherem Druck stehenden Gases (Sauerstoff) in die Leitung des unter niedrigerem Druck stehenden Gases.

### Flammendurchschlag

Flammendurchschlag ist das Eindringen der Flamme durch den Brenner und über die Mischstelle (Injektor) hinaus in die Schläuche und möglicherweise weiter.

# SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

## zur Absicherung von Flaschendruckreglern und Entnahmestellen

**DGN**

Gasart	Anschluss	Betriebsdruck / Durchfluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Sauerstoff	G 1/4" RH	25 bar / 11 m³/h	0.463.283	041
Sauerstoff	G 3/8" RH	25 bar / 33 m³/h	0.463.345	041
Brenngas	G 3/8" LH	5,0 bar / 4 m³/h	0.463.282	041

Sicherheitselemente: FA, NV, TV

Brenngas Betriebsdruck (max.): Acetylen 1,5 bar, Wasserstoff 3,5 bar



## zur Absicherung von Flaschendruckreglern und Entnahmestellen

**DG 91 N**

Gasart	Anschluss	Betriebsdruck / Durchfluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Sauerstoff	G 1/4" RH	25 bar / 52 m³/h	0.463.291	041
Sauerstoff	G 3/8" RH	25 bar / 52 m³/h	0.463.330	041
Sauerstoff	G 1/2" RH	25 bar / 52 m³/h	0.463.331	041
Brenngas	G 3/8" LH	5,0 bar / 6 m³/h	0.463.290	041
Brenngas	G 1/2" LH	5,0 bar / 19 m³/h	0.463.329	041

Sicherheitselemente: FA, NV, TV

Brenngas Betriebsdruck (max.): Acetylen 1,5 bar, Wasserstoff 4,0 bar



## zur Absicherung von Flaschendruckreglern und Entnahmestellen

**DS 1000**

Gasart	Anschluss	Betriebsdruck / Durchfluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Sauerstoff	G 1/4" RH	15 bar / 8 m³/h	0.463.790	041
Sauerstoff	G 3/8" RH	15 bar / 27 m³/h	0.463.791	041
Brenngas	G 3/8" LH	5,0 bar / 3 m³/h	0.463.792	041

Sicherheitselemente: FA, NV, TV, PV  
mit Nachströmsperre, druckgesteuert, kann manuell entriegelt werden

Brenngas Betriebsdruck (max.): Acetylen 1,5 bar, Wasserstoff 3,5 bar



## zur Absicherung von Flaschendruckreglern und Entnahmestellen

**DS 2000**

Gasart	Anschluss	Betriebsdruck / Durchfluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Sauerstoff	G 1/4" RH	15 bar / 16 m³/h	0.463.652	041
Sauerstoff	G 3/8" RH	15 bar / 42 m³/h	0.463.584	041
Brenngas	G 3/8" LH	5,0 bar / 6 m³/h	0.463.650	041

Sicherheitselemente: FA, NV, TV, PV  
mit Nachströmsperre, druckgesteuert, kann manuell entriegelt werden

Brenngas Betriebsdruck (max.): Acetylen 1,5 bar, Wasserstoff 4,0 bar



FA = Flammensperre, NV = Gasrücktrittsventil, SV = Gassperre  
TV = Nachströmsperre, temperaturgesteuert, PV = Nachströmsperre, druckgesteuert

# SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

## DEMAX 5

Zur Absicherung von Flaschendruckreglern und Entnahmestellen



Gasart	Anschluss	Betriebsdruck (max.)	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Sauerstoff	G 1" RH	25 bar	0.463.810	041
Brenngas	G 1" RH	5,0 bar	0.463.809	041

Sicherheitselemente: FA, NV, TV  
für hohe Druckflussmengen

Brenngas Betriebsdruck (max.): Acetylen 1,5 bar, Wasserstoff 3,0 bar

(benötigte Anschlussverschraubungen siehe nächste Seite)

## SIMAX 3

zur Absicherung von Flaschendruckreglern und Entnahmestellen



Gasart	Anschluss	Betriebsdruck (max.)	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Sauerstoff	G 1" RH	25 bar	0.463.814	041
Brenngas	G 1" RH	5,0 bar	0.463.813	041

Sicherheitselemente: FA, NV, TV

Brenngas Betriebsdruck (max.): Acetylen 1,5 bar, Wasserstoff 4,0 bar

(benötigte Anschlussverschraubungen siehe nächste Seite)

## SIMAX 5

zur Absicherung von Flaschendruckreglern und Entnahmestellen



Gasart	Anschluss	Betriebsdruck (max.)	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Sauerstoff	G 1" RH	25 bar	0.463.816	041
Brenngas	G 1" RH	5,0 bar	0.463.815	041

Sicherheitselemente: FA, NV, TV

Brenngas Betriebsdruck (max.): Acetylen 1,5 bar, Wasserstoff 4,0 bar

(benötigte Anschlussverschraubungen siehe nächste Seite)

## SIMAX 8

zur Absicherung von Flaschendruckreglern und Entnahmestellen



Gasart	Anschluss	Betriebsdruck (max.)	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Sauerstoff	G 1" RH	25 bar	0.463.818	041
Brenngas	G 1" RH	5,0 bar	0.463.817	041

Sicherheitselemente: FA, NV, TV

Brenngas Betriebsdruck (max.): Acetylen 1,5 bar, Wasserstoff 4,0 bar

(benötigte Anschlussverschraubungen siehe nächste Seite)

FA = Flammensperre, NV = Gasrücktrittsventil, SV = Gassperre  
TV = Nachströmsperre, temperaturgesteuert, PV = Nachströmsperre, druckgesteuert

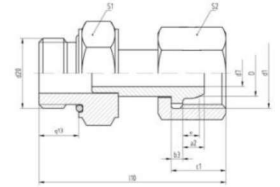
# SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

## Eingangsanschluss Verschraubungen nicht brennbare Gase

DEMAX / SIMAX

Anschluss an DEMAX / SIMAX	Leitungsanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
G 1"	G 3/8" RH	0.463.410	041
G 1"	G 1/2" RH	0.463.408	041
G 1"	G 3/4" RH	0.463.380	041
G 1"	G 1" RH	0.463.339	041

Inklusive O-Ring zur Abdichtung zwischen Anschlussnippel und Sicherheitseinrichtung

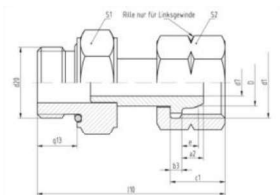


## Eingangsanschluss Verschraubungen brennbare Gase

DEMAX / SIMAX

Anschluss an DEMAX / SIMAX	Leitungsanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
G 1"	G 3/8" LH	0.463.411	041
G 1"	G 1/2" LH	0.463.409	041
G 1"	G 3/4" LH	716.52536	041
G 1"	G 1" LH	0.463.340	041

Inklusive O-Ring zur Abdichtung zwischen Anschlussnippel und Sicherheitseinrichtung

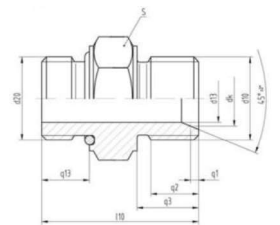


## Ausgangsanschluss Verschraubungen nicht brennbare Gase

DEMAX / SIMAX

Anschluss an DEMAX / SIMAX	Leitungsanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
G 1"	G 3/8" RH	0.463.414	041
G 1"	G 1/2" RH	0.463.412	041
G 1"	G 3/4" RH	0.463.341	041
G 1"	G 1" RH	0.463.343	041

Inklusive O-Ring zur Abdichtung zwischen Anschlussnippel und Sicherheitseinrichtung

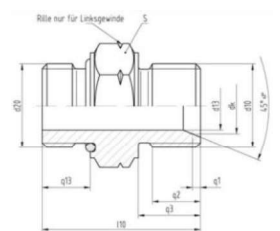


## Ausgangsanschluss Verschraubungen brennbare Gase

DEMAX / SIMAX

Anschluss an DEMAX / SIMAX	Leitungsanschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
G 1"	G 3/8" LH	0.463.415	041
G 1"	G 1/2" LH	0.463.413	041
G 1"	G 3/4" LH	0.463.342	041
G 1"	G 1" LH	0.463.344	041

Inklusive O-Ring zur Abdichtung zwischen Anschlussnippel und Sicherheitseinrichtung



# SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

## ATEX

Unterdruck Sicherheitseinrichtung für Einzelflaschen und Entnahmestellen



Modell	Gasart	Anschluss	Betriebsdruck (max.)	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
ATEX 10	Brenngas	G 3/8" F LH / G 3/8" LH"	5,0	0.463.811	041
ATEX 20	Brenngas	G 3/8" F LH / G 3/8" LH"	5,0	0.463.812	041

Sicherheitselemente: FA, NV, TV

Brenngas Betriebsdruck (max.): Acetylen 1,5 bar, Wasserstoff 3,5 bar  
Erfordert bei Acetylen teilweise den Einsatz von Brennern mit erhöhter Saugwirkung. Siehe dazu STARCUT 1622-A/ATEX

## IGG

zur Absicherung von Arbeitsgeräten



Gasart	Anschluss	Betriebsdruck (max.)	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Sauerstoff	G 1/4" RH - M 11 x 1 RH	10	770.20114*	041
Brenngas	G 3/8" LH - M 14 x 1 LH	5,0	770.20115*	041

Sicherheitselemente: FA, NV, (als integrierte Sicherung im Griffstück STARLET 1302 S)

