F.T.B. KREVET SCHWEISSTECHNIK
Rodener Schanze 1-3 D - 66740 Saarlouis
Tel. 06831/9837-0 Fax. 06831-9837-30

Re Think!

It's time to innovate Oxy-Fuel cutting.

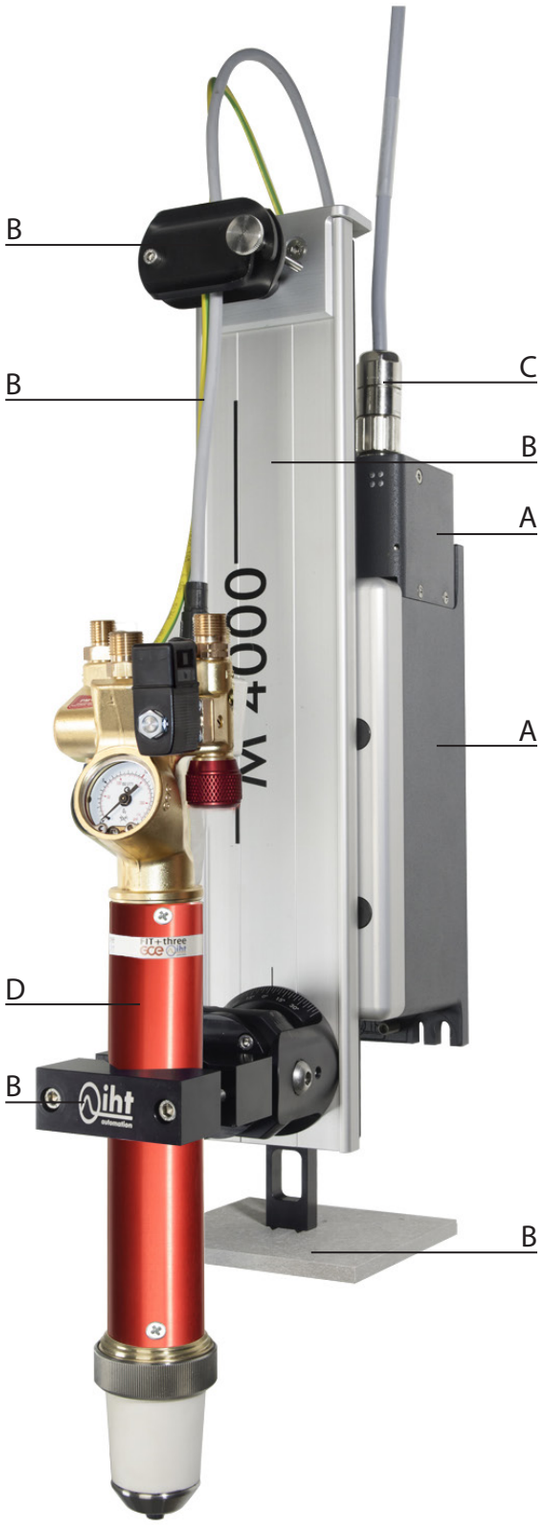
Der nächste Schritt
im Autogenschneiden
von den Marktführern!

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

gce®
Gas Control Equipment

M 4000 FIT+



Autogen-Abstandsregelungssystem mit Schneidbrenner und Integrierter Zündung

- Vollintegriertes Autogen-Schneidsystem mit Schneidbrenner, Zündung*, Abstandssensor** und Höhensteuerung, alles in einem Paket
- Flammenrückschlagerkennung
- 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/Flammenrückschlag
- 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

* Wenn Erdgas verwendet wird sind für die Zündung spezielle Gasdrücke notwendig.

** Abstandsmessung für Trockenschnitte.

*** Beim Anstechen von Blechen über 100 mm Dicke sollte anstelle des Höhensensors ein Spritzschutz (Splash Protector) verwendet werden.

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
100196L10	Linear Drive Cable, IHT 7500-2-901 (10 m)	C
100196L20	Linear Drive Cable, IHT 7500-2-901 (20 m)	C
100196L30	Linear Drive Cable, IHT 7500-2-901 (30 m)	C
140113	Sensor Torch FIT+ three 220/45PMY DIG Red (Scheidbrenner mit digitalem Torch Controller)	D
140114	Sensor Torch FIT+ three 220/45A DIG Red (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
140303	Cutting Torch FIT+ three 220/45PMY Red (ohne Torch Controller)
140304	Cutting Torch FIT+ three 220/45A Red (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	Clearance Sensor Kit FIT+ three
100772	Sensor Holder
100773	Clearance Sensor type B 14/19
100774	O-Ring (5 Stück)
100780	Contact Pin (5 Stück)

FIT+ three

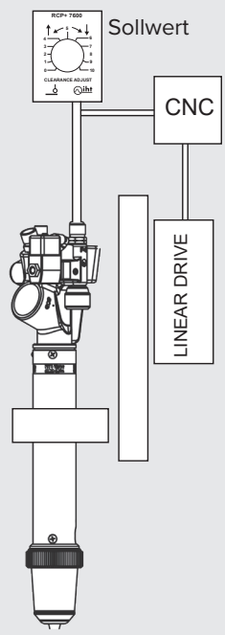
Autogen-Maschinenschneidbrenner mit Abstandmessung* und Integrierter Zündung**

- 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

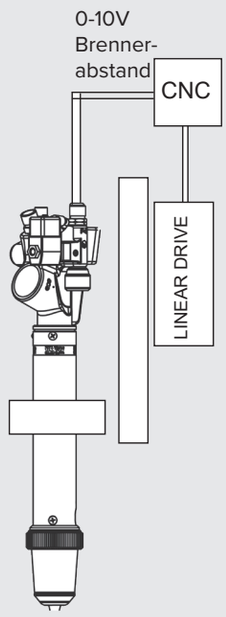
- Autogen-Schneidmaschinen mit integrierter Z-Achse und Motorregler
- Der Torch Controller, angebaut an den Brenner, verarbeitet alle notwendigen CNC Signale, die unter CNC Anschlüsse aufgeführt sind
- Schneidet Bleche bis zu einer Dicke von 300 mm***

Deviation Mode



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

Height Mode



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

* Abstandsmessung für Trockenschnitte
** Wenn Erdgas verwendet wird sind für die Zündung spezielle Gasdrücke notwendig.
*** Beim Anstechen von Blechen über 100 mm Dicke sollte anstelle des Höhensensors ein Spritzschutz (Splash Protector) verwendet werden.

MASCHINEN SCHNEIDSYSTEM

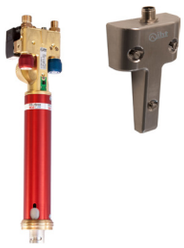
Art.-Nr.	Beschreibung	Position
140103	Sensor Torch FIT+ three 220/45PMY ANA Red (Schneidbrenner mit analogem Torch Controller)	A
140104	Sensor Torch FIT+ three 220/45A ANA Red (Schneidbrenner mit analogem Torch Controller)	A

Für Heiz- und Schneiddüsen siehe Seite 11

ZUBEHÖR

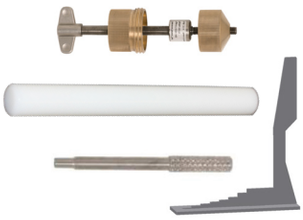
Art.-Nr.	Description	
140522	Heat Shield FIT+ three	
140551	Splash Protector	E
100158	Remote Control Potentiometer+ for TC ANA POSITION	
140524L2	TC Cable FIT+ three ANA, one end with wires (2 m)	D
140524L5	TC Cable FIT+ three ANA, one end with wires (5 m)	D
140524L10	TC Cable FIT+ three ANA, one end with wires (10 m)	D
140524 L20	TC Cable FIT+ three ANA, one end with wires (20 m)	D

ERSATZTEILE



Art.-Nr.	Beschreibung
140303	Cutting Torch FIT+ three 220/45PMY Red (ohne Torch Controller)
140304	Cutting Torch FIT+ three 220/45A Red (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.-No.	Beschreibung	
140550	Clearance Sensor Kit FIT+ three	C
100772	Sensor Holder	
100773	Clearance Sensor type B 14/19	
100774	O-Ring (5 Stück)	
100780	Contact Pin (5 Stück)	

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

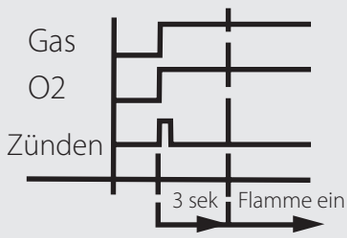
- Autogenschneiden gemäß den Anforderungen der ISO 9013
- Schneidleistung von 3 bis 300 mm
- Lochstechen bis zu 150 mm Materialstärke
- Geeignet für verschiedene Brenngase
- Kompatibel mit allen Schneidmaschinen
- Passend für Neuinstallationen sowie Umrüstungen

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



* Wenn Erdgas verwendet wird sind für die Zündung spezielle Gasdrücke notwendig.

MASCHINENSCHNEIDBRENNER

Art.-Nr.	Beschreibung
140203	Cutting Torch FIT+ two 220/40 PMY
140204	Cutting Torch FIT+ two 220/40 A

Für Heiz- und Schneiddüsen siehe Seite 11

ERSATZTEILE / VERSCHLEISSTEILE / WERKZEUGE

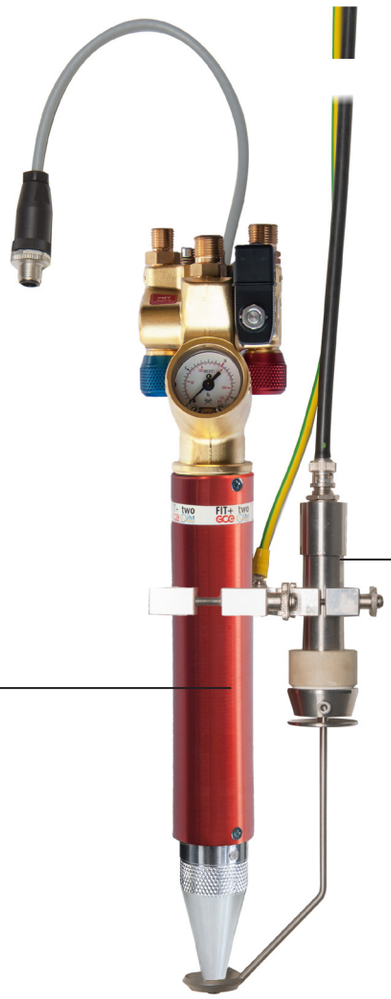
Art.-Nr.	Beschreibung
100269	Ring Electrode ext. Ø 34 mm
100270	Ring Electrode ext. Ø 60 mm

Siehe Seite 11

ZUBEHÖR

Art.-Nr.	Beschreibung
100383	CSC 500 Height Sensor system (mit Ringelektrode ext. Ø 34 mm)
140527	Extension Cable FIT+ two Cable open, (10/20/30m)

Schneidbrenner FIT+ two und
Abstandssensorsystem
mit Ringelektrode (ext. Ø 34 mm)



GCE FIT+®

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 Bajonetsystemes, 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

