

Re Think!

It's time to innovate Oxy-Fuel cutting.



Der nächste Schritt
im Autogenschneiden
von den Marktführern!

Automatisierte Autogen - Schneidsysteme

FIT+ mit Tool-Free, einem werkzeuglosem Düsenwechsel

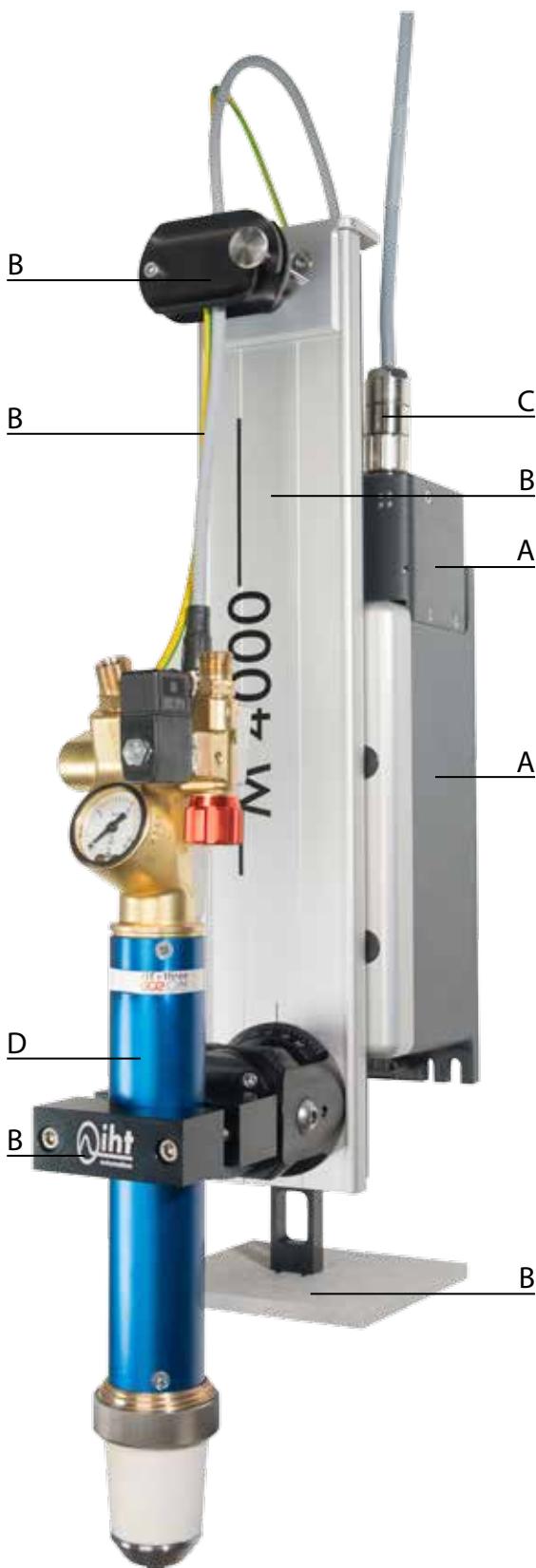
FIT+ two mit integrierter Zündung

FIT+ three mit integrierter Zündung und Abstandsmessung

M 4000 FIT+ mit integrierter Zündung und Abstandsregelung



M 4000 FIT+



Autogen-Abstandsregelungssystem mit Schneidbrenner und Integrierter Zündung

- Vollintegriertes Autogen-Schneidsystem mit Schneidbrenner, Zündung, Abstandssensor* und Höhensteuerung, alles in einem Paket
- Flammenruckschlagerkennung
- Geeignet für alle Brennerwagen
- Einfache Integration in die CNC Steuerung
- Arbeitet mit allen gängigen CNC Steuerungen im Markt
- Optional Feldbus Anschluss
- Modularer Aufbau für höchste Flexibilität
- Hochwertigste Komponenten stellen hohe Schnittqualität und Produktivität sicher

Anwendungsbereiche

- Autogen Schneidmaschinen für Schnitte bis zu einer Materialdicke von 300 mm
- Ein- oder Mehrbrenneranwendungen
- 100 % kompatibel mit den IHT M 4000 PCS und M 4000 BAS Plasma Systemen
- Schneidet Bleche bis zu einer Dicke von 100 mm mit aktivem Abstandssensor und bis 300 mm mit Spritzerschutz (Splash Protector)

