

# Cut with Intelligence!

It's time to use Autogen cutting technology

Werden Sie mit uns  
Marktführer der  
**Schneidautomatisierung**

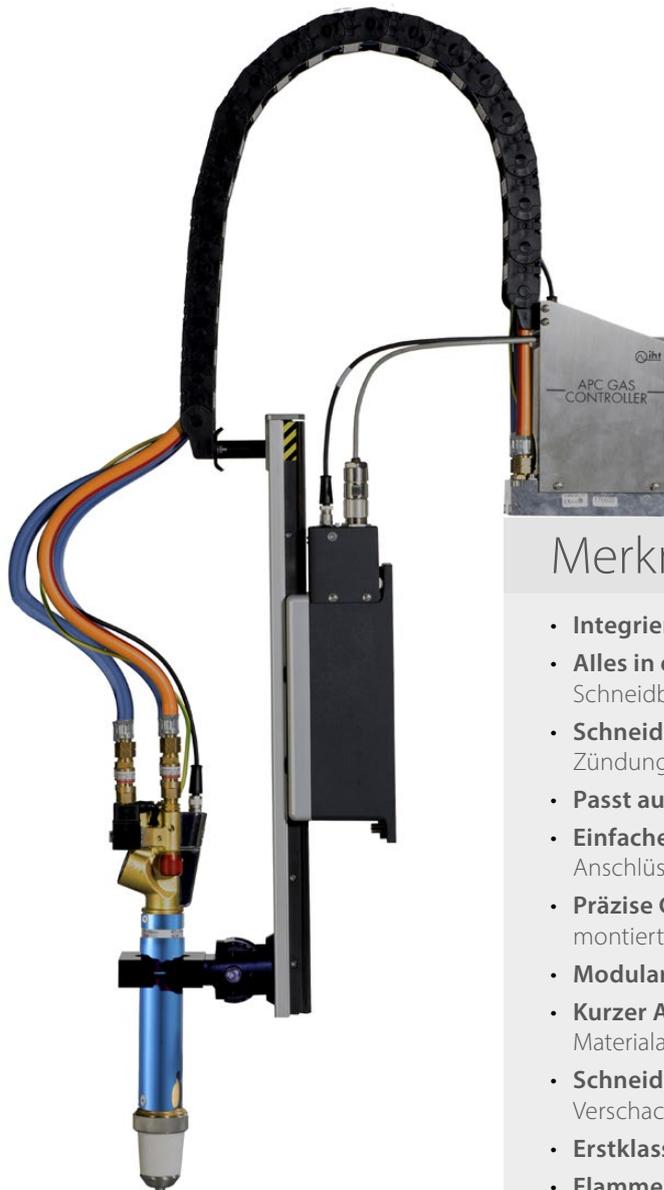
## Autogen-Schneidsysteme

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



# APC Autogen Prozesssteuerung

## Komplette Schneidlösung



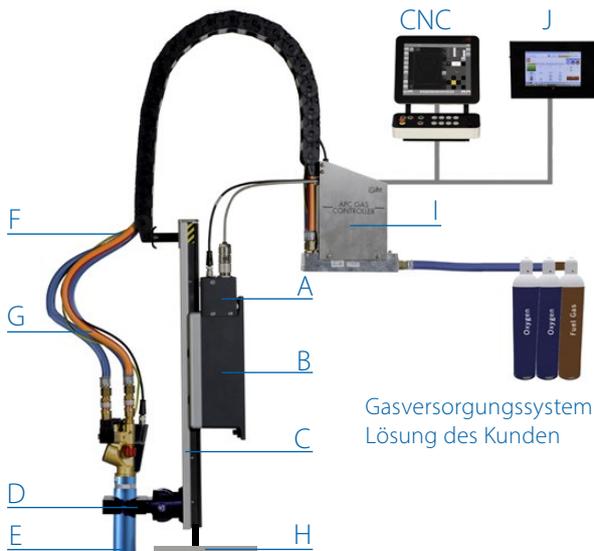
### Merkmale

- **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 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

- Autogenschneidmaschinen zum geraden Schneiden von bis zu 300mm Bleche
- 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
<b>Ein Gerät pro Station</b>	
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	
<b>Ein Gerät pro Maschine</b>	
Operator terminal APC W10	J
Convertor USB/RS485	
Terminator RS485	

