

CAŁY DZIEŃ.  
KAŻDEGO DNIA.  
**BEZ WYJĄTKU.**



SERIA CUTMASTER® TRUE™



# **WIĘKSZA WYDAJNOŚĆ PRZEBIJANIA** ZAWSZE, GDY TEGO POTRZEBUJESZ.

**URZĄDZENIA SERII CUTMASTER® TRUE™ FIRMY ESAB® ZOSTAŁY  
ZAPROJEKTOWANE W TAKI SPOSÓB, ABY ZALECANA WYDAJNOŚĆ  
CIĘCIA STANOWIŁA JEDNOCZEŚNIE RZECZYWISTĄ WYDAJNOŚĆ CIĘCIA.  
DZIĘKI URZĄDZENIOM SERII TRUE CUT ZOSTAŁA WYELIMINOWANA  
KONIECZNOŚĆ KUPOWANIA MASZYNY O WIĘKSZEJ WYDAJNOŚCI  
LUB DOKONYWANIA ZAKUPU WIĘKSZEJ MASZYNY NIŻ RZECZYWISTE  
WYMAGANIA PARAMETRÓW. WRAZ Z WPROWADZENIEM NA RYNEK  
SERII CUTMASTER TRUE FIRMY ESAB URZĄDZENIA O ZALECANEJ  
WYDAJNOŚCI NP. 45 MM SĄ PRZEZNACZONE DO CIĘCIA MATERIAŁÓW  
O GRUBOŚCI 45 MM W TRYBIE PRACY CIĄGŁEJ.**



### FAKT NR 1

PEWNOŚĆ GWARANTOWANA – kontrolki LED przedniego panelu sterowanego mikroprocesorem urządzeń z serii Cutmaster TRUE firmy ESAB gwarantują operatorowi całkowitą pewność i bezbłędną obsługę urządzeń, od konfiguracji po konserwację podczas bieżącej eksploatacji.

### FAKT NR 2

DOSKONAŁA WYTRZYMAŁOŚĆ – urządzenia z serii Cutmaster TRUE firmy ESAB umożliwiają pracę przez cały dzień w ramach zalecanej wydajności cięcia. Jeśli jednak konieczne jest wykonanie początkowego przebiecia, gwarantujemy taką możliwość.

### FAKT NR 3

DOSKONAŁA OCHRONA – gdyby 3-letnia nieograniczona gwarancja na źródła prądu okazała się niewystarczająca, urządzenia z serii Cutmaster TRUE firmy ESAB jako jedyne urządzenia do cięcia plazmowego zostały wyposażone w TRUE GUARD™ – pałki rurowe o przekroju kołowym, zapewniające dodatkową trwałość w przypadku naszych większych systemów do cięcia plazmowego.\*

### FAKT NR 4

TRUE TIP™ – system do cięcia plazmowego serii Cutmaster TRUE firmy ESAB obecnie jako jedyne na rynku oferuje dyszę stykową do cięcia o natężeniu 60 A.\*

### FAKT NR 5

DOSKONAŁA ELASTYCZNOŚĆ – nowe urządzenia serii Cutmaster TRUE firmy ESAB wyposażone zostały w uniwersalny i opatentowany palnik plazmowy 1Torch® z technologią SureLok®, gwarantując prawidłowe zamocowanie elektrody na miejscu podczas każdego uruchomienia. Części eksploatacyjne, przedłużacze zapewniające cięcie na odległość do 30,5 m od źródła zasilania oraz elastyczność umożliwiające szybkie przejście z cięcia ręcznego do mechanicznego – wszystko dzięki szybkiej zmianie palnika plazmowego. (Adapter PCB do interfejsu CNC)

### FAKT NR 6

PEŁNA MOBILNOŚĆ – urządzenia serii Cutmaster TRUE firmy ESAB charakteryzują się mniejszą masą oraz większą mobilnością bez wpływu na wydajność.

\* Niedostępne w przypadku urządzenia Cutmaster 40 firmy ESAB

# FUNKCJE.

## Pałak rurowy TRUE GUARD™

Zapewnia łatwy transport, chroni przedni i tylny panel zasilania, gwarantując niezrównaną trwałość.

## Elementy sterujące

Wszystkie elementy sterujące są wygodnie rozmieszczone na przednim panelu.



## Diody LED w różnych kolorach

Wskazują zakres ciśnienia roboczego oraz informacje o błędach konfiguracji.

## Mobilność

Budowa o niewielkiej masie zapewnia większą mobilność urządzenia (masa zredukowana o prawie 50%).



