

TD Cutmaster® 40

Beste vermogen/gewichtsverhouding in zijn klasse



De Cutmaster® 40 met SL60™ 1Torch® is de perfecte combinatie van eindgebruikersinzichten, geavanceerde technologie en intelligent design. De Cutmaster 40 met SL60 1Torch heeft de beste vermogen-/gewichtsverhouding in zijn klasse en biedt ook de beste snijbooglengte en meest krachtige en prettige gebruikerservaring, ongeacht de toepassing.

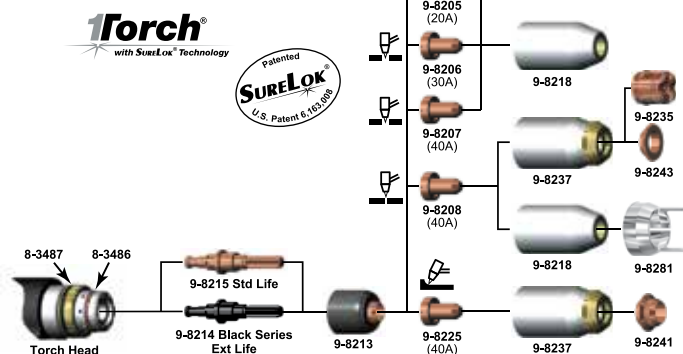
- Gebouwd voor een betere draagbaarheid en meer duurzaamheid met meerdere integraal ontworpen handgrepen
- 40% inschakelduur afhankelijk van de toepassing. Met automatische spanningsingangsdetectie van 110 - 240 V en automatische instelling van de maximale uitgangsstroom. 27 ampère bij 110 en 40 ampère bij 200 - 240 V
- Industriële SL60 1Torch met ATC® (Advanced Torch Connector)
- Aanbevolen penetratie- en snijcapaciteit tot 12 mm met een maximale snijdikte van 25 mm
- Inclusief Cutmaster Black Series-elektrode voor een langere levensduur van verbruiksartikelen tot 60%
- Toonaangevende garantie van drie jaar op stroombron en één jaar garantie op toorts

Ga naar esab.com voor meer informatie.

Sector

- Carrosserieën van auto's
- Industriële en algemene fabricage
- Algemene productie
- HVAC
- Reparatie en onderhoud
- Opleidingsinstituten

SL60 Consumables



TD Cutmaster® 40

Specificaties	
Stroomsterkte output	15 – 40 A, instelbaar
Aanbevolen generatorformaat	8,0 kW
Nullastspanning (OCV)	300 V
Ingangsspanning	110 – 240 V AC +/- 10%, 50/60 Hz, 1 ph
Nominale inschakelduur	40% bij 40 A 60% bij 30 A 100% bij 20 A
Stroomsterkteverbruik *	29 A bij 208 V 26 A bij 230 V 25,3 A bij 115 V
Ingangsstroomkabel	2,7 m lengte, 2,5 mm ² ingangskabel. Geen stekker
Werkkabel met aardingsklem	4 m # 8 werkkabel met 50 mm aansluiting
Gasvereisten	Perslucht
Bedrijfstemperatuurbereik	0 – 50 °C
Operationele Input luchtdrukgebied	6,2 – 8,6 bar
Min. luchtstroomvereisten (snijden en gutsen)	80 l/min
Aanbevolen snijdikte	tot 12 mm
Maximale snijdikte	25 mm
Penetratie	12 mm
SL60 inschakelduur toorts	100% bij 40 A bij 189 l/min luchtstroom
Toortsen – voor gebruik met de Cutmaster 40	SL60 1Torch (meegeleverd) SL60QD 1Torch
Afmetingen l x b x h	460 x 200 x 320 mm
Gewicht	10 kg

* bij maximale snijcapaciteit

Snijspecificaties	
Plaatdikte	Aanbevolen snijsnelheid
1 mm	7.670 mm/min
2 mm	6.985 mm/min
4 mm	2.667 mm/min
5 mm	1.778 mm/min
6 mm	762 mm/min
9 mm	508 mm/min
13 mm	254 mm/min

TD Cutmaster® 40

Bestelinformatie

Beschrijving	Onderdeelnummer
TD Cutmaster 40, 1 ph met SL60 1Torch 5 m 90° kop	1-4000-4
Toortsen	
SL60 1Torch en kabel 6,1 m 75° kop	7-5204
SL60 1Torch en kabel 15,2 m 75° kop	7-5205
SL60QD 1Torch en kabel 6,1 m 75° kop	7-5620
SL60QD 1Torch en kabel 15,2 m 75° kop	7-5650
SL60QD 1Torch hendel 75° kop (geen kabels)	7-5681
SL60QD kabel 6,1 m	4-5620
SL60QD kabel 15,2 m	4-5650

Cutmaster 40 voeding, SL60 90° toorts met kabel, werklood met aardingsklem, reserveonderdelenset en ingangsstroomadapters: 50 A tot 20 A en 20 A tot 15 A, 1/4" NPT-luchtfitting met snelkoppeling en handleiding.

