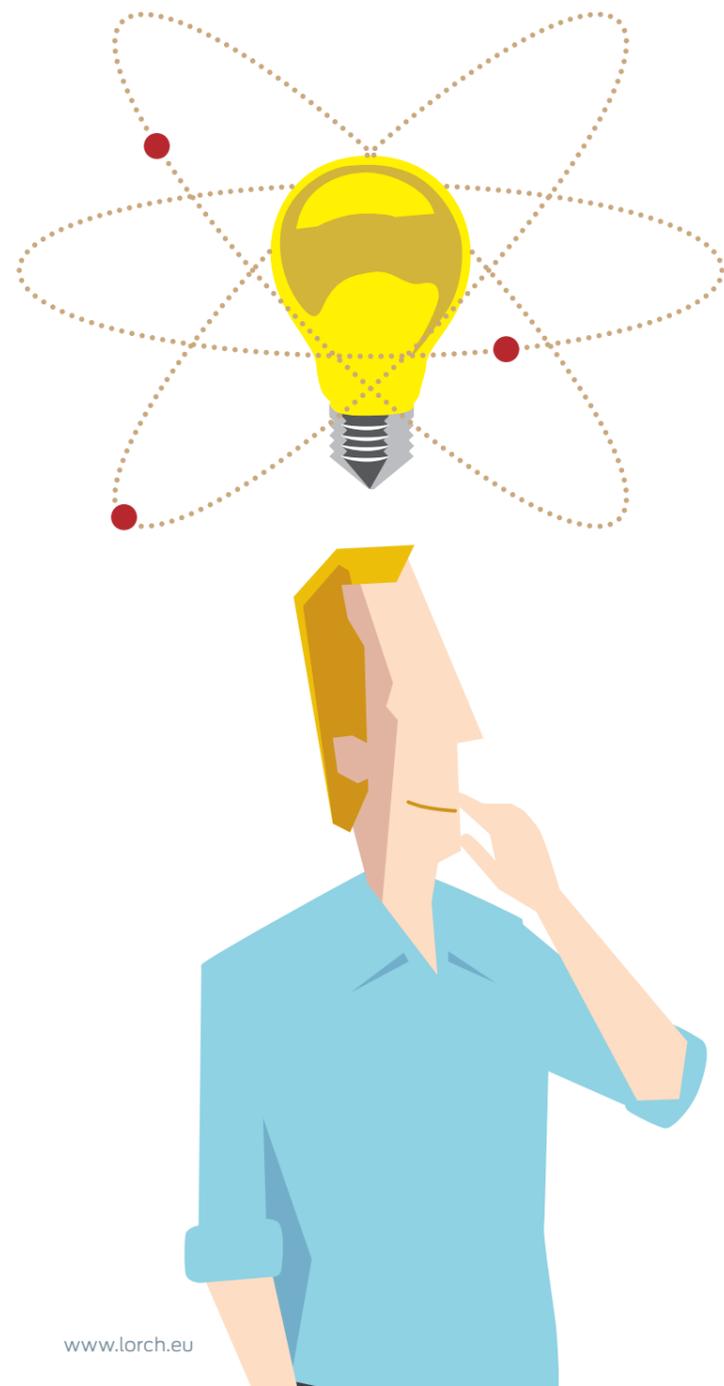


MADE IN GERMANY



SMART WELDING

El programa de soldadura inteligente para industria, producción y montaje.



EL “KÄPSELE” o más listo que el hambre

En la región alemana de donde vienen los equipos de soldadura de Lorch se llama “Käpsele” a aquellas personas que destacan por su gran inteligencia y su extraordinaria habilidad. Un “Käpsele” es alguien que no solo es capaz de resolver las cuestiones más complejas con antelación, sino que también lo hace extremadamente bien. Alguien que sabe cómo solucionar un problema donde otros ni se habían dado cuenta de que lo había. En el resto del mundo, a estas personas se les dice “listas” o “inteligentes”.

En el desarrollo de un equipo de soldadura de Lorch intervienen muchos “Käpsele” que saben cómo desarrollar y producir tecnología de procesadores de primera categoría, software inteligente y componentes de la máxima calidad, de modo que el resultado sea un producto profesional de primera. Este hecho entusiasma a todos los que quieren trabajar con un equipo de soldadura de forma productiva y ganar dinero a largo plazo. Así se crea la unión perfecta: Soluciones de soldadura de Lorch para todos los “käpsele” del mundo. O más internacional: Soluciones de soldadura para las empresas más inteligentes del mundo.

Descubra el nuevo programa industrial de Lorch y háganos de sus retos y aspiraciones, pues la inteligencia añadida que le ofrece Lorch procede del asesoramiento personalizado de sus trabajadores, que saben qué cantidad exacta de sesera se esconde tras un buen cordón de soldadura.


ÍNDICE
SOLDADURA MIG-MAG

Proceso de soldadura Speed	8 - 11
Serie S	12 - 19
Serie P	20 - 25
Serie MicorMIG Pulse	26 - 31
Serie MicorMIG	32 - 41
Serie M-Pro	42 - 47
Serie M	48 - 51
MX 350	52 - 55
Antorcha MIG-MAG	56 - 59
Antorcha PushPull	60 - 61

SOLDADURA TIG

Serie V	64 - 67
Serie T-Pro	68 - 71
TF-Pro	68 - 71
Serie T	72 - 75
Serie MicorTIG y MobilePower	76 - 79
Serie HandyTIG	80 - 83
Feed	84 - 85
Antorcha TIG	86 - 89

SOLDADURA DE ELECTRODOS

Serie X	92 - 95
Serie MicorStick y MobilePower	96 - 101

SOLDADURA AUTOMATIZADA

Serie Trac	104 - 113
Sistema modular	114 - 117
S-RoboMIG XT	120 - 127
Robo-MicorMIG	130 - 133
V-RoboTIG	134 - 137

GESTIÓN DE CALIDAD

Q-Sys	140 - 143
Q-Data	144 - 147

PROTECCIÓN LABORAL

Ropa para soldadores	150 - 151
----------------------	-----------



El arco de luz para
la máxima rentabilidad

SOLDADURA MIG-MAG



Nuestras soluciones High-Speed para la máxima eficiencia durante la soldadura MIG-MAG:

Procesos de soldadura Speed	8 – 11
Serie S	12 – 19
Serie P	20 – 25
Serie MicorMIG Pulse	26 – 31
Serie MicorMIG	32 – 41
Serie M-Pro	42 – 47
Serie M	48 – 51
MX 350	52 – 55
Antorcha MIG-MAG	56 – 59
Antorcha PushPull	60 – 61

LOS PROCESOS DE SOLDADURA SPEED DE LORCH. VELOCIDAD ES IGUAL A PRODUCTIVIDAD.

Procesos de soldadura Speed.

SpeedPulse XT: extremadamente rápido. Salpicaduras mínimas. Sensibilidad extra durante el manejo.

SpeedPulse XT convierte al usuario en un experto indiscutible del arco. Esto ocurre principalmente gracias a la técnica de regulación patentada de la serie S de Lorch. Esta técnica combina el nuevo y potente proceso con todas las ventajas que la soldadura SpeedPulse tenía hasta ahora.

En lugar del esfuerzo que supone la soldadura pulsada, SpeedPulse XT garantiza al soldador una mayor libertad para influir en el arco de luz modificando, por ejemplo, la distancia de la antorcha. Además, la serie S se regula con más rapidez y exactitud que nunca. Para

ser exactos: en la misma fase de pulsado. El soldador puede guiar el arco de forma intuitiva y segura, y las correcciones se realizan sin retrasos al tiempo que se desarrolla el proceso de soldadura. El resultado es visible y palpable.

Todo ello, unido a la extraordinaria robustez y estabilidad del arco, se traduce en lo siguiente: manejo mejorado, mayor calidad, salpicaduras escasas o inexistentes y, gracias a ello, reducción considerable de los retoques. Así se suelda al ritmo de los nuevos tiempos.



SpeedArc XT: una profunda impresión.

SpeedArc XT destaca por un arco especialmente enfocado y una densidad energética mucho mayor que la de otros sistemas similares. A lo largo y ancho del rango de potencia, el sistema de la serie P y S garantiza una penetración profunda en el material de base, lo que no se puede comparar con la potencia de penetración de los equipos MIG-MAG normales. Gracias al aumento de presión del arco en el baño de fusión, la soldadura MIG-MAG con SpeedArc XT se puede controlar bien en todo el rango de potencia, se puede medir más rápido y, de esta forma, resulta altamente rentable.

TwinPuls XT: la mejor cara de la soldadura.

TwinPuls XT controla las fases de fusión y enfriamiento de forma selectiva e independiente. ¿Qué ventajas ofrece esto? Un aporte de calor a la pieza considerablemente reducido y más preciso, menor distorsión y, con ello, reducción de los retoques. Además, el desacoplamiento de las fases relaja el trabajo en posiciones forzadas. Para las aplicaciones que se soldaban tradicionalmente con TIG, Lorch ofrece ahora nuevas posibilidades con TwinPuls XT basándose

en MIG-MAG. Esto permite soldar de forma más rápida y eficiente. Las zonas frías y los cráteres finales se descartan completamente, con lo que se garantiza un aspecto que no tiene nada que envidiar al cordón TIG.

Todo tiene un final, solo el cordón tiene dos. Y son realmente increíbles gracias a TwinPuls XT.



Todas las ventajas de TwinPuls con la máxima velocidad

Aspecto de soldadura similar a TIG

Sin zonas frías

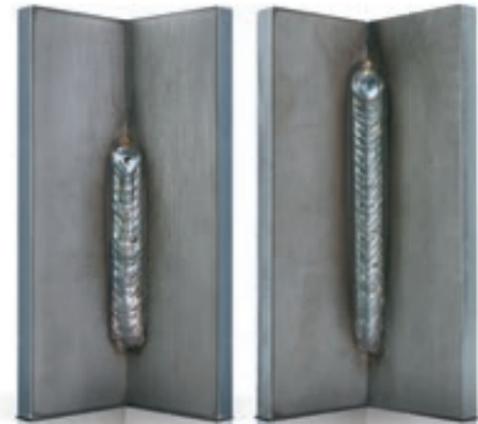
Desaparece el peligro de zonas frías al comienzo del cordón. Un mayor aporte de energía se encarga de una fusión absolutamente segura.

Sin cráteres finales

La energía de soldadura se reduce automáticamente al final del cordón. De este modo, los cráteres finales pasan a la historia. Por último, el pulso automático final se encarga de lograr un extremo puntiagudo del hilo sin bola, y se garantiza que el siguiente inicio sea perfecto.

SpeedUp: alta sensibilidad en la soldadura vertical ascendente.

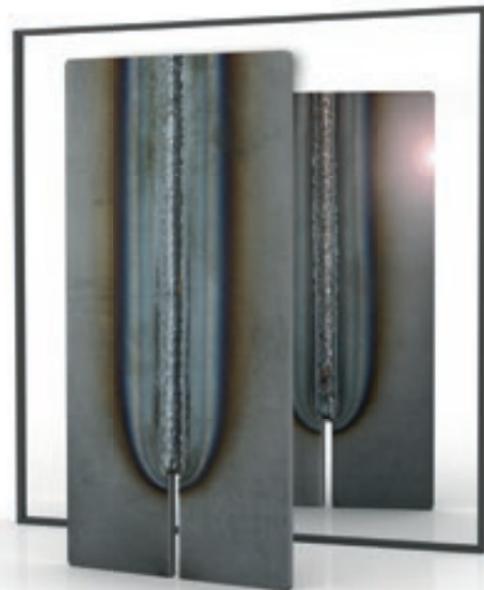
Hasta ahora, la soldadura vertical ascendente requería mucha experiencia y un pulso firme. A partir de ahora, los profesionales industriales podrán trabajar fácilmente con la nueva serie P y S de Lorch y disfrutar de un proceso de soldadura perfecto, que sustituye sin vacilaciones a la disciplina reina, la soldadura en ángulo. SpeedUp combina la fase caliente de alta corriente con la fase fría en forma de aporte de energía reducido, lo que garantiza una penetración segura, el relleno exacto del cordón y una garganta prácticamente perfecta. Gracias a una técnica de regulación óptima sin transición, extremadamente rápida y prácticamente sin salpicaduras.



A la izquierda, la compleja soldadura en ángulo; a la derecha, la genial SpeedUp.

SpeedRoot: soldadura de raíz MIG-MAG con calidad visiblemente mejorada.

Para empalmar material reduciendo todo lo posible el número de poros, se había aplicado hasta ahora una fórmula sencilla: raíz = TIG. Esto garantiza la limpieza, pero resulta sumamente lento. SpeedRoot proporciona grandes ventajas en cuanto a la velocidad y permite crear cordones de calidad similar a TIG mediante el método MIG-MAG. ¡La técnica de regulación alta calidad de las series P y S lo hace posible! Esta controla exactamente el nivel de corriente y tensión, lo que garantiza la máxima estabilidad del proceso y un cordón perfecto. Quien haya utilizado alguna vez la serie S y SpeedRoot para puentear una grieta de 4 mm en chapas de 3 mm sin oscilaciones, ya no querrá utilizar otra cosa. Sobre todo, cuando vea la perfección del cordón que consigue en mucho menos tiempo en comparación con la soldadura TIG.



La parte delantera del cordón y en el espejo la parte trasera del cordón.



Un cordón óptimo, ligeramente abombado y sin fallos de unión, que garantiza el máximo grado de tolerancia y puenteados de grietas.

SpeedCold: soldadura de chapas finas con eficiencia imposible.

SpeedCold garantiza el comportamiento estable del arco durante la soldadura de chapas finas y pone fin a las salpicaduras persistentes. Con SpeedCold, las series P y S de Lorch sueldan chapas de hasta 0,5 mm de espesor de forma segura y con la mínima necesidad de retoques. Las salpicaduras generadas están tan "frías" que no suele quedar nada adherido. Al realizar soldaduras a tope, de solapa o de esquina en chapas finas, SpeedCold despliega especialmente todo su potencial. La regulación SpeedCold reacciona a las modificaciones del arco en cuestión de milisegundos, y destaca por el control excelente del cordón de soldadura, así como por sus magníficas propiedades de modelado de cordones y puenteados de grietas incluso en acero CrNi. Menor transferencia térmica significa menor necesidad de retoques con menos retrasos, menos salpicaduras y menos energía. Y qué decir de las ventajas de velocidad... Más rápido, imposible.



Una soldadura de esquina en comparación. Arco de luz estándar (a la izquierda): baño de fusión con avance muy rápido, justo antes de caer. SpeedCold (derecha): soldadura completa, segura y rápida (35 cm/min).

Los programas de soldadura estándar MIG-MAG.

Además de todo lo anterior, Lorch también ha renovado totalmente los programas de soldadura de sinergia para MIG-MAG estándar para la serie P y S y los ha llevado a un nuevo nivel. Esto se traduce en un comportamiento de arco excelente que, naturalmente, también se puede ajustar individualmente con la nueva regulación de la dinámica.

Resumen de los procesos de soldadura de Lorch

	S-SpeedPulse XT	Serie P	Serie MicorMIG Pulse	Serie MicorMIG
Proceso de soldadura				
SpeedPulse XT	●	—	—	—
SpeedArc XT	●	●	—	—
TwinPuls XT	●	—	—	—
SpeedPulse	●	—	—	—
Pulse	●	—	●	○
SpeedArc	●	●	○	○
TwinPuls	●	—	—	—
SpeedUp	○	○	○	○
SpeedRoot	○	○	—	—
SpeedCold	○	○	—	—
Programas de soldadura estándar MIG-MAG	●	●	●	●

● Variante de ejecución posible ● Equipamiento de serie ○ Disponible opcionalmente

MAESTROS DEL ARCO PULSADO.



ARCO DE LUZ S-XT PATENTADO

Sensibilidad extra en soldadura manual

PRODUCTIVIDAD EXTREMA

Máxima estabilidad de arco eléctrico para cualquier solución de automatización

APTO PARA CUALQUIER GROSOR

Máxima dinámica para la mejor regulación del arco

La serie S de un vistazo

- **Pulse at its best.** La más moderna técnica de procesadores se encarga de una interrelación óptima de todos los parámetros y componentes que participan en el proceso de soldadura. Al mismo tiempo se alcanzan valores absolutos de punta de ciclo de rendimiento y un máximo de productividad.
- **Técnica de proceso con inteligencia digital.** Con los procesos estándares de Lorch SpeedPulse XT, TwinPuls XT, SpeedArc, SpeedArc XT, Pulse y TwinPuls, así como las actualizaciones opcionales SpeedUp, SpeedCold, SpeedPulse y SpeedRoot podrá soldar aún más rápido, con más calidad y sin apenas salpicaduras.
- **Operación intuitiva.** Gracias al panel de mando accesible y a la interfaz de usuario claramente estructurada, podrá empezar directamente a soldar.
- **Versatilidad.** La serie S de Lorch suelda tanto con gas mixto como con CO₂.
- **Adaptable.** Puede configurar libremente cada equipo de soldadura de la serie S de Lorch de modo que se adapten óptimamente a sus tareas de soldadura. Esto se aplica también en la selección de los sistemas de avance. De este modo, podrá encargar un equipo compacto, de maleta o con avance de hilo doble.



- **Memoria de tarea Tiptronic.** Con Tiptronic guardará los ajustes perfectos para cada cordón, para que pueda consultarlos fácilmente en el equipo o en la antorcha Powermaster en caso de tareas de soldadura repetitivas.
- **Herramienta de tarea.** Software de ordenador para guardar, procesar y transferir las tareas de soldadura (jobs) guardadas en el equipo de soldadura y sus ajustes de parámetros a otras fuentes de corriente.
- **Distancia de la antorcha.** Cada equipo de la serie S se puede controlar por mando a distancia. Bien a través de la antorcha Powermaster de Lorch, bien mediante un panel de mando externo. Para la operación de electrodos, también se puede incorporar un mando a distancia.
- **PushPull.** En el principio PushPull (empujar-tirar), se combina la unidad de avance de hilo de la fuente de corriente de soldar MIG-MAG con un sistema autónomo de tracción en a antorcha. De este modo, aumentará claramente su radio de acción con una antorcha PushPull o NanoFeeder.

- **De bajo consumo.** La serie S de Lorch combina potencia con tecnología de inverter eficiente y funcionalidad de standby. De este modo, podrá reducir sus gastos y lograr al mismo tiempo un resultado de soldadura perfecto.
- **Certificación EN 1090.** Con la carpeta de WPS EN 1090 para la serie S de Lorch, se ahorrará los lentos y costosos análisis individuales de sus resultados de soldadura. La carpeta incluye instrucciones de soldadura certificadas independientemente de todos los procedimientos de soldadura estándares relevantes.
- **Movilidad.** Dado que la S en la versión móvil con su trolley es tanto portátil como móvil, seguirá siendo siempre flexible.

Versiones

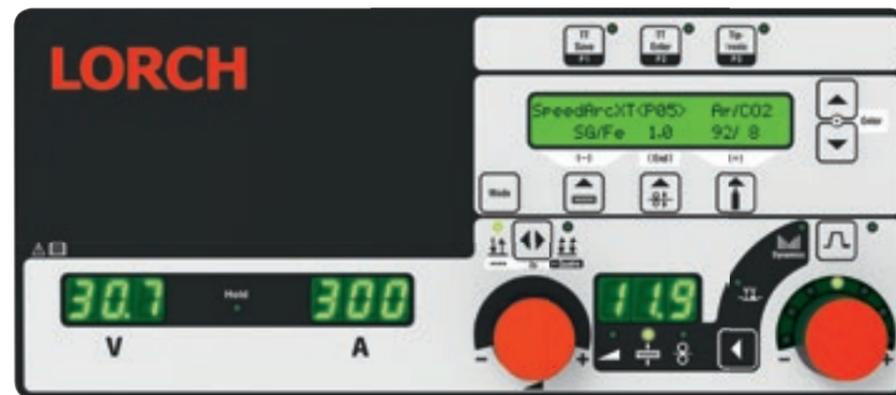


	S3 mobil	S3	S5	S8
Rango de soldadura	A 25 - 320	25 - 320	25 - 400	25 - 500
Ajuste de tensión	continuo	continuo	continuo	continuo
Tensión de red 3~400 V	●	●	●	●
Concepto de manejo				
XT	●	●	●	●
Variantes de refrigeración				
Gas	●	●	●	●
Agua	●*	●	●	●
Variantes de configuración				
Equipo móvil con trolley	●	-	-	-
Equipo compacto	-	●	●	●
Equipo de maleta	-	●	●	●

* carro de transporte Mobil-Car y refrigerador de agua

● Variante de ejecución posible ● Equipamiento de serie ○ Disponible opcionalmente

Concepto de manejo



XT

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Control de sinergia
- Manejo intuitivo
- Fácil selección de proceso y programa
- Ajuste continuo de la corriente de soldar
- Modo "Quatromatic" (control de secuencia de programa mediante tecla de antorcha)
- Regulación dinámica del arco (en Synergic, SpeedArc XT, SpeedPulse XT, TwinPuls XT)
- Ajuste individual del arco de luz para la fase inicial, de soldadura y final
- Memoria de tarea Tiptronic para 100 tareas de soldadura
- Indicación digital de voltios y amperios
- Posibilidad de conectar la antorcha Powermaster de Lorch con mando a distancia
- Medición y compensación de circuito de soldadura

Equipamiento

	S-SpeedPulse XT
Equipamiento "Procesos de soldadura"	
Programas sinérgicos de soldadura estándar MIG-MAG*	●
SpeedArc XT* (incl. SpeedArc)	●
Pulse (incl. TwinPuls)	●
SpeedPulse XT* (incl. SpeedPulse, Speed-TwinPuls, Twinpuls XT)	●
SpeedRoot	○
SpeedCold	○
SpeedUp	○
TIG (con ContactIG)	○
Equipamiento "Variantes del sistema de refrigeración"	
Sistema de refrigeración (1,1 kW)	●
Refrigeración reforzada (1,5 kW)**	○
Sistema de refrigeración con bomba de mayor tamaño (para grandes longitudes de transporte ≥ 20m y alturas elevadas)**	○
Todos los equipos vienen equipados de serie con la función de soldadura eléctrica.	
* Con regulación dinámica innovadora. ** Solo disponible en combinación con equipos de maleta simples (versión B).	
	● Equipamiento de serie ○ Disponible opcionalmente

Datos técnicos

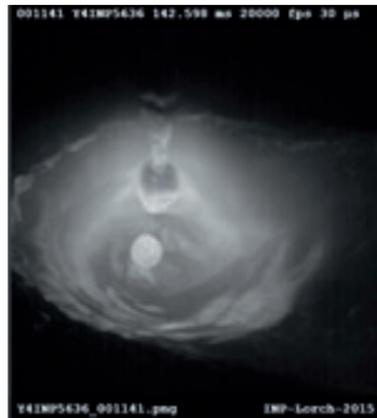
		S3 mobil	S3	S5	S8
Rango de soldadura MIG-MAG	A	25 - 320	25 - 320	25 - 400	25 - 500
Corriente con CR al 100%	A	250	250	320	400
Corriente con CR al 60%	A	280	280	350	500
CR para máx. I	%	40	40	50	60
Tensión de red	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Tolerancia admisible de red	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Fusible principal, lento	A	16	16	32	32
Medidas del equipo compacto (L x An x Al)	mm	812 x 340 x 518	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812
Medidas del equipo de maleta (L x An x Al)	mm	-	1116 x 445 x 855	1116 x 445 x 855	1116 x 445 x 855
Peso, equipo compacto, refrigerado por gas	kg	34	92,8	97,3	107,3
Peso maleta de avance	kg	-	20,2	20,2	20,2
Peso refrigeración por agua (lleno)	kg	-	14,7	14,7	14,7

Todos los equipos de maleta con tubos intermedios de 1 m, otras longitudes y opciones a petición.

