



FÜR PROFIS UND IHRE MEISTER- LEISTUNG:

Die M-Pro-Serie.

MIG-MAG-SCHWEISSEN MIT INTELLIGENZ. MASSGESCHNEIDERT.

Die M-Pro besitzt das Synergiesystem aus den großen Lorch-Industriebaureihen. Sie teilen der Anlage mit, was Sie schweißen, und die M-Pro stellt über Mikroprozessoren die passenden vorprogrammierten Schweißparameter ein, für überzeugende Schweißergebnisse in den unterschiedlichen Anwendungen. Das Erfahrungswissen der besten Schweißer der Welt auf Knopfdruck.

Die M-Pro-Serie gibt es in drei Bedienkonzepten: BasicPlus, ControlPro und Performance sowie in fünf Leistungsvarianten. So passt Ihre M-Pro in Ihre Werkstatt und zu Ihren Aufgaben wie ein Maßanzug. Das Gute dabei: Zum Serienpreis!



M-Pro 170

- Schweißbereich 25 - 170 A
- Stahl/Edelstahl: bis 6 mm / Draht-Ø 0,6 - 0,8 mm
- Aluminium: bis 6 mm und Draht-Ø 1,0 mm
- Umschaltbar 230 V / 400 V
- 6 Stufen – BasicPlus

M-Pro 210

- Schweißbereich 25 - 210 A
- Stahl/Edelstahl: bis 8 mm / Draht-Ø 0,6 - 1,0 mm
- Aluminium: bis 8 mm / Draht-Ø 1,0 - 1,2 mm
- Umschaltbar 230 V / 400 V
- 12 Stufen – BasicPlus
- + 12 Stufen + Volt/Ampere Anzeige – ControlPro

M-Pro 250

- Schweißbereich 30 - 250 A
- Stahl/Edelstahl: bis 10 mm / Draht-Ø 0,6 - 1,0 mm
- Aluminium: bis 10 mm / Draht-Ø 1,0 - 1,2 mm
- 400 V
- 12 Stufen – BasicPlus
- + 12 Stufen + Volt/Ampere Anzeige – ControlPro
- + 21 Stufen + Grafikdisplay und Jobspeicher – Performance

M-Pro 300

- Schweißbereich 30 - 300 A
- Stahl/Edelstahl: bis 15 mm / Draht-Ø 0,6 - 1,2 mm
- Aluminium: bis 18 mm / Draht-Ø 1,0 - 1,2 mm
- 400 V
- 12 Stufen – BasicPlus
- + 12 Stufen + Volt/Ampere Anzeige – ControlPro
- + 21 Stufen + Grafikdisplay und Jobspeicher – Performance



M-Pro 150 CuSi

- Schweißbereich 15 - 150 A
- CuSi: Draht-Ø 0,8 - 1,0 mm
- Stahl/Edelstahl: bis 4 mm / Draht-Ø 0,6 - 0,8 mm
- Aluminium: bis 5 mm / Draht-Ø 0,8 - 1,0 mm
- 400 V
- 7 Stufen – BasicPlus
- + 7 Stufen + Volt/Ampere Anzeige – ControlPro

M-Pro 200 CuSi

- Schweißbereich 15 - 200 A
- CuSi: Draht-Ø 0,8 - 1,0 mm
- Stahl/Edelstahl: bis 4 mm / Draht-Ø 0,6 - 1,0 mm
- Aluminium: bis 8 mm / Draht-Ø 0,8 - 1,2 mm
- 400 V
- 12 Stufen + Volt/Ampere Anzeige – ControlPro
- + 21 Stufen + Grafikdisplay und Jobspeicher – Performance

EINE M-PRO MACHT MIG-MAG ZU IHREM BESTEN GESCHÄFT.

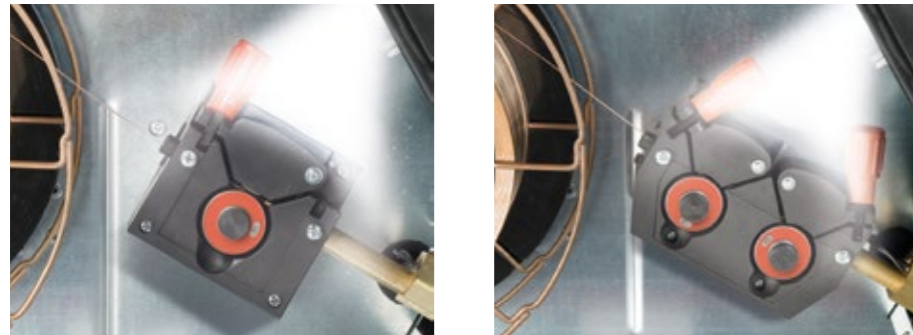
M wie meisterhaft. Pro wie professionell.
100 % MIG-MAG Effizienz. 0 % Schnick-Schnack.

