

Cutmaster® 60i

Nowe horyzonty cięcia plazmowego



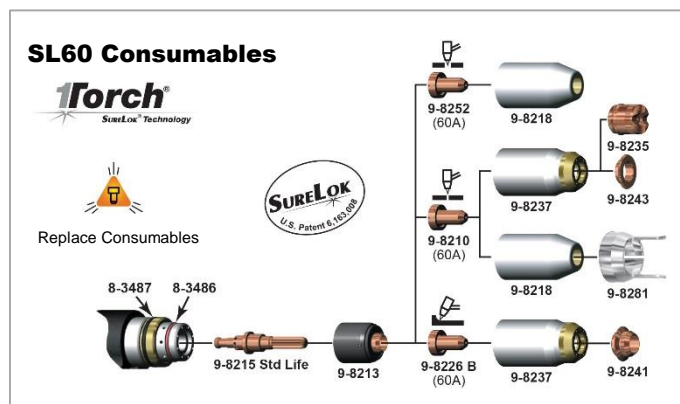
Urządzenie Cutmaster® 60i wraz z uchwytem plazmowym SL60QD™ 1Torch® stanowi idealne połączenie doświadczeń użytkowników końcowych, zaawansowanej technologii i inteligentnej konstrukcji. Oferujący dużą moc i najlepszy współczynnik mocy do masy w swojej klasie. Cutmaster 60i w połączeniu z uchwytem SL60QD 1Torch zapewnia również najlepszą w branży stabilność łuku tnącego oraz daje użytkownikowi największą kontrolę i najlepsze wrażenia w każdym zastosowaniu.

- Moc wyjściowa 7,6 kW, 50% cykl roboczy przy 60 A, konstrukcja stworzona dla mobilności i trwałości ze zintegrowanymi uchwytami do przenoszenia.
- Funkcja szybkiego odłączania palnika SL60QD 1Torch ze złączem ATC® (Advanced Torch Connector) umożliwia wymianę albo zespołu korpusu palnika albo przewodu zasilającego palnik z wykorzystaniem opatentowanej technologii SureLok® występującej również w palniku typu RPT.
- Zalecana grubość cięcia wynosi 16 mm, a maksymalna ponad 32 mm, podczas gdy grubość przebicia wynosi 16 mm.
- Czytelny, duży wyświetlacz z technologią optymalizacji przepływu gazu i wskaźnikiem zużycia materiałów eksploatacyjnych.
- Najlepsza w branży 3-letnia gwarancja na źródło prądu oraz roczna gwarancja na palnik.

Więcej informacji na esab.com.

Zastosowania

- Sprzęt rolniczy
- Warsztaty blacharskie
- Budownictwo ogólne
- Produkcja konstrukcji
- Warsztaty naprawcze
- Wypożyczalnie urządzeń
- Naprawy i konserwacja
- Kursy szkoleniowe



Cutmaster® 60i

Dane techniczne	
Natężenie wyjściowe	10–60 A, płynnie regulowane
Moc wyjściowa znamionowa	7,6 kW
Napięcie jałowe (OCV)	300 V
Napięcie wejściowe	400 VAC
Liczba faz	3
Częstotliwość prądu zasilającego	50/60 Hz
Znamionowy cykl roboczy	50% przy 60 A 60% przy 50 A 100% przy 40 A
Pobór prądu	13,2 A przy 400 V
Przewód i wtyczka zasilająca	2,7 m
Przewód masowy z zaciskiem uziemiającym	6 m
Wymogi dot. gazu plazmowego i chłodzącego	Sprężone powietrze
Zakres temperatur roboczych	0° - 50° C
Zakres ciśnień roboczych powietrza zasilającego	6,2–8,6 barów
Wymagania dotyczące przepływu powietrza	142–235 l/min
Zdolność filtrowania gazu zasilającego	cząsteczki o wielkości do 5 mikronów
Zalecana grubość cięcia	16 mm
Maksymalna grubość odcinania	38 mm
Grubość przebijania	16 mm
Cykl roboczy palnika SL60QD	100% przy 60 A
Ciśnienie powietrza palnika	5,2 barów
Zużycia powietrza przez palnik	190 l/s
Palniki – kompatybilne z Cutmaster 60i	SL60QD 1Torch (w zestawie) SL60/SL100 1Torch SL100 zmechanizowany 1Torch SL100SLV zautomatyzowany 1Torch
Wymiary dł. x szer. x wys.	536 x 199 x 359 mm
Masa	16,2 kg

Dane dotyczące cięcia		
Grubość blachy	Zalecana prędkość cięcia	Maksymalna prędkość cięcia
6 mm	2030 mm/min	2794 mm/min
13 mm	660 mm/min	914 mm/min
16 mm	480 mm/min	610 mm/min
19 mm	360 mm/min	W zależności od zastosowania
25 mm	150 mm/min	W zależności od zastosowania
32 mm	110 mm/min	W zależności od zastosowania
38 mm	110 mm/min	Maksymalna grubość odcinania