CNC Anschlüsse

- In: Automatik, steuert den Brennerabstand Ein / Aus
- In: Abstandssollwert (0-10 V), Einstellen des Brennerabstandes während Schneidprozess
- In: Lochstechsollwert (0-5 V), Einstellen des Brennerabstandes während dem Lochstechen
- In: Zünden, Start Zünden Signal
- In: Hand Auf, Brenner von Hand verfahren
- In: Hand Ab, Brenner von Hand verfahren
- Out: Fehler/Kollision/Flammenruckschlag
- Out: In Position, Sollwert erreicht
- Out: Oberer Endpunkt, Brenner in höchster Position
- Versorgung: 24 V DC Verwendung der IHT Spannungsversorgung dringend empfohlen

In: = von CNC

Out: = zu CNC

* Abstandsmessung für Trockenschnitte

MASCHINEN SCHNEIDSYSTEM



Art.-Nr.	Beschreibung	Position
140700	M 4000 FIT+ Basic kit	A
140710	Guiding Rail kit 220+	B
140711	Guiding Rail kit 350	B
140712	Guiding Rail kit 500	B
100196	Linear Drive Cable, IHT 7500-2-901 (10/20/30m)	C
140110	Sensor Torch FIT+ three 220/45PMY DIG (Scheidbrenner mit digitalem Torch Controller)	D
140111	Sensor Torch FIT+ three 220/45A DIG (Scheidbrenner mit digitalem Torch Controller)	D

Für Heiz- und Schneiddüsen siehe Seite 11

ZUBEHÖR



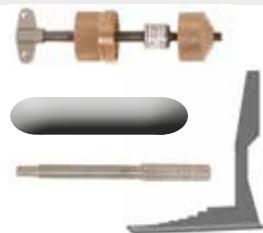
Art.-Nr.	Beschreibung
140522	Heat Shield FIT+ three
140551	Splash Protector
101158	Remote Control Potentiometer+

ERSATZTEILE



Art.-Nr.	Beschreibung
140300	Cutting Torch FIT+ three 220/45PMY (ohne Torch Controller)
140301	Cutting Torch FIT+ three 220/45A (ohne Torch Controller)
140502	FIT+ three Torch Controller DIG

WERKZEUGE



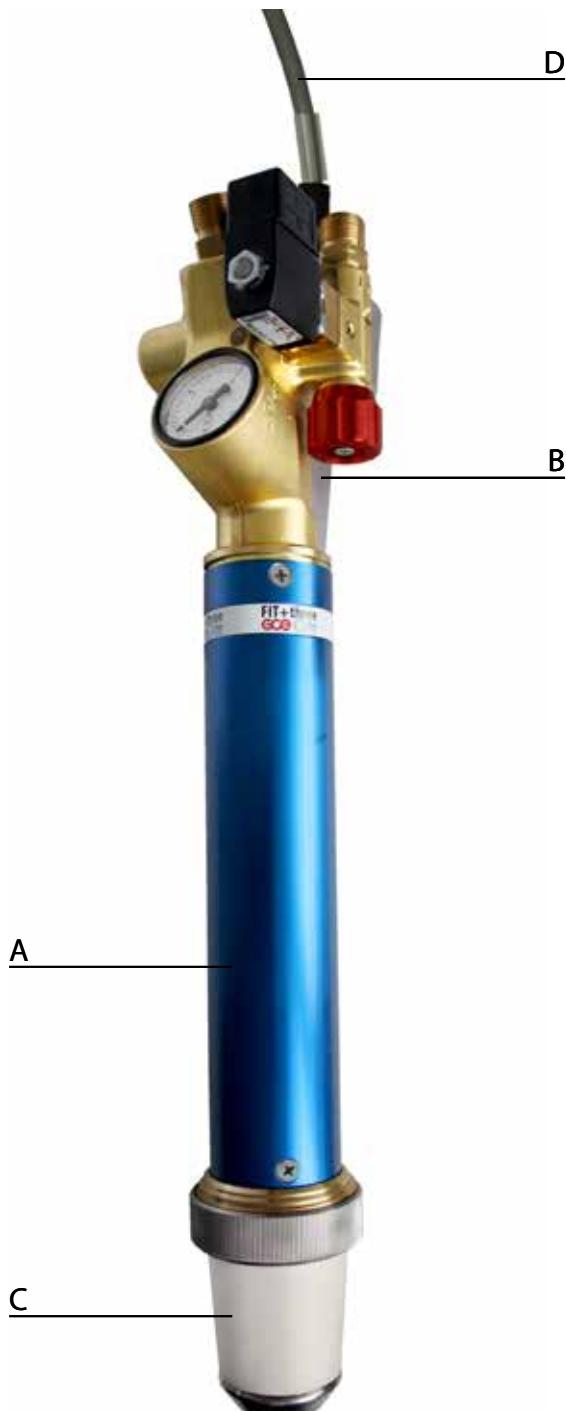
Art.-Nr.	Beschreibung
100775	Clearance Sensor Tool
100781	Clearance Sensor Ejector
100778	Pin Tool
100779	Torch Setting Tool

