

ESAB Cutmaster® 40

Nejvyšší výkon k nejnižší váze ve své třídě



Plazma Cutmaster® 40 s hořákem SL60™ 1Torch nabízí vynikající kombinaci užitečných vlastností pro konečného zákazníka a inteligentního designu. Je nabitý výkonem a nabízí nejvyšší poměr výkonu k hmotnosti na trhu. Má také nejlepší řeznou délku oblouku ve své třídě a nejzajímavější a poutavé uživatelské prostředí.

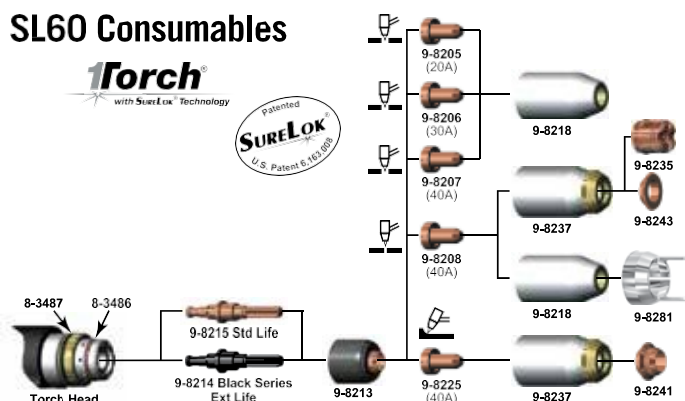
- Vyvinut pro maximální přenosnost s kompaktním designem s mnoha úchyty a madly.
- 35% Dovolené zatížení závisí na aplikaci zdroje. Automaticky akceptuje vstupní napětí 200-240V V.
- Průmyslový hořák SL60 1Torch je opatřen ATC® (Advanced Torch Connector).
- Doporučená síla plechu pro průpal a čistý řez je 12 mm s maximálním řezem do 16 mm.
- Cutmaster Black Series elektroda zaručuje o 60% delší životnost všech spotřebních dílů.
- Záruční doba zdroje je 3 roky a hořáku 1 rok od zakoupení výrobku.

Navštivte **esab.com** pro více informací.

Industry

- Opravy karoserií automobilů
- Všeobecná průmyslová výroba
- Strojírenství
- Klimatizace a domovní potrubí
- Opravy a údržba
- Svařečské školy

SL60 Consumables



ESAB Cutmaster® 40

Specifikace	
Výstupní proud	15 – 40 A, plynule regulovatelný
Doporučený generátor	8.0 kW
Napětí naprázdno (OCV)	280 V
Vstupní napětí	200-240 VAC +/-10%, 50/60Hz, 1 fáze
Dovolené zatížení	35 při 40 A 60% při 30 A 100% při 20 A
Proudová intenzita*	I_{eff} : 15,5 A při 230V * 26 A při 230V
Proudový kabel	2,7 m délka, 2,5mm ² průřez kabelu, 16A jistič
Zemnicí kabel se svorkou	4 m kabel s 50 mm rozpětím svorky
Doporučený plyn	Stlačený vzduch
Pracovní teplota	0° – 50° C
Tlak vzduchu	6.2 – 8.6 bar
Min průtok vzduchu (řezání & drážkování)	80 l/min
Doporučený řez	Do 12 mm
Maximální řez	Do 16 mm
Doporučený průpal	12 mm
SL60 Torch – DZ hořáku	100% při 40 A @189 l/min průtok vzduchu
Hořáky – pro Cutmaster 40	SL60 1Torch (přiložen) SL60QD 1Torch
Rozměry D x Š x V	460 x 200 x 320 mm
Váha	10 kg

* Při maximální kapacitě řezu

Produktivita řezání	
Tloušťka plechu	Doporučená rychlost řezání
1 mm	7670 mm/min
2 mm	6985 mm/min
4 mm	2667 mm/min
5 mm	1778 mm/min
6 mm	762 mm/min
9 mm	508 mm/min
13 mm	254 mm/min

ESAB Cutmaster® 40

Objednací informace

Popis	Objednací číslo
ESAB Cutmaster 40, 1 fáze s SL60 1Torch 5 m 90°	0559140004
Hořáky	
SL60 1Torch s kabelem 6,1 m 75°	7-5204
SL60 1Torch s kabelem 15,2 m 75°	7-5205
SL60QD 1Torch s kabelem 6,1 m 75°	7-5620
SL60QD 1Torch s kabelem 15,2 m 75°	7-5650
SL60QD 1Torch 75° (bez kabelu)	7-5681
SL60QD s kabelem 6,1 m	4-5620
SL60QD s kabelem 15,2 m	4-5650

Cutmaster 40 zdroj, SL60 90° hořák s kabelem, zemnicí kabel se svorkou, sada náhradních dílů, 1/4" vzduchová hadice s rychlokonektorem, uživatelský manuál.