## Funkcja automatycznego zajarzenia łuku pomocniczego

Funkcja ta zapewnia zajarzenie łuku pomocniczego w trybie ciągłym podczas cięcia elementów ażurowych oraz metalowych siatek.



#### **Wszystko "pod ręką"**

Wygodny schowek na części zamienne i eksploatacyjne.



#### **Dysza stykowa 60 A**

Jedyna w branży dysza stykowa do cięcia prądem 60 A.



#### **Wszechstronność**

Zróżnicowane palniki plazmowe (cięcie ręczne oraz zmechanizowane).



#### **Szybkie podłączenie**

ATC® (Advanced Torch Connector) szybkie podłączanie/odłączanie palnika plazmowego bez konieczności użycia jakichkolwiek narzędzi.

## CECHY PALNIKA PLAZMOWEGO 1TORCH®.

### Ergonomiczny uchwyt palnika plazmowego

Ręczne palniki plazmowe wyposażone zostały w ergonomiczne uchwyty zapewniające łatwe zwalnianie spustu, gwarantując komfortową obsługę podczas dłuższego użytkowania. Głowice 75° i 90° zapewniają operatorom możliwość wyboru optymalnej pozycji roboczej.

### Nowa fenolowa rurka ustalająca położenie robocze

Dzięki innowacyjnej, łatwej w demontażu zębatce z 32 zębami, fenolowa rurka ustalająca może z łatwością zostać dopasowana do każdego uchwytu (35 mm) palnika plazmowego.

### Wysunięte oraz osłonięte części eksploatacyjne

Części eksploatacyjne palnika plazmowego 1Torch zostały zaprojektowane w celu dopasowania palnika do metody cięcia. Poprzez łatwą wymianę dyszy ceramicznej, istnieje możliwość:

- Zastosowania dyszy stykowej w celu zapewnienia lepszej widoczności oraz precyzyjnego sterowania cięcia stykowego przy niższej mocy.
- Zastosowania deflektora w przypadku cięcia stykowego blachy przy większej mocy o natężeniu do 120 A.

### Niższe koszty i mniejsze zapasy części eksploatacyjnych

Zaledwie 34 części eksploatacyjne gwarantujące kompletny zakres cięcia oraz żłobienia do 120 A. Części zapasowe przeznaczone do cięcia plazmowego mogą zostać ograniczone do stosowania wyłącznie jednego palnika plazmowego 1Torch®.

### Wysokiej jakości przewody

Przewody palnika plazmowego 1Torch charakteryzują się niewielką masą, niezwykle elastycznością i trwałością gwarantującą wieloletnią eksploatację.

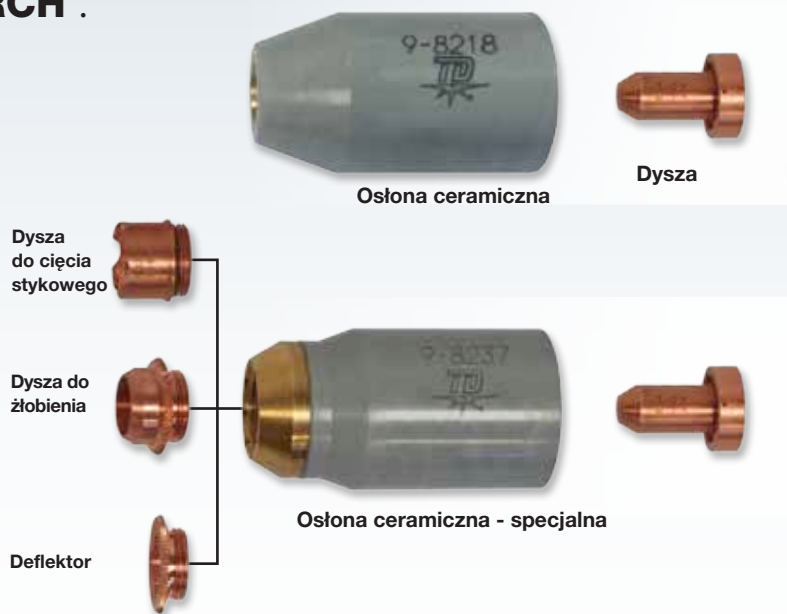
### Szybkozłacz - ATC®

#### (Advanced Torch Connector)

Rozwiązanie szybkiego odłączania ATC zapewnia możliwość jego zastosowania w wielu systemach do cięcia plazmowego. Wymiana palnika plazmowego np. uszkodzonego urządzenia lub przewodów na o innej długości jest niezwykle szybka i nie wymaga stosowania żadnych narzędzi.