VERSCHLEISSTEILE



Art.-Nr.	Beschreibung
140550	FIT+ three Clearance Sensor kit
100772	Sensor Holder
100773	Clearance Sensor type B 14/19
100774	O-Ring (5 Stück)
100780	Contact Pin (5 Stück)

FIT+ three



* Abstandsmessung für Trockenschnitte

Autogen-Maschinenschneidbrenner mit Abstandsmessung* und Integrierter Zündung

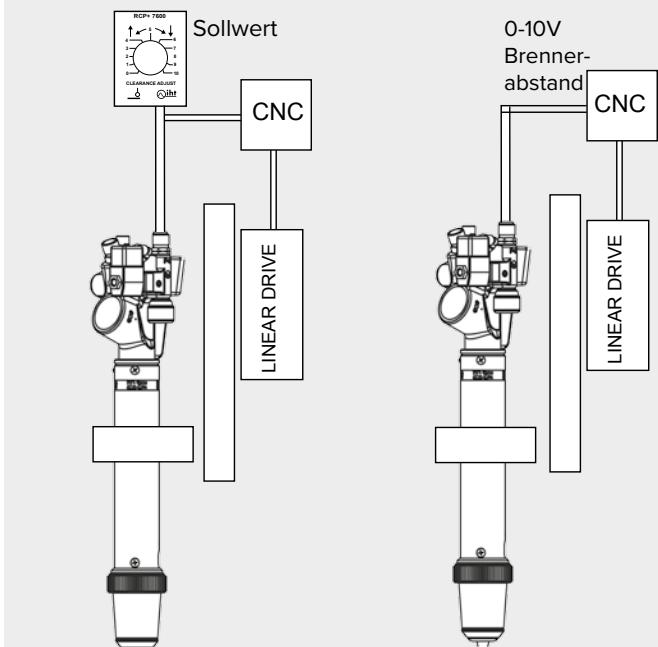
- Höhere Schneidmaschinenleistung dank IHT's einzigartiger Abstandsmessung
- Integrierte Brennerelektronik kann einfach mit einem CNC System verbunden werden
- Tool-Free, werkzeugloses Düsen- und Sensorsystem reduziert die Stillstandszeit
- Integriertes Regelventil für Heizsauerstoff und Brenngas für schnellere Installation
- Integriertes Manometer kontrolliert Schneidsauerstoffdruck direkt im Brenner und an der Düse
- Flammenrückschlagerkennung für sicheren Betrieb und längere Lebensdauer

Anwendungsbereiche

- Autogen-Schneidmaschinen mit integrierter Z-Achse und Motorregler
- Der Torch Controller, angebaut an den Brenner, verarbeitet alle notwendigen CNC Signale, die unter CNC Anschlüsse aufgeführt sind
- Schneidet Bleche bis zu einer Dicke von 100 mm mit aktivem Abstandssensor und bis zu 300 mm mit Spritzerschutz (Splash Protector)

