

Schweißerkasten Grundausrüstung



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

Bestehend aus

- 1 Griffstück MW 520/1 oder Brenner 90 W
- 4 Schweißeinsätze
- 1 Schneideeinsatz 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	00110
		Brenner 90 W	00110 G
1 – 9 mm	5 – 60 mm	MWW 520/1	00110 A
		Brenner 90 W	00110 AG

Schweißerkasten Grundausrüstung mit Schneideeinsatz für gasemischende Düsen



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

Bestehend aus

- 1 Griffstück MW 520/1 oder Brenner 90 W
- 4 Schweißeinsätze
- 3 Brennschneiddüsen AGN
- 1 gasemischender Schneideeinsatz mit Hebelventil
- 1 Mehrfachschlüssel
- 1 Düsenreinigungsgerät
- 1 Düsenbehälter
- 1 Stahlblechkasten

Technische Daten

- Schweißeinsätze 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	00110 GM
		Brenner 90 W	00110 GM G
1 – 9 mm	10 – 60 mm	MWW 520/1	00110 GM A
		Brenner 90 W	00110 GM AG

Rohrschweißkasten



Bestehend aus

- 1 Griffstück MW 520/1 oder Brenner 90 W
- 4 Rohrschweißeinsätzen (biegbar)
- 1 Schneideeinsatz 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	00561
		Brenner 90 W	00561 G

Schweißkasten UAG

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



Bestehend aus

- 1 Griffstück MW 520/1 oder Brenner 90 W
- 6 bzw. 8 Schweißeinsätzen
- 1 Schneideeinsatz 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	Schneideeinsatz	Griffstück	Bestell-Nr.
0,5 – 14 mm	5 – 100 mm	mit Hebelventil	MWW 520/1	20011
			Brenner 90 W	20011 G
		mit Spindelventil	MWW 520/1	00111
			Brenner 90 W	00111 G
0,5 – 30 mm	5 – 300 mm	mit Hebelventil	MWW 520/1	20011 A
			Brenner 90 W	20011 AG
		mit Spindelventil	MWW 520/1	00111 A
			Brenner 90 W	00111 AG

Schweißerkasten Kombigerät



Bestehend aus

- 1 Griffstück MW 520/1 oder Brenner 90 W
- 2 Rohrschweißeinsätzen (biegbar)
- 2 Rohrschweißeinsätzen (90° gebogen)
- 1 Schneideeinsatz 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	MW 520/1	00112
		Brenner 90 W	00112 G

Schweißerkasten Propan-Universal



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

Bestehend aus

- 1 Griffstück MW 520/1 oder Brenner 90 W
- 4 Schweißeinsätze mit Wärmestauer
- 1 Schneideeinsatz 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	MW 520/1	00213
		Brenner 90 W	00213 G

Zubehör für Schweißarbeiten



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

Gassparer für Sauerstoff und Brenngas



Technische Daten

- Brenngase: Acetylen, Propan

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

Ausrüstungsset zu Schweiß- und Schneidgeräten

Bestehend aus

1 Schlauchpaket mit wahlweise 10 m oder 20 m (Zwillingsschlauch 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	60901
Set mit 20 m Schlauch	60903

Handschniebrenner 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	10300
	ca. 600 mm	10300/60
	ca. 900 mm	10300/90
70°	ca. 480 mm	11300
	ca. 600 mm	11300/60
	ca. 900 mm	11300/90
gestreckt	ca. 480 mm	12300
	ca. 600 mm	12300/60
	ca. 900 mm	12300/90

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	10350 H
	mit Messingrohren	10360 H
Spindelventil	mit Edelstahlrohren	10350 S
	mit Messingrohren	10360 S

Zubehör für GM 93 und Schneideinsatz



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

Gasemischende Düsen AGN (Acetylen)



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

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	41512	40 – 60 mm	41542
10 – 25 mm	41522	60 – 150 mm	41552
25 – 40 mm	41532	150 – 300 mm	41562

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	
bis 50 mm	41410	41412	Acetylen
50 – 100 mm	41420	41422	Propan/Methan
	100 – 200 mm	41430	41432
	200 – 300 mm	41440	41442