### Przedłużacze ATC

Przedłużacze ATC umożliwiają pracę na odległość do 30,4 m od źródła zasilania. Przedłużacze oferowane są w następujących długościach: 4,5 m, 7,6 m oraz 15,2 m. Złącze ATC umożliwia szybkie skrócenie lub wydłużenie całkowitej długości przewodu palnika plazmowego zgodnie z potrzebami.

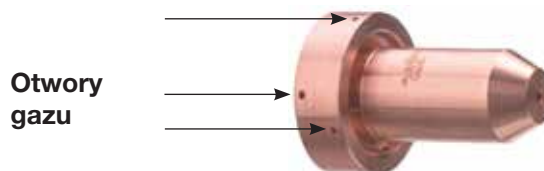


### Opatentowana montaż elektrody - SureLok®

Eliminuje konieczność montażu narzędzia oraz zapewnia precyzyjne wyosiniowanie elektrody i końcówki gwarantujące niezwykle dokładne ustawienie łuku oraz wykonywanie precyzyjnych cięć. Wyosiniowanie elektrody SureLok zapewnia również dłuższy okres eksploatacji dyszy i elektrody oraz zmniejsza koszty operacyjne.



**Technologia Total Gas Management™** eliminuje konieczność stosowania dyfuzora gazu plazmowego. Każda dysza posiada otwory gazu plazmowego odpowiednio ustawione w celu zoptymalizowania wydajności cięcia przy znamionowym natężeniu. Precyzyjne sterowanie przepływem gazu to, dłuższa żywotność części eksploatacyjnych oraz lepsza wydajność cięcia.



### Oferowane przez Thermal Dynamics®

- **Doskonałe przy dużych prędkościach cięcia:** Doskonały współczynnik cięcia (mm/min) zapewnia wysokiej jakości cięcia również w przypadku dużych prędkości.



Izolator "Blowback"



Elektroda



- **Stal nierdzewna:** systemy Cutmaster zapewniają doskonałą wydajność cięcia stali nierdzewnej.
- **Mniejsza grubość:** systemy Cutmaster zapewniają najwyższą jakość cięcia cieńszych blach metalowych (o grubości mniejszej niż 3 mm).
- **Brak nagaru żuźlowego:** w przypadku prawidłowej pracy systemy Cutmaster TRUE™ wytwarzają niewielką ilość lub w ogóle nie wytwarzają nagaru żuźlowego.
- **Wysokie wydajności cięcia:** systemy Cutmaster TRUE zapewniają wysokie, RZECZYWISTE wydajności cięcia.



### Szybkie podłączanie

Szybkie podłączanie/odłączanie ATC® (Advanced Torch Connector) palnika plazmowego bez konieczności użycia jakiegokolwiek narzędzi.



GŁOWICA 75°  
Do cięcia ręcznego



GŁOWICA 90°  
Do cięcia ręcznego



GŁOWICA 180°  
Do cięcia automatycznego

### Blokada spustu

Rozwiązanie to nie dopuszcza do przemęczenia ręki podczas wykonywania długich cięć.

### Wysokiej jakości przewody

Lekkie, elastyczne i trwałe, przeznaczone do wieloletniego użytkowania.



## PRZEWODNIK STOSOWANIA **CZĘŚCI**

### **EKSPLLOATACY PALNIKA PLAZMOWEGO 1-TORCH®.**

Dotyczy cięcia oraz żłobienia w procesach ręcznych przy użyciu uchwytów SL60® i SL100®

#### **CIĘCIE STYKOWE**

Preferowany proces cięcia metali do 6mm grubości. Metoda ta zapewnia najlepszą jakość i prędkość cięcia, przy niewielkiej szczelinie oraz odkształceniach. Dzięki technologii Cut Drag Tip **TRUE™ Thermal Dynamics** (specjalna dysza stykowa), proces cięcia może być prowadzony do maksymalnego natężenia prądu 60A. W celu uzyskania najlepszych rezultatów cięcia, zaleca się stosowanie dodatkowej dyszy stykowej w celu prowadzenia cięcia bezpośrednio po materiale obrabianym.



