

Cutmaster® 60i

Новый флагман в плазменной резке



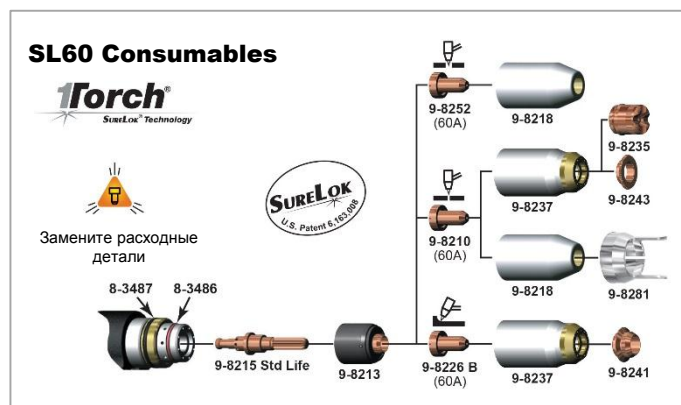
Отрасли применения

- Сельскохозяйственное оборудование
- Кузовные работы
- Строительство
- Производство
- Общее производство
- Системы кондиционирования и вентиляции воздуха
- Ремонт и обслуживание
- Учебные заведения

Cutmaster® 60i с резаком SL60QD™ 1Torch® представляет собой идеальное сочетание понимания потребностей конечного пользователя, новейших технологий и продуманного дизайна. Мощный и обладающий самым высоким соотношением мощности к весу, Cutmaster 60i с резаком SL60QD 1Torch также имеет лучшую в своем классе длину дуги и предлагает наиболее удобное взаимодействие с конечным пользователем вне зависимости от приложения.

- Номинальная мощность 7.6 кВт, 50% ПВ при 60А; мощный и прочный, оборудован рукоятками для перемещения.
- Резак SL60QD 1Torch с быстроразъемным соединением ATC® (Advanced Torch Connector) позволяет по выбору заменять либо рукоятку резака, либо кабель, благодаря запатентованной технологии SureLok®. Также доступен в виде универсального резака RPT.
- 16 мм - рекомендуемая толщина резки, при максимальной толщине резки 38 мм и пробивке 16 мм.
- Легко читаемый большой дисплей, технология оптимизации давления газа и индикатор срока службы расходных материалов.
- Лучшие из предлагаемых на рынке условия 3-летней гарантии на источник питания и 1 год гарантии на резак.

Дополнительная информация доступна на сайте esab.com.



Cutmaster® 60i

Технические характеристики	
Выходной ток	10 – 60 А, плавная регулировка
Номинальная выходная мощность	7.6 кВт
Напряжение холостого хода (OCV)	300 В
Напряжение питания	400 В АС
Количество фаз	3 фазы
Частота питающей сети	50/60 Гц
Номинальный ПВ	50% при 60 А 60% при 50 А 100% при 40 А
Номинальный ток при максимальной нагрузке	13.2 А при 400 В
Кабель питания	2.7 м
Обратный кабель с клеммой заземления	6 м #8 рабочий кабель с 50 мм соединением
Используемый газ	Сжатый воздух
Диапазон рабочих температур	0° - 50° С
Диапазон рабочего входного давления	6.2 – 8.6 бар
Требования к расходу воздуха (резка и строжка)	142 – 235 л/мин
Возможность фильтрации воздуха источником питания	Частицы до 5 микрон
Рекомендуемая толщина резки	16 мм
Максимальная толщина резки	38 мм
Толщина пробивки	16 мм
ПВ резака SL60QD	100% при 60 А и 190 л/мин
Давление воздуха резака	5.2 бар
Расход воздуха резака	190 л/мин
Резаки для использования с Cutmaster 60i	SL60QD 1Torch (в комплекте поставки) SL60/SL100 1Torch SL100 1Torch механизированный SL100SLV 1Torch автоматизированный
Габариты Д x Ш x В	536 x 199 x 359 мм
Вес	16.2 кг

Параметры резки		
Толщина листа	Рекомендуемая скорость резки	Максимальная скорость резки
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	Обратитесь в ЭСАБ для получения рекомендаций
25 мм	150 мм/мин	Обратитесь в ЭСАБ для получения рекомендаций
32 мм	110 мм/мин	Обратитесь в ЭСАБ для получения рекомендаций
38 мм	110 мм/мин	Обратитесь в ЭСАБ для получения рекомендаций

