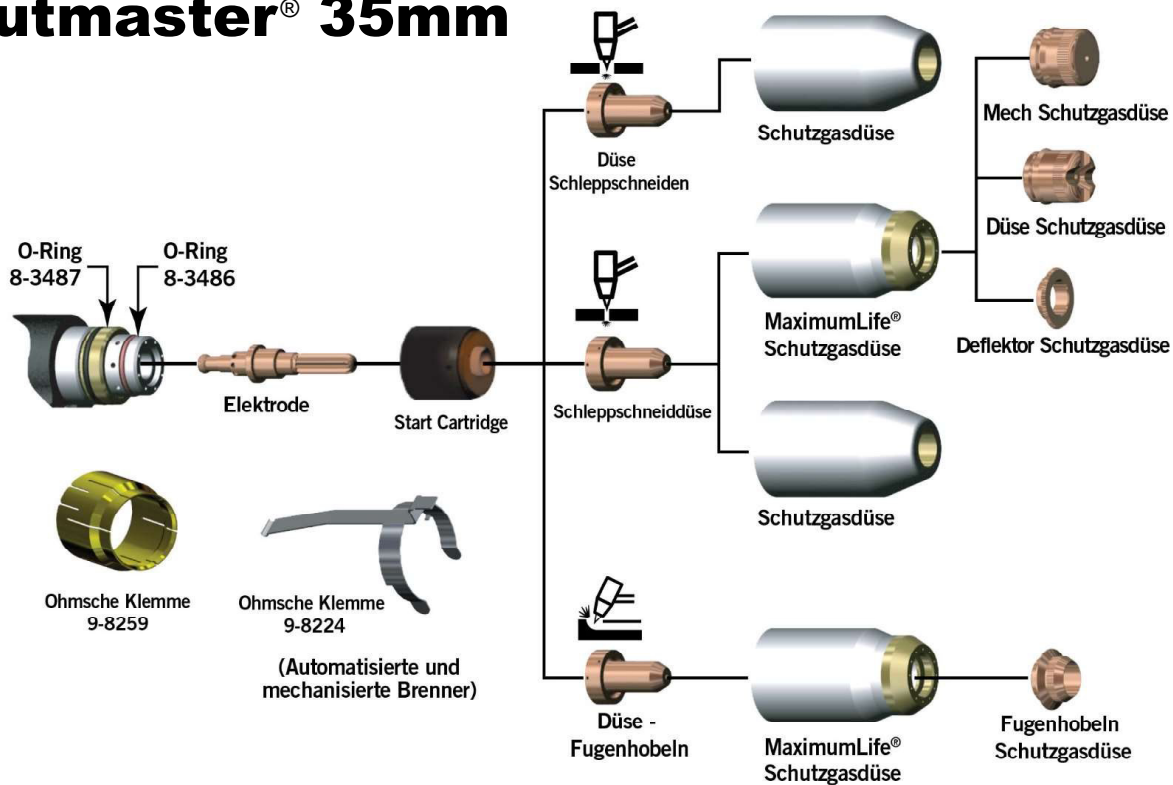


Cutmaster® 35mm

Spezifikationen / Technische Daten	
Ausgangsstrom	10 – 100 A
Ausgangsleistung	12 kW
Eingangsspannung	400 V - 3 ph, 50/60 Hz
Einschaltdauer	80% bei 100A
Stromaufnahme	27A bei 400V, 3 ph
Werkstückkabel	6,1m
Gas	Druckluft
Luftdruck	5.2 bar
Durchflußmenge (Schweissen & Fugenhobeln)	190 l/min
Empfohlene Schnittleistung	35 mm
Maximale Schnittleistung	40 mm
Maximal Trennen	45 mm
Brenner	SL100 1Torch (geliefert) SL100 1Torch mechanisiert SL100SLV 1Torch automatisiert
Maße	381 x 305 x 762 mm
Gewicht	28,1 kg
Gewährleistung	3 Jahre Stromquelle / 1 Jahr Brenner

Bestellinformationen	
TD Cutmaster 35, 3ph mit SL100 1Torch 6,1 m 75° Brenner	1-1730-4
TD Cutmaster 35 3ph mit SL100 1Torch 15,2m 75° Brenner	1-1731-4
Brenner	
SL100 Brenner und Schlauchpaket, 6,1 m, 75°	7-5206
SL100 Brenner und Schlauchpaket, 15,2 m, 75°	7-5208
SL100 Maschinenbrenner und Schlauchpaket, 6,1 m, 180°	7-5215
SL100 Maschinenbrenner und Schlauchpaket, 15,2 m, 180°	7-5216