Brenngas Betriebsdruck (max.): Acetylen 1,5 bar, Wasserstoff 3,5 bar

## GT

zur Absicherung von Arbeitsgeräten



Gasart	Anschluss	Betriebsdruck (max.)	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Sauerstoff	G 1/4" RH / 6,3 mm	20 bar	0.463.287	041
Sauerstoff	G 1/4" RH / 9 mm	20 bar	0.463.351	041
Sauerstoff	G 3/8" RH / 6,3 mm	20 bar	0.463.352	041
Sauerstoff	G 3/8" RH / 9 mm	20 bar	0.463.353	041
Brenngas	G 3/8" LH / 6,3 mm	5,0 bar	0.463.354	041
Brenngas	G 3/8" LH / 9 mm	5,0 bar	0.463.286	041

Sicherheitselemente: FA, NV

Brenngas Betriebsdruck (max.): Acetylen 1,5 bar, Wasserstoff 3,5 bar

## TT

zum Einbau in Schlauchleitungen



Gasart	Anschluss	Betriebsdruck (max.)	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Sauerstoff	3,2	20	0.462.943	041
Sauerstoff	6,3	20	0.463.288	041
Sauerstoff	9,0	20	0.463.349	041
Brenngas	3,2	5,0	0.462.944	041
Brenngas	6,3	5,0	0.463.350	041
Brenngas	9,0	5,0	0.463.289	041

Sicherheitselemente: FA, NV

Brenngas Betriebsdruck (max.): Acetylen 1,5 bar, Wasserstoff 3,5 bar

FA = Flammensperre, NV = Gasrücktrittsventil, SV = Gassperre  
TV = Nachströmsperre, temperaturgesteuert, PV = Nachströmsperre, druckgesteuert

# SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

zur Absicherung von Flaschendruckreglern und Entnahmestellen

**DGN-DK**

Gasart	Anschluss	Betriebsdruck/Durchfluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Sauerstoff	G 1/4" RH	15 bar / 8 m³/h	0.463.347	041
Sauerstoff	G 3/8" RH	15 bar / 22 m³/h	0.463.348	041
Brenngas	G 3/8" LH	5,0 bar / 3 m³/h	0.463.346	041

Sicherheitselemente: FA, NV, TV  
mit Schlauchkupplung

Brenngas Betriebsdruck (max.): Acetylen 1,5 bar, Wasserstoff 3,5 bar



zur Absicherung von Arbeitsgeräten

**DKST**

Gasart	Anschluss	Betriebsdruck (max.)	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Sauerstoff	6,3	15	0.463.298	041
Sauerstoff	9,0	15	0.463.357	041
Brenngas	9,0	5,0	0.463.297	041

Sicherheitselemente: FA, NV  
umgekehrte Durchflussrichtung

Brenngas Betriebsdruck (max.): Acetylen 1,5 bar, Wasserstoff 3,5 bar



zur Absicherung von Arbeitsgeräten

**DKSG**

Gasart	Anschluss	Betriebsdruck (max.)	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Sauerstoff	G 1/4" RH	20	0.463.296	041
Sauerstoff	G 3/8" RH	20	0.463.356	041
Brenngas	G 3/8" LH	5,0	0.463.295	041

Sicherheitselemente: FA, NV  
mit Schlauchkupplung

Brenngas Betriebsdruck (max.): Acetylen 1,5 bar, Wasserstoff 3,5 bar



zur Absicherung von Arbeitsgeräten

**GG**

Gasart	Anschluss	Betriebsdruck (max.)	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Sauerstoff	G 1/4" RH	20	0.463.285	041
Sauerstoff	G 3/8" RH	20	0.463.355	041
Brenngas	G 3/8" LH	5,0	0.463.284	041

Sicherheitselemente: FA, NV

Brenngas Betriebsdruck (max.): Acetylen 1,5 bar, Wasserstoff 3,5 bar



FA = Flammensperre, NV = Gasrücktrittsventil, SV = Gassperre  
TV = Nachströmsperre, temperaturgesteuert, PV = Nachströmsperre, druckgesteuert

Stand: 05/2022

# SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

## QUICKY

### Sicherheits-einrichtungen für Maschinen-Schneidbrenner Quicky



Gasart	Anschluss	Betriebsdruck (max.)	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Sauerstoff	M 7 x 0,75	15	716.11130	041
Brenngas	M 7 x 0,75	5,0	716.11129	041

Sicherheitselemente: FA, NV  
 Brenngas Betriebsdruck (max.): Acetylen 1,5 bar, Wasserstoff 3,5 bar

## MS / MSID / MSAP

### Rückströmsicherungen für Maschinen-Schneidbrenner MS / MSID / MSAP



Gasart	Anschluss	Sicherheitselement	Betriebsdruck (max.)	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Heiz-Sauerstoff	G 1/4"	NV	15	0.647.583	041
Schneid-Sauerstoff	G 3/8"	NV	15	0.647.584	041
Brenngas	G 3/8" LH	NV	5,0	0.346.364	041
Zündgasgemisch für MS 3450	G 1/4" LH	FA	5,0	716.51362	041
Zündgasgemisch für MS 3452	G 3/8" LH - G 1/4" LH	FA	5,0	716.11048	041
Zündgasgemisch für MS 3452	G 1/4" LH	FA, NV	5,0	716.11173	041

Brenngas Betriebsdruck (max.): Acetylen 1,5 bar, Wasserstoff 3,5 bar

## MSD

### Rückströmsicherungen für Maschinen-Schneidbrenner MSD



Gasart	Anschluss	Betriebsdruck (max.)	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Heiz-Sauerstoff	G 3/8"	15	0.647.584	041
Schneid-Sauerstoff	G 1/2"	15	0.346.020	041
Brenngas	G 3/8" LH	5,0	0.346.364	041

Sicherheitselemente: NV  
 Brenngas Betriebsdruck (max.): Acetylen 1,5 bar, Wasserstoff 3,5 bar

## DG 91 UA

### Sicherheits-einrichtungen für Maschinen-Schneidbrenner MS / MSZ



Gasart	Anschluss	Betriebsdruck (max.)	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Sauerstoff	G 1/4" RH	25	0.463.372	041
Sauerstoff	G 3/8" RH	25	0.463.373	041
Sauerstoff	G 1/2" RH	25	0.463.374	041
Brenngas	G 3/8" LH	5,0	0.463.370	041
Brenngas	G 1/2" LH	5,0	0.463.371	041

Sicherheitselemente: FA, NV  
 umgekehrte Durchflussrichtung

Brenngas Betriebsdruck (max.): Acetylen 1,5 bar, Wasserstoff 3,5 bar

FA = Flammensperre, NV = Gasrücktrittsventil, SV = Gassperre  
 TV = Nachströmsperre, temperaturgesteuert, PV = Nachströmsperre, druckgesteuert

Stand: 05/2022

# SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

## Euro-Schnellkupplungen für den Anschluss von Schläuchen an Arbeitsgeräte

**DKG**

Bezeichnung	Gasart	Anschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
DKG	Brenngas	G 3/8" LH	0.463.305	041
	Sauerstoff	G 1/4"	0.463.306	041
	Sauerstoff	G 3/8"	0.463.358	041
	Inertgase	G 1/4"	0.463.307	041
	Inertgase	G 3/8"	0.463.359	041

Sicherheitselemente: SV



## Euro-Schnellkupplungen für den Anschluss von Schläuchen an Arbeitsgeräte

**DKT**

Bezeichnung	Gasart	Schlauchtülle	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
DKT	Brenngas	6,3 mm	0.463.360	041
	Brenngas	9,0 mm	0.463.308	041
	Sauerstoff	6,3 mm	0.463.309	041
	Sauerstoff	9,0 mm	0.463.361	041
	Inertgase	6,3 mm	0.463.310	041
	Inertgase	9,0 mm	0.463.362	041

Sicherheitselemente: SV



## Euro-Schnellkupplungen für den Anschluss von Schläuchen an Arbeitsgeräte

**DKD**

Bezeichnung	Gasart	Anschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
DKD	Brenngas	G 3/8" LH	0.463.311	041
	Sauerstoff	G 1/4"	0.463.312	041
	Sauerstoff	G 3/8"	0.463.368	041
	Inertgase	G1/4"	0.463.313	041
	Inertgase	G 3/8"	0.463.369	041

Sicherheitselemente: SV



## Kupplungsstifte für Arbeitsgeräte

**D1**
**D4**

Bezeichnung	Gasart	Anschluss	Art.-Nr. D1	Art.-Nr. D4	Kat.-Nr.
D1/D4	Brenngas	G 3/8" LH	0.463.299	0.463.432	041
	Sauerstoff	G 1/4"	0.463.300	0.463.430	041
	Sauerstoff	G 3/8"	0.463.363	0.463.431	041
	Inertgase	G 1/4"	0.463.301	0.463.433	041
	Inertgase	G 3/8"	0.463.364	0.463.434	041



**FA** = Flammensperre, **NV** = Gasrücktrittsventil, **SV** = Gassperre  
**TV** = Nachströmsperre, temperaturgesteuert, **PV** = Nachströmsperre, druckgesteuert



# SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

## D2

### Kupplungsstifte für Arbeitsgeräte



Bezeichnung	Gasart	Anschluss	Art.-Nr. D2	Kat.-Nr.
D2	Brenngas	6,3 mm	0.463.365	041
	Brenngas	9 mm	0.463.302	041
	Sauerstoff	6,3 mm	0.463.303	041
	Sauerstoff	9 mm	0.463.366	041
	Inertgase	6,3 mm	0.463.304	041
	Inertgase	9 mm	0.463.367	041

## PVGD

Prüfeinrichtung zur jährlichen Prüfung von Sicherheitseinrichtungen (DIN EN 561 und DIN EN ISO 5175) durch eine geschulte und autorisierte Person.

