

Cutmaster® 60i

Inovace v plazmovém řezání



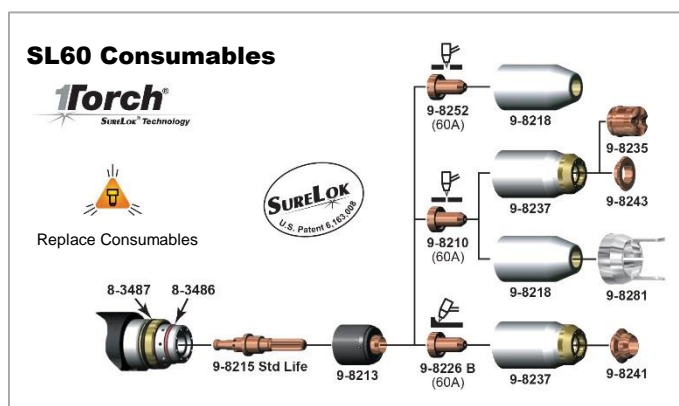
Systém Cutmaster Cutmaster® 60i s hořákem SL60QD™ 1Torch® představuje dokonalé skloubení požadavků koncového uživatele, pokročilé technologie a praktického designu. Tento plazmový systém nabízí nejvyšší poměr výkon-hmotnost ve své třídě, v níž se zároveň může pochlubit nejlepším komfortem pro uživatele a kvalitou řezu, bez ohledu na způsob použití.

- Jmenovitý výstup 7.6 kW, dovolené zatížení 50% při 60 A, přenosnost a vysoká odolnost s konstrukcí vybavenou užitečnými madly
- Hořák SL60QD 1Torch s možností rychlého napojení pomocí konektoru ATC® (Advanced Torch Connector) umožňuje selektivní výměnu buď rukojeti hořáku nebo kabelů díky patentované technologii SureLok® dostupné také jako standardní upínací systém RPT
- Doporučená tloušťka řezu je 16 mm, přičemž maximální tloušťka řezu je 32 mm a doporučené děrování do 16 mm
- Velký displej s vysokou rozlišitelností zahrnuje možnost optimalizace průtoku vzduchu a ukazatel konce životnosti spotřebního materiálu
- Tříletá záruka na plazmový zdroj a roční záruka na hořák

Pro více informací navštivte stránky esab.com.

Odvětví

- Zemědělská technika
- Autoklempířství
- Stavebnictví
- Řemeslná výroba
- Obecná výroba
- Vzduchotechnika (HVAC)
- Servis a údržba
- Svařečské školy



Cutmaster® 60i

Specifikace/Technické údaje	
Výstupní proud	10 – 60 A, plynule nastavitelný
Jmenovitý výstupní výkon	7.6 kW
Napětí naprázdno (OCV)	300 V
Vstupní napětí	400 VAC
Počet fází	3
Frekvence	50/60 Hz
Dovolené zatížení	50% při 60 A 60% při 50 A 100% při 40 A
Odběr proudu	13,2 A při 400 V
Vstupní napájecí kabel se zástrčkou	2.7 m
Zemnicí kabel se svorkou	6 m s připojením 50 mm
Požadavky na plyn	Stlačený vzduch
Rozsah provozní teploty	0° - 50° C
Rozsah vstupního tlaku vzduchu	6.2 – 8.6 bar
Požadavky na průtok vzduchu (řezání a drážkování)	142 – 235 l/m
Filtrace přívodního plynu	Částice do 5 mikronů
Doporučená tloušťka řezu	16 mm
Maximální tloušťka řezu	38 mm
Děrování	16 mm
Dovolené zatížení hořáku SL60QD	100% při 60 A a průtoku vzduchu 400 SCFM
Tlak vzduchu v hořáku	5.2 bar
Odběr vzduchu na hořáku	190 l/s
Hořáky – pro použití se systémem Cutmaster 60i	SL60QD 1Torch (součástí dodávky) SL60/SL100 1Torch SL100 Mechanizovaný 1Torch SL100SLV Automatizovaný 1Torch
Rozměry (D x Š x V)	536 x 199 x 593 mm
Hmotnost	16.2 kg