Cutmaster® 35mm



1Torch Verschleißartikel	
O-Ring	8-3487
O-Ring	8-3486
Schmierstoff für O-Ringe	8-4025
Elektrode	9-8215
Zünd Cartridge	9-8213
Düse - Schleppschnitten, 20 A	9-8205
Düse - Schleppschnitten, 30 A	9-8206
Düse - Schleppschnitten, 40 A	9-8207
Düse - Schleppschnitten, 60 A	9-8252
Düse - Abstandschneiden, 40 A	9-8208
Düse - Abstandschneiden, 50/55 A	9-8209
Düse - Abstandschneiden, 60 A	9-8210
Düse - Abstandschneiden, 70 A	9-8231
Düse - Abstandschneiden, 80 A	9-8211
Düse - Abstandschneiden, 90/100 A	9-8212
Düse - Fugenhobeln, A	9-8225
Düse - Fugenhobeln, B	9-8226
Düse - Fugenhobeln, C	9-8227
Düse - Fugenhobeln, D	9-8228

1Torch Verschleißartikel	
Schutzkappe	9-8218
Schutzkappe, MaximumLife®	9-8237
Schutzkappe, Abstandschneiden, 40A	9-8244
Schutzkappe, Abstandschneiden, 50-60A	9-8235
Schutzkappe, Abstandschneiden, 70-100A	9-8236
Schutzkappe, Mech. 40A	9-8245
Schutzkappe, Mech. 50-60A	9-8238
Schutzkappe, Mech. 70-100A	9-8239
Deflektor	9-8243
Schutzkappe, Fugenhobeln	9-8241
Ohmsche Klemme (mechanisierte Brenner)	9-8224
Ohmsche Klemme (Handbrenner)	9-8259

FUGENHOBELPROFILE				
	Ausgangsstrom	Tiefe	Breite	Profil
Düse A	40 A (max.)	Flach	Fein	
Düse B	50 - 100 A	Tief	Schmal	
Düse C	60 - 120 A	Mittel	Mittel	
Düse D	60 - 120 A	Flach	Breit	
Düse E	120 A	Mittel	Breit	

Cutmaster® 35mm

Optionen & Zubehör	
Abstandhalter 60-120A	9-8281
Kreisschneideinrichtung, Deluxe	7-8910
Kreisschneideinrichtung, Basic	7-3291
SchneidführungsKit, Radius/Rollen	7-7501
SchneidführungsKit, gerade Schnitte	7-8911
ATC 1Torch-Schlauchpaketverlängerung, 4.6 m	7-7544
ATC 1Torch-Schlauchpaketverlängerung, 7.6 m	7-7545
ATC 1Torch-Schlauchpaketverlängerung, 15.2 m	7-7552
Lederschutzmantel, für Schlauchpaket 6,1m	9-1260
Mehrzweck-Wagen	7-8888
Luftfilter-Kit, einstufig	7-7507
Luftfilter-Kit, zweistufig	9-9387

1Torch Verschleissteile: Anwendungshinweise



SCHNEIDEN MIT SCHLEPPDÜSE

für das Schneiden von Blechen bis zu 6 mm. Erzeugt die beste Schneidqualität bei engster Schnittbreite, schnellsten Schneidgeschwindigkeiten und wenig bis gar keinen Verzug. Während herkömmliches Schleppschneiden auf maximal 40 A beschränkt war, ist es nun mit der Technologie der Thermal Dynamics TRUE Cut Drag Bevorzugtes Verfahren Tip Series™ möglich, bis zu 60 A zu schneiden. Für optimale Ergebnisse verwenden Sie die Schutzgasdüse mit der Schneiddüse direkt auf das Werkstück.



SCHLEPPSCHNEIDEN MIT SCHUTZGAS

Dies ist ein bedienerfreundliches Schneidverfahren bei Strömen zwischen 70 und 120 A, wobei ein konstanter Abstand zum Werkstück beibehalten wird. Für Blechdicken von mehr als 6 mm ziehen Sie einfach die Schutzgasdüse über die Werkstückoberfläche. Verwenden Sie dabei Schutzgasdüse und Schutzgaskappe entsprechend der jeweiligen Stromstärke. Dieses Verfahren wird nicht für das Schneiden von Feinblechen empfohlen.