Deviation Mode

Height Mode



- | | |
|----------------------------------|-------------------------------|
| • In: Sollwert (0-10 V) | • In: Abstand kalibrieren |
| • In: Zünden | • In: Zünden |
| • Out: Abstandsposition (0-10 V) | • Out: Brennerabstand(0-10 V) |
| • Out: In Position | • Out: Fehler/Kollision/ |
| • Out: Fehler/Kollision/ | • Rückzündung |
| • Rückzündung | • Versorgung: 24 V DC/0,6 A |
| • Versorgung: 24 V DC/0,6 A | |

MASCHINEN SCHNEIDSYSTEM



Art.-Nr.	Beschreibung	Position
140100	Sensor Torch FIT+ three 220/45PMY ANA (Schneidbrenner mit analogem Torch Controller)	A, B, C
140101	Sensor Torch FIT+ three 220/45A ANA (Schneidbrenner mit analogem Torch Controller)	A, B, C

Für Heiz- und Schneiddüsen siehe Seite 11

ZUBEHÖR



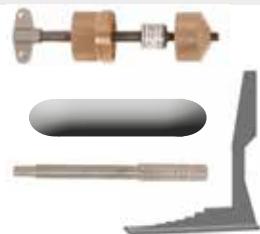
Art.-Nr.	Beschreibung	
140522	Heat Shield FIT+ three	
140551	Splash Protector	
101158	Remote Control Potentiometer+ for TC ANA POSITION	
140524	TC Cable three ANA, one end with wires (2/5/10/20 m)	D

ERSATZTEILE



Art.-Nr.	Beschreibung
140300	Cutting Torch FIT+ three 220/45PMY (ohne Torch Controller)
140301	Cutting Torch FIT+ three 220/45A (ohne Torch Controller)
140501	FIT+ three Torch Controller ANA

WERKZEUGE



Art.-Nr.	Beschreibung
100775	Clearance Sensor Tool
100781	Clearance Sensor Ejector
100778	Pin Tool
100779	Torch Setting Tool

VERSCHLEISSTEILE



Art.-Nr.	Beschreibung
140550	FIT+ three Clearance Sensor kit
100772	Sensor Holder
100773	Clearance Sensor type B 14/19
100774	O-Ring (5 D)
100780	Contact Pin (5 pcs)

FIT+ two



Autogen-Maschinenschneidbrenner mit Integrierter Zündung

- Automatisches Zündsystem im Brenner eingebaut
- Verbesserte Produktivität der Autogen-Schneidmaschine bei Verwendung der High-Speed Schneiddüsen
- Schnelle Installation und sicherer Betrieb mit integrierten Regelventilen
- Einfacher zu handhaben für den Maschinenbediener aufgrund von werkzeuglosem Düsenwechselsystem
- Schnellschneiddüsen für noch bessere Schnittqualität

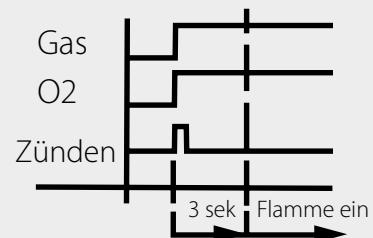
Anwendungsbereiche

- Autogenschneiden gemäß den Anforderungen der ISO 9013
- Schneidleistung von 3 bis 300 mm
- Lochstechen bis zu 150 mm Materialstärke
- Geeignet für verschiedene Brenngase
- Kompatibel mit allen Schneidmaschinen
- Passend für Neuinstallationen sowie Umrüstungen

Anschlüsse

- In: Zünden 24 V DC/1 mA, Start Zünden Signal
 - Out: Fehler
 - Versorgung 24 V DC/1 A
 - Erde/Masse
- In: = von CNC
Out: = zu CNC

Zündprozess



MASCHINENSCHNEIDBRENNER



Art.-Nr.	Beschreibung
140200	Cutting Torch FIT+ two 220/40 PMY
140201	Cutting Torch FIT+ two 220/40 A