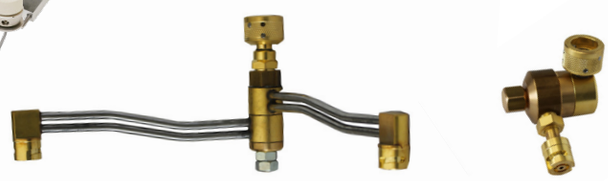
MASCHINENSCHNEIDBRENNER

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

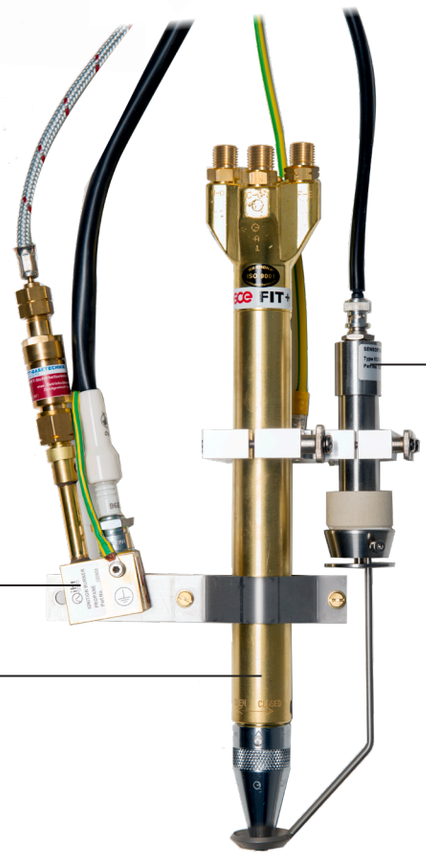
Für Heiz- und Schneiddüsen siehe Seite 11

ZUBEHÖR

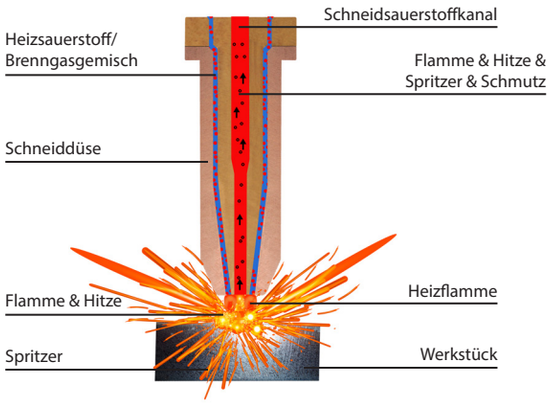
Art.- Nr.	Beschreibung
100383	CSC 500 Height Sensor system with Ring (ext. Ø 34 mm)
100926	External Ignition System Propane
100925	External Ignition System Acetylene
F25910001	Strip Cutting Head
F25910002	Bevel Cutting Head



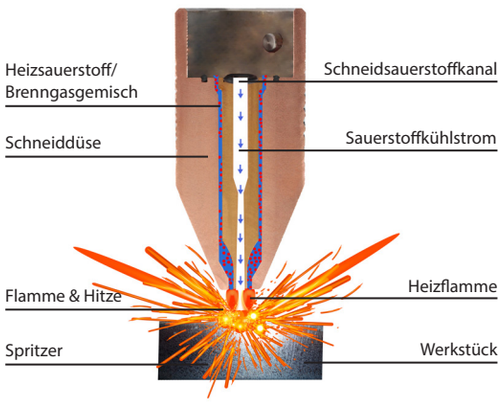
Schneidbrenner FIT+ two und
Abstandssensorsystem
mit Ring Elektrode (ext. Ø 34 mm)
und externer Zündung



Allgemein



Konventionelles System



System mit COOLEX®

Schritt 1

Schritt 2

Schritt 3

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 Bajonetsystemes, 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	
0769932	GSF Heating nozzle APMYF 3-150 mm	
0769934	GSF 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

Art.-Nr.	Beschreibung
0764948	O-Ring kit for cutting and heating nozzles (10+10 Stück)

ZUBEHÖR

Art.-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

Art.-Nr.	Beschreibung
14008157	Brass cleaning brush
14056010P	Cleaning needle for cutting oxygen channels

Gas Control Equipment

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 Produktportfolio 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 Potential 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

735100001084 © 2018
21082018md-de

©2018 GCE Group / IHT Automation