Für die Produktkonfiguration fragen Sie Ihren IHT-Partner

## ZUBEHÖR



Artikel Nr.	Beschreibung
140522	Heat Shield FIT+ three
101227	Starter Kit FIT+ three APC A (weitere Informationen auf Seite 18)
101225	Starter Kit FIT+ three APC PMY (weitere Informationen auf Seite 18)

## ERSATZTEILE



Artikel Nr.	Beschreibung
140300	Schneidbrenner FIT+ three 220/45PMY Blue ohne Torch Controller, Sensor Kit
140301	Schneidbrenner FIT+ three 220/45A Blue ohne Torch Controller, Sensor Kit
140303	Schneidbrenner FIT+ three 220/45PMY Red ohne Torch Controller, Sensor Kit
140304	Schneidbrenner FIT+ three 220/45A Red 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

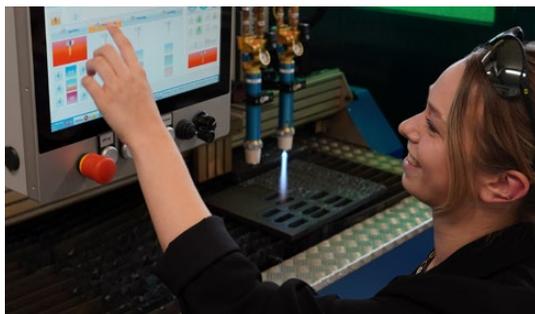
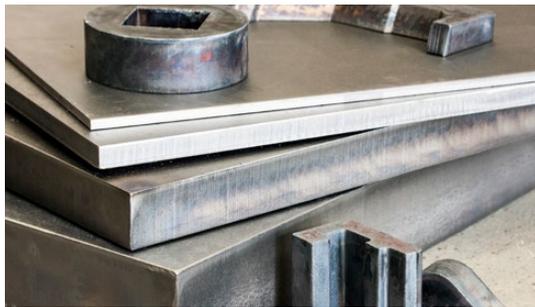
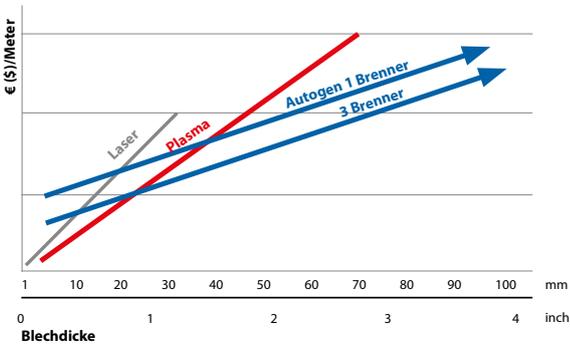
## VERSCHLEISSTEILE (VERSCHLEISSTEILE ZUM SCHNEIDEN AUF SEITE 17)



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)
100780	Contact Pin (5 Stk)
100776	Mounting Ring

# 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 Brenner-Technologie 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 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.



## 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

## 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 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.

- 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** mit 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

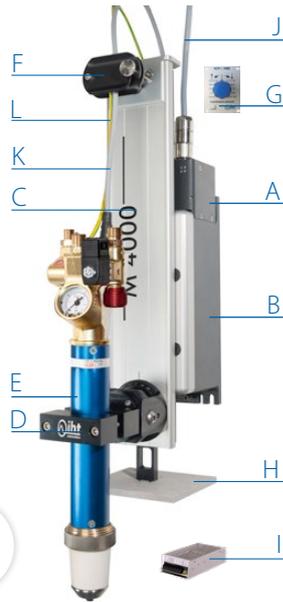
- Autogenschneidmaschinen für gerade Schnitte bis 300 mm dicke Bleche
- Anwendungen mit einem oder mehreren Brennern
- Lösung für neue Schneidmaschinen und Nachrüstungen
- Schneidbereich bis zu 300 mm Dicke mit aktiver Abstandsregelung. Lochstechen bis zu 80mm mit Höhensensor, darüber hinaus mit Splash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

