

Cutmaster® 58

Sistema de plasma de uso mediano-pesado

THERMAL DYNAMICS
UNA COMPAÑÍA **ESAB**



La Cutmaster 58 es el equipo más potente para cortes de 16 mm (5/8 in) en el mercado actual. Este equipo corta acero dulce, inoxidable o aluminio de hasta 25 mm (1 in) de espesor. La Cutmaster 58 combina potencia con el desempeño y las características renombradas del líder en la industria 1Torch®.

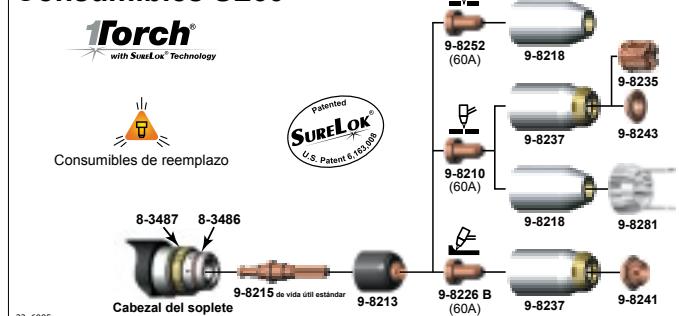
- Salida nominal de 6.2 kW, ciclo de trabajo del 50 % con 60 A, disponible en 600 V y 208-460 V con detección automática de múltiples voltajes.
- Hecho para ser portátil y durable gracias a su diseño integral con agarraderas múltiples.
- SL60 1Torch con sistema de desconexión rápida ATC® (Advanced Torch Connector) que permite el reemplazo selectivo del ensamblaje de la agarradera o los cables de la torcha usando la tecnología patentada SureLok®, también disponible como una torcha RPT.
- Capacidad de corte recomendada de 16 mm (5/8 in) con corte máximo de 25 mm (1 in) y capacidad de perforación de 16 mm (5/8 in).
- Con la garantía líder en la industria: 3 años en la fuente de alimentación y 1 año en la torcha.

Visite esab.com para obtener más información.

Industria

- Construcción
- Fabricación
- Reparación y mantenimiento

Consumibles SL60



Cutmaster® 58

Especificaciones

Voltaje de entrada	208-230/460 V, monofásico o trifásico, 50/60 Hz 400 V, trifásico, 50 Hz 600 V, trifásico, 50/60 Hz
Corte recomendado	16 mm (5/8 in)
Corte máximo	25 mm (1 in)
Capacidad de perforación	16 mm (5/8 in)
Salida máxima de amperaje	60 A
Potencia de salida nominal	6.2 kW
Ciclo de trabajo nominal	40 % a 60 A 60 % a 50 A 100 % a 30 A
Amperaje	45 A a 230 V, monofásico 24 A a 230 V, trifásico 16 A a 460 V, trifásico
Requisitos de gas	Aire comprimido
Rango de temperatura de funcionamiento	0-40°C (32-104°F)
Ciclo de trabajo del torcha SL60	100 % a 60 A con 400 SCFH de caudal de aire
Presión de aire del torcha	75 psi (5.2 bar)
Consumo de aire del torcha	6.7 cfm (190 l/m)
Dimensiones (La x An x Al)	610 x 305 x 381 mm (24 x 12 x 15 in)
Peso	19.5 kg (43 lb)

Información para pedidos

Descripción	Códigos SAP
Cutmaster 58, 6 m (20 ft), SL60, 400-480 V CA	617411

El paquete incluye: Fuente de alimentación, torcha, kit de partes de repuesto, cable de alimentación, cable y pinza de masa.

GUÍA DE APLICACIÓN DE PARTES CONSUMIBLES 1TORCH

Para operaciones manuales de corte y repelado SL60°/SL100°



CORTE CON PUNTA DE ARRASTRE El método preferido para cortar metales de bajo calibre con un espesor de hasta 6 mm (1/4 in). Produce cortes de la mejor calidad con la sangría de corte más estrecha, velocidades de corte más elevadas y poca o ninguna distorsión. El corte por arrastre tradicional estaba limitado a 40 amperios o menos, pero ahora con la tecnología TRUE Cut Drag Tip Series™ de Thermal Dynamics es posible cortar con una corriente de hasta 60 amperios. Para obtener mejores resultados, use la copa protectora con la punta del torcha en contacto directo con la pieza de trabajo (hasta 60 amperios).



CORTE POR ARRASTRE CON PROTECCIÓN Este es un método fácil de usar para cortar con una corriente de 70 a 120 amperios manteniendo una distancia de separación constante. Para metales con un espesor superior a los 6 mm (1/4 in), simplemente arrastra la boquilla protectora haciendo contacto con la pieza de trabajo. Use el cuerpo de la copa protectora que corresponda con la boquilla protectora de arrastre de acuerdo con el nivel de corriente que esté usando. No se recomienda usar este método para cortar láminas metálicas de calibre bajo.



CORTE DE SEPARACIÓN El método preferido para cortar metales con un espesor superior a 6 mm (1/4 in) y usando niveles de corriente por encima de los 60 amperios. Proporciona la máxima visibilidad y accesibilidad. Copas protectoras para corte de separación (con la punta del torcha a una distancia de 3 mm [1/8 in] a 6 mm [1/4 in] de la pieza de trabajo). Use el cuerpo de la copa protectora junto con el deflector para extender la vida útil de las partes y mejorar su resistencia térmica. Estas combinaciones ofrecen resultados de corte similares a la copa protectora de una sola pieza, así como facilidad para pasar al corte de repelado o al corte por arrastre con protección.



REPELADO Un método sencillo para remover metal inclinando el torcha en un ángulo de 35°-45° y usando una punta de repelado. Mantener una distancia de separación constante permite que la penetración en la pieza de trabajo sea parcial, eliminando así el metal de la superficie. La cantidad de corriente, la velocidad de recorrido, la distancia de separación, el ángulo de inclinación y el tamaño de la punta determinarán la cantidad de material eliminado y el perfil del repelado. Es posible usar el cuerpo de la copa protectora con la boquilla protectora para repelado o con el deflector de protección. También es posible usar la copa protectora de una sola pieza.

Perfiles de repelado			
	Rango de salida	Profundidad	Ancho
Punta "A"	40 A (MAX)	Superficial	Estrecho
Punta "B"	50-100 A	Profundo	Estrecho
Punta "C"	60-120 A	Intermedio	Intermedio
Punta "D"	60-120 A	Superficial	Ancho
Punta "E"	120 A	Intermedio	Ancho



ESAB / esab.com



GLOBALLY CERTIFIED
MANAGEMENT SYSTEMS