

PLASMA TOMAHAWK 1025 & 1538

LINCOLN
ELECTRIC



TH 1025. Recomendado hasta chapa de 25 [mm] de acero suave (separación en 30 [mm])



TH 1538. Recomendado hasta chapa de 40 [mm] de acero suave (separación en 45 [mm])



Material	Descripción
47150	EQUIPO PLASMA TOMAHAWK 1025 (K12048-1)
46993	EQUIPO PLASMA TOMAHAWK 1538 K12039-1

DETALLES DEL PRODUCTO.

Los Tomahawk 1025 y 1538 son equipos para corte por plasma preparados para trabajar en condiciones extremas utilizando la tecnología de túnel Lincoln para separar los PCB y las partes sensibles de la circulación del aire contaminante de la refrigeración. La mejora en las tolerancias de la tensión de red y una robusta carcasa de metal con grandes gomas de protección en las esquinas, hacen estos equipos adecuados para trabajar en obra con un generador o en cualquier taller.

Las nuevas antorchas de Plasma Lincoln están diseñadas centradas en tres elementos. **Inicio (S):** utilizando un innovador inicio de arco sin HF que permite prolongar la vida del electrodo. **Prestaciones (P):** usando una corriente de aire circular a muy alta velocidad y el diseño innovador del electrodo/tobera favorece una mejor concentración del arco del plasma. El extremadamente concentrado arco del plasma incrementa la velocidad y el comportamiento en el corte siendo el mejor en su clase. **Vida (L):** el diseño de la refrigeración interna del cabezal de la antorcha, la tobera y el electrodo aumenta considerablemente su duración.

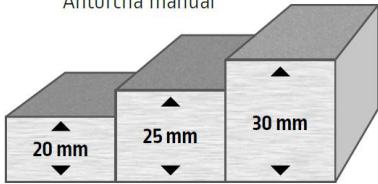
El TH1025 y TH1538 vienen con tres modos de plasma. El primer modo es la función estándar para todos los trabajos generales de corte. El segundo modo es una función Rejilla para chapa de rejilla que mantiene el arco constante y en tercer lugar el modo Chaflanar que proporciona un arco extremadamente largo.



TH1025

RENDIMIENTO DE CORTE: ACERO
AL CARBONO

Antorcha manual

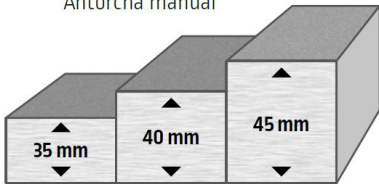


Recomendado	Máximo	Severo
Rated Cut @ 0,5 m/min	Maximum Cut @ 0,3 m/min	Sever Cut @ 0,18 m/min

TH1538

RENDIMIENTO DE CORTE: ACERO
AL CARBONO

Antorcha manual



Recomendado	Máximo	Severo
Rated Cut @ 0,38 m/min	Maximum Cut @ 0,32 m/min	Sever Cut @ 0,18 m/min



- COMPATIBLE CON GENERADORES
- Potencia mínima 9,2kW [TH1025], 18kW [TH1538]
 - Tensión de pico de la forma de onda de CA inferior a 700 V.
 - La tensión RMS de la forma de onda de CA es siempre igual a 400Vac ±15%.

- PROCESOS.
- Corte plasma (*todos*)
 - Resanado plasma
 - Modo amolado

- TIPO DE GAS
- Aire comprimido
 - Nitrógeno

Material	Descripción	Alimentación	Factor Marcha	Capacidad de corte (mm)	Capacidad de perforación (mm)*	Caudal de aire	Presión entrada	Rango de salida (A)	Peso (kg)	Dimensiones Al x An x L (mm)
47150	EQUIPO PLASMA TOMAHAWK 1025	400V/3Ph ±15%	60A/40% 40A/100%	25	Máxima 12	130 ±20% l/min @ 5,5bar	6,0 - 7,5 bares	20-60	22	389 x 247 x 510
46993	EQUIPO PLASMA TOMAHAWK 1538		100A/40% 60A/100%	40	Máxima 20	280 ±20% l/min @ 5,5bar	6,0 - 7,5 bares	20-100	34	455 x 301 x 640