Für Heiz- und Schneiddüsen siehe Seite 11

ERSATZTEILE / VERSCHLEISSTEILE / WERKZEUGE

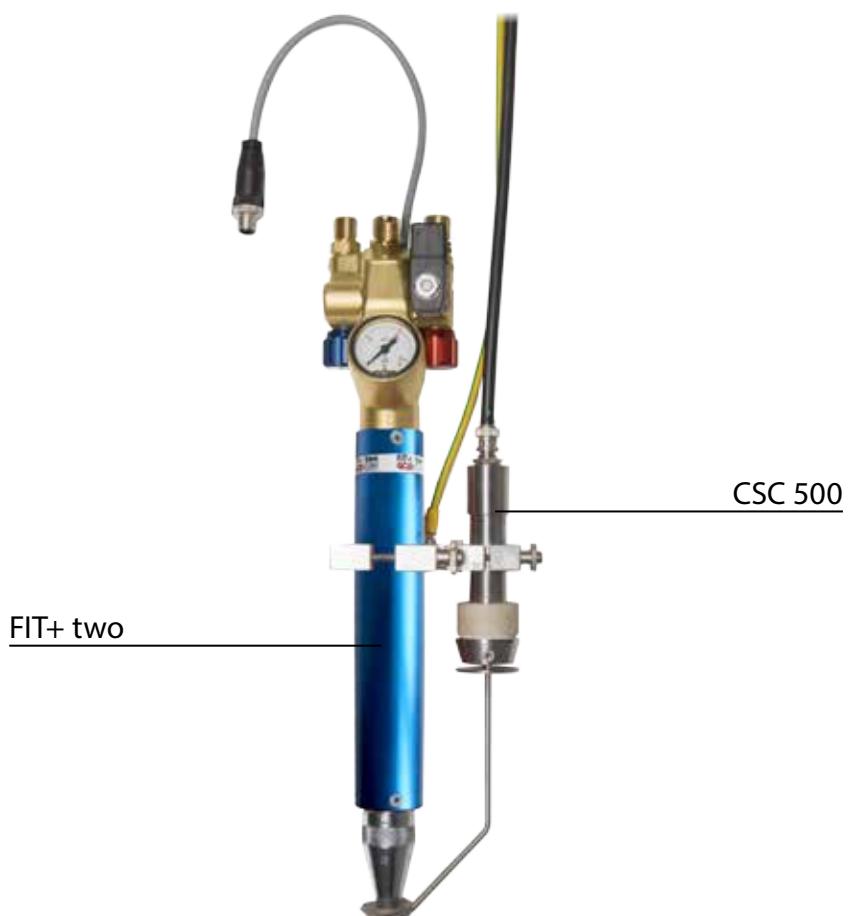
Siehe Seite 11

ZUBEHÖR



Art.-Nr.	Beschreibung
100383	CSC 500 Height Sensor system with Ring (\varnothing 34 mm)
100383	EXTENSION CABLE FIT+ two CABLE open, (10/20/30m)

Schneidbrenner FIT+ two und Abstandssensorsystem
mit Ringelektrode (\varnothing 34 mm)





Autogen-Maschinenschneidbrenner

- Einzigartiges System für die Autogenschneidtechnologie
- Das Produktkonzept wurde aufgrund einer langjährigen Partnerschaft mit unseren Kunden entwickelt
- Höhere Produktivität des Autogenschneidprozesses durch Verwendung von Schnellschneiddüsen
- Sicherer Betrieb durch integrierte COOLEX® und Axial-Injektor-Technologie unter der Verwendung des Resonator Mischsystems beim Azetylenbrenner
- Effizientes Arbeiten mit reduzierter Düsenwechselzeit
- Einfach zu handhaben für den Maschinenbediener aufgrund des Tool-Free, werkzeuglosem Düsenwechselsystems
- Düsenfixierung von Hand aufgrund eines speziellen Bajonettsystems, ohne Werkzeug
- Ein Heizdüsentyp für alle Schneidgase
- Verlängerte Düsenlebensdauer
- Entspricht der Norm ISO 5172

Anwendungsbereiche

- Autogenschneiden gemäß den Anforderungen der ISO 9013
- Schneidleistung von 3 bis 300 mm
- Lochstechen bis zu 150 mm Materialstärke
- Geeignet für verschiedene Brenngase
- Kompatibel mit allen Brennschneidmaschinen
- Passend für Neuinstallationen sowie Umrüstungen

