

# 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 znaczy więcej, dlatego dodaliśmy przyjazny dla użytkownika interfejs LCD TFT o przekątnej 4,3 cala i ulepszone funkcje, które dają Ci jeszcze większą kontrolę i elastyczność, aby opanować przebijanie i cięcie do 19 mm. Wraz z uchwytem SL60 1Torch wszystko to składa się na cały pakiet do cięcia plazmowego.

**Zalecana zdolność przebijania i cięcia to 19 mm**

**Maksymalna grubość cięcia to 38 mm\***

(w zależności od typu materiału)

- Przenośny i trwały z trzema uchwytami i lekką, przemysłową obudową na każdą pogodę
- Jasny wyświetlacz TFT LCD o przekątnej 4,3 cala z pokrętką regulacji umożliwiającą obsługę w rękawicach spawalniczych upraszcza obsługę i zapewnia większą kontrolę i elastyczność
- Napięcie zasilania 400 V, zasilanie 3-fazowe
- W zestawie z uchwytem klasy przemysłowej SL60 1Torch z funkcją 2T/4T, blokadą bezpieczeństwa spustu i funkcją dwukrotnego naciśnięcia spustu w celu oszczędzania sprężonego powietrza
- Przełączanie między trybem cięcia ciągłego a trybem cięcia krat
- Przedmuch po cięciu w celu wydłużenia żywotności materiałów eksploatacyjnych
- Cykl pracy 50% przy 70 A przy napięciu cięcia 150 V, 100% przy 50 A przy napięciu cięcia 150 V
- Dołączone elektrody plazmowe Cutmaster Black Series wydłużają żywotność nawet o 60%
- Wiodąca w branży 3-letnia gwarancja na urządzenie i roczna gwarancja na uchwyt i przewody
- Funkcjonalność CNC z fabrycznie zainstalowanym 14-pinowym gniazdem CPC i dzielnikiem napięcia, który umożliwia:
  1. Funkcja start/stop
  2. Rozpoczęcie ruchu „OK to Move”
  3. Dzielnik napięcia łuku (20:1, 30:1, 40:1, 50:1, 80:1)

Więcej informacji znajdziesz na [esab.com](http://esab.com).

# Cutmaster® 70+

Dane techniczne	
Prąd cięcia	15–70 A, bezstopniowa regulacja
Zalecana moc agregatu prądotwórczego	20 kW (lub więcej)
Zalecana grubość cięcia i przebijania	do 19 mm
Maksymalna grubość cięcia*	38 mm
Napięcie wejściowe	400 VAC +/- 10%, 50/60 Hz, 3 fazy
Znamionowy cykl pracy przy 40°C	50% przy 70 A przy napięciu cięcia 150 V
Zalecane zabezpieczenie sieci (przy maksymalnej grubości cięcia)	32 A
Pobór prądu (przy maksymalnej grubości cięcia)	21 A
Przewód zasilający	3 m, 12 AWG 4/C lub 4,0mm <sup>2</sup>
Przewód roboczy z zaciskiem masowym	Przewód roboczy 3 m, 10 mm <sup>2</sup> z przyłączem 25 mm <sup>2</sup>
Wymogi gazu	Sprężone powietrze
Zakres temperatur pracy	-10°C do + 50°C
Wymagania dotyczące ciśnienia sprężonego powietrza	6,2–8,6 bara (90–125 psi) (0,62–0,86 MPa)
Zapotrzebowanie na przepływ sprężonego powietrza	142–235 l/min (300–500 scfh)
Cykl pracy uchwytu SL60	100% przy 60 A przy przepływie powietrza 165 l/min (350 scfh)
Uchwyt — do stosowania z urządzeniem Cutmaster 70+	SL60 1Torch (w zestawie)
Stopień ochrony	IP23S
Certyfikaty	CE, UKCA
Wymiary dł. x szer. x wys.	465 x 200 x 315 mm
Masa	16 kg

\*w zależności od materiału.

Dane do zamówienia	
Opis	Numer części
Zestaw ESAB Cutmaster 70+, 400 V, 3-fazowe, CE/UKCA*	0559170004
Uchwyty	
Uchwyt SL60 1Torch i przewód 6,1 m, głowica 75°	7-5204
Uchwyt SL60 1Torch i przewód 15,2 m, głowica 75°	7-5205

\*Zasilacz Cutmaster 70+, uchwyt SL60 75° i przewód 5 m, przewód roboczy z zaciskiem masowym 3 m, zestaw materiałów dodatkowych, regionalna złączka pneumatyczna 1/4". Urządzenie Cutmaster 70+ jest kompatybilne ze wszystkimi przyłączami uchwytu Torch ATC.

