

## Schweißerkasten Grundausrüstung



Geeignet zum Schweißen, Schneiden, Wärmen, Flammlöten und Flammrichten in kleinen Arbeitsbereichen.

### Bestehend aus

- 1 Griffstück MWW 520/1 oder Brenner 90 W
- 4 Schweißbeinsätzen
- 1 Schneideinsatz mit Hebelventil
- 1 Mehrfachschlüssel
- 1 Düsenreinigungsgerät
- 1 Düsenbehälter
- 1 Stahlblechkasten

### Technische Daten

- Injektorprinzip
- Brenngas: Acetylen
- Schlauchanschlüsse (DIN EN 560): Sauerstoff G 1/4, Acetylen G 3/8 LH

Schweißbereich	Schneidbereich	Griffstück	Bestell-Nr.
0,5 – 6 mm	5 – 60 mm	MWW 520/1	<b>00110</b>
		Brenner 90 W	<b>00110 G</b>
1 – 9 mm	5 – 60 mm	MWW 520/1	<b>00110 A</b>
		Brenner 90 W	<b>00110 AG</b>

## Schweißerkasten Grundausrüstung mit Schneideinsatz für gasemischende Düsen



Geeignet zum Schweißen, Schneiden, Wärmen, Flammlöten und Flammrichten in kleinen Arbeitsbereichen.

### Bestehend aus

- 1 Griffstück MWW 520/1 oder Brenner 90 W
- 4 Schweißbeinsätzen
- 3 Brennschneiddüsen AGN
- 1 gasemischender Schneideinsatz mit Hebelventil
- 1 Mehrfachschlüssel
- 1 Düsenreinigungsgerät
- 1 Düsenbehälter
- 1 Stahlblechkasten

### Technische Daten

- Schweißbeinsätze mit Injektorprinzip
- Brenngas: Acetylen
- Schlauchanschlüsse (DIN EN 560): Sauerstoff G 1/4, Acetylen G 3/8 LH

Schweißbereich	Schneidbereich	Griffstück	Bestell-Nr.
0,5 – 6 mm	10 – 60 mm	MWW 520/1	<b>00110 GM</b>
		Brenner 90 W	<b>00110 GM G</b>
1 – 9 mm	10 – 60 mm	MWW 520/1	<b>00110 GM A</b>
		Brenner 90 W	<b>00110 GM AG</b>

## Rohrschweißerkästen



### Bestehend aus

- 1 Griffstück MWW 520/1 oder Brenner 90 W
- 4 Rohrschweißensätzen (biegbar)
- 1 Schneideinsatz mit Hebelventil
- 1 Mehrfachschlüssel
- 1 Düsenreinigungsgerät
- 1 Düsenbehälter
- 1 Schweißerbrille
- 1 Schweißerspiegel
- 1 Stahlblechkasten

### Technische Daten

- Injektorprinzip
- Brenngas: Acetylen
- Schlauchanschlüsse (DIN EN 560): Sauerstoff G 1/4, Acetylen G 3/8 LH

Schweißbereich	Schneidbereich	Griffstück	Bestell-Nr.
1 – 9 mm	5 – 100 mm	MWW 520/1	<b>00561</b>
		Brenner 90 W	<b>00561 G</b>

## Schweißerkästen UAG

Geeignet zum Schweißen, Schneiden, Wärmen, Flammlöten und Flammrichten.



### Bestehend aus

- 1 Griffstück MWW 520/1 oder Brenner 90 W
- 6 bzw. 8 Schweißensätzen
- 1 Schneideinsatz wahlweise mit Hebel- oder Spindelventil
- 1 Mehrfachschlüssel
- 1 Düsenreinigungsgerät
- 1 Düsenbehälter
- 1 Schweißerbrille
- 1 Führungswagen
- 1 Zirkel mit Körnerspitze
- 1 Gasanzünder
- 1 Stahlblechkasten

### Technische Daten

- Injektorprinzip
- Brenngas: Acetylen
- Schlauchanschlüsse (DIN EN 560): Sauerstoff G 1/4, Acetylen G 3/8 LH

Schweißbereich	Schneidbereich	Schneideinsatz	Griffstück	Bestell-Nr.
0,5 – 14 mm	5 – 100 mm	mit Hebelventil	MWW 520/1	<b>20011</b>
			Brenner 90 W	<b>20011 G</b>
		mit Spindelventil	MWW 520/1	<b>00111</b>
0,5 – 30 mm	5 – 300 mm	mit Hebelventil	Brenner 90 W	<b>00111 G</b>
			MWW 520/1	<b>20011 A</b>
		mit Spindelventil	MWW 520/1	<b>00111 A</b>
			Brenner 90 W	<b>00111 AG</b>

## Schweißerkasten Kombigerät



### Bestehend aus

- 1 Griffstück MWW 520/1 oder Brenner 90 W
- 2 Rohrschweißensätzen (biegbar)
- 2 Rohrschweißensätzen (90° gebogen)
- 1 Schneideinsatz mit Hebelventil
- 1 Mehrfachschlüssel
- 1 Düsenreinigungsgerät
- 1 Düsenbehälter
- 1 Stahlblechkasten

### Technische Daten

- Injektorprinzip
- Brenngas: Acetylen
- Schlauchanschlüsse (DIN EN 560): Sauerstoff G 1/4, Acetylen G 3/8 LH

Schweißbereich	Schneidbereich	Griffstück	Bestell-Nr.
2 – 6 mm	5 – 60 mm	MWW 520/1	<b>00112</b>
		Brenner 90 W	<b>00112 G</b>

## Schweißerkasten Propan-Universal



Bitte beachten Sie, dass dieses Gerät ausschließlich für die Verwendung mit Sauerstoff / Propan einsetzbar ist. Beim Schweißen muss mit mangan-siliziumhaltigem Zusatzwerkstoff gearbeitet werden.

### Bestehend aus

- 1 Griffstück MWW 520/1 oder Brenner 90 W
- 4 Schweißensätzen mit Wärmestauer
- 1 Schneideinsatz mit Hebelventil
- 1 Mehrfachschlüssel
- 1 Düsenreinigungsgerät
- 1 Schweißerbrille
- 1 Düsenbehälter
- 1 Führungswagen
- 1 Zirkel mit Körnerspitze
- 1 Stahlblechkasten

### Technische Daten

- Injektorprinzip
- Brenngas: Propan
- Schlauchanschlüsse (DIN EN 560): Sauerstoff G 1/4, Propan G 3/8 LH

Schweißbereich	Schneidbereich	Griffstück	Bestell-Nr.
0,5 – 9 mm	5 – 100 mm	MWW 520/1	<b>00213</b>
		Brenner 90 W	<b>00213 G</b>

## Zubehör für Schweißarbeiten



Bezeichnung	Beschreibung	Bestell-Nr.
Mehrfachschlüssel	mit 8 Schlüsselweiten von SW 8 bis SW 24	<b>40480</b>
Schweißerspiegel	mit Magnethalterung	<b>00353</b>
Schweißbrille	mit Handgriff	<b>00350</b>
	mit dunklen Gläsern	<b>00070</b>
Gasanzünder	mit klappbaren Gläsern (dunkle und helle Gläser)	<b>00075</b>
	mit Flachfeile, inklusive Zündstein	<b>00060</b>
Kontrollmanometer	mit Walzenfeile, inklusive Zündstein	<b>00065</b>
	für Sauerstoffeingang G 1/4 am Brennergriffstück	<b>03093</b>
Düsenreinigungsset	für Brenngaseingang G 3/8 LH am Brennergriffstück	<b>03094</b>
	zum Reinigen der Schweißdüsen	<b>03031</b>

## Gassparer für Sauerstoff und Brenngas



### Technische Daten

- Brenngase: Acetylen, Propan

Ausführung	Gasart	Bestell-Nr.
Pilotflamme und Sicherheitseinhängung	Sauerstoff / Acetylen	<b>60199</b>

## Ausrüstungsset zu Schweiß- und Schneidgeräten



### Bestehend aus

1 Schlauchpaket mit wahlweise 10 m oder 20 m (Zwillingschlauch Sauerstoff/ Acetylen – 6 mm/9 mm), je 1 Druckminderer für Sauerstoff und Acetylen, je 1 Rückschlagsicherung für Sauerstoff und Acetylen

Typ	Bestell-Nr.
Set mit 10 m Schlauch	<b>60901</b>
Set mit 20 m Schlauch	<b>60903</b>

## Handschneidbrenner GM 93

- Schneidbereich: 3 – 300 mm
- arbeitet mit gasemischenden Düsen (z.B. AGN oder PNME)
- durch hohe Rückzündsicherheit für robuste Arbeiten bestens geeignet
- die gasemischende Düse ist nicht im Lieferumfang enthalten

### Technische Daten

- Brenngase: Acetylen, Propan, Erdgas (Methan)
- Schlauchanschlüsse (DIN EN 560): Sauerstoff G 1/4, Brenngas G 3/8 LH

Kopfstellung	Gesamtlänge	Bestell-Nr.
90°	ca. 480 mm	<b>10300</b>
	ca. 600 mm	<b>10300/60</b>
	ca. 900 mm	<b>10300/90</b>
70°	ca. 480 mm	<b>11300</b>
	ca. 600 mm	<b>11300/60</b>
	ca. 900 mm	<b>11300/90</b>
gestreckt	ca. 480 mm	<b>12300</b>
	ca. 600 mm	<b>12300/60</b>
	ca. 900 mm	<b>12300/90</b>

## Schneideinsatz für gasemischende Düsen

- Schneidbereich: bis 200 mm
- arbeitet mit gasemischenden Düsen (z.B. AGN oder PNME)
- durch hohe Rückzündsicherheit für robuste Arbeiten bestens geeignet
- die gasemischende Düse ist nicht im Lieferumfang enthalten

### Technische Daten

- Brenngase: Acetylen, Propan, Erdgas (Methan)
- passend zu Griffstück MWW 520/1 und Brenner 90 W

Ausführung	Rohrausführung	Bestell-Nr.
Hebelventil	mit Edelstahlrohren	<b>10350 H</b>
	mit Messingrohren	<b>10360 H</b>
Spindelventil	mit Edelstahlrohren	<b>10350 S</b>
	mit Messingrohren	<b>10360 S</b>

