

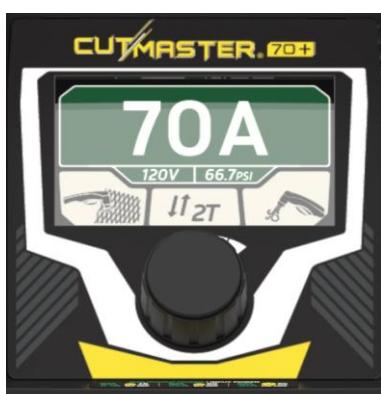
Cutmaster® 70+

El paquete completo de corte por plasma portátil



Industrias

- Fabricación industrial y general
- Fabricación ligera
- Producción y fabricación industrial
- Carrocerías de automóviles
- Aficionado
- Maquinaria agrícola
- Sistemas de ventilación y aire acondicionado
- Reparación y mantenimiento
- Tubería
- Escuelas de formación



Panel LCD TFT sencillo e intuitivo

Cutmaster 70+ es la combinación perfecta de potencia y portabilidad para máquinas de corte por plasma manual. Plus significa más, por eso hemos agregado una pantalla LCD TFT de 10,9 cm fácil de usar y funciones mejoradas que ofrecen aún más control y flexibilidad en cualquier corte de hasta 30 mm. Conjuntamente con la 1Torch SL60, supone la solución definitiva para el corte por plasma.

Capacidad de perforación: 20 mm

Capacidad de corte: 30 mm

Corte máximo: 38 mm

El resultado puede variar según el material utilizado.

- Portátil y duradero, con tres asas y carcasa industrial liviana para todo tipo de clima
- Brillante pantalla LCD TFT de 10,9 cm y mando de ajuste apto para guantes que simplifica el uso y ofrece mayor control y flexibilidad
- Incluye torcha industrial 1Torch SL60 con función 2T/4T, bloqueo de gatillo de seguridad y gatillo de doble toque para conservar el aire comprimido
- Cambio entre los modos de corte normal y de rejilla
- Purga de aire posterior al corte para ampliar la vida útil de los consumibles
- Compatible con todas las conexiones de antorcha ATC
- Incluye un paquete completo de consumibles generales de corte y ranurado para la mayoría de las aplicaciones.
- Garantía líder del sector con 3 años para la fuente de alimentación y 1 año para torcha y cable
- Funcionalidad CNC con receptáculo CPC de 14 pines preinstalado y divisor de voltaje que permite:
 1. Inicio/Detención
 2. Aceptar movimiento
 3. Voltaje de arco dividido
(relación 20:1, 30:1, 40:1, 50:1, 80:1)

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

Cutmaster® 70+

Especificaciones	
Voltaje de entrada	400 V CA +/- 15 %, 50/60 Hz, 3 Φ
Certificaciones	CE, UKCA
Amperaje de salida	15 – 70 A, regulable de forma continua
Tamaño de generador recomendado	20+kW
Capacidad de perforación*	Hasta 20 mm
Capacidad de corte*	30 mm a 153 mm/min
Separación máxima*	38 mm a 90 mm/min
Tensión en circuito abierto (OCV)	319 V
Ciclo de trabajo nominal	50 % a 70 A / 150 V 100 % a 50 A / 150 V
Disyuntor	32 A
Corriente absorbida	25 A
Cable de alimentación de entrada y enchufe	3 m 4,0 mm ² , con enchufe de 32 A
Peso	17 kg
Requisitos de gas	Aire comprimido: limpio, seco y sin aceite según ISO 8573-1 Clase 1.2.2 Nitrógeno comprimido: 99,95 % puro
Rango de temperatura de funcionamiento	-10° a + 50° C
Requisito de presión de aire de entrada	6,2 - 8,6 bar (90 - 125 psi)
Presión de aire de salida recomendada	5,2 bar (75 psi)
Requisito de flujo de aire de entrada	142 – 235 l/min (300 – 500 cfh)
Ciclo de trabajo de la antorcha	100 % a 60 A a 189 l/min (400 cfh) de flujo de aire y 5,2 bar (75 psi) de presión
Grado de protección	IP23S
Dimensiones L x An x Al	465 x 200 x 315 mm

