

Cutmaster® 60i

La nueva frontera de la tecnología del plasma

THERMAL DYNAMICS®

UNA MARCA ESAB®



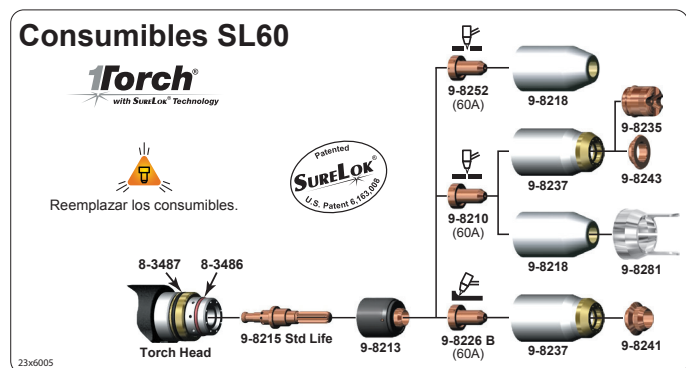
El Cutmaster® 60i con torcha SL60QD™ 1Torch® es la combinación perfecta de conocimientos de usuarios, tecnología avanzada y diseño inteligente. Poderoso y con el coeficiente potencia/peso más alto en su clase, el Cutmaster 60i con torcha SL60QD 1Torch también ofrece la mejor longitud de arco de corte en su clase.

- Potencia nominal de 7.6 kW, ciclo de trabajo 60Amp @ 50%, con detección automática de voltaje múltiple de 208 a 480 V; diseñado para ser duradero y portátil gracias a sus múltiples manijas de sujeción.
- Torcha SL60QD™ 1Torch® con acople rápido ATC® (Advanced Torch Connector). Este modelo permite que usted pueda reemplazar solo el cable de la torcha o bien solo la empuñadura de la misma. (Tecnología patentada SureLok®).
- Capacidad de corte recomendada 16 mm (5/8 in), corte máximo 38 mm (1-1/2 in), capacidad de perforado 16 mm (5/8 in).
- Pantalla de alta visibilidad y gran tamaño con indicador de fin de vida de consumibles y tecnología que optimiza el consumo de gas.
- La mejor garantía en la industria: 3 años de garantía en la fuente de alimentación y 1 año de garantía para la torcha.

Aplicaciones

- Maquinaria agrícola
- Carrocías
- Construcción
- Fabricación
- Manufactura en general
- Climatización
- Reparación y mantenimiento
- Escuelas de capacitación

Para más información visite esab.com



Cutmaster® 60i

La nueva frontera de la tecnología del plasma

| Especificaciones | |
|---|--|
| Amperaje de salida | De 10 a 60 A, ajuste continuo |
| Potencia nominal | 7.6 kW |
| Voltaje de circuito abierto (OCV) | 300 V |
| Voltaje de entrada | De 208 a 480 V CA +/- 10 % |
| Número de fases | Monofásico |
| Frecuencia de alimentación | 50/60 Hz |
| Ciclo de trabajo nominal | 60 A@50% 50 A@60% 40 A@100% |
| Amperaje | 43 A@208 V 39 A@230 V 19 A@480 V |
| Grado de protección | IP23S |
| Enchufe y cable de alimentación | 2.7 m (9 ft) monofásico 8AWG 3/C con enchufe NEMA 6-50P |
| Cable de trabajo con pinza de masa | Cable de trabajo #8 de 6 m (20 ft) con conexión de 50 mm |
| Requisitos de gas | Aire comprimido |
| Rango de temperatura de funcionamiento | De 0° a 50° C (32° - 122° F) |
| Presión de entrada | De 6.2 a 8.6 bar máximo (90 a 125 psi) |
| Requisitos del caudal de aire (corte y repelado) | De 142 a 235 l/s (300 - 500 SCFH / 5 - 8.3 CFM) |
| Capacidad de filtración de gas de la fuente de alimentación | Partículas de 5 micrones |
| Corte recomendado | 16 mm (5/8 in) |
| Corte máximo | 38 mm (1 1/2 in) |
| Rango de perforación | 16 mm (5/8 in) |
| Ciclo de trabajo de la torcha | 60 A@100% con un caudal de aire de 400 SCFH |
| Presión de aire de la torcha | 5.2 bar (75 psi) |
| Consumo de aire de la torcha | 190 l/s (6.7 CFM) |
| Torchas para uso con el Cutmaster 60i | SL60QD 1Torch (incluido) SL60/SL100 1Torch SL100 1Torch mecanizado SL100SLV 1Torch automatizado |
| Dimensiones (L x An x Al) | 536 x 199 x 593 mm (21,12 x 7,85 x 14,15 in) |
| Peso | 16.8 kg (37 lbs.) |

