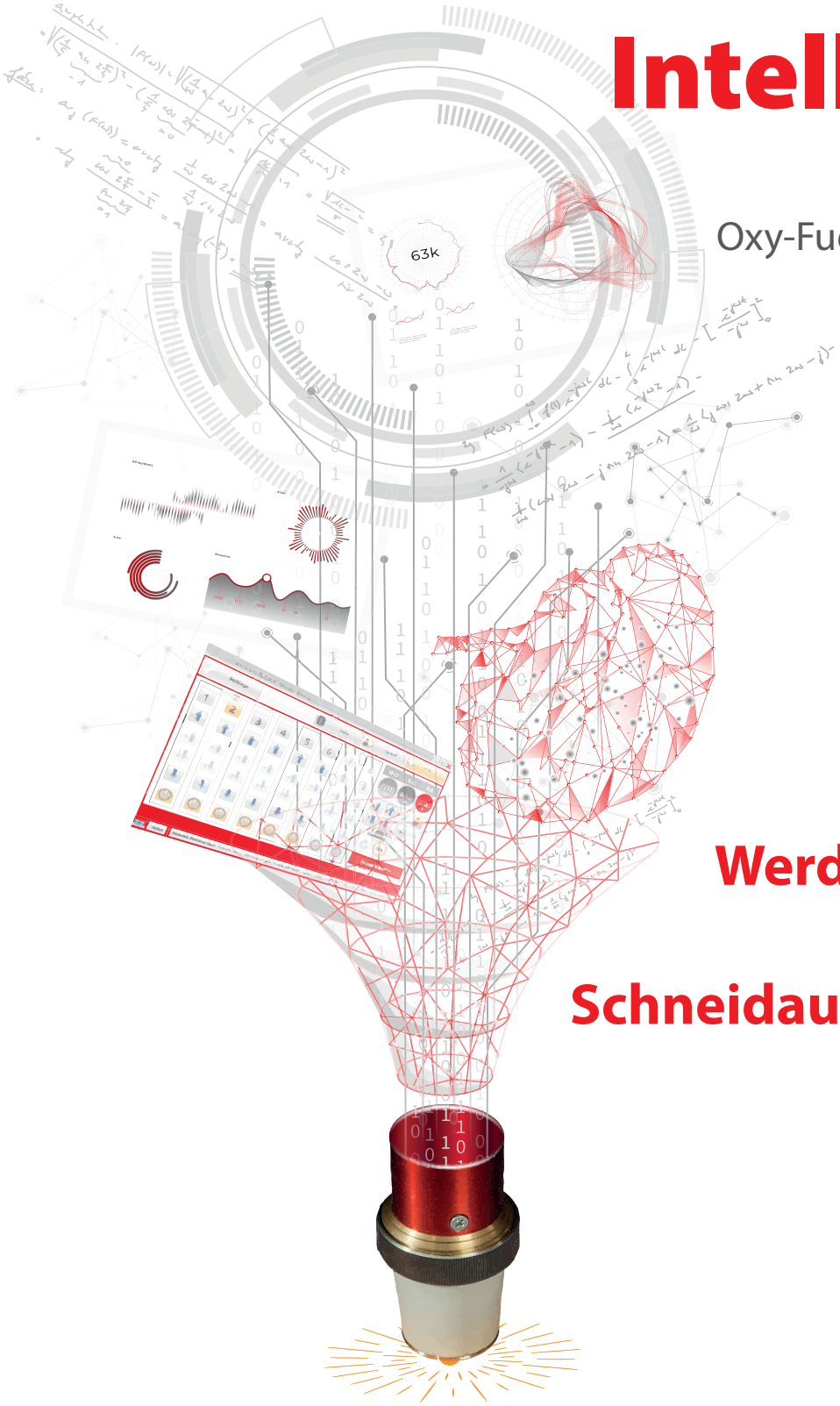
Cut with Intelligence!

It's time to use
Oxy-Fuel cutting technology



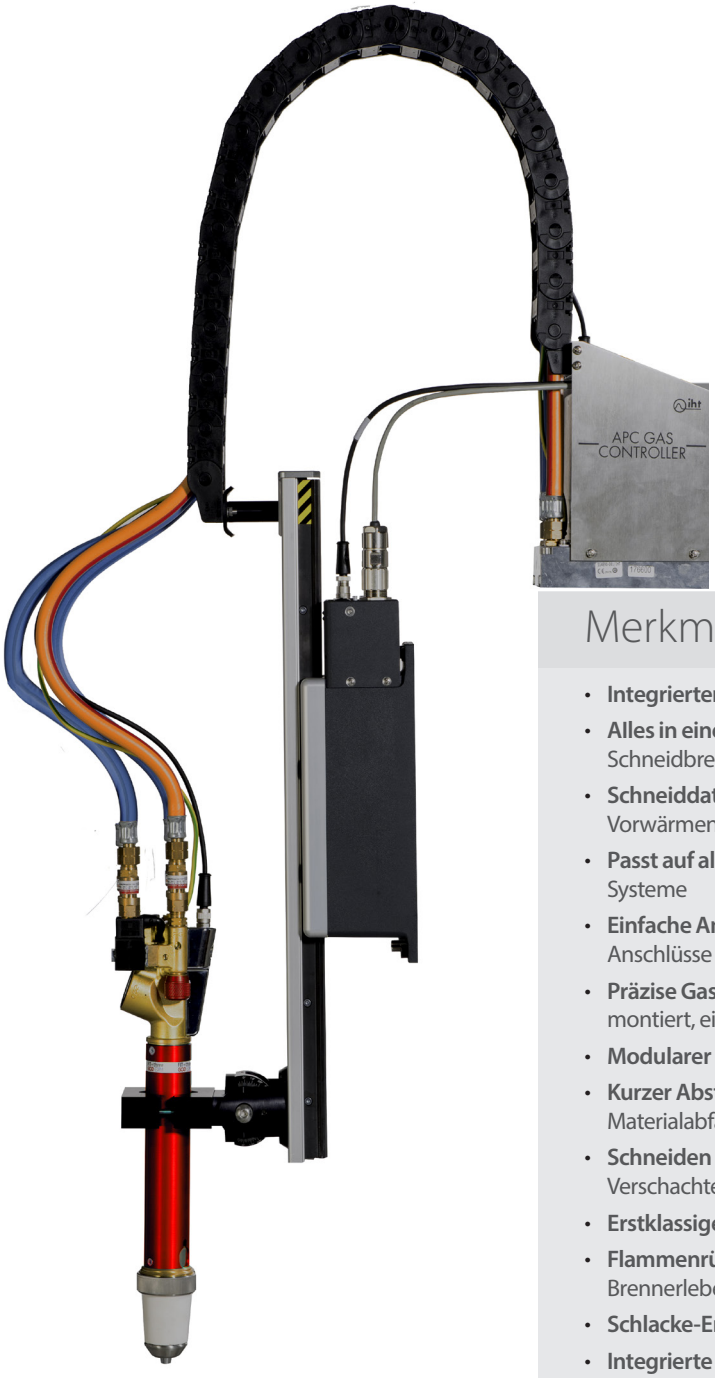
Werden Sie mit uns
Marktführer der
Schneidautomatisierung

Autogen-Schneidsysteme

APC APC Komplettsystem für Autogenprozesssteuerung
M 4000 M 4000 Systeme für das Plasma- und Autogenschneiden
FIT+ Familie von Schneidbrennern
für Hochgeschwindigkeits-Schneidvorgänge