*Dependiendo del material

Información para pedidos	
Descripción	Número de pieza
Paquete TD Cutmaster 70+, 3 Φ 400 V (enchufe 32 A) CE/UKCA *	1-7000-4

*Cutmaster 70+, fuente de alimentación, torcha SL60 75° de 5 m con cable, cable de masa de 3 m con pinza de masa de 10 mm², conector dinse 10-25 de 9 mm, kit de consumibles, conexión de aire de 1/4"

Opciones y accesorios	
Descripción	Número de pieza
SL60 1Torch y cable de 6,1 m, cabezal a 75°	7-5204
SL60 1Torch y cable de 15,2 m, cabezal a 75°	7-5205
SL100 ATC mecanizado 180° 7,6 m (25 pies)	7-5215
SL100 ATC mecanizado 180° 15,2 m (50 pies)	7-5216
Pinza de masa Dinse de 25 mm (10 mm ² OKC) - 3 m	0700400909
Kit de guía de corte	7-7501
Kit de guía para cortar círculos	7-3291
Guía de corte en línea recta	7-8911
Cable remoto CNC de 7,6 m	7-8911
Cable remoto CNC de 15,2 m	9-8312
Funda de cuero para cable de 6,1 m	9-8313
Funda de cuero para cable de 15,2 m	9-1260
Carrito multifunción	7-8888
Correa para el hombro	0445197880

Cutmaster® 70+

Piezas de desgaste y repuestos de 1Torch	
Descripción	Número de pieza
Junta tórica, 70-801, negra, BUNA N, paquete de 5, SL60/SL100	8-3487
Junta tórica, 56-614, roja, SILICONA, paquete de 5, SL60/SL100	8-3486
Junta tórica lubricante, SL60/SL100	8-4025
Electrodo estándar, paquete de 5, SL60/SL100	9-8215
Electrodo, serie negra, paquete de 5, SL60/SL100	9-8214
Cartucho de arranque SL60/SL100	9-8213
Cartucho de arranque, para trabajo pesado, SL60/SL100	9-8277
Buza estándar para boquilla expuesta, SL60/SL100	9-8218
Buza de protección Max Life, para boquilla protegida, SL60/SL100	9-8237
Boquilla de corte/arrastre, 20 A, paquete de 5, SL60/SL100	9-8205
Boquilla de corte/arrastre, 30 A, paquete de 5, SL60/SL100	9-8206
Boquilla de corte/arrastre, 40 A, paquete de 5, SL60/SL100	9-8207
Boquilla de corte, 40 A, paquete de 5, SL60/SL100	9-8208
Boquilla de corte, 50-55 A, paquete de 5, SL60/SL100	9-8209
Boquilla de corte, 60 A, paquete de 5, SL60/SL100	9-8210
Boquilla de corte/arrastre, 60 A, paquete de 5, SL60/SL100	9-8252
Boquilla de corte, 70 A, paquete de 5, SL60/SL100	9-8231
Boquilla de arqueo A (máx. 40 A), paquete de 5, SL60/SL100	9-8225
Boquilla de arqueo B (50-100 A), paquete de 5, SL60/SL100	9-8226
Boquilla de arqueo C (60-120 A), paquete de 5, SL60/SL100	9-8227
Boquilla de arqueo D (60-120 A), paquete de 5, SL60/SL100	9-8228
Tapa protectora, arrastre, 40 A, SL60/SL100	9-8244
Tapa protectora, arrastre, 50-60 A, SL60/SL100	9-8235
Tapa protectora, arrastre, 70-100 A, SL60/SL100	9-8236
Tapa protectora, ranurado (A – D), SL60/SL100	9-8241
Frontal, corte mecanizado, 40 A, SL60/SL100	9-8245
Frontal, corte mecanizado, 50-60 A, SL60/SL100	9-8238
Frontal mecanizado, 70-100 A, SL60/SL100	9-8239
Deflector del frontal con protección, SL60/SL100	9-8243
Guía de corte de separación, 40 A, SL60/SL100	9-8251
Guía de corte de separación, 60-100 A, SL60/SL100	9-8281
Clip óhmico para frontal Max Life, SL60/SL100	9-8224
Clip óhmico para buza estándar, SL60/SL100	9-8259

