

Cutmaster® 50+

Urządzenie do ręcznego cięcia plazmowego



Cutmaster 50+ to niewielkie urządzenia do cięcia plazmowego, doskonale łączące w sobie moc i mobilność. Plus znaczy więcej, dlatego dodaliśmy przyjazny dla użytkownika interfejs LCD TFT o przekątnej 4,3 cala i ulepszone funkcje, które dają jeszcze większą kontrolę i elastyczność, aby opanować przebijanie i cięcie do 16 mm. Wraz z uchwytem SL60 1Torch wszystko to składa się na cały pakiet do ręcznego cięcia plazmowego.

Zalecana zdolność przebijania i cięcia to 16 mm
Maksymalna grubość cięcia to 32 mm*

(w zależności od materiału)

Zastosowania przemysłowe

- Produkcja przemysłowa i ogólna
- Przemysł lekki
- Produkcja przemysłowa i rzemieślnicza
- Nadwozia samochodowe
- Hobby
- Sprzęt rolniczy
- HVAC
- Naprawa i konserwacja
- Rurociągi
- Szkoły zawodowe

- Przenośne i trwałe z trzema uchwytami i lekką, przemysłową obudową na każdą pogodę
- Jasny wyświetlacz TFT LCD o przekątnej 4,3 cala z jednym pokrętkiem umożliwiającym obsługę w rękawicach upraszcza obsługę i zapewnia większą kontrolę i elastyczność
- Zasilanie z sieci trójfazowej 400V
- W zestawie z uchwytem klasy przemysłowej SL60 1Torch z funkcją 2T/4T, blokadą bezpieczeństwa spustu i systemem wymagającym dwukrotnego naciśnięcia w celu oszczędzania sprężonego powietrza
- Przelączenie między trybem cięcia ciągłego a trybem cięcia krat
- Przedmuch po cięciu w celu wydłużenia żywotności materiałów dodatkowych
- Cykl pracy 60% przy 50 A przy napięciu cięcia 150 V
- Dołączone materiały eksploatacyjne Cutmaster Black Series wydłużają żywotność nawet o 60%.
- Wiodąca w branży 3-letnia gwarancja na zasilacz i roczna gwarancja na uchwyt i przewody
- Funkcjonalność CNC z fabrycznie zainstalowanym 14-pinowym gniazdem CPC i dzielnikiem napięcia, który umożliwia:
 1. Funkcja Start/Stop
 2. Rozpoczęcie ruchu „OK to Move”
 3. Dzielnik napięcie łuku (stosunek 20:1, 30:1, 40:1, 50:1, 80:1)



Prosty i intuicyjny panel LCD TFT

Więcej informacji znajdziesz na esab.com.

Cutmaster® 50+

Dane techniczne	
Prąd cięcia	15–50 A, bezstopniowa regulacja
Zalecana wielkość agregatu prądotwórczego	12 kW (lub więcej)
Zalecana grubość cięcia i przebijania	do 16 mm
Maksymalna grubość cięcia*	do 32 mm
Napięcie wejściowe	400 VAC +/- 10%, 50/60 Hz, 3 fazy
Znamionowy cykl pracy przy 40°C	60% przy 50 A przy napięciu cięcia 150 V
Zalecany bezpiecznik sieci (przy maksymalnej grubości cięcia)	16 A
Pobór prądu (przy maksymalnej grubości cięcia)	15,5 A
Przewód zasilający	3 m, 12 AWG 4/C lub 2,5 mm ² z wtyczką 5-pin
Przewód roboczy z zaciskiem masowym	Przewód roboczy 3 m, 10 mm ² z przyłączem 25 mm ²
Wymogi gazu	Sprężone powietrze
Zakres temperatur pracy	-10°C do + 50°C
Wymagania dotyczące ciśnienia sprężonego powietrza	6,2–8,6 bara (90–125 psi) (0,62–0,86 MPa)
Zapotrzebowanie na przepływ sprężonego powietrza	142–235 l/min (300–500 scfh)
Cykl pracy uchwytu SL60	100% przy 60 A przy przepływie powietrza 165 l/min (350 scfh)
Uchwyty — do stosowania z urządzeniem Cutmaster 50+	SL60 1Torch (w zestawie)
Stopień ochrony	IP23S
Certyfikaty	CE, UKCA
Wymiary dł. x szer. x wys.	465 x 200 x 315 mm
Masa	16 kg

* w zależności od materiału.

Dane do zamówienia	
Opis	Numer części
Zestaw ESAB Cutmaster 50+, 400 V, 3-fazowe, CE/UKCA*	0559150004
Uchwyty	
Uchwyt SL60 1Torch i przewód 6,1 m, głowica 75°	7-5204
Uchwyt SL60 1Torch i przewód 15,2 m, głowica 75°	7-5205

* Zasilacz Cutmaster 50+, uchwyt SL60 75° i przewód 5 m, przewód roboczy z zaciskiem masowym 3 m, zestaw materiałów dodatkowych, regionalna złączka pneumatyczna 1/4". Urządzenie Cutmaster 50+ jest kompatybilne ze wszystkimi przyłączami uchwytu Torch ATC.