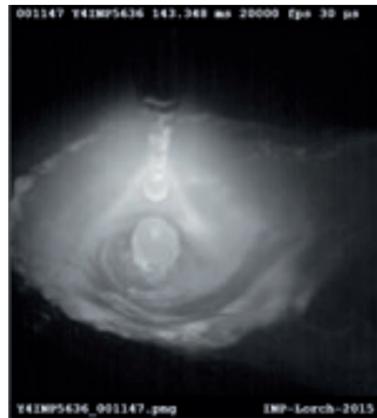
Lo más destacado

SpeedPulse XT: alojamiento con una cámara de alta velocidad

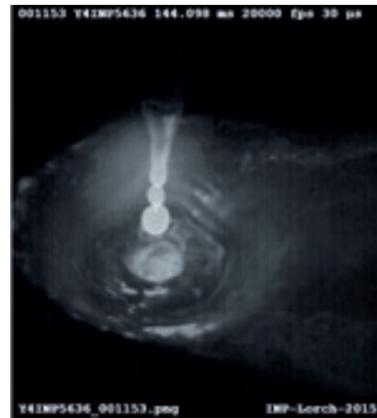
SpeedPulse XT convierte al usuario en un experto indiscutible del arco. Esto ocurre principalmente gracias a la técnica de regulación patentada de la serie S de Lorch. Esta técnica combina el potente proceso con todas las ventajas de la soldadura SpeedPulse. En lugar del esfuerzo que supone la soldadura pulsada, SpeedPulse XT garantiza al soldador una mayor libertad para influir en el arco de luz modificando, por ejemplo, la distancia de la antorcha. Además, la serie S se regula con más rapidez y exactitud que nunca. Para ser exactos: en la misma fase de pulsado. El soldador puede guiar el arco de forma intuitiva y segura, y las correcciones se realizan sin retrasos al tiempo que se desarrolla el proceso de soldadura. El resultado es visible y palpable. Todo ello, unido a la extraordinaria robustez y estabilidad del arco, se traduce en lo siguiente: manejo mejorado, mayor calidad, salpicaduras escasas o inexistentes y, gracias a ello, reducción considerable de los retoques.



La gota primaria se forma en el extremo del hilo.

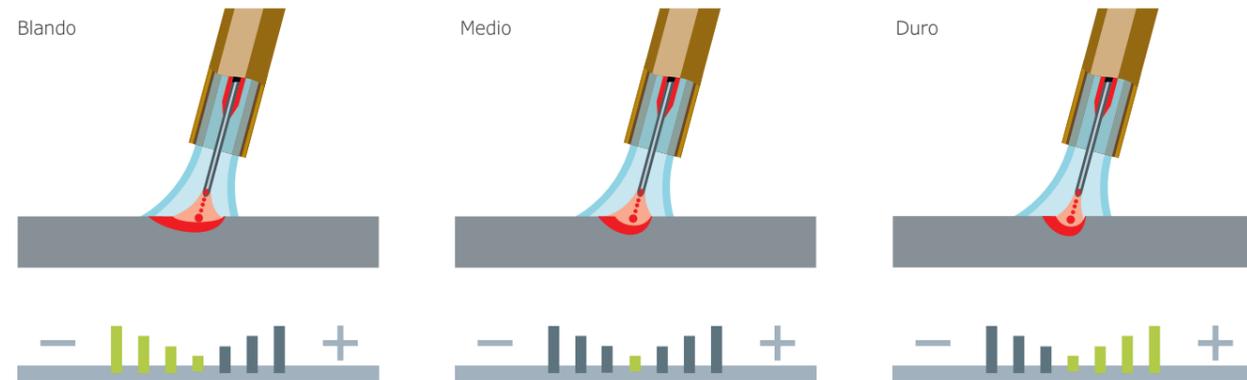


La gota primaria se desprende y se forman las gotas secundarias.



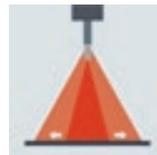
La gota primaria cae en el baño de fusión y las gotas secundarias se desprenden.

Innovadora regulación de la dinámica



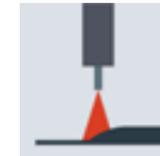
La regulación dinámica permite que el arco sea más ancho o más estrecho según las preferencias del soldador.

La serie S cuenta con una innovadora regulación de la dinámica que permite ajustar con precisión y de forma individualizada todos los programas de soldadura (Synergic, SpeedArc XT, SpeedPuls XT y TwinPuls XT), tanto en función de la pieza como en función de la tarea de soldadura pendiente. Con un simple giro, el arco pasa de ser blando a duro. Esto mejora aún más el cordón y la experiencia de soldadura.



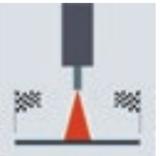
Soldadura de zonas punteadas sin problemas

Donde otros arcos pulsados empezaban a flaquear en zonas punteadas, la serie S con SpeedPulse XT mantiene el ritmo y controla la situación. La diferencia es notable. La técnica de regulación no solo garantiza una soldadura sin esfuerzo con salpicaduras mínimas, sino que también elimina completamente los típicos cambios bruscos de frecuencia que tanto nos molestaban antes. El resultado es un sonido agradable y uniforme, un cordón extraordinario y una soldadura sin complicaciones.



Tecnología "Smart Start – Smart End"

La serie S le permite ajustar individualmente la longitud del arco por separado para la fase inicial, la de soldadura o la final y, de esta forma, influir selectivamente en la entrada de energía. Una solución sencilla e inteligente para reducir o eliminar los fallos de unión iniciales en el cordón de soldadura. Su relleno de cráter final garantiza el acabado limpio de la soldadura.



Regulación variable de la longitud del arco



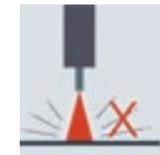
Modificando la distancia de la antorcha, el soldador puede reaccionar mejor ante posibles variaciones de margen.

Con la serie S, el soldador puede controlar mejor el arco pulsado de forma completamente intuitiva, así como reaccionar con más facilidad durante el proceso de soldadura modificando la distancia de la antorcha en función de las condiciones. Da igual que haya grietas con distintas medidas o irregularidades en la pieza: hasta las zonas más difíciles, p. ej. las esquinas, se pueden dominar con mucha más facilidad.



Salpicaduras mínimas

En la soldadura industrial, eficiencia también significa reducir los retoques que siguen a la soldadura y que tan costosos resultan en algunas ocasiones. Por este motivo, Lorch ha puesto especial atención en reducir claramente las salpicaduras al mínimo en la serie S. Esto es posible gracias a un gran número de optimizaciones como, por ejemplo, ajustes aún más rápidos y, al mismo tiempo, más moderados, durante la soldadura pulsada con SpeedPulse XT. De este modo se reducen las salpicaduras "prácticamente" a cero.



Opciones de refrigeración adicionales

Además de la eficaz refrigeración estándar de 1,1 kW, la nueva serie S ofrece otras dos opciones de refrigeración para equipos de maleta. Esto se traduce en lo siguiente: un 35% más de potencia de refrigeración, ideal para aplicaciones industriales intensivas. El aumento de refrigeración también reduce la carga del sistema de antorcha, lo que influye positivamente en la vida útil de la misma y de las piezas de desgaste. Para aquellos que tengan que salvar distancias de 20 metros o más, se ofrece otra variante con una bomba de mayor tamaño. Esta garantiza la disponibilidad total de la potencia allí donde el soldador la necesite.



A medida para su uso

Su "S" adaptada de forma óptima a su campo de trabajo.

Variantes de maleta



Maleta de taller



Maleta de montaje



Maleta de astillero



NanoFeeder

Opciones de manejo



... en la fuente de corriente



... en la maleta



... o en ambas



... en el panel de mando para regulación a distancia



... directamente en la antorcha

¿Dónde desea la unidad de avance de hilo?



En el equipo compacto.

Equipo compacto móvil con avance de hilo integrado.



En la maleta.

De esta manera usted trabaja hasta 25 m alejado del equipo. El paquete de mangueras le une.



Dos unidades de avance.

Arriba en la maleta y abajo en el equipo. Ideal, si usted suelda frecuentemente diferentes hilos. Usted se ahorra el cambio de preparación.



Dos unidades de avance como maleta doble.

Óptimo para diferentes hilos y si se requiere máxima movilidad.

El NanoFeeder

En el principio PushPull (empujar-tirar), se combina la unidad de avance de hilo de la fuente de corriente de soldar MIG-MAG con otros sistemas autónomos de transporte de hilo. El NanoFeeder cumple aquí la función de un accionamiento intermedio. Se trata de un verdadero avance de hilo, pero con un formato nano revolucionario. La fuente de corriente de soldar de Lorch realiza el ajuste de los sistemas de transporte de hilo instalados de forma completamente automática mediante la regulación PushPull digital opcional. De esta manera es completamente innecesario un control adicional externo grande y costoso.

- Alcance hasta máximo 50 m
- A elección con refrigeración por gas o por agua
- Diferentes longitudes de paquete de mangueras
- Forma constructiva compacta y robusta
- Aplicación también con antorchas Powermaster



¿Hasta dónde desea llegar con su antorcha MIG-MAG?



Fuente de corriente

hasta
20 m



Maleta

hasta
25 m



NanoFeeder

hasta
5 m

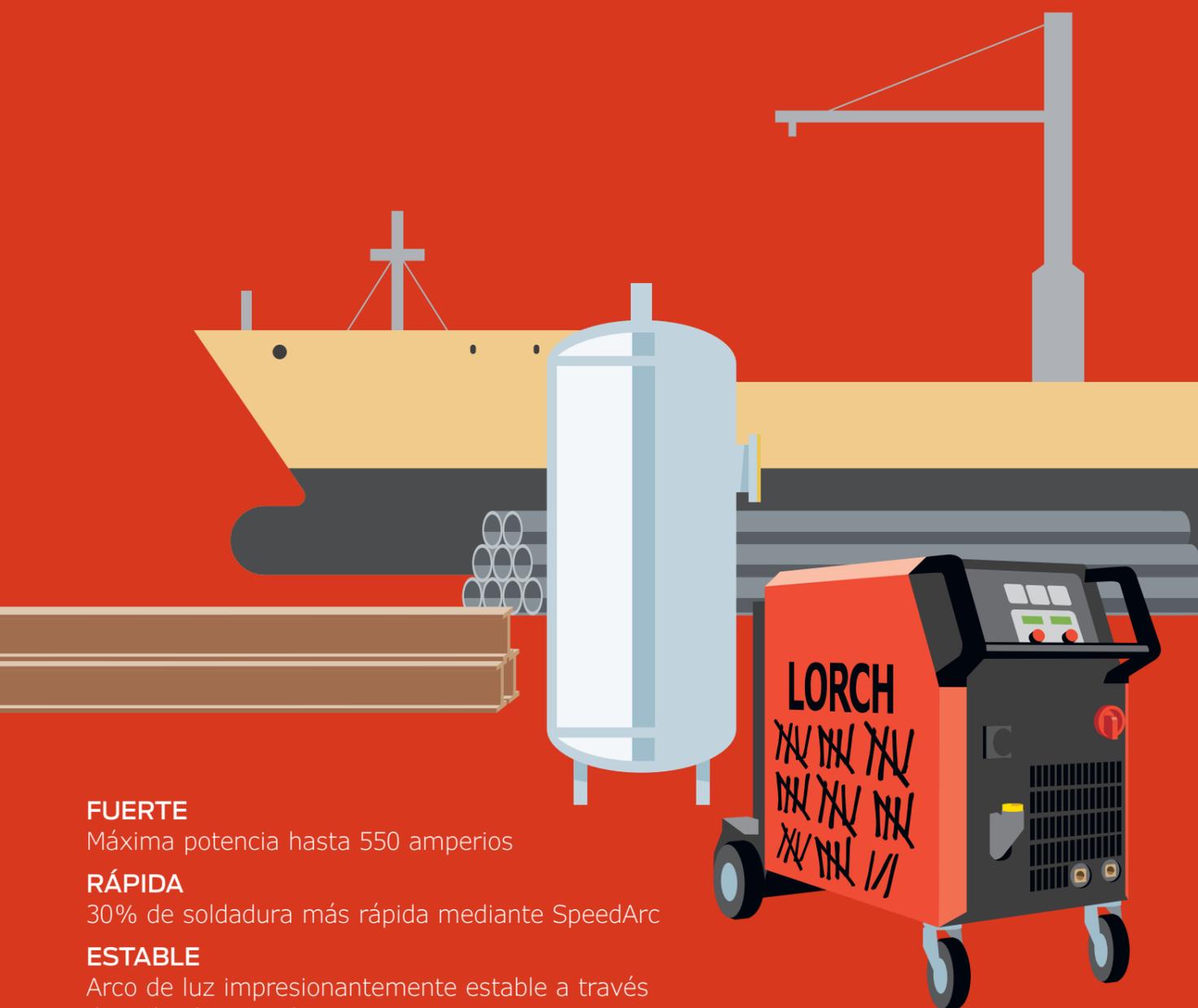


Antorcha

Datos técnicos

		NanoFeeder	NanoFeeder
Refrigeración		Agua	Gas
Carga CO ₂ Gas mezcla	A	500	400
Ciclo de rendimiento (CR)	%	60	60
Hilo Ø	mm	0,8 - 1,6 (AL 1,2)	0,8 - 1,6 (AL 1,2)
Longitudes de paquete de mangueras	m	10 15 20 25	10 15 20 25

SIMPLEMENTE, SUELDA TODO.



FUERTE

Máxima potencia hasta 550 amperios

RÁPIDA

30% de soldadura más rápida mediante SpeedArc

ESTABLE

Arco de luz impresionantemente estable a través de todo el rango de corrientes

La serie P de un vistazo

- **Técnica de proceso con inteligencia digital.** Con SpeedArc XT (P Basic con SpeedArc Basic) de serie y las actualizaciones Speed opcionales de Lorch SpeedRoot, SpeedUp y SpeedCold podrá soldar aún más rápido, con más calidad y sin apenas salpicaduras.
- **Operación intuitiva.** El panel de mando accesible y la interfaz de usuario claramente estructurada proporcionan una óptima comodidad de uso y permiten poder soldar directamente.
- **Versatilidad.** La serie P de Lorch suelda tanto con gas mixto como con CO₂.
- **Adaptable.** Puede configurar libremente cada equipo de soldadura de la serie P de Lorch de modo que se adapten óptimamente a sus tareas de soldadura. Esto se aplica también en la selección de los sistemas de avance.
- **Certificación EN 1090.** Con la serie P de Lorch soldará conforme a la norma EN 1090 gracias al control sinérgico y al sistema automático de ajuste. Combinándola con el conjunto de ventajas de EN 1090 WPS de Lorch, estará preparado para todas las tareas de soldadura.



- **Memoria de tarea Tiptronic.** Con Tiptronic guardará los ajustes perfectos para cada cordón, para que pueda consultarlos fácilmente en el equipo o en la antorcha Powermaster en caso de tareas de soldadura repetitivas.
- **Herramienta de tarea.** Software de ordenador para guardar, procesar y transferir las tareas de soldadura (jobs) guardadas en el equipo de soldadura y sus ajustes de parámetros a otras fuentes de corriente.
- **Compacto.** La serie P de Lorch está disponible con una potencia de hasta 550 amperios, también con carcasa compacta. Esta variante incluye un avance integrado en el equipo. De este modo, podrá guardar su fuente de corriente sin problemas debajo del banco de trabajo o aprovechar la parte superior de la máquina como superficie de depósito.
- **Distancia de la antorcha.** Cada equipo de la serie P de Lorch se puede controlar por mando a distancia. Bien a través de la antorcha Powermaster de Lorch, bien mediante un panel de mando externo. Para la operación de electrodos, también se puede conectar un mando a distancia.
- **PushPull.** En el principio PushPull (empujar-tirar), se combina la unidad de avance de hilo de la fuente de corriente de soldar MIG-MAG con un sistema autónomo de tracción en la antorcha. De este modo, aumentará claramente su radio de acción con una antorcha PushPull o NanoFeeder.
- **Movilidad.** Dado que la P en la versión móvil con su trolley es tanto portátil como móvil, seguirá siendo siempre flexible.
- **De bajo consumo.** La serie P de Lorch combina potencia con tecnología de inverter eficiente y funcionalidad de standby. De este modo, podrá reducir sus gastos y lograr al mismo tiempo un resultado de soldadura perfecto.

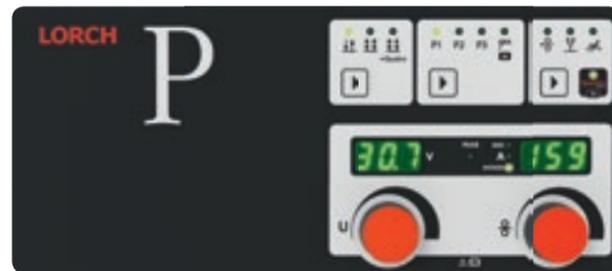
Versiones



	P 3000 mobil	P 3500	P 4500	P 5500
Rango de soldadura	A 25 - 300	25 - 350	25 - 450	25 - 550
Ajuste de tensión	continuo	continuo	continuo	continuo
Tensión de red 3~400 V	●	●	●	●
Conceptos de manejo				
Basic	●	●	●	●
XT	●	●	●	●
Variantes de refrigeración				
Gas	●	●	●	●
Agua	●*	●	●	●
Variantes de configuración				
Equipo móvil con trolley	●	-	-	-
Equipo compacto	-	●	●	●
Equipo de maleta	-	●	●	●

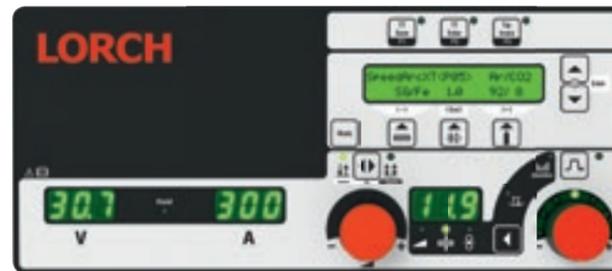
* carro de transporte Mobil-Car y refrigerador de agua ● Variante de ejecución posible ● Equipamiento de serie ○ Disponible opcionalmente

Conceptos de manejo



Basic

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Con SpeedArc
- Regulación simple de corriente y avance
- Modo "Quatromatic" (control de secuencia de programa mediante tecla de antorcha)
- Indicación digital de voltios y amperios
- Posibilidad de conectar la antorcha Powermaster de Lorch con mando a distancia



XT

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Control de sinergia con SpeedArc XT
- Manejo intuitivo
- Fácil selección de proceso y programa
- Ajuste continuo de la corriente de soldar
- Regulación dinámica del arco (en Synergic, SpeedArc XT)
- Modo "Quatromatic" (control de secuencia de programa mediante tecla de antorcha)
- Ajuste individual del arco de luz para la fase inicial, de soldadura y final
- Memoria de tarea Tiptronic para 100 tareas de soldadura
- Indicación digital de voltios y amperios
- Posibilidad de conectar la antorcha Powermaster de Lorch con mando a distancia
- Medición y compensación de circuito de soldadura

Lo más destacado

SpeedArc XT: una profunda impresión

SpeedArc XT destaca por un arco especialmente enfocado y una densidad energética mucho mayor que la de otros sistemas similares. Gracias al aumento de presión del arco en el baño de fusión, la soldadura MIG-MAG con SpeedArc XT se puede controlar bien en todo el rango de potencia, es más rápido y, de esta forma, resulta altamente rentable. También un ángulo de apertura de 40 grados es suficiente para conseguir un cordón perfecto. Con esto se ahorra un valioso tiempo y grandes costes de material.

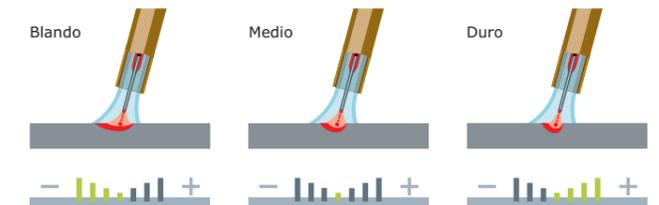


Quatromatic

- Con Quatromatic podrá guardar en la memoria tres ajustes individuales de parámetros y consultarlos a través de la tecla de antorcha en la operación de 4 tiempos.
- La Quatromatic evita zonas frías al comienzo del cordón y se encarga de un óptimo rellenado de cráter final. Porque con ella podrá guardar en memoria tres ajustes individuales de parámetros (P1 - P3) y consultarlos a través de la tecla de antorcha en la operación de 4 tiempos.

Innovadora regulación de la dinámica

La serie P cuenta con una innovadora regulación de la dinámica que permite ajustar con precisión y de forma individualizada todos los programas de soldadura (Synergic, SpeedArc XT), tanto en función de la pieza como en función de la tarea de soldadura pendiente. Con un simple giro, el arco pasa de ser blando a duro. Esto mejora aún más el cordón y la experiencia de soldadura.



La regulación dinámica permite que el arco sea más ancho o más estrecho según las preferencias del soldador.

Datos técnicos

		P 3000 mobil	P 3500	P 4500	P 5500
Rango de soldadura MIG-MAG	A	25 - 300	25 - 350	25 - 450	25 - 550
Corriente con CR al 100%	A	250	260	360	400
Corriente con CR al 60%	A	280	300	400	500
CR para máx. I	%	50	30	30	30
Tensión de red	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Tolerancia admisible de red	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Fusible principal, lento	A	16	16	32	35
Medidas del equipo compacto (L x An x Al)	mm	812 x 340 x 518	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812
Medidas del equipo de maleta (L x An x Al)	mm	-	1116 x 445 x 855	1116 x 445 x 855	1116 x 445 x 855
Peso, equipo compacto, refrigerado por gas	kg	34	92,8	97,3	107,3
Peso maleta de avance	kg	-	20,2	20,2	20,2
Peso refrigeración por agua (lleno)	kg	-	14,7	14,7	14,7

Todos los equipos de maleta con tubos intermedios de 1 m, otras longitudes y opciones a petición.

A medida para su uso

Su "P" adaptada de forma óptima a su campo de trabajo.

Variantes de maleta



Maleta de taller



Maleta de montaje



Maleta de astillero



NanoFeeder

Opciones de manejo



... en la fuente de corriente



... en la maleta



... o en ambas



... en el panel de mando para regulación a distancia



... directamente en la antorcha

¿Dónde desea la unidad de avance de hilo?



En el equipo compacto.

Equipo compacto móvil con avance de hilo integrado.



En la maleta.

De esta manera usted trabaja hasta 25 m alejado del equipo. El paquete de mangueras le une.



Dos unidades de avance.

Arriba en la maleta y abajo en el equipo. Ideal, si usted suelda frecuentemente diferentes hilos. Usted se ahorra el cambio de preparación.



Dos unidades de avance como maleta doble.

Óptimo para diferentes hilos y si se requiere máxima movilidad.

El NanoFeeder

En el principio PushPull (empujar-tirar), se combina la unidad de avance de hilo de la fuente de corriente de soldar MIG-MAG con otros sistemas autónomos de transporte de hilo. El NanoFeeder cumple aquí la función de un accionamiento intermedio. Se trata de un verdadero avance de hilo, pero con un formato nano revolucionario. La fuente de corriente de soldar de Lorch realiza el ajuste de los sistemas de transporte de hilo instalados de forma completamente automática mediante la regulación PushPull digital opcional. De esta manera es completamente innecesario un control adicional externo grande y costoso.

- Alcance hasta máximo 50 m
- A elección con refrigeración por gas o por agua
- Diferentes longitudes de paquete de mangueras
- Forma constructiva compacta y robusta
- Aplicación también con antorchas Powermaster



¿Hasta dónde desea llegar con su antorcha MIG-MAG?