DISTANZSCHNEIDEN

Bevorzugtes Verfahren für das Schneiden von Blechen mit einer Dicke von über 6 mm und Stromstärken von über 60 A. Bietet maximale Sichtbarkeit und Zugänglichkeit. Schutzgasdüse für „Distanz“-Schneiden (Abstand der Schneiddüse beträgt 3 mm bis 6 mm). Verwenden Sie die Schutzgasdüse zusammen mit dem Deflektor für eine längere Lebensdauer der Teile und verbesserten Schutz gegen die reflektierende Hitze. Mit dieser Kombination werden ähnliche Schneidergebnisse wie mit der einteiligen Schutzgasdüse erzielt. Außerdem ist ein leichter Wechsel zum Fugenhobeln oder Schleppschneiden möglich.



FUGENHOBELN

Ein einfaches Verfahren. Bei dem durch Neigen des Brenners auf einen Winkel von 35° - 45° unter Verwendung einer Fugenhobeldüse Metall abgetragen wird. Unter Beibehaltung eines konstanten Abstands ermöglicht dieses Verfahren ein teilweises Eindringen in das Werkstück, so dass nur von einer Werkstückoberfläche Material abgetragen wird. Stromstärke, Vorschubgeschwindigkeit, Abstand zum Werkstück, Brennerwinkel und Düsendicke bestimmen den Deflektor. Sie können auch einteilige Schutzgasdüsen verwenden.



ESAB / esab.com



Cutmaster® 40mm

Industrielles Hand-Plasmaschneidgerät

**THERMAL
DYNAMICS**
AN ESAB® BRAND



Mit einem Gewicht von gerade einmal 28 kg bietet die Cutmaster 40mm von Thermal Dynamics eine Schnittleistung von 120 Ampere für eine empfohlene Schnitttiefe von 40 mm und maximale Schnitttiefe von 55 mm.

Wie alle anderen Geräte der Cutmaster-Baureihe ist dieses Kompaktgerät serienmäßig mit dem 1Torch®-Brenner ausgestattet, der Ihnen einen in der gesamten Branche bekannten und bewährten Komfort und Zuverlässigkeit bietet.

Der Lieferumfang beinhaltet Gerät, SL100-1Torch, Verschleißteil-Kit, Luftfilter/Regler, Werkstückkabel mit Klemme sowie Netzkabel.

Anwendungsbereiche

- Stahlbau
- Schiffbau
- Bauwesen
- Fertigung
- Stahlhochbau
- Mietpools
- Rohre und Pipelinebau
- Bergbau
- Abriss und Verschrottung

- True Cut™ – 40mm
- Schnellwechselbarer Brenner für leichte Wartung oder Umrüstung der Maschine
- Automatische Neuzündung auf Geflecht oder Streckmetall für maximale Produktivität
- True-Guard™ Schutzbügel
- TD Surelok® Technologie, längere Standzeiten der Verschleißteile

