

# ESAB Cutmaster® 40

## Dane do zamówienia

Opis	Numer części
ESAB Cutmaster 40, 1-fazowy z uchwytem SL60 1Torch 16 ft (5 m) Głowica 90°	0559140004
<b>Uchwyty</b>	
SL60 1Torch, przewód 6,1 m, głowica 75°	7-5204
SL60 1Torch, przewód 15,2 m, głowica 75°	7-5205
SL60QD 1Torch, przewód 6,1 m, głowica 75°	7-5620
SL60QD 1Torch, przewód 15,2 m, głowica 75°	7-5650
Zespół rękojeści uchwyty SL60QD 1Torch, głowica 75° (bez przewodów)	7-5681
SL60QD, przewód 6,1 m	4-5620
SL60QD, przewód 15,2 m	4-5650

Zasilacz urządzenia Cutmaster 40, uchwyt SL60 90° z przewodem, przewód roboczy z zaciskiem masowym, zestaw części zamiennych, szybkozłączka pneumatyczna oraz instrukcja obsługi.

Urządzenie Cutmaster 40 jest kompatybilne ze wszystkimi przyłączami uchwyty ATC 1Torch.

## Części eksploatacyjne i zamienne uchwyty 1Torch

Opis	Numer części
Elektroda o wydłużonym cyklu pracy Cutmaster Black Series	9-8214
Elektroda	9-8215
Dyfuzor gazowy	9-8213
Płóza dystansowa do cięcia	9-8251
Oslona ceramiczna (standard)	9-8218
Oslona ceramiczna (wzmocniona)	9-8237
Pierścień do żłobienia	9-8241
Pierścień (tylko typu „Drag”)	9-8235
Deflektor	9-8243
Końcówka typu „Drag” (20 A)	9-8205
Końcówka typu „Drag” (30 A)	9-8206
Końcówka typu „Drag” (40 A)	9-8207
Końcówka do cięcia z odsunięciem (40 A)	9-8208
Końcówka do żłobienia typu A (maks. 40 A), profil: płytki/wąski	9-8225
Końcówka do żłobienia typu B (50–100 A), profil: głęboki/wąski	9-8226
Końcówka do żłobienia typu C (60–100 A), profil: średni/średni	9-8227
Końcówka do żłobienia typu D (60–100 A), profil: płytki/szeroki	9-8228

# ESAB Cutmaster® 40

## Opcje i akcesoria

Opis	Numer części
Prowadnica do cięcia „Deluxe”	7-8910
Prowadnica do cięcia okrągłego	7-3291
Przedłużenie przewodu, 4,6 m	7-7544
Przedłużenie przewodu, 7,6 m	7-7545
Przedłużenie przewodu, 15,2 m	7-7552
Skórzana osłona przewodu, 6.1 m	9-1260
Wózek wielofunkcyjny	7-8888
Zestaw prowadnicy do cięcia promieniowego/orbitalnego	7-7501
Jednostopniowy zespół filtra powietrza	7-7507
Prowadnica do cięcia wzdłużnego	7-8911
Dwustopniowy zespół filtra powietrza	9-9387

## PRZEWODNIK PO ZASTOSOWANIACH CZĘŚCI EKSPLOATACYJNYCH UCHWYTU 1TORCH

Ręczne cięcie i żłobienie za pomocą urządzeń SL60®/SL100®.



**CIĘCIE KOŃCÓWKĄ TYPU „DRAG”** Preferowana metoda cięcia metali cienkich o grubości do 6 mm. Zapewnia ona najwyższą jakość cięcia, najmniejszą szerokość rządu, najwyższe prędkości cięcia oraz minimalne odkształcenia. Tradycyjne cięcie metodą „Drag” zostało ograniczone do maks. 40 A; obecnie dzięki technologii ESAB TRUE Cut Drag Tip Series™ możliwe jest wykonywanie cięcia prądem do 60 A. W celu uzyskania najlepszych wyników należy używać osłony z końcówką wchodzącą w bezpośredni kontakt z obrabianą powierzchnią (do 60 A).



**CIĘCIE Z OSŁONĄ TYPU „DRAG”** Jest to przyjazna dla operatora metoda cięcia z zachowaniem stałej odległości odsunięcia. W przypadku metalu o grubości większej niż 6 mm pierścien można prowadzić w kontakcie z obrabianą powierzchnią. Do korpusu osłony należy dopasować pierścien odpowiednio do aktualnie używanego poziomu. Metoda ta nie jest zalecana do cięcia cienkich blach.



**CIĘCIE Z ODSUNIĘCIEM** Preferowana metoda cięcia metalu grubszego niż 6 mm i prądem o wartości powyżej 60 A. Zapewnia ona maksymalną widoczność i dostępność. Osłona do cięcia z odsunięciem (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 osłony wraz z deflektorem. Poniższa kombinacja zapewnia wyniki cięcia porównywalne z tymi, które oferuje osłona jednoczęściowa, a także łatwą zamianę na żłobienie lub cięcie z osłoną typu „Drag”.



**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 odstęp powoduje to jedynie częściowe zagłębienie się w obrabianą powierzchnię. Parametry takie jak: wartość prądu, prędkość przesuwu, odległość odstęp, kąt natarcia oraz rozmiar końcówki określają ilość usuwanego materiału i profil żłobienia. Użytkownik może użyć korpusu osłony albo z pierścieniem do żłobienia, albo z deflektorem. Możliwe jest także użycie jednoczęściowej osłony.

Profile żłobienia			
	Zakres prądu spawania	Głębokość	Szerokość
<b>Końcówka typu A</b> 	40A (MAKS.)	Płytki	Wąski
<b>Końcówka typu B</b> 	50-100 A	Głęboki	Wąski
<b>Końcówka typu C</b> 	60-120 A	Średni	Średni
<b>Końcówka typu D</b> 	60-120 A	Płytki	Szeroki



ESAB / [esab.com](http://esab.com)

