

Cutmaster® 40 de ESAB



La mayor relación potencia / peso en la categoría.



La nueva Cutmaster® 40 con la antorcha SL60™ 1 Torch® es la combinación perfecta entre el usuario con tecnología y diseño. La Cutmaster 40 con la antorcha SL60 tiene mayor estabilidad de arco y la mejor experiencia para el usuario, independientemente de la aplicación. Diseñada y construida de acuerdo con la clasificación IEC 60974-1 e IP23, ha pasado rigurosas pruebas que garantizan una durabilidad sin igual en entornos extremadamente agresivos.

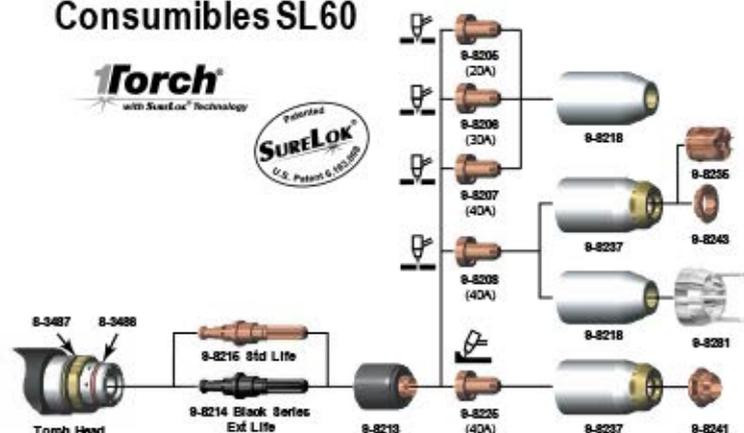
- Robusta y portátil, con tres puntos de elevación
- 40% de ciclo de trabajo, bitensión (127/220V) y ajuste automático de corriente de salida, 27A para 127V y 40A para 127/220V
- Antorcha SL60 1Torch con conector ATC®
- Corte recomendado hasta 12 mm
- Corte máximo de 25 mm
- Fuente de alimentación con 3 años de garantía y antorcha con 1 año de garantía

Visite esab.com para para más información.

Aplicaciones principales

- Reparaciones automotrices
- Tubería
- Edificios
- Fabricación general e industrial
- Reparación y mantenimiento
- Escuelas de soldadura
- Herrería

Consumibles SL60



Cutmaster® 40 de ESAB

Especificaciones	
Rango de corriente	15–40 A, ajustable continuamente
Generador recomendado	8,0 kW de salida
Tensión de circuito abierto (OCV)	300 V
Voltaje de entrada	110-240V automático
Ciclo de trabajo nominal	40% @ 40 A 60% @ 30 A 100% @ 20 A
Corriente / Voltaje (Capacidad máxima de corte)*	29 A @ 208 V 26 A @ 230 V 25,3 A @ 115 V
Cable de alimentación y conector	Cable de entrada de 2,7 m e Ø 2,5 mm ² . Enchufe 16A
Pinza de masa	Cable de 10mm ² - 4m
Requerimientos de gas	Aire comprimido
Temperatura de funcionamiento	0 °C a 40 °C
Presión de entrada de aire	90 - 125 Psi / 6,2 - 8,6 bar
Flujo mínimo de aire (corte y repelado)	142–235 l/min. (300–500 cfm)
Capacidad de corte recomendada	12 mm
Capacidad de corte máxima	25 mm
Capacidad de perforación	12 mm
Ciclo de trabajo con la antorcha SL60	100% en 40 A @ 400 m ³ /h de flujo de aire
Antorchas - para usar con la Cutmaster 40	Antorcha SL60 1Torch
Dimensiones (An x L x Al)	200 x 460 x 320 mm
Peso	10 kg

* a máxima capacidad de corte

Especificaciones de Corte	
Espesor de la placa	Velocidad de Corte Recomendada
1/32 pulgadas (1 mm)	300 ipm (7670 mm/min)
1/16 pulgadas (2 mm)	275 ipm (6985 mm/min)
9/64 pulgadas (4 mm)	105 ipm (2667 mm/min)
3/16 pulgadas (5 mm)	70 ipm (1778 mm/min)
1/4 pulgadas (6 mm)	30 ipm (762 mm/min)
3/8 pulgadas (9 mm)	20 ipm (508 mm/min)
1/2 pulgadas (13 mm)	10 ipm (254 mm/min)

Cutmaster® 40 de ESAB

Información sobre pedidos

Descripción	Código de pieza
Cutmaster 40 de ESAB, monofásica con la SL60 1Torch de 5 m (16 pies) y cabezal de 90°	0559140004
Antorcha	
SL60 1Torch, manguera de 6,1 m y cabezal de 75°	7-5204
SL60 1Torch, manguera de 15,2 m y cabezal de 75°	7-5205
SL60QD 1Torch, manguera de 6,1 m y cabezal de 75°	7-5620
SL60QD 1Torch, manguera de 15,2 m y cabezal de 75°	7-5650
Conjunto de asas para la SL60QD 1Torch y cabezal de 75° (sin mangueras)	7-5681
Manguera de la SL60QD de 6,1 m	4-5620
Manguera de la SL60QD de 15,2 m	4-5650

Fuente de alimentación de la Cutmaster 40, torcha SL60 de 90° con manguera, cable de masa con pinza de masa, kit con piezas de repuesto, racor de rosca cónica para tubos de aire de 1/4" con conexión rápida y manual de funcionamiento.