#### **CIĘCIE BEZSTYKOWE**

Preferowany proces cięcia metali powyżej 6mm grubości i natężeniu prądu 60A. Metoda ta stosowana jest w większości przypadkach cięcia i zapewnia pełną kontrolę łuku oraz dobrą widoczność prowadzenie cięcia, w procesie wykorzystywana jest płoza dystansowa, która zapewnia stały odstęp od materiału obrabianego. W celu zwiększenia trwałości elementów eksploatacyjnych zaleca się, stosowanie osłony ceramicznej (specjalnej) z deflektorem, takie rozwiązanie umożliwia szybkie przejście do żłobienia lub cięcia stykowego z wykorzystaniem dodatkowej dyszy stykowej.



#### **CIĘCIE STYKOWE, Z DODATKOWĄ DYSZĄ STYKOWĄ**

Metoda ta stosowana jest do cięcia materiałów powyżej 6mm grubości i natężeniu 60A-120A przy zapewnieniu stałego dystansu, jak w przypadku cięcia bezstykowego. W procesie stosowana jest dodatkowa dysza stykowa mocowana bezpośrednio do osłony ceramicznej, dzięki takiej konfiguracji cięcie odbywa się bezpośrednio po materiale obrabianym. Metody tej nie zaleca się do cięcia blach o niewielkiej grubości.



#### **ŻŁOBIENIE**

Jest to łatwa metoda usuwania metalu poprzez odpowiednią konfigurację części eksploatacyjnych palnika i ustawienie palnika pod kątem 35°- 45°. Głębokość i szerokość żłobienia uzależniona jest od natężenia prądu i prędkości posuwu oraz od zastosowania odpowiedniego typu dyszy do żłobienia. Proces może być stosowany również do ukosowania materiałów.



**CIĘCIE STYKOWE,  
Z DODATKOWĄ DYSZĄ STYKOWĄ**



**CIĘCIE  
ZMECHANIZOWANE**



**ŻŁOBIENIE**

#### **PROFILE ŻŁOBIENIA**

|              | Zakres prądu | Głębokość | Szerokość | Profil |
|--------------|--------------|-----------|-----------|--------|
| Dysza, typ A | 40A          | Płytka    | Wąska     |        |
| Dysza, typ B | 50-100A      | Głęboka   | Wąska     |        |
| Dysza, typ C | 60-120A      | Średnia   | Średnia   |        |
| Dysza, typ D | 60-120A      | Płytka    | Szeroka   |        |
| Dysza, typ E | 120A         | Średnia   | Szeroka   |        |

# AKCESORIA.

## Zestaw prowadnicy do cięcia (Deluxe)

NR CZĘŚCI 7-8910

Palniki plazmowe SL60 i SL100 1Torch

Umożliwia wykonywanie cięć po okręgu od 54 mm do 1 054 mm. Zestaw ten zawiera łatwe do zamocowania przyrządy umożliwiające montaż większości palników plazmowych Thermal Dynamics® zapewniających precyzyjne cięcia wzdłużne, po okręgu i skośne. Zestaw obejmuje futerał, zestaw do cięcia promieniowego (7-7501), prowadnicę do cięcia po okręgu (7-3291), uchwyt obrotowy magnetyczny, uchwyt obrotowy ssawny.



## Zestaw prowadnicy do cięcia po okręgu

NR CZĘŚCI 7-3291

Palniki plazmowe SL60 i SL100 1Torch

Umożliwia wykonywanie cięć po okręgu od 54 mm do 705 mm (przy użyciu uchwytu magnetycznego). Do stosowania z większością palników plazmowych Thermal Dynamics. Prowadnica z opcjonalnym uchwytem obrotowym (7-3148).



## Zestaw prowadnicy rolkowej do cięcia promieniowego

NR CZĘŚCI 7-7501

Palniki plazmowe SL60 i SL100 1Torch®

Ta łatwa w obsłudze prowadnica umożliwia wykonywanie cięć po okręgu od 76 mm do 730 mm. Umożliwia zachowanie stałej wysokości względem elementu obrabianego niezależnie od tego, czy stosowany jest przyrząd do cięcia po okręgu, czy prowadnica promieniowa w celu zapewnienia wysokiej jakości cięć wzdłużnych.



## Prowadnica do cięcia wzdłużnego

NR CZĘŚCI 7-8911

Przedstawiamy nowe akcesoria prowadnicy do cięcia przeznaczonej do SL60 oraz SL100 1Torch.

To uniwersalne urządzenie do cięcia wzdłużnego przeznaczone jest do cięcia w różnych pozycjach pod kątem 90°. Stały dystans zapewnia lepszą jakość cięcia i zwiększa wydajność całkowitą.

