

# Cutmaster® 30+

## Ręczna przecinarka plazmowa



Cutmaster 30+ to niewielkie urządzenie do cięcia plazmowego, doskonale łączące w sobie moc i mobilność. Plus oznacza więcej, dlatego dodaliśmy przyjazny dla użytkownika interfejs LCD TFT o przekątnej 10,9 cm i ulepszone funkcje, które zapewniają jeszcze większą kontrolę i elastyczność podczas cięcia do 12 mm. W połączeniu z uchwytem SL60 1Torch całość stanowi kompletny zestaw do cięcia plazmowego.

**Grubość przebijania: 10 mm**

**Wydajność cięcia: 12 mm**

**Maksymalna zdolność rozdzielania: 16 mm**

*Wyniki mogą się różnić w zależności od użytego 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

- Niewielki i wytrzymały z trzema uchwytami i lekką, odporną na warunki atmosferyczne obudową klasy przemysłowej
- Jasny wyświetlacz LCD TFT o przekątnej 10,9 cm z pokrętką regulacyjną, które można obsługiwać w rękawiczkach, ułatwia użytkowanie i zapewnia większą kontrolę i elastyczność
- Automatyczne wykrywanie napięcia, które ustawia maksymalne natężenie wyjściowe
- W zestawie znajduje się uchwyt klasy przemysłowej SL60 1Torch z funkcją 2T/4T, blokadą bezpieczeństwa spustu i systemem wymagającym dwukrotnego naciśnięcia w celu oszczędzania sprężonego powietrza
- Przełączanie między trybem cięcia ciągłego a trybem cięcia krat
- Zgodny ze wszystkimi przyłączami uchwyty ATC
- Zawiera kompletny zestaw ogólnych materiałów dodatkowych do cięcia i żłobienia do większości zastosowań
- Przedmuch po cięciu w celu wydłużenia żywotności materiałów dodatkowych
- Wiodąca w branży 3-letnia gwarancja na zasilacz i roczna gwarancja na uchwyt i przewody



Prosty i intuicyjny panel LCD TFT

Więcej informacji znajdziesz na [esab.com](http://esab.com).

# Cutmaster® 30+

Dane techniczne	
Napięcie wejściowe	230 VAC +/- 15%, 50/60 Hz, 1 Φ
Certyfikaty	CE, UKCA
Prąd cięcia	10–30 A, bezstopniowa regulacja
Zalecana wielkość agregatu prądotwórczego	6,5+ kW
Grubość przebijania*	do 10 mm
Wydajność cięcia*	12 mm przy 255 mm/min
Maksymalna zdolność rozdzielania*	16 mm przy 150 mm/min
Napięcie stanu jałowego (OCV)	290 V
Znamionowy cykl pracy	40% przy 30 A / 120 V 100% przy 20 A / 120 V
Wyłącznik	30 A
Pobór prądu	19 A
Wejściowy przewód zasilający i wtyczka	3 m, 2,5 mm <sup>2</sup> z wtyczką Shuko
Masa	11,5 kg
Wymogi gazu	Sprężone powietrze: czyste, suche, bezolejowe zgodnie z klasą ISO 8573-1 1.2.2 Sprężony azot: 99,95% czystości
Zakres temperatur pracy	-10° do +50°C
Wymagania dotyczące ciśnienia powietrza wlotowego	6,2–8,6 bara (90–125 psi)
Zalecane ciśnienie powietrza wylotowego	4,6 bara (66,7 psi)
Wymagania dotyczące przepływu powietrza wlotowego	142–235 l/min (300–500 stóp sześć./godz.)
Cykl pracy palnika	100% przy 60 A przy przepływie powietrza 189 l/min (400 m <sup>3</sup> /h) i ciśnieniu 5,2 bara (75 psi)
Stopień ochrony	IP23S
Wymiary dł. x szer. x wys.	465 x 200 x 315 mm

\* W zależności od materiału

Dane do zamówienia	
Opis	Numer części
Zestaw ESAB Cutmaster 30+, 1 Φ 230 V (wtyczka Shuko) CE/UKCA*	0559130004

\* Zasilacz Cutmaster 30+, uchwyt SL60 75° o długości 5 m z przewodem, przewód roboczy o długości 3 m z zaciskiem masowym 10 mm<sup>2</sup>, złącze OKC/dinse 10–25 o rozmiarze 9 mm, zestaw materiałów dodatkowych, regionalna złączka pneumatyczna 1/4"

Opcje i akcesoria	
Opis	Numer części
Uchwyt SL60 1Torch i przewód 6,1 m, głowica 75°	7-5204
Uchwyt SL60 1Torch i przewód 15,2 m, głowica 75°	7-5205
SL100 Mechaniczny ATC 180° 7,6 m (25 stóp)	7-5215
SL100 Zmechanizowany filtr ATC 180° 15,2 m (50 stóp)	7-5216
Przewód zacisku uziemiającego Dinse 25 mm (10 mm <sup>2</sup> OKC) — 3 m	0700400909
Zestaw prowadnicy do cięcia	7-7501
Cyrkiel do cięcia okrągów	7-3291
Prowadnica do cięcia wzdłużnego	7-8911
Skórzana osłona przewodu, 6,1 m (20 stóp)	9-8313
Skórzana osłona przewodu, 15,2 m (50 stóp)	9-1260
Wózek wielofunkcyjny	7-8888
Pas naramienny	0445197880

