

# TRAGBARE BRENNSCHNEIDMASCHINE **GCE**proFIT™

EDITION 9/2013

GCEproFIT ist eine universell einsetzbare Brennschneidmaschine zum klassischen Autogenschneiden für Blechdicken bis 150 mm mit 1 Schneidbrenner und 100 mm mit beim Einsatz von 2 Schneidbrennern. Die tragbare Maschine ist solide gebaut, arbeitet präzise und bietet dem Anwender viele Vorteile. Es können Geradschnitte, auf Schienen geführte Schnitte oder Form- und Kreisschnitte ausgeführt werden. Für die Schweißkantenvorbereitung kann der Schneidbrenner schräg gestellt werden, um so die notwendigen Phasenschnitte herzustellen.

## BESONDERHEITEN

- Zweiteiliges Aluminium-Gehäuse
- Brennerträger und Handräder aus Aluminium
- Gasverteiler, Schlauchanschlüsse aus Messing
- Verzinkte, gelochte Stahl-Schienentrasse mit Verriegelung, 2 m
- Optional stabile Aluminium-Profil-Schiene, 2 m
- Alle Brenngase
- Optional 2 Typen Injektor-Schneidbrenner oder Brenner für gasmischende Düsen
- Große Auswahl an Schneiddüsen
- Ein- oder Zweibrennerbetrieb
- Erweiterungssatz mit zweitem Brenner als Sonderausrüstung verfügbar

## BRENNSCHNEIDMASCHINE PROFIT



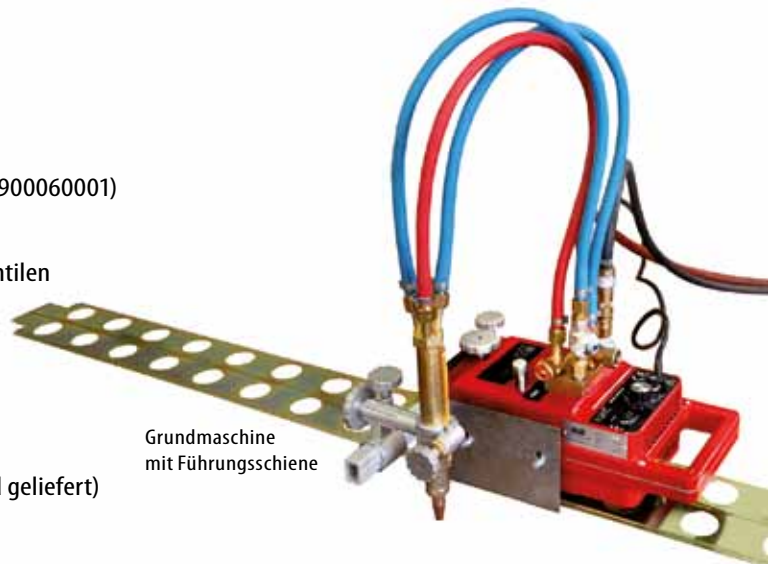
Art. Nr.	Beschreibung
<b>548 900 060 001</b>	proFIT Maschine mit einem Schneidbrenner für gasemischende Düsen, ohne Führungsschiene
<b>548 900 060 000</b>	proFIT Maschine ohne Schneidbrenner, ohne Führungsschiene

### Technische Daten

Schneidleistung:	150 mm, bis zu 100 mm mit 2 Brennern
Schneidgeschwindigkeit:	75-750 mm/min variabel einstellbar
Vorschubrichtung:	Vor- und Rücklauf
Kreisschnitte:	ca. 80 bis 1340 mm (optional bis 2340 mm)
Max. Streifenbreite:	485 mm bei (Schneiden mit 2 Brennern parallel)
Stromversorgung:	220 VAC / 50 Hz
Versorgung Maschine:	24 V DC
Eingangsanschluss O2:	G1/4", bis 8 bar, Schlauch min. DN 8
Eingangsanschluss Brenngas:	G3/8" l.h. bis 1 bar, Schlauch min. DN 8
Abmessungen:	180 x 380 x 160 (B x L x H) ohne Brenner, Schläuche und Brennerhalterung
Gewicht:	13 kg mit 1 Brenner, 16 kg mit 2 Brennern

## Lieferumfang Grundmaschine

- Komplette Ausrüstung für Ein-Brennerbetrieb
- Schneidbrenner für gasemischende Düsen (nur für 548900060001)
- Brennerhalter, Brennerträger, Hitzeschild aus Edelstahl
- Schlauchpaket, Gasverteiler mit Regel- und Absperrventilen
- Kreisschneideinrichtung
- Stromkabel 10 m mit Stecker
- Düsenmontage- und Düsenreinigungszubehör
- Anzünder
- Führungsschiene (von Maschine getrennt verpackt und geliefert)