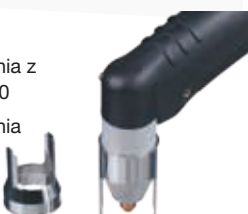
Lekkie, minimalny czas nastawy, brak konieczności podłączania do zasilania. Magnetyczne elementy mocujące zapewniają prawidłowe zamocowanie i łatwość użytkowania. Dostępne są również opcjonalne przyssawki do zastosowań niemagnetycznych (np. aluminium i stal nierdzewna). Zestaw prowadnicy do cięcia obejmuje: standardowy uchwyt do prowadnicy o długości 1,2 m palnika plazmowego oraz mocne magnesy do tulei (2 sztuki) Kółka i elementy mocujące zespołu przesuwne. Opcjonalnie dostępne są również przedłużacze o długości 1,2 m (9-7971).



## Prowadnice do cięcia bezstykowego

NR CZĘŚCI 9-8251 Przeznaczone do stosowania z dyszą 40 A do palników plazmowych SL60/SL100

NR CZĘŚCI 9-8281 Przeznaczone do stosowania z dyszą 60-100 A do palników plazmowych SL60/SL100



## Skórzana osłona przewodu

NR CZĘŚCI 9-1260 Długość 6,1 m

NR CZĘŚCI 9-1280 Długość 15,2 m

Oslony skórzane są przeznaczone zarówno do stosowania z przewodami do palnika plazmowego 1Torch, jak i do SureLok®. Zatrzaski umożliwiają ich łatwy montaż.



## Przedłużacze ATC®

7-7544 – długość 4,6 m

7-7545 – długość 7,6 m

7-7552 – długość 15,2 m

Dostępne dla każdego systemu z palnikiem plazmowym 1Torch i funkcją szybkiego odłączania ATC. Przedłużacze umożliwiają dopasowanie długości przewodu w zależności od potrzeb w celu uzyskania odpowiedniego zasięgu do wykonywanego cięcia na odległość maksymalnie 30,5 m.



## Osłona spustu palnika

1Torch (SL60 i SL100)

NR CZĘŚCI 9-8420

Osłona ta zapewnia dodatkowe zabezpieczenie przed przypadkowym uruchomieniem lub uszkodzeniem przełącznika palnika plazmowego.



## Zdalna przystawka regulacji

NR CZĘŚCI 7-3460 z przewodem 6,1 m

Zdalna przystawka regulacji przeznaczona do zmechanizowanych zastosowań.

## Przedłużacz do zdalnej przystawki

NR CZĘŚCI 7-7744 Długość 7,6 m (25 stóp)

Przedłużacz przeznaczony do stosowania ze zdalną przystawką 7-3460

## Filtr powietrza / zestaw filtrów powietrza

W celu wydłużenia żywotności części eksploatacyjnych i poprawy wydajności całkowitej Thermal Dynamics zaleca stosowanie zestawów filtrów powietrza we wszystkich systemach do cięcia plazmowego.



## Zestaw jednostopniowego filtra powietrza

NR CZĘŚCI 7-7507

(Obudowa filtra 9-7740, wąż 9-7742, wkład filtra 9-7741)

Ten zaawansowany technologicznie wkład filtra blokuje absorpcję wody w celu zwiększenia wydajności i wydłużenia żywotności części eksploatacyjnych.



## Dwustopniowy filtr powietrza

NR CZĘŚCI 9-9387

Dotyczy Cutmaster® TRUE™

Dwustopniowy filtr powietrza usuwa wilgoć i zanieczyszczenia w układzie sprężonego powietrza. Filtr przeznaczony jest do filtrowania cząstek do wielkości co najmniej 5 mikronów. Zespół filtra jest montowany fabrycznie i wymaga jedynie montażu na zasilaniu.

