



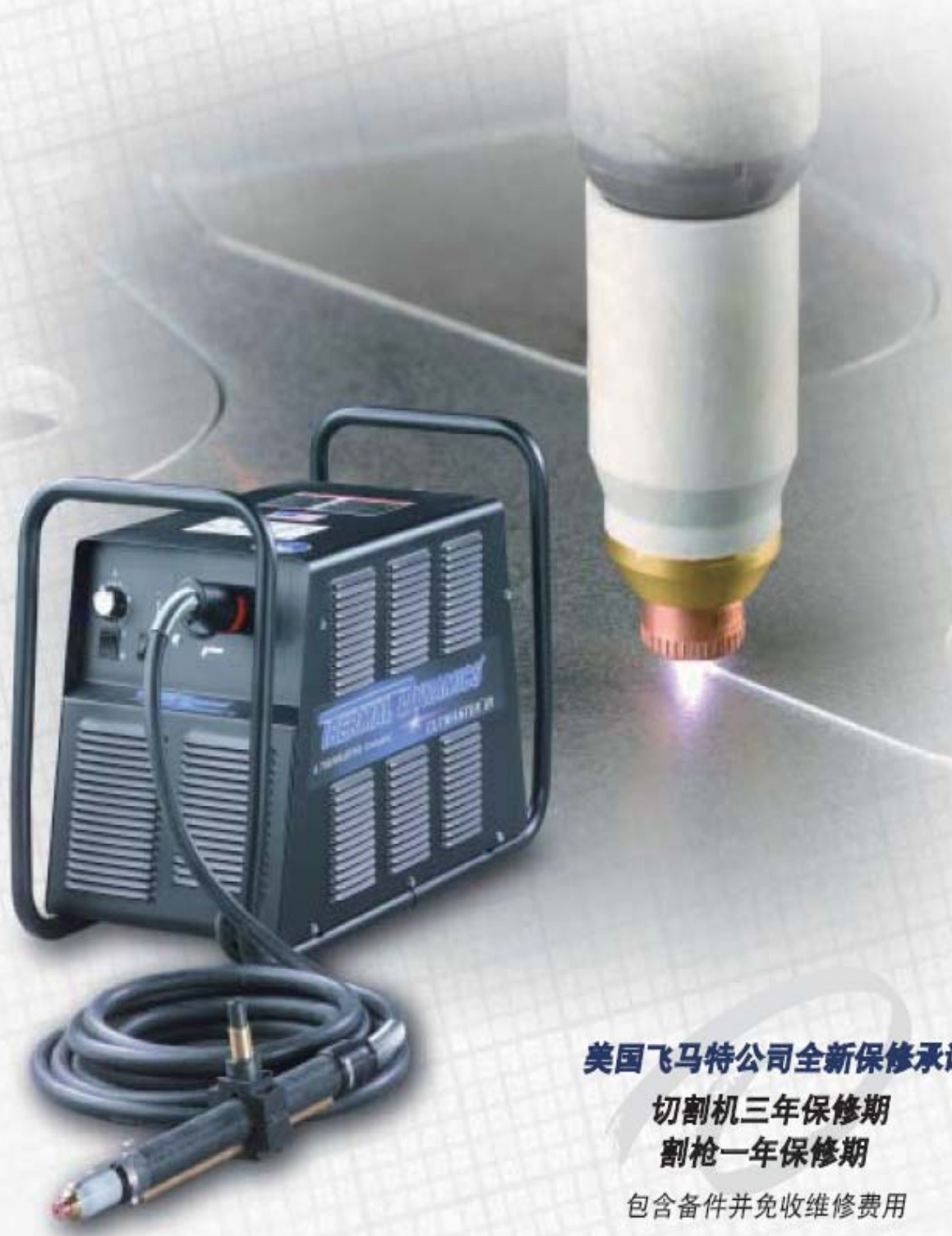
THERMAL DYNAMICS®

A THERMADYNE Company

AUTOMATION

CUTMASTER™ 81

60安培空气等离子切割系统



美国飞马特公司全新保修承诺

切割机三年保修期

割枪一年保修期

包含备件并免收维修费用

自动等离子切割系统

自动等离子切割系统

CUTMASTER™ 81

60安培空气等离子切割系统

美国飞马特公司创新产品，CUTMASTER™ 1Series™ 自动等离子切割系统的升级版，63-2403型号CUTMASTER81切割机全面登场。

63-2403型号CUTMASTER81切割机设计有SL100 1Torch™ 割枪，并具有高级割枪连接器(ATC™)快速断开功能。割枪设计为标准设备，长度分别为25英尺(7.6米)，35英尺(10.7米)和50英尺(5.2米)。同时，1Torch起弧技术也被应用于此切割机，避免了旧型号产品发生的电子干扰。1Torch技术使割枪起弧迅速、可靠，产生的强引导弧可以穿透厚板，方便、迅速地切割金属网板。