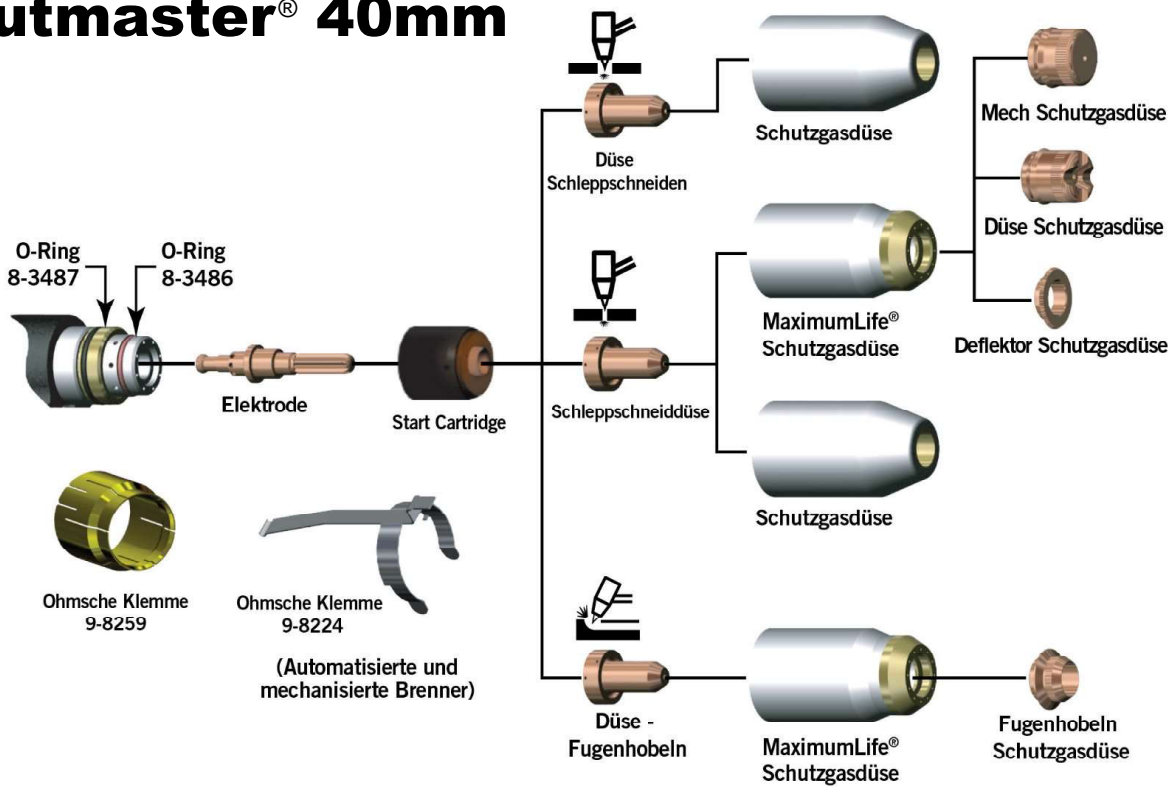


Cutmaster® 40mm

Spezifikationen / Technische Daten	
Ausgangsstrom	10 – 120 A
Ausgangsleistung	15,4 kW
Eingangsspannung	400 V - 3 ph, 50/60 Hz
Einschaltdauer	40% bei 120A
Stromaufnahme	32A bei 400V, 3 ph
Werkstückkabel	6,1m
Gas	Druckluft air
Luftdruck	5.2 bar
Durchflußmenge (Schweissen & Fugenhobeln)	190 l/min
Empfohlene Schnittleistung	40 mm
Maximale Schnittleistung	50 mm
Maximal Trennen	55 mm
Brenner	SL100 1Torch (geliefert) SL100 1Torch mechanisiert SL100SLV 1Torch automatisiert
Maße	381 x 305 x 762 mm
Gewicht	28,1 kg
Gewährleistung	3 Jahre Stromquelle / 1 Jahr Brenner

Bestellinformationen	
TD Cutmaster 40, 3ph mit SL100 1Torch 6,1 m 75° Brenner	1-1930-4
TD Cutmaster 40 3ph mit SL100 1Torch 15,2m 75° Brenner	1-1931-4
Brenner	
SL100 Brenner und Schlauchpaket, 6,1 m, 75°	7-5206
SL100 Brenner und Schlauchpaket, 15,2 m, 75°	7-5208
SL100 Maschinenbrenner und Schlauchpaket, 6,1 m, 180°	7-5215
SL100 Maschinenbrenner und Schlauchpaket, 15,2 m, 180°	7-5216

Cutmaster® 40mm



1Torch Verschleißartikel	
O-Ring	8-3487
O-Ring	8-3486
Schmierstoff für O-Ringe	8-4025
Elektrode	9-8215
Zünd Cartridge	9-8213
Düse - Schleppschnitten, 20 A	9-8205
Düse - Schleppschnitten, 30 A	9-8206
Düse - Schleppschnitten, 40 A	9-8207
Düse - Schleppschnitten, 60 A	9-8252
Düse - Abstandschneiden, 40 A	9-8208
Düse - Abstandschneiden, 50/55 A	9-8209
Düse - Abstandschneiden, 60 A	9-8210
Düse - Abstandschneiden, 70 A	9-8231
Düse - Abstandschneiden, 80 A	9-8211
Düse - Abstandschneiden, 90/100 A	9-8212
Düse - Abstandschneiden, 120 A	9-8253
Düse - Fugenhobeln, A	9-8225
Düse - Fugenhobeln, B	9-8226
Düse - Fugenhobeln, C	9-8227
Düse - Fugenhobeln, D	9-8228
Düse - Fugenhobeln, E	9-8225

