

Cutmaster® 70+

Przecinarka plazmowa do ręcznego cięcia metali



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 70+ 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 30 mm. W połączeniu z uchwytem SL60 1Torch całość stanowi kompletny zestaw do cięcia plazmowego.

Grubość przebijania: 20 mm

Wydajność cięcia: 30 mm

Maksymalna zdolność rozdzielania: 38 mm

Wyniki mogą się różnić w zależności od użytego materiału.

- Przenośne i wytrzymałe urządzenie z trzema uchwytami i lekką, odporną na warunki atmosferyczne obudową klasy przemysłowej
- Jasny wyświetlacz LCD TFT o przekątnej 10,9 cm z pokrętką regulacyjną przyjaznym 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
- Przedmuch po cięciu w celu wydłużenia żywotności materiałów dodatkowych
- Zgodność ze wszystkimi przyłączami uchwytu ATC
- Zawiera kompletny zestaw ogólnych materiałów dodatkowych do cięcia i żłobienia do większości zastosowań
- Wiodąca w branży 3-letnia gwarancja na zasilacz i roczna gwarancja na uchwyt i przewody
- Funkcjonalność CNC z fabrycznie zainstalowanym 14-stykowym 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® 70+

| Dane techniczne | |
|---------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Napięcie wejściowe | 400 V AC +/- 15%, 50/60 Hz, 3 Φ |
| Certyfikaty | CE, UKCA |
| Prąd cięcia | 15–70 A, bezstopniowa regulacja |
| Zalecana moc agregatu prądotwórczego | 20+ kW |
| Grubość przebijania* | do 20 mm |
| Wydajność cięcia* | 30 mm przy 153 mm/min |
| Maksymalna zdolność rozdzielania* | 38 mm przy 90 mm/min |
| Napięcie stanu jałowego (OCV) | 319 V |
| Znamionowy cykl pracy | 50% przy 70 A / 150 V 100% przy 50 A / 150 V |
| Wyłącznik | 32 A |
| Pobór prądu | 25 A |
| Wejściowy przewód zasilający i wtyczka | 3 m 4,0 mm ² , z wtyczką 32 A |
| Masa | 17 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 |
| Zalecane ciśnienie powietrza wylotowego | 5,2 bara |
| Wymagania dotyczące przepływu powietrza wlotowego | 142–235 l/min |
| Cykl pracy palnika | 100% przy 60 A przy przepływie powietrza 189 l/min i ciśnieniu 5,2 bara |
| 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 70+, 3 Φ 400 V (wtyczka 16 A) CE/UKCA * | 0559170004 |

* Zasilacz Cutmaster 70+, uchwyt SL60 75° o długości 5 m z przewodem, przewód roboczy o długości 3 m z zaciskiem masowym 10 mm², 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 |
| Uchwyt zmechanizowany SL100, ATC 180°, 7,6 m | 7-5215 |
| Uchwyt zmechanizowany SL100, ATC 180°, 15,2 m | 7-5216 |
| Przewód zacisku uziemiającego Dinse 25 mm (10 mm ² OKC) — 3 m | 0700400909 |
| Zestaw prowadnicy do cięcia | 7-7501 |
| Cyrkiel do cięcia okrągów | 7-3291 |
| Prowadnica do cięcia wzdłużnego | 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 | 9-8313 |
| Skórzana osłona przewodu, 15,2 m | 9-1260 |
| Wózek wielofunkcyjny | 7-8888 |
| Pas naramienny | 0445197880 |

Cutmaster® 70+

Częściowo zmechanizowane systemy

MechPak firmy ESAB do cięcia wzdłużnego i żłobienia, sterowany prostym przełącznikiem start-stop, zapewnia wszystko, czego potrzebujesz do precyzyjnej konfiguracji i sterowania wieloma półautomatycznymi zastosowaniami. MechPak jest zgodny ze 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 |

Przewodnik po zastosowaniach materiałów 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 metalowych 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. 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 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. Możliwe jest także użycie jednoczęściowej nakładki dyszy.



ESAB/esab.com

