

ESAB Cutmaster® 40

Il miglior rapporto peso-potenza della sua categoria



Cutmaster® 40 con SL60™ 1Torch® rappresenta la perfetta combinazione di intuitività d'uso, tecnologia all'avanguardia e design intelligente. Oltre all'elevata potenza e al miglior rapporto peso-potenza della sua categoria, Cutmaster 40 con SL60 1Torch vanta un'eccellente qualità di taglio, offrendo un'esperienza d'uso pratica e coinvolgente indipendentemente dall'applicazione.

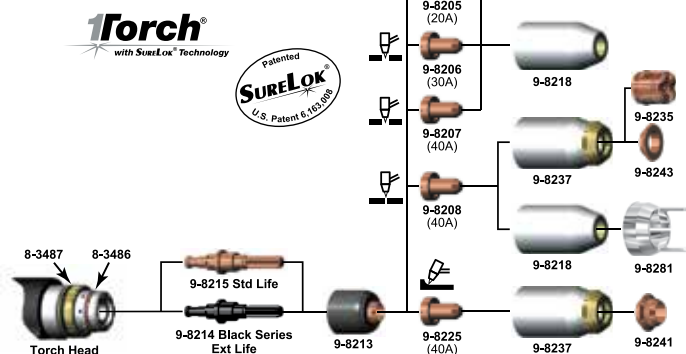
- Costruita per garantire portabilità e robustezza grazie al design multi-impugnatura integrato
- Ciclo di lavoro del 35%.
Rilevamento automatico della tensione di ingresso da 200-240 V.
- Torcia industriale tipo SL60 1Torch con ATC® (Advanced Torch Connector)
- Capacità di foratura raccomandata fino a 12 mm e capacità di taglio massima di 16mm (taglio a separazione)
- Elettrodo Serie Cutmaster Black compreso nella fornitura per il 60% di durata in più dei materiali di consumo
- Garanzia di 3 anni sul generatore e di 1 anno sulla torcia

Per maggiori informazioni, visitare esab.com.

Settore

- Carrozzerie di veicoli
- Carpenteria industriale e generale
- HVAC
- Riparazione e manutenzione
- Scuole di formazione

SL60 Consumables



ESAB Cutmaster® 40

Specifiche	
Corrente di uscita	15 – 40 A con regolazione continua
Dimensioni raccomandate del motogeneratore	8,0 kW
Tensione a circuito aperto (OCV)	280 V
Tensione di ingresso	200 – 240 V AC +/- 10%, 50/60 Hz, monofase
Ciclo di lavoro nominale	35% a 40 A 60% a 30 A 100% a 20 A
Assorbimento di corrente*	I _{1 eff} : 15,5 A a 230 V * 26 A a 230 V
Cavo alimentazione	Cavo di ingresso di 2,7 m, 2,5 mm ² . Spina da 16 A
Cavo di massa completo di morsetto e connettore	Cavo di massa da 4 m con attacco da 50 mm
Requisiti per il gas	Aria compressa
Intervallo temperatura di esercizio	0° – 50°C
Intervallo pressione dell'aria d'esercizio in ingresso	6,2 – 8,6 bar
Requisiti minimi flusso d'aria (taglio e scricatura)	142-235 l/min
Capacità di taglio raccomandata	fino a 12 mm
Taglio massimo	fino a 16 mm
Foratura dal pieno	12 mm
Ciclo di lavoro della torcia SL60	100% a 40 A a 189 l/min
Torçe - per l'uso con la Cutmaster 40	SL60 1Torch (inclusa nella fornitura) SL60QD 1Torch
Dimensioni L x W x H	460 x 200 x 320 mm
Peso	10 kg

* alla massima capacità di taglio

Specifiche di taglio	
Spessore della lamiera	Velocità di taglio raccomandata
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

Informazioni per l'ordine

Descrizione	Codice articolo
ESAB Cutmaster 40, monofase con SL60 1Torch da 5 metri, inclinazione testa 90°	0559140004
Torce	
SL60 1Torch e cavo di 6,1 m, inclinazione testa 75°	7-5204
SL60 1Torch e cavo di 15,2 m, inclinazione testa 75°	7-5205
SL60QD 1Torch e cavo di 6,1 m, inclinazione testa 75°	7-5620
SL60QD 1Torch e cavo di 15,2 m, inclinazione testa 75°	7-5650
SL60QD Gruppo impugnatura 1Torch inclinazione testa 75° (senza cavi)	7-5681
SL60QD Cavo da 6,1 m	4-5620
SL60QD Cavo da 15,2 m	4-5650

E' incluso nella fornitura del codice del generatore Cutmaster 40: la torcia SL60 90° con cavo, il cavo di massa completo di morsetto, il kit parti di ricambio, il raccordo dell'aria NPT da 1/4" con innesto rapido, il manuale operativo.