Grundmaschine  
mit Führungsschiene

## ZUBEHÖR



Art.-Nr.	Beschreibung
<b>304 605 904</b>	Erweiterungskit mit zweitem Schneidbrenner für gasemischende Düsen
<b>14 088 703</b>	Führungsschiene Aluminium 2 m inkl. Verbindungsklemme
<b>60 010</b>	Führungsschiene Stahl gelocht und verzinkt, 2 m
<b>14 008 263</b>	Flammensperre Heisauerstoff G 1/4"
<b>14 008 278</b>	Flammensperre Brenngas G 3/8" l.h.
<b>14 008 157</b>	Reinigungsbürste Messing
<b>548 904 225 520</b>	Edelstahl Reinigungsnadel für die Schneidsauerstoffkanäle

## SCHNEIDBRENNER



Es stehen ein Brenner für gasemischende Düsen sowie je 2 Typen von Injektorbrennern zur Verfügung. Die Injektorbrenner BIR Mini sind je nach Gasart für den Betrieb mit AC und PUZ Düsen vorgesehen. Die Injektorbrenner FIT Mini arbeiten mit den Düsen MA 133-D und MP133 und sind als Schnellschneiddüsen mit einem speziellen flachen Dichtsitz ausgeführt. Alle Brenner entsprechen ISO 5172 und sind mit einer Zahnstange zur Höhenverstellung ausgerüstet.

Art. Nr.	Beschreibung	Gasart	Empf. Düsen	Pos.
<b>0 766 262</b>	Brenner, gasemischend	APMYF	ANME, AMD Coolex, PNME, K50PUZ	1
<b>0 766 221</b>	BIR Mini, Injektorbrenner	A	AC, ASD	2
<b>0 766 222</b>	BIR Mini, Injektorbrenner	PMYF	PUZ, PSD	2
<b>0 766 173</b>	FIT Mini, Injektorbrenner	A	MA133	3
<b>0 766 174</b>	FIT Mini, Injektorbrenner	PMYF	MP133, MY133	3

**BRENNSCHNEIDDÜSEN**

**Injektor Schneiddüse AC**  
Brenngas: Acetylen  
Für Brenner 0766221



	Schneidbereich	Schneid-Geschw.	Schneid-Sauerstoff	Heiz-Sauerstoff	Brenn-gas	Schneid-Sauerstoff	Heiz-Sauerst.	Brenn-gas
14 001 010	3 - 10	600 - 730	2,0 - 3,0	2	0,5	1,3 - 1,7	0,4	0,3
14 001 011	10 - 25	410 - 620	4,5 - 5,0	2,5	0,5	2,3 - 2,8	0,5	0,35
14 001 012	25 - 40	340 - 410	4,0 - 5,0	2,5	0,5	2,3 - 2,8	0,5	0,35
14 001 013	40 - 60	310 - 340	4,0 - 5,0	2,5	0,5	4,1 - 5,1	0,5	0,35
14 001 014	60 - 100	250 - 320	5,0 - 6,0	3	0,5	8,1 - 9,5	0,5	0,4
14 001 015	100 - 200	210 - 270	6,5 - 7,5	3,5	0,5	12,0 - 13,0	0,6	0,5
14 001 020	3 - 100	Heizdüse						
14 001 021	100 - 300	Heizdüse						

**Injektor Schneiddüse PUZ**  
Brenngas: Propan  
Für Brenner 0766222



14 001 350	3 - 10	550 - 600	2,0 - 3,0	2	0,2	1,3 - 1,7	1,3	0,33
14 001 351	10 - 25	400 - 560	4,5 - 5,0	2,5	0,2	2,8 - 3,4	1,5	0,38
14 001 352	25 - 40	340 - 400	4,0 - 5,0	2,5	0,2	2,8 - 3,4	1,5	0,3
14 001 353	40 - 60	310 - 340	4,5 - 5,5	2,5	0,2	4,6 - 5,6	1,5	0,38
14 001 354	60 - 100	260 - 310	5,0 - 6,0	2,5	0,2	8,1 - 9,5	1,5	0,38
14 001 355	100 - 200	180 - 260	5,5 - 6,5	3,0 - 5,0	0,3	12,6 - 14,4	1,7 - 2,5	0,50 - 0,70
14 001 147	3 - 100	Heizdüse, Propan/ Erdgas						
14 001 148	100 - 300	Heizdüse, Propan/ Erdgas						