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	44010
		Spindelventil	20610
90 ° gebogen	ca. 250 mm	Hebelventil	20591
		Spindelventil	55000
gestreckt	ca. 300 mm	Hebelventil	44000/H
		Spindelventil	44000/S

Rettungsschneideinsatz MWW 520/1

- besonders langer Schneideinsatz MWW 520/1 mit Aufsetschutz

Technische Daten

- wie Schneideinsatz MWW 520/1 (siehe oben)

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

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	41260 CU	41260 MS
K2	15 – 30 mm		41270 CU	41270 MS
K3	30 – 60 mm		41280 CU	41280 MS
K4	60 – 100 mm		41290 CU	41290 MS
K5	100 – 200 mm	A2, P2, Y2, M2	41300 CU	41300 MS
K6	200 – 300 mm		41310 CU	41310 MS

Heizdüsen für Schneideinsätze



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

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

Zubehör für Schneideinsätze



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

Reparaturwerkzeuge für Schneideinsätze



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

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	46002/S	46002/H
30 ° gebogen	ca. 350 mm	46001/S	46001/H
gestreckt	ca. 300 mm	46000/S	46000/H

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	40430 CU	40430 MS
F 2	4 – 6 mm	10 – 13 mm	A2, P2, Y2, M2	40440 CU	40440 MS
F 3	6 – 8 mm	13 – 18 mm		40450 CU	40450 MS

Heizdüsen für Fugenhobler MWW 520/1



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

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	00781/H
	Spindelventil	00781/S

Verbrauchsdaten und Einstellwerte für Sauerstoff / Acetylen und Sauerstoff / Propan

Arbeitsbereich [mm]	bis 40 mm	40 – 80 mm
Sauerstoffdruck [bar] *	4,0	8,0
Hezsauerstoffverbrauch [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.	
bis 40 mm	Acetylen	Propan
40 – 80 mm	01922	01924
	01923	01925

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.

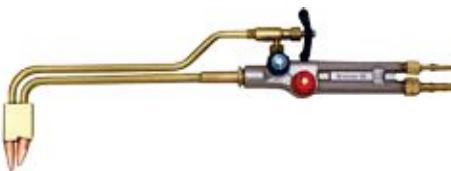
Beim Arbeiten muss die Düse mit der flachen Unterseite auf die Werkstückoberfläche gesetzt werden. Aus der Oberfläche heraus stehende Teile Nieten, Schrauben, Wellen usw. lassen sich mit diesem Schneideinsatz bündig abtrennen.

Handschniebrenner 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	01151
	ca. 600 mm	01151/60
	ca. 900 mm	01151/90

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	45000/H
	Spindelventil	45000/S

Verbrauchsdaten und Einstellwerte für Sauerstoff / Acetylen

Materialdicke [mm]	3 – 12	12 – 25	25 – 40	40 – 65	65 – 100	100 – 150	150 – 200	200 – 300
Schneiddüse	HS 1	HS 2	HS 3	HS 4	HS 5	HS 6	HS 7	HS 8
Sauerstoffdruck [bar] *	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0
Heizsauerstoffverbrauch [m³/h]	1,2	1,5	1,8	2,1	2,4	2,7	3,0	3,3
Schneidsauerstoffverbrauch [m³/h]	1,5	3,4	4,8	8,4	12,0	17,0	29,0	46,8
Heizdüse	HA 1	HA 1	HA 2	HA 2	HA 2	HA 3	HA 3	HA 3
Acetylendruck [bar] *	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
Acetylenverbrauch [m³/h]	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	40350
HS 2	12 – 25 mm	40360
HS 3	25 – 40 mm	40370
HS 4	40 – 65 mm	40380
HS 5	65 – 100 mm	40390
HS 6	100 – 150 mm	40400
HS 7	150 – 200 mm	40410
HS 8	200 – 300 mm	40420