Cutmaster® 70+

Sistemas semi-mecanizados

Para aplicaciones de corte en línea recta y resanado controladas con un sencillo interruptor de arranque y parada, MechPak de ESAB le ofrece todo lo que necesita para conseguir una configuración precisa y controlada en numerosas aplicaciones semiautomáticas. MechPak es compatible con todos los plasmas Cutmaster que contienen la práctica conexión rápida ATC.

Paso n.º 1: MechPaks

Descripción	Número de pieza
MechPak, kit de 7,6 m (25 pies)	7-7725
MechPak, kit de 15,2 m (50 pies)	7-7750

Paso n.º 2: Accesorios opcionales

Descripción	Número de pieza
Máquina de corte VCM 201HS	0200-0225
Riel de 1,8 m	0212-0005
Riel de 2,7 m	0212-0019
Riel de 3,7 m	0212-0018
Conjunto de piñón, diámetro de tubo de cabezal de 35 mm	7-2827

Guía de aplicación de bienes de consumo para 1Torch

Para operaciones de corte y resanado manuales con SL60 y SL100.



CORTE DE ARRASTRE CON PROTECCIÓN

Este es un método fácil de usar para cortar manteniendo una distancia de separación constante. Para espesores de metal mayores de 6 mm, basta con arrastrar el frontal en contacto con la pieza de trabajo. Utilice el cuerpo de la caperuza con el frontal de arrastre adecuado que coincida con el nivel de corriente utilizado. Este método no se recomienda para cortar chapas metálicas de calibre fino.



CORTE CON SEPARACIÓN

Es el método preferido para cortar metal. Proporciona máxima visibilidad y accesibilidad. Buza para corte de separación (con la punta de la torcha a una distancia de 3 a 6 mm de la pieza de trabajo). Utilice el cuerpo de la copa protectora junto con el deflector para prolongar la vida útil de las piezas y mejorar la resistencia al reflejo del calor. Esta combinación proporciona resultados de corte similares a los que se obtienen con un frontal de una pieza. Además, permite cambiar fácilmente al corte de arqueo o de arrastre.

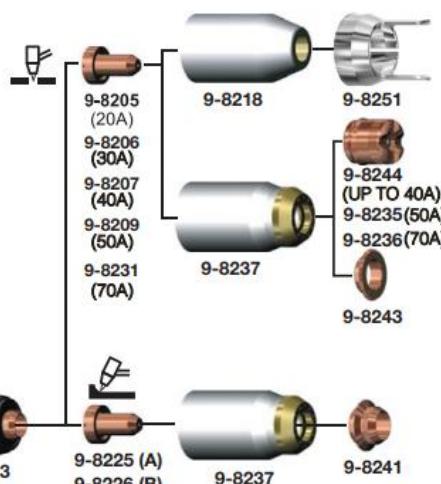
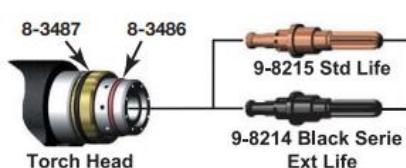


ARQUEO o RESANADO

Se trata de un método simple de remoción de metal que consiste en inclinar el cabezal con un ángulo de incidencia de 35°–45° y usando una boquilla de arqueo. Mientras se mantiene una distancia de separación constante, esto permite lograr una penetración parcial en la pieza de trabajo para eliminar el metal de la superficie. La cantidad de corriente, la velocidad de desplazamiento, la distancia de separación, el ángulo de incidencia y el tamaño de la boquilla determinarán la cantidad de material eliminado y el perfil del arqueo. Puede utilizar el cuerpo de la buza con el frontal de arqueo o con el deflector para el frontal. También puedes utilizar la tapa protectora de una sola pieza.

CUTMASTER 70+

SL60 1Torch®
with StabLock™ Technology



ESAB / esab.com

