

# ESAB Cutmaster® 40

Högst effekt- till viktförhållande i sin klass



Cutmaster® 40 med SL60™ 1Torch® utgör den perfekta kombinationen av slutanvändarens insikt, avancerad teknik och intelligent design. Fylld med kraft och med det högsta effekt-/viktförhållandet i sin klass har Cutmaster 40 med SL60 1Torch även förstklassig längd på bågs kärningen och den mest givande och engagerande användarupplevelsen, oavsett tillämpning.

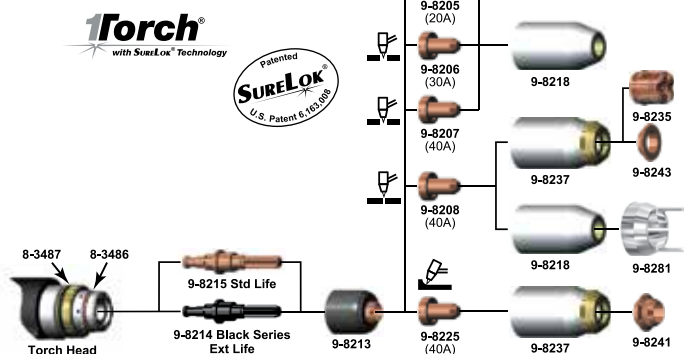
- Bärbar och hållbar konstruktion med flera integrerade handtag.
- 35 % intermittensfaktor beroende på tillämpning. Automatisk detektering av spänningsingång från 200–240 V.
- SL60 1Torch med ATC® (Advanced Torch Connector) för industriellt bruk.
- Upp till 12 mm rekommenderad håltagnig och skärkapacitet med maxskärkapacitet på upp till 16 mm.
- Cutmaster Black-seriens elektroder som medföljer har upp till 60 % ökad livslängd för slitdelar.
- Branschledande 3 års garanti på strömkällan och 1 års garanti på brännaren.

Se [esab.com](http://esab.com) för mer information.

## Bransch

- Bilkarosser
- Industritillverkning och allmän tillverkning
- Allmän tillverkning
- VVS
- Reparation och underhåll
- Utbildningsverksamhet

## SL60 Consumables



# ESAB Cutmaster® 40

Specifikationer	
Strömstyrka uteffekt	15–40 A, kontinuerligt justerbar
Rekommenderad generatorstorlek	8,0 kW
Tomgångsspänning (OCV)	280 V
Ingångsspänning	200–240 VAC +/- 10 %, 50/60 Hz, 1-fas
Uppskattad intermittensfaktor	35 % vid 40 A 60 % vid 30 A 100 % vid 20 A
Strömstyrka	29 A vid 208 V 26 A vid 230 V 25,3 A vid 115 V
Nätkabel	2,7 m längd, 2,5 mm <sup>2</sup> nätkabel. 16 A kontakt
Återledarkabel med anslutningsklamma	4 m arbetskabel med 50 mm anslutning
Gaskrav	Tryckluft
Drifttemperaturområde	0–50° C
Lufttryck vid drift	6,2–8,6 bar
Min. luftflödeskrav (skärning och mejsling)	142–235 l/min
Rekommenderad skärning	upp till 12 mm
Max. skärkapacitet, mm	upp till 16 mm
Håltagningsgrad	12 mm
SL60 Torch intermittensfaktor	100 % vid 40 A vid 189 l/min luftflöde
Brännare – för användning med Cutmaster 40	SL60 1Torch (medföljer) SL60QD 1Torch
Mått L x B x H	460 x 200 x 320 mm
Vikt	10 kg

\* vid maximal skärkapacitet

Skärdata	
Godstjocklek	Rekommenderad skärhastighet
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

# ESAB Cutmaster® 40

## Beställningsinformation

Beskrivning	Artikelnummer
ESAB Cutmaster 40, 1-fas med SL60 1Torch 5 m 90° huvud	0559140004
<b>Svetspistoler</b>	
SL60 1Torch och kabel 6,1 m 75° huvud	7-5204
SL60 1Torch och kabel 15,2 m 75° huvud	7-5205
SL60QD 1Torch och kabel 6,1 m 75° huvud	7-5620
SL60QD 1Torch och kabel 15,2 m 75° huvud	7-5650
SL60QD 1Torch handtagsmontage 75° huvud (inga kablar)	7-5681
SL60QD kabel 6,1 m	4-5620
SL60QD kabel 15,2 m	4-5650