MASCHINENSCHNEIDBRENNER



Art.-Nr.	Beschreibung
101170	Cutting Torch GCE FIT+ 220/32A
101172	Cutting Torch GCE FIT+ 320/32A
101174	Cutting Torch GCE FIT+ 110/32A
101171	Cutting Torch GCE FIT+ 220/32PMY
101173	Cutting Torch GCE FIT+ 320/32PMY
101175	Cutting Torch GCE FIT+ 110/32PMY

Für Heiz- und Schneiddüsen siehe Seite 11

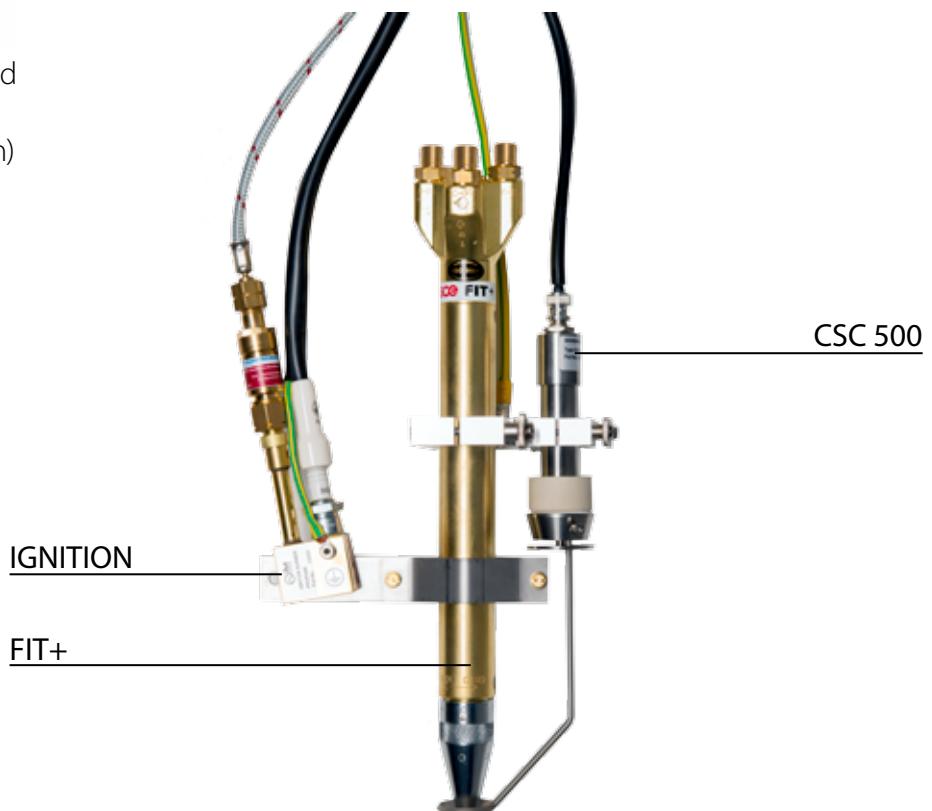
ZUBEHÖR



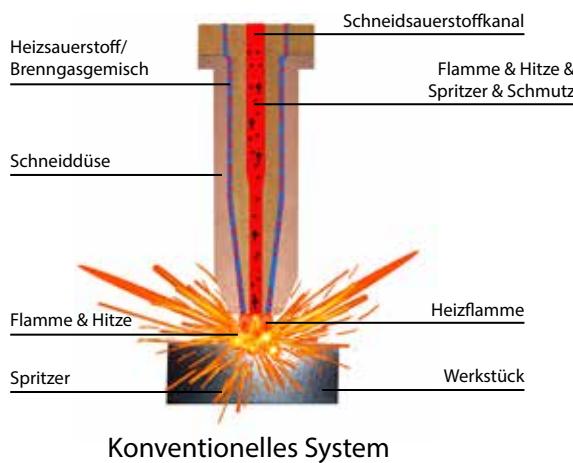
Item No.	Description
100383	CSC 500 Height Sensor system (mit Ringelektrode Ø 34 mm)
100926	External Ignition system Propane
100925	External Ignition system Acetylene
101249	Strip Cutting Head
101321	Bevel Cutting Head