## Zestaw jezdny

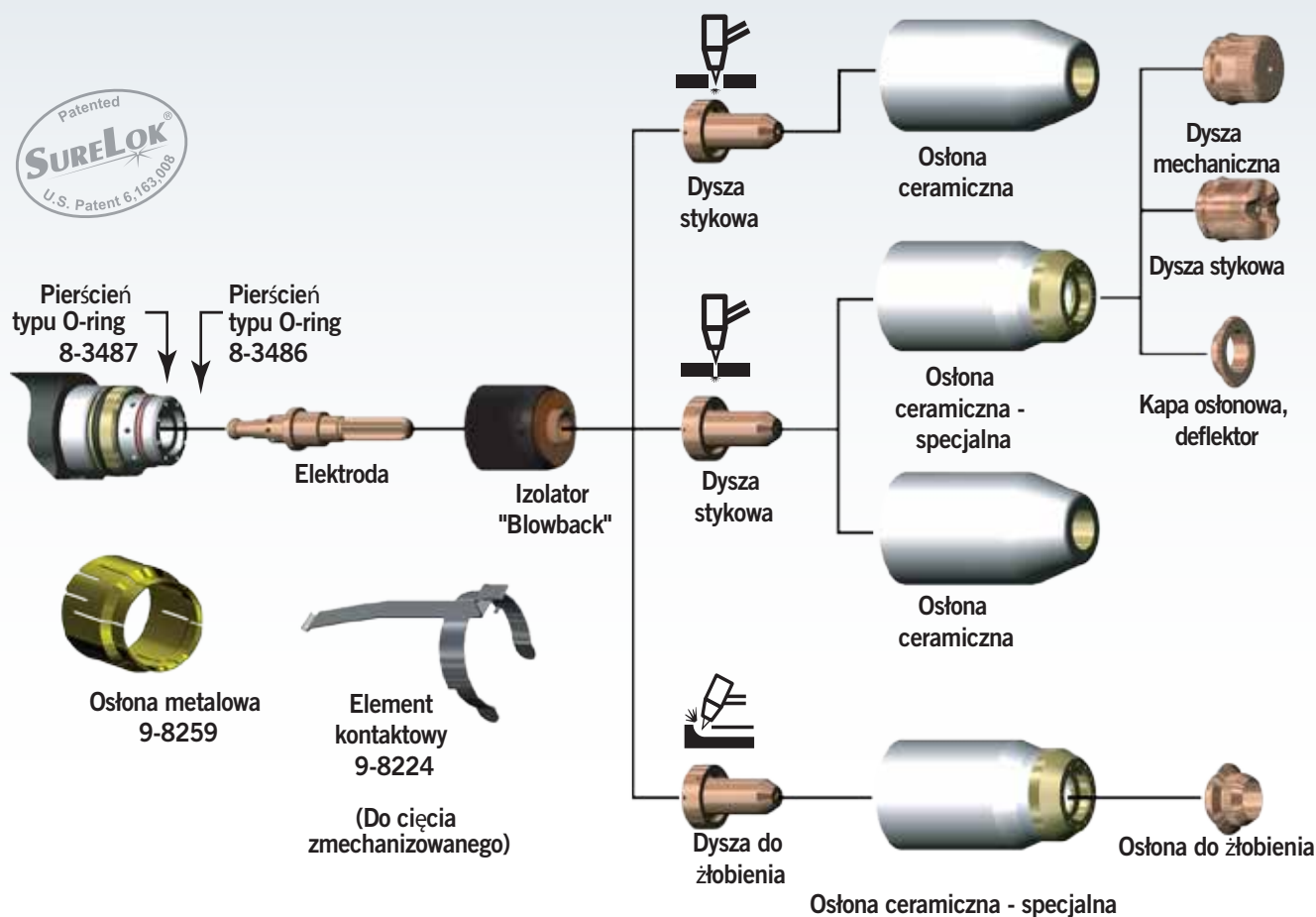
NR CZĘŚCI 7-8888

Przeznaczony do ręcznych systemów plazmowych Cutmaster TRUE firmy ESAB

Ten wytrzymały zestaw jezdny posiada na wyposażeniu stałe koła o średnicy 203 mm wraz z zamontowanymi z przodu kółkami obrotowymi o średnicy 76 mm.



# CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE 1TORCH®.



| OPIS                             |                             | NR CZĘŚCI |
|----------------------------------|-----------------------------|-----------|
| <b>PIERŚCIEŃ TYPU O-RING</b>     |                             |           |
| Pierścień typu O-ring            |                             | 8-3487    |
| Pierścień typu O-ring            |                             | 8-3486    |
| Smar do pierścieni typu O-ring   |                             | 8-4025    |
| <b>ELEKTRODY</b>                 |                             |           |
| Elektroda                        |                             | 9-8215    |
| <b>IZOLATOR "BLOWBACK"</b>       |                             |           |
| Izolator "Blowback"              |                             | 9-8213    |
| Izolator "Blowback" - wzmocniony |                             | 9-8277    |
| <b>KOŃCÓWKI</b>                  |                             |           |
| Stykowe                          | Dysza, stykowa, 20 A        | 9-8205    |
|                                  | Dysza, stykowa, 30 A        | 9-8206    |
|                                  | Dysza, stykowa, 40 A        | 9-8207    |
|                                  | Dysza, stykowa, 60 A        | 9-8252    |
| Bezstykowe                       | Dysza, bezstykowa, 40 A     | 9-8208    |
|                                  | Dysza, bezstykowa, 50/55 A  | 9-8209    |
|                                  | Dysza, bezstykowa, 60 A     | 9-8210    |
|                                  | Dysza, bezstykowa, 70 A     | 9-8231    |
|                                  | Dysza, bezstykowa, 80 A     | 9-8211    |
|                                  | Dysza, bezstykowa, 90/100 A | 9-8212    |
|                                  | Dysza, bezstykowa, 120 A    | 9-8253    |
| Do żłobienia                     | Dysza, do żłobienia, A      | 9-8225    |
|                                  | Dysza, do żłobienia, B      | 9-8226    |
|                                  | Dysza, do żłobienia, C      | 9-8227    |
|                                  | Dysza, do żłobienia, D      | 9-8228    |
|                                  | Dysza, do żłobienia, E      | 9-8254    |