*Cutmaster 40 strömkälla, SL60 90° brännare med kabel, arbetskabel med anslutningsklamma, reservdelssats, 1/4-tum NPT snabbanslutet luftdon och bruksanvisning*

*Cutmaster 40 är kompatibel med alla 1Torch ATC-brännaranslutningar.*

## Slit- och reservdelar 1Torch

Beskrivning	Artikelnummer
Cutmaster Black-seriens elektrod med utökad livslängd	9-8214
Elektrod	9-8215
Startkassett	9-8213
Skårsats standoff	9-8251
Skyddskåpa	9-8218
Skyddskåpa Maximum Life®	9-8237
Skyddskåpa mejsling	9-8241
Skyddskåpa (endast drag)	9-8235
Deflektor	9-8243
Munstycke – drag (20 A)	9-8205
Munstycke – drag (30 A)	9-8206
Munstycke – drag (40 A)	9-8207
Munstycke – standoff (40 A)	9-8208
Munstycke – "A" mejsling (max 40 A), profil Grund/smäl	9-8225
Munstycke – "B" mejsling (50–100 A), profil Djup/smäl	9-8226
Munstycke – "C" mejsling (60–100 A), profil Måttlig/måttlig	9-8227
Munstycke – "D" mejsling (60–120 A), profil Grund/bred	9-8228

# ESAB Cutmaster® 40

## Tillval och tillbehör

Beskrivning	Artikelnummer
Skärsats (utökad)	7-8910
Cirkelskärsats	7-3291
Kabelförlängning, 4,6 m	7-7544
Kabelförlängning, 7,6 m	7-7545
Kabelförlängning, 15,2 m	7-7552
Kabelskydd i läder, 6,1 m	9-1260
Flerfunktionsvagn	7-8888
Radie-/valsskärsats	7-7501
Enstegs luftfiltersats	7-7507
Skärsats rak linje	7-8911
Tvåstegs luftfiltersats	9-9387

## 1TORCH SLITDELAR TILLÄMPNINGSGUIDE

För SL60° /SL100° manuell skärning och mejsling.



**DRAGMUNSTYCKESSKÄRNING** Den föredragna metoden för skärning av tunnplåt upp till 6 mm. Producerar den bästa skärkvaliteten, smalaste snittbredden, snabbaste skärhastigheterna och med lite eller ingen distortion. Traditionell dragskärning begränsades till 40 A eller mindre; nu är det möjligt att skära upp till 60 A med tekniken ESABs TRUE Drag Tip Series™. För bästa resultat, använd skyddskåpan med brännarmunstycket som kommer i direkt kontakt med arbetet (upp till 60 A).



**DRAGSKYDDSSKÄRNING** Detta är en användarvänlig metod för skärning samtidigt som den upprätthåller ett konstant standoff-avstånd. För godstjocklek över 6 mm, dra bara ner skyddskåpan så att den kommer i kontakt med arbetsstycket. Använd skyddskåpan med lämpligt dragskyddslock som matchar den strömnivå som används. Denna metod rekommenderas inte för skärning av lättmetall.







**STANDOFF-SKÄRNING** Den föredragna metoden för skärning av metall tjockare än 6 mm och vid strömnivåer över 60 A. Ger maximal sikt och tillgänglighet. Skyddskåpa för stand-off-skärning (med brännarmunstycket 3–6 mm från arbetsstycket). Använd skyddskåpan med deflektorn för utökad livslängd på delar och bättre motstånd för värmereflektion. Denna kombination ger liknande skärningsresultat som med en enda skyddskåpa, såväl som enkel övergång till mejsling eller dragskyddsvetsning.



**MEJSLING** En enkel metod för att avlägsna metall genom att vinkla brännaren till en stigningsvinkel på 35°-45°, och använda ett mejslingsmunstycke. Medan ett konstant standoff-avstånd upprätthålls går det bara att få partiell inträngning i arbetsstycket så att metall avlägsnas från ytan. Mängden ström, rörelsehastighet, standoff-avstånd, stigningsvinkel och munstyckesstorlek bestämmer mängden material som tas bort och mejslingsprofilen. Du kan använda skyddskåpan antingen med mejslingskyddskåpan eller skyddsdeflektorn. Du kan även använda en enda skyddskåpa.

### Mejslingsprofiler

	Utgångsström	Djup	Bredd
<b>Munstycke A</b> 	40A (max)	Grund	Smal
<b>Munstycke B</b> 	50-100 A	Djup	Smal
<b>Munstycke C</b> 	60-120A	Måttlig	Måttlig
<b>Munstycke D</b> 	60-120A	Grund	Bred



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