Bezeichnung	Art.-Nr.	Kat.-Nr
PVGD	0.463.825	000

Kompakte Bauweise, Integrierte Spannvorrichtung, Schnellverstellung

Prüfung von:

- Funktion der Gasrücktrittsventils
- Dichtheit
- Durchflussleistung

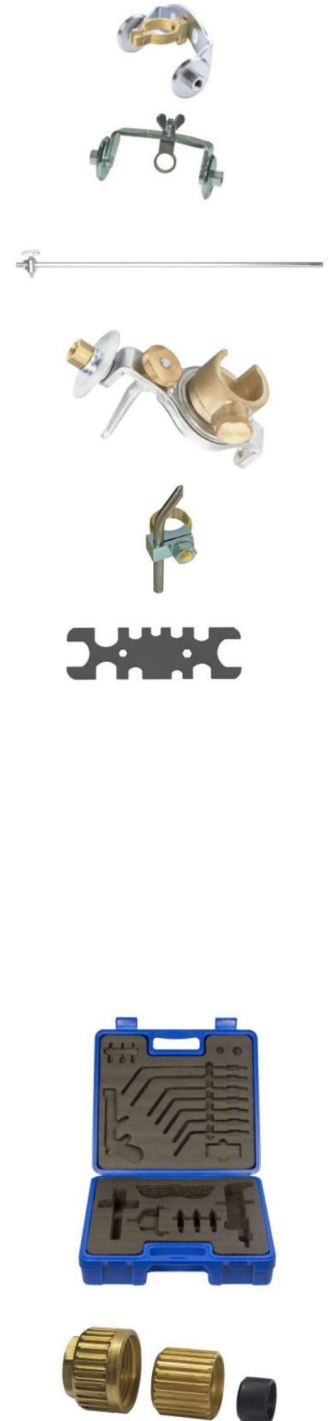
Inkl. Adapter passend für Sicherheitseinrichtungen mit Anschluss G3/8, UNF, G1/4, 5/8" BSP und G1/2. Mittels entsprechend erhältlichen Adaptern ist auch das Prüfen von Sicherheitseinrichtungen mit größeren Durchmesser bzw. Baugröße möglich.



## ZUBEHÖR FÜR KOMBINIERBARE BRENNERSYSTEME UND HANDSCHNEIDBRENNER

### Zubehör für kombinierbare Brennersysteme und Hand-Schneidbrenner

Bezeichnung	Brennersystem	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Brennerwagen für Brennerkopf Ø 27mm	STARLET/STAR/ STARCUT/ESSEN Befestigung am Brennerkopf	716.00485	024
Brennerwagen für Schneiddüse Ø 16mm	STARLET und Schneiddüsen ANME / PNME Befestigung an der Schneiddüse	716.06660	024
Zirkelstange	für Kreisschnitte Ø 140 bis 800 mm	716.00699	038
Gleitkufe 138 mm Breite	Für STARCUT & ESSEN zur Montage am Brennerkopf	716.07904	038
Kugellager-Rundführung für Brennerkopf Ø 27mm	für Kreisschnitte Ø 20 bis 120 mm nur für Schneideinsätze STARLET-A kurzer Dorn 22mm	716.00584	024
Kugellager-Rundführung für Brennerkopf Ø 27mm	für Kreisschnitte Ø 20 bis 120 mm langer Dorn 30mm	320.61000	038
Rundführung für Brennerkopf Ø 27mm	für gestreckte Schneideinsätze	551.22300	004
Brennerschlüssel		186.58074	038
Stahlblechkassette Standard o. Bild	für STARLET / STAR	716.01842	038
Stahlblechkassette *WS* o. Bild	für Garnitur STARLET WS	716.02649	038
Stahlblechkassette *WS* o. Bild	für Garnitur STARLET WS für Griffstück TYP 1302	716.06344	038
Kunststoffkoffer OHNE Einlagen	für Garnitur STARLET	716.06446	038
Einlage 1 für Kunststoffkoffer (716.06446)	Für Garnitur STARLET	716.07020	999
Einlage 2 für Kunststoffkoffer (716.06446)	Für Garnitur STARLET	716.07021	999
10 mm Anschlussmutter f. Griffstück	MINITHERM	716.05980	008
15 mm Anschlussmutter f. Griffstück	STARLET	242.49970	008
20 mm Anschlussmutter f. Griffstück	STAR	242.52020	008



## ZUBEHÖR FÜR KOMBINIERBARE BRENNERSYSTEME UND HANDSCHNEIDBRENNER

### EURO KUPPLUNGEN

zum Anschluss von Schläuchen an den Brennerhandgriff



Bezeichnung	Gasart	Anschluss	Schlauchtülle	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
DKG	Brenngas	G 3/8" LH		0.463.305	041
	Sauerstoff	G 1/4"		0.463.306	041
DKT	Brenngas		9 mm	0.463.308	041
	Brenngas		6,3 mm	0.463.360	041
	Sauerstoff		6,3 mm	0.463.309	041
Kupplungsstift D1, mit Überwurfmutter	Brenngas	G 3/8" LH		0.463.299	041
	Sauerstoff	G 1/4"		0.463.300	041

### EURO KUPPLUNGEN

zum Anschluss von Schläuchen an den Druckregler



Bezeichnung	Gasart	Anschluss	Schlauchtülle	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
DKD	Brenngas	G 3/8" LH		0.463.311	041
	Sauerstoff	G 1/4"		0.463.312	041
Kupplungsstift D 2	Brenngas		9 mm	0.463.302	041
	Brenngas		6,3 mm	0.463.365	041
	Sauerstoff		6,3 mm	0.463.303	041

### EINSTELLVENTILE

Zubehör für Maschinen-Schneidbrenner



Bezeichnung	Anschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Heiz-Sauerstoff	G 1/4", DN 6	718.00500	005
Schneid-Sauerstoff	G 3/8", DN 9	718.00501	005
Brenngas	G 3/8"LH, DN 9	718.00502	005
Schneid-Sauerstoff	G 1/2" DN 8	718.04290	000
Schneid-Sauerstoff	G 1/2" DN 11	718.03691	148
Brenngas	G 1/2"LH, DN 8	718.00855	005

Einstellventile für Maschinen-Schneidbrenner MS / MSID / MSAP

### MONOBLOCKVENTILE

Zubehör für Griffstücke, Hand- und Maschinen-Schneidbrenner



Bezeichnung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Monobloc Ventil 1953G	716.05151	024

## ZUBEHÖR FÜR SCHNEIDDÜSEN

### Prüfmanometer: T-Stück für Maschinen-Schneidbrenner MS / MSID / MSAP / MSD

Bezeichnung	Anschl. Brennereingang	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Heiz-Sauerstoff	G 1/4"	718.25530	004
Schneid-Sauerstoff	G 3/8"	718.25532	004
Brenngas	G 3/8" LH	718.25534	004



### Prüfmanometer für Maschinen-Schneidbrenner MS / MSID / MSAP / MSD; Nach ISO 5171, Gehäuse- Ø 63 mm, Anschluss G 1/4"

Bezeichnung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Sauerstoff Skala 0 - 16 bar / Arbeitsbereich 10 bar	0.640.477	008
Sauerstoff Skala 0 - 25 bar / Arbeitsbereich 16 bar	0.640.109	008
Acetylen Skala 0 - 2,5 bar / Arbeitsbereich 1,5 bar	0.640.479	008
Mapp / Propan / Methan Skala 0 - 4 bar / Arbeitsbereich 2,5 bar	0.640.069	004
Propan / Methan / Mapp Skala 0 - 2,5 bar / Arbeitsbereich 1,5 bar	0.640.070	004
Dichtung für Manometer	452.08020	008



### Werkzeuge: Nacharbeit Brennerkopf Maschinen-Schneidbrenner

Bezeichnung	Düsenart	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Düsensitzfräser WSF 7521 für Typen MS / MSZ	Ring-/Schlitzdüsen	0.939.005	000
Düsensitzfräser WSF 7019 für Typen MSID / MSAP / MSD	Gasemischende Düsen 30°	0.912.001	000



### Optional: für Maschinen-Schneidbrenner MS / MSID / MSAP / MSD Schneidsauerstoff-Versorgung ohne Druckverluste bei Schneiddicken ab 100mm

Bezeichnung	Anschluss	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Kugelhahn	G 3/8"-DN10-O2	722.44775	100103
Gasrücktrittssicherung GRV 91 UA Sicherheitselemente: FA, NV	G 1/2"(M)-G 3/8"(F)-O2	770.05116	043



## ZUBEHÖR FÜR SCHNEIDDÜSEN

### Düsenreiniger, Düsenkasten



Bezeichnung	Beschreibung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Düsenreiniger-Satz kpl. für Hand-Schneiddüsen	mit Schlitzreinigern, im Kasten	052.29201	038
Düsenreiniger-Satz kpl. für Maschinen-Schneiddüsen	mit Schlitzreinigern, im Kasten	716.01085	004
Düsenreinigungsnadel konisch	für Schneidkanal	716.01879	004
Düsenreinigungsbürste	Messing	052.04020	004
Düsenkasten	für Schneiddüsen	666.16243	008
Düsenkasten-Einsatzblech	für Ring-/Schlitzdüsen	050.02920	008
	für Blockdüsen	050.02940	008
	für VADURA 1210-A / 1215-A	716.02548	008
	für VADURA 9215-A & GRICUT 9230-PMYE	716.07332	999