| OPIS                                            |                                          | NR CZĘŚCI |
|-------------------------------------------------|------------------------------------------|-----------|
| <b>OSŁONY CERAMICZNE</b>                        |                                          |           |
| Osłona ceramiczna                               |                                          | 9-8218    |
| Osłona ceramiczna - specjalna                   |                                          | 9-8237    |
| <b>DYSZE I OSŁONY</b>                           |                                          |           |
| Stykowa                                         | Dysza osłonowa, stykowa, 40 A            | 9-8244    |
|                                                 | Dysza osłonowa, stykowa, 50-60 A         | 9-8235    |
|                                                 | Dysza osłonowa, stykowa, 70-100 A        | 9-8236    |
|                                                 | Dysza osłonowa, stykowa, 120 A           | 9-8258    |
| Zmechanizowana                                  | Dysza osłonowa, zmechanizowana, 40 A     | 9-8245    |
|                                                 | Dysza osłonowa, zmechanizowana, 50-60 A  | 9-8238    |
|                                                 | Dysza osłonowa, zmechanizowana, 70-100 A | 9-8239    |
|                                                 | Dysza osłonowa, zmechanizowana, 120 A    | 9-8256    |
| Deflektor                                       | Osłona - deflektor                       | 9-8243    |
| Żłobienie                                       | Osłona do żłobienia                      | 9-8241    |
| <b>WYPOSAŻENIE DODATKOWE</b>                    |                                          |           |
| Element kontaktowy                              |                                          | 9-8224    |
| Osłona metalowa do ręcznych palników plazmowych |                                          | 9-8259    |
| <b>ZESTAWY CZĘŚCI ZAMIENNYCH</b>                |                                          |           |
| Zestaw części zamiennych, 40 A                  |                                          | 5-2551    |
| Zestaw części zamiennych, 50/55 A               |                                          | 5-2552    |
| Zestaw części zamiennych, 60 A                  |                                          | 5-2553    |
| Zestaw części zamiennych, 80 A                  |                                          | 5-2555    |
| Zestaw części zamiennych, 90/100 A              |                                          | 5-2556    |

Uwaga! Wszystkie zestawy części zamiennych zawierają - 10 dysz, - 5 elektrod, 1 - izolator "Blowback".