GCE®
Gas Control Equipment

APC Automatisierte Prozesskontrolle
Komplette Schneidlösung



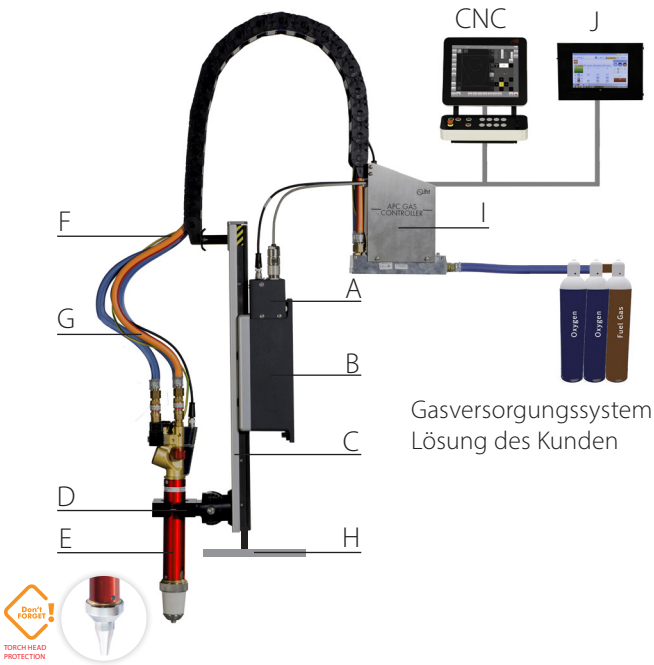
Merkmale

- **Integrierter Schneidprozess -** Hardware, Software und Prozessdaten
- **Alles in einem Paket** - Gassteuerung, -verteilung und -sicherheit, Schneidbrenner, Zündung, Abstandsregelung
- **Schneiddatenbank** - gebrauchsfertige Parameter für Flammen-Zündung, Vorwärmen, Anstechen und Schneiden
- **Passt auf alle** - anpassbar an alle gängigen Schneidmaschinen und CNC-Systeme
- **Einfache Anschlüsse** - erfordert nur einfache Sauerstoff- und Brenngas-Anschlüsse und zwei Kabel
- **Präzise Gaseinstellungen** - Gasregler wird in der Nähe des Brenners montiert, ein Regler pro Brenner
- **Modularer Ansatz** für hohe Flexibilität bei der Konfiguration
- **Kurzer Abstand von Brenner zu Brenner** zur Minimierung des Materialabfalls
- **Schneiden nahe an Kante und Schnittfuge** für optimierte Verschachtelung
- **Erstklassiger Höhensensor** - maximierte Schneidleistung und Qualität
- **Flammenrückschlagserkennung** für Sicherheit und längere Brennerlebensdauer
- **Schlacke-Erkennung**
- **Integrierte Zündung** und Zündungserkennung
- **Werkzeugloser Düsenwechsel** - hohe Geschwindigkeit, hohe Schneidqualität

Anwendungsbereiche

- Autogen-Brennschneidmaschinen zum geraden Schneiden von bis zu 300 mm Stahlblechen
- Einzel- oder Mehrbrenneranwendungen, ein APC-System für bis zu 10 Stationen
- Lösung für neue Schneidmaschinen und Nachrüstungen
- Schneidbereich bis zu 300mm Dicke mit aktivem Abstands-Sensor. Lochstechen bis zu 80mm mit Abstandssensor, darüber mit Splash Protector
- Schneiden mit Abstandssensor auf Trockenschneidtischen

OPTIONEN ZUR SYSTEMKONFIGURATION



Position	Beschreibung
Ein Gerät pro Station	
Control Unit	A
Linear Drive Body	B
Guiding Rail	C
Bevel Torch Clamp	D
Sensor Torch FIT+ three	E
Hose Clamp	F
Gas Hose Assembly	G
Heat Shield M 4000	H
Gas Controller	I
Power Supply	
Cable FB-RS	
Cable DIG	
Linear Drive Cable	
Ein Gerät pro Maschine	
Operator terminal APC W10	J
Convertor USB/RS485	
Terminator RS485	

Für die Produktkonfiguration fragen Sie Ihren GCE-Partner

ZUBEHÖR

Artikel Nr.	Beschreibung
140522	Heat Shield FIT+ three
F25910021	Starter Kit FIT+ three PMY (weitere Informationen auf Seite 18)
F25910022	Starter Kit FIT+ three A (weitere Informationen auf Seite 18)

ERSATZTEILE

Artikel Nr.	Beschreibung	
140300	Schneidbrenner FIT+ three 220/45PMY Blau	ohne Torch Controller, Sensor Kit
140301	Schneidbrenner FIT+ three 220/45A Blau	ohne Torch Controller, Sensor Kit
140303	Schneidbrenner FIT+ three 220/45PMY Rot	ohne Torch Controller, Sensor Kit
140304	Schneidbrenner FIT+ three 220/45A Rot	ohne Torch Controller, Sensor Kit
140502	FIT+ three Torch Controller DIG	

WERKZEUGE

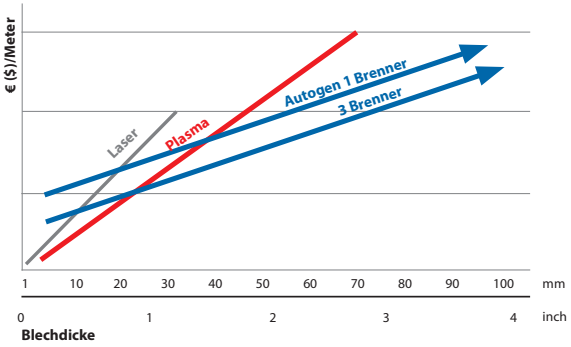
Artikel Nr.	Beschreibung
100781	Clearance Sensor Ejector
100778	Pin Tool
100779	Torch Setting Tool
140564	Glow Plug Exchange Tool + 5 Glow Plugs

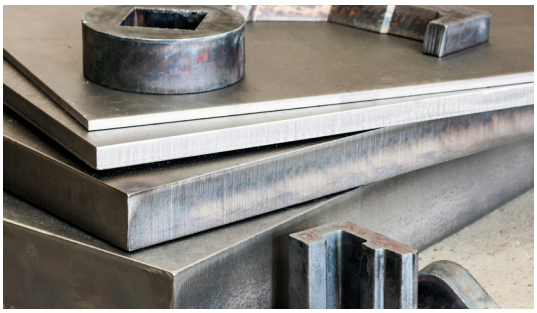
VERSCHLEISSTEILE (VERSCHLEISSTEILE ZUM SCHNEIDEN AUF SEITE 17)

Artikel Nr.	Beschreibung
140550	Clearance Sensor Kit FIT+ three
140551	Splash Protector
100772	Sensor Holder
100773	Clearance Sensor Typ B 14/19
100774	O-Ring für Mounting Ring (5 Stk)
100776	Mounting Ring
100780	Contact Pin (5 Stk)

APC sorgt für hohe Produktivität

Niedrige Schneidkosten pro Meter sorgen für die beste Investitionsrentabilität. Neben der passenden Schneidmaschine ist die Automatisierung des Autogenschneidens ein wichtiger Faktor für den Erfolg. Das APC-System bietet die beste verfügbare Brennertechnologie mit außergewöhnlichen Eigenschaften, sorgfältig ausgewählten „best in class" Komponenten und ein hohes Maß an Autogenschneid-Automatisierung.