De Cutmaster 40 is compatibel met alle 1Torch ATC-toortsverbindingen.

Slijtage- en reserveonderdelen 1Torch

Beschrijving	Onderdeelnummer
Cutmaster Black Series Extended Life Electrode	9-8214
Elektrode	9-8215
Startcartridge	9-8213
Afstandgeleider	9-8281
Beschermcup	9-8218
Beschermcup maximale levensduur	9-8237
Beschermcup voor gutswerk	9-8241
Beschermcup (alleen slepen)	9-8235
Deflector	9-8243
Snijmondstuk – slepen (20 A)	9-8205
Snijmondstuk – slepen (30 A)	9-8206
Snijmondstuk – slepen (40 A)	9-8207
Snijmondstuk – afstandgeleider (40 A)	9-8208
Gutsmondstuk – "A" gutsen, (40 A max.), profiel: Ondiep/smal	9-8225
Gutsmondstuk – "B" gutsen, (50 – 100 A), profiel: Diep/smal	9-8226
Gutsmondstuk – "C" gutsen, (60 – 100 A), profiel: Gemiddeld/gemiddeld	9-8227
Gutsmondstuk – "D" gutsen, (60 – 120 A), profiel: Ondiep/breed	9-8228

TD Cutmaster® 40

Opties en accessoires

Beschrijving	Onderdeelnummer
Snijgeleideset (Deluxe)	7-8910
Cirkelsnijgeleideset (Basic)	7-3291
Kabelverlenging 4,6 m	7-7544
Kabelverlenging 7,6 m	7-7545
Kabelverlenging 15,2 m	7-7552
Leren beschermhoezen 6,1 m	9-1260
Multifunctionele wagen	7-8888
Radius/roller snijgeleideset	7-7501
Enkelfasige luchtfilterset	7-7507
Snijgeleideset rechte lijnen	7-8911
Tweefasige luchtfilterset	9-9387

1TORCH HANDLEIDING TOEPASSING VAN VERBRUIKSMATERIALEN

Voor handmatig snijden en gutsen met SL60®/SL100®.



SLEEPSNIJDEN (DRAG TIP CUTTING)

De voorkeursmethode voor het snijden van dun materiaal tot 6 mm dikte. Produceert de beste snijkwaliteit, de smalste gutsbreedte, snelste snijnsnelheden en met weinig of geen vervorming. Traditioneel slepen was beperkt tot 40 A of minder. Nu is het met ESAB TRUE Cut Drag Tip Series-technologie mogelijk om tot 60 A te snijden. Gebruik voor de beste resultaten de beschermcup met het snijmondstuk in direct contact met het laswerk (tot 60 ampère).



SCHILDKAPSNIJDEN (DRAG SHIELD CUTTING)

Dit is een gebruiksvriendelijke snijmethode, terwijl een constante 'stand-off'-afstand wordt behouden. Voor het contact snijden van materialen met een dikte van groter dan 6 mm sleept u met de bescherm cup over het werkstuk. Gebruik de schermkop met de juiste sleufschildkap die overeenkomt met het huidige niveau dat wordt gebruikt. Deze methode wordt niet aanbevolen voor het snijden van dunne platen.







AFSTANDSNIJDEN (STANDOFF CUTTING)

De voorkeursmethode voor het snijden van materiaal dat dikker is dan 6 mm en bij stroominstellingen boven 60 A. Geeft maximale zichtbaarheid en toegankelijkheid. Bescherm cup voor 'stand-off' snijden (met het snijmondstuk op 3 mm tot 6 mm van het werkstuk). Gebruik de beschermcup uitgerust met de deflector voor een langere levensduur van de onderdelen en een betere weerstand om warmte te reflecteren. Deze combinatie biedt snijresultaten die vergelijkbaar zijn met de normale bescherm cup, evenals een eenvoudige omschakeling om te gutsen of te schildkapsnijden.



GUTSEN Een eenvoudige methode om metalen te verwijderen door de toorts in een loodhoek van 35°- 45° te plaatsen met behulp van een gutsmondstuk. Terwijl u een constante uitsteekafstand blijft behouden, kan dit slechts gedeeltelijk doordringen in het materiaal, waardoor metaal van het oppervlak wordt verwijderd. De hoeveelheid stroom, snijnsnelheid, uitsteekafstand, toortshoek en grootte van het gutsmondstuk bepalen de hoeveelheid materiaal en het profiel dat wordt verwijderd. U kunt de bescherm cups gebruiken met de normale snijmondstukken ofwel de gutsmondstukken. Ook kunt u de enkelstuks beschermcupsgebruiken.

Gutsprofielen

	Stroomsterktebereik	Diepte	Breedte
Punt A 	40 A (MAX)	Ondiep	Smal
Punt B 	50 - 100 A	Diep	Smal
Punt C 	60 - 120 A	Gemiddeld	Gemiddeld
Punt D 	60 - 120 A	Ondiep	Breed



ESAB / esab.com