Opcje i akcesoria	
Opis	Numer części
Zestaw prowadnicy do cięcia	7-7501
Cyrkiel do cięcia okręgów	7-3291
Prowadnica do cięcia wzdłużnego	7-8911
Żółta skórzana osłona przewodu, 7,6 m	0700009088
Czarna skórzana osłona przewodu, 7,6 m	0700009089
Wózek wielofunkcyjny	7-8888
Jednostopniowy zespół filtra powietrza	7-7507
Dwustopniowy zespół filtra powietrza	9-9387
Pas naramienny	0445197880

# Cutmaster® 70+

## Części eksploatacyjne i zamienne uchwytu

Opis	Numer części
Elektroda, SL60	9-8215
Elektroda HD typu Black Series	9-8214
Izolator startowy, SL60	9-8213
Nakładka dyszy, SL60	9-8218
Nakładka dyszy, SL60, maks. cykl życia	9-8237
Nakładka dyszy, żłobienie, maks. trwałość (A-D)	9-8241
Deflektor nakładki dyszy, maks. trwałość (wszystkie)	9-8243
Końcówka do żłobienia o rozmiarze A	9-8225
Końcówka do żłobienia o rozmiarze B	9-8226
Końcówki tnące 20 A	9-8205
Końcówki tnące 30 A	9-8206
Końcówki tnące 40 A	9-8207
Końcówki tnące 50 A	9-8209
Końcówki tnące 70 A	9-8231
Nakładka dyszy do cięcia (40 A)	9-8244
Nakładka dyszy do cięcia (50 A)	9-8235
Nakładka dyszy do cięcia (70 A)	9-8236
O-ring 1 uchwytu	8-3487
O-ring 2 uchwytu	8-3486
Płoza dystansowa do cięcia	9-8251

## Przewodnik po zastosowaniach części eksploatacyjnych uchwytu 1TORCH

Do ręcznego cięcia i żłobienia SL60 i SL100.



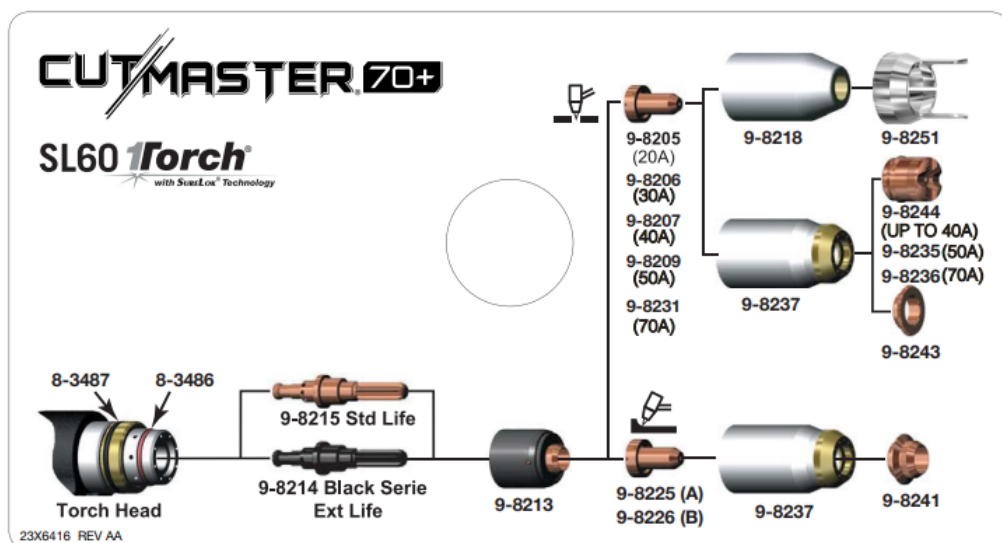
**CIĘCIE KONTAKTOWE Z OSŁONĄ** jest to przyjazna dla operatora metoda cięcia z zachowaniem stałej dystansu. W przypadku metalu o grubości większej niż 6 mm nakładkę można prowadzić w kontakcie z obrabianą powierzchnią. Do korpusu nakładki należy dopasować pierścień odpowiednio do aktualnie używanego poziomu. Metoda ta nie jest zalecana do cięcia cienkich metalowych blach.



**CIĘCIE 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 ciętego metalu). Aby wydłużyć żywotność części i poprawić parametry przebijania, należy korzystać z nakładki wraz z deflektorem. Ta kombinacja zapewnia wyniki cięcia porównywalne z tymi, które oferuje osłona jednocześnie, a także łatwą zmianę 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. 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 albo z pierścieniem do żłobienia, albo z deflektorem. Możliwe jest także użycie jednocześnie nakładki dyszy.



# Cutmaster® 70+

## Częściowo zmechanizowane systemy

MechPak firmy ESAB do cięcia wzdłużnego i żłobienia, sterowane prostym przełącznikiem start- stop, zapewniają wszystko, czego potrzebujesz do precyzyjnej konfiguracji i sterowania wieloma półautomatycznymi zastosowaniami. MechPak jest zgodny z 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



ESAB/esab.com