Fuente de corriente

hasta
20 m



Maleta

hasta
25 m



NanoFeeder

hasta
5 m



Antorcha

Datos técnicos

		NanoFeeder	NanoFeeder
Refrigeración		Agua	Gas
Carga CO ₂ Gas mezcla	A	500	400
Ciclo de rendimiento (CR)	%	60	60
Hilo Ø	mm	0,8 - 1,6 (AL 1,2)	0,8 - 1,6 (AL 1,2)
Longitudes de paquete de mangueras	m	10 15 20 25	10 15 20 25

UNA GRAN VENTAJA PARA CHAPAS FINAS.



¡ADIÓS AL ARCO DE TRANSICIÓN!

Soldadura sin salpicaduras gracias al arco pulsado estable y manejable

USO MÚLTIPLE

El arco adecuado corto, pulsado o spray para cualquier aplicación

MANEJO SENCILLO

Gracias a su ajuste intuitivo, su manejo sencillo y su reajuste mínimo, MicorMIG-Pulse es el preferido de los soldadores

La serie MicorMIG Pulse de un vistazo

- **Arco pulsado.** Con el robusto proceso de pulsos fácilmente ajustable de la MicorMIG Pulse evitará el arco de transición en el futuro. De este modo, soldará sin salpicaduras, se ahorrará los costosos retoques y no perderá más tiempo para los cambios innecesarios del hilo de soldadura.
- **Potencia añadida mediante MicorBoost.** Gracias a la tecnología MicorBoost podrá soldar aún más eficiente con un mayor grado de eficacia en la zona MIG-MAG. Además, la rápida técnica de regulación proporciona una transferencia de gotas limpia del arco pulsado.
- **Capacidad de actualización.** Nunca antes fue tan fácil adaptar un equipo de soldadura a las crecientes necesidades técnicas de soldadura y poder incorporar posteriori procedimientos y programa de soldadura más productivos y funciones que nos facilitan el trabajo.
- **Ready for Speed.** Con los procesos Speed de Lorch "SpeedUp" y "SpeedArc" disponibles opcionalmente para las MicorMIG Pulse, podrá soldar con mayor productividad.

» Incluye todas las funciones de la serie MicorMIG
Página 32 – 41



- **Certificación EN 1090.** Gracias al control sinérgico y al sistema automático de ajuste podrá soldar fácilmente conforme a la norma EN 1090. Combinándola con el conjunto de ventajas de EN 1090 de Lorch, así como con el ajuste de parámetros mediante tarjeta NFC, estará preparado para todas las tareas de soldadura.
- **Gestión de tareas.** Mediante el panel de mando ControlPro, se puede registrar una tarea de soldadura ajustada en una tarjeta NFC vacía y consultarla en cualquier otra fuente de corriente MicorMIG de Lorch (a partir de BasicPlus).

- **PushPull.** En el principio PushPull (empujar-tirar), se combina la unidad de avance de hilo de la fuente de corriente de soldar MIG-MAG con un sistema autónomo de tracción en a antorcha. De este modo, aumentará claramente su radio de acción con una antorcha PushPull o NanoFeeder.
- **La identificación del soldador es fácilmente posible.** De este modo, la concesión de los derechos de ajuste y de mando resultará tan fácil como un juego de niños. Gracias a la posibilidad de la transferencia de datos sin contacto, con la MicorMIG de Lorch es posible identificar al soldador.

+ Incluye todas las funciones de la serie MicorMIG
Página 32 – 41

Versiones



	MicorMIG Pulse 300	MicorMIG Pulse 350	MicorMIG Pulse 400	MicorMIG Pulse 500
Rango de soldadura	A 25 - 300	25 - 350	30 - 400	30 - 500
Ajuste de tensión	continuo	continuo	continuo	continuo
Tensión de red 3~400 V	●	●	●	●
Tensión de red 3~230 V	-	-	○	○
Conceptos de manejo				
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
Variantes de refrigeración				
Gas	●	●	●	●
Agua	●	●	●	●
Variantes de configuración				
Equipo móvil con trolley	●	●	●	●
Equipo compacto	●	●	●	●

● Variante de ejecución posible ● Equipamiento de serie ○ Disponible opcionalmente

Conceptos de manejo



BasicPlus

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Ajuste continuo de la corriente de soldar
- Indicación digital de voltios y amperios
- Rellenado de cráter final conectable adicionalmente
- Regulación dinámica del arco en 7 etapas
- Sistema automático de ajuste (control de sinergia)
- Selección del programa de soldadura en el espacio del avance
- Capacidad de actualización



ControlPro

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Ajuste continuo de la corriente de soldar
- Indicación digital de voltios y amperios
- Pantalla gráfica de alta nitidez (OLED) para visualización del 3º parámetro principal
- Rellenado de cráter final conectable adicionalmente
- Regulación dinámica del arco en 21 etapas
- Sistema automático de ajuste (control de sinergia)
- Selección del programa de soldadura en el espacio del avance
- Memoria de tarea Tiptronic para 100 tareas de soldadura
- Capacidad de actualización

Lo más destacado

Suelde casi sin salpicaduras: acero, acero fino o aluminio

Así es el día a día de un soldador: La soldadura en el área del arco de transición produce, en la mayoría de los casos, un mal aspecto de soldadura con muchas salpicaduras. Eso supone retoques costosos que requieren mucho tiempo. La única solución hasta ahora era o bien cambiar el hilo frecuentemente o utilizar gases especiales.

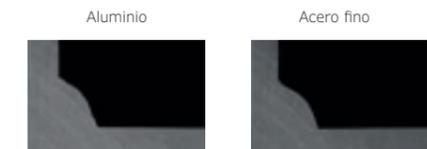


La solución inteligente de Lorch: No importa si desea soldar acero, acero fino o aluminio. La rápida técnica de regulación y el probado arco de luz pulsado MicorMIG proporcionan una soldadura casi sin salpicaduras incluso en el área del arco de transición, con lo que se ahorrará los retoques molestos.

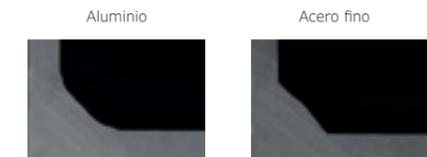


Perfecto aspecto de soldadura, incluso con aluminio y acero fino

Así es el día a día de un soldador: Si se suelda aluminio o acero fino en el área del arco corto, la calidad del aspecto de soldadura y de la humectación de los flancos durante la soldadura no cumplen casi nunca con los requisitos industriales. La consecuencia: Pérdida de la calidad y retoques costosos que requieren mucho tiempo.



La solución inteligente de Lorch: Un cordón de soldadura sin salpicaduras, intersecciones de soldadura suaves y una mejor humectación de flancos. Con el arco pulsado MicorMIG y su fácil manejo podrá hacerlo casi con los ojos cerrados.



Reducción de los colores de revenido en los cordones de acero fino

Así es el día a día de un soldador: Si se desea detectar la raíz con la mayor precisión posible durante la soldadura de acero fino, a menudo se suelda con una potencia de corriente notablemente más alta de lo necesario. La consecuencia son colores de revenido en los cordones de acero fino.



La solución inteligente de Lorch: El arco pulsado MicorMIG aporta menos energía al material evitando así los colores de revenido innecesarios. Con el arco pulsado MicorMIG se reducen los costosos retoques que requieren mucho tiempo, por ejemplo, para eliminar los colores de revenido. Y todo con una detección limpia de la raíz.



+ Incluye todas las funciones de la serie MicorMIG
Página 32 – 41

Equipamiento

	MicorMIG Pulse
Proceso de soldadura	
Los programas de soldadura estándar MIG-MAG de sinergia	●
Pulse Steel	●
Pulse Multi-Material	○
SpeedArc	○
SpeedUp	○
Elektrode Plus	○
TIG (con ContacTIG)	○

● Equipamiento de serie ○ Disponible opcionalmente

Datos técnicos

		MicorMIG Pulse 300	MicorMIG Pulse 350	MicorMIG Pulse 400	MicorMIG Pulse 500
Rango de soldadura MIG-MAG	A	25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Corriente con CR al 100%	A	200	250	300	370
Corriente con CR al 60%	A	250	300	370	430
CR para máx. I	%	45	45	45	45
Tensión de red	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Tolerancia admisible de red	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Fusible principal, lento	A	32	32	32	32
Medidas del equipo compacto (L x An x Al)	mm	880 x 490 x 855			
Medidas del equipo de maleta (L x An x Al)	mm	880 x 490 x 955			
Peso, equipo compacto, refrigerado por gas	kg	58	58	61	66
Peso maleta de avance	kg	10,6	10,6	10,6	10,6
Peso refrigeración por agua (lleno)	kg	13,0	13,0	13,0	13,0

El NanoFeeder

En el principio PushPull (empujar-tirar), se combina la unidad de avance de hilo de la fuente de corriente de soldar MIG-MAG con otros sistemas autónomos de transporte de hilo. El NanoFeeder cumple aquí la función de un accionamiento intermedio. Se trata de un verdadero avance de hilo, pero con un formato nano revolucionario. La fuente de corriente de soldar de Lorch realiza el ajuste de los sistemas de transporte de hilo instalados de forma completamente automática mediante la regulación PushPull digital opcional. De esta manera es completamente innecesario un control adicional externo grande y costoso.

- Alcance hasta máximo 50 m
- A elección con refrigeración por gas o por agua
- Diferentes longitudes de paquete de mangueras
- Forma constructiva compacta y robusta
- Aplicación también con antorchas Powermaster

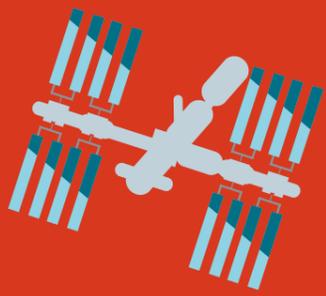


¿Hasta dónde desea llegar con su antorcha MIG-MAG?

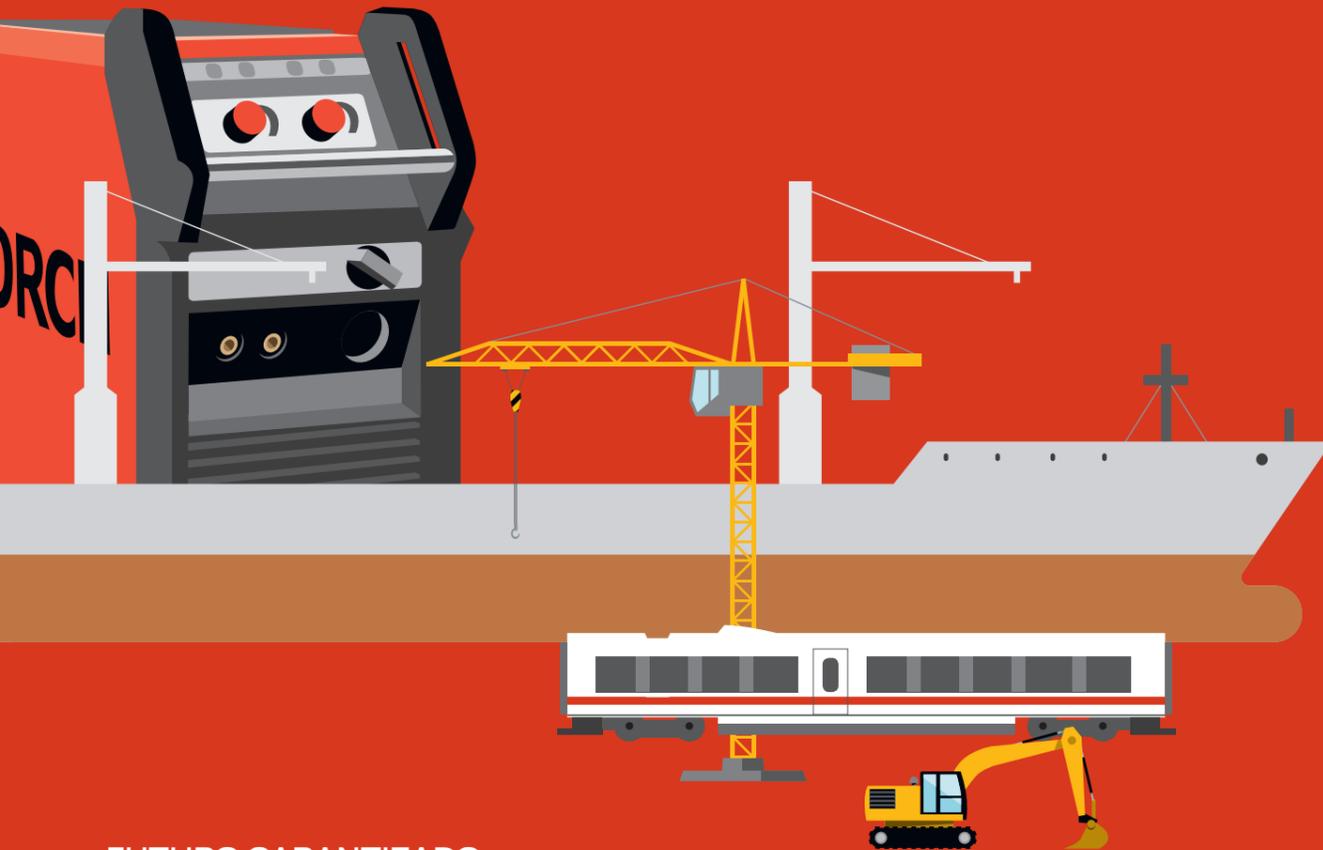


Datos técnicos

		NanoFeeder	NanoFeeder
Refrigeración		Agua	Gas
Carga CO ₂ Gas mezcla	A	500	400
Ciclo de rendimiento (CR)	%	60	60
Hilo Ø	mm	0,8 – 1,6 (AL 1,2)	0,8 – 1,6 (AL 1,2)
Longitudes de paquete de mangueras	m	10 15 20 25	10 15 20 25



CRECE CON SUS RETOS.



FUTURO GARANTIZADO

Con capacidad de actualización incorporada para procesos de soldadura y funciones futuros

CONFIGURABLE INDIVIDUALMENTE

Máxima flexibilidad para cualquier condición de trabajo

INTELIGENCIA CONTINUA

Arco de luz perfecto con dinámica ajustable

La serie MicorMIG de un vistazo

- **Versatilidad.** La MicorMIG de Lorch destaca por las mejores propiedades de soldadura en la zona MIG-MAG, tanto con gas mixto como con CO₂.
- **Regulación dinámica.** Seleccione las características que prefiera del arco. Según el panel de mando tendrá a su disposición una selección de niveles dinámicos desde "blando" hasta "duro".
- **Selección previa de sinergia.** MicorMIG ofrece, a partir de la versión BasicPlus, una variedad de programas de soldadura para diferentes combinaciones de material, de hilo y de gas. Se ajustan todos los programas en función del modelo en el recinto de avance de hilo de la maleta o en el recinto de avance de hilo del equipo compacto.
- **Capacidad de actualización.** Nunca antes había sido tan fácil adaptar un equipo de soldadura a las crecientes necesidades técnicas de soldadura. Los procedimientos y programas de soldadura más productivos, así como las funciones que nos facilitan el trabajo se pueden cargar fácilmente en la MicorMIG.
- **Potencia añadida mediante MicorBoost.** Gracias a la tecnología MicorBoost podrá soldar aún más eficiente con un mayor grado de eficacia en la zona MIG-MAG. Además, dispondrá de reservas de tensión más altas que necesitará para la soldadura perfecta de electrodos; incluyendo electrodos CEL y especiales.



- **Certificación EN 1090.** Gracias al control sinérgico y al sistema automático de ajuste podrá soldar fácilmente conforme a la norma EN 1090. Combinándola con el conjunto de ventajas de EN 1090 de Lorch, así como con el ajuste de parámetros mediante tarjeta NFC, estará preparado para todas las tareas de soldadura.
- **Ready for Speed.** Con las actualizaciones Speed de Lorch opcionales para MicorMIG, soldará de forma aún más rápida y sencilla.
- **Gestión de tareas.** A través de la pantalla ControlPro con función Tiptronic se pueden guardar fácilmente las tareas de soldadura y transferirlas a otros equipos cuando sea necesario.

- **PushPull.** En el principio PushPull (empujar-tirar), se combina la unidad de avance de hilo de la fuente de corriente de soldar MIG-MAG con un sistema autónomo de tracción en a antorcha. De este modo, aumentará claramente su radio de acción con una antorcha PushPull o NanoFeeder.

- **La identificación del soldador es fácilmente posible.** De este modo, la concesión de los derechos de ajuste y de mando resultará tan fácil como un juego de niños. Gracias a la posibilidad de la transferencia de datos sin contacto, con la MicorMIG de Lorch es posible identificar al soldador.

- **Ranurado de electrodo.** La MicorMIG destaca también por la soldadura de electrodos y es apta incluso para el ranurado con soplete (a partir de 400 A) y la soldadura de electrodos especiales gracias a la "Actualización Plus de electrodos" opcionalmente disponible.

Versiones



	MicorMIG 300	MicorMIG 350	MicorMIG 400	MicorMIG 500
Rango de soldadura	A 25 - 300	25 - 350	30 - 400	30 - 500
Ajuste de tensión	continuo	continuo	continuo	continuo
Tensión de red 3~400 V	●	●	●	●
Tensión de red 3~230 V	-	-	○	○
Conceptos de manejo				
Basic	●	●	●	●
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
Variantes de refrigeración				
Gas	●	●	●	●
Agua	●	●	●	●
Variantes de configuración				
Equipo móvil con trolley	●	●	●	●
Equipo compacto	●	●	●	●

● Variante de ejecución posible ● Equipamiento de serie ○ Disponible opcionalmente

Conceptos de manejo



Basic

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Ajuste continuo de la corriente de soldar
- Indicación digital de voltios y amperios
- Rellenado de cráter final conectable adicionalmente
- Regulación dinámica del arco en 3 etapas



BasicPlus

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Ajuste continuo de la corriente de soldar
- Indicación digital de voltios y amperios
- Rellenado de cráter final conectable adicionalmente
- Regulación dinámica del arco en 7 etapas
- Sistema automático de ajuste (control de sinergia)
- Selección del programa de soldadura en el espacio del avance
- Capacidad de actualización



ControlPro

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Ajuste continuo de la corriente de soldar
- Indicación digital de voltios y amperios
- Pantalla gráfica de alta nitidez (OLED) para visualización del 3er parámetro principal
- Rellenado de cráter final conectable adicionalmente
- Regulación dinámica del arco en 21 etapas
- Sistema automático de ajuste (control de sinergia)
- Selección del programa de soldadura en el espacio del avance
- Memoria de tarea Tiptronic para 100 tareas de soldadura
- Capacidad de actualización

Lo más destacado

SpeedUp – La soldadura vertical ascendente nunca ha sido tan sencilla y rápida

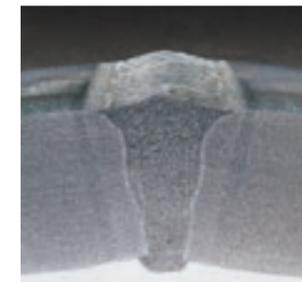


Si se hace un agujero profundo en la pared sólo para tender después un cable fino, se necesita mucho tiempo para enyesar todo de nuevo. Así era hasta ahora con la soldadura vertical ascendente. Pero SpeedUp de Lorch es mucho más preciso: prácticamente sólo se crea una hendidura estrecha y exacta en la pared que luego se cierra en un abrir y cerrar de ojos. De esta forma se aplica justo la medida A que se necesita. Suena sencillo, y lo es. Puesto que incluso los soldadores instruidos dominan el SpeedUp en un tiempo mínimo. Con una penetración segura incluso ellos pueden poner sus miras en lo más alto.

A la izquierda, la compleja soldadura en ángulo; a la derecha, la genialmente sencilla SpeedUp.

SpeedArc – la soldadura se convierte en un proceso mínimo

SpeedArc destaca por un arco especialmente enfocado y una densidad energética mucho mayor que la de otros sistemas similares. A lo largo y ancho del rango de potencia, el sistema garantiza una penetración profunda en el material de base, lo que no se puede comparar con la potencia de penetración de los equipos MIG-MAG normales. Gracias al aumento de presión del arco en el baño de fusión, la soldadura MIG-MAG con SpeedArc se puede controlar bien en todo el rango de potencia y, de esta forma, resulta altamente rentable.



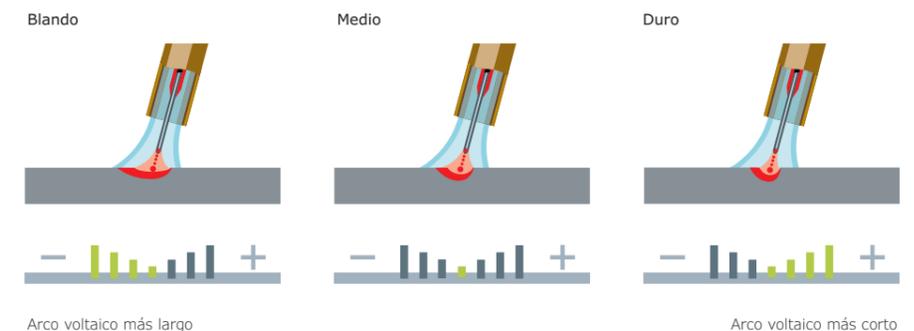
SpeedArc



MIG-MAG

Regulación de la dinámica de varios niveles

MicorMIG permite modificar, según las necesidades de cada tarea y la posición de soldadura, la dinámica del arco y encuentra de forma rápida y sencilla el mejor ajuste individual del arco. El resto lo soluciona la técnica de regulación de arco inteligente de MicorMIG. Todos los parámetros importantes se controlan automáticamente en el fondo.



Arco voltaico más largo

Arco voltaico más corto

Lo más destacado

Capacidad de actualización integrada

El sistema con transformador no se puede cambiar. El hardware limita la potencia y el número de funciones. MicorMIG es diferente. Le garantiza plena flexibilidad gracias a la capacidad de upgrades y a la estructura modular de la tecnología de inverter, control y mando digital. Esto ofrece, por un lado soluciones medida para realizar tareas de soldadura y, por otro, la seguridad de que podrá participar en los avances técnicos en el futuro. Nunca antes había sido tan fácil adaptar mediante la tecnología NFC un equipo de soldadura a las crecientes necesidades técnicas de soldadura y poder incorporar posteriormente procedimientos de soldadura más productivos como, por ejemplo, el arco pulsado (a partir de

BasicPlus), los programas de soldadura, así como las funciones que nos facilitan el trabajo. Incluso los paneles de mando de MicorMIG se pueden modificar y reestructurar según sea necesario. La adquisición de un MicorMIG implica un avance. En el momento de la compra y después. Ofrece la funcionalidad que se necesita y justo cuando se necesita. Con MicorMIG siempre estará seguro y se alegrará de los cambios que se produzcan en el futuro.

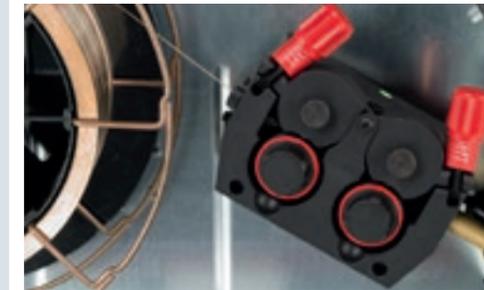


3 pasos para soldar pura perfección

1. Seleccionar procedimiento/modo de operación
2. Ajustar corriente de soldar
3. Ajuste fino del arco voltaico



Detalles inteligentes para mejorar las actividades de soldadura cotidianas



Sistema de cambio rápido

Incluso el avance de hilo de fácil acceso de la MicorMIG está pensado hasta el último detalle. Gracias al sistema de cambio rápido perfectamente ajustado nada se interpone ante un cambio rápido de los rodillos de avance robustos y duraderos de Lorch. Y todo sin tornillos.