| Especificaciones de corte | | |
|---------------------------|--------------------------------|--|
| Espesor de la placa | Velocidad de corte recomendada | Velocidad máxima de corte |
| 6 mm (1/4 in) | 2030 mm/min (80 in/min) | 2794 mm/min (110 in/min) |
| 13 mm (1/2 in) | 660 mm/min (26 in/min) | 914 mm/min (36 in/min) |
| 16 mm (5/8 in) | 480 mm/min (19 in/min) | 610 mm/min (24 in/min) |
| 19 mm (3/4 in) | 360 mm/min (14 in/min) | Para más especificaciones contacte un representante ESAB |
| 25 mm (1 in) | 150 mm/min (6 in/min) | Para más especificaciones contacte un representante ESAB |
| 32 mm (1-1/4 in) | 110 mm/min (4 in/min) | Para más especificaciones contacte un representante ESAB |
| 38 mm (1-1/2 in) | < 110 mm/min (4 in/min) | Para más especificaciones contacte un representante ESAB |

Cutmaster® 60i

La nueva frontera de la tecnología del plasma

| Información para pedidos | |
|---|-----------|
| Descripción | Código |
| Cutmaster 60i con soplete SL60QD 1Torch, cable de 6.1 m (20 ft) | 0736665 |
| Torchas | Código |
| Torcha SL60QD con cable de 6.1 m (20 ft) y cabezal de 75° | 0736061 |
| Torcha SL60QD con cable de 15.2 m (50 ft) y cabezal de 75° | 0736819 |
| Ensamble de agarradera de Torcha SL60QD y cabezal de 75° (sin cables) | 0736064 |
| Cable de 6.1 m (20 ft) para SL60QD | 0736065 |
| Cable de 15.2 m (50 ft) para SL60QD | Consultar |
| Torcha SL60 con cable de 6.1 m (20 ft) y cabezal de 75° | 0730837 |
| Torcha SL60 con cable de 15.2 m (50 ft) y cabezal de 75° | Consultar |
| Torcha SL60 con cable de 6.1 m (20 ft) y cabezal de 90° | Consultar |
| Torcha mecanizada SL100 con cable de 1.5 m (5 f) y cuerpo de 180° | Consultar |
| Torcha mecanizada SL100 con cable de 3.0 m (10 f) y cuerpo de 180° | Consultar |
| Torcha mecanizada SL100 con cable de 7.6 m (25 f) y cuerpo de 180° | 731794 |
| Torcha mecanizada SL100 con cable de 15.2 m (50 f) y cuerpo de 180° | 0730971 |

Los paquetes incluyen: Fuente de alimentación 60i Cutmaster, torcha SL60QD de 75° con cable, cable de trabajo de 6.1 m (20 ft) con pinza de masa, juego de partes de repuesto, manual de instrucciones y llave para el filtro.