1Torch Verschleißartikel	
Schutzkappe	9-8218
Schutzkappe, MaximumLife®	9-8237
Schutzkappe, Abstandschneiden, 40A	9-8244
Schutzkappe, Abstandschneiden, 50-60A	9-8235
Schutzkappe, Abstandschneiden, 70-100A	9-8236
Schutzkappe, Abstandschneiden, 120A	9-8258
Schutzkappe, Mech. 40A	9-8245
Schutzkappe, Mech. 50-60A	9-8238
Schutzkappe, Mech. 70-100A	9-8239
Schutzkappe, Mech. 120A	9-8256
Deflektor	9-8243
Schutzkappe, Fugenhobeln	9-8241
Ohmsche Klemme (mechanisierte Brenner)	9-8224
Ohmsche Klemme (Handbrenner)	9-8259

FUGENHOBELPROFILE				
	Ausgangsstrom	Tiefe	Breite	Profil
Düse A	40 A (max.)	Flach	Fein	
Düse B	50 - 100 A	Tief	Schmal	
Düse C	60 - 120 A	Mittel	Mittel	
Düse D	60 - 120 A	Flach	Breit	
Düse E	120 A	Mittel	Breit	

Cutmaster® 40mm

Optionen & Zubehör	
Abstandhalter 60-120A	9-8281
Kreisschneideinrichtung, Deluxe	7-8910
Kreisschneideinrichtung, Basic	7-3291
SchneidführungsKit, Radius/Rollen	7-7501
SchneidführungsKit, gerade Schnitte	7-8911
ATC 1Torch-Schlauchpaketverlängerung, 4.6 m	7-7544
ATC 1Torch-Schlauchpaketverlängerung, 7.6 m	7-7545
ATC 1Torch-Schlauchpaketverlängerung, 15.2 m	7-7552
Lederschutzmantel, für Schlauchpaket 6,1m	9-1260
Mehrzweck-Wagen	7-8888
Luftfilter-Kit, einstufig	7-7507
Luftfilter-Kit, zweistufig	9-9387



SCHNEIDEN MIT SCHLEPPDÜSE

für das Schneiden von Blechen bis zu 6 mm. Erzeugt die beste Schneidqualität bei engster Schnittbreite, schnellsten Schneidgeschwindigkeiten und wenig bis gar keinen Verzug. Während herkömmliches Schleppschneiden auf maximal 40 A beschränkt war, ist es nun mit der Technologie der Thermal Dynamics TRUE Cut Drag Bevorzugtes Verfahren Tip Series™ möglich, bis zu 60 A zu schneiden. Für optimale Ergebnisse verwenden Sie die Schutzgasdüse mit der Schneiddüse direkt auf das Werkstück.



SCHLEPPSCHNEIDEN MIT SCHUTZGAS

Dies ist ein bedienerfreundliches Schneidverfahren bei Strömen zwischen 70 und 120 A, wobei ein konstanter Abstand zum Werkstück beibehalten wird. Für Blechdicken von mehr als 6 mm ziehen Sie einfach die Schutzgasdüse über die Werkstückoberfläche. Verwenden Sie dabei Schutzgasdüse und Schutzgaskappe entsprechend der jeweiligen Stromstärke. Dieses Verfahren wird nicht für das Schneiden von Feinblechen empfohlen.



DISTANZSCHNEIDEN

Bevorzugtes Verfahren für das Schneiden von Blechen mit einer Dicke von über 6 mm und Stromstärken von über 60 A. Bietet maximale Sichtbarkeit und Zugänglichkeit. Schutzgasdüse für „Distanz“-Schneiden (Abstand der Schneiddüse beträgt 3 mm bis 6 mm). Verwenden Sie die Schutzgasdüse zusammen mit dem Deflektor für eine längere Lebensdauer der Teile und verbesserten Schutz gegen die reflektierende Hitze. Mit dieser Kombination werden ähnliche Schneidergebnisse wie mit der einteiligen Schutzgasdüse erzielt. Außerdem ist ein leichter Wechsel zum Fugenhobeln oder Schleppschneiden möglich.



FUGENHOBELN

Ein einfaches Verfahren. Bei dem durch Neigen des Brenners auf einen Winkel von 35° - 45° unter Verwendung einer Fugenhobeldüse Metall abgetragen wird. Unter Beibehaltung eines konstanten Abstands ermöglicht dieses Verfahren ein teilweises Eindringen in das Werkstück, so dass nur von einer Werkstückoberfläche Material abgetragen wird. Stromstärke, Vorschubgeschwindigkeit, Abstand zum Werkstück, Brennerwinkel und Düsendgröße bestimmen den Deflektor. Sie können auch einteilige Schutzgasdüsen verwenden.



ESAB / esab.com