Señalización de color de los rodillos de avance

Nunca volverá a colocar el rodillo incorrecto. Los rodillos de avance Lorch indicados en color de MicorMIG representan los diferentes diámetros de hilo y facilitan la soldadura.

Rellenado de cráter final

En equipos con cambio de tomas se forma al final del cordón de soldadura una depresión, el llamado cráter final. La MicorMIG le ofrece una solución segura y sencilla de garantizar la calidad del cordón incluso en el final del cordón de soldadura. La función de calidad "Relleno de cráter final" se puede conectar cómodamente en el panel de mando. El flujo de soldadura no se interrumpe de forma abrupta, sino que disminuye poco a poco. De este modo, con la MicorMIG se crea una imagen del cordón que convence por completo.



Sin relleno de cráter final.



Con relleno de cráter final - final de cordón perfecto.



Selección previa de sinergia, allí donde se precisa

MicorMIG ofrece, a partir de la versión BasicPlus, una variedad de programas de soldadura para diferentes combinaciones de material, de hilo y de gas. Se ajustan todos los programas en función del modelo de la bobina de hilo del maletín o en el recinto de avance de hilo del equipo compacto.



Soldadura de electrodos óptima

Un equipo MIG-MAG que también acepta electrodos. Basta con retirar la antorcha, conectar el soporte de electrodos a un casquillo de electrodos adicional y seleccionar la soldadura de electrodos en el panel de mando.

Lo más destacado

Carro Heavy-Duty

Si se deben transportar componentes grandes en la fabricación o incluso el propio equipo mediante grúa al lugar de trabajo, es imprescindible disponer de un equipo de soldadura robusto en el cual pueda confiar. Precisamente para estas aplicaciones se ha construido la robusta carcasa industrial de la MicorMIG de Lorch con el carro Heavy-Duty disponible opcionalmente. Un sistema en el cual puede confiar incluso durante el trabajo más pesado. Configure el carro Heavy-Duty de Lorch tal y como lo necesite para usos más exigentes. Incluso con tubos intermedios de 20 m de largo, el carro Heavy-Duty de Lorch, junto con la MicorMIG y el gran soporte de tubo intermedio disponible opcionalmente, es estable y seguro contra posibles vuelcos.



Opcionalmente disponible: soporte de tubo intermedio

Certificación EN 1090

Es obligatorio probar la idoneidad del procedimiento de soldadura empleado en todos los trabajos de soldadura realizados. Con Lorch MicorMIG puede olvidarse completamente del tema soldadura y EN 1090, dado que los procesos y las curvas características de sinergia están certificados oficialmente por un organismo de evaluación autorizado. Con el folleto WPS EN 1090 es posible de forma rápida, eficiente y económica aportar la prueba de conformidad para sus clientes independientemente del tamaño de la empresa. El servicio de calibración de Lorch completa el conjunto de ventajas de EN 1090 de Lorch y le garantiza que podrá soldar durante mucho tiempo conforme a los requisitos WPS.



Equipamiento

	MicorMIG
Proceso de soldadura	
Los programas de soldadura estándar MIG-MAG de sinergia	●
Pulse Steel	○
Pulse Multi-Material	○
SpeedArc	○
SpeedUp	○
Elektrode Plus	○
TIG (con ContacTIG)	○

● Equipamiento de serie ○ Disponible opcionalmente

Datos técnicos

		MicorMIG 300	MicorMIG 350	MicorMIG 400	MicorMIG 500
Rango de soldadura MIG-MAG	A	25 - 300	25 - 350	30 - 400	30 - 500
Corriente con CR al 100%	A	200	250	300	370
Corriente con CR al 60%	A	250	300	370	430
CR para máx. I	%	45	45	45	45
Tensión de red	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Tolerancia admisible de red	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Fusible principal, lento	A	32	32	32	32
Medidas del equipo compacto (L x An x Al)	mm	880 x 490 x 855			
Medidas del equipo de maleta (L x An x Al)	mm	880 x 490 x 955			
Peso, equipo compacto, refrigerado por gas	kg	58	58	61	66
Peso maleta de avance	kg	10,6	10,6	10,6	10,6
Peso refrigeración por agua (lleno)	kg	13,0	13,0	13,0	13,0

NanoFeeder

En el principio PushPull (empujar-tirar), se combina la unidad de avance de hilo de la fuente de corriente de soldar MIG-MAG con otros sistemas autónomos de transporte de hilo. El NanoFeeder cumple aquí la función de un accionamiento intermedio. Se trata de un verdadero avance de hilo, pero con un formato nano revolucionario. La fuente de corriente de soldar de Lorch realiza el ajuste de los sistemas de transporte de hilo instalados de forma completamente automática mediante la regulación PushPull digital opcional. De esta manera es completamente innecesario un control adicional externo grande y costoso.

- Alcance hasta máximo 50 m
- A elección con refrigeración por gas o por agua
- Diferentes longitudes de paquete de mangueras
- Forma constructiva compacta y robusta
- Aplicación también con antorchas Powermaster



Datos técnicos

		NanoFeeder	NanoFeeder
Refrigeración		Agua	Gas
Carga CO ₂ Gas mezcla	A	500	400
Ciclo de rendimiento (CR)	%	60	60
Hilo Ø	mm	0,8 - 1,6 (AL 1,2)	0,8 - 1,6 (AL 1,2)
Longitudes de paquete de mangueras	m	10 15 20 25	10 15 20 25

La maleta de avance de hilo con protección completa MF-08

Sólida y extremadamente estable.

Con MF-08, el soldador recibe todo lo que puede esperar de una maleta de avance de hilo, e incluso más. La carcasa de la maleta de avance de hilo con protección completa es de plástico resistente y ofrece, además de estabilidad y solidez, ante todo una cosa: seguridad.

A diferencia de las maletas convencionales de metal, la MF-08 está completamente aislada y es perfecta para las aplicaciones delicadas y que requieran una elevada seguridad técnica. MF-08 – seguridad adicional para cualquier negocio.

En un vistazo

- **Alta flexibilidad.** Para un mayor alcance y la máxima comodidad de movimiento.
- **Estable.** Maleta de avance de hilo giratoria y firmemente situada sobre la fuente de corriente.
- **Extremadamente sólida y a prueba de caídas.** Incluso con una caída desde una altura de 60 cm.
- **Recinto de avance de hilo iluminado.** Hace que cambiar el hilo sea un ejercicio sencillo, incluso con malas condiciones lumínicas.
- **Muy ligero en su clase.** Solo 10,6 kg de peso propio.
- **Agarre perfecto.** Varias posibilidades de agarre prácticas.
- **Accesible.** Ideal para llegar al equipo a través de un acceso de boca.
- **Variable.** Dispositivo para colgar en un brazo o en una posición elevada.



Datos técnicos

		MF-08
Velocidad de avance	m/min	2,0 - 25,0
Accionamiento / Avance		4 rodillos / motor regulado por tacómetro / reducción digital de velocidad
Facilidad de acceso	cm	> 42*
Completamente aislado		●
Caudalímetro de gas		○
Medidas (LxAnxAI)	mm	575 x 245 x 434 (380**)
Peso (neto)	kg	10,6

* Acceso de boca óvalo, con empuñadura desmontada ** Altura con empuñadura desmontada ● Equipamiento de serie ○ Disponible opcionalmente

Lo más destacado

Increíblemente sencillo y doblemente accesible

Un aspecto importante que garantiza que una maleta de avance de hilo compacta y accesible sea práctica es la colocación sencilla de la bobina de hilo. La bobina de hilo ligeramente inclinada y el acceso al interior muy abierto en la parte superior a través de la cubierta lateral plegable hacia arriba y con bloqueo, garantizan una excelente operabilidad en el cambio de las bobinas de hilo. Pero también se puede abrir el otro lado de la maleta de avance de hilo. El sistema electrónico y el motor están protegidos y cubiertos de forma que se puede acceder en cualquier momento a las conexiones del paquete de tubos.

El bloqueo y la descarga de tracción del paquete de tubos intermedios están diseñados de forma que el propio soldador también pueda cambiar el paquete de tubos o, en caso necesario, transportarlo por separado sin la maleta. Y todo ello de manera fácil y segura sin tener contacto con la zona delicada técnicamente.



Preparada para cualquier aplicación

Opcionalmente disponible:



Juego de soporte de carro Heavy-Duty



Jaula protectora con bastidor de tubo



Patines de protección contra calor



Suspensión del hilo

Tanto en vertical como en horizontal, permite un manejo perfecto en cualquier posición

Cada aplicación tiene sus propios requisitos. En ocasiones deseáramos una maleta de pie y en otras apoyada. MF-08 ofrece todo en una: se puede emplear tanto de pie como apoyada. Los pies de soporte laterales estables y precisos lo hacen posible.

Si la maleta se emplea durante mucho tiempo apoyada, se puede incorporar el panel de mando girado 90°. La maleta de protección completa se transporta casi siempre en posición vertical. Se le puede llamar flexible, o simplemente "práctica".



EL CAMPEÓN EN EL TALLER.



TRES PASOS HACIA EL CORDÓN PERFECTO

Parámetros inteligentes pulsando un botón

TRES CONCEPTOS DE MANEJO DISPONIBLES

Desde Nice & Easy hasta High-Performance

SEIS VARIANTES DE POTENCIA

Incluye equipos de soldadura MIG

La serie M-Pro en un vistazo

- **Lógica MIG-MAG.** Lógica electrónica MIG-MAG con control de 2 y 4 tiempos, así como con control ajustable de punto y de intervalo.
- **Ajuste automático.** El sistema automático de ajuste le permite el ajuste óptimo de los parámetros de soldadura.
- **Operación intuitiva.** La interfaz de usuario claramente estructurada y el panel de mando inclinado se encargan de que el control del equipo siempre esté bien visible y pueda manejarse ergonómicamente.
- **De bajo consumo.** La serie M-Pro de Lorch dispone de una gestión energética integrada. De este modo, por ejemplo, el ventilador solo se enciende en caso necesario para evitar un consumo innecesario de energía en "standby".



- **Cubierta robusta.** La carcasa de la serie M-Pro de Lorch está adaptada a las necesidades del taller. Gracias a su carcasa compacta y robusta, podrá guardar su fuente de corriente sin problemas debajo del banco de trabajo o aprovechar la parte superior de la máquina como superficie de depósito.
- **Conexión de antorcha dispuesta de manera inclinada.** La conexión de antorcha dispuesta de manera inclinada permite la mínima resistencia de hilo y óptima guía del mismo.
- **Avance de hilo.** El arrastre de precisión de 2 o 4 rodillos de Lorch le asegura un ajuste preciso de la presión, mínima deformación del hilo y una alineación exacta del mismo.
- **Señalización de color de los rodillos de avance.** Los rodillos de avance indicados en color de la serie M-Pro de Lorch representan los diferentes diámetros de hilo y le facilitarán el intercambio.
- **Iluminación interior.** Los potentes LED en el interior del avance de hilos facilitan un perfecto cambio de bobina y el rápido enhebrado del hilo incluso con malas condiciones de luz o en la oscuridad.
- **Carro de botellas.** Con su baja superficie de alojamiento, el carro de botellas de Lorch le facilitará el cambio de botellas con una capacidad de hasta 50 litros.

Modelos de equipos compactos



	M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
Rango de soldadura	A 25 - 170	25 - 210	30 - 250	30 - 300	15 - 150	15 - 200
Tensión de red 1~230 V	●	●	-	-	-	-
Tensión de red 2~400 V	●	●	-	-	-	-
Tensión de red 3~400 V	-	-	●	●	●	●
Conceptos de manejo						
BasicPlus	●	●	●	●	●	-
ControlPro	-	●	●	●	●	●
Performance	-	-	●	●	-	●
Variantes del proceso de soldadura						
Soldadura MIG-MAG	●	●	●	●	●	●
Soldadura MIG	-	-	-	-	●	●
Aplicación						
Área	Chapa fina	Chapas delgadas, trabajos de perfiles	Chapa fina, trabajos ligeros de acero	Allround hasta trabajos de acero medianos	Construcción de vehículos	Construcción de vehículos

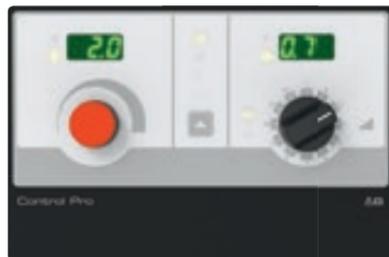
● Variante de ejecución posible ● Equipamiento de serie ○ Disponible opcionalmente

Conceptos de manejo



BasicPlus

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Sistema automático de ajuste (función de sinergia)
- Con avance de hilo de 2 rodillos
- Panel de usuario orientado mediante símbolos luminosos
- Conmutación a soldadura por 2 tiempos/ 4 tiempos/puntos/intervalo



ControlPro

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Sistema automático de ajuste (función de sinergia)
- Con avance de hilo de 4 rodillos
- Indicación de voltios y amperios
- Panel de usuario orientado mediante símbolos luminosos
- Conmutación a soldadura por 2 tiempos/ 4 tiempos/puntos/intervalo



Performance

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Sistema automático de ajuste (función de sinergia)
- Con avance de hilo de 4 rodillos
- Indicación de voltios y amperios
- Electrónica Digastep con 21 niveles de tensión
- Moderno concepto de manejo con display gráfico (OLED)
- Conmutación a soldadura por 2 tiempos/ 4 tiempos/puntos/intervalo
- Memoria de tarea Tiptronic para 10 tareas de soldadura
- Posibilidad de conectar la antorcha Power-master de Lorch con mando a distancia

Modelos de equipos de maleta



	Equipo de maleta M-Pro 250	Equipo de maleta M-Pro 300
Rango de soldadura	A 30 - 250	30 - 300
Tensión de red 3~400 V	●	●
Concepto de manejo		
ControlPro	●	●
Variantes del proceso de soldadura		
Soldadura MIG-MAG	●	●
Aplicación		
Área	Chapa fina, trabajos ligeros de acero	Allround hasta trabajos de acero medianos

● Equipamiento de serie

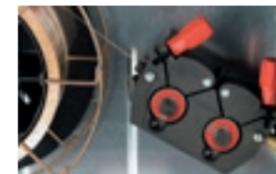
Lo más destacado

Avance de hilo con precisión

Solo un verdadero avance de precisión asegura un ajuste fino de la presión, mínima deformación del hilo y una exacta alineación del mismo. Esto es posible por el avance de 2 rodillos o de 4 rodillos de alta calidad de Lorch. El avance está dispuesto de manera inclinada para obtener una resistencia absolutamente baja del hilo. El enhebrado del hilo se realiza de forma sencilla y libre de tensión pulsando un botón. El botón de mando se encuentra justo donde se necesita - junto al avance de hilo en el recinto interior de la máquina.



Avance de hilo de 2 rodillos



Avance de hilo de 4 rodillos

Sinergia pura mediante sistema automático de ajuste

En la tabla de curvas características seleccione la combinación de material, hilo y gas deseada. Ajuste el número leído en la llave selectora de curvas características en el recinto de avance de hilo. En el manejo Performance la selección se efectúa a través del display OLED.



Selección previa de sinergia de BasicPlus y ControlPro



Selección previa de sinergia de Performance

Maleta de avance separada y retirable

En equipos de maleta: La maleta de avance de hilo firmemente situada sobre la fuente de corriente puede girarse con facilidad y extraerse y transportarse cómodamente por el asa. Alojado en el avance de calidad de 4 rodillos se encuentra también el sistema automático de ajuste, que sirve para la combinación correcta de material, hilo y gas. La corrección fina del hilo se realiza a través del panel de mando ergonómico e inclinado que se encuentra en la maleta de avance.

Permanezca en su trabajo. Hasta 20 m de alcance.



Tubos intermedios con hasta 15 metros



Según la longitud de la antorcha hasta 5 metros



Lorch M-Pro 150 CuSi y M-Pro 200 CuSi

Hoy en día, si un vehículo no se suelda adaptándose exactamente a los requisitos exigidos o si se emplea un equipo de soldadura MIG para un caso inadecuado, se puede retrasar la activación del airbag o dañar la estructura de chapa y la protección anticorrosiva. Tailored Blanks, chapas de acero de resistencia superior o la capa de cinc ponen fuera de juego a equipos MIG-MAG comunes. Si la temperatura es demasiado alta, el material se deforma. En el ámbito de la construcción de carrocería cada vez hay más chapas de acero altamente resistente; un equipo de soldadura MIG (con hilo CuSi, es decir, de cobre y silicio) resulta indispensable.

El Lorch M-Pro 150 CuSi y el M-Pro 200 CuSi cumplen los sueños de cualquier fabricante de carrocería. Las chapas de 0,5 mm se unen con un aporte de energía reducido, a partir de 15 amperios y, de este modo, pueden cumplir el estándar de seguridad necesario.



Datos técnicos de la serie M-Pro

		M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
Rango de soldadura							
Materiales soldables		Acero, acero fino, aluminio				Acero, acero fino, aluminio, chapas de alta aleación galvanizadas	
MIG-MAG	A	25 - 170	25 - 210	30 - 250	30 - 300	15 - 150	15 - 200
Ajuste de tensión		6 escalas	12 escalas	12/21* escalas	12/21* escalas	7 escalas	12/21* escalas
CR para corriente máx. (25 °C 40 °C)	%	25 15	25 15	35 25	35 25	60 40	30 20
Corriente con 100% CR (25 °C 40 °C)	A	90 70	90 75	185 150	205 170	120 100	125 100
Hilos utilizables							
Acero Ø	mm	0,6 - 0,8	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0	0,6 - 1,2	0,6 - 0,8	0,6 - 1,0
Aluminio Ø	mm	1,0	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	0,8 - 1,0	0,8 - 1,2
CuSi Ø	mm	-	-	-	-	0,8 - 1,0	0,8 - 1,0
Espesor de material soldable							
Acero	mm	0,8 - 6,0	0,8 - 8,0	0,8 - 10,0	0,8 - 12,0	0,5 - 6,0	0,5 - 8,0
Aluminio	mm	2,0 - 4,0	2,0 - 5,0	2,0 - 6,0	2,0 - 8,0	2,0 - 5,0	2,0 - 6,0
Equipo							
Tensión de red	V	1~230/2~400	1~230/2~400	3~400	3~400	3~400	3~400
Fusible principal		16 A de acción lenta	16 A de acción lenta	16 A de acción lenta	16 A de acción lenta	16 A de acción lenta	16 A de acción lenta
Enchufe de red		Schuko + CEE16	Schuko + CEE16	CEE16	CEE16	CEE16	CEE16
Medidas (L x An x Al)	mm	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755
Peso	kg	65	69	71	80	66	68

* En la versión de Performance

SUELDA LO QUE DEBE ESTAR JUNTO.



RESISTENTE Y ROBUSTA

Fiablemente a su lado durante décadas

ECONÓMICA Y VERSÁTIL

El equipo todo uso para acero, acero fino y aluminio

FÁCIL Y BUENA

Con un máximo de 3 ajustes, la soldadura de calidad está garantizada

La serie M de un vistazo

- **Resistente, robusto, simplemente bueno.** Los equipos de soldadura de la serie M para los soldadores MIG-MAG son los equipos con los que pueden trabajar simplemente bien como también económico.
- **Ajuste automático.** Mediante la adaptación automática de la velocidad de avance del hilo en el nivel de tensión seleccionado, la serie M de Lorch le ayudará a encontrar el punto perfecto del trabajo.
- **Avance de hilo de calidad.** La M 222 y M 242 de Lorch se suministran con un avance de hilo de 2 rodillos y la M 304 con un avance de hilo de 4 rodillos.
- **Cubierta robusta.** Gracias a su carcasa compacta y robusta con ruedas estables, podrá guardar la M de Lorch sin problemas debajo del banco de trabajo o aprovechar la parte superior de la máquina como superficie de depósito.
- **Doble seguro de botellas de gas.** Para una seguridad óptima, la serie M de Lorch dispone de un doble seguro de botellas de gas. De este modo, podrá desplazar de forma segura su fuente de corriente con la botella de gas (hasta máximo 20 litros).



- **Propiedades de soldadura.** Buenas propiedades de soldadura para acero, acero fino y aluminio.
- **Modos de servicio.** Ajuste de soldadura punteada de 2 tiempos, soldadura en continuo de 4 tiempos o puntos para soldadura de punto con tiempo de puntos libremente ajustable.

Versiones



	M 222	M 242	M 304
Rango de soldadura	A 25 - 210	30 - 230	30 - 290
Tensión de red 1~230 V	●	-	-
Tensión de red 2~400 V	●	-	-
Tensión de red 3~400 V	-	●	●
Equipamiento			
Avance de hilo de 2 rodillos integrado	●	●	-
Avance de hilo de 4 rodillos integrado	-	-	●
Aplicación			
Área	Ideal para soldadura de chapas finas y trabajos ligeros de acero	Equipo todo uso para trabajos de chapa y trabajos ligeros hasta medianos de acero	Equipo todo uso para trabajos de chapa y de acero ligeros hasta pesados

● Variante de ejecución posible ● Equipamiento de serie

Concepto de manejo



- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Con sistema automático de ajuste
- Soldadura de 2 tiempos, de 4 tiempos y de punto

Lo más destacado

Avance de hilo de calidad

Avance de hilo de calidad con enhebrado de hilo sin tensión pulsando un botón en el recinto de avance de hilo ergonómico.



Avance de hilo de 2 rodillos



Avance de hilo de 4 rodillos

Accesorios completos para la soldadura MIG-MAG

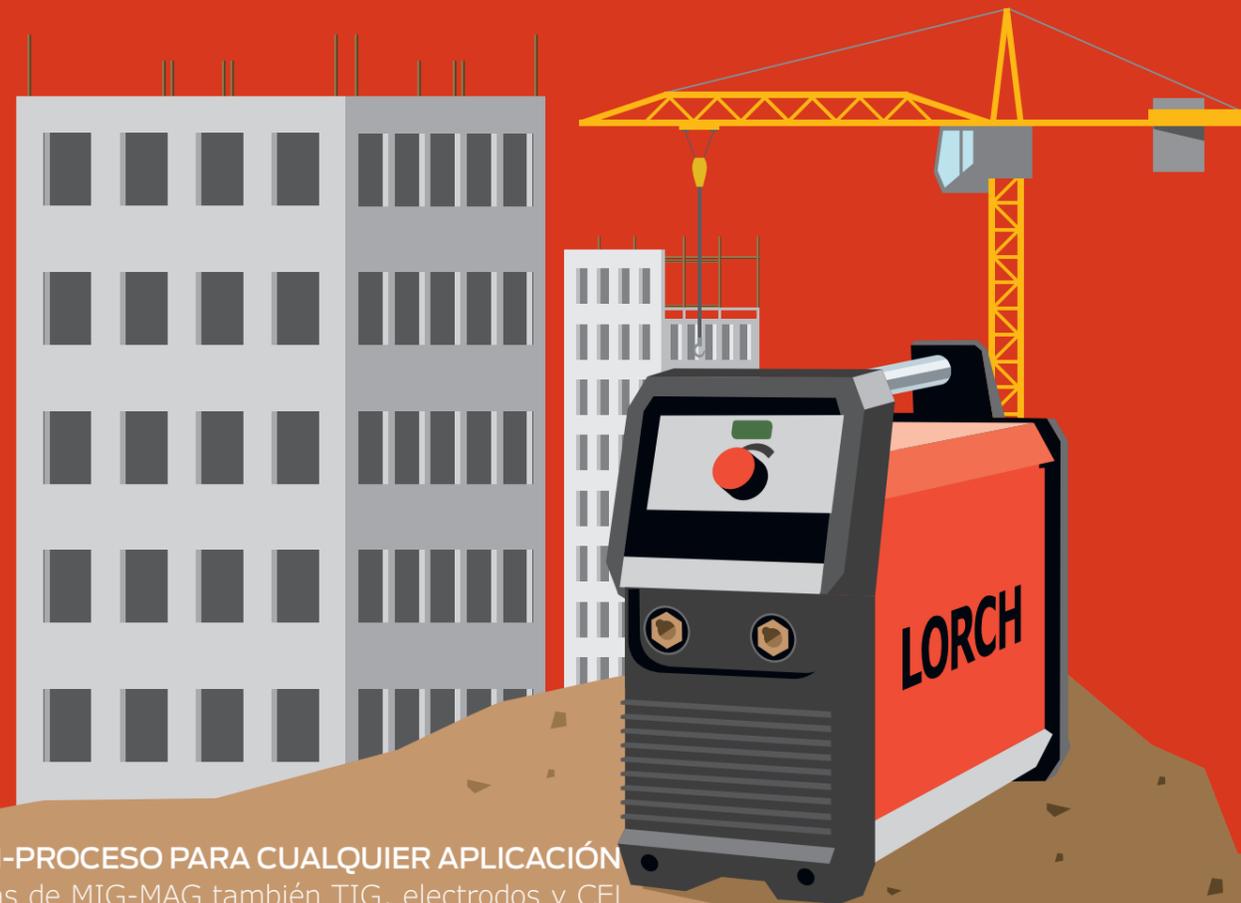
El juego incluye: Antorcha ML, cable de la pieza a soldar 25 mm², reductor de presión con manómetro de cantidad y de volumen, manguera de gas, adaptador de bobina de cesta K300, cable de red con clavija.