### Werkzeuge: Nacharbeit Brennerkopf Handschneidgeräte Starcut, Essen, Schneideinsätze Starlet/Star



Bezeichnung	Beschreibung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Düsensitzfräser WSF 7521	für Ring-/Schlitzdüsen	0.939.005	000
Düsensitzfräser WSF 7019	für gasemischende Düsen, 30°	0.912.001	000
Düsensitzfräser WSF 7267	für Blockdüsen, 45°	0.939.004	000

## SCHLAUCHLEITUNGEN

### Sauerstoff-Schlauch nach DIN EN ISO 3821, Kennfarbe blau

Abmessung	Kennzeichnung	für Brennersystem	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
DN 3,2 x 1,8	Messer	MINITHERM	0.140.079	043
DN 6,3 x 3,5	Messer	STARLET	051.00510	043
DN 6 x 5	Messer	STAR / STARCUT / ESSEN	051.01010	043
DN 8 x 3,5	Messer		0.469.033	000
DN 9 x 5,5	Messer	SUPERTHERM	051.01060	043
DN 11 x 5,5	Messer		051.01200	043

Meterware ohne Verschraubungen



### Acetylen-Schlauch nach DIN EN ISO 3821, Kennfarbe rot

Abmessung	Kennzeichnung	für Brennersystem	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
DN 3,2 x 1,8	Messer	MINITHERM	0.140.078	043
DN 6,3 x 3,5	Messer	STARLET	051.00010	043
DN 8 x 3,5	Messer	STARLET / STAR / STARCUT / ESSEN	051.00040	043
DN 11 x 5,5	--	SUPERTHERM	051.00050	043
DN 12 x 5,5	--		051.00130	043

Meterware ohne Verschraubungen



### Allbrenngas-Schlauch nach DIN EN ISO 3821, Kennfarbe rot / orange

Abmessung	Kennzeichnung	für Brennersystem	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
DN 6,3 x 3,5	Messer	STARLET	0.462.863	043
DN 9 x 3,5	Messer	STARLET / STAR / STARCUT / ESSEN	0.462.859	043
DN 10 x 4	Messer	SUPERTHERM	0.462.860	043

Meterware ohne Verschraubungen



### Schlauchgarnitur Sauerstoff / Acetylen, nach DIN EN ISO 3821, Kennfarbe blau / rot

Abmessung	Kennzeichnung	für Brennersystem	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
DN 6,3 x 5 / DN 9 x 3,5	Sauerstoff blau / Brenngas rot	STARLET / STAR / STARCUT / ESSEN	0.462.147	043

Meterware ohne Verschraubungen



## SCHLAUCHLEITUNGEN UND ZUBEHÖR

### Schlauchgarnitur Sauerstoff / Acetylen (blau/rot) komplett konfektioniert nach DIN EN ISO 3821



Schlauchlänge	Sauerstoff G 1/4"	Brenngas G 3/8" LH	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
5 m	DN 6 x 5	DN 8 x 3,5	0.469.013	043
10 m	DN 6 x 5	DN 8 x 3,5	0.469.014	043
20 m	DN 6 x 5	DN 8 x 3,5	0.469.015	043
40 m	DN 6 x 5	DN 8 x 3,5	0.469.016	043
5 m	DN 6 x 3,5	DN 6 x 3,5	0.469.017	043
10 m	DN 6 x 3,5	DN 6 x 3,5	0.469.018	043
20 m	DN 6 x 3,5	DN 6 x 3,5	0.469.019	043
40 m	DN 6 x 3,5	DN 6 x 3,5	0.469.020	043

### Zwillingsschlauch Sauerstoff / Propan (blau/orange) komplett konfektioniert nach DIN EN ISO 3821

Schlauchlänge	Sauerstoff G 1/4"	Brenngas G 3/8" LH	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
10 m	DN 6 x 5	DN 8 x 3,5	0.469.021	043
20 m	DN 6 x 5	DN 8 x 3,5	0.469.022	043
40 m	DN 6 x 5	DN 8 x 3,5	0.469.023	043

### Schlauchanschluss-Verschraubungen: Anforderungen nach DIN EN 1256

Die Einbindung von Autogensläuchen ist in der Norm DIN EN 1256: 2008-3 definiert.

Zitat: DIN EN 1256 Pkt. 4.2.3 „Schlaucheinbindungen“:

„Der Schlauch muss mit einer passenden Schlauchbefestigung mit Schlauchanschlussstück verbunden werden, die eine reproduzierbare Verbindung herstellt. Weder Schneckengewinde-Schellen noch andere lösbare Klemmen oder Schellen dürfen als Schlauchbefestigung verwendet werden“.

Weiterhin gilt hier auch die DGUV-R 500, Kap. 2.26 Pkt. 3.11 „Gasschläuche“:

Gasschläuche müssen gegen Abgleiten von den Schlauchtüllen gesichert sein. Schlauchanschlüsse und Schlauchverbindungen sind entsprechend der Gasart auszuführen.

### Automatischer Schlauchaufroller SARM für Autogen-Zwillingsschläuche

Bezeichnung / Beschreibung	Anschlüsse	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Schlauchaufroller SARM-A Für Zwillingsschlauch Acetylen/Sauerstoff	G3/8" LH G1/4" RH	716.55382	043
Schlauchaufroller SARM-PM Für Zwillingsschlauch Propan, Methan/Sauerstoff	G3/8" LH G1/4" RH	716.55383	043

Der Automatische Schlauchaufroller SARM ist für eine maximale Schlauchlänge von 25 Metern Zwillingsschlauch ausgelegt. Der Schlauch ist nicht im Lieferumfang enthalten und kann individuell als Zusatz dazu bestellt werden.

## SCHLAUCHLEITUNGEN UND ZUBEHÖR

### Überwurfmutter zu Schlauchtülle PN 40, nach EN 560

Abmessungen	Schlüsselweite	für Schlauchleitungen zum Brennersystem	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
G 1/4"	17 mm	ALLE (außer SUPERTHERM)	700.50030	008
G 1/4" LH	17 mm		471.30250	004
G 3/8"	19 mm	ALLE (außer MINITHERM)	700.50130	008
G 3/8" LH	19 mm	ALLE (außer SUPERTHERM)	700.50040	008
G 1/2"	24 mm		286.256	008
G 1/2" LH	24 mm	SUPERTHERM	286.327	008



### Schlauchanschluss PN 40 komplett, nach EN 560

Schlauchgröße	Überwurfmutter	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
DN 8	G 1/4"	471.40751	008
DN 9	G 1/4"	471.41701	008
DN 11	G 3/8"	471.42101	008
DN 11	G 3/8" LH	471.40401	004



### Schlauchverbinder (Doppelschlauchtülle), nach EN 560

Schlauchgröße	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
DN 6	471.41130	043
DN 8	0.462.949	043
DN 9	471.41140	043



### Doppelgewindestutzen zum Verbinden von Schlauchleitungen

Abmessung	Gasart	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
G 1/4" RH – DN 6	Sauerstoff	718.26006	043
G 3/8" LH – DN 9	Brenngas	718.26008	043
G 3/8" RH – DN 9	Sauerstoff	701.01361	043
G 1/2" LH – DN 11	Brenngas	723.23165	100101
G 1/2" RH – DN 11	Sauerstoff	721.02088	100101
G 3/4" LH – DN 16	Brenngas	723.08249	100101
G 3/4" RH – DN 16	Sauerstoff	732.03829	100103





## SCHLAUCHLEITUNGEN UND ZUBEHÖR

### Schlauchklemmen für Autogen-Schlauchleitungen



Bezeichnung / Beschreibung	Spannbereich	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
<b>Einohr-Schlauchklemme</b> nur für MINITHERM- Schlauchleitung DN 3,2	7 - 8,2 mm	0.800.487	043



<b>Klemmzange KL</b> für Einohr-Schlauchklemmen		0.994.052	000
--	--	-----------	-----

o. Bild

<b>ASS-Schlauchklemme</b>	Kunststoff 2 x 16 mm	052.05341	043
zur paarweisen Schlauchverbindung	Aluminium 2 x 13 mm	0.462.552	043

### Schlauchtülle PN 40, nach EN 560



Schlauchgröße	Überwurfmutter	für Schlauchleitungen zum Brennersystem	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
DN 3,2	G 1/4"	MINITHERM	716.01160	008
DN 3,2	G 3/8"	MINITHERM	716.01161	008
DN 4	G 1/4"	STARLET	471.40820	008
DN 4	G 3/8"	STARLET	471.40830	008
DN 6	G 1/4"	ALLE (außer MINITHERM, SUPERTHERM)	700.50050	008
DN 6	G 3/8"	STARLET	700.50060	008
DN 6	G 1/2"		749.114	039
DN 8	G 3/8"	ALLE (außer MINITHERM, SUPERTHERM)	471.40770	008
DN 9	G 3/8"	SUPERTHERM	471.40090	008
DN 9	G 1/2"		749.111	039
DN 11	G 1/2"	SUPERTHERM	471.40230	004
DN 13	G 3/4"		702.03581	006

### Mechanische Schneidführung für Handschneidbrenner



Für exakte Geradschnitte horizontal und vertikal, Faserschnitte bis 60°  
Kontrollierte Schneidgeschwindigkeit durch Zahnstangenmechanik  
Reduzierte Nacharbeit

### STABLECUT BASIS KIT

Bezeichnung / Beschreibung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
----------------------------	----------	----------

Basis Kit (ohne Laufschiene)	716.07699	999
------------------------------	-----------	-----