La Cutmaster 40 es compatible con todas las conexiones ATC para la torcha 1Torch.

Desgaste y Repuestos 1 Torch

Descripción	Código de pieza
Cartucho de ignición	9-8213
Electrodo	9-8215
Boquilla	9-8218
Boquilla MaximumLife*	9-8237
Deflector*	9-8243
Punta de arrastre 20 A	9-8205
Punta de arrastre 30 A	9-8206
Punta de arrastre 40 A	9-8207
Punta de corte 40 A	9-8208
Protector de arrastre 40 A*	9-8244
Electrodo de alto rendimiento	9-8232
O-Ring pequeño	8-3486
O-Ring grande	8-3487

Cutmaster® 40 de ESAB

Accesorios (no incluidos)

Descripción	Código de pieza
Distanciador de corte hasta 40A	9-8251
Extensión de cable ATC (7,6 m)	7-7545
Extensión de cable ATC (15,2 m)	7-7552
Kit de filtro de aire 1 etapa	7-7507
Kit de filtro de aire 2 etapa	9-9387
Kit guía de corte circular	7-3291
Kit guía de corte deluxe	7-8910
Kit de guía de corte radial con poleas	7-7501
Kit de guía de corte recto	7-8911
Cubiertas de cuero para cable (6,1 m)	9-1260

GUÍA DE APLICACIÓN DE CONSUMIBLES 1TORCH

Para operaciones de corte y repelado manual con las torchas SL60® y SL100®.



CORTE CON PUNTA DE ARRASTRE: El método preferido para cortar metales de bajo calibre con un espesor de hasta 6 mm (1/4 in). Produce cortes de la mejor calidad con la sangría de corte más estrecha, velocidades de corte más elevadas y poca o ninguna distorsión. El corte por arrastre tradicional estaba limitado a 40 amperios o menos, pero ahora con la tecnología TRUE Cut Drag Tip Series™ de Thermal Dynamics es posible cortar con una corriente de hasta 60 amperios. Para obtener mejores resultados, use la copa protectora con la punta del soplete en contacto directo con la pieza de trabajo (hasta 60 amperios).



CORTE POR ARRASTRE CON PROTECCIÓN: Este es un método fácil de usar para cortar con una corriente de 70 a 120 amperios manteniendo una distancia de separación constante. Para metales con un espesor superior a los 6 mm (1/4 in), simplemente arrastre la boquilla protectora haciendo contacto con la pieza de trabajo. Use el cuerpo de la copa protectora que corresponda con la boquilla protectora de arrastre de acuerdo con el nivel de corriente que esté usando. No se recomienda usar este método para cortar láminas metálicas de calibre bajo.



CORTE DE SEPARACIÓN: El método preferido para cortar metales con un espesor superior a 6 mm (1/4 in) y usando niveles de corriente por encima de los 60 amperios. Proporciona la máxima visibilidad y accesibilidad. Copa protectora para corte de separación (con la punta del soplete a una distancia de 3 mm [1/8 in] a 6 mm [1/4 in] de la pieza de trabajo). Use el cuerpo de la copa protectora junto con el deflector para extender la vida útil de las partes y mejorar su resistencia térmica. Estas combinaciones ofrecen resultados de corte similares a la copa protectora de una sola pieza, así como facilidad para pasar al corte de repelado o al corte por arrastre con protección.



REPELADO: Un método sencillo para remover metal inclinando el soplete en un ángulo de 35°- 45° y usando una punta de repelado. Mantener una distancia de separación constante permite que la penetración en la pieza de trabajo sea parcial, eliminando así el metal de la superficie. La cantidad de corriente, la velocidad de recorrido, la distancia de separación, el ángulo de inclinación y el tamaño de la punta determinarán la cantidad de material eliminado y el perfil del repelado. Es posible usar el cuerpo de la copa protectora con la boquilla protectora para repelado o con el deflector de protección. También es posible usar la copa protectora de una sola pieza.

Perfiles de repelado

	Corriente	Profundidad	Ancho
Punta A 	40 A (Máx.)	Superficial	Estrecho
Punta B 	50-100 A	Profundo	Estrecho
Punta C 	60-120 A	Intermedio	Intermedio
Punta D 	60-120 A	Superficial	Amplio