Cutmaster® 60i

Информация для заказа – Системы плазменной резки

ESAB Cutmaster 60i 3ф с резаком SL60QD 6.1 м 75° головка	0559156304
ESAB Cutmaster 60i 3ф с резаком SL60QD 15.2 м 75° головка	0559156314
ESAB Cutmaster 60i 3ф – только источник питания	0559356304
Резаки	
SL60QD плазматрон с кабелем 6.1 м и 75° головкой	7-5604
SL60QD плазматрон с кабелем 15.2 м и 75° головкой	7-5605
SL60QD плазматрон с головкой 75° (без кабеля)	7-5680
SL60QD кабель 6.1 м	4-5604
SL60QD кабель 15.2 м	4-5605
SL60 плазматрон с кабелем 6.1 м и 75° головкой	7-5204
SL60 плазматрон с кабелем 15.2 м и 75° головкой	7-5205
SL60 плазматрон с кабелем 6.1 м и 90° головкой	7-5260
SL100 механизированный плазматрон 1.5 м 180° корпус	7-5213
SL100 механизированный плазматрон 3.0 м 180° корпус	7-5214
SL100 механизированный плазматрон 7.6 м 180° корпус	7-5215
SL100 механизированный плазматрон 15.2 м 180° корпус	7-5216

Комплект поставки: Источник питания Cutmaster 60i, резак SL60QD 75° с кабелем, 6.1 м рабочий кабель с клеммой заземления, комплект запасных деталей, руководство пользователя и ключ для фильтра.

Список запасных и изнашиваемых деталей резака 1Torch

Электрод	9-8215
Стартовый картридж	9-8213
Направляющая для резки с зазором	9-8281
Защитный колпак	9-8218
Защитный колпак Max Life	9-8237
Защитный наконечник, Строжка	9-8241
Защитный наконечник, Опора 50-60А	9-8235
Защитный наконечник, Отражатель	9-8243
Сопло – Резка с опорой (60 А)	9-8252
Сопло – Резка с зазором (60 А)	9-8210
Сопло – “А” строжка, (40 А макс.), профиль: пологий/узкий	9-8225
Сопло – “В” строжка, (50 – 100 А), профиль: глубокий/узкий	9-8226
Сопло – “С” строжка, (60 – 120 А), профиль: умеренный/умеренный	9-8227
Сопло – “D” строжка, (60 – 120 А), профиль: пологий/широкий	9-8228

Cutmaster® 60i

Опции и аксессуары	
Комплект для резки (Делюкс)	7-8910
Комплект для резки по окружности	7-3291
Ключ для фильтра	9-9675
Удлинитель кабеля ДУ (7.6 м)	7-7744
Удлинитель кабеля, 4.6 м	7-7544
Удлинитель кабеля, 7.6 м	7-7545
Удлинитель кабеля, 15.2 м	7-7552
Кожаная оболочка кабеля, 6.1 м	9-1260
Универсальная тележка	7-8888
Комплект для резки по радиусу/кругу	7-7501
Пульт ДУ, 6.1 м	7-3460
Комплект одноступенчатой фильтрации воздуха	7-7507
Направляющая для резки по прямой линии	7-8911
Комплект двухступенчатой фильтрации воздуха	9-9387
Рабочий кабель #8 с клеммой заземления и вилкой 50 мм	9-9692

Расходные детали 1Torch – руководство по применению



Резка с опорой на металл

Самый предпочтительный метод для резки листового металла, имеющего толщину до 6 мм. Производит высококачественную резку, обеспечивая наиболее узкую ширину реза, высочайшую скорость и малые деформации или их полное отсутствие. При этом методе используется сопло и цельный защитный колпак. Для получения наилучших результатов опирайте сопло и удерживайте его в прямом контакте с поверхностью разрезаемого металла (ток плазменной дуги до 60 А).



Резка с опорой наконечника

Это удобный для оператора метод резки с использованием токов дуги от 70 до 120 А, и поддержанию постоянной величины зазора от сопла до поверхности металла при помощи опоры защитного наконечника на изделие. Используется для резки металлов с толщиной больше 6 мм. В процессе резки оператор просто передвигает защитный наконечник, установленный на плазматрон, по поверхности разрезаемого металла.



Резка с зазором от поверхности

Метод предпочтительный при резке металлов толщиной более 6 мм и при силе тока плазменной дуги больше 60 А. Обеспечивает максимальный обзор и управляемость процесса. Для резки “с зазором” используется цельный защитный колпак, при этом расстояние от сопла плазматрона до поверхности разрезаемого металла удерживается в пределах от 3 до 6 мм.



Строжка

Простой метод удаления металла, при котором нужно установить на плазменно-дуговой резак наконечник для строжки и повернуть резак углом вперед по ходу движения на 35-45 градусов. Поддерживая постоянное расстояние от сопла до поверхности металла, оператор направляет поток плазмы, который частично проникает в толщину металла и удаляет металл с поверхности, не производя сквозного прожога.



ESAB / esab.com