Bestehend aus: Führungsschlitten, verstellbarem Gestänge, zwei Brennerhalter Ø 17mm, Ø 27mm, Koffer Kunststoff blau



### Laufschiene mit starken Magneten unterseitig

### STABLECUT LAUFSCHIENE

Bezeichnung / Beschreibung	Baulänge	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
----------------------------	----------	----------	----------

Laufschiene	380 mm	716.07711	999
-------------	--------	-----------	-----

Laufschiene	610 mm	716.07712	999
-------------	--------	-----------	-----

Laufschiene	910 mm	716.07713	999
-------------	--------	-----------	-----

Laufschiene	1220 mm	716.07714	999
-------------	---------	-----------	-----

On-Off-Magnet zur optionalen Montage an jede Laufschiene. Pro Schiene werden mindestens 2 Magnete benötigt		716.07770	999
--	--	-----------	-----



### Adapter zur Verwendung von Brennern Typ MWW, Essen 4625, Essen 5625, bzw. Düsen Typ ANME/PNME

### STABLECUT ADAPTER

Bezeichnung / Beschreibung	Durchmesser	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
----------------------------	-------------	----------	----------

Adapter D15 für ANME/PNME	15 mm	716.07719	999
---------------------------	-------	-----------	-----

Adapter D19 für Essen 4625/5625 & Starcut 4622	19 mm	716.07769	999
--	-------	-----------	-----

Adapter D24 für MWW Brenner	24 mm	716.07720	999
-----------------------------	-------	-----------	-----



## STABLECUT PLASMA

### STABLECUT PLASMA BASIS KIT

Für exakte Geradschnitte horizontal und vertikal, Fasenschnitte bis 60°  
Kontrollierte Schneidgeschwindigkeit durch Zahnstangenmechanik  
Reduzierte Nacharbeit



Bezeichnung / Beschreibung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Basis Kit (ohne Laufschiene)	716.07787	999

Bestehend aus: Führungsschlitten, verstellbarem Gestänge,  
Aufnahme Plasmabrenner Ø 25,5mm, Ø 35,0 mm, Koffer Kunststoff blau

### STABLECUT PLASMA ADAPTER

Adapter zur Umrüstung der bestehenden STABLECUT Autogen auf Plasma



Bezeichnung / Beschreibung	Durchmesser	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Adapter STABLECUT Plasma	25,5 / 35,0 mm	716.07786	999

Nutzen Sie die STABLECUT für präzise Schnitte an Ihren Bauteilen. Das eingebaute Getriebe erlaubt es Ihnen den eingesetzten Brenner spielerisch leicht mit gleichbleibender Geschwindigkeit zu führen. Ob senkrecht oder als Fase zur Schweißnahtvorbereitung, die STABLECUT garantiert höchste, reproduzierbare Schnittqualität und Dank der Magnethalterung ist sie in jeder Position einsetzbar. Ab sofort liefern wir Ihnen die STABLECUT auch mit einem 2 in 1 Adapter für viele gängige Handplasma-Schneider namhafter Hersteller (für Durchmesser 25,5 mm und 35,0 mm). Somit können Sie nun auch Edelstahl präzise bearbeiten.

Selbstverständlich passt der Adapter auch zu unserem HANDPLASMA-Schneider 70 CT weiter hinten im Katalog.

## Gasanzünder

Bezeichnung / Beschreibung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
<b>Bügelanzünder ZÜNDHEXE</b> Stabile Messingfassung, Flügelmutter vernickelt, rotierende Walzenteile und Schutzschiene	052.02900	043
Ersatzzündsteine 3 x 20 mm	052.02710	043



## Dichtband

Bezeichnung / Beschreibung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
<b>Dichtband 12 x 0,1</b> 12 Meter Dichtband zum Eindichten von Verschraubungen auf der Rolle	032.1422	038

o. Bild

## Schweißerhandschuhe

Bezeichnung / Beschreibung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Schweißerhandschuhe Größe 14	052.02900	043
Schweißerhandschuhe Größe 16	052.02710	043

## GASSPARER

### FÜR: MINITHERM

Gassparer mit Zündflamme und Sicherheitseinhängung,



Bezeichnung / Beschreibung	Gasart	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Gassparer mechanisch	Acetylen	716.07014	004
	Propan / Methan / Mapp u.a.	716.07015	004
Gassparer mechanisch mit Sicherheitsabschaltung	Acetylen	716.07587	004
	Propan / Methan / Mapp u.a.	716.07588	004

### FÜR: STARLET / STAR

Gassparer mit Zündflamme und Sicherheitseinhängung,



Bezeichnung / Beschreibung	Gasart	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Gassparer mechanisch	Acetylen	716.00140	004
	Propan / Methan / Mapp u.a.	716.00139	004
Gassparer mechanisch mit Sicherheitsabschaltung	Acetylen	716.07025	004
	Propan / Methan / Mapp u.a.	716.07026	004

Automatische Unterbrechung der Gaszufuhr durch Einhängen des Brenners in die Gabel und automatische Freigabe der vollen Gaszufuhr bei Abnehmen des Brenners von der Gabel

Sicherheitsabschaltung: Thermoventil stoppt Gaszufuhr bei Erlöschen der Pilotflamme

### FÜR: MINITHERM / STARLET / STAR

Gassparer mit elektrischer Zündung



Bezeichnung / Beschreibung	Anschluss-Spannung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Gassparer elektrisch	24 V, 50 / 60 Hz	716.05756	039
	230 V, 50 / 60 Hz	716.05755	039

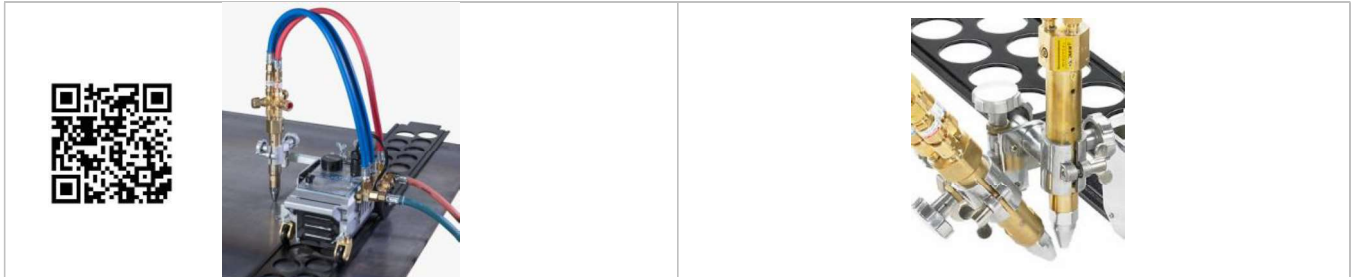
mit Tischständer und Schaltkasten mit Ein- / Aus-Taster, Zündzeit-Einstellungsmöglichkeit und veränderbarer Sauerstoff-Nachströmzeit. Für Acetylen, Propan, Methan, Mapp u.a.

# PORTABLE BRENNSCHNEIDMASCHINEN

## AUTOGEN-SCHNEIDEN

### HAND-BRENNSCHNEIDMASCHINE PORTACUT

Beschreibung	Antrieb	Anschluss-Spannung	Vorschub-geschwindigkeit	Schneiddicke	Streifen-schneidbreite	Gewicht
mit einem Schneidbrenner	Kondensator-Induktionsmotor, 230 V, 50/60Hz	230V, 50/60Hz	50 - 800 mm/min	3 - 300 mm	80 - 300 mm	9,5kg



mit einem Schneidbrenner

mit zwei Schneidbrennern

#### PORTACUT

#### FÜR ACETYLEN

Beschreibung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
mit einem Schneidbrenner MSZ 832 für Ring-Schlitzdüsen	716.51782	006
mit zwei Schneidbrennern MSZ 832 für Ring-Schlitzdüsen	716.11443	006
mit einem Schneidbrenner MSZ 932 für Zylindrische-Düsen	716.55540	006
mit zwei Schneidbrennern MSZ 932 für Zylindrische-Düsen	716.55541	006

ohne Laufschiene

#### PORTACUT

#### FÜR PROPAN ODER ERDGAS

Beschreibung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
mit einem Schneidbrenner MSZ 832 für Ring-Schlitzdüsen	716.51783	006
mit zwei Schneidbrennern MSZ 832 für Ring-Schlitzdüsen	716.11444	006
mit einem Schneidbrenner MSZ 932 für Zylindrische-Düsen	716.55542	006
mit zwei Schneidbrennern MSZ 932 für Zylindrische-Düsen	716.55543	006

ohne Laufschiene

#### PORTACUT

#### DÜSENMISCHEND

Beschreibung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
mit einem Schneidbrenner MSIDZ 110-A/PMY	716.51784	006
mit zwei Schneidbrennern MSIDZ 110-A/PMY	716.11445	006

ohne Laufschiene


#### PORTACUT - Lieferumfang

Basismaschine mit Maschinen-Schneidbrenner, Schlauchpaket, Rückschlagsicherungen, Einstellventilen, Schneiddüsen bis 100mm (bei zwei Schneidbrennern zusätzlich: zweiter Brenner mit Zubehör wie zuvor, verlängerte Zahnstange, Brennerhalter, Gegengewicht).

# PORTABLE BRENNSCHNEIDMASCHINE

## AUTOGEN-SCHNEIDEN

### LAUFSCHIENEN

	Beschreibung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
	Laufschiene 1200 mm	716.51790	006
	Laufschiene 1800 mm	716.52018	006

Hinweis: Schienen unterschiedlicher Länge sind nicht untereinander kombinierbar, nur gleiche Längen.