Datos técnicos

	M 222	M 242	M 304
Materiales soldables	Acero/acero fino/aluminio	Acero/acero fino/aluminio	Acero/acero fino/aluminio
Rango de soldadura	A 25 - 210	30 - 230	30 - 290
Ajuste de tensión	Escalones 6	7	12
CR con corriente máx. (40 °C)	% 15	20	20
Corriente con 60% CR (40 °C)	A 125	155	175
Rodillos de avance de hilo	2	2	4
Hilos utilizables de acero Ø	mm 0,6 - 1,0	0,6 - 1,0	0,8 - 1,2
Hilos utilizables de aluminio Ø	mm 1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2
Espesor recomendado del material, acero	mm 0,8 - 8,0	0,8 - 10,0	0,8 - 12,0
Espesor recomendado del material, aluminio	mm 2,0 - 5,0	2,0 - 6,0	2,0 - 8,0
Tensión de red	V 1~230/2~400	3~400	3~400
Fusible principal, lento	A 16	16	16
Enchufe de red	Schuko + CEE16	CEE16	CEE16
Medidas (L x An x Al)	mm 870 x 390 x 610	870 x 390 x 610	870 x 390 x 610
Peso	kg 55	57	67

EL ANIMAL DE TRABAJO PARA OBRAS Y MANTENIMIENTO.



MULTI-PROCESO PARA CUALQUIER APLICACIÓN

Además de MIG-MAG también TIG, electrodos y CEL

RADIO DE 15 METROS ALREDEDOR DE LA FUENTE DE CORRIENTE

Maleta de avance de hilo y fuente de corriente separables

PARA EL TRABAJO DIARIO DURO EN LA OBRA

Ligera, a prueba de salpicaduras y resistente a caídas de hasta 60 cm de altura

La MX 350 de un vistazo

- **Función de soldadura MIG-MAG.** Con modo de sinergia MIG-MAG conectable para excelentes propiedades de soldadura MIG-MAG, tanto con gas mixto como con CO₂.
- **Multi-proceso.** En combinación con una maleta de avance de hilo MF-07 independiente, MX 350 de Lorch es perfecta para el uso MIG-MAG móvil. Además, es también apta para TIG, electrodos y CEL, por lo que se puede adaptar a diferentes tareas correspondientemente.
- **Potencia añadida mediante MicorBoost.** Ahora es posible activar reservas de tensión claramente más altas en cuanto se reduce la corriente debido a fallos externos. El resultado es una soldadura de electrodos perfecta.
- **Resistente.** Gracias a su carcasa robusta, totalmente protegida contra salpicaduras y resistente a caídas de hasta 60 cm de altura, MX 350 de Lorch está perfectamente preparado para el uso móvil en exterior. Además, las platinas están protegidas contra polvo gracias a InsideCoating.



- **Ranurado de electrodo.** Además de la soldadura de electrodos, la MX 350 de Lorch también resulta óptima para el ranurado con soplete.

- **Fiabilidad.** La tecnología MicorBoost proporciona un comportamiento de encendido fiable y un arco estable incluso en líneas de red largas de hasta 200 m de longitud y en el generador.

- **Función de soldadura de electrodos.** Soldadura de electrodos con Hotstart, Anti-Stick y regulación Arc-Force. El hotstart adaptivo automático facilita un perfecto encendido, el sistema anti-stick evita con seguridad la adherencia del electrodo y la regulación Arc-Force apoya el proceso de soldadura con una elevada estabilidad del arco y una transferencia de material optimizada. Además, MX 350 de Lorch permite una soldadura segura vertical descendente de electrodos de celulosa.

Versiones



MX 350

Rango de soldadura	A	10 - 350
Tensión de red 3~400 V		●
Concepto de manejo		
BasicPlus		●
Equipamiento		
Sinergia MIG-MAG		●
Soldadura TIG DC (con ContactIG)		●
Soldadura de electrodos (incl. CEL)		●
Maleta de avance de hilo MF-07 con accionamiento de 4 rodillos		●
Tubo intermedio en diferentes longitudes		●

● Variante de ejecución posible ● Equipamiento de serie

Concepto de manejo



BasicPlus

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Indicación digital con exactitud de amperio
- MIG-MAG: Curva característica con control de sinergia seleccionable, modo de servicio: 2/4 tiempos
- Preselección de electrodos para óptimos resultados
- Hotstart ajustable en el submenú
- Función TIG conectable
- Conexión para mando a distancia
- Función de pulso de electrodos

Lo más destacado

Todo lo que se necesita, bien guardado



Maleta de avance:
ubicada exactamente sobre MX350.

Maxi-Trolley XL.
El carro de transporte completo.

La MF-07: fácil, práctica y robusta

En combinación con la maleta de avance MF-07 independiente, MX también es un excelente equipo de soldadura MIG-MAG para el uso móvil. La MF-07 se encarga de que podrá estar a la altura de cualquier trabajo de chapa, así como trabajos de acero medianos hasta pesados. Y para "no perder el hilo", su maleta está diseñada para el uso de rollos de hilo K 300.



3 pasos y soldar

1. Seleccionar procedimiento/curva característica (p. ej. sinergia MIG-MAG)
2. Modo de operación: de 2 tiempos, de 4 tiempos, llenado de cráter con/des
3. Ajuste fino del avance de hilo



Datos técnicos

		MX 350
Procedimiento de soldadura		MIG-MAG Electrodo TIG
Rango de soldadura	A	10 - 350
Hilos utilizables de acero Ø	mm	0,8 - 1,2
Hilos utilizables de aluminio Ø	mm	1,0 - 1,2
Hilos utilizables de CuSi Ø	mm	0,8 - 1,2
Corriente con 100% CR (40 °C)	A	230
Corriente con 60% CR (40 °C)	A	280
CR con corriente máx. (40 °C)	%	35
Tensión de red	V	3~400
Tolerancia de red	%	+25/-40
Fusible principal	A	25
Medidas (L x An x Al)	mm	515 x 185 x 400
Peso	kg	18,6

		MF-07
Velocidad de avance	m/min	2,0 - 15,0
Accionamiento/Avance		4 rodillos/motor regulado por tacómetro/reducción digital de velocidad
Longitudes de tubos intermedios	m	5 10 15
Medidas (L x An x Al)	mm	480 x 200 x 270
Peso	kg	10

ANTORCHA MIG-MAG DE LORCH. REFRIGERADA POR GAS Y AGUA DE 150 A HASTA 550 A.

La serie de antorcha MIG-MAG de un vistazo

- **Robusto.** La construcción robusta con mangos roscados y resistentes a golpes, el botón de antorcha resistente y la protección elástica contra pandeo de goma en la bola de cojinete proporcionan una larga vida útil.
- **Fácil manejo.** La tobera de gas enchufable facilita un cambio rápido y sencillo de las piezas de desgaste para que su antorcha esté siempre en perfecto estado. Las piezas de desgaste económicas y de larga vida útil hacen que la antorcha sea especialmente rentable.
- **Fiabilidad.** La espiral de alambre aislada garantiza el transporte seguro del hilo.
- **Variable.** El paquete de mangueras correspondiente está disponible como variante de 3 m, 4 m y 5 m.
- **Flexibilidad.** La bola de cojinete de alta calidad, situada en la empuñadura y con protección elástica contra pandeo de goma, proporciona un radio de movimiento óptimo en la antorcha. El cable bikox ligero y elástico facilita el trabajo flexible en diferentes posiciones.
- **Ergonomía.** El mango ergonómico proporciona un óptimo manejo y equilibrio en todas las posiciones. Gracias al recubrimiento de agarre suave se garantiza un cómodo manejo, para que pueda soldar durante mucho tiempo sin esfuerzo.
- **Manejo Powermaster.** En la variante de Powermaster, puede regular parámetros importantes, como los ajustes de sus tareas de soldadura, directamente en la antorcha.
- **Tiptronic.** Con Tiptronic podrá guardar en la memoria el ajuste ideal para cada cordón en la secuencia necesaria. Después, podrá consultar desde la memoria de tareas hasta 100 valores de trabajo consecutivamente.
(Versión Powermaster)



Versiones

		ML 1500	ML 2500	ML 2400	ML 3600	ML 3800	ML 4500
Rango de soldadura hasta	A	180	230	250	300	320	370
Conceptos de manejo							
Estándar		●	●	●	●	●	●
Powermaster		●	—	●	●	●	●
Tipo de refrigeración							
Gas		●	●	●	●	●	●

		MW 5300	MW 5400	MW 5500	MW 5900	MW 7300	MW 7500
Rango de soldadura hasta	A	300	400	500	550	300	500
El cuello de antorcha intercambiable se puede girar 360° fácilmente y sin herramienta		—	—	—	—	●	●
Conceptos de manejo							
Estándar		●	●	●	●	—	—
Powermaster		●	—	●	●	●	●
Tipo de refrigeración							
Agua		●	●	●	●	●	●

● Equipamiento de serie

Conceptos de manejo

**Estándar**

- Tecla grande de mando para la conexión y desconexión
- Apta para operación de 2 y 4 tiempos

**Powermaster (PM)**

- Tecla grande de mando para la conexión y desconexión
- Apta para operación de 2 y 4 tiempos
- Con función Up-Down para la regulación a distancia de la fuente de corriente
- Indicación digital de la potencia de soldadura, espesor de material, velocidad de avance del hilo o corrección de longitud del arco
- Tecla Mode para cambiar entre los diferentes parámetros de soldadura y para seleccionar la tarea de soldadura en modo de tarea Tiptronic

Lo más destacado

Panel de mando del mando a distancia Powermaster

- **Display:** Indicación de la potencia actual de soldadura, espesor del material, velocidad de avance del hilo, dinámica o corrección de la longitud del arco (idéntico con la indicación digital de la fuente de corriente). Con el modo Tiptronic activado son indicados los números actuales de tarea.
- **Tecla basculante de la antorcha:** Para la modificación de los diferentes parámetros de soldadura. En el modo Tiptronic para cambiar las tareas.
- **Tecla de modo:** Para la conmutación de los diferentes parámetros de soldadura. En el modo Tiptronic para selección del juego de tareas.



Datos técnicos

		ML 1500	ML 2500	ML 2400	ML 3600	ML 3800	ML 4500
Tipo de refrigeración		Gas	Gas	Gas	Gas	Gas	Gas
Carga CO ₂ Gas mezcla	A	180 150	230 200	250 220	300 270	320 270	370 300
Ciclo de rendimiento (CR)	%	60	60	60	60	60	60
Hilo Ø	mm	0,6 - 1,0	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6
Mangos		1 2 (PM)	1	1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)
Longitudes de paquete de mangueras	m	3 4	3 4 5	3 4 5	3 4 5	3 4 5	3 4

		MW 5300	MW 5400	MW 5500	MW 5900	MW 7300	MW 7500
Tipo de refrigeración		Agua	Agua	Agua	Agua	Agua	Agua
Carga CO ₂ Gas mezcla	A	300 270	400 350	500 450	550 500	300 270	500 450
Ciclo de rendimiento (CR)	%	100	100	100	100	100	100
Hilo Ø	mm	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,6	0,8 - 2,4	0,8 - 1,2	0,8 - 1,6
Mangos		1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)	2	WH	WH
Longitudes de paquete de mangueras	m	3 4 5	3 4 5	3 4 5	3 4 5	4	4

SOLUCIONES PUSH-PULL. SENCILLAMENTE PARA MAYOR ALCANCE.

La serie de antorchas PushPull

En el principio PushPull (empujar-tirar), se combina la unidad de avance de hilo de la fuente de corriente de soldar MIG-MAG con un sistema autónomo de tracción en la antorcha. De esta manera son posibles, aún con alambres blandos de aluminio, alcances de 8 m, usando una maleta de avance, hasta más de 20 m. Con un accionamiento intermedio separado puede lograrse así hasta 43 m de distancia entre fuente de corriente y soldador – con un avance absolutamente fiable y preciso del hilo.

- **Alcance hasta máximo 43 m**
- Cuello de antorcha giratorio y cambiable
- Rollos de hilo universales para acero y aluminio
- Alma PA universal para hilos de acero y aluminio de 0,8 hasta 1,6 mm
- Como variante Powermaster con panel de mando del mando a distancia en la antorcha: para ajustar los parámetros de soldadura más importantes directamente en la antorcha



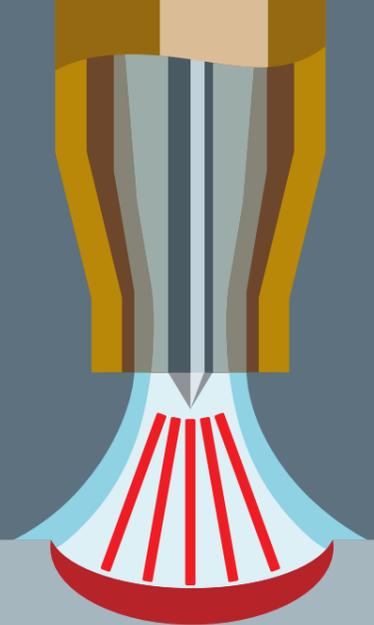
¿Hasta dónde desea llegar con su antorcha PushPull?



Datos técnicos

		LMG 300	LMG 3600	LMW 400	LMW 450	LMW 5400
Tipo de refrigeración		Gas	Gas	Agua	Agua	Agua
Sistema de refrigeración		–	–	de 1 circuito	de 2 circuitos	de 2 circuitos
Carga CO ₂ Gas mixto	A	300 250	310 260	400 350	450 360	500 450
Ciclo de rendimiento (CR)	%	100	60	100	60	100
Hilo Ø	mm	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6
Versión						
Powermaster		●/○	●/○	●/○	●/○	●/○
Mango de pistola		●*	●	●*	●*	●
Motor estándar		–	●	–	–	●
Motor Maxon		●	–	●	●	●
Longitud del paquete de mangueras	m	8**	8**	8**	8**	8**

* El mango de pistola se puede retirar ** Otras longitudes de paquete de mangueras a petición ● Equipamiento de serie ○ Disponible opcionalmente



El arco de luz para
un aspecto perfecto

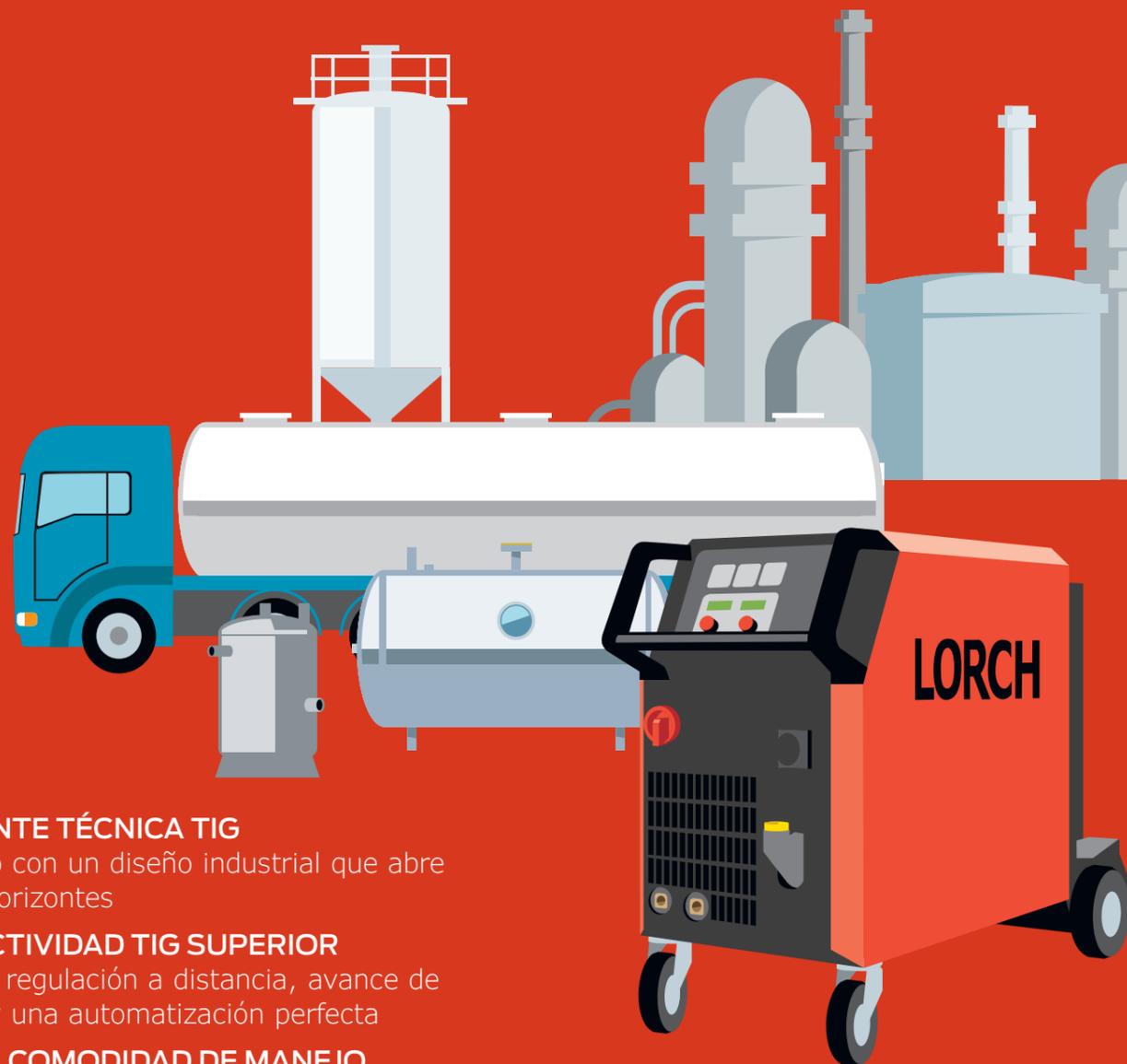
SOLDADURA TIG



Nuestras soluciones para cordones limpios y finos durante la soldadura TIG:

Serie V	64 – 67
Serie T	68 – 71
Serie T-Pro y TF-Pro	72 – 75
Serie MicorTIG y MobilePower	76 – 81
Serie HandyTIG	82 – 85
Avance de hilo frío TIG Feed	86 – 87
Antorcha TIG	88 – 91

PARA TODOS LOS QUE PIENSAN EN GRANDE.



EXCELENTE TÉCNICA TIG

Envasado con un diseño industrial que abre nuevos horizontes

PRODUCTIVIDAD TIG SUPERIOR

Mediante regulación a distancia, avance de hilo frío y una automatización perfecta

MÁXIMA COMODIDAD DE MANEJO

Con pantalla de texto claro y panel de mando ergonómico

La serie V de un vistazo

- **TIG potente.** Excelente técnica TIG en robusta carcasa industrial y probada tecnología de inverter para óptima utilidad y máxima productividad.
- **Pantalla de texto claro con selección del idioma y Tiptronic.** La interfaz de usuario claramente estructurada y el panel de mando inclinado se encargan de que el control del equipo se puede siempre observar y manejar correctamente. Dependiendo del equipo, podrá elegir la función AC o DC, el diámetro de electrodo y la corriente de soldar. Después, podrá guardar el ajuste perfecto para cada cordón en el modo de Tiptronic.
- **Soldar aluminio (variante AC/DC).** El inicio de polo positivo y el sistema automático de calota se encargan de una perfecta conformación de arco al soldar aluminio. La forma especial de la corriente alterna con equilibrio optimizado genera un excelente efecto de limpieza y un baño de soldadura dominable.
- **Pulsar y Fastpuls hasta 20 kHz.** La función de pulso integrada de serie hasta 20 kHz le ofrece ventajas adicionales durante el procesamiento de chapas finas de soldadura y permite además velocidades de soldadura más altas durante la aplicación automatizada.

3 YEARS INDUSTRIAL WARRANTY
LORCH



- **En robusta carcasa industrial totalmente transportable.** La robusta carcasa de metal protege la técnica HighEnd en el interior del equipo. El equipo puede cargarse completamente en los mangos, por lo que también permite la suspensión en la grúa.

- **Distancia de la antorcha.** Muchas veces, las condiciones de trabajo no permiten ubicar el equipo de soldadura directamente junto al soldador. No obstante, para poder intervenir en el proceso de soldadura y poder adaptar la corriente de soldar, el mando a distancia es una opción muy útil. Por ello, en la serie V de Lorch están disponibles diversos mandos a distancia manuales y por pedal, que gracias a la función "plug & play" se pueden utilizar inmediatamente.

- **Reducción automática de la corriente final.** La reducción automática de la corriente final de Lorch garantiza un llenado limpio del cráter final.

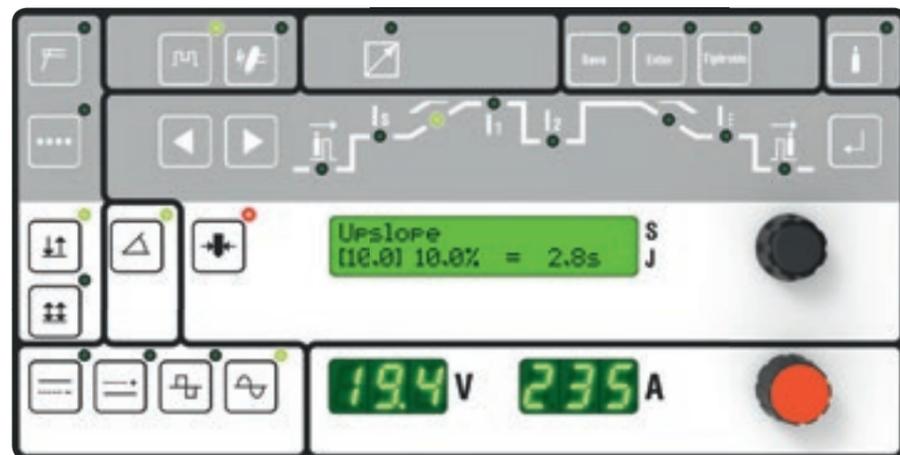
- **De bajo consumo.** La función standby se encarga de la conexión y desconexión automática de los componentes. Los sensores Thermocontrol supervisan la temperatura del componente y controlan el ventilador según las necesidades. Esto reduce el ruido del ventilador y la carga de polvo en el interior de la máquina, además de ahorrar energía.