Eine M-Pro bringt MIG-MAG-Perfektion in Ihre Werkstatt. Weil sie hat, was andere nicht haben. Modernste Bedienung. Einfach und genial. Der Synergie-Einstellautomatik der M-Pro sagen Sie nur Ihr Material. Alles andere steuern Sie über die Materialstärke. Fertig. Sie stochern nicht mehr in Stufen herum, um sich der richtigen SchweißEinstellung zu nähern, sondern sehen an der angezeigten Materialdicke, dass alle Einstellungen passen. In den Mikroprozessoren Ihrer M-Pro liegt das Wissen der besten Schweißer der Welt. Dieses Wissen liegt in Ihrer Hand.

Sie konzentrieren sich ganz auf Ihre Arbeit: Die perfekte Naht in Stahl, Edelstahl oder Aluminium.

Smart MIG-MAG Schweißen

- **Intuitive Bedienung:** Von Schweißern für Schweißer entwickelt.
- **Synergie Einstellautomatik:** Perfekte Schweißnähte bei einfachster Einstellung.
- **Spritzerreduziertes Zünden:** Durch aktive Drossel.
- **Perfekter Lichtbogen:** Spritzerarm und stabil, bis zu 21 (!) ideal abgestimmte Schaltstufen von dünn bis dick.
- **Komplette MIG-MAG-Logik:** Digital gesteuerter 2-/4-Takt und serienmäßig einstellbare Punkt- und Intervallfunktion.
- **Digitale Anzeige:** Je nach Bedienvariante für Materialstärke, Spannung, Schweißstrom und Drahtgeschwindigkeit
- **Fernregelung am Brenner:** Mit dem Powermaster-Brenner und der Performance-Bedienung.
- **Spannungsloser Drahteinlauf:** Auf Tastendruck. Gefahrlos und komfortabel.
- **Präziser, verlässlicher Drahtvorschub** für beste Ergebnisse bei allen Anwendungen und in allen Schweißpositionen. Je nach Modell 2- oder 4-Rollen-Vorschubsystem mit großen 37 Antriebsrollen für schlupffreien Drahttransport ohne Verformung. Die Vorschubrollen sind schnell wechselbar und farblich codiert zur fehlerfreien Verwendung.

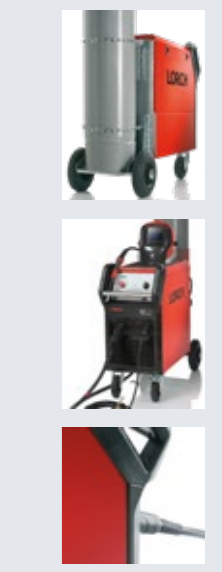


- **Beleuchtung des Innenraums:** Für gute Sicht beim Drahtefädeln im gut zugänglichen Drahtvorschubraum mit großer robuster Klappe.



Echt Lorch. Leidenschaft und Perfektion bis ins Detail. Für Ihre tägliche Arbeit.

- **Robustes Werkstattgehäuse** mit stabilen Griffen und Edelstahlrohr für leichtes Manövrieren und als Rammschutz oder Kranaufnahme für Verlastung. Und zur Befestigung des optionalen Brennerhalters.
- **Ergonomisch** durch Gehäusegröße und schräges Bedienfeld.
- **Doppelte Gasflaschensicherung** sicher auch für 50 l Gasflaschen.
- **Abgewinkelter Brenneranschluss** für ideale Drahtführung und zum Schutz von Schlauchpaket und Kabel.
- **Ablagefläche auf der Anlage** mit rutschfester Gummimatte.
- **Totalstoprolle** verhindert Wegrollen der Anlage.



Ob bei 230 V oder 400 V. Energieeffizient und Leistungsstark.