## Zubehör für GM 93 und Schneideinsatz

Bezeichnung	Beschreibung	Bestell-Nr.
Führungswagen (Ø 28 mm)	für gleichmäßigen Abstand zum Werkstück	<b>35730</b>
Rundführung (Ø 28 mm)	zum Schneiden von Radien	<b>35780</b>
Zirkel für Führungswagen	zum Schneiden von Kreisdurchmessern bis 700 mm	<b>24500</b>
Kontrollmanometer	für Sauerstoffeingang G 1/4 am Brennergriffstück	<b>03093</b>
	für Brenngaseingang G 3/8 LH am Brennergriffstück	<b>03094</b>
Konusreibwerkzeug	zum Nachreiben des Düsensitzes am Brennerkopf	<b>03040</b>
	wie 03040, aber hand- und maschinengeführt	<b>03040/1</b>



## Gasemischende Düsen AGN (Acetylen)



Schneidbereich	Bestell-Nr.	Schneidbereich	Bestell-Nr.
3 – 10 mm	<b>41510</b>	60 – 100 mm	<b>41550</b>
10 – 25 mm	<b>41520</b>	100 – 200 mm	<b>41560</b>
25 – 40 mm	<b>41530</b>	200 – 300 mm	<b>41570</b>
40 – 60 mm	<b>41540</b>		

Schneidbereich [mm]	3 – 10	10 – 25	25 – 40	40 – 60	60 – 100	100 – 200	200 – 300
Sauerstoffdruck [bar] *	2,4	2,7	3,5	4,0	4,7	5,5	6,0
Acetylendruck [bar] *	0,5	0,5	0,5	0,5	0,7	0,7	1,0
Heizsauerstoffverbrauch [m³/h]	0,31 – 0,51	0,34 – 0,62	0,42 – 0,80	0,57 – 0,85	0,85 – 1,22	1,08 – 1,56	1,28 – 1,56
Schneidsauerstoffverbrauch [m³/h]	0,85	1,85	4,53	7,08	10,62	14,72	24,07
Acetylenverbrauch [m³/h]	0,28 – 0,48	0,34 – 0,57	0,40 – 0,71	0,51 – 0,80	0,80 – 1,10	0,99 – 1,42	1,13 – 1,42

## Gasemischende Düsen PNME (Propan, Methan)



Schneidbereich	Bestell-Nr.	Schneidbereich	Bestell-Nr.
3 – 10 mm	<b>41512</b>	40 – 60 mm	<b>41542</b>
10 – 25 mm	<b>41522</b>	60 – 150 mm	<b>41552</b>
25 – 40 mm	<b>41532</b>	150 – 300 mm	<b>41562</b>

Schneidbereich [mm]	3 – 10	10 – 25	25 – 40	40 – 60	60 – 150	150 – 300
Sauerstoffdruck [bar] *	2,0 – 3,0	3,0 – 4,5	4,0 – 5,0	4,5 – 5,5	5,0 – 6,0	5,5 – 6,5
Brenngasdruck [bar] *	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
Heizsauerstoffverbrauch [m³/h]	0,68 – 1,30	0,90 – 1,30	1,10 – 2,40	1,36 – 2,40	1,55 – 2,40	2,40
Schneidsauerstoffverbrauch [m³/h]	2,1	3,2	5,2	7,4	13,6	34,7
Brenngasverbrauch [m³/h]	0,17 – 0,34	0,22 – 0,30	0,28 – 0,60	0,34 – 0,60	0,40 – 0,60	0,45 – 0,60

## Gasemischende Düsen System Coolex

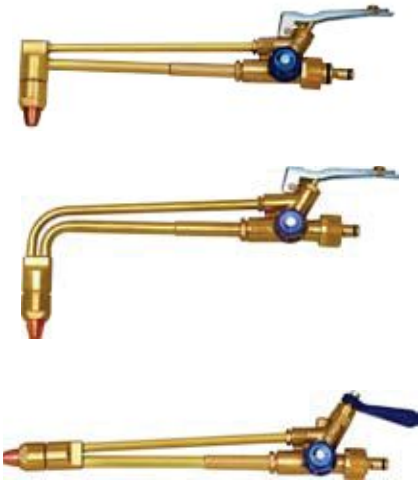


Schneidbereich	Bestell-Nr.		Schneidbereich	Bestell-Nr.	
	Acetylen	Propan/Methan		Acetylen	Propan/Methan
bis 50 mm	<b>41410</b>	<b>41412</b>	100 – 200 mm	<b>41430</b>	<b>41432</b>
50 – 100 mm	<b>41420</b>	<b>41422</b>	200 – 300 mm	<b>41440</b>	<b>41442</b>

Schneidbereich [mm]	bis 50	50 – 100	100 – 200	200 – 300
Sauerstoffdruck [bar] *	1,0 – 3,1	1,8 – 4,9	4,2 – 7,4	4,3 – 7,3
Acetylendruck [bar] *	0,3 – 0,8	0,3 – 0,8	0,5 – 0,8	0,5 – 0,8
Sauerstoffverbrauch [m³/h]	3,2 – 6,3	6,4 – 12,4	14,5 – 23,0	24,0 – 35,7
Acetylenverbrauch [m³/h]	0,74	1,05	1,2	1,3

Schneidbereich [mm]	bis 50	50 – 100	100 – 200	200 – 300
Sauerstoffdruck [bar] *	4,0	5,0	7,0	8,0
Brenngasdruck [bar] *	1,0	1,0	1,0	1,0
Sauerstoffverbrauch [m³/h]	9,5	15,0	31,4	49,2
Brenngasverbrauch [m³/h]	0,9	1,25	1,6	2,3

## Schneideinsatz MWW 520/1



- Schneidbereich: bis 300 mm (wird mit Schneiddüse K 1 ausgeliefert)

### Technische Daten

- Injektorprinzip
- Brenngase: Acetylen (Standard), Propan, alternative Gase (bitte angeben)
- passend zu Griffstück MWW 520/1 und Brenner 90 W

Kopfstellung	Gesamtlänge	Ausführung	Bestell-Nr.
90 °	ca. 250 mm	Hebelventil	<b>44010</b>
		Spindelventil	<b>20610</b>
90 ° gebogen	ca. 250 mm	Hebelventil	<b>20591</b>
		Spindelventil	<b>55000</b>
gestreckt	ca. 300 mm	Hebelventil	<b>44000/H</b>
		Spindelventil	<b>44000/S</b>

## Rettungsschneideinsatz MWW 520/1

- besonders langer Schneideinsatz MWW 520/1 mit Aufsatzschutz

### Technische Daten

- wie Schneideinsatz MWW 520/1 (siehe oben)



Kopfstellung	Gesamtlänge	Ausführung	Bestell-Nr.
90 °	ca. 450 mm	Hebelventil	<b>00472 H</b>
		Spindelventil	<b>00472 S</b>
	ca. 900 mm	Hebelventil	<b>00477 H</b>
		Spindelventil	<b>00477 S</b>
gestreckt	ca. 450 mm	Hebelventil	<b>00452 H</b>
		Spindelventil	<b>00452 S</b>
	ca. 900 mm	Hebelventil	<b>00478 H</b>
		Spindelventil	<b>00478 S</b>

### Verbrauchsdaten und Einstellwerte für Sauerstoff / Acetylen und Sauerstoff / Propan

Schneidbereich [mm]	5 – 15	15 – 30	30 – 60	60 – 100	100 – 200	200 – 300
Schneiddüse	K1	K2	K3	K4	K5	K6
Sauerstoffdruck [bar] *	3,0	4,5	6,0	7,5	8,0	10,0
Heizsauerstoffverbrauch [m³/h]	0,6	0,7	0,9	1,0	1,2	1,5
Schneidsauerstoffverbrauch [m³/h]	1,5	3,0	5,0	10,0	15,0	25,0
Heizdüse für Acetylen	A1	A1	A1	A1	A2	A2
Acetylendruck [bar] *	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
Acetylenverbrauch [m³/h]	0,55	0,65	0,8	0,9	1,0	1,3
Heizdüse für Propan	P1	P1	P1	P1	P2	P2
Propandruck [bar] *	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
Propanverbrauch [kg/h]	0,3	0,35	0,4	0,5	0,7	0,8

\* Fließdruck direkt am Gaseingang des Brenners bei geöffneten Brennerventilen

## Schneiddüsen (Keilschlitzdüsen)



	Schneidbereich	passend zu Heizdüsen	Bestell-Nr.	
			Kupfer	Messing
K1	5 – 15 mm	A1, P1, Y1, M1	<b>41260 CU</b>	<b>41260 MS</b>
K2	15 – 30 mm		<b>41270 CU</b>	<b>41270 MS</b>
K3	30 – 60 mm		<b>41280 CU</b>	<b>41280 MS</b>
K4	60 – 100 mm		<b>41290 CU</b>	<b>41290 MS</b>
K5	100 – 200 mm	A2, P2, Y2, M2	<b>41300 CU</b>	<b>41300 MS</b>
K6	200 – 300 mm		<b>41310 CU</b>	<b>41310 MS</b>

## Heizdüsen für Schneideinsätze



Heizdüse	Schneidbereich	Brenngas	Bestell-Nr.	
			Ø 18 mm	Ø 24 mm
A1	5 – 100 mm	Acetylen	<b>40300</b>	<b>37720</b>
P1		Propan	<b>40520</b>	<b>37740</b>
M1		Erdgas (Methan)	<b>40525</b>	-
Y1		Ethylen, MPS	<b>40305</b>	<b>37680</b>
A2	100 – 300 mm	Acetylen	<b>40310</b>	<b>37730</b>
P2		Propan	<b>40530</b>	<b>37745</b>
M2		Erdgas (Methan)	<b>40526</b>	-
Y2		Ethylen, MPS	<b>40315</b>	<b>37690</b>



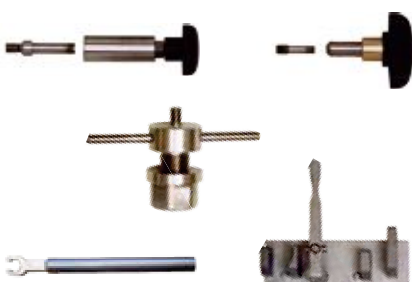
Bezeichnung	Beschreibung	Bestell-Nr.
Überwurfmutter	zur Befestigung der Heizdüse (Ø 18 mm) am Kopf	<b>40070</b>