Cutmaster 40 je kompatibilní se všemi hořáky 1Torch s ATC připojením.

Spotřební & Náhradní díly pro hořák 1Torch

Popis	Objednací číslo
Cutmaster "Black Series" elektroda s vysokou životností	9-8214
Elektroda	9-8215
Startovací kazeta	9-8213
Nástavec pro řezání s odstupem	9-8281
Nástavec	9-8218
Nástavec Max Life	9-8237
Ochranný kryt - drážkování	9-8241
Ochranný kryt (pouze tažení)	9-8244
Deflector	9-8243
Dýza – tažení (20 A)	9-8205
Dýza – tažení (30 A)	9-8206
Dýza – tažení (40 A)	9-8207
Dýza – odstup (40 A)	9-8208
Dýza – drážkování „A“ (40 A), Profil: Mělký/Úzký	9-8225
Dýza – drážkování „B“ (50 – 100 A), Profil: Hluboký/Úzký	9-8226
Dýza – drážkování „C“ (60 – 100 A), Profil: Mírný/Mírný	9-8227
Dýza – drážkování „D“ (60 – 120 A), Profil: Mělký/Široký	9-8228

ESAB Cutmaster® 40

Příslušenství

Popis	Objednací číslo
Vodítko Deluxe pro kruhové řezy	7-8910
Vodítko pro kruhové řezy	7-3291
Prodlužovací kabel , 4.6 m	7-7544
Prodlužovací kabel , 7.6 m	7-7545
Prodlužovací kabel , 15.2 m	7-7552
Kožené kryty na kabely 6.1 m	9-1260
Víceúčelový vozík	7-8888
Sada koleček pro řezání rádiusů	7-7501
Sada jednostupňového vzduchového filtru	7-7507
Vodítka pro řezání rovných linií	7-8911
Sada dvoustupňového vzduchového filtru	9-9387

POUŽITÍ NSPOTŘEBNÍCH DÍLŮ PRO HOŘÁK 1 TORCH

Pro SL60® / SL100® Manuální řezání a drážkování.



ŘEZÁNÍ S KONTAKTNÍM TAŽENÍM DÝZY Preferovaná metoda řezání tenkých plechů s tloušťkou do 6 mm. Nejlepší kvalita řezu s jeho nejvyšší šířkou, nejvyšší rychlostí a téměř nulovou deformací materiálu. Dříve bylo tradiční kontaktní řezání limitováno na proudy 40 A a nižší; s technologií Thermal Dynamics TRUE Cut Drag Tip Series™ je nyní možné řezat při proudtech až 60 A. Pro nejlepší výsledky přitlačte nástavec s dýzou k pracovnímu kusu (proud až 60 A).



ŘEZÁNÍ KONTAKTNÍM TAŽENÍM NÁSTAVCE Jedná se o uživatelsky přívětivou metodu řezání s proudy v rozmezí 70 až 120 A při zachování stálého odstupu. Tato metoda je vhodná pro plechy silnější než 6 mm. Stačí nástavec táhnout po materiálu. Použijte tělo ochranného nástavce v kombinaci s nástavcem vhodným pro řezání s ochranou a vámi používaným proudem. Tato metoda se nedoporučuje pro řezání tenkých plechů.



ŘEZÁNÍ S ODSUPEM Jedná se o upřednostňovanou metodu řezání plechů silnějších než 6 mm, při proudtech vyšších než 60 A. Tento způsob řezání umožňuje maximální viditelnost a přístup k řezu. Doporučujeme nástavec pro řezání s odstupem (se špičkou hořáku 3 až 6 mm od pracovního kusu). Použijte tělo ochranného nástavce s deflektorem pro delší životnost spotřebního materiálu a lepší odolnost proti odrážení tepla. Tato kombinace poskytuje výsledky podobné použití kompaktního ochranného nástavce i snadný způsob výměny nástrojů pro drážkování či řezání tažením nástavce.



DRÁŽKOVÁNÍ Jednoduchá metoda odstraňování kovu nakloněním hořáku pod úhlem 35 - 45° a použitím drážkovacího nástavce. Při zachování stálého pulzujícího odstupu tato metoda umožňuje pouze částečnou penetraci výrobního kusu, čímž dochází k odstranění materiálu z povrchu. Množství proudu, rychlost pohybu hořáku, vzdálenost od obrobku, úhel naklonění a velikost hubice určují množství odstraněného materiálu a profil drážky.

Profily drážkování

	Výkon rozmezí	Hloubka	Šířka
Tip A 	40A (MAX)	Mělký	Úzký
Tip B 	50-100A	Hluboký	Úzký
Tip C 	60-120A	Mírný	Mírný
Tip D 	60-120A	Mělký	Široký



ESAB / esab.com