### ZIRKELSTANGE



	Beschreibung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
	Zirkelstangeneinrichtung für Kreisschnitte Ø 30 - 2400 mm	716.51793	006

### ERWEITERUNGS-SET FÜR ZWEITEN BRENNER MSZ 832

o. Bild	Beschreibung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
	Kit Portacut – A – 2. Brenner MSZ 832	716.11446	006
	Kit Portacut – PMY – 2. Brenner MSZ 832	716.11447	006
	Kit Portacut – A/PMY – 2. Brenner MSIDZ 110	716.11448	006

#### Inhalt:

Zweiter Schneidbrenner, Schlauchpaket, Rückschlagsicherungen, Einstellventile, Schneiddüsen (Acetylen: Ring-/Schlitzdüsen A-RS; Propan/Methan: Ring-/Schlitzdüsen PL-RC; Gasemischend: ANME f. Acetylen)  
Verlängerte Zahnstange, zweiter Brennerhalter, Gegengewicht.

### ERWEITERUNGS-SET FÜR ZWEITEN BRENNER MSZ 932

o. Bild	Beschreibung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
	Kit Portacut – A – 2. Brenner MSZ 932	716.55546	006
	Kit Portacut – PMYE – 2. Brenner MSZ 932	716.55548	006

#### Inhalt:

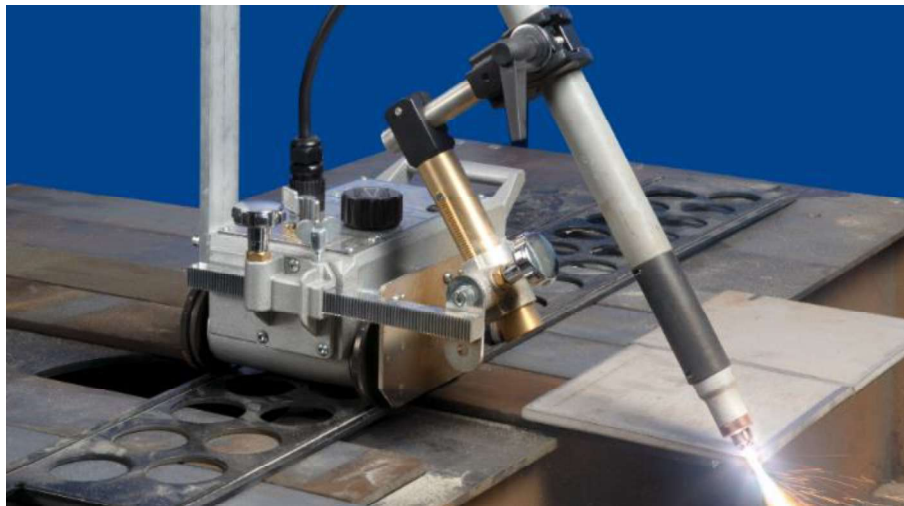
Zweiter Schneidbrenner, Schlauchpaket, Rückschlagsicherungen, Einstellventile, Schneiddüsen (Acetylen: Zylindrische Düsen VADURA 9215-A; Propan/Methan: Zylindrische Düsen GRICUT 9230)  
Verlängerte Zahnstange, zweiter Brennerhalter, Gegengewicht.

# PORTABLE BRENNSCHNEIDMASCHINEN

## PLASMA-SCHNEIDEN

### HAND-BRENNSCHNEIDMASCHINE PORTACUT

Beschreibung	Antrieb	Anschluss-Spannung	Vorschubgeschwindigkeit	Adapteraufnahme	Gewicht
mit Adapter für Plasma-Maschinenschneidbrenner	Kondensator-Induktionsmotor, 230 V, 50/60Hz	230V, 50/60Hz	50 - 800 mm/min	13 - 50 mm	9,5kg



### PORTACUT

### BASIS-MASCHINE

Beschreibung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Basismaschine PORTACUT zur Nutzung als Schneidtraktor	716.51786	000
Universaladapter mit Höhen- und Winkelverstellung für Schaftdurchmesser 13-50mm	716.55533	006
ohne Laufschiene		

War unsere bekannte und bewährte portable Brennschneidmaschine PORTACUT bisher nur als reine Autogenanwendung verfügbar, so erlaubt der neuentwickelte Universaladapter nun auch die Montage eines Plasma-Maschinenschneidbrenners. Somit kombinieren wir die bisher bekannten Eigenschaften der PORTACUT, wie gleichbleibende Vorschubgeschwindigkeit und die Möglichkeit von Fasen Schnitten für die Schweißnahtvorbereitung, mit den Vorteilen eines Plasma-Schnittes. Damit stellen nun auch Edelstähle kein Hindernis mehr dar.

Typische Einsatzfelder sind dabei metallverarbeitende Betriebe, sowie wie Stahlbauer oder Werften, bei denen oft lange Schnitte mit ggf. gleichzeitiger Anfasung gefordert sind. Insbesondere bei wiederkehrenden Aufgaben erlaubt Ihnen unsere PORTACUT eine echte Qualitätssteigerung, da die Ergebnisse reproduzierbar und dokumentierbar sind.

Erwerben Sie unsere Basismaschine mit einer Vorschubgeschwindigkeit zwischen 50-800 mm/min, sowie unseren neuen Universaladapter mit Höhen- und Winkelverstellung für Schaftdurchmesser 13 – 50 mm.

An diesem können Sie dann problemlos Ihren bereits vorhandenen Plasma-Maschinenschneidbrenner montieren.

Entdecken Sie auch unseren Plasmabrenner mit Option des Maschinenschneidbrenners.

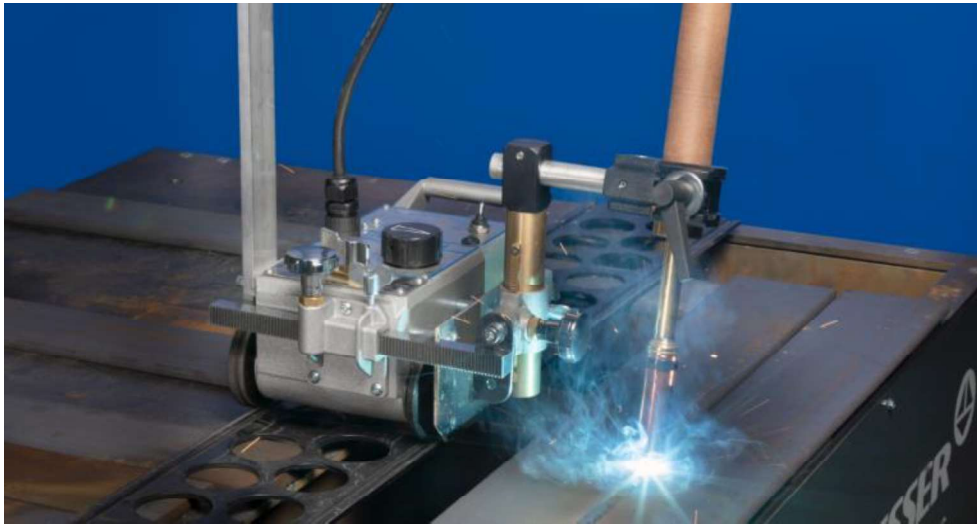


# PORTABLE BRENNSCHNEIDMASCHINE

## MIG/MAG-SCHWEISSEN

### HAND-BRENNSCHNEIDMASCHINE PORTACUT

Beschreibung	Antrieb	Anschluss-Spannung	Vorschub-geschwindigkeit	Adapter-aufnahme	Gewicht
mit MIG/MAG Schweißbrenner	Kondensator-Induktionsmotor, 230 V, 50/60Hz	230V, 50/60Hz	50 - 800 mm/min	13 - 50 mm	9,5kg



### MIG/MAG SCHWEISSBRENNER

PORTACUT

Beschreibung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
PORTACUT MIG/MAG kpl. Bestehend aus Basismaschine, Universaladapter MIG/MAG, sowie einem MIG/MAG-Schweißbrenner	716.55535	006
Universaladapter mit Höhen- und Winkelverstellung für Schaftdurchmesser 13-50mm	716.55533	006
MIG/MAG Schweißbrenner mit externem Schalter und Binzel-Zentralanschluss	716.55534	006

ohne Laufschiene

Die bekannte und bewährte portable Brennschneidmaschine PORTACUT kann nun, Dank des neu entwickelten Adapters, auch als Schweißtraktor genutzt werden. Typische Einsatzfelder sind dabei metallverarbeitende Betriebe, sowie Stahlbauer oder Werften, bei denen oft lange Schweißnähte oder wiederkehrende Aufgaben gefordert sind. Unsere PORTACUT MIG/MAG bietet echte Mehrwerte. Durch den konstanten Vorschub und die flexible Justierung erreichen wir neben einer Qualitätssteigerung, auch die Qualitätssicherung durch reproduzierbare und dokumentierbare Ergebnisse, an Stumpf- und Kehl Nähten.