## CNG-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 IHT Partner

## ZUBEHÖR



Artikel Nr.	Beschreibung
140522	Heat Shield FIT+ three
101158	Remote Control Potentiometer
101213	Starter Kit FIT+ three A (weitere Informationen auf Seite 18)
101211	Starter Kit FIT+ three PMY (weitere Informationen auf Seite 18)

## ERSATZTEILE



Part No.	Beschreibung
140300	Schneidbrenner FIT+ three 220/45PMY Blue ohne Torch Controller, Sensor Kit
140301	Schneidbrenner FIT+ three 220/45A Blue ohne Torch Controller, Sensor Kit
140303	Schneidbrenner FIT+ three 220/45PMY Red ohne Torch Controller, Sensor Kit
140304	Schneidbrenner FIT+ three 220/45A Red 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)
100780	Contact Pin (5 Stk)
100776	Mounting Ring

# M 4000 CAP



## Autogen Abstandsregelungs-System

- **Abstandsregelungssystem** 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** und **FIT+ one**

## Anwendungsbereiche

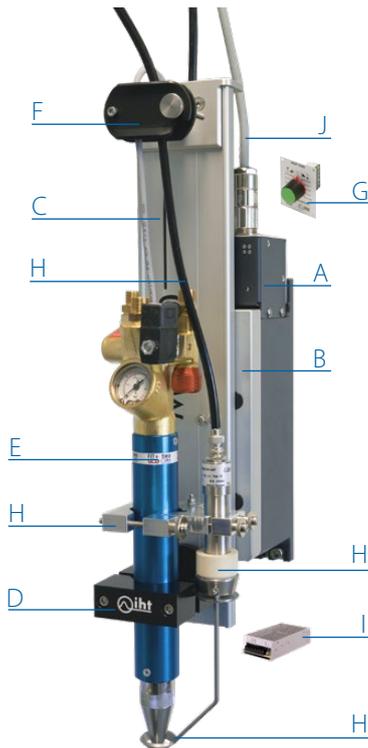
- Autogenschneidmaschinen für den geraden Schnitt bis zu 300mm Bleche
- Einzel- oder Mehrbrenneranwendungen
- Lösung für neue Schneidmaschinen und Nachrüstungen
- Lochstechen bis zu 100 mm mit Sensorring
- Schneiden mit Höhensensor auf Trockenschneidtischen
- 100 % kompatibel mit den Plasmaschneidanlagen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

\* Schneidbrenner ist optional, muss separat bestellt werden.

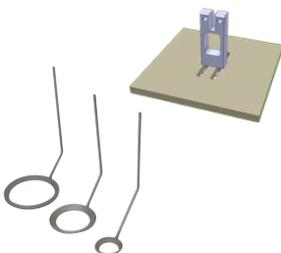
Für die Produktkonfiguration fragen Sie Ihren IHT-Partner

## SCHNEIDBRENNER (VERSCHLEISSTEILE ZUM SCHNEIDEN AUF SEITE 17)



Artikel Nr.	Beschreibung
140200	Cutting Torch FIT+ two 220/40 PMY Blue
140201	Cutting Torch FIT+ two 220/40 A Blue
140203	Cutting Torch FIT+ two 220/40 PMY Red
140204	Cutting Torch FIT+ two 220/40 A Red
101170	Cutting Torch FIT+ one 220/32A
101171	Cutting Torch FIT+ one 220/32PMY
101172	Cutting Torch FIT+ one 320/32A
101173	Cutting Torch FIT+ one 320/32PMY

## 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

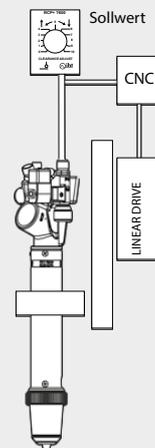
# FIT+ three Analog



## Intelligenter Schneidbrenner

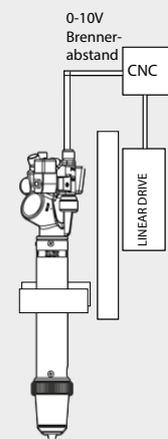
- Einzigartiges **Abstandsmesssystem**
- **Automatische Zündung** der Flamme
- **Brennersteuerung** - einfacher Anschluss an die CNC-Maschine
- **Werkzeugfreies System** - Düsen- und Sensortausch reduzieren Stillstandszeiten
- **Integrierte Regelventile** - Regelung von Heissauerstoff und Brenngas für 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