## Zubehör für Schneideinsätze



Bezeichnung	Beschreibung	Bestell-Nr.
Aufsetzschutz	für gleichmäßigen Abstand zum Werkstück	<b>04031</b>
Rundführung	zum Schneiden von Radien	<b>41700</b>
Einradwagen	für gleichmäßigen Abstand zum Werkstück	<b>35850</b>
Führungswagen	für gleichmäßigen Abstand zum Werkstück	<b>24000</b>
Zirkel für Führungswagen	zum Schneiden von Kreisdurchmessern bis 700 mm	<b>24500</b>
Konusreibahle	zum Nachreiben der Schneiddüsen K1 bis K6	<b>03067</b>

## Reparaturwerkzeuge für Schneideinsätze



Bezeichnung	Beschreibung	Bestell-Nr.
Reibwerkzeug	für den Schneiddüsensitz	<b>03065</b>
	für den Heizdüsensitz (Kopf Ø 24 mm)	<b>03063</b>
Blindstopfen-Kombination	für Kopf zum Prüfen der Gasdichtheit unter Wasser	<b>03001</b>
Spezialschlüssel	zur Montage und Demontage von Schneideinsätzen	<b>03003</b>
Montagevorrichtung	für Schneideinsätze MWW 520/1	<b>03000</b>



## Schneideinsatz Fugenhobler MWW 520/1



- zur Nahtvorbereitung und zum Ausarbeiten von fehlerhaften Schweißnähten
- wird mit Hobeldüse F 1 ausgeliefert

### Technische Daten

- Injektorprinzip
- Brenngase: Acetylen (Standard), Propan (bei Bestellung angeben)
- passend zu Griffstück MWW 520/1 und Brenner 90 W

Kopfstellung	Gesamtlänge	Bestell-Nr.	
		Spindelventil	Hebelventil
60 ° gebogen	ca. 350 mm	<b>46002/S</b>	<b>46002/H</b>
30 ° gebogen	ca. 350 mm	<b>46001/S</b>	<b>46001/H</b>
gestreckt	ca. 300 mm	<b>46000/S</b>	<b>46000/H</b>

### Verbrauchsdaten und Einstellwerte für Sauerstoff / Acetylen und Sauerstoff / Propan

Hobeldüse	F 1	F 2	F 3
Sauerstoffdruck [bar] *	6,0	7,0	8,0
Heizsauerstoffverbrauch [m³/h]	0,8	0,9	1,1
Schneidsauerstoffverbrauch [m³/h]	6,5	10,0	17,0

Heizdüse für Acetylen	A 1	A 2	A 2
Acetylendruck [bar] *	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,5
Acetylenverbrauch [m³/h]	0,7	0,8	1,0

Heizdüse für Propan	P 1	P 2	P 2
Propandruck [bar] *	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,5
Propanverbrauch [kg³/h]	0,5	0,52	0,6

\* Fließdruck direkt am Gaseingang des Brenners bei geöffneten Brennerventilen

## Hobeldüsen für Fugenhobler MWW 520/1



Fugentiefe	Fugenbreite	passend zu Heizdüsen	Bestell-Nr.		
			Kupfer	Messing	
F 1	3 – 4 mm	8 – 10 mm	A1, P1, Y1, M1	<b>40430 CU</b>	<b>40430 MS</b>
F 2	4 – 6 mm	10 – 13 mm	A2, P2, Y2, M2	<b>40440 CU</b>	<b>40440 MS</b>
F 3	6 – 8 mm	13 – 18 mm		<b>40450 CU</b>	<b>40450 MS</b>

## Heizdüsen für Fugenhobler MWW 520/1



Schneidbereich	Brenngas	Bestell-Nr.		
		Ø 18 mm	Ø 24 mm	
A1	5 – 100 mm	Acetylen	<b>40300</b>	<b>37720</b>
P1		Propan	<b>40520</b>	<b>37740</b>
A2	100 – 300 mm	Acetylen	<b>40310</b>	<b>37730</b>
P2		Propan	<b>40530</b>	<b>37745</b>

## Nietkopfschneideinsatz MWW 520/1



- komplett mit 1 Schneiddüse bis 40 mm und 1 Schneiddüse 40 – 80 mm
- für das Abtrennen von Nieten, Schrauben, Wellen usw. geeignet

### Technische Daten

- Injektorprinzip
- Brenngase: Acetylen (Standard), Propan (bei Bestellung angeben)
- passend zu Griffstück MWW 520/1 und Brenner 90 W

Schneidbereich	Ausführung	Bestell-Nr.
bis 80 mm	Hebelventil	<b>00781/H</b>
	Spindelventil	<b>00781/S</b>

### Verbrauchsdaten und Einstellwerte für Sauerstoff / Acetylen und Sauerstoff / Propan

Arbeitsbereich [mm]	bis 40 mm	40 – 80 mm
Sauerstoffdruck [bar] *	4,0	8,0
Heizsauerstoffverbrauch [m³/h]	0,55	0,85
Schneidsauerstoffverbrauch [m³/h]	4,5	10,5

Nietkopfdüse für Acetylen	bis 40 mm	40 – 80 mm
Acetylendruck [bar] *	0,2	0,2 – 0,5
Acetylenverbrauch [m³/h]	0,48	0,65

Nietkopfdüse für Propan	bis 40 mm	40 – 80 mm
Propandruck [bar] *	0,2	0,2 – 0,5
Propanverbrauch [m³/h]	0,27	0,42

\* Fließdruck direkt am Gaseingang des Brenners bei geöffneten Brennerventilen

## Düsen für Nietkopfschneideinsatz MWW 520/1



Schneidbereich	Bestell-Nr.	
	Acetylen	Propan
bis 40 mm	<b>01922</b>	<b>01924</b>
40 – 80 mm	<b>01923</b>	<b>01925</b>

### Hinweis



Bei der Inbetriebnahme des Nietkopfschneideinsatzes muss beachtet werden, dass im Gegensatz zu den anderen MWW-Schneideinsätzen, bei geschlossenem Seitenventil und geöffnetem Brenngasventil nur Brenngas aus der Düse strömt.

Beim Arbeiten muss die Düse mit der flachen Unterseite auf die Werkstückoberfläche gesetzt werden. Aus der Oberfläche heraus stehende Teile Nieten, Schrauben, Wellen usw. lassen sich mit diesem Schneideinsatz bündig abtrennen.

## Handschneidbrenner Brenner 90 Flachkopf

- Schneidbereich: bis 300 mm
- reparaturfreundlich durch austauschbare Monoblockventile

### Technische Daten

- Injektorbrenner
- Brenngase: Acetylen
- Schlauchanschlüsse (DIN EN 560): Sauerstoff G 1/4, Brenngas G 3/8 LH



Die Grundkomplettierung mit den entsprechenden Düsen (Schneiddüsen und Heizdüsen) erfolgt für einen Schneidbereich bis 12 mm. Andere Komplettierungen sind gesondert zu bestellen.

Auf Kundenwunsch sind weitere Längen und Kopfstellungen möglich

Kopfstellung	Gesamtlänge	Bestell-Nr.
90°	ca. 480 mm	<b>01151</b>
	ca. 600 mm	<b>01151/60</b>
	ca. 900 mm	<b>01151/90</b>

## Schneideinsatz MWW 520/1 Flachkopf

### Technische Daten

- Injektorprinzip
- Brenngas: Acetylen
- passend zu Griffstück MWW 520/1 und Brenner 90 W



Kopfstellung	Ausführung	Bestell-Nr.
90°	Hebelventil	<b>45000/H</b>
	Spindelventil	<b>45000/S</b>

### Verbrauchsdaten und Einstellwerte für Sauerstoff / Acetylen

<b>Materialdicke [mm]</b>	3 – 12	12 – 25	25 – 40	40 – 65	65 – 100	100 – 150	150 – 200	200 – 300
<b>Schneiddüse</b>	HS 1	HS 2	HS 3	HS 4	HS 5	HS 6	HS 7	HS 8
<b>Sauerstoffdruck [bar] *</b>	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0
<b>Heizsauerstoffverbrauch [m³/h]</b>	1,2	1,5	1,8	2,1	2,4	2,7	3,0	3,3
<b>Schneidsauerstoffverbrauch [m³/h]</b>	1,5	3,4	4,8	8,4	12,0	17,0	29,0	46,8
<b>Heizdüse</b>	HA 1	HA 1	HA 2	HA 2	HA 2	HA 3	HA 3	HA 3
<b>Acetylendruck [bar] *</b>	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
<b>Acetylenverbrauch [m³/h]</b>	1,1	1,35	1,6	1,9	2,2	2,5	2,7	3,0

\* Fließdruck direkt am Gaseingang des Brenners bei geöffneten Brennerventilen

## Schneiddüsen für Flachkopfbrenner



Bezeichnung	Schneidbereich	Bestell-Nr.
HS 1	3 – 12 mm	<b>40350</b>
HS 2	12 – 25 mm	<b>40360</b>
HS 3	25 – 40 mm	<b>40370</b>
HS 4	40 – 65 mm	<b>40380</b>
HS 5	65 – 100 mm	<b>40390</b>
HS 6	100 – 150 mm	<b>40400</b>
HS 7	150 – 200 mm	<b>40410</b>
HS 8	200 – 300 mm	<b>40420</b>

## Heizdüsen für Flachkopfbrenner



Bezeichnung	Schneidbereich	Bestell-Nr.
HA 1	3 – 25 mm	<b>40320</b>
HA 2	25 – 100 mm	<b>40330</b>
HA 3	100 – 300 mm	<b>40340</b>

## Zubehör für Flachkopf MWW 520/1



Bezeichnung	Beschreibung	Bestell-Nr.
Führungswagen (Flachkopf)	für gleichmäßigen Abstand zum Werkstück	<b>39400</b>
Zirkel für Führungswagen	zum Schneiden von Kreisdurchmessern bis 700 mm	<b>24500</b>
Kontrollmanometer	für Sauerstoffeingang G 1/4 am Brennergriffstück	<b>03093</b>
	für Brenngaseingang G 3/8 LH am Brennergriffstück	<b>03094</b>
Konusreibahle	zum Nachreiben der Schneiddüsen HS 1 bis HS 8	<b>03067</b>

### Information

Beim Brennschneiden wird das Material (unlegierter Stahl mit max. 0,3 % C-Gehalt) mittels Heizflamme an der An-schnittstelle bis zur Weißglut erhitzt. Unter Öffnung des Schneidsauerstoffventils und gleichzeitiger Vorwärts-bewegung des Schneidbrenners wird durch den Sauer-stoffstrahl das flüssige Material aus der entstehenden Schnittfuge ausgeblasen.

