

Cutmaster® 60i

Новаторът в плазменото рязане



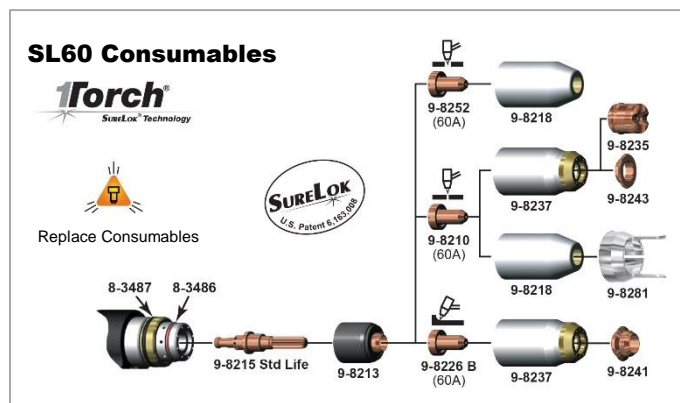
Cutmaster® 60i с горелка SL60QD™ 1Torch® е перфектната комбинация от практическата информация, получена от крайния потребител, съвременна технология и интелигентен дизайн. Мощният Cutmaster 60i с горелка SL60QD 1Torch предлага най-добро съотношение на мощност спрямо тегло и най-добра дължина на дъгата в своя клас, гарантирайки на крайния потребител безпроблемна и лека работа, независимо от приложението.

- Препоръчителна изходна мощност 7.6 kW, 50% Продължителност на включване при 60A, конструкция на рамката с няколко дръжки, гарантираща лесно пренасяне и издръжливост
- Опция за бързо разединяване ATC® (Advanced Torch Connector) на горелката SL60QD 1Torch дава възможност за бърза и лесна смяна на ръкохватката на горелката или на шланга, чрез патентованата технология SureLok®, налична също и в серия горелки RPT
- Препоръчителен капацитет на рязане 16 мм с максимум повече от 32 мм и дълбочина на пробиване 16 мм
- Голям дисплей с подобрена видимост с индикатор за необходимост от подмяна на износващите части и технология за оптимални настройки на налягането на на газа
- Водеща в индустрията гаранция от 3 години за токоизточника и 1-годишна гаранция на горелката

За повече информация посетете esab.com

Индустрии

- Земеделска техника
- Автомобилостроене
- Строителство
- Индустриално производство
- Производство на готови елементи
- ОВК
- Поддръжка и ремонт
- Центрове за обучение



Cutmaster® 60i

Технически данни		
Изходен ток	10 – 60 A, безстепенно регулиране	
Изходна мощност	7.6 kW	
Напрежение на празен ход (OCV)	300 V	
Входно напрежение	400 VAC	
Брой фази	3 ph	
Честота	50/60 Hz	
Продължителност на включване	50% @ 60 A 60% @ 50 A 100% @ 40 A	
Номинален ток	13.2 A @ 400 V	
Захранващ кабел с щепсел	2.7 м	
Работен шланг кабел с кабел маса	6 м #8 работен шланг кабел с 50 мм конектор	
Изисквания за газа	сгъстен въздух	
Обхват на работната температура	0° - 50° C	
Обхват на работното налягане	6.2 – 8.6 bar	
Изисквания за дебит на газа (рязане & рубене)	142 – 235 л/м	
Филтриране на газа	Частици до 5 микрона	
Препоръчителна дебелина на рязане	16 мм	
Разделителен срез	38 мм	
Дълбочина на пробиване	16 мм	
Продължителност на включване на горелката SL60QD	100% при 60 A @ 190 л/м	
Въздушно налягане, горелка	5.2 bar	
Разход на сгъстен въздух, горелка	190 л/м	
Горелки – поддържани от Cutmaster 60i	SL60QD 1Torch (включена в комплекта) SL60/SL100 1Torch SL100 Mechanized 1Torch SL100SLV Automated 1Torch	
Размери Д x Ш x В	536 x 199 x 593 мм	
Тегло	16.2 кг	

Спецификации на рязане		
Дебелина на материала	Препоръчана скорост на рязане	Максимална скорост на рязане
6 мм	2030 мм/мин	2794 мм/мин
13 мм	660 мм/мин	914 мм/мин
16 мм	480 мм/мин	610 мм/мин
19 мм	360 мм/мин	За специализирани приложения, свържете се с ЕСАБ
25 мм	150 мм/мин	За специализирани приложения, свържете се с ЕСАБ
32 мм	110 мм/мин	За специализирани приложения, свържете се с ЕСАБ
38 мм	110 мм/мин	Максимален разделителен срез