**Injektor Schneiddüse MA 133-D**  
Brenngas: Acetylen  
Für Brenner 0766173



202 150 330	3 - 8	650 - 900	3 - 5	1,5	0,2 - 0,8	1,25 - 1,85	0,55	0,5
202 150 331	8 - 15	600 - 800	5 - 6	1,5	0,2 - 0,8	2,15 - 2,6	0,55	0,5
202 150 332	15 - 30	460 - 680	6 - 7	1,5	0,2 - 0,8	3,6 - 4,15	0,55	0,5
202 150 333	30 - 50	360 - 575	6,5 - 7,5	1,5	0,2 - 0,8	5,2 - 5,85	0,55	0,5
202 150 334	50 - 70	340 - 475	7,5	2,3	0,2 - 0,8	7,8 - 8	0,715	0,65
202 150 335	70 - 100	250 - 365	7 - 8	2,3	0,2 - 0,8	11,1 - 12,3	0,715	0,65
202 150 336	100 - 200	150 - 250	5,5 - 7,5	2,0 - 2,5	0,6	11,7 - 15,7	0,75-0,85	0,58-0,77

**Injektor Schneiddüse MP 133**  
Brenngas: Propan  
Für Brenner 0766174



202 150 320	3 - 10	600 - 750	4 - 5	2	0,1 - 0,8	2	2	0,4
202 150 321	10 - 15	540 - 635	5 - 6	2	0,1 - 0,8	2,32 - 2,6	2	0,4
202 150 322	15 - 30	440 - 610	6 - 7	2	0,1 - 0,8	3,6 - 4	2	0,4
202 150 323	30 - 50	380 - 510	6,5 - 7,5	2	0,1 - 0,8	4,85 - 5,7	2	0,4
202 150 324	50 - 70	320 - 460	7 - 7,5	2	0,1 - 0,8	7,4 - 7,75	2	0,4
202 150 325	70 - 100	280 - 400	7 - 8	2	0,1 - 0,8	11,1 - 12,3	2	0,4
202 150 326	100 - 200	150 - 250	5,5 - 7,5	2	0,3 - 0,8	11,7 - 15,7	2	0,4

**Gasemischende Düse COOLEX A-MD**  
Brenngas: Acetylen  
Für Brenner 60009



14 001 450	3 - 5	750 - 800	2 - 3	1	0,3	0,4 - 0,55	1	0,5
14 001 451	6 - 10	700 - 750	4 - 5	1	0,3	1,2 - 1,4	1	0,5
14 001 452	10 - 25	500 - 650	6,5 - 7,5	1	0,3	3,2 - 3,7	1	0,5
14 001 453	25 - 40	420 - 500	6,5 - 8	1	0,3	4,6 - 5,5	1	0,5
14 001 454	40 - 60	360 - 420	6,5 - 8,5	1,5	0,3	5,6 - 7,1	1	0,7
14 001 455	60 - 100	270 - 360	6,5 - 8	1,5	0,3	9,1 - 11	1	0,7
14 001 456	100 - 150	210 - 270	6,5 - 7	1,5	0,4	12,2 - 12,9	1	0,7

**Gasemischende Düse K50 PUZ /K70 PUZ**  
Brenngas: Propan  
Für Brenner 60009



14 001 749	3 - 10	550 - 660	2 - 3	2,5	0,3	1,3 - 1,7	1,4	0,36
14 001 750	10 - 25	400 - 560	3 - 4,5	3	0,3	1,7 - 2,6	1,6	0,41
14 001 751	25 - 40	340 - 400	4 - 5	3	0,3	2,8 - 3,4	1,6	0,41
14 001 753	40 - 60	300 - 340	4,5 - 5,5	3	0,3	4,6 - 5,6	1,6	0,41
14 001 755	60 - 100	260 - 310	5 - 6	3	0,3	8,1 - 9,5	1,6	0,41
14 001 761	100 - 200	180 - 260	5,5 - 6,5	3,5 - 5,5	0,4	12,6 - 14,4	1,8 - 2,6	0,49 - 0,7

**Gasemischende Düse ANME**  
Brenngas: Acetylen  
Für Brenner 60009



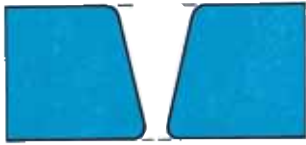
	Schneidbereich (mm)	Düsen-größe (inch)	Schneid-geschw. (mm/min)	Sauerst. (bar)	Brenn-gas (bar)	Sauerstoff (bar)	Brenn-gas (bar)
0768670	3 - 6	1/32	470-560	2,5 - 3,5	0,3	1,25 - 1,65	0,3
0768635	5 - 12	3/64	390-480	3,0 - 4,0	0,3	2,12 - 3,2	0,4
0768599	10 - 75	1/16	205-400	3,5 - 4,5	0,3	3,2 - 4,45	0,45
0768636	70 - 100	5/64	150-220	4,5 - 5,5	0,5	8,4 - 9,8	0,6
0768662	90-150	3/32	125-160	5,5-6,0	0,5	9,2-14,6	0,75