Auch die Kosten werden beschnitten

Beim Schneiden von Blechen, die 20 mm oder dicker sind, sollte Autogen als primäres Verfahren in Betracht gezogen werden. Hochleistungsdüsen erhöhen die Schneidgeschwindigkeit, den wichtigsten Faktor für die Prozesseffizienz. Nach den neuesten Statistiken sind 20- 50 mm dicke Stahlbleche der am häufigsten verwendete Bereich für Autogenschneiden.

Hohe Geschwindigkeit, hohe Qualität

Schnittgeschwindigkeit und Qualität sind beim Schneiden die Schlüsselfaktoren für Rentabilität. Beide Faktoren sind abhängig von der Konstruktion und der Qualität der Schneiddüse und der richtigen Einstellung der Parameter.
Die Verwendung einer qualitativ hochwertigen Düse führt zu einer hohen Schnittgeschwindigkeit und einem perfekten Schnitt. Rechtwinkligkeit und Geradheit des Schnitts im gesamten Dickenbereich sind ein Vorteil des Autogenschneidens im Vergleich zu anderen thermischen Schneidverfahren. Die Schnittergebnisse können mit den Schnellschneiddüsen, welche Schnittgeschwindigkeiten von mehr als 1m/min. haben, verbessert werden.
Die Düsen sind, für eine schnelle und einfache Handhabung, mit einem werkzeuglosen System ausgestattet.

Vollautomatisches Schneiden

Die Automatisierung gewährleistet maximale Produktivität und eine sichere Schneidumgebung, da sie den Bediener daran hindert, das System falsch zu nutzen. Dutzende von Sensoren, Steuerelementen und Software arbeiten zusammen, um einen optimalen Betrieb zu gewährleisten. Die integrierte Schneiddatenbank sorgt für gleichbleibend hohe Schnittqualität bei reduziertem Ausschuss. Die Parameter in der Datenbank wurden auf Basis zahlreicher Schneidtests und einer Vielzahl von Bedingungen ermittelt. Ein vollautomatischer Prozess maximiert die Effizienz der Schneidmaschine.

Automatisierte Zündung der Flamme

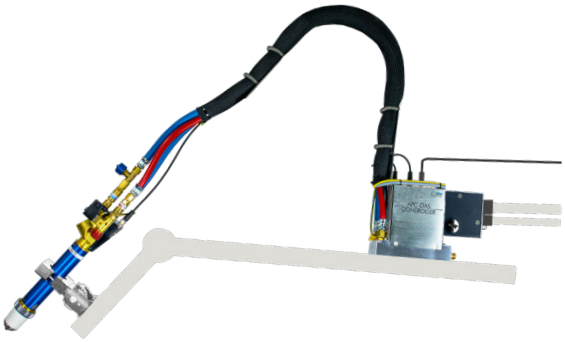
Die automatische Zündung der Flamme beschleunigt den Prozess. Die Flamme kann automatisch gestoppt werden, wenn der Schnitt beendet ist und wieder gezündet werden, wenn das Vorwärmen des nächsten Teils beginnen muss. Auf diese Weise wird eine erhebliche Menge an Gasen eingespart.Das Zündsystem ist in den Brenner integriert. Es ist ein robustes, gut geschütztes und kontinuierlich gereinigtes System, das auch die Rückmeldung gibt, wenn die Zündung fehlschlägt. Gemäß der Gesetzgebung ist der Zugang zu einer in Betrieb befindlichen Maschine strengstens untersagt, so dass ein Betrieb wie die manuelle Zündung nicht mehr möglich ist.

Schlackeerkennung

Schlackenerkennung mit anschließender automatischer Anpassung der Parameter ermöglicht einen perfekten Schnitt, auch wenn Schlacke vom vorherigen Lochstechen im Weg ist. Der Schnitt bricht ab, wenn der Brenner nicht reagiert während er über Schlacke fährt. Alternativ kann die Schlacke vom Bediener mechanisch entfernt werden, was vor allem bei Mehrfachbrennern ein zeitaufwendiger Prozess ist.

Sicherheit bei Rückbrennen

Die Sicherheit sollte niemals gefährdet werden. Die frühzeitige Erkennung eines Unfalls hilft, Materialverluste und vor allem Personenschäden zu verhindern.
Die Erkennung eines anhaltenden Rückbrandes minimiert das Risiko gefährlicher Situationen. Die Flamme wird automatisch gestoppt wenn Sensoren den Rückbrand erkennen. Für eine noch höhere Sicherheit stoppen Rückschlagsicherungen immer die Ausbreitung der Flamme innerhalb des Systems, wenn ein Flammenrückschlag auftritt.
Sie wurden sorgfältig für den Einsatz im Autogen-Schneidprozess für Material bis zu einer Dicke von 300 mm ausgewählt.



APC Roboter

Diese spezielle Konfiguration wurde für den 3D-Schneidbetrieb entwickelt. Wo auch immer das Schneiden von Rohren und Profilen, Druckbehältern, Anfasen von Blechen oder sogar Verschrottung oder andere 3D Schnitte benötigt wird, ist APC als komplette Technologielösung ein einfaches Werkzeug für den Systemintegrator.
Automatische Zündung der Flamme, einfache Verbindung mit dem Roboterarm, scharfe Fasenwinkel, hohe Prozesssicherheit, all diese Merkmale machen APC zu einem idealen Partner für den Roboter.

APC Integration

CNC - Verbindungen

- **In: Start Process**
- **In: Manuell Auf/Ab**
- **In: Abstandsregelung aus**
- **In: Brenner ausschalten**
- **Out: Ok to move**
- **Out: Geschwindigkeit ändern**
- **Out: Fehler/Kollision/ Flammenrückschlag**
- **Stromversorgung: 24 V DC**

In: = von CNC / Out:= zu CNC

- Bedienoberfläche inkl. Schneiddatenbank läuft im
- Bedienterminal- Optional kann die Bedienoberfläche in die CNC integriert werden
- Problemlose Schnittstelle zur CNC, nur “Start Process” von der CNC und “Ok to Move” vom APC erforderlich
- Änderung der Geschwindigkeitsausgabe an die CNC für den Lochstechprozess und zur Geschwindigkeitsreduzierung beim Fahren über Schlacke
- Fragen Sie Ihren Lieferanten nach detaillierten Informationen zur Systemintegration

M 4000 FIT+

Autogenes Schneidsystem mit Abstandsregelung und Brenner mit automatischer Zündung

- **Schneidsystem** bestehend aus Brenner, automatischer Zündung, Abstandsregelung und Höhenantrieb
- **Einfache Integration** auf allen gängigen Maschinen und CNC Systemen
- **Modularität** ermöglicht höchste Flexibilität
- **Auswahl der besten Komponenten** sichert hohe Schneidqualität und Produktivität
- **Flashback-Erkennung** macht den Prozess sicher und führt zu einer langen Lebensdauer der Geräte

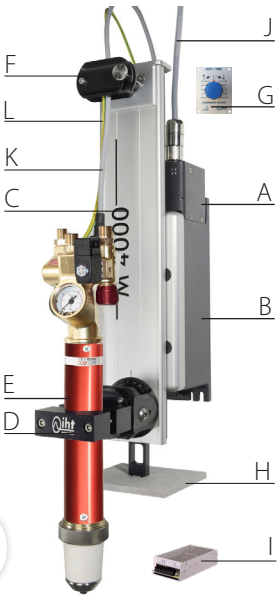
Anwendungsbereiche

- Autogenschneidmaschinen für gerade Schnitte bis 300 mm dicke Bleche
- Anwendungen mit einem oder mehreren Brennern
- Lösung für neue Schneidmaschinen und Nachrüstungen
- Schneidbereich bis zu 300 mm Dicke mit aktiver Abstands-regelung. Lochstechen bis zu 80mm mit Höhensensor, darüber hinaus mit Splash Protector
- Schneiden mit Höhensensor auf Trockenschneidtischen
- 100 % kompatibel mit den Plasmaanlagen IHT M 4000 PCS und M 4000 BAS