| Repuestos y partes de desgaste 1Torch | |
|---|---------|
| Descripción | Código |
| Electrodo | 0730804 |
| Cartucho de arranque | 0730805 |
| Guía de separación | 0730827 |
| Copa de protección | 0730820 |
| Copa de protección de máxima duración | 0730809 |
| Boquilla protectora para repelado | 0730836 |
| Boquilla protectora sólo para arrastre | 0730826 |
| Deflector para boquilla protectora | 0731676 |
| Punta para arrastre (60 A) | 0731678 |
| Punta para separación (60 A) | 0730825 |
| "A" – Punta para repelado, (40 A), Perfil: Superficial/Angosto | 0730832 |
| "B" – Punta para repelado, (50 – 100 A), Perfil: Profundo/Angosto | 0730833 |
| "C" – Punta para repelado, (60 – 100 A), Perfil: Moderado/Moderado | 0730834 |
| "D" – Punta para repelado, (60 – 120 A), Perfil: Superficial/Amplio | 0730835 |

Cutmaster® 60i

La nueva frontera de la tecnología del plasma

| Opciones y Accesorios | |
|--|-----------------|
| Descripción | Número de parte |
| Juego de guías de corte (de lujo) | 736098 |
| Juego de guías de corte en círculo | 733159 |
| Llave para el filtro | Consultar |
| Extensión para control manual colgante, 7.6 m (25 ft) | Consultar |
| Extensión de cable, 4.6 m (15 ft) | Consultar |
| Extensión de cable, 7.6 m (25 ft) | Consultar |
| Extensión de cable, 15.2 m (50 ft) | 732659 |
| Cubiertas de cuero para cable, 6.1 m (20 ft) | Consultar |
| Carretilla multipropósito | Consultar |
| Juego guía de corte con rodillos/para radios | 733158 |
| Control remoto colgante, 6.1 m (20 ft) | Consultar |
| Juego de filtro de aire de una etapa | Consultar |
| Guía de corte en línea recta | 733157 |
| Juego de filtro de aire de dos etapas | Consultar |
| Cable de trabajo #8 con pinza de masa y enchufe de 50 mm | Consultar |

GUÍA DE APLICACIÓN DE PARTES CONSUMIBLES 1TORCH

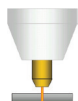
Para operaciones manuales de corte y repelado con los equipos SL60QD®, SL60® y SL100®.



CORTE CON TOBERA DE ARRASTRE: el método preferido para cortar metales de espesores finos de hasta 6 mm (1/4 in). Produce cortes de la más alta 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 amperes o menos, pero ahora con la tecnología de la serie TRUE Cut Drag Tip™ de Thermal Dynamics es posible cortar con una corriente de hasta 60 amperes. Para obtener mejores resultados, use la copa protectora con la tobera de la torcha en contacto directo con la pieza de trabajo (hasta 60 amperes).



CORTE POR ARRASTRE CON PROTECCIÓN: este es un método fácil de usar para cortar con una corriente de 70 a 120 amperes manteniendo una distancia de separación constante. Para metales con un espesor superior a los 6 mm (1/4 in), simplemente arrastre la copa 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 bajo espesor.



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 amperes. Proporciona la máxima visibilidad y accesibilidad. Copa protectora para corte de separación (con la tobera de la 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 al calor. Esta combinación ofrece resultados de corte similares a la copa protectora de una sola pieza, así como facilita cambiar a repelado o a corte por arrastre con protección.



REPELADO: un método sencillo para remover metal inclinando la torcha en un ángulo de 35° a 45° y usando una tobera 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 avance, la distancia de separación, el ángulo de inclinación y el tamaño de la tobera 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 repelar 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 |
|---------------------|-----------------|-------------|------------|
| Tobera A | 40 A (Máx.) | Superficial | Estrecho |
| Tobera B | 50-100 A | Profundo | Estrecho |
| Tobera C | 60-120 A | Intermedio | Intermedio |
| Tobera D | 60-120 A | Superficial | Ancho |
| Tobera E | 120 A | Intermedio | Ancho |



ESAB / esab.com



DISTRIBUIDOR OFICIAL:

