

Bevel Cutting Clearance Sensor

How to add height control to oxy-fuel systems used in Bevel Cutting applications. CSC 500 or M 4000 CAP

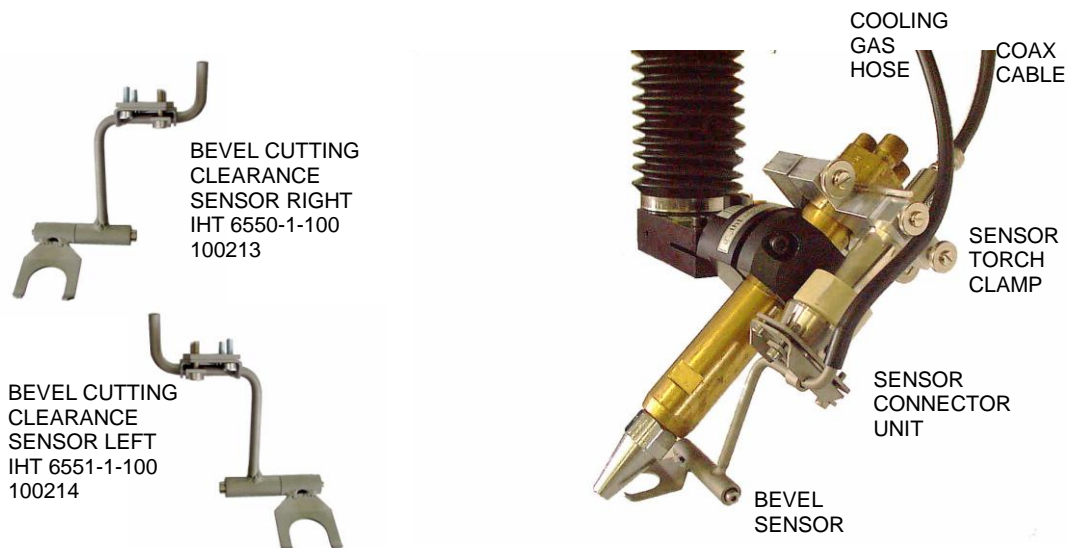
Task: To use height control in bevel cutting applications.

Due to the angle a bevel cutting torch has, when cutting the workpiece, a conventional ring electrode cannot be fitted and height control has not been possible in bevel cutting applications previously.

Solution: IHT Automation now offers a Bevel Cutting Clearance Sensor for these applications. It is fitted with an adjustable base which can be altered to suit the bevel angle. The Bevel Cutting Clearance Sensor is available in a left and right handed version and is therefore compatible with any torch mounting.

Compatible systems:

- M 4000 CAP or CSC 500



Operation: Mount the Bevel Cutting Clearance Sensor onto the Sensor Connector Unit. Adjust the sensor base according to the cutting angle so that the sensor base is parallel to the work piece. Use a right or left handed version depending on orientation of the torch. A connection for cooling air is available.

Reference: More detailed information can be found in the M 4000 CAP or CSC 500 Instruction Manuals which are available on our website www.iht-automation.com

Abstandssensor beim Fasenschneiden

Fasenschneiden mit Höhenregelung beim Autogenschneiden CSC 500 oder M 4000 CAP

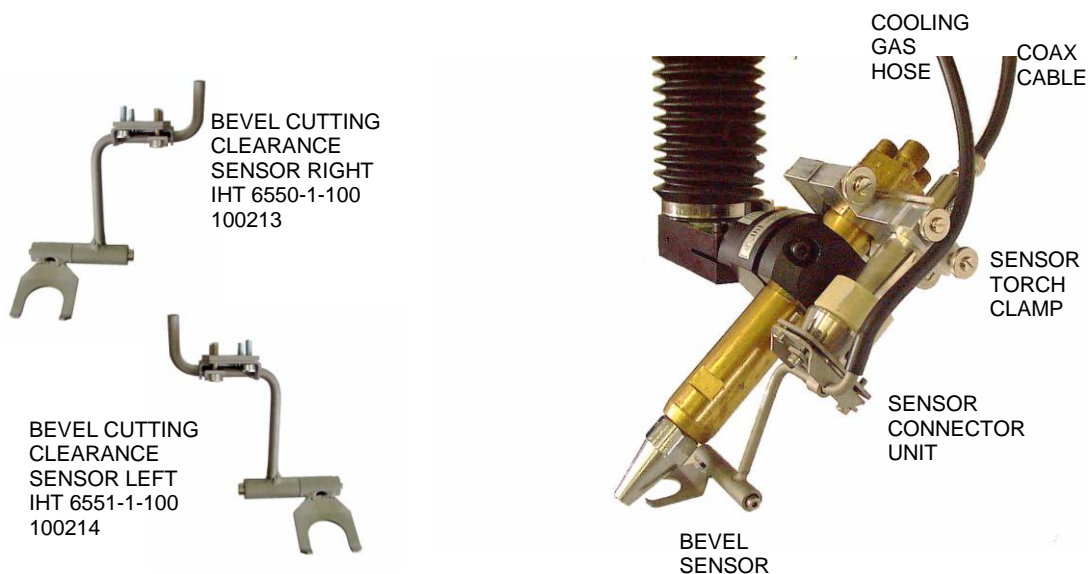
Aufgabe: Beim Fasenschneiden Höhenregelung verwenden.

Durch den Winkel, den der Brenner beim Fasenschneiden zum Werkstück hat, kann die herkömmliche Ringelektrode nicht verwendet werden. Deshalb wird beim Fasenschneiden oft auf eine Höhenregelung verzichtet.

Lösung: IHT Automation bietet für diese Anwendungen den Bevel Cutting Clearance Sensor an. Dieser Sensor hat einen verstellbaren Sensorfuß der je nach Fasenwinkel verstellt werden kann. Diesen Bevel Sensor gibt es in einer Links- und einer Rechts Ausführung, damit er entsprechend der Brennermontage verwendet werden kann.

Benötigte Produkte:

- M 4000 CAP oder CSC 500



Funktionsweise:

Befestigen Sie den Bevel Cutting Clearance Sensor an der Sensor Connector Unit. Richten Sie den Sensorfuß so aus, dass er parallel zu Werkstück ist. Verwenden Sie den linken oder rechten Sensor je nach Brennerlage. Ein Luftanschluss für die Kühlung des Sensors ist vorhanden.

Referenz: Weitere Informationen finden Sie in der Betriebsanleitung der M 4000 CAP oder CSC 500 Abstandregelungssystem für Plasmaschneidmaschinen die auf unserer Website www.iht-automation.com zur Verfügung steht.