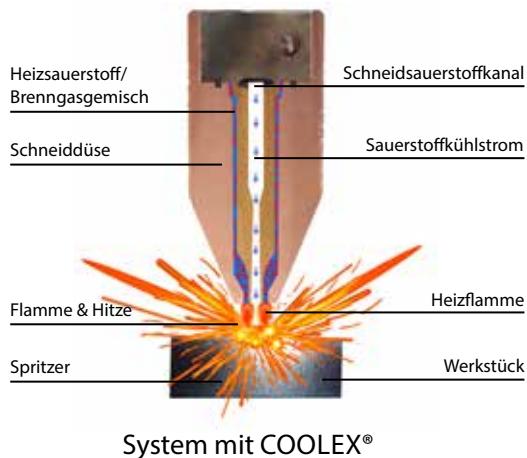
Schneidbrenner FIT+ two und
Abstandssensorsystem
mit Ring Elektrode (Ø 34 mm)
und externer Zündung



Allgemein



Konventionelles System



System mit COOLEX®



Eigenschaften und Vorteile

- Alle Brenner und Düsen entsprechen ISO 5172
- Leistungsgesteigerte Schnellschneiddüsen
- Noch höhere Schneidgeschwindigkeit mit Rapid Cutting Sauerstoffvorhangdüsen
- Ein Heizdüsentyp für alle Brenngase und Schneiddüsentypen

Integriertes COOLEX® System

- Längere Brennerhaltbarkeit
- Höhere Schneidqualität durch gleichbleibende Abmessungen der Autogenschneiddüsen
- Verlängerte Schneid- und Heizdüsen Betriebsdauer

RMS - Resonator Mischsystem im Azetylenbereich

- Sicherer Betrieb mit Axial-Spiralinjektor
- Gleichbleibende Flamme durch homogene Mischung von Brenngas und Heizsauerstoff

Tool-Free Düsenaufnahme

- Düsen Fixierung von Hand aufgrund eines speziellen Bajonettsystems, ohne Werkzeug
- Effizientes Arbeiten mit reduzierter Düsenwechselzeit
- Geringer Gasverbrauch durch exakt dimensionierte Düsen für jede Blechdicke

Gas Anschlüsse

- Schneidsauerstoff G3/8"
- Heizsauerstoff G1/4"
- Brenngas G3/8" LH
- Weitere Anschlüsse verfügbar

3 Schritte zum Tool-Free Düsenwechsel

- Schritt 1
Legen Sie die innere Schneiddüse in die äußere Heizdüse
- Schritt 2
Die äußere Heizdüse mit den Pins in die Nuten des Brennerkopfes manuell einführen
- Schritt 3
Die äußere Heizdüse manuell um 90 ° drehen und mit Bajonettpins an den Enden der Nuten fixieren

VERSCHLEISSTEILE UND ERSATZTEILE



Art.-Nr.	Beschreibung	Heating Nozzle
100797	Heating Nozzle 3-150 mm (A), 3-100 mm (PMY)	
101080	Heating Nozzle 150 - 300 mm (A), 100 - 300 mm (PMY)	
100887	PSF High speed cutting nozzle PMY 3-6 mm	100797
100888	PSF High speed cutting nozzle PMY 7-15 mm	100797
100889	PSF High speed cutting nozzle PMY 15-25 mm	100797
100890	PSF High speed cutting nozzle PMY 25-40 mm	100797
100891	PSF High speed cutting nozzle PMY 40-60 mm	100797
100892	PSF High speed cutting nozzle PMY 60-100 mm	100797
101081*	PSF High speed cutting nozzle PMY 100-150 mm	100797
101082	PSF High speed cutting nozzle PMY 100-200 mm	101080
101083	PSF High speed cutting nozzle PMY 200-250 mm	101080
101084	PSF High speed cutting nozzle PMY 250-300 mm	101080
101096	PRC Rapid cutting nozzle PMY 5-40 mm	100797
101097	PRC Rapid cutting nozzle PMY 5-70 mm	100797
100893	ASF High speed cutting nozzle A 3-5 mm	100797
100894	ASF High speed cutting nozzle A 6-10 mm	100797
100895	ASF High speed cutting nozzle A 10-25 mm	100797
100896	ASF High speed cutting nozzle A 25-40 mm	100797
100897	ASF High speed cutting nozzle A 40-60 mm	100797
100898	ASF High speed cutting nozzle A 60-100 mm	100797
100899	ASF High speed cutting nozzle A 100-150 mm	100797
101085	ASF High speed cutting nozzle A 150-230 mm	101080
101086	ASF High speed cutting nozzle A 230-300 mm	101080
101098	ARC Rapid cutting nozzle A 3-40 mm	100797
101099	ARC Rapid cutting nozzle A 3-70 mm	100797