Cutmaster® 60i

Informacje dot. zamawiania – zestawy

Cutmaster 60i 3ph z uchwytem SL60QD - 6,1 m 75°	0559156304
Cutmaster 60i 3ph z uchwytem SL60QD - 15,2 m 75°	0559156314
Cutmaster 60i 3ph - samo źródło prądu	0559356304
Uchwyty	
SL60QD z przewodem o dł. 6,1 m 75°	7-5604
SL60QD z przewodem o dł. 15,2 m 75°	7-5605
SL60QD, korpus palnika 75°	7-5680
Przewód zasilający o dł. 6,1 m do uchwyty SL60QD	4-5604
Przewód zasilający o dł. 15,2 m do uchwyty SL60QD	4-5605
Uchwyt SL60 z przewodem o dł. 6,1 m 75°	7-5204
Uchwyt SL60 z przewodem o dł. 15,2 m 75°	7-5205
Uchwyt SL60 z przewodem o dł. 6,1 m 90°	7-5260
Palnik zmechanizowany SL100 z przewodem 1,5 m 180°	7-5213
Palnik zmechanizowany SL100 z przewodem 3,0 m 180°	7-5214
Palnik zmechanizowany SL100 z przewodem 7,6 m 180°	7-5215
Palnik zmechanizowany SL100 z przewodem 15,2 m 180°	7-5216

Zestaw obejmuje: Źródło prądu Cutmaster 60i, palnik SL60QD 75° z przewodem zasilającym, przewód masowy o dł. 6,1 m z zaciskiem uziemiającym, zestaw części zamiennych, instrukcja obsługi, klucz do filtra.

Części zamienne i eksploatacyjne

Elektroda	9-8215
Izolator „blowback”	9-8213
Płóza dystansowa	9-8281
Oslona ceramiczna standardowa	9-8218
Oslona ceramiczna specjalna	9-8237
Pieścić zewnętrzny do żłobienia	9-8241
Dysza do cięcia stykowego	9-8235
Pieścić zewnętrzny „deflektor”	9-8243
Dysza stykowa 60 A	9-8252
Dysza bezstykowa 60 A	9-8210
Dysza typu A do żłobienia (maks. 40 A), profil: płytki/wąski	9-8225
Dysza typu B do żłobienia (50–100 A), profil: głęboki/wąski	9-8226
Dysza typu C do żłobienia (60–120 A), profil: średni/średni	9-8227
Dysza typu D do żłobienia (60–120 A), profil: płytki/szeroki	9-8228

Cutmaster® 60i

Wyposażenie dodatkowe	
Zestaw przewodników do cięcia (Deluxe)	7-8910
Zestaw do cięcia okręgów	7-3291
Klucz do filtra	9-9675
Przedłużacz sterownika ręcznego (7,6 m)	7-7744
Przedłużacz uchwytu plazmowego ATC (4,6 m)	7-7544
Przedłużacz uchwytu plazmowego ATC (7,6 m)	7-7545
Przedłużacz uchwytu plazmowego ATC (15,2 m)	7-7552
Skórzana osłona przewodu roboczego (6,1 m)	9-1260
Wózek wielofunkcyjny	7-8888
Zestaw do cięcia łuków/wałków	7-7501
Zdalny sterownik (6,1 m)	7-3460
Zespół jednostopniowego filtra powietrznego	7-7507
Prowadnik do cięcia prostego	7-8911
Zespół dwustopniowego filtra powietrznego	9-9387
Przewód masowy z zaciskiem i wtyczką	9-9692

Przegląd zastosowań części zużywalnych palnika 1Torch



Cięcie stykowe

Preferowana metoda cięcia lekkich konstrukcji metalowych o grubościach do 6 mm. Najwyższa jakość cięcia z największą prędkością cięcia oraz niewielkie zniekształcenia lub ich brak. Tradycyjne cięcie stykowe ograniczone było do natężeń 40 A lub niższych; obecnie dzięki technologii TRUE Cut Drag Tip Series™ firmy Thermal Dynamics można ciąć prądem o natężeniu do 60 A. W celu uzyskania najlepszych rezultatów warto skorzystać z nasadki ochronnej dla dyszy ceramicznej mającej bezpośredni kontakt z ciętym materiałem (do 60 A).



Cięcie bezstykowe

Preferowana metoda cięcia metali grubszych niż 6 mm prądem o natężeniu ponad 60 A. Zapewnia maksymalną widoczność i dostępność. Nasadka ochronna do cięcia bezstykowego (z końcówką palnika w odległości od 3 mm do 6 mm od ciętego materiału). Należy użyć korpusu nasadki ochronnej wraz z deflektorem dla wydłużenia żywotności części i poprawienia odporności na odbijane ciepło. Takie połączenie zapewnia rezultaty cięcia podobne do jednoelementowej nasadki ochronnej, a także łatwą zmianę trybu na żłobienie lub cięcie stykowe.



Cięcie stykowe łukiem osłoniętym

Przyjazna dla użytkownika metoda cięcia prądem o natężeniu od 70 do 120 A z zachowaniem stałej odległości końcówki od materiału. W razie konieczności cięcia blach grubszych niż 6 mm wystarczy nałożyć nasadkę ochronną mającą bezpośredni kontakt z ciętym materiałem. Należy użyć korpusu nasadki ochronnej z odpowiednią nasadką stykową dla danego natężenia prądu. Metoda ta zalecana jest do cięcia lekkich konstrukcji metalowych.



Żłobienie

Prosta metoda usuwania metalu poprzez ustawienie palnika pod kątem 35°-45° i skorzystanie z końcówki do żłobienia. Przy zachowaniu stałej odległości od materiału można uzyskać tylko częściową jego penetrację i w ten sposób usunąć metal z powierzchni. Wartość natężenia prądu, prędkości posuwu, odległości końcówki od materiału, kąta przyłożenia oraz rozmiar końcówki determinują ilość usuwanego materiału i profil żłobienia. Korpus nasadki ochronnej można stosować albo z nasadką ochronną do żłobienia albo z deflektorem osłonowym. Można też korzystać z jednoelementowej nasadki ochronnej.



ESAB / esab.com