Parametry řezání		
Tloušťka materiálu	Doporučená rychlost řezu	Maximální rychlost řezu
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	Pro možnosti použití se obraťte na společnost ESAB
25 mm	150 mm/min	Pro možnosti použití se obraťte na společnost ESAB
32 mm	110 mm/min	Pro možnosti použití se obraťte na společnost ESAB
38 mm	110 mm/min	Maximální tloušťka řezu

Cutmaster® 60i

Objednací informace

ESAB Cutmaster 60i - 3 fázový zdroj s hořákem SL60QD 1Torch, kabelem 6,1 m a hlavicí s úhlem 75°	0559156304
ESAB Cutmaster 60i - 3 fázový zdroj s hořákem SL60QD 1Torch, kabelem 15,2 m a hlavicí s úhlem 75°	0559156314
Plazmový zdroj ESAB Cutmaster 60i - 3 fázový (pouze zdroj)	0559356304
Hořáky	
Hořák SL60QD, kabel 6,1 m a hlavice s úhlem 75°	7-5604
Hořák SL60QD, kabel 15,2 m a hlavice s úhlem 75°	7-5605
Hořák SL60QD, hlavice s úhlem 75° (bez kabelů)	7-5680
Kabel SL60QD 6,1 m	4-5604
Kabel SL60QD 15,2 m	4-5605
Hořák SL60, kabel 6,1 m a hlavice s úhlem 75°	7-5204
Hořák SL60, kabel 15,2 m a hlavice s úhlem 75°	7-5205
Hořák SL60, kabel 6,1 m a hlavice s úhlem 90°	7-5260
Mechanizovaný hořák SL100, kabel 1,5 m, tělo s úhlem 180°	7-5213
Mechanizovaný hořák SL100, kabel 3 m, tělo s úhlem 180°	7-5214
Mechanizovaný hořák SL100, kabel 7,6 m, tělo s úhlem 180°	7-5215
Mechanizovaný hořák SL100, kabel 15,2 m, tělo s úhlem 180°	7-5216

Balení obsahuje: Napájecí zdroj Cutmaster 60i, hořák SL60QD 75° s kabelem, pracovní kabel délky 6,1 m se zemnicí svorkou, sadu náhradních dílů, provozní manuál a klíč na filtr.

Objednací informace – Náhradní a spotřební k díly hořáku 1Torch

Elektroda	9-8215
Startovací kazeta	9-8213
Nástavec pro řezání s odstupem	9-8281
Nástavec	9-8218
Nástavec Max Life	9-8237
Nástavec pro drážkování	9-8241
Nástavec (pouze tažení)	9-8235
Deflektor	9-8243
Dýza – Tažení (60 A)	9-8252
Dýza – Odstup (60 A)	9-8210
Dýza – Drážkování A, (40 A Max), profil: Mělký/úzký	9-8225
Dýza – Drážkování B, (50 – 100 A), profil: Hluboký/úzký	9-8226
Dýza – Drážkování C, (60 – 120 A), profil: Střední/střední	9-8227
Dýza – Drážkování D, (60 – 120 A), profil: Mělký/široký	9-8228

Cutmaster® 60i

Volitelné příslušenství	
Vodítko Deluxe pro kruhové řezy	7-8910
Vodítko pro kruhové řezy	7-3291
Klíč na filtr	9-9675
Prodlužovací kabel ručního ovladače 7.6 m	7-7744
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
Závěsné dálkové ovládání 6.1 m	7-3460
Sada jednostupňového vzduchového filtru	7-7507
Vodítka pro řezání rovných linií	7-8911
Sada dvoustupňového vzduchového filtru	9-9387
Pracovní kabel se zemnicí svorkou a 50 mm zástrčkou	9-9692

Použití spotřebních dílů pro hořák 1Torch



Řezání kontaktním tažením dýzy

Preferovaná metoda řezání tenkých plechů s tloušťkou do 6 mm. Nejlepší kvalita řezu s jeho nejužší šířkou, nejvyšší řeznou 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 proudech až 60 A. Pro nejlepší výsledky přitlačte nástavec s dýzou k pracovnímu kusu (proud až 60 A).



Řezání s odstupem

Jedná se o upřednostňovanou metodu řezání plechů silnějších než 6 mm, při proudech 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.



Řezání kontaktním tažením nástavce

Jedná se o uživatelsky přívětivou metodu řezání s proudy v rozmezí 70 až 120 A při zachování stálého odstupů. 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.



Drážkování

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



ESAB / esab.com