63-2403型号CUTMASTER81自动系统包含有全特征CNC接口，用户可以从电源后面板CPC连接器接入，也可从端子板内部接入。CPC接口包含有“打开/关闭”开关、“可以运转”开关、和一个可调节分路电压信号显示器。63-2403型号CUTMASTER81切割机电源内部可用满电弧电压。

1Torch割枪的优越性能和全球公认CUTMASTER品牌可靠性，确保63-2403型号CUTMASTER81切割机的切割性能最强，切割精度最高，切割生产效率最大。

IGBT
逆变电源

SL100 割枪
和电缆

夹钳组件

三通阀组件

32位可拆卸齿纹条

电阻夹

1Torch SL100型割枪
ATC技术快速断开功能

电极

割嘴

变流装置

保护帽

1Torch™ SL100割枪头

引导弧点燃管

保护杯身

保护杯身



切割性能更高

SureLok™ 电极技术

美国飞马特公司全新专利自动上锁装置，用户只需轻轻一按，无需使用安装工具，即可完成电极与割枪头之间的连接。自动上锁功能可保持电极与割嘴的精确对齐，以及相互之间的稳定性，可以产生高精度电弧和精确切割效果。SureLok专利技术的精确对齐功能可延长割嘴与电极的使用寿命，降低操作成本。



Total Gas Management™ 商标技术

Total Gas Management™ 是美国飞马特公司SL100™ 1Torch™ 引进的全新割嘴技术，此技术已注册为美国商标。Total Gas Management™（全气体管理技术）的核心是割嘴设计有等离子气体端口，可以避免用户使用额外的离子气分配器，在额定电流下，如20安培、30安培、40安培、60安培等，可实现最优化的切割性能。全气体管理技术可精确控制气体，增强切割性能，延长消耗件寿命。



更高质量的全电流切割性能

63-2403型号CUTMASTER™ 81切割机对0.25英寸（6毫米）板材的制造和切割装饰塑形，具有完美的操作性能。

63-2403型号CUTMASTER™ 81切割机在全60安培输出电流，75英寸/分钟（1.9米/分钟）切割速度切割0.313英寸（8毫米）低碳钢板材时，可获取最佳切割质量。进行高精度板材塑形切割时，用

户可选择低电流割嘴，可进行切口宽度小于0.020英寸（0.5毫米）的切割。63-2403型号CUTMASTER™ 81切割机也适应切割厚板、HVAC管道支架，或其它装饰形材。

引导弧点火管

美国飞马特公司专利技术引导弧点火管可完全避免切割机等离子系统产生的高频电流。引导弧点火管位于割枪头割嘴和电极之间，通常与割嘴直接接触。在切割作业中，空气会迫使引导弧点火管与割嘴分开，瞬间，割枪引导弧起弧开始。此独特设计使引导弧起弧开始时无需移动割嘴和电极，并可延长消耗品寿命，提高切割性能和切割稳定性。



两用割嘴保护罩

割嘴保护罩两用设计，更大满足客户需求：

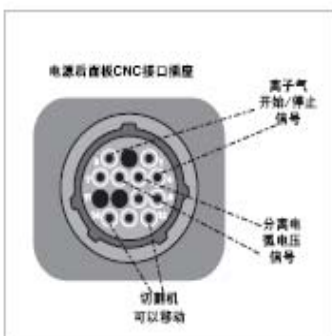
- 加长割嘴设计：用于小功率薄板切割，和窄口切割。
- 防护割嘴设计：用于厚板切断和厚板切割。

注意：如切割中有欧姆板感应要求时，在使用欧姆夹时，请选择防护割嘴设计。

加长割嘴
防护割嘴

先进性能

CNC接口连接提高版



切割机电源后面板设计有CPC连接插座，插座上分别有：离子气开始/停止信号端口；切割机可以移动端口；用于控制割枪高度的可调分离电弧电压信号端口。电压可在256当量内，16.3:1和50:1之间调节。切割机电源内部可使用全电弧电压。

ATC™ 快速断开功能

先进的割枪连接插头，使割枪与电源的连接或断开更加快捷、方便，并可提高切割机操作安全性。



操作面板控制

简单的前面板操作，可以使切割机机动性更强，使用更方便。

- (1) 电流控制（20-60安培无极调节）
- (2) 打开/关闭开关
- (3) LED指示器
 - 空调
 - 温度
 - 气体
 - 直流电
- (4) 运行/快速自动重启/设置开关
- (5) ATC阴极插座