Die M-Pro 170 und 210 sind umschaltbar und können sowohl am 230 V und 400 V Netz betrieben werden. Egal an welchem Netz, die M-Pro bringt solide Ausgangsleistung bei verlässlicher Einschaltdauer und ist dabei energieeffizient.

So wird z.B. der Lüfter nur bei Bedarf gestartet, um unnötigen Standby-Energieverbrauch zu vermeiden.

Ob Dünnpblech oder mittlerer Stahlbau. Es gibt die passende M-Pro.

Die Leistungsklassen der M-Pro stammen aus der Praxis. Wählen Sie Ihren Maßanzug. Die passende Bedienung finden Sie auf der nächsten Seite.

Schweißen und löten: Die M-Pro CuSi kann beides.

Schwer vorstellbar, aber: Beim Schweißen kommen normale MIG-MAG Anlagen auch schon mal an ihre Grenzen. Die Lösung? Man greift auf MIG-Lötverfahren zurück, oder besser gesagt auf Anlagen, die CuSi Draht verschweißen, korrekt ausgedrückt, verlöten können.

Näheres zum MIG-Löten finden Sie auf der Seite Verfahrenswissen. Die M-Pro CuSi beherrscht neben dem Schweißen von Stahl, Alu und Edelstahl auch das MIG-Löten mit CuSi (Kupfer-Silizium) und CuAl (Kupfer-Aluminium) Drähten und ist perfekt auf das Verbinden von dünnen verzinkten und hochlegierten Blechen in verschiedenster Stärken abgestimmt. Durch die feiner abgestimmten Spannungsstufen und die geringe Energieeinbringung der Anlage ist eine niedrige Schmelztemperatur möglich, somit sind Dünnpbleche ab 0,5 mm verarbeitbar. Anwendung findet dieses Verfahren im Automobilbereich, in der Klima- und Lüftungstechnik, im Apparatebau und in der Blechbearbeitung.



MIT NUR 3 SCHRITTEN SCHWEISSEN SIE PERFEKTION.

Wählen Sie die Bedienvariante: Alle drei mit Lorch Synergic Einstellautomatik.

BasicPlus

1. Kennlinie einstellen

Synergievorwahl der Material/Draht/Gas-Kombination im Vorschubraum. Alles andere erledigt die Einstell-Automatik.

2. Spannungsstufe einstellen

Sie geben einfach die Materialstärke in der Digitalanzeige ein. Fertig – perfekt.

3. Lichtbogen-Feinkorrektur

Mit der Feinjustierung des Drahtvorschubs regeln Sie den Lichtbogen.



Perfekt MIG-MAG mit 6-12 Stufen

Synergie Einstellautomatik

2-Rollen-Drahtvorschub

ControlPro

1. Kennlinie einstellen

Synergievorwahl der Material/Draht/Gas-Kombination im Vorschubraum. Alles andere erledigt die Einstell-Automatik.

2. Spannungsstufe einstellen

Sie geben einfach die Materialstärke in der Digitalanzeige ein. Fertig – perfekt.

3. Lichtbogen-Feinkorrektur

Mit der Feinjustierung des Drahtvorschubs regeln Sie den Lichtbogen.



Perfekt MIG-MAG mit 7-12 Stufen

Synergie Einstellautomatik

4-Rollen-Drahtvorschub

Volt + Ampere-Anzeige

Performance

1. Kennlinie einstellen

Ganz bequem über das moderne Grafik-Display.

2. Synergie-Regler

Spannungsregelung exakt wie nie zuvor. Mit 21 Spannungseinstellungen - fast wie stufenlos.

3. Lichtbogen-Feinkorrektur

Je nach Spannungsstufe wird automatisch die schweißbare Materialstärke in der Digitalanzeige angezeigt.



Perfekt MIG-MAG mit 21 feinregulierbaren Stufen

Synergie Einstellautomatik

4-Rollen-Drahtvorschub

Volt + Ampere-Anzeige

OLED Grafikdisplay

Brenner-Fernregelung

Jobspeicher für 10 Schweißaufgaben

Der Powermaster-Brenner - mit der M-Pro Performance

Den maximalen Komfort bietet der Powermaster-Brenner von Lorch. Kein Hin- und Herlaufen mehr, um Korrekturen an der Maschine vorzunehmen. Ein Fingerdruck am Brenner genügt. So steuert man heute den Prozess. Wer einmal so gearbeitet hat, will es niemals mehr vermissen.

