

# TD Cutmaster® 40

La mejor relación potencia-peso de su clase



# THERMAL DYNAMICS®

AN ESAB® BRAND



La Cutmaster® 40 con soplete SL60™ 1Torch® es la combinación perfecta del conocimiento del usuario final, la tecnología avanzada y el diseño inteligente. Potente y con la mejor relación potencia-peso de su clase, la Cutmaster 40 con soplete SL60 1Torch también ofrece la mejor longitud de arco de corte en su clase y la experiencia de usuario más poderosa y atractiva independientemente de la aplicación.

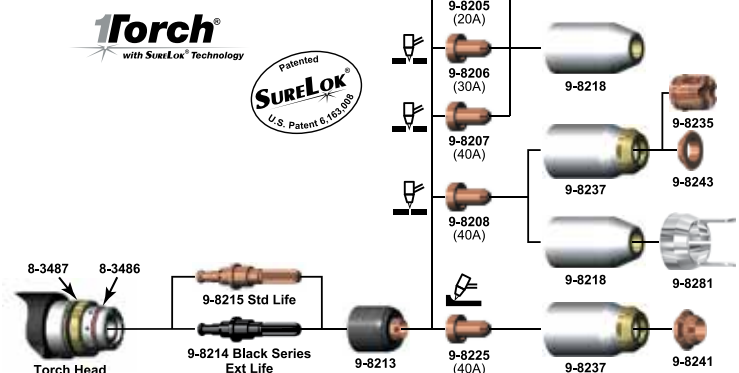
- Construida para ser portátil y durable con agarraderas múltiples.
- 40 % del ciclo de trabajo, dependiendo de la aplicación. Automáticamente detecta el voltaje de entrada de 110 – 240 V y fija la salida máxima. 27 amperios para 110 V y 40 amperios para 200 – 240 V
- Soplete SL60 1Torch industrial con conector ATC® (Advanced Torch Connector)
- Perforación y capacidad de corte recomendadas de hasta 12 mm (1/2 in) con separación máxima de hasta 25 mm (1 in).
- Incluye electrodos de la serie Cutmaster Black para incrementar hasta en un 60 % la vida útil de las partes consumibles.
- La garantía líder en la industria: 4 años en la fuente de alimentación y 1 año en el soplete.

Visite [esab.com](http://esab.com) para obtener más información.

## Industria

- Carrocerías
- Fabricación industrial y general
- Fabricación general
- HVAC
- Reparación y mantenimiento
- Escuelas de capacitación

## SL60 Consumables



# TD Cutmaster® 40

Especificaciones	
Salida de amperaje	De 15 a 40 A, ajustable continuamente
Tamaño recomendado del generador	8.0 kW
Voltaje de circuito abierto (OCV)	300 V
Voltaje de entrada	110 – 240 V CA +/- 10 %, 50/60 Hz, monofásico
Ciclo de trabajo nominal	40 % a 40 A 60 % a 30 A 100 % a 20 A
Amperaje de entrada	29 A a 208 V 26 A a 230 V 25.3 A a 115 V
Enchufe y cable de alimentación	2.7 m (9 ft), monofásico 12 AWG 3/C con enchufe NEMA 6-50P
Cable de trabajo con pinza de tierra	Cable de trabajo #8 de 4 m (13 ft) con conexión de 50 mm
Gas requerido	Aire comprimido
Rango de temperatura de funcionamiento	0 – 50 °C (32 – 122 °F)
Rango de presión del aire de entrada durante el funcionamiento	90 – 125 psi (6.2 – 8.6 bar)
Requisitos del caudal de aire (corte y ranurado)	80 l/min (170 cfh)
Corte recomendado	Hasta 12 mm (1/2 in)
Separación máxima	25 mm (1 in)
Capacidad de perforación	12 mm (1/2 in)
Ciclo de trabajo del soplete SL60	100 % a 40 A con 189 l/min (400 cfh) de caudal de aire
Sopletes para uso con la Cutmaster 40	Soplete SL60 1Torch (incluido) Soplete SL60QD 1Torch
Dimensiones (La x An x Al)	460 x 200 x 320 mm (18.1 x 7.9 x 12.6 in)
Peso	10 kg (22 lb)

