

Cutmaster® 40 de ESAB

La mejor relación potencia-peso en su categoría



La Cutmaster® 40 con la SL60™ 1Torch® es la combinación perfecta de experiencia con nuestros clientes, una tecnología avanzada y un diseño inteligente. La Cutmaster 40 con la SL60 1Torch, que ofrece un sistema de alimentación y la mejor relación potencia-peso en su categoría, es también la mejor de su categoría en longitud de arco de corte, además de brindar al usuario la experiencia de corte más satisfactoria, independientemente de la aplicación.

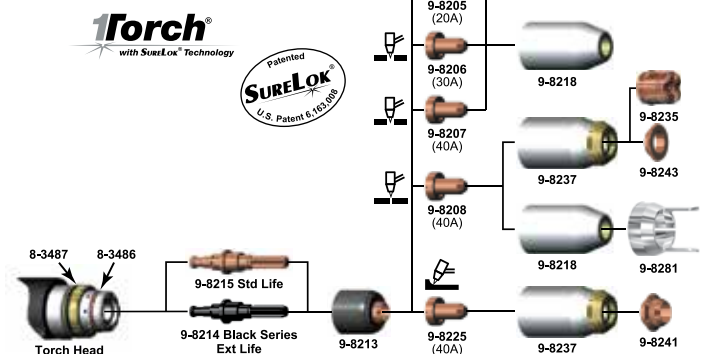
- Fabricada para una mejor portabilidad y durabilidad, con un diseño integral con varias asas.
- Ciclo de trabajo al 35 % dependiendo de la aplicación. Detección automática de la tensión de entrada de 200-240 V.
- SL60 1Torch industrial con ATC® (Advanced Torch Connector).
- Hasta 12 mm de perforación recomendada y capacidad de corte con corte máximo con separación de hasta 16 mm.
- Incluye los electrodos de la serie Cutmaster Black para una vida útil de los consumibles un 60 % mayor.
- Es líder del sector, con 3 años de garantía para la fuente de alimentación y 1 año de garantía para la torcha.

Para más información, visite esab.com.

Industria

- Carrocerías de automóviles
- Fabricación industrial y general
- Fabricación en general
- Sistemas de ventilación y aire acondicionado
- Reparación y mantenimiento
- Centros de formación

SL60 Consumables



Cutmaster® 40 de ESAB

Especificaciones

Amperaje de salida	15-40 A, ajustable de forma constante
Dimensión del generador recomendada	8,0 kW
Voltaje en circuito abierto (OCV)	280 V
Tensión de entrada	200-240 V CA +/- 10 %, 50/60 Hz, monofásica
Ciclo de trabajo nominal	35 % a 40 A 60 % a 30 A 100 % a 20 A
Consumo de corriente *	I _{1eff} : 15,5 A a 230 V * 26 A a 230 V
Cable de entrada para alimentación	Cable de entrada de 2,7 m de longitud, 2,5 mm ² . Enchufe de 16 A.
Cable de masa con pinza de masa	Cable de masa de 4 m con conexión de 50 mm
Requisitos para el gas	Aire comprimido
Rango de temperatura de funcionamiento	0°-50 °C
Rango de presión de entrada de aire	6,2-8,6 bares
Requisitos mín. de flujo de aire (corte y ranurado)	142-235 l/min
Corte recomendado	Hasta 12 mm
Corte máximo con separación	Hasta 16 mm
Perforación	12 mm
Ciclo de trabajo de la torcha SL60	100 % a 40 A, con flujo de aire de 189 l/min
Torchas compatibles con la Cutmaster 40	SL60 1Torch (suministrada) SL60QD 1Torch
Dimensiones la. x an. x al.	460 x 200 x 320 mm
Peso	10 kg

* en la capacidad de corte máxima

Especificaciones de corte

Espesor de chapa	Velocidad de corte recomendada
1 mm	7670 mm/min
2 mm	6985 mm/min
4 mm	2667 mm/min
5 mm	1778 mm/min
6 mm	762 mm/min
9 mm	508 mm/min
13 mm	254 mm/min

Cutmaster® 40 de ESAB

Información de pedido

Descripción	N.º de pieza
Cutmaster 40 de ESAB, monofásica con la SL60 1Torch de 5 m (16 pies) y cabezal de 90°	0559140004
Torchas	
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.

