

Cutmaster® 50+

Urządzenie do ręcznego cięcia plazmowego



Zastosowania przemysłowe

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



Prosty i intuicyjny panel LCD TFT

Cutmaster 50+ to niewielkie urządzenia 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 25 mm. W połączeniu z uchwytem SL60 1Torch całość stanowi kompletny zestaw do cięcia plazmowego.

Grubość przebijania: 16 mm

Wydajność cięcia: 25 mm

Maksymalna zdolność rozdzielania: 32 mm

Wyniki mogą się różnić w zależności od użytego materiału.

- Przenośny 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 przyjazną dla rękawiczek ułatwia użytkowanie i umożliwia większą kontrolę i elastyczność
- Wejście 400 V, zasilanie trójfazowe
- W zestawie z uchwytem SL60 1Torch klasy przemysłowej 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
- Zgodność ze wszystkimi przyłączami uchwytu 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
- Funkcjonalność CNC z fabrycznie zainstalowanym 14-pinowym gniazdem CPC i dzielnikiem napięcia, który umożliwia działanie następujących funkcji:
 1. Start/Stop
 2. Rozpoczęcie ruchu „OK to Move”
 3. Dzielone napięcie łuku (stosunek 20:1, 30:1, 40:1, 50:1, 80:1)

Więcej informacji znajdziesz na **esab.com**.

Cutmaster® 50+

Dane techniczne

Napięcie wejściowe	400 VAC +/-15%, 50/60 Hz, 3 Φ
Certyfikaty	CE, UKCA
Prąd cięcia	15–50 A, bezstopniowa regulacja
Zalecana wielkość agregatu prądotwórczego	12+ kW
Grubość przebijania*	do 16 mm
Wydajność cięcia*	25 mm przy 205 mm/min
Maksymalna zdolność rozdzielania*	32 mm przy 100 mm/min
Napięcie stanu jałowego (OCV)	310 V
Znamionowy cykl pracy	60% przy 50 A / 150 V 100% przy 40 A / 150 V
Wyłącznik	20 A
Pobór prądu	13 A
Wejściowy przewód zasilający i wtyczka	3 m 2,5 mm ² , z wtyczką 16 A
Masa	16,5 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	5,2 bara (75 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 ³ /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
Pakiet ESAB Cutmaster 50+, 3 Φ 400 V (wtyczka 16 A) CE/UKCA *	0559150004

* Zasilanie Cutmaster 50+, uchwyt SL60 75° o długości 5 m (16 stóp) z przewodem, przewód roboczy o długości 3 m (10 stóp) z zaciskiem masowym 10 mm² (4 AWG), złącze OKC/dinse 10-25 o długości 9 mm (3/8 cala), zestaw materiałów dodatkowych, regionalne przyłącze pneumatyczne 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 ² OKC) — 3 m	0700400909
Zestaw prowadnicy do cięcia	7-7501
Cyrkiel do cięcia okręgów	7-3291
Prowadnica do cięcia wzdluznego	7-8911
Kabel zdalnego sterowania CNC 7,6 m (25 stóp)	7-8911
Kabel zdalnego sterowania CNC 15,2 m (50 stóp)	9-8312
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

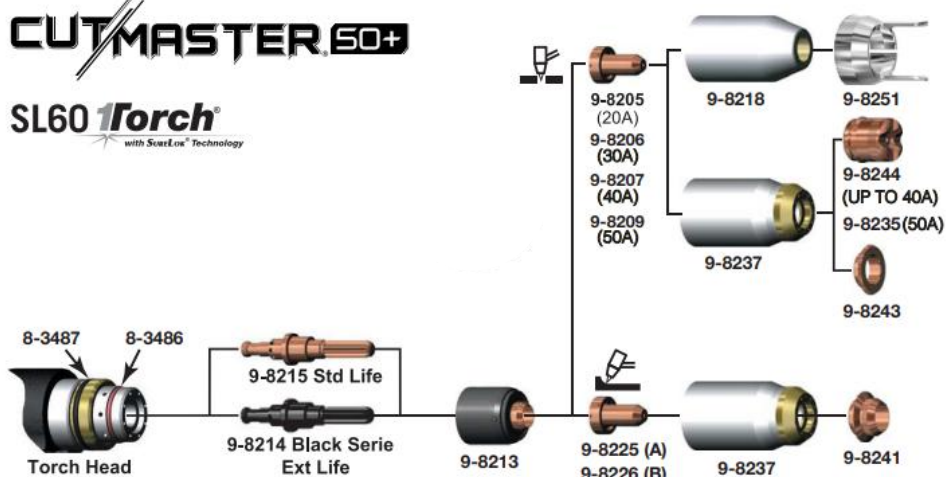
Cutmaster® 50+

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, Black Series, 5 sztuk w opakowaniu, SL60/SL100	9-8214
Izolator 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 tnąca/przeciągająca, 40A, 5 sztuk w opakowaniu, SL60/SL100	9-8207
Końcówka tnąca, 40 A, 5 szt./opakowanie, SL60/SL100	9-8208
Końcówka tnąca, 50–55 A, 5 szt./opakowanie, SL60/SL100	9-8209
Końcówka do żłobienia A (MAX 40 A), 5 szt./opakowanie, SL60/SL100	9-8225
Końcówka do żłobienia B (50-100A), 5 szt./opakowanie, SL60/SL100	9-8226
Nasadka dyszy typu „Drag”, 40 A, SL60/SL100	9-8244
Nakładka dyszy typu „Drag” 50–60 A, SL60/SL100	9-8235
Ośłona nasadki, żłobienie (A – D), SL60/SL100	9-8241
Ośłona nasadki, zmechanizowana, 40 A, SL60/SL100	9-8245
Ośłona nasadki, zmechanizowana, 50-60A, SL60/SL100	9-8238
Deflektor nakładki dyszy, SL60/SL100	9-8243
Prowadnica do cięcia z dystansem, 40 A, SL60/SL100	9-8251
Prowadnica do cięcia z dystansem, 60-100A, SL60/SL100	9-8281
Zacisk omowy, do nasadki dyszy o maks. trwałości, SL60/SL100	9-8224
Zacisk omowy do nasadki standardowej, SL60/SL100	9-8259

CUTMASTER 50+

SL60 torch
with SwaLok® Technology



Cutmaster® 50+

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 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 szybkozłącz do uchwytu ATC .

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

Przewodnik po zastosowaniach części dodatkowych uchwytu 1TORCH

do ręcznego cięcia i żłobienia SL60 i SL100.



CIECIE 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 blach.



CIECIE 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. Połączenie to pozwala na uzyskanie efektów cięcia podobnych do cięcia przy użyciu jednoczęściowej osłony kielichowej, a także umożliwia łatwą zmianę na cięcie żłobiące lub cięcie z użyciem osłony ciągnionej.



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 odstępów, 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. Można również użyć osłony jednoczęściowej.



ESAB / esab.com