# Cutmaster® 30+

## Części eksploatacyjne i zamienne uchwytu 1Torch

Opis	Numer części
Pierścień uszczelniający, 70-801, czarny, BUNA N, 5 szt./opakowanie, SL60/SL100	8-3487
Pierścień uszczelniający, 56-614, czerwony, SILIKON, 5/opakowanie, SL60/SL100	8-3486
Środek smarujący do uszczelki O-ring, SL60/SL100	8-4025
Elektroda standardowa, 5 sztuk w opakowaniu, SL60/SL100	9-8215
Elektroda, seria czarna, 5 sztuk w opakowaniu, SL60/SL100	9-8214
Wkład startowy, SL60/SL100	9-8213
Izolator startowy, heavy duty, SL60/SL100	9-8277
Nakładka dyszy, standardowa, do końcówki odsłoniętej, SL60/SL100	9-8218
Nakładka dyszy, maks. trwałość, do końcówki odsłoniętej, SL60/SL100	9-8237
Końcówka tnąca/przeciągająca, 20A, 5 sztuk w opakowaniu, SL60/SL100	9-8205
Końcówka tnąca/przeciągająca, 30A, 5 sztuk w opakowaniu, SL60/SL100	9-8206
Końcówka do żłobienia A (MAX 40 A), 5 szt./opakowanie, SL60/SL100	9-8225
Nasadka dyszy typu „Drag”, 40 A, SL60/SL100	9-8244
Oslona nasadki, żłobienie (A – D), SL60/SL100	9-8241
Oslona nasadki, zmechanizowana, 40 A, SL60/SL100	9-8245
Deflektor nakładki dyszy, SL60/SL100	9-8243
Prowadnica do cięcia z dystansem, 40 A, SL60/SL100	9-8251
Zacisk omowy, do nasadki dyszy o maks. trwałości, SL60/SL100	9-8224
Zacisk omowy do nasadki standardowej, SL60/SL100	9-8259

## 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.



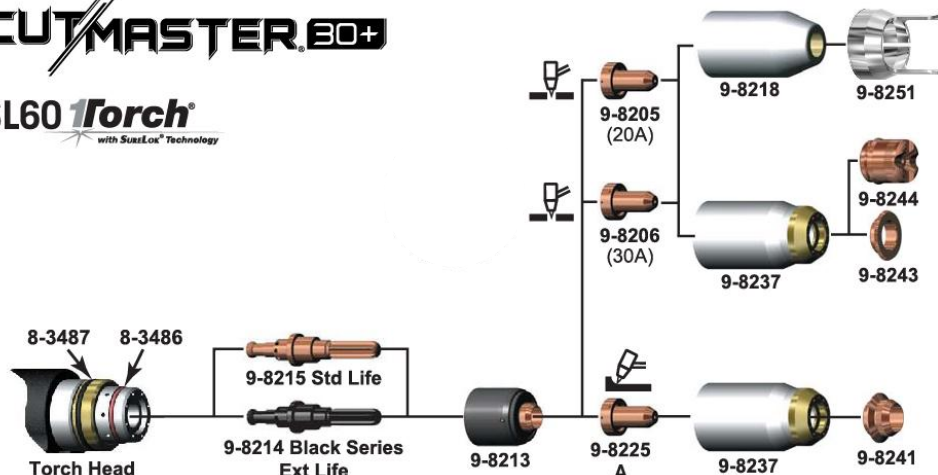
**CIĘCIE DYSTANSOWE** Preferowana metoda cięcia metalu. Zapewnia ona maksymalną widoczność i dostępność. Oslona palnika do cięcia z dystansu (końcówka palnika znajduje się w odległości 3 do 6 mm (1/8 do 1/4 cala) od przedmiotu obrabianego). Aby wydłużyć żywotność części i poprawić parametry odbijania ciepła, należy korzystać z korpusu nakładki wraz z deflektorem. Ta kombinacja zapewnia wyniki cięcia porównywalne z tymi, które oferuje osłona jednocześnie, 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 odstępów powoduje to jedynie częściowe zagłębienie się w obrabianą powierzchnię, usuwając w ten sposób metal z powierzchni. Parametry takie jak: wartość prądu, szybkość cięcia, odległość odstepu, kąt natarcia oraz rozmiar końcówki określają 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 jednocześnie nakładki dyszy.

**CUTMASTER 30+**

**SL60 1Torch®**  
with SuszLoc™ Technology



# Cutmaster® 30+

## Semi-Mechanized Systems

For straight line cutting and gouging applications controlled with a simple start stop switch, MechPak from ESAB provides everything you need to allow precision setup and control for many semi-automated applications. 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