CUTMASTER™ 81

60 安培空气等离子切割系统

订购信息



切割机规格	目录号			其它
	208-230V, 1ph	460V, 1/3 ph		
CUTMASTER™ 81, SL100™ 180° 自动割枪, 25 英寸(7.6米)电缆*	1-1124-1	1-1124-2	1-1124-V	V (电压)
CUTMASTER™ 81, SL100™ 180° 自动割枪, 35英寸(10.7米)电缆*	1-1126-1	1-1126-2	1-1126-V	
CUTMASTER™ 81, SL100™ 180° 自动割枪, 50英寸(15.2米)电缆*	1-1125-1	1-1125-2	1-1125-V	

* 系统包含有电源、自动割枪, 带有1.375英寸(35毫米)直径的非金属安装管和32位可拆卸软管, 夹块组件, CNC接口电缆, 手动模式开关, 备件工具箱, 输入电缆(可选), 工作电缆和夹块。

规格 (不经通知, 自行更改)

额定输出	60 Amps
输出范围 (A)	20-60 Amps
输入电压	208/230V, 1 ph, 50/60 Hz 400V, 3 ph, 50/60 Hz 460V, 1/3 ph, 60 Hz 600V, 3 ph, 60 Hz
输入电流 ^① 额定输出	57A @ 208 VAC, 1 ph 52A @ 230 VAC, 1 ph 27A @ 460 VAC, 1 ph 16A @ 400 VAC, 3 ph 17A @ 460 VAC, 3 ph 10A @ 600 VAC, 3 ph
负载持续率	50% @ 60A @ 112 VDC, 100% @ 45A @ 98 VDC
最大空载电压	260 VDC
气体类型	Air @ 70 psi (4.8 bar) @ 400 scfh (188 lpm)
引导部件	引导弧点火管
重量	83磅(37.6千克), 包括电源, 电源电缆, 割枪和电缆 1.6磅(0.7千克), 包括割枪组件和安装管 7.0磅(3.2千克), 包括带有ATC功能的28英寸/7.6米电缆 0.3磅(0.1千克), 包括割枪电缆(每英尺)
运输重量	106 磅 (47.8千克), 包括电源, 电源电缆, 割枪和电缆
尺寸	高17.3英寸(439毫米)x宽12.4英寸(315毫米) x长27.4英寸(696毫米)
工作电缆	20英尺(6.1米)
控制器	CNC接口—后面板CPC14销连接器, 带有标准 TDC插脚引线和内部端子板
输入电源电缆	10 英尺(3.0米), 带有208V或230V插座 10 英尺(3.0米), 不带有460V和600V插座
保修期	电源3年保修, 割枪1年保修
认证证书	CSA, IP-23C, CSA NTRL/C, CE

割枪配置

割枪	SL100™ 180° 自动割枪和ATC™的电缆
电缆	5 英尺(1.5米), 10英尺(3.0米), 25英尺(7.6米), 35英尺(10.7米), 或50英尺(15.2米)
可选电缆加长线	15英尺(4.6米), 25英尺(7.6米), 或50英尺(15.2米) 最大长度不超过100英尺(30.4米)

切割速度表

工件	厚度 (英寸)	最佳切割速度 (英寸/分钟)	电流 (安培)	厚度 (毫米)	最佳切割速度 (米/分钟)
低碳钢					
空气	16 ga.	180	20	1.5	4.57
	16 ga.	240	30	1.5	6.10
	10 ga.	175	40	3	4.45
	16 ga.	350	60	1.5	8.89
	10 ga.	175		3	4.45
	7 ga.	125		5	3.18
	5/16	75		8	1.91
	3/8	44		10	1.12
	1/2	23		12	0.58
	3/4	11		20	0.28
不锈钢					
空气	16 ga.	180	20	1.5	4.57
	16 ga.	240	30	1.5	6.10
	10 ga.	175	40	3	4.45
	16 ga.	350	60	1.5	8.89
	10 ga.	150		3	3.81
	7 ga.	110		5	2.79
	5/16	62		8	1.57
	3/8	35		10	0.89
	1/2	20		12	0.51
	3/4	10		20	0.25
铝					
空气	16 ga.	180	20	1.5	4.57
	16 ga.	240	30	1.5	6.10
	10 ga.	175	40	3	4.45
	16 ga.	350	60	1.5	8.89
	10 ga.	175		3	4.45
	7 ga.	125		5	3.18
	5/16	75		8	1.91
	3/8	44		10	1.12
	1/2	23		12	0.58
	3/4	11		20	0.28

下表显示的切割速度是美国飞马特公司使用新消耗品, 高质量割枪高度控制, 维护完好的等离子系统和切割机器的情况下所得出的结论。

供应商信息:

--