- **Movilidad.** En la versión móvil, la V con su trolley es tanto portátil como móvil. De este modo, seguirá siendo siempre flexible.

Versiones

	V24 mobil	V30 mobil	V24	V27	V30	V40	V50
Rango de soldadura	A 3 - 240	3 - 300	3 - 240	3 - 270	3 - 300	3 - 400	3 - 500
Tensión de red 3~400 V	●	●	●	●	●	●	●
Concepto de manejo							
V-Estándar	●	●	●	●	●	●	●
Variantes							
DC	●	●	●	●	●	●	●
AC/DC	●	●	●	●	●	●	●
con avance de hilo frío Feed de Lorch	○	○	○	○	○	○	○
Variantes de refrigeración							
Gas	●	●	●	●	●	●	●
Agua	●*	●*	●	●	●	●	●
Variantes de configuración							
Equipo móvil con trolley	●	●	-	-	-	-	-
Equipo compacto	-	-	●	●	●	●	●
Equipo de maleta	-	-	●	●	●	●	●
* carro de transporte Mobil-Car y refrigerador de agua ● Variante de ejecución posible ● Equipamiento de serie ○ Disponible opcionalmente							

Concepto de manejo



V-Estándar

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Panel orientado al usuario mediante símbolos luminosos y control de proceso de soldadura detallado
- Ajuste de corriente continuo
- Indicación digital para corriente y tensión de soldadura
- Display de texto claro con selección de idioma
- Conmutación 2/4 tiempos
- Conexión para mando a distancia
- LorchNet, p. ej., para el control del equipo de avance de hilo Feed opcional y en combinación con los componentes de automatización de Lorch
- Función de pulso
- Memoria de tarea Tiptronic para 100 tareas de soldadura

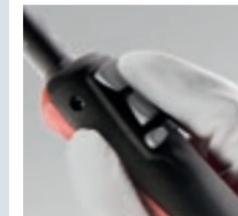
Lo más destacado

La V mobil como equipo integral

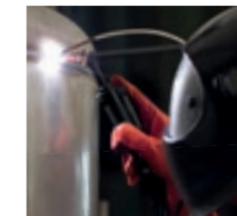
Con Mobil Car y aparato refrigerado por circulación de agua - ready to roll. Así la V mobil llega a la altura ideal de trabajo, la botella de gas está fija en su alojamiento y la antorcha es refrigerada por agua para óptimo rendimiento. De esta manera la V permanece "mobil" teniendo al mismo tiempo la funcionalidad de un gran equipo compacto.



Todo para su productividad TIG



Con la antorcha UpDown con regulación a distancia usted está en el lugar de los acontecimientos - directamente junto a su pieza a soldar. Usted tiene la antorcha en la mano, controla desde allí el proceso de soldadura y con ello regula también la corriente de soldar con exactitud de amperio.



El avance de hilo frío Feed automático de Lorch automatiza la mano de avance.

Pulsar y Fastpuls hasta 20 kHz

La serie V de Lorch tiene una función de pulsado de serie para pulsos de alta frecuencia de hasta 20 kHz. Esto genera un arco eléctrico estable y preciso. En aplicaciones automatizadas se pueden alcanzar velocidades de soldadura especialmente altas con una transferencia térmica reducida. Esto resulta especialmente ventajoso en chapas finas, pues se producen menos retrasos. Cuanto mayor es la frecuencia de pulsado, más agradable es el ruido que genera la soldadura. En función del material base, también se pueden establecer menos colores de revenido en caso de pulsos de alta frecuencia de TIG.

Datos técnicos

	V24 mobil	V30 mobil	V24	V27	V30	V40	V50
Rango de soldadura TIG	A 3 - 240	3 - 300	3 - 240	3 - 270	3 - 300	3 - 400	3 - 500
Corriente de soldadura Electrodo	A 20 - 200	20 - 250	20 - 200	20 - 220	20 - 250	20 - 300	20 - 400
Corriente con 100% CR (CC CA/CC)	A 220 190	270 240	220 210	250	250	360	380
Corriente con 60% CR (CC CA/CC)	A 240 220	300 280	240 230	270	300	400	500
CR para máx. I (DC AC/DC)	% 60 50	60 50	60 50	60	60	50	60
Tensión de red	V 3~400	3~400	3~400	3~400	3~400	3~400	3~400
Tolerancia admisible de red	% ±15	±15	±15	±15	±15	±15	±15
Fusible principal, lento	A 16	16	16	16	32	32	32
Medidas (L x An x Al)	mm 812 x 283 x 518	812 x 283 x 518	1130 x 450 x 815	1130 x 450 x 815	1130 x 450 x 815	1130 x 450 x 860	1130 x 450 x 860
Peso (DC AC/DC)	kg 29,4 35,1	31 37	84,6 90,5	85 92	86,4 93,6	107,6 121,5	108,7 123,2
Peso refrigeración por agua (lleno)	kg 24,1	24,1	14,7	14,7	14,7	14,7	14,7

BIENVENIDOS AL MUNDO TIG.



HECHO PARA EL TALLER

Estándar industrial en carcasa compacta

ALTO RENDIMIENTO

Pulsado y fastpuls de hasta 2 kHz, con avance de hilo frío por encargo

UN MILAGRO ECONÓMICO

Consumo de energía reducido con excelentes propiedades de soldadura TIG

La serie T-Pro/TF-Pro de un vistazo

- **Mejores propiedades de soldadura TIG mediante tecnología de inverter.** Los inverter convencen por su alto rendimiento y sus propiedades de soldadura especialmente buenas, dado que la técnica de regulación digital del software influye de forma decisiva en el resultado de la soldadura.
- **Pulsar y Fastpuls hasta 2 kHz.** La función de pulso integrada de serie hasta 2 kHz le ofrece ventajas adicionales durante el procesamiento de chapas finas de soldadura.
- **También con refrigeración de agua integrada.** Las variantes refrigeradas por agua de la serie T-Pro de Lorch integran la refrigeración en una carcasa compacta móvil, siendo así perfectas para el uso móvil en el taller.
- **Conmutación DC a AC.** La serie T de Lorch está disponible en todas las ejecuciones de potencias como versión DC y AC/DC ofreciéndole la máxima flexibilidad incluso durante la soldadura de aluminio.
- **TF-Pro.** El avance de hilo integrado del TF-Pro 300 lleva el material adicional al baño de fusión. Un motor de avance de 4 rollos con una combinación de engranajes especialmente armonizada se hace cargo del transporte del hilo. El avance de hilo frío se controla a través del panel de mando desmontable.



- **Distancia de la antorcha.** Muchas veces, las condiciones de trabajo no permiten ubicar el equipo de soldadura directamente junto al soldador. No obstante, para poder intervenir en el proceso de soldadura y poder adaptar la corriente de soldar, el mando a distancia es una opción muy útil. Por ello, están disponibles diversos mandos a distancia manuales y por pedal, que gracias a la función "plug & play" se pueden utilizar inmediatamente.
- **De bajo consumo.** La función "standby" se encarga de la conexión y desconexión automática de los componentes en su T-Pro 250 de Lorch. Los sensores Thermocontrol supervisan la temperatura del equipo y controlan el ventilador según las necesidades. Esto reduce el ruido del ventilador y la carga de polvo en el interior de la máquina, además de ahorrar energía.
- **Función intervalo-punto.** La función intervalo-punto de Lorch reduce la distorsión durante el mecanizado de chapas delgadas.

- **Inicio HF (alta frecuencia) sin contacto.** El inicio TIG se efectúa sin contacto con impulsos de alta tensión. El encendido se realiza pulsando un botón, de modo que el electrodo de tungsteno no toca la pieza. Así no se forman inclusiones de tungsteno en el cordón y se protege el electrodo. Para aplicaciones en entornos sensibles a alta frecuencia o en herramientas, el encendido se puede conmutar a ContacTIG (encendido con contacto).
- **Intelligent Torch Control.** Con el control inteligente de la antorcha se detecta automáticamente, si se utiliza una antorcha estándar o una i-Torch de Lorch nueva y completamente digital con mando a distancia Powermaster.

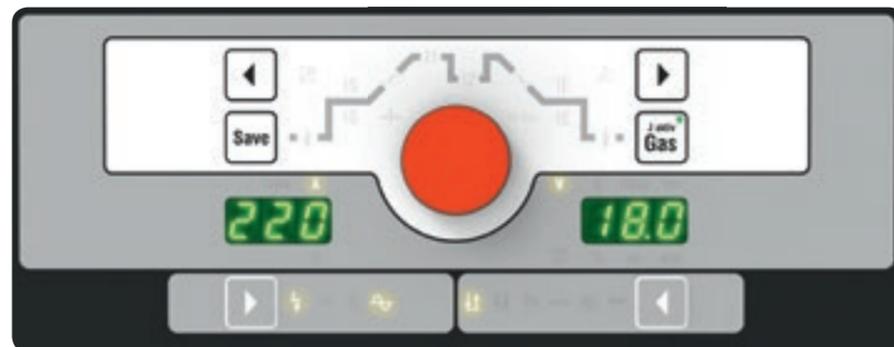
Versiones



	T-Pro 250	T-Pro 300	TF-Pro 300
Rango de soldadura	A 5 - 250	5 - 300	5 - 300
Tensión de red 3~400 V	●	●	●
Concepto de manejo			
ControlPro	●	●	●
Variantes			
DC	●	●	●
AC/DC	●	●	●
Variantes de refrigeración			
Gas	●	●	●
Agua	●	●	●
Equipamiento			
Avance de hilo de 4 rodillos integrado con alimentación de hilo frío TIG	-	-	●
Panel de mando desmontable para el ajuste de avance de hilo	-	-	●

● Variante de ejecución posible ● Equipamiento de serie

Concepto de manejo



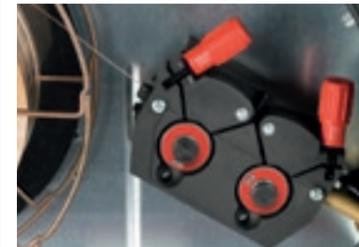
ControlPro

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Panel orientado al usuario mediante símbolos luminosos y control de proceso de soldadura detallado
- Ajuste continuo de la corriente de soldar
- Conmutación 2/4 tiempos
- Conexión para mando a distancia
- Memoria de tarea Tiptronic para 100 tareas de soldadura
- TF-Pro adicionalmente con panel de mando desmontable para el control de avance de hilo frío TIG

Lo más destacado

Máxima productividad TIG gracias al avance de hilo frío integrado

El avance de hilo integrado del TF-Pro, con un panel de mando individual y desmontable y un control especial de hilo frío, lleva el material adicional al baño de fusión. Un motor de avance de calidad de 4 rodillos con una combinación de engranajes especialmente armonizada se hace cargo del transporte del hilo. La salida del hilo inclinada hacia abajo, combinada con el Fast Connect System (FCS) de la antorcha de hilo frío TIG de Lorch garantiza un enhebrado sencillo y un recorrido seguro del hilo incluso con hilos de aluminio.



Avance de hilo de calidad con 4 rodillos



Conducción de hilo optimizada para la resistencia mediante conexión inclinada de la antorcha



Panel de mando desmontable para el control del avance de hilo frío

Refrigeración por agua con indicador de nivel



Pensada hasta el último detalle. En las instalaciones refrigeradas por agua, la refrigeración integrada por circulación de agua se puede controlar con un simple vistazo al indicador de nivel del refrigerante. El llenado se realiza a través de la tobera de llenado situado en la parte trasera.

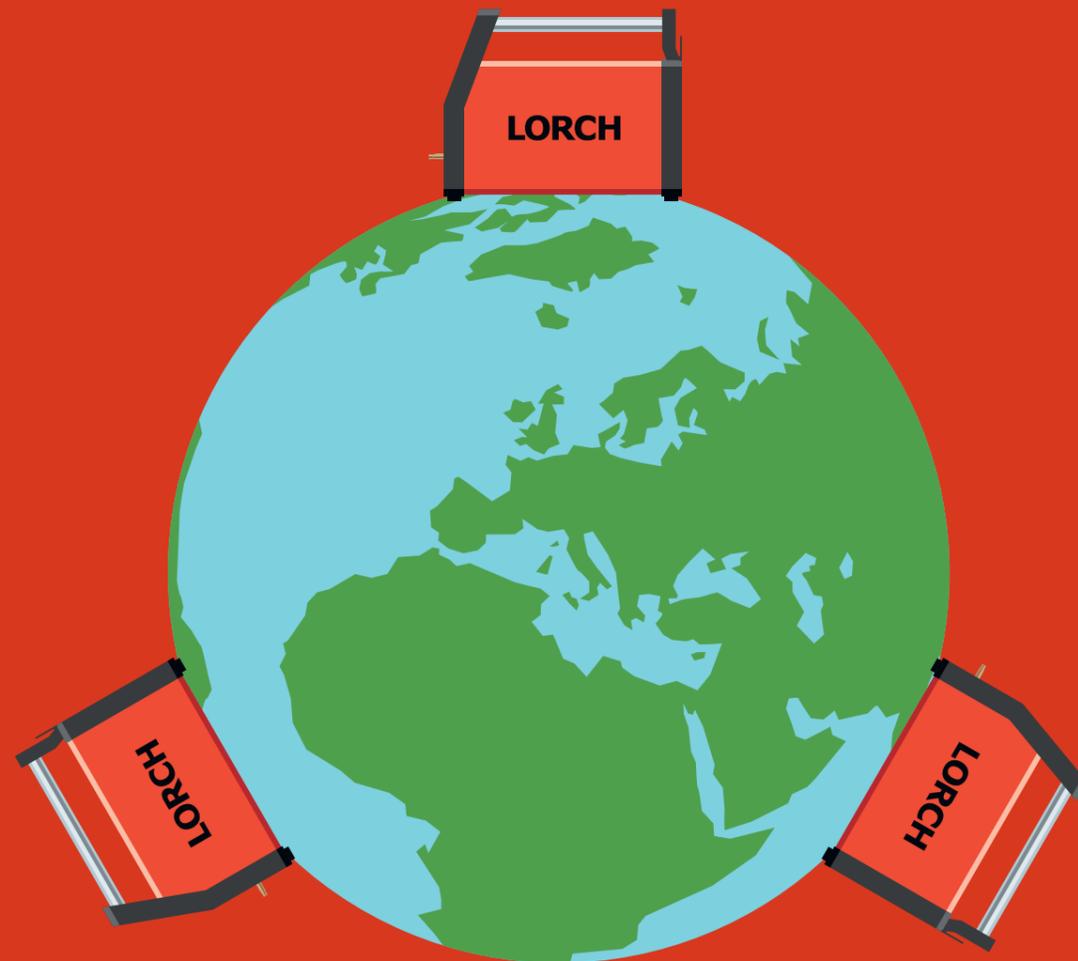
Máximo rendimiento de soldadura mediante SmartBase

SmartBase, la base de datos Lorch para expertos, controla virtuosamente el arco. El panel orientado al usuario facilita un control de proceso de soldadura detallado a través de la disposición de los símbolos luminosos. Además, con Tiptronic guardará hasta 100 tareas de soldadura.

Datos técnicos

	T-Pro 250	T-Pro 300	TF-Pro 300
Rango de soldadura TIG	A 5 - 250	5 - 300	5 - 300
Corriente de soldadura Electrodo	A 10 - 200	10 - 200	10 - 200
Corriente con 100% CR (DC AC/DC)	A 180 200	230 200	230 200
Corriente con 60% CR (DC AC/CC)	A 250 230	270 230	270 230
CR para máx. I (DC AC/DC)	% 60 45	45 30	45 30
Tensión de red	V 3~400	3~400	3~400
Tolerancia admisible de red	% ± 15	± 15	± 15
Fusible principal, lento	A 16	16	16
Medidas (L x An x Al)	mm 880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755
Peso refrigerado por gas (DC AC/DC)	kg 43,4 45,5	43,6 45,5	52 53,5
Peso refrigeración por agua	kg 15,2	15,2	15,2

TIG TODO TERRENO.



MOVILIDAD PERFECTA

Estructura compacta y extremadamente robusta con posibilidad de carro de transporte tipo trolley

EXCELENTES RESULTADOS DE SOLDADURA

La tecnología HighEnd y la base de datos de parámetros SmartBase controlan el arco de luz para obtener los mejores resultados

FUNCIONALIDAD PROFESIONAL TIG

Todo lo que un profesional necesita

La serie T de un vistazo

- **Inverter de soldadura TIG móvil.** Lo que ayer todavía estaba metido en gigantescos equipos de soldadura, está solucionado actualmente en mínimo espacio por la tecnología de la serie T con las mejores propiedades de soldadura. Ergonómicamente fácil y ligera para transportar a partir de 12 kg. Perfecto para el uso móvil.
- **Pulsar y Fastpuls hasta 2 kHz.** La función de pulso integrada de serie hasta 2 kHz le ofrece ventajas adicionales durante el procesamiento de chapas finas de soldadura.
- **De bajo consumo.** La función standby se encarga de la conexión y desconexión automática de los componentes. Los sensores Thermocontrol supervisan la temperatura del equipo y controlan el ventilador según las necesidades. Esto reduce el ruido del ventilador y la carga de polvo en el interior de la máquina, además de ahorrar energía.
- **Máximo rendimiento de soldadura.** La técnica HighEnd y la base de datos de parámetros SmartBase controlan el arco de luz para obtener los mejores resultados.
- **Conmutación de CC a CA (solo CA/CC).** La serie T de Lorch está disponible en todas las ejecuciones de potencias como versión DC y AC/DC ofreciéndole la máxima flexibilidad incluso durante la soldadura de aluminio.
- **Inicio HF (alta frecuencia) sin contacto.** El inicio TIG se efectúa sin contacto con impulsos de alta tensión. El encendido se realiza pulsando un botón, de modo que el electrodo de tungsteno no toca la pieza. Así no se forman inclusiones de tungsteno en el cordón y se protege el electrodo. Para aplicaciones en entornos sensibles a alta frecuencia o en herramientas, el encendido se puede conmutar a ContacTIG (encendido con contacto).



- **Tiptronic.** Con Tiptronic guardará en el modelo ControlPro los ajustes perfectos para cada cordón, para que pueda consultarlos uno tras otro fácilmente con la antorcha UpDown o Powermaster en caso de tareas de soldadura repetitivas.
- **Equipamiento opcional.** Por una parte, la serie T de Lorch es móvil, pero por otra parte, se puede convertir en un aparato completo de fácil manejo para el taller mediante la refrigeración de agua opcional. Gracias al Maxi-Trolley opcional, se garantiza la movilidad a pesar de la refrigeración de agua.

- **Intelligent Torch Control.** Mediante Intelligent Torch Control (ITC), el control inteligente de la antorcha de Lorch, la serie T detecta si hay una antorcha estándar enchufada o si se debe trabajar con antorchas i-Torch de Lorch. Aportan amplias funciones de protección de antorcha y más confort para el soldador.
- **Seguridad contra caída garantizada hasta 60 cm de altura.** La serie T de Lorch es fácil de transportar gracias a su peso ligero y es 100% resistente a caídas de hasta 60 cm de altura.

Versiones



	T 180	T 220	T 250	T 300
Rango de soldadura	A 3 - 180	3 - 220	5 - 250	5 - 300
Tensión de red 1~230 V	●	●	-	-
Tensión de red 3~400 V	-	-	●	●
Conceptos de manejo				
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
Variantes				
DC	●	●	●	●
AC/DC	●	●	●	●

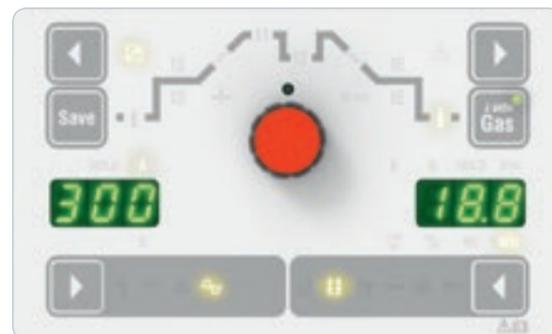
● Variante de ejecución posible ● Equipamiento de serie

Conceptos de manejo



BasicPlus

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Panel orientado al usuario mediante símbolos luminosos y control de proceso de soldadura
- Ajuste de corriente continuo
- Indicación digital con exactitud de amperio
- Conmutación 2/4 tiempos
- Conexión para mando a distancia
- LorchNet, p. ej., para el control del refrigerador de agua opcional
- Función de pulso
- Posibilidad de conectar la antorcha Powermaster de Lorch con mando a distancia



ControlPro

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Panel orientado al usuario mediante símbolos luminosos y control de proceso de soldadura detallado
- Ajuste de corriente continuo
- Indicación digital para corriente y tensión de soldadura
- Conmutación 2/4 tiempos
- Conexión para mando a distancia
- LorchNet, p. ej., para el control del refrigerador de agua opcional o del avance de hilo frío Feed
- Función de pulso
- Memoria de tarea Tiptronic para 100 tareas de soldadura
- Posibilidad de conectar la antorcha Powermaster de Lorch con mando a distancia

Lo más destacado

Todo lo que se necesita, guardado de forma genial

Es "el" equipo integral TG en su empresa. Con el aparato refrigerador por circulación de agua, el WUK, usted supera también el más duro uso continuo. El equipo queda rápidamente fijado sobre el Maxi-Trolley, el robusto carro de transporte y los accesorios perfectamente guardados.



El aparato refrigerador por circulación de agua, ubicado exactamente debajo de la T.

El Maxi-Trolley. El carro de transporte completo.

ITC lo hace posible: Dos antorchas a elección

Mediante ITC, el control inteligente de la antorcha, la serie T detecta si se utiliza una antorcha estándar o si se debe trabajar con una antorcha i-Torch de Lorch como, por ejemplo, las Powermaster con indicación digital, y dispone automáticamente la funcionalidad correspondiente.



Datos técnicos

	T 180	T 220	T 250	T 300
Rango de soldadura TIG	A 3 - 180	3 - 220	5 - 250	5 - 300
Corriente de soldadura Electrodo	A 10 - 150	10 - 180	10 - 200	10 - 200
Corriente con 100% CR (DC AC/DC)	A 130	160	175	200 180
Corriente con 60% CR (DC AC/DC)	A 150	180	200	250 220
CR para máx. I (DC AC/DC)	% 35	40	35	35 30
Tensión de red	V 1~230	1~230	3~400	3~400
Tolerancia admisible de red	% ± 15	± 15	± 15	± 15
Fusible principal, lento	A 16	16	16	16
Medidas (L x An x Al) (DC AC/DC)	mm 430 483 x 185 x 325	430 483 x 185 x 325	430 483 x 185 x 325	430 483 x 185 x 325
Peso (DC AC/DC)	kg 12,2 13,3	12,3 13,4	14,3 16,3	14,5 16,3

LA CUMBRE DE LA SOLDADURA TIG MÓVIL.



FLEXIBILIDAD TRIPLE

Total independencia gracias a la tecnología integral para el funcionamiento de red, de generador y de batería

MANEJO INTUITIVO

Panel de mando ControlPro con pantalla gráfica, regulador giratorio/pulsador y función para guardar tareas

CONTROL REMOTO EN LA ANTORCHA

Todos los parámetros de soldadura siempre a mano con la antorcha Powermaster

La serie MicorTIG de un vistazo

- **Inverter de soldadura TIG portátil.** Equipo de soldadura TIG móvil y compacto de 200 DC con tecnología MicorBoost, inicio por alta frecuencia sin contacto y función de soldadura de electrodos.
- **Flexibilidad única.** Total independencia gracias a la tecnología integral para el funcionamiento de red, de generador y de batería.
- **Potente.** El módulo integrado de Power Factor Correction (PFC) se encarga de una utilización óptima de red y de la máxima potencia en la red de 230 V.
- **Pantalla gráfica con selección de idioma y memoria de tareas.** La MicorTIG 200 ControlPro con una interfaz de usuario claramente estructurada se encarga de un control intuitivo del equipo.
- **Pulsado y fastpuls.** La función de pulso integrada hasta 5 kHz es especialmente apta para el procesamiento de chapas finas de soldadura.



