

Cutmaster® 60i

Den nye standard inden for plasma



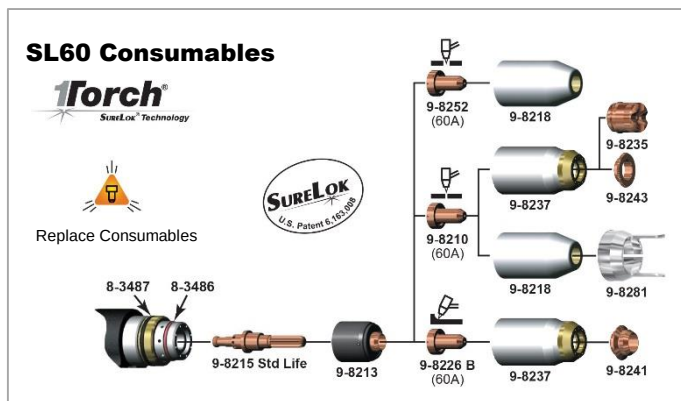
Cutmaster® 60i med SL60QD™ 1Torch® er den perfekte kombination af intuitiv brugerflade, avanceret teknologi og intelligent design. Cutmaster 60i med SL60QD 1Torch er kraftfuld og giver det højeste kraft-til-vægt-forhold i sin klasse. Den har desuden den bedste skære lysbuelængde og den mest overbevisende brugeroplevelse uanset opgaven.

- 7,6 kW effekt, 50 % intermittens ved 60 A bygget til bærbarhed og holdbarhed med integreret flergrebsdesign
- SL60QD 1Torch lynkobling med ATC® (Advanced Torch Connector), der muliggør udskiftning af enten brænderhåndtag eller brænderkabler ved brug af den patenterede SureLok®-teknologi - også tilgængelig som RPT-brænder
- 16 mm anbefalet skærekapacitet med mere end 38 mm maksimumskæring og 16 mm gennemslag
- Letlæseligt, stort display med gasoptimeringsteknologi og indikator for levetiden af sliddele
- Brancheførende 3-års garanti på strømforsyning og 1-års garanti på brænder

Besøg **esab.com** for flere oplysninger.

Industri

- Landbrugsmaskiner
- Bilkarosserier
- Byggeri
- Produktion
- Almindelig produktion
- VVS
- Reparation og vedligeholdelse
- Uddannelsesinstitutioner



Cutmaster® 60i

Specifikationer	
Strømstyrke output	10 - 60 A, løbende justerbart
Nominel udgangseffekt	7,6 kW
Tomgangsspænding (OCV)	300 V
Indgangsspænding	400 VAC
Antal faser	3 f
Netfrekvens	50/60 Hz
Nominel intermittens	50 % ved 60 A 60 % ved 50 A 100 % ved 40 A
Ampereforbrug	13,2 A @ 400 V
Indgangsstrømkabel og -stik	2,7 m
Arbejdskabel med jordklemme	6 m nr. 8 arbejdskabel med 50 mm forbindelse
Gasbehov	Trykluft
Driftstemperaturområde	0 - 50 °C
Driftstilførselslufts trykområde	6,2 – 8,6 bar
Krav til luftmængde (skæring og fugning)	142 – 235 l/m
Strømforsyningens luftfiltreringsevne	Partikler til 5 mikron
Anbefalet skæring	16 mm
Maksimal skæredybde	38 mm
Gennemslag	16 mm
SL60QD Brænders intermittens	100 % ved 60 A @ 190 L/min luftstrøm
Brænders lufttryk	5,2 bar
Brænders luftforbrug	190 l/s
Brændere – til brug sammen med Cutmaster 60i	SL60QD 1Torch (inkluderet) SL60/SL100 1Torch SL100 Mekaniseret 1Torch SL100SLV Automatisk 1Torch (kræver ekstraudstyr)
Dimensioner L x B x H	536 x 199 x 593 mm
Vægt	16,2 kg

Skærespecifikationer		
Pladetykkelse	Anbefalet skærehastighed	Maksimum skærehastighed
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	Kontakt ESAB for specifik anvendelse
25 mm	150 mm/min	Kontakt ESAB for specifik anvendelse
32 mm	110 mm/min	Kontakt ESAB for specifik anvendelse
38 mm	110 mm/min	Maksimal skæredybde