**Gasemischende Düse K50 PUZ /K70 PUZ**  
Brenngas: Propan  
Für Brenner 60009



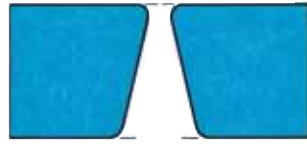
0769494	3 - 6	1/32	430-150	2,5-3,5	0,2	1,8-2,95	0,3
0769495	5 - 12	3/64	360-440	3,0-4,0	0,2	3,3-4,95	0,4
0769496	10 - 75	1/16	205-380	3,5-4,5	0,2	5,0-8,6	0,45
0769497	70 - 100	5/64	150-220	4,5-5,5	0,4	9,4-12,8	0,6
0769498	90-150	3/32	125-160	5,5-6,5	0,4	14,0-18,6	0,75

## Die häufigsten Brennschneidfehler und ihre Ursachen



### Schnittfugenverengung

- Brennvorschub zu schnell
- Düsenabstand vom Blech zu groß
- Düse verschmutzt oder beschädigt



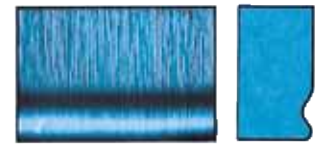
### Schnittfugenerweiterung

- Schneidsauerstoffdruck zu hoch
- Brennvorschub zu schnell
- Düsenabstand vom Blech zu groß



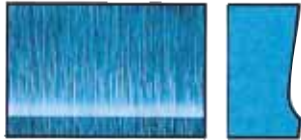
### Hohlschnitt unter Oberkante

- Schneidsauerstoffdruck zu hoch
- Düse verschmutzt oder beschädigt
- Düsenabstand vom Blech zu groß



### Stufe an der Unterkante

- Brennvorschub zu schnell
- Düse verschmutzt oder beschädigt



### Hohles Schnittflächenprofil

- Brennvorschub zu schnell
- Düse verschmutzt, beschädigt oder zu kleine Abmessung
- Schneidsauerstoffdruck zu niedrig



### Welliges Schnittflächenprofil

- Schneidsauerstoffdruck zu niedrig
- Düse verschmutzt oder beschädigt
- Brennvorschub zu schnell



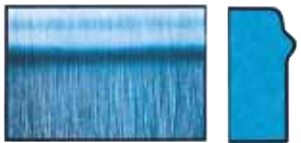
### Kantenanschmelzung

- Brennvorschub zu langsam
- Flamme zu stark
- Düsenabstand vom Blech zu groß / zu klein
- Düse für Materialstärke zu groß



### Schmelzperlenkette

- Flamme zu stark
- Düsenabstand vom Blech zu klein
- Blechoberfläche verzundert oder verrostet



### Angeschnittene Oberkante mit Schlackenanhang

- Schneidsauerstoffdruck zu hoch
- Flamme zu stark
- Düsenabstand vom Blech zu groß



### Unterkante abgerundet

- Schneidsauerstoffdruck hoch
- Brennvorschub zu schnell
- Düse verschmutzt oder beschädigt



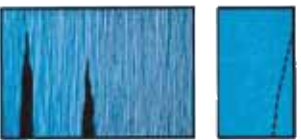
### Übermäßige Schnittriefentiefe

- Brennvorschub zu schnell oder ungleich
- Düsenabstand vom Blech zu klein
- Flamme zu stark



### Schnittriefentiefe ungleichmäßig

- Brennvorschub zu schnell oder ungleichmäßig
- Flamme zu schwach



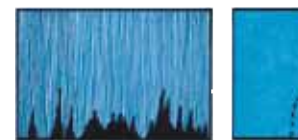
### Vereinzelte Kolkungen

- Brennvorschub zu langsam
- Blechoberfläche verzundert, verrostet oder verschmutzt (z.B. Farbe)
- Düsenabstand vom Blech zu klein
- Flamme zu schwach
- Flammenrückschlag im System
- Blech mit schlechter Qualität



### Zusammenhängende Kolkungsgebiete

- Brennvorschub zu schnell
- Blechoberfläche verzundert, verrostet
- Düsenabstand vom Blech zu klein
- Düsenabstand vom Blech zu klein
- Flamme zu schwach



### Kolkungen in der unteren Schnitthälfte

- Brennvorschub zu langsam
- Düse verschmutzt oder beschädigt



### Anhaftender Schlackenbart

- Brennvorschub zu schnell oder zu langsam
- Düsenabstand vom Blech zu groß
- Schneidsauerstoffdruck zu niedrig
- Düse ist für die Materialstärke zu klein
- Flamme zu schwach
- Blechoberfläche verzundert, verrostet oder verschmutzt