- **Seguridad.** Gracias a IP23 y símbolo S es óptimamente adecuada para aplicaciones de montaje.
- **Robusta y a prueba de caídas de hasta 80 cm de altura.** Gracias a la protección antichoques, la MicorTIG 200 DC es 100 % resistente a caídas de hasta 80 cm de altura. Así que, si el equipo de soldadura se le cayera de la mano o del banco de trabajo, podría continuar trabajando sin problemas.

- **Mando a distancia en la antorcha.** Basta de idas y venidas entre la máquina y la pieza. Gracias a la antorcha Powermaster opcional, tendrá todos los parámetros de soldadura importantes bajo control, literalmente al alcance de la mano.
- **Energéticamente eficiente.** La serie MicorTIG logra un alto rendimiento y un bajo consumo de energía gracias al más moderno sistema electrónico de potencia y a la función "standby".

Versiones



MicorTIG 200 DC Accu-ready		MobilePower Paquete de baterías
Rango de soldadura	A 5 - 200	Tecnología de iones de litio para la conexión a MicorTIG 200 DC
Tensión de red 1~230 V	●	
Conceptos de manejo		
BasicPlus	●	
ControlPro	●	
Equipamiento		
Accu-ready: conexión al paquete de baterías MobilePower para la soldadura sin red	●	
Módulo PFC para una utilización óptima de red	●	
Inicio por alta frecuencia (HF), gestión de gas y función de soldadura de electrodos	●	
● Variante de ejecución posible ● Equipamiento de serie		

Conceptos de manejo



BasicPlus

- Inicio por alta frecuencia
- Función Pulse hasta 5 kHz
- Indicación de 7 segmentos con exactitud de amperio
- Ajuste de corriente continuo
- Control de proceso de soldadura ajustable mediante parámetros secundarios
- Preselección de electrodos para Estándar y CEL
- Conmutación 2/4 tiempos
- Conexión para mando a distancia
- Posibilidad de conectar la antorcha Powermaster de Lorch con mando a distancia

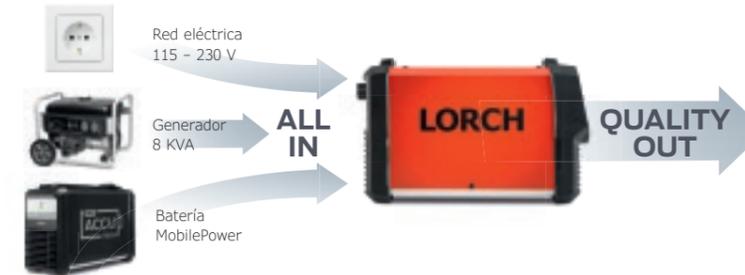


ControlPro

- Inicio por alta frecuencia
- Función Pulse hasta 5 kHz
- Indicación digital con exactitud de amperio
- Ajuste de corriente continuo
- Control de proceso de soldadura con soporte gráfico ajustable
- Preselección de electrodos para Estándar y CEL
- Conmutación 2/4 tiempos
- Conexión para mando a distancia
- Posibilidad de conectar la antorcha Powermaster de Lorch con mando a distancia
- Memoria de tarea para 10 tareas de soldadura
- Manejo controlado por símbolos
- Menú detallado con texto completo

Lo más destacado

Una flexibilidad única gracias a nuestra tecnología integral



- Esto significa: Soldadura sin red adicional en combinación con el paquete de baterías de alta potencia de iones de litio Lorch MobilePower.
- Máximo rendimiento de soldadura allí donde se necesita.

Soldadura de acero fino con DC



Sin inclusiones de tungsteno mediante inicio por alta frecuencia

- HF** El encendido TIG se realiza sin contacto con impulsos de alta tensión y pulsando un botón de modo que el electrodo de tungsteno no toca la pieza. Así no se forman inclusiones de tungsteno en el cordón y se protege el electrodo.
- ContactTIG** Para aplicaciones en entornos sensibles a alta frecuencia o en herramientas, el encendido se puede conmutar a ContactTIG (encendido con contacto).

Aplicable también con regulación a distancia de antorcha

i-Torch UpDown

- Corriente de soldar "Conect-Desc"
- Corriente secundaria "Conect-Desc"
- Corriente "Up-Down"

i-Torch Powermaster.



Datos técnicos

	MicorTIG 200 DC (red de 230 V)		MicorTIG 200 DC (red de 115 V)	
	TIG	Electrodo	TIG	Electrodo
Procedimiento de soldadura	TIG	Electrodo	TIG	Electrodo
Ø de electrodos mm	1,0-4,0	1,5-4,0	1,0-3,2	1,5-3,2
Material soldable	Acero, Acero inoxidable, Cobre	Acero, Acero inoxidable	Acero, Acero inoxidable, Cobre	Acero, Acero inoxidable
Zona de soldadura A	5-200	10-180	5-180	10-140
CR con corriente máx. (40 °C) %	25	25	25	25
Corriente con 60% CR (40 °C) A	160	140	150	110
Tensión de red V	230	230	115	115
Medidas (L x An x Al) mm	360 x 130 x 215			
Peso kg	6,8			

MICORTIG ACCU-READY Y PAQUETE DE BATERÍAS MOBILEPOWER.

MicorTIG200 y paquete de baterías MobilePower

El dream team de la soldadura móvil.

Independiente, muy flexible y potente. MicorTIG plus MobilePower. Es la fórmula más directa. Ya no es necesario buscar una toma de red y colocar los cables prolongadores. Basta con conectar el paquete de baterías MobilePower a MicorTIG. Se omiten los lentos preparativos y se puede comenzar a soldar inmediatamente. Allí donde deba y allí donde quiera. Ideal para las soldaduras de reparación de acero inoxidable, los retoques de cordones de soldadura, para escaleras, barandillas y pasamanos, así como el montaje final de grupos constructivos y para la construcción de tuberías. Máximo rendimiento de soldadura allí donde lo necesita.

Máxima flexibilidad gracias al cambio de batería.

Batería 1 = +/- 23 mín (con 100 A)
 Batería 2 = +/- 46 mín (con 100 A)
 Batería 3 = +/- 69 mín (con 100 A)
 Batería 4 = +/- 92 mín (con 100 A)



Datos técnicos

		MobilePower
Energía	Wh	604,8
Ciclos de carga		aprox. 1.000
Peso	kg	7
Medidas (L x An x Al)	mm	323 x 131 x 215
Tiempo de carga	mín	150
Tiempos de soldadura TIG	mín	± 51 (con 50 A)* ± 23 (con 100 A)*

* Los valores varían según la longitud del arco y la temperatura ambiente

Serie HandyTIG

AC/DC ON TOUR.



TALENTO TIG MÓVIL

Para aluminio y acero/acero fino

MANEJO INTUITIVO

Para un resultado de primera incluso sin actividad diaria

ARCO DE LUZ PERFECTO

Optimización automática allí donde se trabaje

La serie HandyTIG de un vistazo

- **Inverter de soldadura TIG móvil.** Las HandyTIG poseen propiedades similares a los grandes equipos TIG industriales en la red de 230 V y en lo relativo al montaje y, de este modo, ofrecen a su taller todo lo que necesita para la soldadura TIG.
- **Gestión automática de gas.** Para que el electrodo de tungsteno y el cordón estén protegidos contra la oxidación, el sistema de gestión de gas automático regula el flujo previo y posterior de gas.
- **Operación intuitiva.** El manejo es muy sencillo e intuitivo y, gracias al sistema de ajuste automático, se logran buenos resultados de soldadura rápidamente.
- **Conmutación DC a AC.** Con la HandyTIG puede conmutar fácilmente de DC a AC y así soldar también aluminio.
- **Pulsado y fastpuls.** La función de pulso integrada de serie hasta 2 kHz le ofrece ventajas adicionales durante el procesamiento de chapas finas de soldadura.
- **Conexión para mando a distancia manual o por pedal.** Para la serie HandyTIG de Lorch están disponibles diferentes mandos a distancia manuales y por pedal, para que pueda adaptar la corriente de soldadura.



- **Función de soldadura de electrodos.** Soldadura de electrodos con Hotstart, Anti-Stick y regulación Arc-Force: El hotstart automático facilita un perfecto encendido, el sistema anti-stick evita con seguridad la adherencia del electrodo y la regulación Arc-Force apoya el proceso de soldadura con una elevada estabilidad del arco y una transferencia de material optimizada.
- **De bajo consumo.** La HandyTIG de Lorch logra un alto rendimiento y un bajo consumo de energía gracias al moderno sistema electrónico de potencia y a la función "standby" del ventilador.

- **Intelligent Torch Control.** Con el control inteligente se detecta automáticamente, si se utiliza una antorcha estándar o una de las antorchas i-Torch de Lorch completamente digital con mando a distancia Powermaster.
- **Memoria de tareas.** En la memoria de tareas puede guardar 2 tareas de soldadura correspondientemente para electrodo y TIG.
- **Seguridad.** Gracias a IP23 y símbolo S es óptimamente adecuada para aplicaciones de montaje.

Versiones



	HandyTIG 180 DC	HandyTIG 180 AC/DC	HandyTIG 200 AC/DC
Rango de soldadura	A 5 - 180	3 - 180	3 - 200
Tensión de red 1~230 V	●	●	●
Conceptos de manejo			
ControlPro	●	●	●
Equipamiento			
Encendido de alta frecuencia	●	●	●
Encendido de ContactTIG	●	●	●
Gestión de gas	●	●	●
Función de soldadura de electrodos	●	●	●
Aplicación			
Área	Acero y acero fino hasta 8 mm	Acero y acero fino hasta 10 mm y aluminio hasta 5 mm	Acero y acero fino hasta 10 mm y aluminio hasta 8 mm

● Variante de ejecución posible ● Equipamiento de serie

Conceptos de manejo



ControlPro

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Ajuste de corriente continuo
- Indicación digital con exactitud de amperio
- Conmutación 2/4 tiempos
- Conexión para mando a distancia
- Función de pulso
- Memoria de tareas para 2 tareas de soldadura TIG y de electrodos cada una
- Apta para la aplicación con regulación a distancia de antorcha UpDown de Lorch



ControlPro

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Ajuste de corriente continuo
- Indicación digital con exactitud de amperio
- Conmutación 2/4 tiempos
- Conexión para mando a distancia
- Función de pulso
- Memoria de tareas para 2 tareas de soldadura TIG y de electrodos cada una
- Posibilidad de conectar la antorcha Powermaster de Lorch con mando a distancia

Lo más destacado

Soldadura de aluminio con AC/DC

Soldadura TIG-AC



Soldadura de acero fino con DC

Soldadura TIG-DC



Soldadura por pulsos TIG-DC



Inicio HF (alta frecuencia) sin contacto



Encendido HF

El inicio TIG se efectúa sin contacto con impulsos de alta tensión. El encendido se realiza pulsando un botón, de modo que el electrodo de tungsteno no toca la pieza. Así no se forman inclusiones de tungsteno en el cordón y se protege el electrodo.



ContactTIG

Para aplicaciones en entornos sensibles a alta frecuencia o en herramientas, el encendido se puede conmutar a ContactTIG (encendido con contacto).

Aplicable también con regulación a distancia de antorcha

Usted puede aplicar también la antorcha con mando a distancia UpDown junto a la clásica antorcha de pulsadores dobles. Con ello se pone fin a las permanentes idas y venidas entre pieza a soldar y aparato de soldadura. Desde la antorcha usted controla perfectamente la corriente de soldar.



Datos técnicos

	HandyTIG 180 DC	HandyTIG 180 AC/DC	HandyTIG 200AC/DC
Procedimiento de soldadura	TIG Electrodo	TIG Electrodo	TIG Electrodo
Ø de electrodos	mm 1,0 - 3,2 1,5 - 4,0	1,0 - 3,2 1,5 - 4,0	1,0 - 4,0 1,5 - 4,0
Material soldable TIG	Acero, acero fino, cobre	Acero, acero fino, cobre, aluminio	Acero, acero fino, cobre, aluminio
Material soldable Electrodo	Acero, acero inoxidable	Acero, acero inoxidable	Acero, acero inoxidable
Rango de soldadura	A 5 - 180 10 - 150	3 - 180 10 - 150	3 - 200 10 - 170
CR con corriente máx. (40 °C)	% 30 40	35 35	45 45
Corriente con 60% CR (40 °C)	A 150 135	150 110	180 120
Encendido HF	●	●	●
Tensión de red	V 1~230	1~230	1~230
Medidas (L x An x Al)	mm 337 x 130 x 211	480 x 185 x 326	480 x 185 x 326
Peso	kg 6,5	13,3	13,4

● Equipamiento de serie

FEED. APORTADOR DE HILO FRÍO TIG PARA AUTOMATIZACIÓN Y OPERACIONES MANUALES.

El Feed

Máxima productividad TIG.
El arrastre de hilo frío TIG automatiza
la soldadura TIG manual.

El Lorch Feed se encarga con absoluta precisión de la calidad superior TIG y de la alta velocidad. Para ello el Feed dispone de un control completamente digital, un motor de arrastre regulado por tacómetro y de un arrastre de precisión de 4 rodillos para la aportación exacta del hilo.

El Feed de un vistazo

- **Avance de hilo.** El avance de precisión de 4 rodillos con motor de avance regulado por tacómetro garantiza el transporte exacto del hilo.
- **Reducción digital de la velocidad.** Para alimentación de hilo absolutamente precisa.
- **Pantalla de texto claro con selección del idioma y Tiptronic.** La interfaz de usuario claramente estructurada y el panel de mando inclinado se encargan de que el control del equipo siempre pueda ser observado correctamente y manejado. Después, podrá guardar el ajuste perfecto para cada cordón en el modo de Tiptronic.
- **Plug&Weld: LorchNet.** El cable que todo une, tanto al soldar manualmente como también durante la soldadura automatizada.
- **Feed 2.** Avance de hilo frío con fuente de alimentación individual y retirable para áreas eléctricamente sensibles.



Campo de aplicación de Feed: Para la soldadura manual, se puede adaptar fácilmente a su serie V de Lorch mediante LorchNet.



Campo de aplicación de Feed: como componente completamente integrado de las soluciones de automatización de Lorch.

Datos técnicos

		Feed 1	Feed 2
Velocidad de avance	m/min	0,1 - 6,0 o 0,5 - 20,0	0,1 - 6,0 o 0,5 - 20,0
Accionamiento / Avance		4 rodillos/motor regulado por tacómetro/reducción digital de velocidad	4 rodillos/motor regulado por tacómetro/reducción digital de velocidad
Tensión de red	V	230	42/230
Enchufe de red		Schuko	Fuente de alimentación/Schuko
Medidas (L x An x Al)	mm	670 x 270 x 500	670 x 270 x 500
Peso	kg	21,5	21,5*

* fuente de alimentación excl.

ANTORCHA TIG DE LORCH. ASÍ DE SENCILLO ES CONSEGUIR UN MANEJO PERFECTO.

La serie de antorcha TIG de un vistazo

- **Ergonomía.** Gracias a la construcción especial de la antorcha, se ha podido reducir la distancia entre la tecla de mando y el arco. El pulsador de corriente secundaria elevado garantiza que no se puedan modificar accidentalmente la corriente de soldadura ni otros parámetros. Disponible en 2 tamaños.
- **HeatProtect.** Para proteger el sistema electrónico del control contra el sobrecalentamiento, el sensor de calor se encarga de la protección térmica. (Versión i)
- **TorchProtect.** Mediante la activación opcional de TorchProtect en el equipo de soldadura, se detecta automáticamente la antorcha TIG y no se enviará más corriente de la soportada por la antorcha. De este modo, se evita una sobrecarga de la antorcha. (Versión i)
- **Fácil manejo para zurdos.** Pulsando la tecla "Mode" en la variante de Powermaster durante siete segundos, se conmuta la indicación de pantalla para la visualización de zurdos.
- **Manejo Powermaster.** En la variante de Powermaster, puede regular parámetros importantes, como los ajustes de sus tareas de soldadura, directamente en la antorcha.

i-Torch



- **Antorcha de hilo frío.** Alimentación de hilo frío automática e integrada.
- **Tiptronic.** Con Tiptronic podrá guardar en la memoria el ajuste ideal para cada cordón en la secuencia necesaria. Después, podrá consultar desde la memoria de tareas hasta 100 valores de trabajo consecutivamente.
- **Flexibilidad.** La bola de cojinete de la empuñadura y el paquete flexible de mangueras de cuero flexible proporcionan una libertad de movimientos y comodidad de uso máximas.

- **Estabilidad.** La distancia de manejo reducida de la antorcha, que optimiza el centro de gravedad, le proporciona un manejo seguro y le permite guiar el arco con tranquilidad.
- **Seguridad.** Gracias al pulsador de corriente secundaria elevado, se evita un accionamiento involuntario del pulsador UpDown.
- **Variable.** El paquete de mangueras correspondiente para la antorcha TIG está disponible como variante de 4 m y 8 m.

Versiones

		a-LTG/i-LTG 900	a-LTG/i-LTG 1700	a-LTG/i-LTG 2600	a-LTG/i-LTG 2800	LTV 1700	LTV 2600
Rango de soldadura hasta	A	110	140	180	300	150	200
Conceptos de manejo							
Doble presión (DD)		●	●	●	●	–	–
UpDown (UD)		●	●	●	●	–	–
Powermaster (PM)		●	●	●	●	–	–
Ruedecilla de válvula		–	–	–	–	●	●
Tipo de refrigeración							
Gas		●	●	●	●	●	●

		a-LTW/i-LTW 2000	a-LTW/i-LTW 3000	a-LTW/i-LTW 1800	a-LTW/i-LTW 1800 SC	a-LTW/i-LTW 4500
Rango de soldadura hasta	A	220	320	320	400	450
Conceptos de manejo						
Doble presión (DD)		●	●	●	●	●
UpDown (UD)		●	●	●	●	●
Powermaster (PM)		●	●	●	●	●
Tipo de refrigeración						
Agua		●	●	●	●	●

● Variante de ejecución posible ● Equipamiento de serie

Conceptos de manejo

**Doble presión (DD)**

- Dos pulsadores ergonómicos
- Tecla 1: Conectar y desconectar la corriente
- Tecla 2: Consultar corriente secundaria
- A elección como versión a e i

**UpDown (UD)**

- Dos pulsadores ergonómicos
- Tecla 1: Conectar y desconectar la corriente
- Tecla 2: Consultar corriente secundaria
- Con regulación a distancia de la fuente de corriente
- A elección como versión a e i

**Powermaster (PM)**

- Dos pulsadores ergonómicos
- Tecla 1: Conectar y desconectar la corriente
- Tecla 2: Consultar corriente secundaria
- Con regulación a distancia de la fuente de corriente
- Con indicación digital integrada de diferentes parámetros de soldadura
- Con función de conmutación para zurdos y diestros
- Tecla "Mode": Cambio entre la regulación de intensidad de corriente y el modo de tarea Tiptronic
- Dos funciones adicionales de libre selección
- Disponible como versión i

Lo más destacado

Powermaster

Además de la función UpDown de la antorcha, gracias a la indicación digital pueden tenerlo todo a la vista y controlar así la corriente de soldar con exactitud de amperio.

Además, a través de la memoria de tareas podrá acceder rápidamente a la configuración de sus mejores trabajos de soldadura. En el panel del mando de su instalación pueden establecerse individualmente dos parámetros de elección libre a los que podrá acceder desde ahí en cualquier momento y modificarlos si así lo desea.

Podrá disfrutar de la función Powermaster en todos los dispositivos Lorch con ITC-Inside. (serie MicorTIG, HandyTIG AC/DC, serie T y serie T-Pro/TF-Pro)

**Antorcha de hilo frío**

- Alimentación de hilo frío automática e integrada
- Disponible también como antorcha i-Torch UD, DD y PM
- Alimentación de hilo frío ampliamente ajustable y configurable
- Para soldadura de hilo frío TIG CC y CA
- Anillo adaptador fijable y giratorio

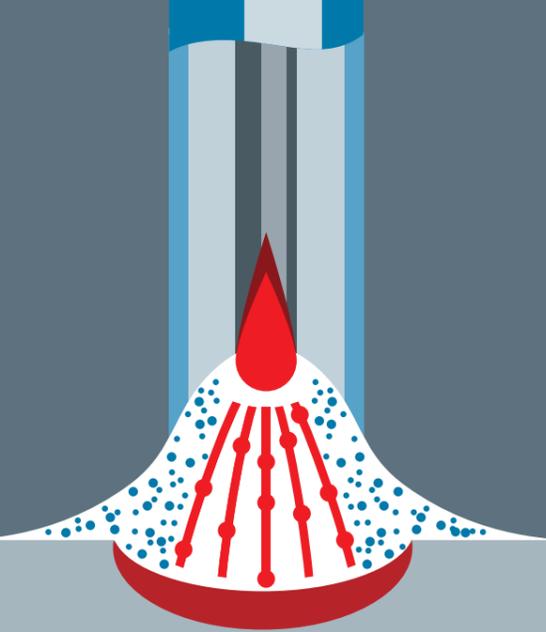


Datos técnicos

		a-LTG 900 i-LTG 900	a-LTG 1700 i-LTG 1700	a-LTG 2600 i-LTG 2600	a-LTG 2800 i-LTG 2800	LTV 1700	LTV2600
Tipo de refrigeración		Gas	Gas	Gas	Gas	Gas	Gas
Carga DC AC	A	110 80	140 100	180 130	300 250	150 120	200 160
Ciclo de rendimiento (CR)	%	35	35	35	35	60	60
Electrodo Ø	mm	1,0 - 1,6	1,0 - 2,4	1,0 - 4,0	1,0 - 4,0	1,0 - 2,4	1,0 - 4,0
Longitudes de paquete de mangueras	m	4 8	4 8	4 8	4 8	4 8	4 8
Tamaño de mangos		1	1	2	2	–	–
Como antorcha de hilo frío		–	–	○	○	–	–

		a-LTW 2000 i-LTW 2000	a-LTW 3000 i-LTW 3000	a-LTW 1800 i-LTW 1800	a-LTW 1800 SC i-LTW 1800 SC	a-LTW 4500 i-LTW 4500
Tipo de refrigeración		Agua	Agua	Agua	Agua	Agua
Carga DC AC	A	220 165	320 230	320 230	400 280	450 360
Ciclo de rendimiento (CR)	%	100	100	100	100	100
Electrodo Ø	mm	1,0 - 3,2	1,0 - 3,2	1,0 - 4,0	0,5 - 4,0	1,6 - 6,4
Longitudes de paquete de mangueras	m	4 8	4 8	4 8	4 8	4 8
Tamaño de mangos		1	1	2	2	2
Como antorcha de hilo frío		–	○	○	–	–

○ Opcionalmente disponible



Arco eléctrico para una soldadura
al aire libre de máxima calidad

SOLDADURA DE ELECTRODOS



**Nuestras soluciones para cualquier reto
durante la soldadura de electrodos:**

Serie X

94 - 97

Serie MicorStick y MobilePower

98 - 103

SOLDAR EN CUALQUIER LUGAR. EN CONDICIONES DE TODO TIPO. SIN MEDIAS TINTAS.