Piezas de recambio y de desgaste para la 1Torch

Descripción	N.º de pieza
Electrodo con una amplia vida útil de la serie Cutmaster Black	9-8214
Electrodo	9-8215
Cartucho de arranque	9-8213
Guía de separación para el corte	9-8251
Caperuza	9-8218
Caperuza Max Life (máxima duración)	9-8237
Frontal para ranurado	9-8241
Frontal (solo arrastre)	9-8235
Deflector	9-8243
Boquilla para arrastre (20 A)	9-8205
Boquilla para arrastre (30 A)	9-8206
Boquilla para arrastre (40 A)	9-8207
Boquilla para corte separado (40 A)	9-8208
Boquilla «A» para ranurado (40 A máx.), perfil: superficial/estrecho	9-8225
Boquilla «B» para ranurado (50-100 A), perfil: profundo/estrecho	9-8226
Boquilla «C» para ranurado (60-100 A), perfil: moderado/moderado	9-8227
Boquilla «D» para ranurado (60-120 A), perfil: superficial/ancho	9-8228

Cutmaster® 40 de ESAB

Opciones y accesorios

Descripción	N.º de pieza
Kit de guías para corte (Deluxe)	7-8910
Kit de guías para corte en círculos	7-3291
Extensión de manguera, 4,6 m	7-7544
Extensión de manguera, 7,6 m	7-7545
Extensión de manguera, 15,2 m	7-7552
Protección de cuero para la manguera, 6,1 m	9-1260
Carro multifunción	7-8888
Kit guía de corte radial/con rodillo	7-7501
Kit de filtro de aire de una etapa	7-7507
Guía de corte en línea recta	7-8911
Kit de filtro de aire de dos etapas	9-9387

GUÍA DE APLICACIÓN DE LOS CONSUMIBLES PARA LA 1TORCH

Para las operaciones de corte manual y ranurado con la SL60®/SL100®.



CORTE CON BOQUILLA DE ARRASTRE El método más utilizado para cortar metal de bajo espesor de hasta 6 mm. Consigue la mejor calidad de corte con una menor anchura de corte y una velocidad más rápida con poca o ninguna distorsión. El corte habitual con arrastre estaba hasta ahora limitado a 40 amperios o menos; ahora con la tecnología de la serie de boquillas de corte y arrastre TRUE- de ESAB, es posible cortar hasta 60 amperios. Para obtener mejores resultados, use la caperuza con la boquilla de la torcha en contacto directo con la pieza de trabajo (hasta 60 amperios).



CORTE CON PROTECCIÓN Y ARRASTRE Es un método de corte, simple para el usuario, con una distancia constante de separación. Para un espesor de metal de más de 6 mm, solo hay que arrastrar el frontal en contacto con la pieza de trabajo. Utilice la caperuza con el frontal de protección y arrastre adecuado, según el nivel que esté utilizando. No se recomienda este método para cortar chapas metálicas de bajo espesor.



CORTE CON SEPARACIÓN Es el método habitual para cortar metal con un grosor de más de 6 mm en los amperajes por encima de 60 amperios. Ofrece una gran visibilidad y accesibilidad. Caperuza para el corte con separación (con una distancia de 3 mm a 6 mm entre la torcha y la pieza de trabajo). Utilice la caperuza junto con el deflector para una mayor durabilidad de las piezas y una mayor resistencia al calor. Esta combinación ofrece resultados de corte muy similares a la caperuza de una sola pieza, así como una transición sencilla al ranurado o al corte con protección y arrastre.



RANURADO Es un método sencillo de extracción del metal, colocando la torcha en un ángulo de 35°-45°, y utilizando una boquilla de ranurado. Al mantener una distancia constante de separación, se consigue una penetración parcial en la pieza, eliminando así el metal de la superficie. La velocidad de desplazamiento, el amperaje, la distancia de separación, el ángulo de ataque y el tamaño de la boquilla, determinarán la cantidad de material eliminado y las características de la ranura. Se puede utilizar el cuerpo de la caperuza con el frontal de ranurado o con el deflector. Además, también puede utilizarse la caperuza de pieza única.

Perfiles de ranurado

	Rango de salida	Profundidad	Anchura
Boquilla A 	40 A (MÁX.)	Superficial	Estrecho
Boquilla B 	50-100 A	Profundo	Estrecho
Boquilla C 	60-120 A	Moderado	Moderado
Boquilla D 	60-120 A	Superficial	Ancho



ESAB / esab.com