\* en la capacidad máxima de corte

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

# TD Cutmaster® 40

Información para pedidos	
Descripción	Número de parte
TD Cutmaster 40 monofásica con soplete SL60 1Torch con cabezal de 90° y cable de 5 m (16 ft)	1-4000-1
<b>Sopletes</b>	
Soplete SL60 1Torch con cabezal de 75° y cable de 6.1 m (20 ft)	7-5204
Soplete SL60 1Torch con cabezal de 75° y cable de 15.2 m (50 ft)	7-5205
Soplete SL60QD 1Torch y cable de 6.1 m (20 ft) con cabezal de 75°	7-5620
Soplete SL60QD 1Torch y cable de 15.2 m (50 ft) con cabezal de 75°	7-5650
Ensamble de agarradera para soplete SL60QD 1Torch con cabezal de 75° (sin cables)	7-5681
Cable para soplete SL60QD de 6.1 m (20 ft)	4-5620
Cable para soplete SL60QD de 15.2 m (50 ft)	4-5650

Fuente de alimentación Cutmaster 40, soplete SL60 con cabezal de 90° y cable, cable de trabajo con pinza de tierra, juego de partes de repuesto y adaptadores de corriente de entrada: 50 – 20 A y 20 – 15 A, puerto de entrada de aire NPT de 1/4" NPT con conexión rápida, y manual de operación.

La Cutmaster 40 es compatible con todas las conexiones ATC de los sopletes 1Torch.

Repuestos y partes de desgaste 1Torch	
Descripción	Número de parte
Electrodo de larga duración de la serie Cutmaster Black	9-8214
Electrodo	9-8215
Cartucho de arranque	9-8213
Guía de corte a distancia	9-8281
Copa protectora	9-8218
Copa protectora de máxima duración	9-8237
Boquilla protectora para ranurado	9-8241
Boquilla protectora sólo para arrastre	9-8235
Deflector	9-8243
Punta para arrastre (20 A)	9-8205
Punta para arrastre (30 A)	9-8206
Punta para arrastre (40 A)	9-8207
Punta para separación (40 A)	9-8208
Punta "A" para ranurado (40 A máx.), perfil: Superficial/Estrecho	9-8225
Punta "B" para ranurado (50 – 100 A), perfil: Profundo/Estrecho	9-8226
Punta "C" para ranurado (60 – 100 A), perfil: Intermedio/Intermedio	9-8227
Punta "D" para ranurado (60 – 120 A), perfil: Superficial/Ancho	9-8228

# TD Cutmaster® 40

Opciones y accesorios	
Descripción	Número de parte
Kit de guía de corte (Deluxe)	7-8910
Kit de guía de corte circular	7-3291
Cable de extensión de 4.6 m (15 ft)	7-7544
Cable de extensión de 7.6 m (25 ft)	7-7545
Cable de extensión de 15.2 m (50 ft)	7-7552
Cubiertas de cuero para cable de 6.1 m (20 ft)	9-1260
Carretilla multiusos	7-8888
Kit de guía de corte con radio/rodillo	7-7501
Kit de filtro de aire de una etapa	7-7507
Guía para corte en línea recta	7-8911
Kit de filtro de aire de dos etapas	9-9387

## GUÍA DE APLICACIÓN DE PARTES CONSUMIBLES 1TORCH

Para operaciones de corte y ranurado manual con 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 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 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 con la boquilla protectora de arrastre adecuada que corresponda con el nivel de corriente que esté usando. Este método no se recomienda para cortar hojas metálicas de calibre ligero.



**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. Esta combinación ofrece resultados de corte similares a la copa protectora de una sola pieza, así como facilidad para pasar al corte de ranurado o al corte por arrastre con protección.



**RANURADO** Un método sencillo para remover metal inclinando el soplete en un ángulo de 35° – 45°, y usando una punta de ranurado. 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 ranurado. Puede usar el cuerpo de la copa protectora con la boquilla protectora para ranurado o con el deflector protector. También puede usar la copa protectora de una sola pieza.

Perfiles de ranurado			
	Rango de salida	Profundidad	Ancho
<b>Punta A</b>	40 A (MÁX.)	Superficial	Estrecho
<b>Punta B</b>	50 – 100A	Profundo	Estrecho
<b>Punta C</b>	60 – 120 A	Moderado	Moderado
<b>Punta D</b>	60 – 120 A	Superficial	Ancho



ESAB / esab.com