Bei den MWW-Flachkopfbrennern werden die Heizflam-me und der Schneidsauerstoffstrahl an zwei unterschied-lichen Düsen erzeugt. Diese Brennertypen sind beson-ders für das Dünnschneiden geeignet. Sie lassen sich durch ihre schmale Kopfform jedoch auch sehr gut zum Arbeiten an schwer zugänglichen Stellen einsetzen.

## Handschneidbrenner Brenner 90

- Schneidbereich: bis 300 mm (wird mit Schneiddüse K1 ausgeliefert)
- reparaturfreundlich durch austauschbare Monoblockventile

### Technische Daten

- Injektorbrenner
- Brenngase: Acetylen, Propan, Erdgas (Methan), alternative Gase
- Schlauchanschlüsse (DIN EN 560): Sauerstoff G 1/4, Brenngas G 3/8 LH



Kopfstellung	Gesamtlänge	Bestell-Nr.
90° gebogen	ca. 480 mm	<b>01091</b>
	ca. 600 mm	<b>01091/60</b>
	ca. 900 mm	<b>01091/90</b>
60° gebogen	ca. 480 mm	<b>01101</b>
	ca. 600 mm	<b>01101/60</b>
	ca. 900 mm	<b>01101/90</b>
gestreckt	ca. 480 mm	<b>01111</b>
	ca. 600 mm	<b>01111/60</b>
	ca. 900 mm	<b>01111/90</b>

## Schneideinsatz MWW 520/1 (Kopf Ø 28 mm)

### Technische Daten

- Schneidbereich: bis 300 mm
- Injektorbrenner
- Brenngase: Acetylen, Propan, Erdgas (Methan)
- passend zu Griffstück MWW 520/1 und Brenner 90 W



Brenngas	Gesamtlänge	Bestell-Nr.
Acetylen	ca. 300 mm	<b>21701</b>
	ca. 450 mm	<b>21701 L</b>
Propan, Erdgas (Methan)	ca. 300 mm	<b>21702</b>

### Verbrauchsdaten und Einstellwerte für Sauerstoff / Acetylen und Sauerstoff / Propan

Schneidbereich [mm]	5 – 15	15 – 30	30 – 60	60 – 100	100 – 200	200 – 300
Schneiddüse	K 1	K 2	K 3	K 4	K 5	K 6
Sauerstoffdruck [bar] *	3,0	4,5	6,0	7,5	8,0	10,0
Heizsauerstoffverbrauch [m³/h]	1,2	1,7	2,1	2,4	2,5	3,0
Schneidsauerstoffverbrauch [m³/h]	1,5	3,0	5,0	10,0	15,0	25,0
Heizdüse für Acetylen	A 1	A 1	A 1	A 1	A 2	A 2
Acetylendruck [bar] *	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,5	0,5
Acetylenverbrauch [m³/h]	1,1	1,2 – 1,6	1,3 – 1,7	1,4 – 1,8	1,8	1,8
Heizdüse für Propan	P 1	P 1	P 1	P 1	P 2	P 2
Propandruck [bar] *	0,3	0,3	0,3	0,3	0,4	0,5
Propanverbrauch [kg/h]	0,6	0,8	1,3	1,6	2,0	2,4

\* Fließdruck direkt am Gaseingang des Brenners bei geöffneten Brennerventilen

## Schneiddüsen (Keilschlitzdüsen)



	Schneidbereich	passend zu Heizdüsen	Bestell-Nr.	
			Kupfer	Messing
K1	5 – 15 mm	A1, P1, Y1, M1	<b>41260 CU</b>	<b>41260 MS</b>
K2	15 – 30 mm		<b>41270 CU</b>	<b>41270 MS</b>
K3	30 – 60 mm		<b>41280 CU</b>	<b>41280 MS</b>
K4	60 – 100 mm		<b>41290 CU</b>	<b>41290 MS</b>
K5	100 – 200 mm	A2, P2, Y2, M2	<b>41300 CU</b>	<b>41300 MS</b>
K6	200 – 300 mm		<b>41310 CU</b>	<b>41310 MS</b>

## Hobeldüsen



	Fugentiefe	Fugenbreite	passend zu Heizdüsen	Bestell-Nr.	
				Kupfer	Messing
F 1	3 – 4 mm	8 – 10 mm	A1, P1, Y1, M1	<b>40430 CU</b>	<b>40430 MS</b>
F 2	4 – 6 mm	10 – 13 mm	A2, P2, Y2, M2	<b>40440 CU</b>	<b>40440 MS</b>
F 3	6 – 8 mm	13 – 18 mm		<b>40450 CU</b>	<b>40450 MS</b>

## Heizdüsen (Ø 28 mm)



	Schneidbereich	Brenngas	Bestell-Nr.
A1	5 – 100 mm	Acetylen	<b>37700</b>
P1		Propan	<b>37750</b>
M1		Erdgas (Methan)	<b>01732</b>
Y1		Ethylen, MPS	<b>37755</b>
A2	100 – 300 mm	Acetylen	<b>37710</b>
P2		Propan	<b>37760</b>
M2		Erdgas (Methan)	<b>01742</b>
Y2		Ethylen, MPS	<b>37765</b>

## Zubehör und Reparaturwerkzeuge



Bezeichnung	Beschreibung	Bestell-Nr.
Führungswagen (Ø 28 mm)	für gleichmäßigen Abstand zum Werkstück	<b>35730</b>
Rundführung (Ø 28 mm)	zum Schneiden von Radien	<b>35780</b>
Kontrollmanometer	für Sauerstoffeingang G 1/4 am Brennergriffstück	<b>03093</b>
	für Brenngaseingang G 3/8 LH am Brennergriffstück	<b>03094</b>
Konusreibahle	zum Nachreiben der Schneiddüsen K1 bis K6	<b>03067</b>
Reibwerkzeug	für den Schneiddüsendichtsitz	<b>03065</b>
	für den Heizdüsendichtsitz (Kopf Ø 28 mm)	<b>03064</b>
Reibwerkzeug (Brenner 90)	für den Dichtsitz der Schneidsauerstoff-Ventilspindel	<b>03066</b>

## Handschnidbrenner Brenner 90 Spezial

- Schneidbereich: 300 – 500 mm
- Injektorbrenner für Brenngase: Acetylen, Propan, Erdgas (Methan)
- Schlauchanschlüsse (DIN EN 560): Sauerstoff G 3/8, Brenngas G 3/8 LH



Kopfstellung	Gesamtlänge	Bestell-Nr.
90° gebogen	ca. 480 mm	<b>01091 SP</b>
	ca. 600 mm	<b>01091/60SP</b>
	ca. 900 mm	<b>01091/90SP</b>

### Verbrauchsdaten und Einstellwerte für Sauerstoff / Acetylen, Sauerstoff / Propan und Methan



Schneiddüse	K 7 s	K 7 s	K 7 s
Heizdüse	A 3 (Acetylen)	P 3 (Propan)	M 3 (Methan)
Sauerstoffdruck [bar] *	14,0 – 18,0	14,0 – 18,0	14,0 – 18,0
Heizsauerstoffverbrauch [m³/h]	4,8	4,8	4,8
Schneidsauerstoffverbrauch [m³/h]	55,0	55,0	55,0
Brenngasdruck [bar] *	0,5 – 0,6	1,0 – 1,5	1,5
Brenngasverbrauch [m³/h]	4,5	5,5	12,0

\* Fließdruck direkt am Gaseingang des Brenners bei geöffneten Brennerventilen

## Schneideinsatz MWW 520/1 Spezial

- Schneidbereich: 100 – 500 mm
- Injektorbrenner für Brenngase: Acetylen, Propan, Erdgas (Methan)
- passend zu Griffstück MWW 520/1 Spezial



Schneidbereich	Brenngas	Gesamtlänge	Bestell-Nr.
100 – 500 mm	Acetylen	ca. 450 mm	<b>21721</b>
	Propan, Erdgas (Methan)	ca. 450 mm	<b>21722</b>

### Verbrauchsdaten und Einstellwerte für Sauerstoff / Acetylen und Sauerstoff / Propan

Schneiddüse / Hobeldüse	K 5	K 6	K 7 s	F 2	F 3	F 4
Schneidbereich / Hobelbreite [mm]	100 – 200	200 – 300	300 – 500	10 – 13	13 – 18	18 – 22
Sauerstoffdruck [bar] *	8,0	10,0	14,0 – 18,0	7,0	8,0	12,0
Heizsauerstoffverbrauch [m³/h]	2,5	3,0	4,8	0,9	1,1	1,3
Schneidsauerstoffverbrauch [m³/h]	15,0	25,0	55,0	10,0	17,0	23,0
Heizdüse für Acetylen	A 2	A 2	A 3	A 2	A 2	A 3
Acetylendruck [bar] *	0,3	0,5	0,5 – 0,6	0,2 – 0,5	0,5	0,5
Acetylenverbrauch [m³/h]	2,3	2,6	4,5	0,8	1,0	1,3
Heizdüse für Propan	P 2	P 2	P 3	P 2	P 2	P 3
Propandruck [bar] *	0,6	0,8	1,0 – 1,5	0,2 – 0,5	0,5	0,5
Propanverbrauch [kg/h]	5,0	6,0	11,0	0,5	0,6	0,8

\* Fließdruck direkt am Gaseingang des Brenners bei geöffneten Brennerventilen

## Schneiddüsen (Keilschlitzdüsen)



	Schneidbereich	passend zu Heizdüsen	Bestell-Nr.	
			Kupfer	Messing
K 5	100 – 200 mm	A2, P2, Y2, M2	<b>41300 CU</b>	<b>41300 MS</b>
K 6	200 – 300 mm		<b>41310 CU</b>	<b>41310 MS</b>
K7s	300 – 500 mm	A3, P3, M3	<b>41360 CU</b>	<b>41360 MS</b>