Art.-Nr.	Beschreibung
101180	O-Ring kit for cutting and heating nozzles (10+10 Stück)
100269	Ring Electrode Ø 34 mm
100270	Ring Electrode Ø 60 mm

ZUBEHÖR



Art.-Nr.	Beschreibung
101165	Flashback arrestor cutting oxygen G3/8"
101166	Flashback arrestor heating oxygen G1/4"
101167	Flashback arrestor fuel gas G3/8" LH
101164	Adjustment valve cutting oxygen G3/8"
101163	Adjustment valve heating oxygen G1/4"
101162	Adjustment valve fuel gas G3/8" LH

WERKZEUGE



Art.-Nr.	Beschreibung
101181	Brass cleaning brush
101182	Cleaning needle for cutting oxygen channels



GCE **Weltmarktführer in der Autogen-Technologie**

GCE ist ein weltweit führendes Unternehmen in den Bereichen Autogen- und Gasversorgungssysteme mit über 100 Jahren Erfahrung in der Handhabung von industriellen, medizinischen und Spezialgasen. Die GCE-Gruppe ist seit ihrer Gründung stetig gewachsen und heute einer der Marktführer der europäischen Gasgeräteindustrie. Der Hauptsitz der Gruppe befindet sich in Malmö, Schweden. Die wichtigsten Produktionszentren sind in der Tschechischen Republik, China und Deutschland. Weltweit beschäftigt die Gruppe heute über 950 Menschen, die alle bereit sind, die Erwartungen ihrer Kunden weltweit zu erfüllen.

Das Produktpotfolio des Konzerns umfasst eine Vielzahl von Anwendungen, von einfachen Druckreglern und Brennern zum Schweißen und Schneiden bis zu anspruchsvollen Gasversorgungssystemen für medizinische und elektronische Industrieanwendungen. Das Produktdesign basiert auf Wissen und Know-How, das sich beim Autogenschneiden im Laufe der Jahre entwickelt hat. Wichtigstes Anliegen dabei ist die Sicherheit und Zuverlässigkeit. GCE bietet innovative Lösungen und umfassende Kundenbetreuung.

“Es ist noch viel Potenzial vorhanden die Effizienz des Autogenprozesses zu verbessern.”

Martin Roubicek
Business Development Manager

IHT Automation **Fokus auf das Kerngeschäft**

IHT Automation hat sich seit ihrer Gründung stets auf die Entwicklung neuer Lösungen und der Verbesserung bestehender Produkte konzentriert - zum Nutzen ihrer Kunden. Ein Bereich, der immer besondere Aufmerksamkeit erhalten hat ist die Beherrschung des Abstands des Schneidbrenners. Ob Schneiden mit Autogen, Plasma oder Laser, die Beibehaltung des richtigen Abstands zwischen dem Brenner und dem Werkstück ist ein oft unterschätzter, aber kritischen Faktor für das Erreichen des perfekten Schnitts.

Seit mehr als 25 Jahren bringt IHT Automation dieses Know-How gepaart mit Erfahrung zur optimalen Beratung für ihre Kunden ein, um stets die passende Lösung anzubieten. Großartige Produkte verbunden mit exzellentem Service und unübertroffener technischer Unterstützung macht IHT Automation zu Ihrem idealen Partner.

“Ein hohes Maß an integrierter Automation ist die Zukunft des Autogenschneidens.”

Kurt Nachbargauer
Geschäftsführer

GCE Cutting & Welding Technologies
info-cwt@gcegroup.com
www.gcegroup.com

IHT Automation GmbH & Co. KG
Baden-Baden, Deutschland
+49 7221 39419-0
info@iht-automation.com
www.iht-automation.com