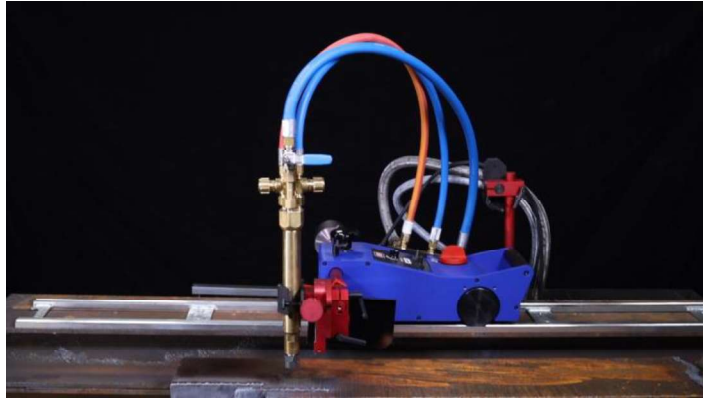
Der Lieferumfang beinhaltet die Basismaschine mit Vorschubgeschwindigkeit zwischen 50-800 mm/min, einen Universaladapter mit Höhen- und Winkelverstellung für Schaftdurchmesser 13 – 50 mm, sowie einen MIG/MAG Schweißbrenner mit außenliegender Wasserkühlung, externem Schalter und Binzel-Zentralanschluss.

# PORTABLE BRENNSCHNEIDMASCHINEN

## AUTOGEN-SCHNEIDEN

### HAND-BRENNSCHNEIDMASCHINE SECATOR 2

Beschreibung	Antrieb	Anschluss-Spannung	Vorschub-geschwindigkeit	Schneiddicke	Streifen-schneidbreite	Gewicht
mit Schneidbrenner	Kondensator-Induktionsmotor, 230 V, 50/60Hz	115–230 V, 50–60 Hz(42 V version)	10–300 cm/min	3 - 300 mm	80 - 300 mm	16.8 kg



Beschreibung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
mit einem Schneidbrenner MS 832 für Ring-Schlitzdüsen	716.58111	011
mit zwei Schneidbrennern MS 832 für Ring-Schlitzdüsen	716.58113	011
mit einem Schneidbrenner MS 932 für Zylindrische-Düsen	716.58115	011
mit zwei Schneidbrennern MS 932 für Zylindrische-Düsen	716.58117	011

Beschreibung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
mit einem Schneidbrenner MS 832 für Ring-Schlitzdüsen	716.58112	011
mit zwei Schneidbrennern MS 832 für Ring-Schlitzdüsen	716.58114	011
mit einem Schneidbrenner MS 932 für Zylindrische-Düsen	716.58116	011
mit zwei Schneidbrennern MS 932 für Zylindrische-Düsen	716.58118	011

Beschreibung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
mit einem Schneidbrenner MSIDZ 110-A/PMY	716.58120	011
mit zwei Schneidbrennern MSIDZ 110-A/PMY	716.58121	011
mit einem Schneidbrenner MSAP	716.58119	011

SECATOR 2- Lieferumfang Basismaschine mit Maschinen-Schneidbrenner, Schlauchpaket, Rückschlagsicherungen, Einstellventilen, Schneiddüsen bis 100mm, Gegengewicht, Zahnstange, Gasverteiler, Kabelhalter, Hitzeschutzblech

(bei zwei Schneidbrennern zusätzlich: zweiter Brenner mit Zubehör wie zuvor, zweiter Brennerhalter).

,Ohne Laufschiene

# PORTABLE BRENNSCHNEIDMASCHINE

## ZUBEHÖR

### LAUFSCHIENE

<i>Beschreibung</i>	<i>Art.-Nr.</i>	<i>Kat.-Nr.</i>
Laufschiene 1800cm	716.58004	011

### ZAHNSTANGE

<i>Beschreibung</i>	<i>Art.-Nr.</i>	<i>Kat.-Nr.</i>
Zahnstange 700 mm	716.58001	011

### ZIRKELSTANGE

<i>Beschreibung</i>	<i>Art.-Nr.</i>	<i>Kat.-Nr.</i>
Zirkelstangeneinrichtung für Kreisschnitte Ø 240 bis 1000 mm	716.58007	011

# PORTABLE BRENNSCHNEIDMASCHINEN

## PLASMA SCHNEIDEN UND MIG/MAG SCHWEIßEN

### HAND-BRENNSCHNEIDMASCHINE SECATOR 2

Beschreibung	Antrieb	Anschluss-Spannung	Vorschub-geschwindigkeit	Adapter-aufnahme	Gewicht
mit Adapter für Plasma-Maschinenschneidbrenner	Kondensator-Induktionsmotor, 230 V, 50/60Hz	115–230 V, 50–60 Hz(42 V version)	10–300 cm/min	80 - 300 mm	16.8 kg

#### Secator 2

#### BASIS-MASCHINE

Beschreibung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Mit PLASMA CUTTER 70 CT	716.58123	011
Mit PLASMA CUTTER 125	716.58137	011

#### SECATOR 2- Lieferumfang

Basismaschine mit PLASMA CUTTER, Brennerhalter, Kabelführung und Gegengewicht  
Ohne Laufschiene

### HAND-SCHWEIßMASCHINE SECATOR 2

Beschreibung	Antrieb	Anschluss-Spannung	Vorschub-geschwindigkeit	Adapter-aufnahme	Gewicht
mit MIG/MAG Schweißbrenner	Kondensator-Induktionsmotor, 230 V, 50/60Hz	115–230 V, 50–60 Hz(42 V version)	10–300 cm/min	13 - 50 mm	16.8 kg

#### MIG/MAG SCHWEISSBRENNER

#### PORTACUT

Beschreibung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
mit MIG/MAG Schweißbrenner	716.58122	011

#### SECATOR 2- Lieferumfang

Basismaschine mit MIG/MAG Schweißbrenner, Brennerhalter, Kabelführung und Gegengewicht.  
Ohne Laufschiene

## PLASMA CUTTER 70 CT

### HANDPLASMA-SCHNEIDER 70 CT

Beschreibung	Anschluss-Spannung	Gewicht	Trennen	Qualitätsschnitt	Lochstechen
Handplasmaschneider	400V, 50/60Hz	22 kg	35 mm	25 mm	15 mm



### PLASMA CUTTER 70 CT

### HANDPLASMA-SCHNEIDER

Beschreibung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Plasma Cutter 70 CT inkl. Handbrenner	770.21810	000
Plasma Cutter 70 CT inkl. Handbrenner und zusätzlichem Maschinenschneidbrenner mit Fernstarter (10 m Anschlusskabel) z.B. für PORTACUT 3-IN-1	770.21877	000

Sie möchten Stahl, Edelstahl, Aluminium oder Kupfer zertrennen und sind auf der Suche nach passendem Equipment. Dann haben wir die Lösung für Sie. Unser Plasma Cutter 70 CT, ein Hand-Plasmaschneidgerät mit 70A Stromstärke für Schnitte bis 35 mm Materialstärke.

- Hohe Lichtbogenstabilität sorgt für Qualitätsschnitte
- Passend für unsere STABLECUT Plasma
- Tragbare und kompakte Bauweise
- Ergonomische Brennerbauweise für ermüdungsarmes Arbeiten
- Robustes Gehäuse und rutschfeste Füße für den Einsatz auf der Baustelle (Generatortauglich)
- Manuelle Druckluftregelung (4,1 bis 6,5 bar) mit LED-Anzeige
- Intuitive Bedienung mit 3 Modi
- Keine Störung an elektronischen Geräten durch Kontakt-Zündung
- Trennen bis 35 mm (Schrottschnitt-Qualität)
- Trennen bis 25 mm (Qualitätsschnitt-Qualität)
- Lochstechen bis 15 mm

Entdecken Sie auch unser umfangreiches Zubehör-Programm, wie unsere STABLECUT für Qualitäts-Gradschnitte oder unsere PORTACUT 3-in-1 als portable Plasma-Brennschneidmaschine.

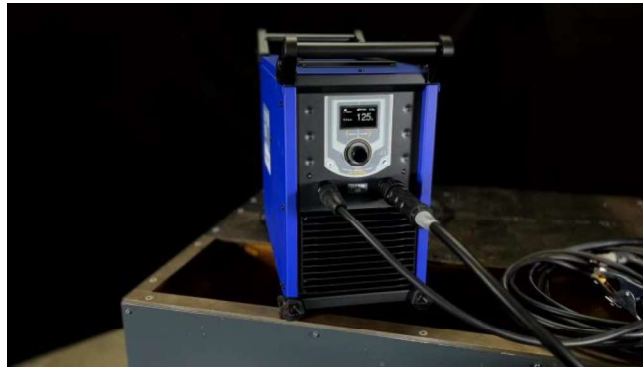
## PLASMA CUTTER 70 CT

VERSCHLEISSTEILE		PLASMA CUTTER 70 CT	
Beschreibung	Anzahl pro Verpackungseinheit	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Handgriffstück für Plasma Cutter 70 CT inkl. 6 Meter Schlauchpaket und First Kit Verschleißteile	1 Stk. / VPE	770.21802	049
Handgriffstück für Plasma Cutter 70 CT inkl. 12 Meter Schlauchpaket und First Kit Verschleißteile	1 Stk. / VPE	770.21803	049
Diffusor passend für Handgriffstück & Maschinenschneidbrenner Plasma Cutter 70 CT	2 Stk. / VPE	770.21804	049
Elektrode passend für Handgriffstück & Maschinenschneidbrenner Plasma Cutter 70 CT	5 Stk. / VPE	770.21805	049
Schneiddüse passend für Handgriffstück & Maschinenschneidbrenner Plasma Cutter 70 CT	10 Stk. / VPE	770.21807	049
Düsenhalter passend für Handgriffstück & Maschinenschneidbrenner Plasma Cutter 70 CT (Ohne Ohmsche Abschirmung)	1 Stk. / VPE	770.21808	049
Kontaktschutzkappe passend für Handgriffstück Plasma Cutter 70 CT	3 Stk. / VPE	770.21809	049
Fugenhobeldüse passend für Handgriffstück Plasma Cutter 70 CT	10 Stk. / VPE	770.21811	049
Kontaktschutzkappe (Fugenhobeln) passend für Handgriffstück Plasma Cutter 70 CT	3 Stk. / VPE	770.21812	049
Maschinenschneidbrenner für Plasma Cutter 70 CT inkl. 6 Meter Schlauchpaket und First Kit Verschleißteile	1 Stk. / VPE	770.21813	049
Maschinenschneidbrenner für Plasma Cutter 70 CT inkl. 12 Meter Schlauchpaket und First Kit Verschleißteile	1 Stk. / VPE	770.21814	049
Kontaktschutzkappe passend für Maschinenschneidbrenner Plasma Cutter 70 CT	3 Stk. / VPE	770.21816	049