Opcje i akcesoria	
Opis	Numer części
Zestaw prowadnicy do cięcia	7-7501
Cyrkiel do cięcia okręgów	7-3291
Prowadnica do cięcia wzdłużnego	7-8911
Żółta skórzana osłona przewodu, 7,6 m	0700009088
Czarna skórzana osłona przewodu, 7,6 m	0700009089
Wózek wielofunkcyjny	7-8888
Jednostopniowy zespół filtra powietrza	7-7507
Dwustopniowy zespół filtra powietrza	9-9387
Pas naramienny	0445197880

Cutmaster® 50+

Części eksploatacyjne i zamienne uchwytu

Opis	Numer części
Elektroda, SL60	9-8215
Elektroda o wydłużonym cyklu życia Cutmaster Black Series	9-8214
Izolator startowy, SL60	9-8213
Nakładka dyszy, SL60	9-8218
Nakładka dyszy, SL60, maks. trwałość	9-8237
Nakładka dyszy, żłobienie, maks. trwałość (A–D)	9-8241
Deflektor nakładki dyszy, maks. trwałość (wszystkie)	9-8243
Końcówka do żłobienia o rozmiarze A	9-8225
Końcówka do żłobienia o rozmiarze B	9-8226
Końcówki tnące 20A	9-8205
Końcówki tnące 30A	9-8206
Końcówki tnące 40A	9-8207
Końcówki tnące 50A	9-8209
Nakładka dyszy do cięcia (40A)	9-8244
Nakładka dyszy do cięcia (50A)	9-8235
O-ring 1 uchwytu	8-3487
O-ring 2 uchwytu	8-3486
Płoza dystansowa do cięcia	9-8251

Przewodnik po zastosowaniach części eksploatacyjnych uchwytu 1TORCH

Do ręcznego cięcia i żłobienia SL60 i SL100.



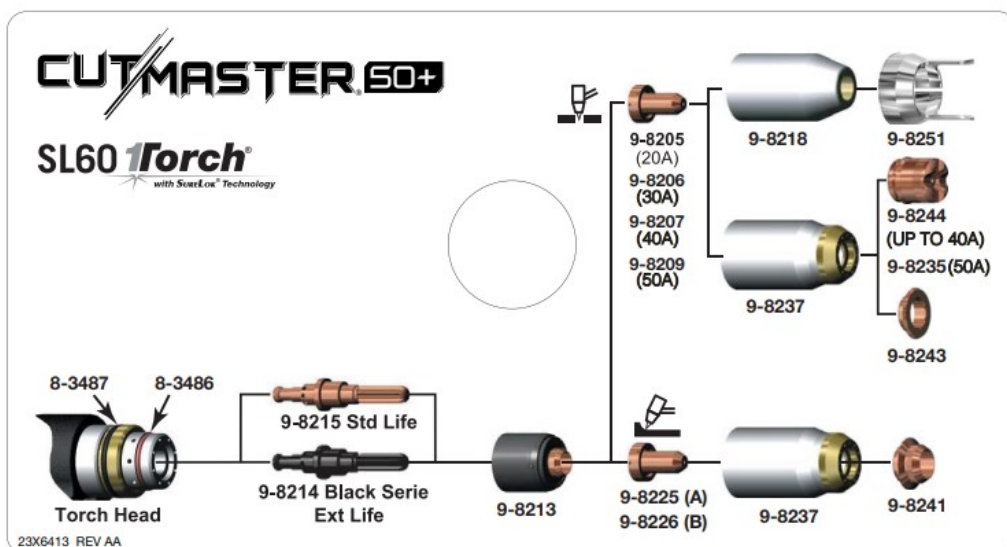
CIĘCIE KONTAKTOWE Z OSŁONĄ jest to przyjazna dla operatora metoda cięcia z zachowaniem stałej odległości odsunięcia. W przypadku metalu o grubości większej niż 6 mm nakładkę można prowadzić w kontakcie z obrabianą powierzchnią. Do korpusu nakładki należy dopasować nakładkę dyszy do cięcia kontaktowego odpowiednio do aktualnie używanego poziomu. Metoda ta nie jest zalecana do cięcia cienkich metalowych blach.



CIĘCIE DYSTANSOWE Preferowana metoda cięcia metalu. Zapewnia ona maksymalną widoczność i dostępność. Nakładka na dyszę do cięcia dystansowego (z prowadzeniem końcówki uchwytu w odległości od 3 mm do 6 mm od obrabianej powierzchni). Aby wydłużyć żywotność części i poprawić parametry odbijania ciepła, należy korzystać z korpusu nakładki wraz z deflektorem. Ta kombinacja zapewnia wyniki cięcia porównywalne z tymi, które oferuje osłona jednoczęściowa, a także łatwą zamianę na żłobienie lub cięcie kontaktowe z osłoną.



ŻŁOBIENIE Prosta metoda usuwania metalu poprzez ustawienie uchwytu pod kątem natarcia w zakresie od 35° do 45° oraz użycie końcówki do żłobienia. Przy zachowaniu stałej odległości odstępu powoduje to jedynie częściowe zagłębienie się w obrabianą powierzchnię, usuwając w ten sposób metal z powierzchni. Parametry takie jak: wartość prądu, szybkość cięcia, odległość odstępu, kąt natarcia oraz rozmiar końcówki określą ilość usuwanego materiału i profil żłobienia. Użytkownik może użyć korpusu nakładki dyszy albo z nakładką dyszy do żłobienia, albo z deflektorem dyszy. Możliwe jest także użycie jednoczęściowej nakładki dyszy.



Cutmaster® 50+

Częściowo zmechanizowane systemy

MechPak firmy ESAB do cięcia wzdłużnego i żłobienia, sterowane prostym przełącznikiem start- stop, zapewniają wszystko, czego potrzebujesz do precyzyjnej konfiguracji i sterowania wieloma półautomatycznymi zastosowaniami. MechPak jest zgodny z wszystkimi urządzeniami do cięcia plazmowego Cutmaster wyposażonymi w wygodne szybkozłącze do uchwytu ATC.

Dane do zamówienia	
Opis	Numer części
MechPak, zestaw 7,6 m	7-7725
MechPak, zestaw 15,2 m	7-7750



ESAB/esab.com