CNC - Verbindungen

- **In:** Automatische Steuerung des Brennerabstands Ein/Aus
- **In:** Abstandssollwert (0-10 V), Einstellung des Brennerabstands während des Schneidvorgangs
- **In:** Lochstech-Sollwert (0-5 V), Einstellung des Brennerabstands während des Lochstechens
- **In:** Zünden, Start-Zündsignal
- **In:** Hand auf, Brenner von Hand verfahren
- **In:** Hand ab, Brenner von Hand verfahren
- **Out:** Fehler/Kollision/Flammenrückschlag
- **Out:** In Position, Bestätigung des Sollwertes
- **Out:** Oberer Endpunkt, höchstmögliche Position
- **Versorgung:** 24 V DC, Verwendung des IHT-Netzteils dringend empfohlen
- **In:** = von CNC / **Out:** = zu CNC

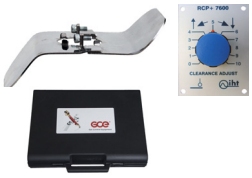
OPTIONEN ZUR SYSTEMKONFIGURATION



Beschreibung	Position
Control Unit	A
Linear Drive Body	B
Guiding Rail	C
Bevel Torch Clamp	D
Sensor Torch FIT+ three	E
Hose Clamp	F
Remote Control Potentiometer	G
Heat Shield M 4000	H
Power Supply	I
Linear Drive Cable	J
Cable DIG	K
Grounding Cable	L

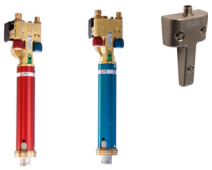
Für die Produktkonfiguration fragen Sie Ihren GCE Partner

ZUBEHÖR



Artikel Nr.	Beschreibung
140522	Heat Shield FIT+ three
101158	Remote Control Potentiometer
F25910021	Starter Kit FIT+ three PMY (weitere Informationen auf Seite 18)
F25910022	Starter Kit FIT+ three A (weitere Informationen auf Seite 18)

ERSATZTEILE



Artikel Nr.	Beschreibung	
140300	Schneidbrenner FIT+ three 220/45PMY Blau	ohne Torch Controller, Sensor Kit
140301	Schneidbrenner FIT+ three 220/45A Blau	ohne Torch Controller, Sensor Kit
140303	Schneidbrenner FIT+ three 220/45PMY Rot	ohne Torch Controller, Sensor Kit
140304	Schneidbrenner FIT+ three 220/45A Rot	ohne Torch Controller, Sensor Kit
140502	FIT+ three Torch Controller DIG	

WERKZEUGE

Artikel Nr.	Beschreibung
100781	Clearance Sensor Ejector
100778	Pin Tool
100779	Torch Setting Tool
140564	Glow Plug Exchange Tool + 5 Glow Plugs

VERSCHLEISSTEILE (VERSCHLEISSTEILE ZUM SCHNEIDEN AUF SEITE 17)

Artikel Nr.	Beschreibung
140550	Clearance Sensor Kit FIT+ three
140551	Splash Protector
100772	Sensor Holder
100773	Clearance Sensor Typ B 14/19
100774	O- Ring für Mounting Ring (5 Stk)
100776	Mounting Ring
100780	Contact Pin (5 Stk)

M 4000 CAP

Autogen Abstandsregelungssystem

- **Abstandsregelungssystem** ausgestattet mit kapazitivem Sensorring
- **Einfache Integration** - passt auf alle gängigen Maschinen und CNC-Systeme
- **Modularität** ermöglicht höchste Flexibilität
- Auswahl der besten Komponenten sichert **hohe Schnittqualität und Produktivität**
- Optionale Schneidbrenner **FIT+ two, FIT+ one, BIR+ und BGR**

Anwendungsbereiche

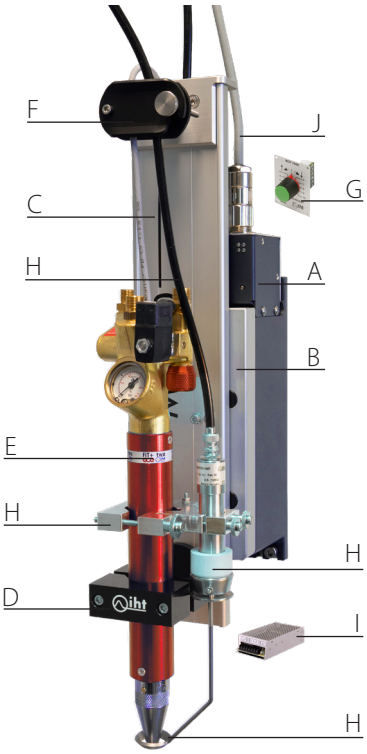
- Autogenschneidmaschinen für den geraden Schnitt bis zu 300mm Bleche
- Einzel- oder Mehrbrenneranwendungen
- Lösung für neue Schneidmaschinen und Nachrüstungen
- Lochstechen bis zu 100 mm mit Sensorring
- Schneiden mit Höhensensor auf Trockenschneidtischen
- 100 % kompatibel mit den Plasmaschneidanlagen IHT M 4000 PCS und M 4000 BAS

CNC - Verbindungen

- **In:** Automatische Steuerung des Brennerabstands Ein / Aus
- **In:** Abstands-Sollwert (0-10 V), Einstellung des Brennerabstands während des Schneidprozesses
- **In:** Lochstech-Sollwert (0-5 V), Einstellung des Brennerabstandes während des Lochstechens
- **In:** Hand Auf, Brenner von Hand verfahren
- **In:** Hand Ab, Brenner von Hand verfahren
- **Out:** Fehler/Kollision
- **Out:** In Position, Sollwert erreicht
- **Out:** Oberer Endpunkt, Brenner in höchster Position
- **Versorgung:** 24 V DC, Verwendung des IHT-Netzteils wird dringend empfohlen

In: = von CNC / **Out:**= zu CNC

OPTIONEN ZUR SYSTEMKONFIGURATION



Beschreibung	Position
Control Unit	A
Linear Drive Body	B
Guiding Rail	C
Torch Clamp	D
Optional Cutting Torch	E
Hose Clamp	F
Remote Control Potentiometer	G
Sensor Kit	H
Power Supply	I
Linear Drive Cable	J

Maschinenschneidbrenner ist optional, muss separat bestellt werden.

Für die Produktkonfiguration fragen Sie Ihren GCE Partner

SCHNEIDBRENNER

GCE FIT+ two PMY/A

Injektorschneidbrenner mit integrierter Zündung und werkzeuglosem Düsensystem zum Schneiden bis zu 300 mm

GCE FIT+ one PMY/A

Injektorschneidbrenner mit werkzeuglosem Düsensystem zum Schneiden bis zu 300 mm

GCE BIR+ PMY/A

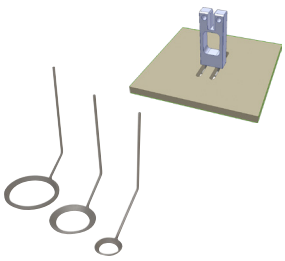
Injektorschneidbrenner zum Schneiden bis zu 300 mm

GCE BGR PMY/A

Düsenmix-Schneidbrenner zum Schneiden bis zu 500 mm

Für die Produktkonfiguration fragen Sie Ihren GCE Partner

ZUBEHÖR



Artikel Nr.	Beschreibung
100651	Heat Shield
100374	Sensor Kit 1, Ø 34 mm
100375	Sensor Kit 2, Ø 60 mm
100376	Sensor Kit 3, Ø 75 mm

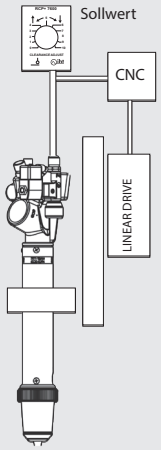
Sensor-Kit enthält: Sensor-Ring, Sensor Connector Unit, Sensor-Brennerklemme, Koaxialkabel 1,2 mm

FIT+ three Analog

Intelligenter Schneidbrenner

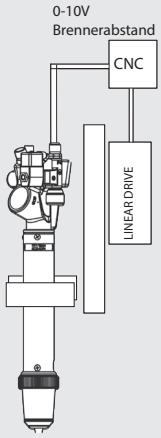
- Einzigartiges **Abstandsmesssystem**
- **Automatische Zündung** der Flamme
- **Brennersteuerung** - einfacher Anschluss an die CNC-Maschine
- **Werkzeugfreies System** - Düsen- und Sensortausch reduzieren Stillstandszeiten
- **Integrierte Regelventile** - Regelung von Heizsauerstoff und Brenngas für eine schnellere Installation
- **Eingebautes Manometer** zur Sicherstellung des Sauerstoffdrucks beim Schneiden verbessert Schnittqualität
- **Rückschlagerkennung** für sicheren Betrieb und längere Lebensdauer
- **Zwei Steuerungsmodi:**

Integration mit Remote Control Potentiometer



- **In:** Sollwert (0-10 V)
- **In:** Zünden
- **Out:** Abstandsposition (0-10 V)
- **Out:** In Position
- **Out:** Fehler/Kollision/ Rückzündung

Direkte CNC-Integration

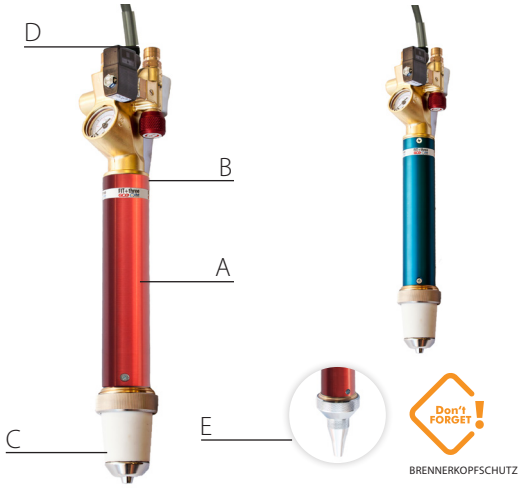


- **Versorgung:** 24 V DC/0,6 A
- **In:** Abstand kalibrieren
- **In:** Zünden
- **Out:** Brennerabstand (0-10 V)
- **Out:** Fehler/Kollision/ Rückzündung

Anwendungsbereiche

- Schneidmaschinen mit integriertem Höhenantrieb und Motorsteuerung.
- Zum Schneiden von Blechen bis zu 300 mm
- Anwendungen mit einem oder mehreren Brennern.
- Lösung für neue Schneidmaschinen und Nachrüstungen.
- Schneidbereich bis zu 300mm Dicke mit aktivem Abstandssensor.
- Lochstechen bis zu 80mm mit Abstandssensor, darüber mit Splash Protector.
- Schneiden mit Abstandssensor auf Trockenschneidtischen.

OPTIONEN FÜR DIE BRENNERKONFIGURATION



Artikel Nr.	Beschreibung	Position
140100	Sensor Torch FIT+ three 220/45 PMY ANA Blue (Schneidbrenner mit Torch Controller) Propan, Erdgas	A, B, C
140101	Sensor Torch FIT+ three 220/45 A ANA Blue (Schneidbrenner mit Torch Controller) Azetylen	A, B, C
140103	Sensor Torch FIT+ three 220/45 PMY ANA Red (Schneidbrenner mit Torch Controller) Propan, Erdgas	A, B, C
140104	Sensor Torch FIT+ three 220/45 A ANA Red (Schneidbrenner mit Torch Controller) Azetylen	A, B, C

ZUBEHÖR

Artikel Nr.	Beschreibung	Position
140522	Heat Shield FIT+ three	
101158	Remote Control Potentiometer +	
140524L*	TC Cable FIT+ three ANA, ein Ende offen 2/5/10/20m	D
F25910021	Starter Kit FIT+ three PMY (weitere Informationen auf Seite 18)	
F25910022	Starter Kit FIT+ three A (weitere Informationen auf Seite 18)	
100662	Torch Clamp Basic 35-53 mm	
100668	Bevel Torch Clamp 35-53 mm	

** Wählen Sie die richtige Kabellänge 2/5/10/20 m*

ERSATZTEILE

Artikel Nr.	Beschreibung	Position
140300	Cutting Torch FIT+ three 220/45PMY Blue*	A
140301	Cutting Torch FIT+ three 220/45A Blue*	A
140303	Cutting Torch FIT+ three 220/45PMY Red*	A
140304	Cutting Torch FIT+ three 220/45A Red*	A
140501	FIT+ three Torch Controller ANA	B

** Ohne Torch Controller und Sensor Kit*

WERKZEUGE

Artikel Nr.	Beschreibung
100781	Clearance Sensor Ejector
100778	Pin Tool
100779	Torch Setting Tool
140564	Glow Plug Exchange Tool + 5 Glow Plugs

VERSCHLEISSTEILE (WEITERE VERSCHLEISSTEILE ZUM SCHNEIDEN AUF SEITE 17)

Artikel Nr.	Beschreibung	Position
140550	Clearance Sensor Kit FIT+ three	C
140551	Splash Protector	E
100772	Sensor Holder	
100773	Clearance Sensor Typ B 14/19	
100774	O-Ring for Mounting Ring (5 Stk)	
100776	Mounting Ring	
100780	Contact Pin (5 Stk)	

FIT+ two

Intelligenter Schneidbrenner

- **Automatische Zündung der Flamme** - im Brenner integriert
- **Hohe Produktivität** - durch Hochgeschwindigkeitsschneiddüsen im Autogen-Brennschneidprozess
- **Schnelle Installation und sicherer Betrieb** - Integrierte Flammen-Einstellventile
- **Einfachere Handhabung für Maschinenbediener** - durch das werkzeuglose Düsenwechselsystem

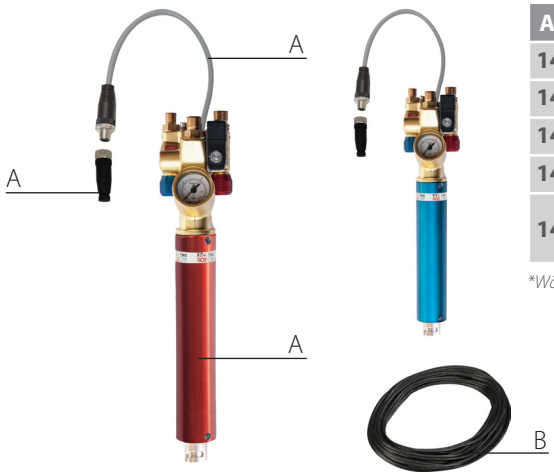
Anwendungsbereiche

- Autogenes Schneiden von geraden und geformten Schnitten nach ISO 9013
- Schneiden von 3 bis 300 mm
- Lochstechen bis zu 150 mm
- Verwendbar mit verschiedenen Brenngasen
- Kompatibel mit allen Schneidmaschinen
- Sowohl für Neuanlagen als auch für Nachrüstungen geeignet