Heizdüsen für Flachkopfbrenner



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

Zubehör für Flachkopf MWW 520/1



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

Information

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

Bei den MWW-Flachkopfbrennern werden die Heizflamme und der Schneidsauerstoffstrahl an zwei unterschiedlichen Düsen erzeugt. Diese Brennertypen sind besonders für das Dünnblechschneiden 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	01091
	ca. 600 mm	01091/60
	ca. 900 mm	01091/90
60° gebogen	ca. 480 mm	01101
	ca. 600 mm	01101/60
	ca. 900 mm	01101/90
gestreckt	ca. 480 mm	01111
	ca. 600 mm	01111/60
	ca. 900 mm	01111/90

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	21701
	ca. 450 mm	21701 L
Propan, Erdgas (Methan)	ca. 300 mm	21702

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 [m ³ /h]	1,2	1,7	2,1	2,4	2,5	3,0
Schneidsauerstoffverbrauch [m ³ /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 [m ³ /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	41260 CU	41260 MS
K2	15 – 30 mm		41270 CU	41270 MS
K3	30 – 60 mm		41280 CU	41280 MS
K4	60 – 100 mm		41290 CU	41290 MS
K5	100 – 200 mm	A2, P2, Y2, M2	41300 CU	41300 MS
K6	200 – 300 mm		41310 CU	41310 MS

Hobeldüsen



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

Heizdüsen (\varnothing 28 mm)



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

Zubehör und Reparaturwerkzeuge



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

Handschneidbrenner 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	01091 SP
	ca. 600 mm	01091/60SP
	ca. 900 mm	01091/90SP

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	21721
	Propan, Erdgas (Methan)	ca. 450 mm	21722

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	41300 CU	41300 MS
K 6	200 – 300 mm		41310 CU	41310 MS
K7s	300 – 500 mm	A3, P3, M3	41360 CU	41360 MS

Hobeldüsen



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

Heizdüsen (\varnothing 28 mm)



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

Zubehör und Reparaturwerkzeuge



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

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	01330
60° gebogen	ca. 900 mm	01340

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

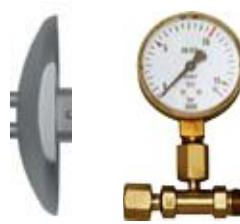
* Fließdruck direkt am Gaseingang des Brenners bei geöffneten Brennerventilen

Schneiddüsen und Heizdüse für MWW 600



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

Zubehör für Starkschneidbrenner

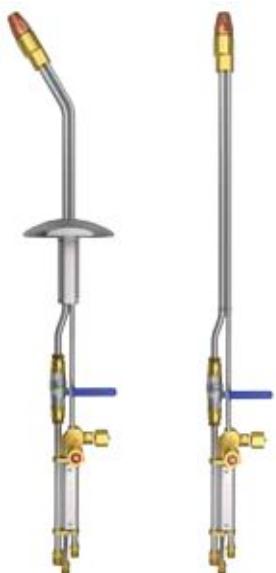


Bezeichnung	Beschreibung	Bestell-Nr.
Schutzschild	für MWW 900 GM, zum Hitzeschutz	35382
Kontrollmanometer	für Heizsauerstoffeingang G 3/8	03095
	für Schneidsauerstoffeingang G 1/2	03096
	für Brenngaseingang G 3/8 LH	03094



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 Heizsauerstoff 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	34000
gestreckt	ca. 1000 mm	34001

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
Heizsauerstoffdruck [bar] *	5,0	8,0	10,0	12,0
Heizsauerstoffverbrauch [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	34010
Schneiddüse KL G2	300 – 500 mm	Propan, Methan	34011
Schneiddüse KL G3	500 – 700 mm	Propan, Methan	34012
Schneiddüse KL G4	700 – 900 mm	Propan, Methan	34013
Heizdüse PM G1		Propan, Methan	34020
Heizdüse PM G2		Propan, Methan	34021

Information

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

Schweißeinsätze für Acetylen



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

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

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

Starkschweißeinsätze für Acetylen



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

Schweißbereich	Bestell-Nr.	Schweißbereich	Bestell-Nr.
14 – 20 mm	28101	30 – 50 mm ^¹	20881
20 – 30 mm	28591	50 – 100 mm ^¹	20891