## Hobeldüsen



	Fugentiefe	Fugenbreite	passend zu Heizdüsen	Bestell-Nr.	
				Kupfer	Messing
F 2	4 – 6 mm	10 – 13 mm	A2, P2, Y2, M2	<b>40440 CU</b>	<b>40440 MS</b>
F 3	6 – 8 mm	13 – 18 mm		<b>40450 CU</b>	<b>40450 MS</b>
F 4	8 – 12 mm	18 – 22 mm	A3, P3, M3	<b>40455 CU</b>	<b>40455 MS</b>

## Heizdüsen (Ø 28 mm)



	Schneidbereich	Brenngas	Bestell-Nr.
A 2	100 – 300 mm	Acetylen	<b>37710</b>
P 2		Propan	<b>37760</b>
M 2		Erdgas (Methan)	<b>01742</b>
Y 2		Ethylen, MPS	<b>37765</b>
A 3	300 – 500 mm	Acetylen	<b>01750</b>
P 3		Propan	<b>01751</b>
M 3		Erdgas (Methan)	<b>01752</b>

## Zubehör und Reparaturwerkzeuge



Bezeichnung	Beschreibung	Bestell-Nr.
Führungswagen (Ø 28 mm)	für gleichmäßigen Abstand zum Werkstück	<b>35730</b>
Rundführung (Ø 28 mm)	zum Schneiden von Radien	<b>35780</b>
Kontrollmanometer	für Sauerstoffeingang G 3/8 am Brennergriffstück	<b>03095</b>
	für Brenngaseingang G 3/8 LH am Brennergriffstück	<b>03094</b>
Konusreibahle	zum Nachreiben der Schneiddüsen K5 und K6	<b>03067</b>
Reibwerkzeug	für den Schneiddüsendichtsitz	<b>03065</b>
	für den Heizdüsendichtsitz (Kopf Ø 28 mm)	<b>03064</b>
Reibwerkzeug (Brenner 90)	für den Dichtsitz der Schneidsauerstoff-Ventilspindel	<b>03066</b>

### Sicherheitshinweis



Aufgrund der großen Schneidleistung muss bei einem Flammenrückschlag besonders schnell reagiert werden. Ein Flammenrückschlag macht sich durch ein pfeifendes Geräusch bemerkbar.

In diesem Fall ist sofort wie folgt vorzugehen:

- Sauerstoffventil schließen
- Brenngasventil schließen



## Schneidbrenner MWW 600

- Schneidbereich: 400 – 600 mm
- besonders für Gießereibetriebe geeignet

### Technische Daten

- Injektorbrenner
- Brenngas: Acetylen, (Propan / Methan, alternative Gase auf Anfrage)
- Schlauchanschlüsse nach DIN EN 560:  
Heizsauerstoff G 3/8, Schneidauerstoff G 1/2, Brenngas G 3/8 LH



Auf Kundenwunsch sind weitere Längen und Kopfstellungen möglich.

Kopfstellung	Gesamtlänge	Bestell-Nr.
90° gebogen	ca. 900 mm	<b>01330</b>
60° gebogen	ca. 900 mm	<b>01340</b>

### Verbrauchsdaten und Einstellwerte für Sauerstoff / Acetylen



Schneiddüse	STK 400 – 500	STK 500 – 600
Heizsauerstoffdruck [bar] *	10,0	12,0
Heizsauerstoffverbrauch [m³/h]	5,3	6,3
Schneidsauerstoffdruck [bar] *	10,0	12,0
Schneidsauerstoffverbrauch [m³/h]	50,0	80,0
Heizdüse für Acetylen	ST A	ST A
Acetylendruck [bar] *	0,5 – 0,6	0,5 – 0,6
Acetylenverbrauch [m³/h]	4,8	5,7

\* Fließdruck direkt am Gaseingang des Brenners bei geöffneten Brennerventilen

## Schneiddüsen und Heizdüse für MWW 600



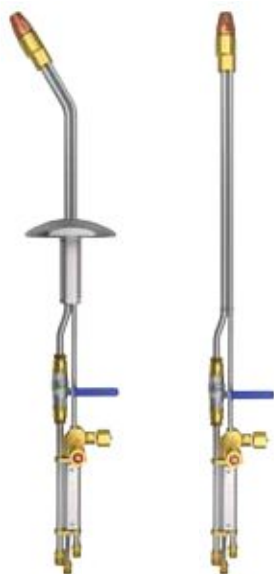
Bezeichnung	Schneidbereich	Brenngas	Bestell-Nr.
Schneiddüse STK	400 – 500 mm	alle Brenngase	<b>41380 MS</b>
Schneiddüse STK	500 – 600 mm	alle Brenngase	<b>41390 MS</b>
Heizdüse ST A	400 – 600 mm	Acetylen	<b>01755</b>
Heizdüse ST PM	400 – 600 mm	Propan / Methan	<b>01756</b>
Heizdüse ST Y	400 – 600 mm	alternative Gase	<b>01757</b>

## Zubehör für Starkschneidbrenner

Bezeichnung	Beschreibung	Bestell-Nr.
Schild	für MWW 900 GM, zum Hitzeschutz	<b>35382</b>
Kontrollmanometer	für Heizsauerstoffeingang G 3/8	<b>03095</b>
	für Schneidsauerstoffeingang G 1/2	<b>03096</b>
	für Brenngaseingang G 3/8 LH	<b>03094</b>



Die Starkschneidbrenner MWW 600 und MWW 900 GM haben sehr hohe Gasverbräuche und müssen an entsprechenden Ringleitungen oder mit Flaschenbündeln betrieben werden!



## Starkschneidbrenner MWW 900 GM NEU

- Schneidbereich: bis 900 mm
- leichtes Durchtrennen von Rohrbündeln und Blechpaketen

### Technische Daten

- arbeitet mit gasemischenden Düsen
- Brenngase: Propan, Erdgas (Methan)
- Schlauchanschlüsse nach DIN EN 560:  
für Heiszsauerstoff G 3/8, für Schneidsauerstoff G 1/2, für Brenngas G 3/8 LH

In Sondervarianten lieferbar. Düsen und Zubehör müssen separat bestellt werden.

Kopfstellung	Gesamtlänge	Bestell-Nr.
30° gebogen	ca. 1000 mm	<b>34000</b>
gestreckt	ca. 1000 mm	<b>34001</b>

### Verbrauchsdaten und Einstellwerte für Sauerstoff /Propan und Methan



Schneidbereich [mm]	bis 300	300 – 500	500 – 700	700 – 900
Schneiddüse	KL G1	KL G2	KL G3	KL G4
Schneidsauerstoffdruck [bar] *	2,5	2,5	2,5	2,5
Schneidsauerstoffverbrauch [m³/h]	30,0	50,0	80,0	110,0

Heizdüse für Propan / Methan	PM G1	PM G1	PM G1	PM G2
Heiszsauerstoffdruck [bar] *	5,0	8,0	10,0	12,0
Heiszsauerstoffverbrauch [m³/h]	10,0	15,0	19,0	22,0
Propandruck [bar] *	0,5	0,65	0,85	1,00
Propanverbrauch [kg/h]	5,1	7,6	9,3	11,0
Methandruck [bar] *	1,0	1,5	2,0	2,5
Methanverbrauch [kg/h]	5,8	10,4	12,7	15,0

\* Fließdruck direkt am Gaseingang des Brenners bei geöffneten Brennerventilen

### Schneiddüsen und Heizdüsen für MWW 900 GM



Bezeichnung	Schneidbereich	Brenngas	Bestell-Nr.
Schneiddüse KL G1	bis 300 mm	Propan, Methan	<b>34010</b>
Schneiddüse KL G2	300 – 500 mm	Propan, Methan	<b>34011</b>
Schneiddüse KL G3	500 – 700 mm	Propan, Methan	<b>34012</b>
Schneiddüse KL G4	700 – 900 mm	Propan, Methan	<b>34013</b>
Heizdüse PM G1		Propan, Methan	<b>34020</b>
Heizdüse PM G2		Propan, Methan	<b>34021</b>

### Information

Zubehör und Ersatzteile für den Starkschneidbrenner MWW 900, ehemals MWW 485, sind weiterhin erhältlich.

## Schweißbeinsätze für Acetylen



- passend zu Griffstück MWW 520/1 und Brenner 90 W

Schweißbereich	Bestell-Nr.	Schweißbereich	Bestell-Nr.
0,5 – 1 mm	<b>25221</b>	4 – 6 mm	<b>26771</b>
1 – 2 mm	<b>26611</b>	6 – 9 mm	<b>27301</b>
2 – 4 mm	<b>26271</b>	9 – 14 mm	<b>27571</b>

### Verbrauchsdaten und Einstellwerte für Sauerstoff / Acetylen



Schweißbereich [mm]	0,5 – 1	1 – 2	2 – 4	4 – 6	6 – 9	9 – 14
Sauerstoffdruck [bar] *	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
Sauerstoffverbrauch [m³/h]	0,09	0,17	0,30	0,55	0,80	1,20
Acetylendruck [bar] *	0,2-0,5	0,2-0,5	0,2-0,5	0,2-0,5	0,2-0,5	0,2-0,5
Acetylenverbrauch [m³/h]	0,08	0,16	0,28	0,51	0,73	1,10

\* Fließdruck direkt am Gaseingang des Brenners bei geöffneten Brennerventilen

## Starkschweißbeinsätze für Acetylen



- passend zu Griffstück MWW 520/1 (¹ Spezial) und Brenner 90 W

Schweißbereich	Bestell-Nr.	Schweißbereich	Bestell-Nr.
14 – 20 mm	<b>28101</b>	30 – 50 mm <sup>1</sup>	<b>20881</b>
20 – 30 mm	<b>28591</b>	50 – 100 mm <sup>1</sup>	<b>20891</b>

### Verbrauchsdaten und Einstellwerte für Sauerstoff / Acetylen

Schweißbereich [mm]	14 – 20	20 – 30	30 – 50	50 – 100
Sauerstoffdruck [bar] *	2,5	2,5	3,5	4,5
Sauerstoffverbrauch [m³/h]	1,90	2,50	4,10	7,10
Acetylendruck [bar] *	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5
Acetylenverbrauch [m³/h]	1,75	2,30	3,50	6,00