## PLASMA CUTTER 125

### PLASMA CUTTER 125

Beschreibung	Anschluss-Spannung	Gewicht	Trennen	Qualitätsschnitt	Lochstechen
Hand- und Maschinenschneidbrenner	400V, 50/60Hz	36 kg	40 mm	57 mm	25 mm



### PLASMA CUTTER 125

Beschreibung	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
PLASMA CUTTER 125	770.21961	000
PLASMA CUTTER 125 Fernstartkit	770.22000	000
PLASMA CUTTER 125 CNC	77022001	000

Sie möchten Stahl, Edelstahl, Aluminium oder Kupfer zertrennen und sind auf der Suche nach passendem Equipment. Dann haben wir die Lösung für Sie. Unser PLASMA CUTTER 125, ein Plasmaschneidgerät für Hand- und Maschinenschnitte mit für Schnitte bis 57 mm Materialstärke.

- Hohe Lichtbogenstabilität sorgt für Qualitätsschnitte
- Passend für unsere PORTACUT und SECATOR 2
- Verwendbar mit Hand- oder Maschinenbrenner
- Maschinenbrenner bis zu 160A
- Ergonomische Brennerbauweise für ermüdungsarmes Arbeiten
- Robustes Gehäuse und rutschfeste Füße für den Einsatz auf der Baustelle (Generatortauglich)
- Manuelle Druckluftregelung (4,1 bis 6,5 bar) mit LED-Anzeige
- Keine Störung an elektronischen Geräten durch Kontakt-Zündung
- Trennen bis 57 mm (Schrottschnitt-Qualität)
- Trennen bis 40 mm (Qualitätsschnitt-Qualität)
- Lochstechen bis 25 mm

## PLASMA CUTTER 125

VERSCHLEISSTEILE		PLASMA CUTTER 125	
Beschreibung	Anzahl pro Verpackungseinheit	Art.-Nr.	Kat.-Nr.
Handgriffstück für Plasma Cutter 125 inkl. 6 Meter Schlauchpaket und First Kit Verschleißteile	1 Stk. / VPE	770.21962	049
Handgriffstück für Plasma Cutter 125 inkl. 12 Meter Schlauchpaket und First Kit Verschleißteile	1 Stk. / VPE	770.21963	049
Diffusor (45A, 65A & 85A) passend für Handgriffstück & Maschinenschneidbrenner Plasma Cutter 125	1 Stk. / VPE	770.21933	049
Diffusor (105A & 125A) passend für Handgriffstück & Maschinenschneidbrenner Plasma Cutter 125	1 Stk. / VPE	770.21934	049
Elektrode passend für Handgriffstück & Maschinenschneidbrenner Plasma Cutter 125	5 Stk. / VPE	770.21927	049
Präzisions-Schneiddüse 45A passend für Handgriffstück & Maschinenschneidbrenner Plasma Cutter 125	5 Stk. / VPE	770.21946	049
Schneiddüse 45A passend für Handgriffstück & Maschinenschneidbrenner Plasma Cutter 125	5 Stk. / VPE	770.21928	049
Schneiddüse 65A passend für Handgriffstück & Maschinenschneidbrenner Plasma Cutter 125	5 Stk. / VPE	770.21929	049
Schneiddüse 85A passend für Handgriffstück & Maschinenschneidbrenner Plasma Cutter 125	5 Stk. / VPE	770.21930	049
Schneiddüse 105A passend für Handgriffstück & Maschinenschneidbrenner Plasma Cutter 125	5 Stk. / VPE	770.21931	049
Schneiddüse 125A passend für Handgriffstück & Maschinenschneidbrenner Plasma Cutter 125	5 Stk. / VPE	770.21932	049
Düsenhalter (45A, 65A & 85A) passend für Handgriffstück & Maschinenschneidbrenner Plasma Cutter 125	1 Stk. / VPE	770.21935	049
Düsenhalter (105A & 125A) passend für Handgriffstück & Maschinenschneidbrenner Plasma Cutter 125	1 Stk. / VPE	770.21937	049
Düsenhalter (45A, 65A & 85A) passend für Maschinenschneidbrenner Plasma Cutter 125 (Mit Ohmsche Abschirmung)	1 Stk. / VPE	770.21936	049
Düsenhalter (105A & 125A) passend für Maschinenschneidbrenner Plasma Cutter 125 (Mit Ohmsche Abschirmung)	1 Stk. / VPE	770.21938	049
Präzisions-Kontaktschutzkappe (45A) passend für Handgriffstück Plasma Cutter 125	1 Stk. / VPE	770.21947	049
Kontaktschutzkappe (45A, 65A & 85A) passend für Handgriffstück Plasma Cutter 125	1 Stk. / VPE	770.21939	049
Kontaktschutzkappe (105A & 125A) passend für Handgriffstück Plasma Cutter 125	1 Stk. / VPE	770.21940	049
Fughobeldüse (65-85A) passend für Handgriffstück Plasma Cutter 125	5 Stk. / VPE	770.21942	049
Fughobeldüse (105A) passend für Handgriffstück Plasma Cutter 125 CT	5 Stk. / VPE	770.21943	049
Fughobeldüse (125A) passend für Handgriffstück Plasma Cutter 125	5 Stk. / VPE	770.21944	049
Kontaktschutzkappe (Fughobeln) passend für Handgriffstück Plasma Cutter 125	1 Stk. / VPE	770.21945	049
Maschinenschneidbrenner für Plasma Cutter 125 inkl. 6 Meter Schlauchpaket und First Kit Verschleißteile	1 Stk. / VPE	770.21964	049
Maschinenschneidbrenner für Plasma Cutter 125 inkl. 12 Meter Schlauchpaket und First Kit Verschleißteile	1 Stk. / VPE	770.21965	049
Präzisions-Kontaktschutzkappe (45A) passend für Maschinenschneidbrenner Plasma Cutter 125	1 Stk. / VPE	770.21948	049

Stand: 05/2022



## PLASMA CUTTER 125

Kontaktschutzkappe (45A, 65A & 85A) passend für Maschinenschneidbrenner Plasma Cutter 125	1 Stk. / VPE	770.21941	049
Kontaktschutzkappe (105A & 125A) passend für Maschinenschneidbrenner Plasma Cutter 125	1 Stk. / VPE	770.21968	049
Maschinenschneidbrenner 160A für Plasma Cutter 125 inkl. 6 Meter Schlauchpaket und First Kit Verschleißteile	1 Stk. / VPE	770.21966	049
Maschinenschneidbrenner 160A für Plasma Cutter 125 inkl. 12 Meter Schlauchpaket und First Kit Verschleißteile	1 Stk. / VPE	770.21967	049
Diffusor für Maschinenschneidbrenner 160A passend für Plasma Cutter 125	1 Stk. / VPE	770.21949	049
Elektrode für Maschinenschneidbrenner 160A passend für Plasma Cutter 125	1 Stk. / VPE	770.21950	049
Präzisions-Schneiddüse 45A für Maschinenschneidbrenner 160 passend für Plasma Cutter 125	5 Stk. / VPE	770.21951	049
Schneiddüse 45A für Maschinenschneidbrenner 160 passend für Plasma Cutter 125	5 Stk. / VPE	770.21952	049
Schneiddüse 65A für Maschinenschneidbrenner 160 passend für Plasma Cutter 125	5 Stk. / VPE	770.21953	049
Schneiddüse 85A für Maschinenschneidbrenner 160 passend für Plasma Cutter 125	5 Stk. / VPE	770.21954	049
Schneiddüse 105-125A für Maschinenschneidbrenner 160 passend für Plasma Cutter 125	5 Stk. / VPE	770.21955	049
Schneiddüse 160A für Maschinenschneidbrenner 160 passend für Plasma Cutter 125	5 Stk. / VPE	770.21956	049
Düsenhalter (45A, 65A & 85A) für Maschinenschneidbrenner 160 passend für Plasma Cutter 125 (Mit Ohmsche Abschirmung)	1 Stk. / VPE	770.21969	049
Düsenhalter (105A-125A & 160A) für Maschinenschneidbrenner 160 passend für Plasma Cutter 125 (Mit Ohmsche Abschirmung)	1 Stk. / VPE	770.21958	049
Kontaktschutzkappe (45A, 65A & 85A) für Maschinenschneidbrenner 160 passend für Plasma Cutter 125	1 Stk. / VPE	770.21959	049
Kontaktschutzkappe (105A-125A & 160A) für Maschinenschneidbrenner 160 passend für Plasma Cutter 125	1 Stk. / VPE	770.21960	049



# 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

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

### KNOW-HOW

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](mailto:info@messer-cutting.com)

[www.welt-der-autogentechnik.de](http://www.welt-der-autogentechnik.de)

© Messer Cutting Systems GmbH 2022

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](http://messer-cutting.com)

THE MESSER  
**EXPERIENCE**