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	05070	9 – 14 mm	07560
1 – 2 mm	05560	14 – 20 mm	08060
2 – 4 mm	06060	20 – 30 mm	08560
4 – 6 mm	06560	30 – 50 mm ^¹	08552
6 – 9 mm	07070	50 – 100 mm ^¹	08553

Rohrschweißeinsätze für Acetylen

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



Ausführung: 90° gebogen

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

Ausführung: 60° gebogen

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

Schweißdüsen für Rohrschweißeinsätze



Schweißbereich	Bestell-Nr.
1 – 2 mm	06194
2 – 4 mm	06210

Schweißbereich	Bestell-Nr.
4 – 6 mm	06710
6 – 9 mm	07230

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 [m³/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 [m³/h]	0,16	0,28	0,51	0,73

* Fließdruck direkt am Gaseingang des Brenners bei geöffneten Brennerventilen

Rohrschweißeinsätze biegbar für Acetylen

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



Schweißbereich	Bestell-Nr.
1 – 2 mm	10200
2 – 4 mm	10210

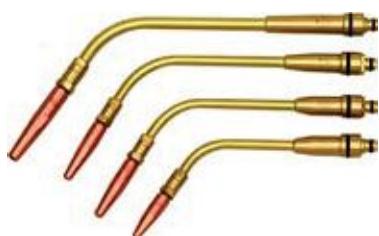
Schweißbereich	Bestell-Nr.
4 – 6 mm	10220
6 – 9 mm	10230

Düsen für Rohrschweißeinsätze biegbar



Schweißbereich	Bestell-Nr.
1 – 2 mm	10205
2 – 4 mm	10215

Schweißbereich	Bestell-Nr.
4 – 6 mm	10225
6 – 9 mm	10235

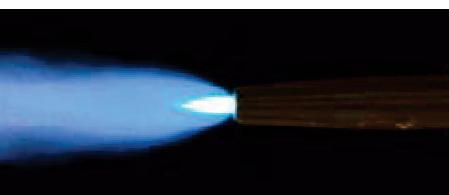


Schweißeinsätze für Propan mit Wärmestauer

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

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

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	05160	4 – 6 mm	06660
2 – 4 mm	06160	6 – 9 mm	07160



Mehrflammenlöteinsätze biegbar für Acetylen

NEU

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

Arbeitsbereich	Flammenbohrungen	Bestell-Nr.
1 – 2 mm	4	10240
2 – 4 mm	4	10250

Ersatzrundringe für Schweiß- und Wärmeinsätze



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



Wärmeinsätze für Propan

- Kupfer-Düsen mit mittig angeordneter Austrittsbohrung

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

¹ 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 [m³/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	05072	9 – 14 mm	07551
1 – 2 mm	05562	14 – 20 mm	08051
2 – 4 mm	06062	20 – 30 mm	08551
4 – 6 mm	06562	30 – 50 mm ¹	08554
6 – 9 mm	07072	50 – 100 mm ¹	08555

Zubehör für Schweißarbeiten



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

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	20911
2 – 4 mm	20921
4 – 6 mm	20961
6 – 9 mm	20971
9 – 14 mm	20931
14 – 20 mm	20941
20 – 30 mm	20951
30 – 50 mm ¹	20861
50 – 100 mm ¹	20871

Propan

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

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

Verbrauchsdaten und Einstellwerte für Sauerstoff / Acetylen und Sauerstoff / Propan

Schweißbereich [mm]	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	3,5	4,5
Sauerstoffverbrauch [m³/h]	0,17	0,30	0,55	0,80	1,20	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	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5
Acetylenverbrauch [m³/h]	0,16	0,28	0,51	0,73	1,10	1,75	2,30	3,50	6,00
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
Propanverbrauch [kg/h]	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	20995
2 – 4 mm	20994
4 – 6 mm	20993
6 – 9 mm	20992
9 – 14 mm	20991
14 – 20 mm	08070
20 – 30 mm	08570
30 – 50 mm ¹	21031
50 – 100 mm ¹	21051

Propan

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



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	38905	50 – 100 mm ¹	38935
20 – 30 mm	38915	100 – 150 mm ¹	38945
30 – 50 mm ¹	38925	150 – 200 mm ¹	38955