\* Fließdruck direkt am Gaseingang des Brenners bei geöffneten Brennerventilen

## Schweißdüsen für Acetylen



Schweißbereich	Bestell-Nr.	Schweißbereich	Bestell-Nr.
0,5 – 1 mm	<b>05070</b>	9 – 14 mm	<b>07560</b>
1 – 2 mm	<b>05560</b>	14 – 20 mm	<b>08060</b>
2 – 4 mm	<b>06060</b>	20 – 30 mm	<b>08560</b>
4 – 6 mm	<b>06560</b>	30 – 50 mm <sup>1</sup>	<b>08552</b>
6 – 9 mm	<b>07070</b>	50 – 100 mm <sup>1</sup>	<b>08553</b>

## Rohrschweißensätze für Acetylen



- passend zu Griffstück Brenner 90 FG, MWW 520/1 und Brenner 90 W

### Ausführung: 90° gebogen

Schweißbereich	Bestell-Nr.
1 – 2 mm	<b>06191</b>
2 – 4 mm	<b>06240</b>
4 – 6 mm	<b>06740</b>
6 – 9 mm	<b>07270</b>

### Ausführung: 60° gebogen

Schweißbereich	Bestell-Nr.
1 – 2 mm	<b>06195</b>
2 – 4 mm	<b>06200</b>
4 – 6 mm	<b>06700</b>
6 – 9 mm	<b>07220</b>



## Schweißdüsen für Rohrschweißensätze

Schweißbereich	Bestell-Nr.
1 – 2 mm	<b>06194</b>
2 – 4 mm	<b>06210</b>

Schweißbereich	Bestell-Nr.
4 – 6 mm	<b>06710</b>
6 – 9 mm	<b>07230</b>

### Verbrauchsdaten und Einstellwerte für Sauerstoff / Acetylen

Schweißbereich [mm]	1 – 2	2 – 4	4 – 6	6 – 9
Sauerstoffdruck [bar] *	2,5	2,5	2,5	2,5
Sauerstoffverbrauch [m <sup>3</sup> /h]	0,17	0,30	0,55	0,80
Acetylendruck [bar] *	0,2 - 0,5	0,2 - 0,5	0,2 - 0,5	0,2 - 0,5
Acetylenverbrauch [m <sup>3</sup> /h]	0,16	0,28	0,51	0,73

\* Fließdruck direkt am Gaseingang des Brenners bei geöffneten Brennerventilen

## Rohrschweißensätze biegsam für Acetylen



- leicht biegsames Kupferrohr mit aufgelöteter Düse
- passend zu Griffstück Brenner 90 FG, MWW 520/1 und Brenner 90 W

Schweißbereich	Bestell-Nr.
1 – 2 mm	<b>10200</b>
2 – 4 mm	<b>10210</b>

Schweißbereich	Bestell-Nr.
4 – 6 mm	<b>10220</b>
6 – 9 mm	<b>10230</b>

## Düsen für Rohrschweißensätze biegsam



Schweißbereich	Bestell-Nr.
1 – 2 mm	<b>10205</b>
2 – 4 mm	<b>10215</b>

Schweißbereich	Bestell-Nr.
4 – 6 mm	<b>10225</b>
6 – 9 mm	<b>10235</b>

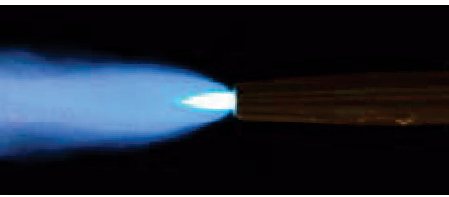


## Schweißbeinsätze für Propan mit Wärmestauer

- der Einsatz von mangan-siliziumhaltigem Zusatzwerkstoff reduziert die oxidierende Wirkung der Flamme

Schweißbereich	Bestell-Nr.	Schweißbereich	Bestell-Nr.
0,5 – 2 mm	<b>25152</b>	4 – 6 mm	<b>26652</b>
2 – 4 mm	<b>26152</b>	6 – 9 mm	<b>27152</b>

### Verbrauchsdaten und Einstellwerte für Sauerstoff / Propan



Schweißbereich [mm]	0,5 – 2 mm	2 – 4 mm	4 – 6 mm	6 – 9 mm
Sauerstoffdruck [bar] *	2,5	2,5	3,0	4,0
Sauerstoffverbrauch [m³/h]	0,17	0,30	0,55	0,80
Propandruck [bar] *	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5
Propanverbrauch [kg/h]	0,06	0,14	0,34	0,52

\* Fließdruck direkt am Gaseingang des Brenners bei geöffneten Brennerventilen

## Schweißdüsen für Propan



Schweißbereich	Bestell-Nr.	Schweißbereich	Bestell-Nr.
0,5 – 2 mm	<b>05160</b>	4 – 6 mm	<b>06660</b>
2 – 4 mm	<b>06160</b>	6 – 9 mm	<b>07160</b>



## Mehrflammenlöteinsätze biegsam für Acetylen

NEU

- leicht biegbares Kupferrohr mit aufgelöteter, mehrflammiger Düse
- passend zu Griffstück Brenner 90 FG, MWW 520/1 und Brenner 90 W

Arbeitsbereich	Flammenbohrungen	Bestell-Nr.
1 – 2 mm	4	<b>10240</b>
2 – 4 mm	4	<b>10250</b>

## Ersatzrundringe für Schweiß- und Wärmeinsätze



Bezeichnung	Beschreibung	Bestell-Nr.
Rundring 6 x 2 mm	Ersatzring für den Dichtsitz an der Druckdüse	<b>40200</b>
Rundring 14 x 2 mm	Ersatzring für den Dichtsitz an der Mischdüse	<b>40280</b>



## Wärmeinsätze für Propan

- Kupfer-Düsen mit mittig angeordneter Austrittsbohrung

Arbeitsbereich	Bestell-Nr.	Arbeitsbereich	Bestell-Nr.
0,5 – 1 mm	<b>25222</b>	9 – 14 mm	<b>27572</b>
1 – 2 mm	<b>26612</b>	14 – 20 mm	<b>28102</b>
2 – 4 mm	<b>26272</b>	20 – 30 mm	<b>28592</b>
4 – 6 mm	<b>26772</b>	30 – 50 mm <sup>1</sup>	<b>20882</b>
6 – 9 mm	<b>27302</b>	50 – 100 mm <sup>1</sup>	<b>20892</b>

<sup>1</sup> für diese Einsätze ist das Griffstück MWW 520/1 Spezial notwendig.

### Verbrauchswerte für Schweiß- und Anwärmeinsätze, für Propan / Sauerstoff

Schweißbereich [mm]	0,5 – 1	1 – 2	2 – 4	4 – 6	6 – 9	9 – 14	14 – 20	20 – 30	30 – 50	50 – 100
Sauerstoffdruck [bar] *	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	3,5	4,5
Sauerstoffverbrauch [m <sup>3</sup> /h]	0,09	0,17	0,30	0,55	0,80	1,20	1,90	2,50	4,10	7,10
Propandruck [bar] *	0,2–0,5	0,2–0,5	0,2–0,5	0,2–0,5	0,2–0,5	0,2–0,5	0,2–0,5	0,2–0,5	0,2–0,5	0,2–0,5
Propanverbrauch [kg/h]	0,06	0,06	0,14	0,34	0,52	0,76	1,10	1,60	2,40	4,00

\* Fließdruck direkt am Gaseingang des Brenners bei geöffneten Brennerventilen

## Wärmdüsen für Propan



Arbeitsbereich	Bestell-Nr.	Arbeitsbereich	Bestell-Nr.
0,5 – 1 mm	<b>05072</b>	9 – 14 mm	<b>07551</b>
1 – 2 mm	<b>05562</b>	14 – 20 mm	<b>08051</b>
2 – 4 mm	<b>06062</b>	20 – 30 mm	<b>08551</b>
4 – 6 mm	<b>06562</b>	30 – 50 mm <sup>1</sup>	<b>08554</b>
6 – 9 mm	<b>07072</b>	50 – 100 mm <sup>1</sup>	<b>08555</b>

## Zubehör für Schweißarbeiten



Bezeichnung	Beschreibung	Bestell-Nr.
Schweißerspiegel	mit Magnethalterung	<b>00353</b>
	mit Handgriff	<b>00350</b>
Schweißerbrille	mit dunklen Gläsern	<b>00070</b>
	mit klappbaren Gläsern (dunkle und helle Gläser)	<b>00075</b>
Gasanzünder	mit Flachfeile, inklusive Zündstein	<b>00060</b>
	mit Walzenfeile, inklusive Zündstein	<b>00065</b>
Düsenreinigungsset	zum Reinigen der Schweißdüsen	<b>03031</b>

## Anwärmeinsätze mit Mehrlochdüse

- Kupfer-Anwärmdüse mit mehreren kreisförmig angeordneten, von der Mittelachse nach außen geneigten Austrittsbohrungen

### Technische Daten

- Brenngase: Acetylen, Propan

#### Acetylen

Arbeitsbereich	Bestell-Nr.
1 – 2 mm	<b>20911</b>
2 – 4 mm	<b>20921</b>
4 – 6 mm	<b>20961</b>
6 – 9 mm	<b>20971</b>
9 – 14 mm	<b>20931</b>
14 – 20 mm	<b>20941</b>
20 – 30 mm	<b>20951</b>
30 – 50 mm <sup>1</sup>	<b>20861</b>
50 – 100 mm <sup>1</sup>	<b>20871</b>

#### Propan

Arbeitsbereich	Bestell-Nr.
1 – 2 mm	<b>20912</b>
2 – 4 mm	<b>20922</b>
4 – 6 mm	<b>20962</b>
6 – 9 mm	<b>20972</b>
9 – 14 mm	<b>20932</b>
14 – 20 mm	<b>20942</b>
20 – 30 mm	<b>20952</b>
30 – 50 mm <sup>1</sup>	<b>20862</b>
50 – 100 mm <sup>1</sup>	<b>20872</b>

<sup>1</sup> für diese Einsätze ist das Griffstück MWW 520/1 Spezial notwendig.

