

Cutting Torch FIT+ two with internal ignition wiring for retrofit

Description

Task: When you exchange your oxy-fuel cutting torch on a existing cutting machine, the IHT Cutting Torch "FIT+ two" with internal ignition is the ideal choice. The difference of FIT+ two to your existing torch is the wiring of the internal ignition.

Solution: There are several possibilities to set up the electrical wiring

1. If you have no electrical ignition on your machine, use the "standard configuration"
2. If you already have external ignition and you use 110 VAC or 230 VAC, use the "110V / 230 VAC ignition signal" part.
3. Often the cutting machines are equipped with 24VAC for the ignition, in this case use the "24VAC ignition signal" part.

In all three configurations, it is possible to wire up multiple torches using one ignition contact.

Required products:

FIT+ two cutting torch with internal ignition. This torch comes with a cable with 4 wires for ignition. The torch has a diameter of 40 mm and a shaft length of 220 mm.

If you do not have 24VDC on your machine you need a 24VDC power supply. Estimate 1 A for one torch during ignition.

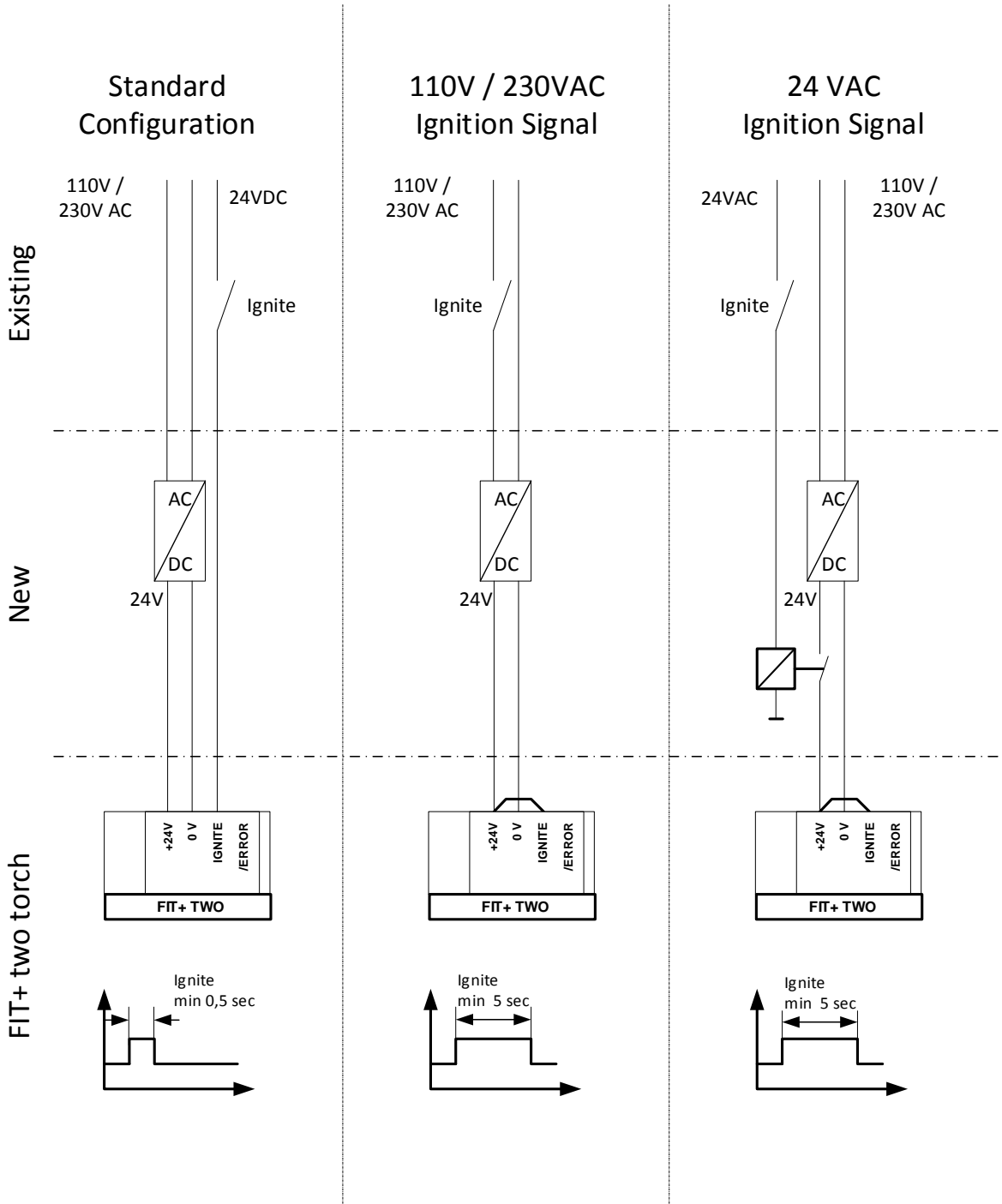
For 24 VAC ignition you need a 24VAC relay as shown in the drawing.

Operation Switch on the heating oxygen and fuel gas together with the ignition signal. Wait 3 seconds and the flame should be on.

Reference: FIT+ two instruction for use
IHT "Re Think FIT+ brochure"



Ignition configurations



Schneidbrenner FIT+ two mit interner Zündung Verdrahtung bei Brennertausch

Beschreibung

Aufgabe: Wenn sie an einer bestehenden Schneidmaschine den Autogenschneidbrenner durch einen neuen ersetzen wollen, ist der IHT FIT+ two Schneidbrenner mit innenliegender Zündung die ideale Lösung. Der Unterschied zu ihrem bestehenden Schneidbrenner ist die Ansteuerung der innenliegenden Zündung.

Lösung: Es existieren mehrere Lösungsmöglichkeiten für die Ansteuerung

1. Sollte ihre Maschine noch keine automatische Zündung besitzen, empfiehlt sich die „Standardkonfiguration“.
2. Hat die Maschine bereits eine automatische Zündung, und diese wird mit 230V angesteuert, empfiehlt sich die „110V/230VAC Ignition-Signal“ Lösung.
3. Bei vielen Autogen-Schneidmaschinen werden die Betriebsmittel mit 24VAC angesteuert. Hier ist die Verwendung der „24VAC Ignition-Signal“ Lösung die beste Wahl.

Bei allen drei Lösungen ist es möglich, mehrere Schneidbrenner gleichzeitig anzusteuern.

Benötigte Produkte:

FIT+ two Schneidbrenner mit interner Zündung. Dieser Schneidbrenner wird mit einem vieradrigen Kabel für die Zündung geliefert. Der Brenner hat einen Durchmesser von 40 mm und eine Schaftlänge von 220 mm. Falls die 24VDC Versorgung an der Maschine fehlt, benötigen Sie eine 24VDC Spannungsversorgung. Der FIT+ two Schneidbrenner benötigt etwa 1 A während der Zündung. Falls nur 24 VAC vorhanden ist, benötigen Sie ein 24VAC Relais.

Funktionsweise:

Öffnen Sie den Heissauerstoff und das Brenngas und schließen Sie den Zünd- (Ignite) Eingang gleichzeitig. Nach ca. 3 Sekunden sehen Sie die Flamme.

Referenz: FIT+ two Bedienungsanleitung
IHT „Re Think FIT+ Broschüre“



Zündkonfigurationen

