

TD Cutmaster® 40

La mayor relación potencia / peso en la categoría.

**THERMAL
DYNAMICS**
UNA COMPAÑÍA **ESAB**



La nueva Cutmaster® 40 con la torcha SL60™ 1 Torch® es la combinación perfecta entre el usuario con tecnología y diseño. La Cutmaster 40 con la torcha SL60 tiene mayor estabilidad de arco y la mejor experiencia para el usuario, independientemente de la aplicación. Diseñada y construida de acuerdo con la clasificación IEC 60974-1 e IP23, ha pasado rigurosas pruebas que garantizan una durabilidad sin igual en entornos extremadamente agresivos.

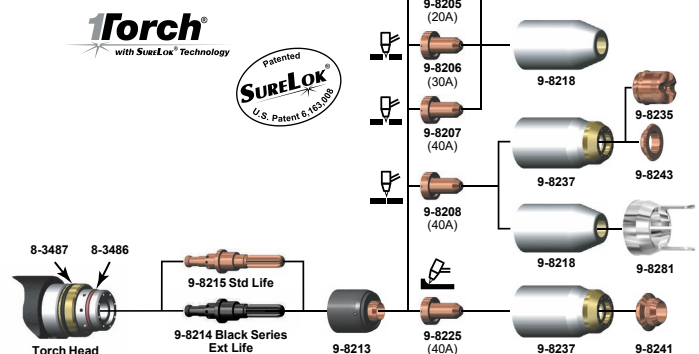
- Robusta y portátil, con tres puntos de elevación
- 40% de ciclo de trabajo, bitensión (127/220V) y ajuste automático de corriente de salida, 27A para 127V y 40A para 127/220V
- Torcha SL60 1Torch con conector ATC®
- Corte recomendado hasta 12 mm
- Corte máximo de 25 mm
- Fuente de alimentación con 3 años de garantía y torcha con 1 año de garantía

Visite **esab.com** para para más información.

Aplicaciones principales

- Reparaciones automotrices
- Tubería
- Edificios
- Fabricación general e industrial
- Reparación y mantenimiento
- Escuelas de soldadura
- Herrería

Consumibles SL60



TD Cutmaster® 40

Especificaciones	
Rango de corriente	15–40 A, ajustable continuamente
Generador recomendado	8,0 kW de salida
Tensión de circuito abierto (OCV)	300 V
Voltaje de entrada	110-240V automático
Ciclo de trabajo nominal	40% @ 40 A 60% @ 30 A 100% @ 20 A
Corriente / Voltaje (Capacidad máxima de corte)*	29 A @ 208 V 26 A @ 230 V 25,3 A @ 115 V
Cable de alimentación y conector	Cable de entrada de 2,7 m e Ø 2,5 mm². Enchufe 16A
Pinza de masa	Cable de 10mm² - 4m
Requerimientos de gas	Aire comprimido
Temperatura de funcionamiento	0 °C a 40 °C
Presión de entrada de aire	90 - 125 Psi / 6,2 - 8,6 bar
Flujo mínimo de aire (corte y repelado)	142–235 l/min. (300–500 cfh)
Capacidad de corte recomendada	12 mm
Capacidad de corte máxima	25 mm
Capacidad de perforación	12 mm
Ciclo de trabajo con la torcha SL60	100% en 40 A @ 400 m³/h de flujo de aire
Torchas - para usar con la Cutmaster 40	Torcha SL60 1Torch
Dimensiones (An x L x Al)	200 x 460 x 320 mm
Peso	10 kg

** a máxima capacidad de corte*

Especificaciones de Corte	
Espesor de la placa	Velocidad de Corte Recomendada
1/32 pulgadas (1 mm)	300 ipm (7670 mm/min)
1/16 pulgadas (2 mm)	275 ipm (6985 mm/min)
9/64 pulgadas (4 mm)	105 ipm (2667 mm/min)
3/16 pulgadas (5 mm)	70 ipm (1778 mm/min)
1/4 pulgadas (6 mm)	30 ipm (762 mm/min)
3/8 pulgadas (9 mm)	20 ipm (508 mm/min)
1/2 pulgadas (13 mm)	10 ipm (254 mm/min)

TD Cutmaster® 40

Información sobre pedidos		
Descripción	Código de pieza	Código SAP
CUTMASTER 40 BLACK - SL60 5M - 127/220V	1-400-1	0743217
Torch		
Torcha manual SL60 (75°) 6 m (incluido en el embalaje)	7-5204	0730837

Cutmaster 40 con cable, torcha manual SL60 (75 °) 6 m, cartucho de ignición, electrodo, O-Ring pequeño, O-Ring grande, boquilla, punta de arrastre 20 A, punta de arrastre 40 A, punta de corte 40 A y manual de instrucciones.

Cutmaster 40 es compatible con todas las conexiones de la torcha ATC 1Torch.

Desgaste y Repuestos 1 Torch		
Descripción	Código de pieza	Códigos SAP
Cartucho de ignición	9-8213	0730805
Electrodo	9-8215	0730804
Boquilla	9-8218	0730820
Boquilla MaximumLife*	9-8237	0730809
Deflector*	9-8243	0731676
Punta de arrastre 20 A	9-8205	0730806
Punta de arrastre 30 A	9-8206	0730807
Punta de arrastre 40 A	9-8207	0730808
Punta de corte 40 A	9-8208	0730821
Protector de arrastre 40 A*	9-8244	0730822
Electrodo de alto rendimiento	9-8232	0732597
O-Ring pequeño	8-3486	0732781
O-Ring grande	8-3487	0734468

TD Cutmaster® 40

Accesorios (no incluidos)

Descripción	Código de pieza	Códigos SAP
Distanciador de corte hasta 40A	9-8251	0730823
Extensión de cable ATC (7,6 m)	7-7545	0737300
Extensión de cable ATC (15,2 m)	7-7552	0732659
Kit de filtro de aire 1 etapa	7-7507	0736873
Kit de filtro de aire 2 etapa	9-9387	0736874
Kit guía de corte circular	7-3291	0733159
Kit guía de corte deluxe	7-8910	0736098
Kit de guía de corte radial con poleas	7-7501	0733158
Kit de guía de corte recto	7-8911	0733157
Cubiertas de cuero para cable (6,1 m)	9-1260	0737303

GUÍA DE APLICACIÓN DE CONSUMIBLES 1TORCH

Para operaciones de corte y repelado manual con las torchas SL60® y 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 soplete 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 arrastre 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. Copa protectora para corte de separación (con la punta del soplete 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 soplete 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

	Corriente	Profundidad	Ancho
Punta A	40 A (Máx.)	Superficial	Estrecho
Punta B	50-100 A	Profundo	Estrecho
Punta C	60-120 A	Intermedio	Intermedio
Punta D	60-120 A	Superficial	Amplio



ESAB / esab.com