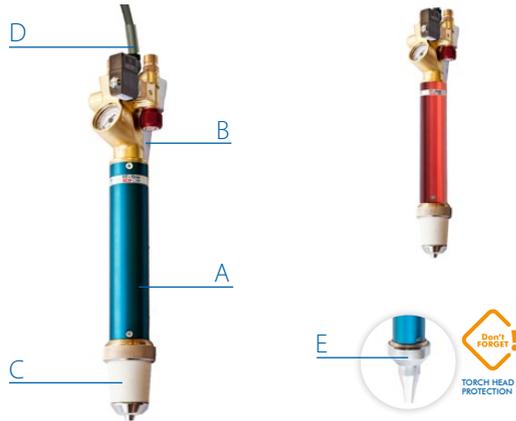


- **Versorgung:** 24 V DC/0,6 A
- **In:** Abstand kalibrieren
- **In:** Zünden
- **Out:** Brennerabstand (0-10 V)
- **Out:** Fehler/Kollision/ Rückzündung

## 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.
- Schneidenbereich 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+	
140524	TC Cable FIT+ three ANA, ein Ende offen 2/5/10/20m	D
101213	Starter Kit FIT+ three A (weitere Informationen auf Seite 18)	
101211	Starter Kit FIT+ three PMY (weitere Informationen auf Seite 18)	
100662	Standard Torch Clamp 35-53 mm	
100668	Bevel Torch Clamp 35-53 mm	

## ERSATZTEILE



Artikel Nr.	Beschreibung	Position
140300	Schneidbrenner FIT+ three 220/45PMY Blue*	A
140301	Schneidbrenner FIT+ three 220/45A Blue*	A
140303	Schneidbrenner FIT+ three 220/45PMY Red*	A
140304	Schneidbrenner 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 (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 für Mounting Ring (5 Stk)	
100780	Contact Pin (5 Stk)	
100776	Mounting Ring	

# FIT+ two



## Intelligenter Schneidbrenner

- **Automatisches Zündsystem** - im Brenner integriert
- **Verbesserte Produktivität** - durch den Einsatz von Schnellschneid (High Speed) Düsen
- **Schnelle Installation und sicherer Betrieb** - Integrierte Flammen-Einstellventile
- **Einfachere Handhabung für Maschinenbediener** - durch das werkzeuglose Düsenwechselsystem

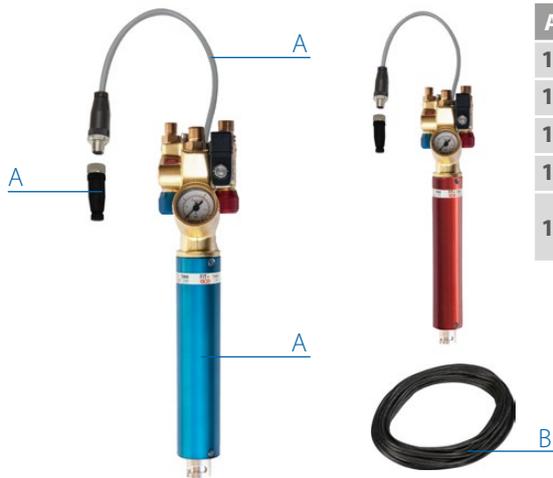
## Anwendungsbereiche

- 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
140527	Extension Cable FIT+ two Cable open, (10/20/30m)	B

## ZUBEHÖR



Artikel Nr.	Beschreibung
*	CSC 500 Abstands-Sensor-System mit Ring (Ø 34 mm)
101223	Starter Kit FIT+ two A (weitere Informationen auf Seite 18)
101221	Starter Kit FIT+ two PMY (weitere Informationen auf Seite 18)
100662	Standard Torch Clamp 35-53 mm
100668	Bevel Torch Clamp 35-53 mm

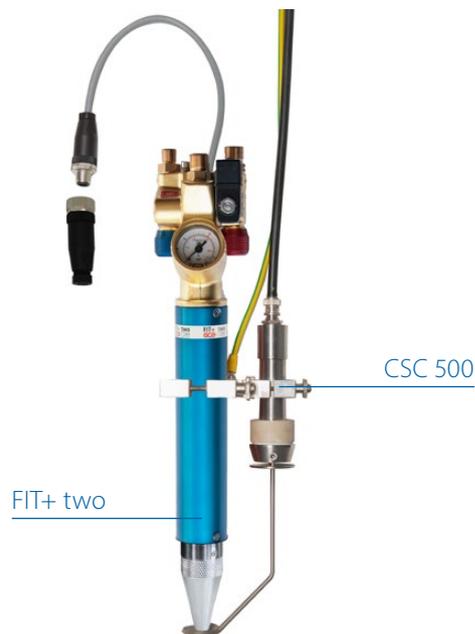
\* Für die Produktkonfiguration fragen Sie Ihren IHT-Partner

## ERSATZTEILE / VERSCHLEISSTEILE / WERKZEUGE (VERSCHLEISSTEILE ZUM SCHNEIDEN AUF SEITE 17)



Artikel Nr.	Beschreibung
100779	Torch Setting Tool
140564	Glow Plug Exchange Tool + 5 Glow Plugs
140565	Glow Plug (1 Stk)

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





## Hochleistungs-Schneidbrenner

- **Einzigtiger 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 dank speziellem Bajonettsystem
- **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
101170	Cutting Torch FIT+ one 220/32A
101172	Cutting Torch FIT+ one 320/32A
101174	Cutting Torch FIT+ one 110/32A
101171	Cutting Torch FIT+ one 220/32PMY
101173	Cutting Torch FIT+ one 320/32PMY
101175	Cutting Torch FIT+ one 110/32PMY

## ZUBEHÖR

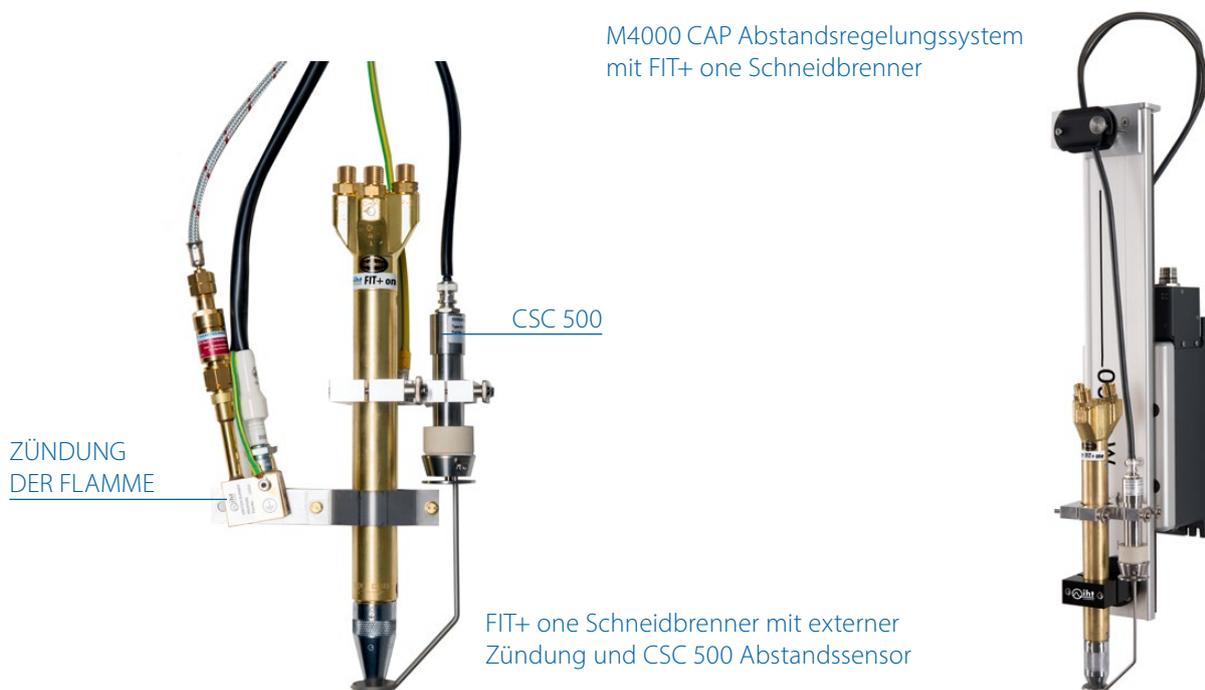


Artikel Nr.	Beschreibung
*	CSC 500 Abstandsregelungs-System mit Ring (Ø 34 mm)
100926	External Ignition System Propan
100925	External Ignition System Azetylen
101249	Strip Cutting Head
101321	Bevel Cutting Head

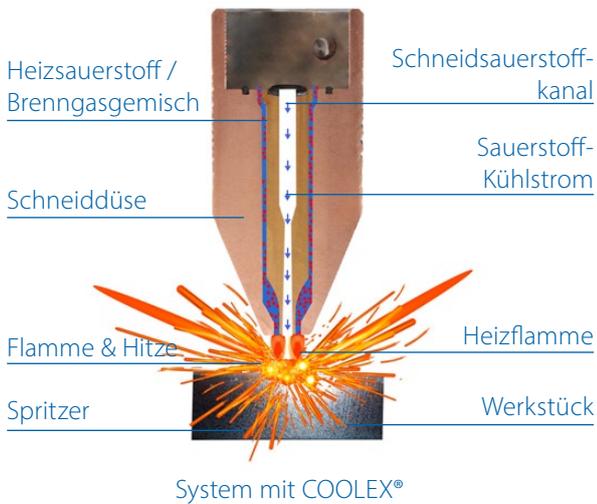
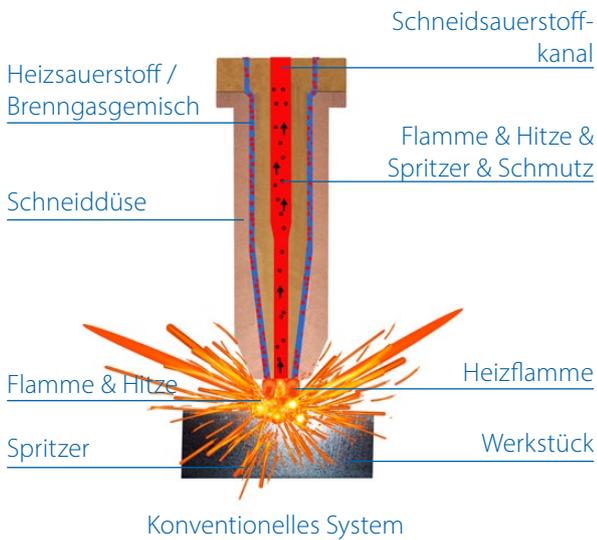
\* Für die Produktkonfiguration fragen Sie Ihren IHT-Partner



Artikel Nr.	Beschreibung
100661	Standard Torch Clamp 30-35 mm
100679	Bevel Torch Clamp 30-35 mm



# Allgemein



## 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

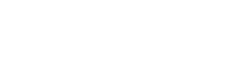
## Gas Anschlüsse

- 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**  
Die äußere Heizdüse manuell um 90 ° drehen bis die Bajonettpins das Ende der Nuten erreichen

## VERSCHLEISSTEILE UND ERSATZTEILE



Artikel Nr.	Beschreibung	Heizdüse
100797	GSF Heating nozzle APMYF 3-150 mm	
101193	GSF Heating nozzle APMYF 150-300 mm	
101237	HDF Heating nozzle APMYF 150-300 mm	
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 150-200 mm	101193
101083	PSF High Speed Cutting nozzle PMY 200-250 mm	101193
101084	PSF High Speed Cutting nozzle PMY 250-300 mm	101193
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	101193
101086	ASF High Speed Cutting nozzle A 230-300 mm	101193
101098	ARC Rapid Cutting nozzle A 3-40 mm	100797
101099	ARC Rapid Cutting nozzle A 3-70 mm	100797



Artikel Nr.	Beschreibung
101180	O-Ring Kit für Schneid- und Heizdüsen (10+10 Stk)

## ZUBEHÖR



Artikel Nr.	Beschreibung
101165	Flashback Arrestor Cutting Oxygen G3/8"
101166	Flashback Arrestor Heizsauerstoff G1/4"
101167	Flashback Arrestor Fuel gas G3/8"LH
101164	Adjustment Valve Cutting Oxygen G3/8"
101163	Adjustment Valve Heizsauerstoff G1/4"
101162	Adjustment Valve Fuel gas G3/8"LH

## WERKZEUGE



Artikel Nr.	Beschreibung
101181	Brass Cleaning Brush
101182	Cleaning Needle für Schneidsauerstoffkanäle

# Autogen Schneiden - Starter Kits

- Es wird empfohlen, ein Kit für die Inbetriebnahme einer Maschine zu verwenden
- Jedes Starter-Kit enthält alles, was zum Start des Autogenschneidens benötigt wird.
- Varianten für verschiedene Systeme, Brenner und Gasarten.
- Erhalten Sie alles in einer Box!



## Starter Kit FIT+ APC

Artikel Nr.	Beschreibung
101227	Starter Kit FIT+ three APC A
101225	Starter Kit FIT+ three APC PMY



## Starter Kit FIT+ three

Artikel Nr.	Beschreibung
101213	Starter Kit FIT+ three A
101211	Starter Kit FIT+ three PMY



## Starter Kit FIT+ two

Artikel Nr.	Beschreibung
101223	Starter Kit FIT+ two A
101221	Starter Kit FIT+ two PMY

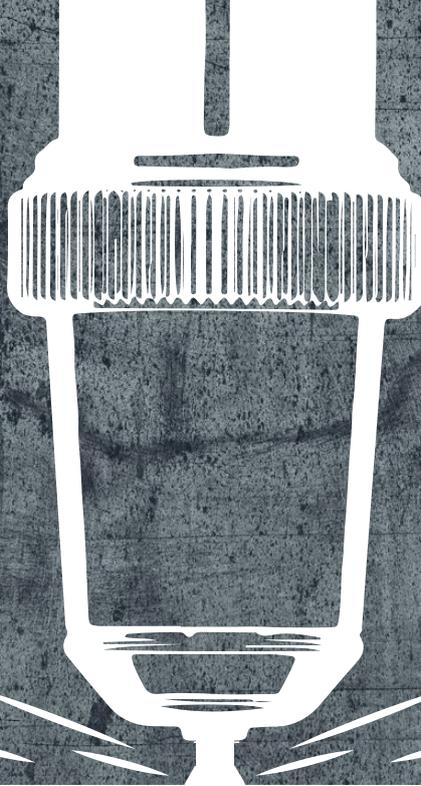


## VERSCHLEISSTEILE UND ERSATZTEILE

Teil Artikel Nr.	Teile-Beschreibung	APC		FIT+ three		FIT+ two	
	Gas Typ	PMY	A	PMY	A	PMY	A
	Artikel Nr.	101225	101227	101211	101213	101221	101223
<b>100797</b>	Tool-Free Heating Nozzle GSF 3-150 mm APMY	x	x	x	x	x	x
<b>101692</b>	Cutting nozzle pack PSF 7-100 mm (Range: 7-15 / 15-25 / 25-40 / 40-60 / 60-100 mm)	x		x		x	
<b>101693</b>	Cutting nozzle pack ASF 6-100 mm (Range: 6-10 / 10-25 / 25-40 / 40-60 / 60-100 mm)		x		x		x
<b>101180</b>	Spare O-Rings for FIT+ Nozzles (10+10pcs)	x	x	x	x	x	x
<b>140551</b>	Splash Protector for FIT+ three	x	x	x	x		
<b>100773</b>	Clearance Sensor B 14/19	x	x	x	x		
<b>100774</b>	O-Ring for Height Sensor	x	x	x	x		
<b>100780</b>	Contact Pin	x	x	x	x		
<b>100778</b>	Pin Tool	x	x	x	x		
<b>100781</b>	Clearance Sensor Ejector	x	x	x	x		
<b>101181</b>	Cleaning Brass Brush	x	x	x	x	x	x
<b>101182</b>	Conical Cleaning Needle	x	x	x	x	x	x
<b>100779</b>	Torch Setting Tool	x	x	x	x	x	x
<b>101165</b>	Flashback Arrestor Cutting Oxy			x	x	x	x
<b>101166</b>	Flashback Arrestor Heating Oxy			x	x	x	x
<b>101167</b>	Flashback Arrestor Fuel Gas			x	x	x	x



Gas Control Equipment



## 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 Gasausstattungsindustrie.

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 Automation

### 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