¹ 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 [m³/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 [m³/h]	0,85	1,20	2,40	4,20	6,80	10,25
Propylen [m³/h]	0,55	0,77	1,55	2,71	4,39	6,61
Methan (Erdgas) [m³/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	38901
F-AWD 2	20 – 30 mm	38911
F-AWD 3	30 – 50 mm ¹	38921
F-AWD 4	50 – 100 mm ¹	38931
F-AWD 5	100 – 150 mm ¹	38941
F-AWD 6	150 – 200 mm ¹	38951



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	20853
30 – 50 mm ¹	20854
50 – 100 mm ¹	20855

Zweiteilige Düse

Arbeitsbereich	Bestell-Nr.
20 – 30 mm	21023
30 – 50 mm ¹	21033
50 – 100 mm ¹	21053

¹ 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 ³ /h]	2,5	4,1	7,1
Acetylendruck [bar] *	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5	0,2 – 0,5
Acetylenverbrauch [m ³ /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	20601	150 mm	20631
60 mm	20611	200 mm ¹	20641
100 mm	20621	300 mm ¹	20651

¹ 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 ³ /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 ³ /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

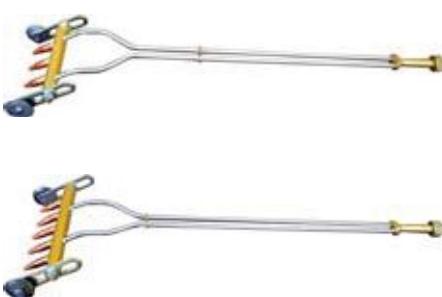
- Verformungen in Werkstücken korrigieren bzw. erzeugen
- Auswahl der Brennergröße für Bleche bis 3 mm wie beim Schweißen, bei stärkeren Blechen wird mit der 2 – 2,5-fachen Blechdicke gerechnet

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	20510
		ca. 750 mm	20515
	4 – 6 mm (3-fach)	ca. 400 mm	20520
		ca. 750 mm	20525
	4 – 6 mm (5-fach)	ca. 400 mm	20530
		ca. 750 mm	20535



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

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	06060	6 – 9 mm	07070
4 – 6 mm	06560		

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



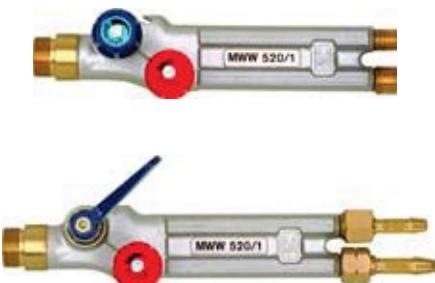
- reparaturfreundlich durch austauschbare Monoblockventile
- gutes Handling durch geringes Gewicht und ergonomische Form kompatibel zu allen MWW-Einsätzen

Technische Daten

- für Schweiß-, Anwärme- 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-, Anwärme- 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 Ventilspindeldichtsitzes	03050
Vorbauschneideisen	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	66000

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	auf Anfrage

Gasemischende Schneiddüse extra lang

NEU

- für Maschinenschneidbrenner, Länge: ca. 250 mm



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

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	66010
	G 1/2	Tülle mit Mutter G 1/2	66020
Druckluft	G 3/8	Tülle mit Mutter G 3/8	66030
	G 1/2	Tülle mit Mutter G 1/2	66040
Acetylen	G 3/8 LH	Tülle mit Mutter G 3/8 LH	66050
	G 1/2 LH	Tülle mit Mutter G 1/2 LH	66060
Propan / Methan	G 3/8 LH	Tülle mit Mutter G 3/8 LH	66070
	G 1/2 LH	Tülle mit Mutter G 1/2 LH	66080

Kontrollmanometer für Maschinenschäfte



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

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 Anwärmensatz und Griffstück	61700
Anwärmensatz PMD 3		61500
Griffstück MWW 520/1-D	ohne Tüllen und Muttern	61000

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	69200

Hartlötsset 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.
69100

Propan-Handgriff DIN-DVGW



Technische Daten

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

Typ	Bestell-Nr.
ohne Überwurfmutter und Schlauchfülle 6 mm	69330