Cutmaster® 60i

Информация за поръчка – Системи за рязане

ESAB Cutmaster 60i 3ph w. SL60QD 1Torch 6.1 м с глава под 75°	0559156304
ESAB Cutmaster 60i 3ph w. SL60QD 1Torch 15.2 м с глава под 75°	0559156314
ESAB Cutmaster 60i 3ph токоизточник	0559356304
Горелки	
SL60QD Горелка и шланг 20' (6.1 м) с глава под 75°	7-5604
SL60QD Горелка и шланг 50' (15.2 м) с глава под 75°	7-5605
SL60QD Ръкохватка за горелка с глава под 75° (без шланг)	7-5680
SL60QD Шланг 20' (6.1 м)	4-5604
SL60QD Шланг 50' (15.2 м)	4-5605
SL60 Горелка и шланг 20' (6.1 м) с глава под 75°	7-5204
SL60 Горелка и шланг 50' (15.2 м) с глава под 75°	7-5205
SL60 Горелка и шланг 20' (6.1 м) с глава под 90°	7-5260
SL100 Горелка за механизация 5' (1.5 м) 180° Body	7-5213
SL100 Горелка за механизация 10' (3.0 м) 180° Body	7-5214
SL100 Горелка за механизация 25' (7.6 м) 180° Body	7-5215
SL100 Горелка за механизация 50' (15.2 м) 180° Body	7-5216

Комплектът включва: Cutmaster 60i токоизточник, SL60QD 75° горелка с шланг, 6.1 м работен шланг-кабел и кабел маса, комплект резервни части, ръководство за употреба, филтър.

Консумативи и резервни части за горелка 1Torch

Електрод	9-8215
Стартер	9-8213
Водач за безконтактно рязане	9-8281
Топлозащитна капачка	9-8218
Топлозащитна капачка с максимален живот	9-8237
Предпазна капачка за рубене	9-8241
Предпазна капачка (само за контактно рязане)	9-8235
Дефлектор	9-8243
Дюза за контактно рязане(60 А)	9-8252
Дюза за безконтактно рязане (60 А)	9-8210
Дюза – “А” Рубене, (40 А Max), Профил: Плитък/Тесен	9-8225
Дюза – “В” Рубене, (50 – 100 А), Профил: Дълбок/Тесен	9-8226
Дюза – “С” Рубене, (60 – 120 А), Профил: Умерен/Умерен	9-8227
Дюза – “D” Рубене, (60 – 120 А), Профил: Плитък/Широк	9-8228

Cutmaster® 60i

Допълнителни аксесоари	
Водач за кръгово рязане (Deluxe)	7-8910
Комплект водачи за кръгово рязане	7-3291
Филтър	9-9675
Окачен ръчен удължител 7,6 м (25 ft.)	7-7744
Удължителен кабел за горелка, 4,6 м (15 ft.)	7-7544
Удължителен кабел за горелка, 7,6 м (25 ft.)	7-7545
Удължителен кабел за горелка, 15,2 м (50 ft.)	7-7552
Кожен ръкав за шланг- кабели 6.1 м (20 ft.)	9-1260
Универсална количка	7-8888
Комплект ролкови водачи за кръгово рязане	7-7501
Окачено дистанционно управление 6.1 м (20 ft.)	7-3460
Комплект едностъпален въздушен филтър	7-7507
Водач за рязане по права линия	7-8911
Комплект двустъпален въздушен филтър	9-9387
Работен шланг кабел #8 с кабел маса и 50 мм конектор	9-9692

1 Torch Ръководство за приложение на консумативите



Контактно рязане

Предпочитаният метод за рязане на метали с дебелина до 6 мм. Произвежда срез с най-добро качество, най-тесен прорез, при най-висока скорост на рязане и малко до почти никакви отклонения. Традиционното контактно рязане беше ограничено до 40 А или по-малко; сега с технологията на серията Thermal Dynamics TRUE Cut Drag Tip Series™ е възможно рязане с до 60А. За най-добри резултати, използвайте топлозащитна капачка за дюзата на горелката в директен контакт с детайла (до 60 А).



Безконтактно рязане

Предпочитаният метод за рязане на детайли с дебелина повече от 6 мм и нива на тока над 60А. Позволява максимална видимост и достъпност. Теплозащитна капачка за безконтактно рязане (разстояние между горелката и детайла 3 мм до 6 мм). Използвайте топлозащитната капачка и дефлектора за удължаване на живота на частите и повишена устойчивост на отдадената топлина. Тази комбинация осигурява резултати, подобни на тези с единична предпазна капачка и лесно преминаване към рубене или контактно рязане с предпазна капачка.



Контактно рязане със защитна дюза

Лесен метод за рязане между 70 до 120 А при поддържане на постоянно отстояние. За метали с дебелина по-голяма от 6 мм просто придвижвайте предпазната капачка в контакт с детайла. Използвайте топлозащитна капачка с подходящата защитна дюза в съответствие с използваните стойности на тока. Този метод не се препоръчва за рязане на тънки ламарини.



Рубене

Лесен метод за отстраняване на метала чрез накланяне на горелката до ъгъл на захващане от 35°-45° чрез употребата на дюзи за рубене. Поддържането на постоянно разстояние позволява само частично проникване в метала, като по този начин се отстранява част от повърхността. Стойностите на тока, скоростта на движение, разстоянието, ъгъла на захващане и размера на дюзата определят количеството на премахнатия материал и профила на рубене. Можете да използвате топлозащитна капачка с предпазната капачка за рубене или с дефлектора. Също така, можете да използвате и единична предпазна капачка.



ESAB / esab.com