Cutmaster® 60i

Bestillingsinformation - Systemer	
ESAB Cutmaster 60i 3ph w. SL60QD 1Torch 6,1 m 75°-hoved	0559156304
ESAB Cutmaster 60i 3ph w. SL60QD 1Torch 15,2 m 75°-hoved	0559156314
ESAB Cutmaster 60i 3ph kun strømforsyning	0559356304
Brændere	
SL60QD brænder og kabel 20' (6,1 m) 75°-hoved	7-5604
SL60QD brænder og kabel 50' (15,2 m) 75°-hoved	7-5605
SL60QD brænderhåndtag 75°-hoved (ingen kabel)	7-5680
SL60QD kabel 20' (6,1 m)	4-5604
SL60QD kabel 50' (15,2 m)	4-5605
SL60 brænder og kabel 20' (6,1 m) 75°-hoved	7-5204
SL60 brænder og kabel 50' (15,2 m) 75°-hoved	7-5205
SL60 brænder og kabel 20' (6,1 m) 90°-hoved	7-5260
SL100 mekanisk brænderkabel 5' (1,5 m) 180° krop	7-5213
SL100 mekanisk brænder 10' (3,0 m) 180° krop	7-5214
SL100 mekanisk brænder 25' (7,6 m) 180° krop	7-5215
SL100 mekanisk brænder 50' (15,2 m) 180° krop	7-5216

Pakken indeholder: Cutmaster 60i strømforsyning, SL60QD 75°-brænder med kabel, 6,1 m arbejdskabel med jordklemme, reservedelssæt, betjeningsvejledning og filternøgle.

Slid og reservedele 1Torch	
Elektrode	9-8215
Startpatron	9-8213
Afstandsstyr	9-8281
Standardskjold	9-8218
Standardskjold Max Life	9-8237
Skjoldkappe til fugning	9-8241
Skjoldkappe (kun træk)	9-8235
Skjoldkappedeflektor	9-8243
Dyse – træk (60 A)	9-8252
Dyse – Afstand (60 A)	9-8210
Dyse – "A" fugning, (40 A maks.), profil: Lav/smål	9-8225
Dyse – "B" fugning, (50 – 100 A), profil: Dyb/smål	9-8226
Dyse – "C" fugning, (60 – 120 A), profil: Moderat/moderat	9-8227
Dyse – "D" fugning, (60 – 120 A), profil: Lav/bred	9-8228

Cutmaster® 60i

Valgmuligheder og tilbehør

Styrsæt til skæring (Deluxe)	7-8910
Styrsæt til cirkelskæring	7-3291
Filternøgle	9-9675
Fjernbetjeningsforlængelse, 25 fod (7,6 m)	7-7744
Forlænger kabel, 15 fod (4,6 m)	7-7544
Forlænger kabel, 25 fod (7,6 m)	7-7545
Forlænger kabel, 50 fod (15,2 m)	7-7552
Kabelbeskyttelse i læder, 20 fod (6,1 m)	9-1260
Universalsvogn	7-8888
Styrsæt til cirkel-/rulleskæring	7-7501
Fjernbetjening, 20 fod (6,1 m)	7-3460
Ettrins luftfiltersæt	7-7507
Styr til lige linjeskæring	7-8911
Tottrins luftfiltersæt	9-9387
Arbejdskabel nr. 8 med jordklemme og 50 mm stik	0700 006 899

Guide til 1Torch-sliddele



Trækdyseskæring

Den foretrukne metode til skæring af letmetal med en tykkelse på op til 6 mm. Giver smalleste snitbredde i bedste skærekvalitet, hurtigste skærehastigheder og lidt eller ingen spændinger. Traditionel trækskæring var tidligere begrænset til 40 A eller mindre - i dag med Thermal Dynamics TRUE Cut Drag Tip Series™-teknologi er det muligt at skære op til 60 A. For de bedste resultater anbefales det at bruge standardskjoldet med brænderdyse i direkte kontakt med arbejdsstykket (op til 60 A).



Trækskjoldskæring

Dette er en brugervenlig metode til skæring af mellem 70 og 120 A, mens der opretholdes en konstant afstand. For metal med en tykkelse på mere end 6 mm skal du bare trække skjoldkappen, så den er i berøring med arbejdsstykket. Brug standardskjoldhuset med den passende skjoldkappe, der passer til det anvendte strømniveau. Denne metode anbefales ikke til skæring af tyndt blik.



Afstandsskæring

Den foretrukne metode til skæring af metal, der er tykkere end 6 mm, og ved strømniveauer over 60 A. Giver maksimal sigtbarhed og tilgængelighed. Standardskjold til afstandsskæring (med brænderdyse på 3 mm til 6 mm fra arbejdsstykket). Brug standardskjoldhuset sammen med deflektoren for længere reservedelslevetid og forbedret modstand til at reflektere varme. Denne kombination giver skæresultater svarende til det enkeltdele standardskjold, såvel som let omskiftning til fugning eller trækskjoldskæring.



Fugning

En simpel metode til metalfjernelse ved at hælde brænderen i en vinkel på 35°-45°, og ved at bruge en fugedyse. Mens der opretholdes en konstant afstand, giver dette mulighed for en delvis gennemtrængning i arbejdet, hvorved metal fjernes fra overfladen. Mængden af strøm, skærehastighed, afstand, vinkel og dyse størrelse vil bestemme mængden af materiale, der fjernes, og fugeprofilen. Du kan bruge standardskjoldhuset med en enten fugeskjoldkappen eller skjolddeflektoren. Du kan også bruge det enkeltdele standardskjold.



ESAB / esab.com