### Verbrauchsdaten und Einstellwerte für Sauerstoff / Acetylen und Sauerstoff / Propan

<b>Schweißbereich [mm]</b>	1 – 2	2 – 4	4 – 6	6 – 9	9 – 14	14 – 20	20 – 30	30 – 50	50 – 100
<b>Sauerstoffdruck [bar] *</b>	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	3,5	4,5
<b>Sauerstoffverbrauch [m<sup>3</sup>/h]</b>	0,17	0,30	0,55	0,80	1,20	1,90	2,50	4,10	7,10
<b>Acetylendruck [bar] *</b>	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5
<b>Acetylenverbrauch [m<sup>3</sup>/h]</b>	0,16	0,28	0,51	0,73	1,10	1,75	2,30	3,50	6,00
<b>Propandruck [bar] *</b>	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5
<b>Propanverbrauch [kg/h]</b>	0,06	0,14	0,34	0,52	0,76	1,10	1,60	2,40	4,00

\* Fließdruck direkt am Gaseingang des Brenners bei geöffneten Brennerventilen

## Mehrlochdüsen für Anwärmeinsätze

#### Acetylen

Arbeitsbereich	Bestell-Nr.
1 – 2 mm	<b>20995</b>
2 – 4 mm	<b>20994</b>
4 – 6 mm	<b>20993</b>
6 – 9 mm	<b>20992</b>
9 – 14 mm	<b>20991</b>
14 – 20 mm	<b>08070</b>
20 – 30 mm	<b>08570</b>
30 – 50 mm <sup>1</sup>	<b>21031</b>
50 – 100 mm <sup>1</sup>	<b>21051</b>

#### Propan

Arbeitsbereich	Bestell-Nr.
1 – 2 mm	<b>21006</b>
2 – 4 mm	<b>21005</b>
4 – 6 mm	<b>21004</b>
6 – 9 mm	<b>21003</b>
9 – 14 mm	<b>21002</b>
14 – 20 mm	<b>21012</b>
20 – 30 mm	<b>21022</b>
30 – 50 mm <sup>1</sup>	<b>21042</b>
50 – 100 mm <sup>1</sup>	<b>21062</b>



## Anwärmeinsätze für alternative Gase

- Stabilisierung der Hauptflamme durch mehrere kleine, kreisförmig um die Hauptflamme angeordnete Flammen



### Technische Daten

- Brenngase: Ethylen, Propylen, Erdgas (Methan), Propan
- Flaschen koppeln: ab Arbeitsbereich 14 – 20 mm
- Brenngasverbrauch abhängig vom Mischungsverhältnis zwischen Sauerstoff und der jeweiligen Gasart

Arbeitsbereich	Bestell-Nr.	Arbeitsbereich	Bestell-Nr.
14 – 20 mm	<b>38905</b>	50 – 100 mm <sup>1</sup>	<b>38935</b>
20 – 30 mm	<b>38915</b>	100 – 150 mm <sup>1</sup>	<b>38945</b>
30 – 50 mm <sup>1</sup>	<b>38925</b>	150 – 200 mm <sup>1</sup>	<b>38955</b>

<sup>1</sup> für diese Einsätze ist das Griffstück MWW 520/1 Spezial notwendig.

### Verbrauchsdaten und Einstellwerte für Sauerstoff / alternative Gase

Anwärmdüse	F-AWD 1	F-AWD 2	F-AWD 3	F-AWD 4	F-AWD 5	F-AWD 6
Arbeitsbereich [mm]	14 – 20	20 – 30	30 – 50	50 – 100	100 – 150	150 – 200
Sauerstoffdruck [bar] *	2,5	2,5	3,5	4,5	5,0	6,0
Sauerstoffverbrauch [m <sup>3</sup> /h]	1,70	2,40	4,80	8,40	13,60	20,50
Brenngasdruck [bar] *	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5
Ethylen [m <sup>3</sup> /h]	0,85	1,20	2,40	4,20	6,80	10,25
Propylen [m <sup>3</sup> /h]	0,55	0,77	1,55	2,71	4,39	6,61
Methan (Erdgas) [m <sup>3</sup> /h]	0,94	1,33	2,67	4,67	7,56	11,39
Propan [kg/h]	0,80	1,12	2,24	3,93	6,36	9,59

\* Fließdruck direkt am Gaseingang des Brenners bei geöffneten Brennerventilen

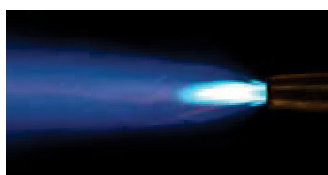


## Anwärmdüsen für alternative Gase

### Technische Daten

- Brenngase: Ethylen, Propylen, Erdgas (Methan), Propan

Bezeichnung	Arbeitsbereich	Bestell-Nr.
F-AWD 1	14 – 20 mm	<b>38901</b>
F-AWD 2	20 – 30 mm	<b>38911</b>
F-AWD 3	30 – 50 mm <sup>1</sup>	<b>38921</b>
F-AWD 4	50 – 100 mm <sup>1</sup>	<b>38931</b>
F-AWD 5	100 – 150 mm <sup>1</sup>	<b>38941</b>
F-AWD 6	150 – 200 mm <sup>1</sup>	<b>38951</b>





## Anwärmeinsätze mit zweiteiliger Düse

- Messing-Brausekopfdüse mit mehreren axial verlaufenden und auf Teilkreisen angeordneten Austrittsbohrungen



### Technische Daten

- Brenngas: Acetylen

#### Anwärmeinsatz inklusive Düse

Arbeitsbereich	Bestell-Nr.
20 – 30 mm	<b>20853</b>
30 – 50 mm <sup>1</sup>	<b>20854</b>
50 – 100 mm <sup>1</sup>	<b>20855</b>

#### Zweiteilige Düse

Arbeitsbereich	Bestell-Nr.
20 – 30 mm	<b>21023</b>
30 – 50 mm <sup>1</sup>	<b>21033</b>
50 – 100 mm <sup>1</sup>	<b>21053</b>

<sup>1</sup> für diese Einsätze ist das Griffstück MWW 520/1 Spezial notwendig.

### Verbrauchsdaten und Einstellwerte für Sauerstoff / Acetylen



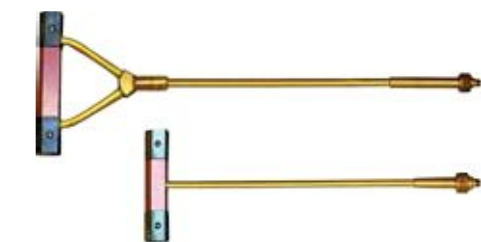
Arbeitsbereich [mm]	20 – 30	30 – 50	50 – 100
Sauerstoffdruck [bar] *	2,5	3,5	4,5
Sauerstoffverbrauch [m <sup>3</sup> /h]	2,5	4,1	7,1

Acetylendruck [bar] *	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5
Acetylenverbrauch [m <sup>3</sup> /h]	2,3	3,5	6,0

\* Fließdruck direkt am Gaseingang des Brenners bei geöffneten Brennerventilen

## Flammstrahleinsätze für Acetylen

- zur Behandlung von Stahloberflächen, Kunst- und Naturstein
- Rost, Farbe und Schmutzrückstände können entfernt werden
- für andere Brenngase auf Anfrage



Kopfbreite	Bestell-Nr.	Kopfbreite	Bestell-Nr.
30 mm	<b>20601</b>	150 mm	<b>20631</b>
60 mm	<b>20611</b>	200 mm <sup>1</sup>	<b>20641</b>
100 mm	<b>20621</b>	300 mm <sup>1</sup>	<b>20651</b>

<sup>1</sup> für diese Einsätze ist das Griffstück MWW 520/1 Spezial notwendig.

### Verbrauchsdaten und Einstellwerte für Sauerstoff / Acetylen

Kopfbreite [mm]	30	60	100	150	200	300
Sauerstoffdruck [bar] *	2,5	2,5	2,5	2,5	3,5	4,5
Sauerstoffverbrauch [m <sup>3</sup> /h]	1,10	1,40	2,40	2,80	6,85	12,50

Acetylendruck [bar] *	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
Acetylenverbrauch [m <sup>3</sup> /h]	1,00	1,30	2,20	2,50	6,50	11,30

\* Fließdruck direkt am Gaseingang des Brenners bei geöffneten Brennerventilen

## Richtbrennereinsätze mit mehreren Düsen

- Verformungen in Werkstücken korrigieren bzw. erzeugen
- Auswahl der Brennergröße für Bleche bis 3 mm wie beim Schweißen, bei stärkeren Blechen wird mit der 2 – 2,5-fachen Blechdicke gerechnet

### Technische Daten

- Brenngas: Acetylen
- 30 mm Düsenabstand, einstellbare Radhalterung



Ausführung	Düsenbestückung	Mischrohrlänge	Bestell-Nr.
1 Messing-Mischrohr	4 – 6 mm (2-fach)	ca. 400 mm	<b>20510</b>
		ca. 750 mm	<b>20515</b>
	4 – 6 mm (3-fach)	ca. 400 mm	<b>20520</b>
		ca. 750 mm	<b>20525</b>
	4 – 6 mm (5-fach)	ca. 400 mm	<b>20530</b>
		ca. 750 mm	<b>20535</b>

Ausführung	Düsenbestückung	Mischrohrlänge	Bestell-Nr.
2 Edelstahl-Mischrohre	2 – 4 mm (3-fach)	ca. 500 mm	<b>20525/11</b>
		ca. 750 mm	<b>20525/8</b>
	4 – 6 mm (3-fach)	ca. 500 mm	<b>20525/12</b>
		ca. 750 mm	<b>20525/9</b>
	6 – 9 mm (3-fach)	ca. 500 mm	<b>20525/13</b>
		ca. 750 mm	<b>20525/10</b>
	2 – 4 mm (5-fach)	ca. 500 mm	<b>20535/11</b>
		ca. 750 mm	<b>20535/8</b>
	4 – 6 mm (5-fach)	ca. 500 mm	<b>20535/12</b>
		ca. 750 mm	<b>20535/9</b>
	6 – 9 mm (5-fach)	ca. 500 mm	<b>20535/13</b>
		ca. 750 mm	<b>20535/10</b>