**Cutmaster 40 ESAB**

**Cutmaster 60 ESAB**

**Cutmaster 80 ESAB**

**Cutmaster 100 ESAB**

**Cutmaster 120 ESAB**

### Specyfikacja Urządzeń serii Cutmaster® TRUE™ firmy ESAB

|                                     | Cutmaster 40                                   | Cutmaster 60                                     | Cutmaster 80                                     | Cutmaster 100                                     | Cutmaster 120                                  |
|-------------------------------------|------------------------------------------------|--------------------------------------------------|--------------------------------------------------|---------------------------------------------------|------------------------------------------------|
| Maksymalny prąd cięcia              | 40 A                                           | 60 A                                             | 80 A                                             | 100 A                                             | 120 A                                          |
| Maksymalna moc                      | 3,8 kW                                         | 6,2 kW                                           | 9 kW                                             | 12 kW                                             | 15,4 kW                                        |
| Zalecane cięcie                     | 12 mm                                          | 20 mm                                            | 25 mm                                            | 35 mm                                             | 40 mm                                          |
| Maksymalne cięcie                   | 22 mm                                          | 32 mm                                            | 38 mm                                            | 45 mm                                             | 55 mm                                          |
| Przebijanie                         | 9 mm                                           | 12 mm                                            | 15 mm                                            | 20 mm                                             | 25 mm                                          |
| Napięcie wejściowe                  | 230 V, 1 faza,<br>50/60 Hz<br>–                | 400 V, 3 fazy, 50 Hz                             | 400 V, 3 fazy, 50 Hz                             | 400 V, 3 fazy, 50 Hz                              | 400 V, 3 fazy, 50 Hz                           |
| Cykl pracy pod obciążeniem (@ 40 C) | 40% przy 40 A<br>–<br>–                        | 40% przy 60 A<br>60% przy 50 A<br>100% przy 30 A | 40% przy 80 A<br>60% przy 65 A<br>100% przy 55 A | 60% przy 100 A<br>80% przy 80 A<br>100% przy 70 A | –<br>40% przy 120 A<br>100% przy 100 A         |
| Przewód roboczy                     | 5 m                                            | 6,1 m                                            | 6,1 m                                            | 6,1 m                                             | 6,1 m                                          |
| Wymiary<br>W<br>S<br>G              | 288 mm<br>177 mm<br>470 mm                     | 381 mm<br>305 mm<br>610 mm                       | 381 mm<br>305 mm<br>610 mm                       | 381 mm<br>305 mm<br>762 mm                        | 381 mm<br>305 mm<br>762 mm                     |
| Masa                                | 11,8 kg                                        | 19,5 kg                                          | 19,5 kg                                          | 28,1 kg                                           | 28,1 kg                                        |
| Gwarancja                           | 3 lata - urządzenie<br>1 rok - uchwyt plazmowy | 3 lata - urządzenie<br>1 rok - uchwyt plazmowy   | 3 lata - urządzenie<br>1 rok - uchwyt plazmowy   | 3 lata - urządzenie<br>1 rok - uchwyt plazmowy    | 3 lata - urządzenie<br>1 rok - uchwyt plazmowy |
| Certyfikaty                         | IP-23C, CSA, NTRL/C, CE                        | IP-23C, CSA, NTRL/C, CE, CCC                     | IP-23C, CSA, NTRL/C, CE, CCC                     | IP-23C, CSA, NTRL/C, CE, CCC                      | IP-23C, CSA, NTRL/C, CE, CCC                   |

#### Dane techniczne uchwytu plazmowego

|                                     |                                               |                   |                   |                                                |                   |
|-------------------------------------|-----------------------------------------------|-------------------|-------------------|------------------------------------------------|-------------------|
| Ręczny palnik plazmowy (w zestawie) | SL60 z ATC, ręczny palnik plazmowy 75°, 6,1 m |                   |                   | SL100 z ATC, ręczny palnik plazmowy 75°, 6,1 m |                   |
| Automatyczny uchwyt plazmowy        | –                                             | SL100 (opcja)     | SL100 (opcja)     | SL100 (opcja)                                  | SL100 (opcja)     |
| Ciśnienie powietrza                 | 5,2 bara (75 psi)                             | 5,2 bara (75 psi) | 5,2 bara (75 psi) | 4,8 bara (70 psi)                              | 4,8 bara (70 psi) |
| Przepływ powietrza                  | 190 l/m                                       | 190 l/m           | 190 l/m           | 212 l/m                                        | 212 l/m           |

# BEZKONKURENCYJNA OBSŁUGA I WSPARCIE.

Cutmaster, jak wszystkie produkty firmy ESAB, jest objęty naszym zobowiązaniem w zakresie doskonałej obsługi i wsparcia klienta. Nasz wykwalifikowany dział obsługi klienta jest przygotowany na udzielanie szybkich odpowiedzi na wszelkie zapytania, rozwiązywanie problemów oraz wsparcie w zakresie konserwacji i modernizacji Państwa urządzeń. Nasze produkty objęte są najbardziej konkurencyjną gwarancją w branży.

Dokonanie zakupu produktu ESAB stanowi gwarancję sprostania zarówno obecnym, jak i przyszłym wymaganiom. Oferujemy również szkolenia w zakresie procesów i produktów. Zapytaj swojego przedstawiciela ds. sprzedaży lub dystrybutora ESAB o kompletne rozwiązanie ESAB.

W celu uzyskania dodatkowych informacji odwiedź stronę [esab.com/cutmaster](http://esab.com/cutmaster) lub zeskanuj kod QR.



## 3-letnia gwarancja.

Najlepsza w branży obsługa i wsparcie firmy ESAB gwarantują pełną ochronę w przypadku konieczności uzyskania pomocy, dzięki bezkonkurencyjnej na rynku gwarancji.



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



XA00177915 4/15