Cutmaster 40 è compatibile con tutte le connessioni torcia 1Torch ATC.

Parti di consumo e ricambi per 1Torch

Descrizione	Codice articolo
Elettrodo di lunga durata Serie Cutmaster Black	9-8214
Elettrodo	9-8215
Cartuccia di innesco	9-8213
Guida per taglio stand-off	9-8251
Cappa di protezione	9-8218
Corpo cappa di protezione Max Life	9-8237
Corona di protezione per scricatura	9-8241
Corona di protezione per taglio a contatto (Drag only)	9-8244
Deflettore	9-8243
Punta - Contatto (20 A)	9-8205
Punta - Contatto (30 A)	9-8206
Punta - Contatto (40 A)	9-8207
Punta - Standoff (40 A)	9-8208
Punta - Scricatura "A", (max 40 A), profilo: superficiale/stretto	9-8225
Punta - Scricatura "B", (50 - 100 A), profilo: profondo/stretto	9-8226
Punta - Scricatura "C", (60 - 100 A), profilo: moderato/moderato	9-8227
Punta - Scricatura "D", (60 - 120 A), profilo: superficiale/ampio	9-8228

ESAB Cutmaster® 40

Opzioni e accessori

Descrizione	Codice articolo
Kit guida taglio (Deluxe)	7-8910
Kit guida taglio circolare	7-3291
Prolunga cavo, 4,6 m	7-7544
Prolunga cavo, 7,6 m	7-7545
Prolunga cavo, 15,2 m	7-7552
Copertura cavo di cuoio 6,1 m	9-1260
Carrello multiuso	7-8888
Kit guida per taglio circolare a rullo	7-7501
Kit filtro aria a singolo stadio	7-7507
Guida rettilinea per taglio	7-8911
Kit filtro aria a doppio stadio	9-9387

GUIDA APPLICATIVA PER LE PARTI DI CONSUMO 1TORCH

Per operazioni di taglio manuale e scricatura manuale con SL60®/SL100®.



TAGLIO CON PUNTA A CONTATTO (DRAG TIP CUTTING)

È il metodo preferito per il taglio di lamiera di piccolo spessore fino a 6mm. Produce la qualità di taglio migliore, giunto di taglio più stretto, le maggiori velocità di taglio e con piccole o nessuna distorsione. Solitamente questo metodo era limitato a 40 A o meno; ora con la tecnologia Thermal Dynamics TRUE Cut Drag Tip Series™, è possibile tagliare fino a 60 A. Per i migliori risultati, occorre usare la cappa di protezione (shield cup) con la punta della torcia in contatto diretto con il materiale da tagliare (fino a 60 A).



TAGLIO CON CORONA DI PROTEZIONE A CONTATTO (DRAG SHIELD CUTTING)

Questo è un metodo che facilita l'operatore nel taglio, mantenendo una distanza di standoff costante. Per lamiere di spessore superiore a 6 mm basta trascinare la corona di protezione a contatto col pezzo. Usare il corpo della cappa di protezione (shield cup body) con la corona di protezione a contatto (drag shield cap) adatta al livello di corrente usato. Questo metodo non è adatto per tagliare lamiere sottili.



TAGLIO CON DISTANZIATORE (STANDOFF CUTTING)

È il metodo preferito per il taglio di lamiera di spessore superiore a 6 mm e a livelli di corrente superiori a 60 Ampere. Offre la massima visibilità e accessibilità. Cappa di protezione (shield cup) per taglio con distanziatore di standoff (distanza tra punta della torcia e pezzo fra 3 e 6 mm). Usare il corpo della cappa di protezione (shield cup body) insieme con il deflettore per estendere la vita delle parti di usura e migliorare la resistenza al calore riflesso. Questa combinazione fornisce risultati simili a quelli con la sola cappa di protezione (shield cup).



SCRICATURA

Un semplice metodo di rimozione del metallo si ottiene inclinando la torcia di un angolo di 35° - 45° rispetto alla direzione di avanzamento della torcia, utilizzando una punta per scricatura. Mantenendo una distanza di standoff costante dal pezzo, si ottiene una penetrazione solo parziale nel pezzo, rimuovendo quindi il metallo dalla superficie. L'intensità di corrente, la velocità di avanzamento, la distanza di standoff, l'angolo di inclinazione e la dimensione della punta determineranno la quantità di materiale rimosso e il profilo del solco.

Profili di scricatura

	Gamma di corrente	Profondità	Larghezza
Punta A 	40 A (MAX)	Superficiale	Stretta
Punta B 	50-100 A	Profonda	Stretta
Punta C 	60-120 A	Moderata	Moderata
Punta D 	60-120 A	Superficiale	Ampia



ESAB / esab.com