### Verbrauchsdaten und Einstellwerte für Sauerstoff / Acetylen

Richtbrennereinsatz	2-fach	3-fach	3-fach	3-fach	5-fach	5-fach	5-fach
Arbeitsbereich [mm]	4 – 6	2 – 4	4 – 6	6 – 9	2 – 4	4 – 6	6 – 9
Sauerstoffdruck [bar] *	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	3,5
Sauerstoffverbrauch [m³/h]	1,10	0,9	1,65	2,4	1,50	2,75	4,0

Acetylendruck [bar] *	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5
Acetylenverbrauch [m³/h]	1,02	0,84	1,53	2,19	1,4	2,55	3,65

\* Fließdruck direkt am Gaseingang des Brenners bei geöffneten Brennerventilen

## Düsen für Richtbrennereinsätze



Arbeitsbereich	Bestell-Nr.	Arbeitsbereich	Bestell-Nr.
2 – 4 mm	<b>06060</b>	6 – 9 mm	<b>07070</b>
4 – 6 mm	<b>06560</b>		

## Griffstück Brenner 90 FG



- bessere Einstellbarkeit der Gasmenge bei kleineren Löt- und Schweißarbeiten durch geringere Ventilspindelsteigung
- sehr gut für Lehrbetriebe geeignet

### Technische Daten

- für Schweiß- und Löteinsätze bis Größe 9 – 14 mm
- Brenngase: Acetylen, Propan, Erdgas (Methan), alternative Gase
- Schlauchanschlüsse (DIN EN 560): Sauerstoff G 1/4, Brenngas G 3/8 LH

Tüllen / Muttern	Anschlussmutter	Bestell-Nr.
nicht enthalten	nicht enthalten	21450/1

## Griffstück Brenner 90 W



- reparaturfreundlich durch austauschbare Monoblockventile
- gutes Handling durch geringes Gewicht und ergonomische Form kompatibel zu allen MWW-Einsätzen

### Technische Daten

- für Schweiß-, Anwärm- und Richtbrennereinsätze bis Größe 20 – 30 mm
- für Schneideinsätze mit Schneidbereich bis 300 mm
- Brenngase: Acetylen, Propan, Erdgas (Methan), alternative Gase
- Schlauchanschlüsse (DIN EN 560): Sauerstoff G 1/4, Brenngas G 3/8 LH

Tüllen / Muttern	Anschlussmutter	Bestell-Nr.
nicht enthalten	nicht enthalten	21150/1
enthalten	nicht enthalten	21250/1
nicht enthalten	enthalten	21350/1

## Griffstück MWW 520/1

- gleiche Ausführung wie das Griffstück Brenner 90 W, aber mit eingeklebten Ventilkörpern ausgestattet



### Technische Daten

- für Schweiß-, Anwärm- und Richtbrennereinsätze bis Größe 20 – 30 mm
- für Schneideinsätze mit Schneidbereich bis 300 mm
- Brenngase: Acetylen, Propan, Erdgas (Methan), alternative Gase
- Schlauchanschlüsse (DIN EN 560): Sauerstoff G 1/4, Brenngas G 3/8 LH

Ausführung	Tüllen / Muttern	Anschlussmutter	Bestell-Nr.
mit Sauerstoffhandrad	nicht enthalten	nicht enthalten	40700/1
	enthalten	nicht enthalten	40800/1
	nicht enthalten	enthalten	40900/1
mit Schnellschlussventil	enthalten	nicht enthalten	21240/1

## Griffstück MWW 520/1 Spezial



- Spezialausführung mit größerem Sauerstoffdurchlass
- wird mit Schnellschlussventil ausgeliefert

### Technische Daten

- für Schweiß-, Anwärm- und Richtbrennereinsätze ab Größe 30 – 50 mm
- für Spezial-Schneideinsätze mit Schneidbereich von 300 mm – 500 mm
- Brenngase: Acetylen, Propan, Erdgas (Methan), alternative Gase
- Schlauchanschlüsse (DIN EN 560): Sauerstoff G 3/8, Brenngas G 3/8 LH

Ausführung	Tüllen / Muttern	Anschlussmutter	Bestell-Nr.
mit Schnellschlussventil	enthalten	nicht enthalten	21241/1

## Zubehör für Griffstücke



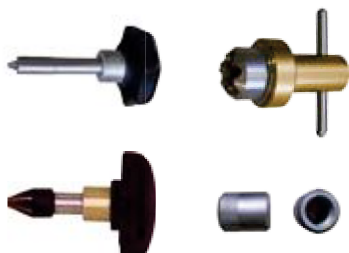
Bezeichnung	Beschreibung	Bestell-Nr.
Überwurfmutter	zur Befestigung des Einsatzes am Griffstück	00010
Kupplungsstift D1	für Sauerstoffeingang G 1/4	60245
	für Brenngaseingang G 3/8 LH	60255
Einhand-Schnellkupplung DKG	für Schnellkupplungs-Sauerstoffeingang	60230
	für Schnellkupplungs-Brenngaseingang	60235
Kontrollmanometer	für Sauerstoffeingang G 1/4	03093
	für Sauerstoffeingang G 3/8	03095
	für Brenngaseingang G 3/8 LH	03094

## Sicherheitseinrichtungen für Griffstücke



Bezeichnung	Beschreibung	Bestell-Nr.
Explosionsschutzsicherung GG	für Sauerstoffeingang G 1/4	60140
	für Brenngaseingang G 3/8 LH	60150

## Reparaturwerkzeuge für MWW Griffstücke



Bezeichnung	Beschreibung	Bestell-Nr.
Reibwerkzeug	zum Angleichen des Ventilsplindeldichtsitzes	03050
Vorbauseisenschneider	zur Nacharbeit des Anschlussgewindes G 1/4	03083
	zur Nacharbeit des Anschlussgewindes G 3/8 LH	03084
Konusreibahle	zum Nachreiben des 45°-Konus am Anschlussstück	03080
Führungshülse	zu Konusreibahle 03080 für Sauerstoff G 1/4	03080/1
	zu Konusreibahle 03080 für Brenngas G 3/8 LH	03080/2

## Maschinenschaft zum stationären Einbau



- passend zu allen MWW-Wärm- und Flammstrahleinsätzen

Schaft	Sauerstoffanschluss	Brenngasanschluss	Bestell-Nr.
18 mm (MWW-Standard)	G 3/8	G 3/8 LH	<b>66000</b>

## Maschinenschneidbrenner für GM-Düsen



- Schaftdurchmesser 32 mm
- ohne Ventile und Düsen, passend zu gasemischenden Düsen auf Seite 9

Sauerstoffanschluss	Brenngasanschluss	Schneidsauerstoffan.	Bestell-Nr.
G 3/8	G 3/8 LH	G 3/8	<b>auf Anfrage</b>

## Gasemischende Schneiddüse extra lang

**NEU**

- für Maschinenschneidbrenner, Länge: ca. 250 mm



Schneidbereich	Brenngas	Bestell-Nr.
5 – 15 mm	Propan / Methan	<b>66110</b>
15 – 30 mm	Propan / Methan	<b>66120</b>
30 – 60 mm	Propan / Methan	<b>66130</b>

## Einstellventile für Maschinenschäfte

- Ventil zur Regulierung der Gasmenge am Maschinenschaft



Gasart	Eingang	Ausgang	Bestell-Nr.
Sauerstoff	G 3/8	Tülle mit Mutter G 3/8	<b>66010</b>
	G 1/2	Tülle mit Mutter G 1/2	<b>66020</b>
Druckluft	G 3/8	Tülle mit Mutter G 3/8	<b>66030</b>
	G 1/2	Tülle mit Mutter G 1/2	<b>66040</b>
Acetylen	G 3/8 LH	Tülle mit Mutter G 3/8 LH	<b>66050</b>
	G 1/2 LH	Tülle mit Mutter G 1/2 LH	<b>66060</b>
Propan / Methan	G 3/8 LH	Tülle mit Mutter G 3/8 LH	<b>66070</b>
	G 1/2 LH	Tülle mit Mutter G 1/2 LH	<b>66080</b>

## Kontrollmanometer für Maschinenschäfte



Bezeichnung	Beschreibung	Bestell-Nr.
Kontrollmanometer	für Sauerstoffeingang G 3/8	<b>03095</b>
	für Brenngaseingang G 3/8 LH	<b>03094</b>

## Anwärmset PMD 3 für Druckluft / Brenngas



- topfförmige Einloch-Düse mit großflächiger Flamme
- geeignet zum Enteisen und Trocknen von Blechen sowie Wärmen vor, während oder nach dem Schweißen
- inklusive Griffstück MWW 520/1-D für Druckluft / Brenngas
- Schlauchanschlüsse (DIN EN 560): Druckluft G 3/8, Brenngas G 3/8 LH

### Technische Daten

- Brenngase: Propan, Erdgas (Methan)

Bezeichnung	Beschreibung	Bestell-Nr.
Anwärmset PMD 3	komplett mit Anwärmeinsatz und Griffstück	<b>61700</b>
Anwärmeinsatz PMD 3		<b>61500</b>
Griffstück MWW 520/1-D	ohne Tüllen und Muttern	<b>61000</b>

## Profi-Anwärmset für Propan



### Bestehend aus

Propan-Handgriff, mit Kleindruckregler (siehe Tabelle), Verbindungsrohr 600 mm, Brennerkopf (siehe Tabelle), Ablagevorrichtung, Hochdruck-Schlauch 6,3 x 5 beidseitig Überwurfmutter G 3/8 LH x 5 m, Schlauchbruchsicherung 12 kg/h

Typ Kleindruckregler	Brennerkopf	Bestell-Nr.
mit Kombianschluss	Ø 60 mm	<b>69200</b>

## Hartlötset für Propan



### Bestehend aus

Propan-Handgriff, Kleindruckregler MINI mit Kombianschluss und Manometer, Hartlöteinsatz Größe 14, Breitbrenneinsatz 64 mm, Hochdruck-Schlauch beidseitig Überwurfmutter G 3/8 LH x 1,5 m

Bestell-Nr.
<b>69100</b>

## Propan-Handgriff DIN-DVGW



### Technische Daten

- Betriebsdruck: 1,5 – 4 bar
- mit Hauptabsperrenteil, Momenthebel und Wachflammeinstellung
- Schlauchanschluss: G 3/8 LH, Anschluss für Einsatz: M 14 x 1

Typ	Bestell-Nr.
ohne Überwurfmutter und Schlauchtülle 6 mm	<b>69330</b>