Verbindungen

- **In:** Zündung 24 V DC / 1 mA, Start Zünden Signal
- **Out:** Fehler
- **Versorgung:** 24 V DC / 1 A
- **Erde/Masse**

OPTIONEN FÜR DIE BRENNERKONFIGURATION



Artikel Nr.	Beschreibung	Position
140200	Cutting Torch FIT+ two 220/40 PMY Blue	A
140201	Cutting Torch FIT+ two 220/40 A Blue	A
140203	Cutting Torch FIT+ two 220/40 PMY Red	A
140204	Cutting Torch FIT+ two 220/40 A Red	A
140527L*	Extension Cable FIT+ two Cable open, (10/20/30 m)	B

**Wählen Sie die richtige Kabellänge 10/20/30 m*

ZUBEHÖR

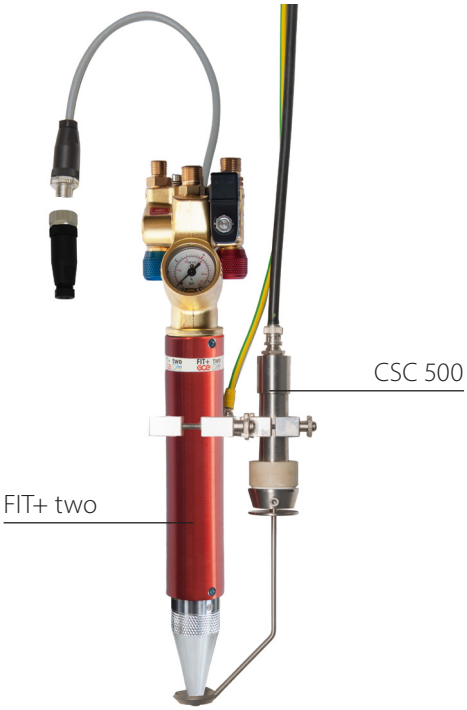
Artikel Nr.	Beschreibung
100383	CSC 500 Height Sensor System mit Ring (Ø 34 mm)
100269	Ring Electrode (AußenØ 34 mm)
100270	Ring Electrode (Außen Ø 60 mm)
100662	Torch Clamp Basic 35-53 mm
100668	Bevel Torch Clamp 35-53 mm

ERSATZTEILE / VERSCHLEISSTEILE / WERKZEUGE

(WEITERE VERSCHLEISSTEILE ZUM SCHNEIDEN AUF SEITE 17)

Artikel Nr.	Beschreibung
100779	Torch Setting Tool
140564	Glow Plug Exchage Tool + 5 Glow Plugs
140165	Glow Plugs

Schneidbrenner FIT+ two und externes Abstands-Sensorsystem mit Sensorring (Ø 34 mm)



FIT+ one

Hochleistungs-Schneidbrenner

- **Einzigartiger Brenner** für Autogen-Maschinenschneidtechnik
- **Produktkonzept**, auf Basis langjähriger Partnerschaft mit den Kunden
- **Hohe Produktivität** des Autogen-Maschinenschneidprozesses durch Hochgeschwindigkeits-Schneiddüsen
- **Sicherer Betrieb** - Hohe Beständigkeit gegen Rückzünden durch integrierte COOLEX® und Axialinjektor mit Anwendung von Resonator-Mischsystem bei Acetylen-Varianten
- **Arbeitsplatzeffizienz** durch minimierte Düsenwechselzeit
- **Einfache Handhabung** - Werkzeugfreier Düsenwechsel ohne Schraubenschlüssel
- **Ein Heizdüsentyp für alle Brenngase**
- **Verlängerte Lebensdauer** der Verschleißdüsen
- **Entspricht der ISO 5172**

Anwendungsbereiche

- Autogenes Schneiden von geraden und geformten Schnitten nach ISO 9013
- Autogenes Schneiden von 3 bis 300 mm
- Anstechen bis zu 150 mm
- Kann mit verschiedenen Brenngasen verwendet werden
- Kompatibel mit allen Schneidmaschinen
- Sowohl für Neuinstallationen als auch für Nachrüstungen geeignet

OPTIONEN FÜR DIE BRENNERKONFIGURATION

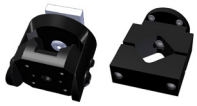
Artikel Nr.	Beschreibung
0766122	Cutting Torch FIT+ one 220/32PMY
0766165	Cutting Torch FIT+ one 320/32PMY
0766224	Cutting Torch FIT+ one 110/32PMY
0766121	Cutting Torch FIT+ one 220/32A
0766164	Cutting Torch FIT+ one 320/32A
0766223	Cutting Torch FIT+ one 110/32A

** Heiz- und Schneiddüsen auf Seite 17*

ZUBEHÖR (WEITERE VERSCHLEISSTEILE ZUM SCHNEIDEN AUF SEITE 17)

Artikel Nr.	Beschreibung
100383	CSC 500 Height Sensor system mit Ring (Außen-Ø 34 mm)
100926	External Ignition System Propan
100925	External Ignition System Azetylen
F25910001	Strip Cutting Head*
F25910002	Bevel Cutting Head*

** Nur Verwendung von FIT+ one*



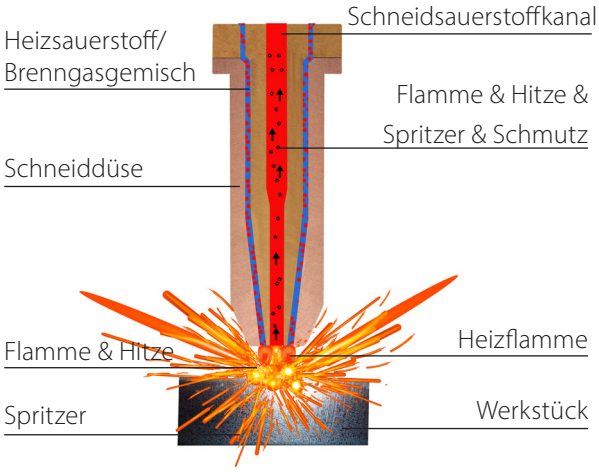
Artikel Nr.	Beschreibung
100661	Torch Clamp Basic 30-35 mm
100635	Bevel Head 3D 46° für die Torch Clamp

Torch Clamp
mit 3D Bevel Head

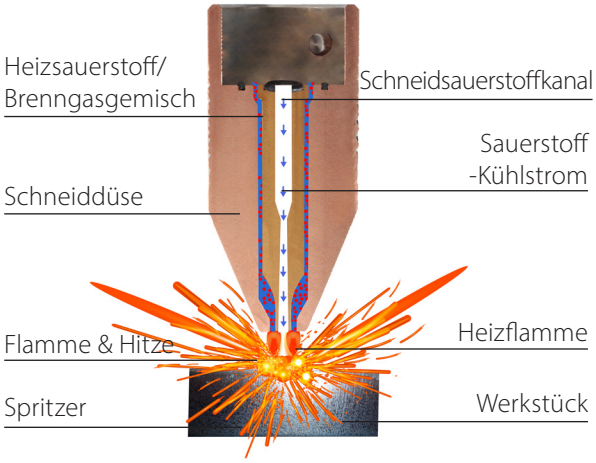
M4000 CAP Abstandsregelungssystem
mit FIT+ one Schneidbrenner

FIT+ one Schneidbrenner mit externer
Zündung und CSC 500 Abstandssensor

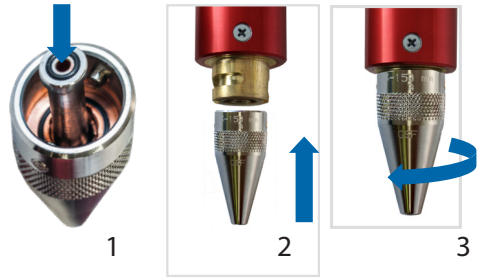
Allgemein



Konventionelles System



System mit COOLEX®



Allgemeine Merkmale und Vorteile

- Alle Brenner und Düsen entsprechen der ISO 5172
- Hochgeschwindigkeitsschneiddüsen mit verbesserter Leistung
- Erhöhte Schneidgeschwindigkeit mit Rapid Cutting Sauerstoffvorhangdüsen
- Ein Typ von Heizdüsen für alle Brenngase und alle Arten von Schneiddüsen

Integriertes COOLEX®-System

- Lange Brennerlebensdauer
- Höhere Schneidqualität bei gleichbleibenden Abmessungen des Sauerstoffkanals
- Verlängerte Betriebsdauer von Schneid- und Heizdüsen

RMS - Resonator-Mischsystem im Azetylenbereich

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

Werkzeuglose Düsenaufnahme

- Einhandbedienung dank Bajonettverschluss
- Geringerer Zeitaufwand für den Düsenwechsel
- Geringerer Gasverbrauch, durch exakt dimensionierte Düsen für jede Blechdicke

Gas Anschlüsse

- Schneidsauerstoff G3/8"
- Heizsauerstoff G1/4"
- Brenngas G3/8 "LH
- Adapter für weitere Anschlüsse verfügbar
- UNF-Anschlüsse verfügbar

3 Schritte zum werkzeuglosen Düsenwechsel

- **Schritt 1**
  Innere Schneiddüse in äußere Heizdüse einsetzen
- **Schritt 2**
  Die äußere Heizdüse mit den Pins in die Nuten des Brennerkopfes einführen
- **Schritt 3**
  Äußere Heizdüse manuell um 90 ° drehen bis die Bajonettpins das Ende der Nuten erreichen

VERSCHLEISSTEILE AND ERSATZTEILE

Artikel Nr.	Beschreibung	Heizdüse
0769932	GSF Heating Nozzle APMYF 3-150 mm	
0769934	GSF Heating Nozzle APMYF 150-300 mm	
0769935	HDF Heating Nozzle APMYF 150-300 mm	
0769913	PSF High Speed Cutting Nozzle PMY 3-6 mm	0769932
0769914	PSF High Speed Cutting Nozzle PMY 7-15 mm	0769932
0769915	PSF High Speed Cutting Nozzle PMY 15-25 mm	0769932
0769916	PSF High Speed Cutting Nozzle PMY 25-40 mm	0769932
0769917	PSF High Speed Cutting Nozzle PMY 40-60 mm	0769932
0769918	PSF High Speed Cutting Nozzle PMY 60-100 mm	0769932
0769919	PSF High Speed Cutting Nozzle PMY 100-150 mm	0769932
0769920	PSF High Speed Cutting Nozzle PMY 150-200 mm	0769934
0769921	PSF High Speed Cutting Nozzle PMY 200-250 mm	0769934
0769922	PSF High Speed Cutting Nozzle PMY 250-300 mm	0769934
F25510001	PRC Rapid cutting Nozzle PMY 5-40 mm	0769932
F25510002	PRC Rapid cutting Nozzle PMY 5-70 mm	0769932
0769923	ASF High Speed Cutting Nozzle A 3-5 mm	0769932
0769924	ASF High Speed Cutting Nozzle A 6-10 mm	0769932
0769925	ASF High Speed Cutting Nozzle A 10-25 mm	0769932
0769926	ASF High Speed Cutting Nozzle A 25-40 mm	0769932
0769927	ASF High Speed Cutting Nozzle A 40-60 mm	0769932
0769928	ASF High Speed Cutting Nozzle A 60-100 mm	0769932
0769929	ASF High Speed Cutting Nozzle A 100-150 mm	0769932
0769930	ASF High Speed Cutting Nozzle A 150-230 mm	0769934
0769931	ASF High Speed Cutting Nozzle A 230-300 mm	0769934
F25510003	ARC Rapid Cutting Nozzle A 3-40 mm	0769932
F25510004	ARC Rapid Cutting Nozzle A 3-70 mm	0769932

Artikel Nr.	Beschreibung
0764948	O-Ring Kit für Schneid- und Heizdüsen (10+10 Stk)

ZUBEHÖR

Artikel Nr.	Beschreibung
14008408	Flashback Arrestor Cutting Oxygen G3/8"
14008263	Flashback Arrestor Heating Oxygen G1/4"
14008278	Flashback Arrestor Fuel gas G3/8"LH
14056015	Adjustment Valve Cutting Oxygen G3/8"
14056016	Adjustment Valve Heating Oxygen G1/4"
14056017	Adjustment Valve Fuel gas G3/8"LH

WERKZEUGE

Artikel Nr.	Beschreibung
14008157	Brass Cleaning Brush
14056010P	Cleaning Needle für Schneidsauerstoffkanäle

Starter Kit für die GCE FIT+® Familie

- Jedes Starter-Kit enthält alles, was zum Start des Autogenschneidens benötigt wird.
- Varianten für verschiedene Gas- und Schneidbrennertypen.
- Sparen Sie Zeit bei der Bestellung von Einzelteilen **- bekommen Sie alles in einem!**

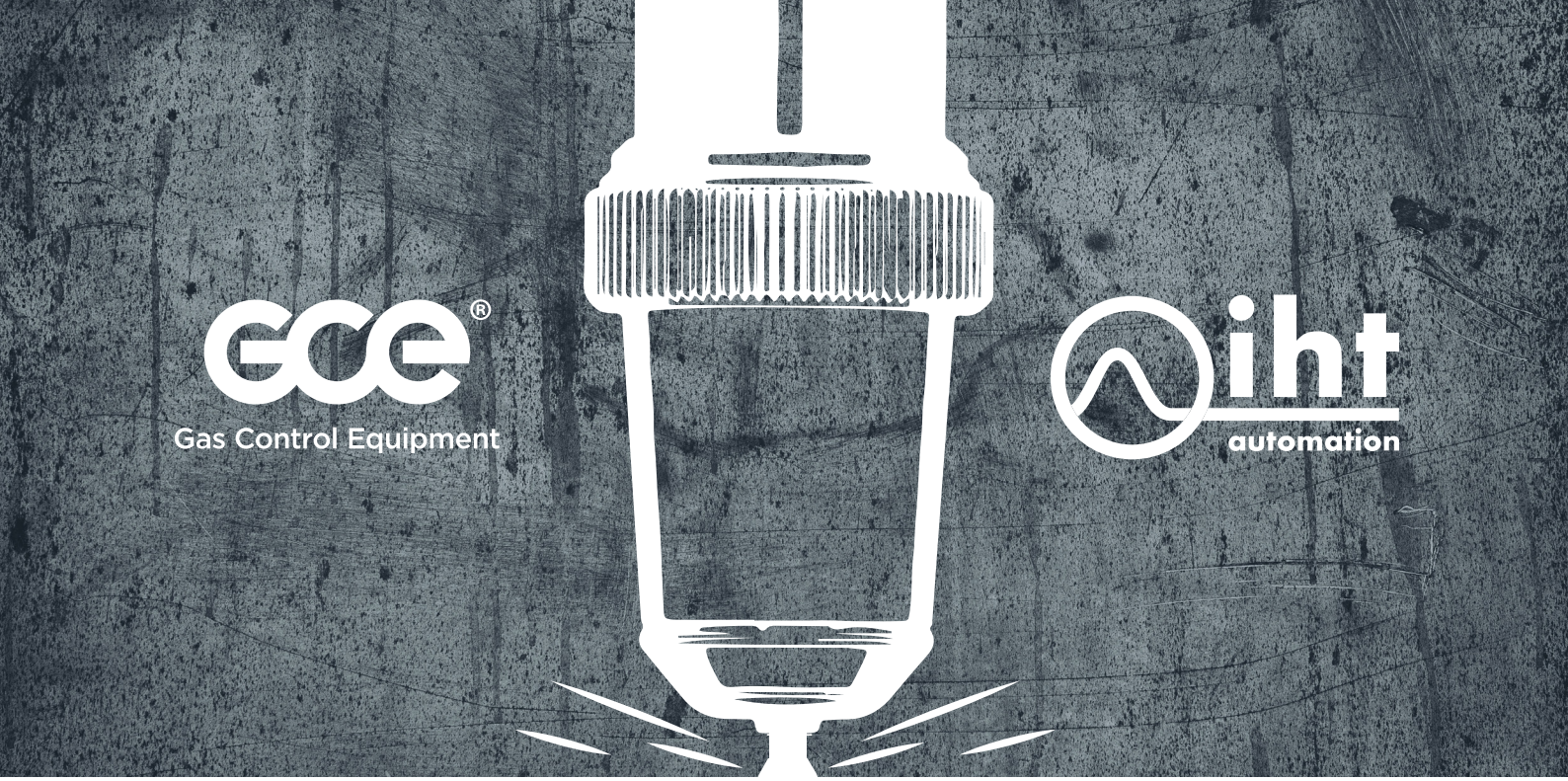
STARTER KIT - INHALT

Artikel Nr.	Beschreibung
0769932	HEATING NOZZLE GSF 3-100 APMY
F25510007	CUTTING NOZZLE PAKET 5 STK PSF 7-100MM
F25510008	CUTTING NOZZLE PAKET 5 STK ASF 6-100MMASF 6-100MM
14008263	FLASHBACK ARRESTOR HEATING O_2 G1/4
14008278	FLASHBACK ARRESTOR FUEL GAS G3/8LH
14008408	FLASHBACK ARRESTOR CUTTING O_2 G3/8
0764948	O-Ring Kit für Schneid- und Heizdüsen (10+10 Stk)
100773	CLEARANCE SENSOR B 14/19
100774	O-Ring für Abstandssensor
100780	CONTACT PIN (5 Stk)
140551	Splash Protector für FIT+ three
14056010P	CONICAL CLEANING NEEDLE
14008157	SOFT BRASS BRUSH
100781	CLEARANCE SENSOR EJECTOR
100778	PIN TOOL
100779	TORCH SETTING TOOL
SPP25920010	IGNITION INJECTOR TOOL

STARTER KIT VARIANTEN

Artikel Nr.	Beschreibung
F25910021	START KIT FIT+ three PMY
F25910022	START KIT FIT+ three A
F25910023	START KIT FIT+ two PMY
F25910024	START KIT FIT+ two A

Artikel Nr.	F25910021	F25910022	F25910023	F25910024
	STARTER KIT FIT+ three PMY	STARTER KIT FIT+ three A	STARTER KIT FIT+ two PMY	STARTER KIT FIT+ two A
0769932	×	×	×	×
F25510007	×	-	×	-
F25510008	-	×	-	×
14008263	×	×	×	×
14008278	×	×	×	×
14008408	×	×	×	×
0764948	×	×	×	×
100773	×	×	-	-
100774	×	×	-	-
100780	×	×	-	-
140551	×	×	-	-
14056010P	×	×	×	×
14008157	×	×	×	×
100781	×	×	-	-
100778	×	×	-	-
100779	×	×	×	×
SPP25920010	×	×	×	×



GCE
Weltweit führend in der Autogen-Technologie

GCE ist ein weltweit führendes Unternehmen im Bereich von Autogen- und Gasregelungsanlagen mit mehr als 100 Jahren Erfahrung in der Handhabung von industriellen, medizinischen und Spezialgasen. Die GCE-Gruppe ist seit ihrer Gründung schnell gewachsen und heute ein führendes Unternehmen in der europäischen Gasausrüstungsindustrie. Der Hauptsitz der Gruppe befindet sich in Malmö, Schweden. Die wichtigsten Produktionszentren befinden sich in der Tschechischen Republik, China und Deutschland. Weltweit beschäftigt die Gruppe heute mehr als 950 Mitarbeiter, die alle bereit sind, die Erwartungen ihrer Kunden weltweit zu erfüllen.

Das Produktportfolio der Gruppe deckt eine breite Palette von Anwendungen, von einfachen Druckreglern und Brennern zum Schweißen und Schneiden bis hin zu anspruchsvollen Gasversorgungssystemen für Anwendungen in der Medizin- und Elektronikindustrie. Die Produktentwicklung basiert auf dem Wissen und der Erfahrung im Autogenschneiden, die im Laufe der Jahre aufgebaut wurde und bei der Sicherheit und Zuverlässigkeit immer die oberste Priorität besitzen. GCE bietet innovative Lösungen und einen umfassenden Kundenservice.

"Die Grenzen der Schneidqualität und Geschwindigkeit können nur erreicht werden dank High-End-Brennern und automatisierten Systemen."

Kordian Lipski
Product Manager

GCE Group
info-cwt@gcegroup.com
www.gcegroup.com

IHT Automatisierung
Mit dem Kunden im Blick

Unsere Geschichte beginnt und endet mit dem Kunden. Unsere Kunden sind seit jeher die Hauptquelle für Ideen und Anforderungen die wir später in neue Produkte und Dienstleistungen umsetzen. Die Kunden und ihre Anwendungen sind der Hintergrund unserer langjährigen Erfahrung und treiben alle unsere täglichen Aktivitäten in Produktentwicklung, Produktion, Vertrieb und Marketing. Mit unseren Kunden und Partnern auf der ganzen Welt sind wir immer auf der Suche nach Marktchancen oder nach der Möglichkeit zur Verbesserung. Auf diese Weise haben wir festgestellt, dass dem Autogenschneiden, obwohl es eine der zuverlässigsten Schneidtechnologien ist, an Fokussierung mangelte.

Daher haben wir unser "ReThink"-Konzept entwickelt, das darauf abzielt, Erfahrungen und Daten aus der Branche zu sammeln. Nachdem wir damit fertig waren, haben wir die gesammelten Informationen ausgewertet und festgestellt, dass die Automatisierung des Schneidprozesses das ist, was die meisten Kunden vermissen. Das führte zur Wiedererweckung von "Autogen", einer automatisierten Schneidtechnologie.

"Die Autogen-Technologie - auf moderne Weise genutzt - eröffnet neue Möglichkeiten in der Fertigung."

Martin Roubicek
Sales and Marketing Manager

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

73510000168 © 2022 GCE Group / IHT Automation