EXTRAFUERTE

Soldadura de electrodos perfecta hasta un diámetro de 8 mm

MUY ROBUSTA

A prueba de salpicaduras y resistente a caídas de hasta 60 cm de altura

MUY VERSÁTIL

Suelde desde básico pasando por rutilo hasta CEL

La serie X de un vistazo

- **Potencia añadida mediante MicorBoost.** Inverter de soldadura de resonancia completa. Ahora es posible activar reservas de tensión claramente más altas en cuanto se reduce la corriente debido a fallos externos. El resultado es una soldadura de electrodos perfecta.
- **Para aplicaciones extremas.** El bajo peso, sus medidas exteriores compactas y la seguridad contra caídas de hasta 60 cm de altura convierten a la serie X de Lorch en uno de nuestros equipos de soldadura más móviles.
- **Polifacética.** X 350 de Lorch es perfectamente adecuada para electrodos básicos, de rutilo y especiales hasta un Ø de 8 mm, así como para la soldadura segura vertical descendente de electrodos de celulosa (CEL). Además, con ContacTIG se puede realizar también la soldadura CC TIG.
- **Fiabilidad.** La tecnología MicorBoost proporciona un comportamiento de encendido fiable y un arco estable incluso en líneas de red largas de hasta 200 m de longitud y en el generador.
- **Ranurado de electrodo.** Además de la soldadura de electrodos, la X 350 de Lorch también es excelentemente apta para el ranurado con soplete.
- **Curva característica CC y CV para la soldadura MIG-MAG.** Lorch X 350 se puede aplicar también con equipos de avance de hilo semiautomático MIG-MAG.



- **Hot start.** El Hotstart adaptivo y automático se encarga de un encendido perfecto.
- **Sistema anti-stick (anti-pegado).** El sistema Anti-Stick evita de forma segura que el electrodo se pegue.
- **Regulación Arc-Force.** La regulación Arc-Force apoya el proceso de soldadura con una mayor estabilidad del arco y una transición optimizada de material.

- **Móvil.** Gracias a su bajo peso, con la X 350 de Lorch seguirá siendo móvil y flexible.
- **Distancia de la antorcha.** La X 350 de Lorch se puede manejar también con el mando a distancia manual o con el pedal, ambos opcionales.
- **Función de inversión de polaridad.** En la variante PST de la X 350 de Lorch, el equipo dispone de una función de inversión de polaridad. De este modo, ya no tendrá que cambiar la conexión del cable de soldadura, sino que podrá cambiar la polaridad fácilmente en el equipo o en el mando a distancia.

Versiones



	X 350 BasicPlus	X 350 ControlPro	X 350 ControlPro PST
Rango de soldadura	A 10 - 350	10 - 350	10 - 350
Tensión de red 3~400 V	●	●	●
Conceptos de manejo			
BasicPlus	●	-	-
ControlPro	-	●	●
Equipamiento			
Inverter de soldadura de electrodos apto para CEL con preselección de electrodos y función TIG	●	●	●
Función especial de soldadura vertical y soldadura pulsada	-	●	●
Aplicable también con maletas de avance MIG-MAG semiautomáticas	●	●	●
Tecnología de inductor de polaridad integrada (PST)	-	-	●

● Equipamiento de serie

Conceptos de manejo



BasicPlus

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Ajuste de corriente continuo
- Indicación digital con exactitud de amperio
- Preselección de electrodos (básico, rutilo y CEL) para óptimos parámetros de soldadura
- Hotstart ajustable en el submenú
- Función de soldadura TIG-DC (con ContacTIG)
- Utilizable también con maletas de avance de hilo semiautomáticas MIG-MAG (curva característica CV)



ControlPro

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Ajuste de corriente continuo
- Indicación digital con exactitud de amperio
- Preselección de electrodos (básico, rutilo y CEL) para óptimos parámetros de soldadura
- Acceso rápido a Hotstart
- Función de soldadura TIG-DC (con ContacTIG)
- Función especial para soldadura vertical ascendente de electrodos
- Función de pulso
- Utilizable también con maletas de avance de hilo semiautomáticas MIG-MAG (curva característica CC y CV)
- También como variante PST con interruptor de cambio de polaridad/función de inversión de polaridad

Lo más destacado

Totalmente protegida contra salpicaduras; tipo de protección IP 34

La serie X está equipada con todo lo necesario para su uso lejos del calor del taller: medidas exteriores compactas, seguridad contra caídas de hasta 60 cm, protección contra salpicaduras, excelente blindaje contra el polvo y la entrada de partículas extrañas.

A esto hay que añadir la construcción especial del suelo, que garantiza el espacio libre suficiente y proporciona una gran estabilidad. La robusta chapa de acero fino garantiza una larga vida útil.



Chapa estable



Filtro de polvo reemplazable



Soldadura vertical ascendente de electrodos



La oscilación ya no será necesaria. Podrá guiar el electrodo directamente hacia arriba, sin desviarse.

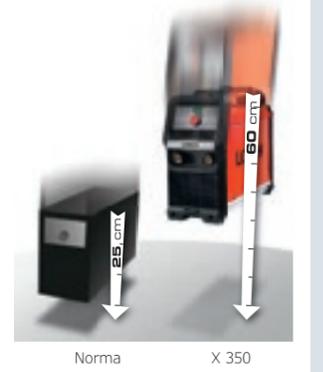
La tecnología MicorBoost, gracias a su técnica de regulación patentada, suministra siempre la potencia suficiente para mantener estables el baño de fusión y el arco. Además, ya no es necesario soldar en dos posiciones, dado que una única posición con un electrodo grande es suficiente.



Seguridad contra caídas

Según las estadísticas, los equipos se estropean 4 veces a lo largo de su vida - y eso en condiciones normales de aplicación. Pero justamente en las aplicaciones extremas es donde aumenta el peligro y la probabilidad de una caída.

La norma exige: un equipo debe resistir una caída libre de 25 cm. Si el equipo se cae desde una distancia mayor, se estropeará en la mayoría de los casos. A nosotros esto no nos afecta. Hemos fabricado una protección antichoques especial para la serie X gracias a la cual los componentes electrónicos no sufren daños. El resultado convence: con una seguridad contra caídas de hasta 60 cm de altura.



Datos técnicos

	X 350	X 350 PST
Procedimiento de soldadura	Electrodo TIG	Electrodo TIG
Ø de electrodos	mm 1,6 - 8,0 CEL hasta 6,0	1,6 - 8,0 CEL hasta 6,0
Material soldable	Acero, acero inoxidable	Acero, acero inoxidable
Rango de soldadura	A 10 - 350	10 - 350
CR con corriente máx. (40 °C)	% 35	35
Corriente con 60% CR (40 °C)	A 280	280
Tensión de red	V 400	400
Medidas (L x An x Al)	mm 515 x 185 x 385	515 x 185 x 385
Peso	kg 18,6	20,2

NUESTRO ARCO TIENE ELECTRICIDAD PARA TODOS.



FLEXIBILIDAD TRIPLE

Tecnología "all-in" para la red eléctrica, el generador y la batería

LIGERO Y ROBUSTO

Equipo ligero de 4,9 kg y resistente a caídas de hasta 80 cm

ÓPTIMO COMPORTAMIENTO DE SOLDADURA

Incluso con líneas largas o fluctuaciones de la tensión de red

La serie MicorStick de un vistazo

- **Inverter de soldadura de electrodos.** Inverter de soldadura de resonancia completa y apto para CEL con tecnología MicorBoost, preselección de electrodos y función TIG en conductos largos de hasta 200 m y en las operaciones del generador.
- **Compacto.** El bajo peso y la compacidad de la serie MicorStick de Lorch le permiten trabajar de forma flexible incluso en espacios estrechos.
- **Versatilidad.** La serie MicorStick de Lorch es perfectamente adecuada para la soldadura con electrodos básicos, de rutilo y especiales. Además, ofrece un alto ciclo de rendimiento, altas reservas de potencia y, con ContacTIG, la posibilidad de soldar incluso TIG.
- **Hot start.** El Hotstart adaptivo y automático se encarga de un encendido perfecto.
- **Sistema anti-stick (anti-pegado).** El sistema Anti-Stick evita de forma segura que el electrodo se pegue.

3 YEARS INDUSTRIAL WARRANTY
LORCH

MICORBOOST TECHNOLOGY
LORCH

ACCUR READY
LORCH



- **Regulación Arc-Force.** La regulación apoya el proceso de soldadura con una mayor estabilidad del arco y una transición optimizada de material.
- **Fiabilidad.** También en el generador y en conductos largos de hasta 200 m, la MicorStick de Lorch se enciende de forma segura y estable.
- **Robusta y asegurada contra caídas de hasta 80 cm de altura.** Gracias a la protección antichoques, la serie MicorStick de Lorch es 100 % resistente a caídas de hasta 80 cm de altura. Así que, si el equipo de soldadura se le cayera de la mano o del banco de trabajo, podría continuar trabajando sin problemas.
- **De bajo consumo.** Mediante la más moderna electrónica de potencia y función "Stand-by" de ventilador, Lorch MicorStick logra un alto rendimiento y bajo consumo de energía.

- **Tecnología de inverter más moderna.** Esta tecnología de inverter proporciona excelentes resultados de soldadura con reducción de salpicaduras gracias al fácil manejo.
- **Móvil.** El bajo peso y sus medidas exteriores compactas convierten a MicorStick de Lorch en uno de los equipos de soldadura más móviles. Con la maleta de montaje correspondiente, tendrá su equipo y accesorio de soldadura siempre a mano y guardado de forma segura.
- **Seguridad.** Gracias a IP23 y símbolo S es óptimamente adecuada para aplicaciones de montaje.

Versiones



	MicorStick 160	MicorStick 180	MicorStick 200	MobilePower Paquete de baterías
Rango de soldadura	A 160	180	200	
Electrodos soldables hasta un Ø	mm 4	4	5	
Tensión de red 1~230 V	●	●	-	
Tensión de red 3~400 V	-	-	●	
Conceptos de manejo				
BasicPlus	●	-	-	
ControlPro	●	●	●	
ControlPro RC	-	●	●	
Equipamiento				
Accu-ready: conexión al paquete de baterías MobilePower para la soldadura sin red	●*	●	-	
Versión RC con conexión para mando a distancia	-	●	●	
Módulo PFC para una utilización óptima de red	-	●	-	
Función Pulse	-	●	-	
* para la conexión a concepto de manejo ControlPro ● Variante de ejecución posible ● Equipamiento de serie				

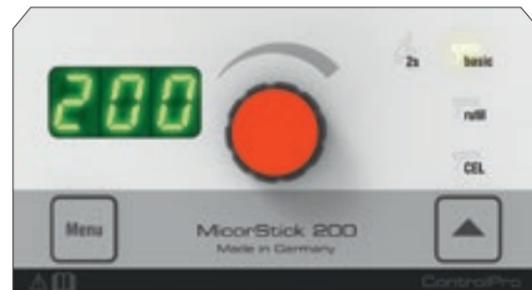
Tecnología de iones de litio para la conexión a MicorStick 160/180 Accu-ready

Conceptos de manejo



BasicPlus

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Fácil manejo de un botón
- Ajuste de corriente continuo
- Preselección de electrodos para Estándar y CEL para óptimos parámetros de soldadura
- Función de soldadura TIG-DC (con ContacTIG)



ControlPro

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Indicación de 7 segmentos con exactitud de amperio
- Fácil manejo de un botón
- Ajuste de corriente continuo
- Preselección de electrodos para Estándar (básico y rutilo) y CEL para óptimos parámetros de soldadura
- Función de soldadura TIG-DC (con ContacTIG)
- Submenú para adaptaciones individuales de los ajustes de la instalación

Lo más destacado

Tecnología MicorBoost

- La innovadora y patentada tecnología MicorBoost se encarga de dar la máxima potencia y perfecto comportamiento de soldadura.
- Máxima potencia también con variaciones de tensión y en líneas largas (hasta 200 m).
- Alto rendimiento y bajo consumo de energía gracias al más moderno sistema electrónico de potencia MicorBoost y modo automático de ahorro de energía.

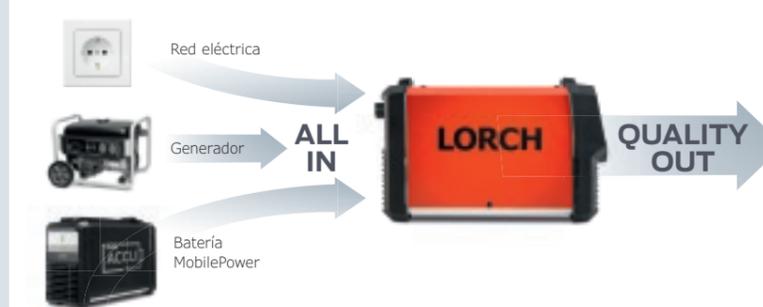


Paquete de montaje para el uso móvil

- Juego dentro del robusto maletín con división interior:
- 3 m de cable de electrodos y de masa de 25 mm²
 - Martillo de escoria
 - Cepillo de alambre
 - Careta protectora EN 166
 - Cristales de soldadura DIN 4646-47



Flexibilidad única con Accu-ready



- Esto significa: soldadura sin red en combinación con el paquete de baterías de alta potencia de iones de litio Lorch MobilePower.
- Máximo rendimiento de soldadura allí donde se necesita.

Datos técnicos

		MicorStick 160 MicorStick 160 Accu-ready	MicorStick 180 Accu-ready	MicorStick 200 MicorStick 200 RC
Procedimiento de soldadura		Electrodo TIG con ContacTIG	Electrodo TIG con ContacTIG	Electrodo TIG con ContacTIG
Ø de electrodos	mm	1,5 - 4,0	1,5 - 4,0	1,5 - 5,0
Material soldable		Acero Acero inoxidable	Acero Acero inoxidable Cobre	Acero Acero inoxidable Cobre
Rango de soldadura	A	10 - 150	10 - 180	10 - 200
CR con corriente máx. (40 °C)	%	30	25	30
Corriente con 60% CR (40 °C)	A	120	150	150
Tensión de red	V	230	230	400
Medidas (L x An x Al)	mm	360 x 130 x 215	360 x 130 x 215	360 x 130 x 215
Peso	kg	4,9	5,8	6,3

MICORSTICK ACCU-READY Y PAQUETE DE BATERÍAS MOBILEPOWER.

MicorStick 160/180 Accu-ready y paquete de baterías MobilePower El dream team de la soldadura móvil.

Independiente, altamente flexible y potente. MicorStick plus MobilePower. Es la fórmula más directa. Ya no es necesario buscar una toma de red. Ya no es necesario colocar cables prolongadores. Basta con conectar el paquete de baterías Mobile-Power a MicorStick "Accu-ready". Se omiten los lentos preparativos y se puede comenzar a soldar inmediatamente. Allí donde deba y allí donde quiera. Perfecto para las tareas de montaje, en obras y en explotaciones forestales. Perfecto para reparaciones rápidas en instalaciones de transporte, equipos de obras o máquinas agrícolas. Máximo rendimiento de soldadura allí donde lo necesita.

Máxima flexibilidad gracias al cambio de batería.

Batería 1 = hasta 28 electrodos Batería 2 = hasta 56 electrodos Batería 3 = hasta 84 electrodos Batería 4 = hasta 112 electrodos



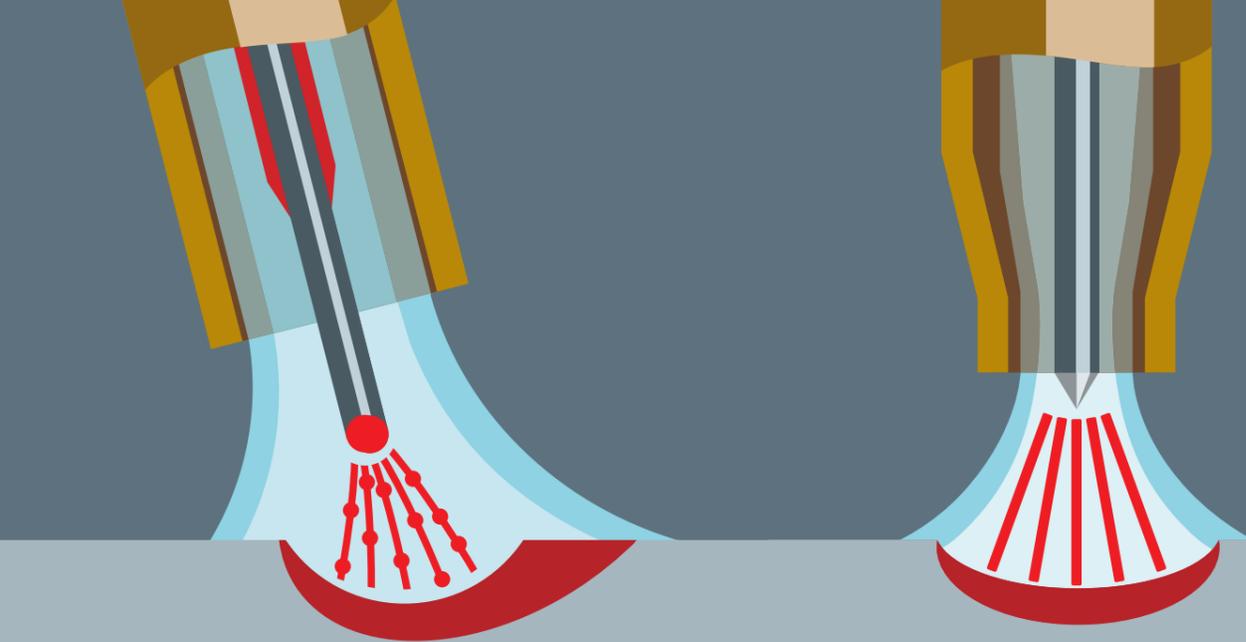
Datos técnicos

		MobilePower
Potencia	Wh	604,8
Ciclos de carga		aprox. 1.000
Peso	kg	7
Medidas (L x An x Al)	mm	323 x 131 x 215
Tiempo de carga	mín	150

Máximo alcance de electrodo en pieza por cada carga de batería

Ø de electrodos	Corriente de soldar	Tipo de electrodo RC11		Tipo de electrodo RR12	
		Longitud 250 mm	Longitud 350 mm	Longitud 250 mm	Longitud 350 mm
2,5 mm	60 A	28	21	23	17
2,5 mm	90 A	23	17	21	15
2,5 mm	110 A	21	15	20	14
3,2 mm	90 A	–	12	–	10
3,2 mm	120 A	–	10	–	9
3,2 mm	150 A	–	9	–	8

Todas las indicaciones son valores máximos calculados durante la aplicación en la práctica. El alcance, que se puede lograr en caso individual, depende de la marca del fabricante de los electrodos, el modo de trabajo del soldador así como de las condiciones del entorno.



Sencillamente más productivo
a partir del tamaño de lote 1

SOLDADURA AUTOMATIZADA



Nuestros componentes robóticos de gran potencia y las soluciones de automatización para una soldadura rentable de MIG-MAG y TIG.

Sere Trac	106 - 115
El sistema modular	116 - 119
S-RoboMIG XT	122 - 129
Robo-MicorMIG	130 - 135
V-RoboTIG	136 - 139

DELEGAR EL TRABAJO.



REPARTO EFICIENTE DEL TRABAJO

El soldador ajusta los parámetros, el Trac realiza la soldadura

CALIDAD REPRODUCIBLE

Alta calidad constante de los cordones de soldadura mediante la regulación activa del accionamiento y el avance estable

USO FLEXIBLE

Todo un portento gracias a la amplia gama de tractores de soldadura y componentes

La serie Trac de un vistazo

- **La solución adecuada para cada aplicación.** Los tractores de soldadura sirven de gran ayuda para soldar largos cordones longitudinales y curvos. Mientras que la conducción precisa de la antorcha es requisito fundamental para todos los ámbitos por igual, dentro de las distintas aplicaciones se dan unos requisitos muy específicos. El programa de productos Lorch con una amplia oferta de accesorios cumple todas las expectativas del cliente.
- **Todo en uno.** Además de aumentar la productividad, con la automatización de la soldadura se pretende principalmente garantizar la calidad requerida para el cordón de soldadura. Para lograr ambos objetivos, hacen falta competencias en los dos ámbitos. Siguiendo el lema "Todo en uno", Lorch ofrece una vía directa y segura para la soldadura automatizada.
- **Calidad de cordón de soldadura reproducible.** La velocidad constante con regulación activada facilita una calidad del cordón de soldadura siempre constante.
- **Facilidad de uso.** Gracias al manejo sencillo y de fácil comprensión obtendrá los ajustes deseados en pocas maniobras.
- **Versatilidad.** Desplazamiento mediante ruedas, carriles o carriles anulares según requisito de la aplicación de soldadura.

» Automatización con Lorch:
Todo en uno



Tractores de soldadura Trac

Aumente la productividad de su producción de soldadura y conecte sus fuentes de corriente Lorch a tractor de soldadura Lorch. El tractor de soldadura se encarga de la conducción continua de la antorcha, y el soldador puede concentrarse en la configuración de los parámetros de soldadura. El aporte de calor se puede controlar y provoca menos retrasos. La repetitividad y la reproducibilidad del proceso reducen el estrés. Además, la mayor distancia con respecto a la antorcha mejora las condiciones de trabajo del soldador.



Trac WL

Los Trac WL Lorch son tractores de soldadura especialmente compactos, portátiles y con programación opcional sobre ruedas para crear cordones longitudinales y curvos de gran calidad y fácilmente reproducibles tanto horizontal como verticalmente. La versión con batería facilita la soldadura en contenedores.



Trac RL

Los Trac RL Lorch son tractores de soldadura sobre carriles para soldar con especial precisión cordones largos y continuos tanto en ángulo como a tope. El variado sistema de carriles permite realizar aplicaciones sin bordes de referencia suficientes. Especialmente adecuado para aplicaciones de acero fino.



Trac RL Performance

Trac RL Performance de Lorch es el tractor de soldadura de alta calidad con seguimiento integrado del cordón para la soldadura de los cordones más exigentes. El Trac guiado por carriles asegura una velocidad estable y, con ello, un resultado de soldadura reproducible incluso bajo condiciones de aplicación difíciles.

Tanto en la zona MIG-MAG como también en TIG se compensan automáticamente las tolerancias de producto mediante la función integrada "Seguimiento del cordón". De este modo, se pueden soldar sin ninguna dificultad incluso piezas con deformación. El panel de mando desmontable reduce adicionalmente la carga del soldador. Además, la función orbital integrada facilita la soldadura de tubos en posición forzada.

Los ámbitos típicos de aplicación son, por ejemplo, las soldaduras en tuberías y carcasas en acero inoxidable, así como en estructuras portantes con alta tolerancia de la pieza.

Datos técnicos

		Trac WL	Trac RL	Trac RL Performance
Alimentación de corriente	V	42/115/230 Batería de 18 V*	42/115/230	42/115/230
Avance		Ruedas	Carril	Carril o carril anular
Posición de soldadura		PA, PB, PC, PF	PA, PB, PC, PF, PG	PA, PB, PC, PD, PE
Radio del cordón curvo convexo	mm	> 1000	> 5000	> 5000
Radio del cordón curvo cóncavo	mm	> 1250	> 5000	> 5000
Espesor mínimo de pared	mm	4	5	5 (acero con 5 imanes)
Diámetro mínimo	mm	—	—	200
Oscilador		○ ** (Radial)	○ (Lineal)	● (Lineal)
Soldadura de segmento		○ **	—	●
Memoria de programa		○	—	●
Seguimiento táctil del cordón		—	—	○
Función orbital		—	—	○
Regulación de la longitud del arco TIG		—	—	○

* Batería disponible solo en Trac WL Batt ** solo en Trac WL Pro

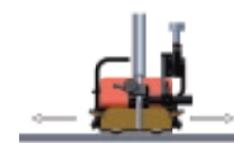
● Equipamiento de serie ○ Disponible opcionalmente

El Trac WL de un vistazo

- **Sencillo y flexible.** Fácil ajuste de antorcha con el ajuste de precisión de antorcha en 3D.
- **Ligero y robusto.** Fácil manejo gracias a la construcción ligera de carcasa robusta.
- **Flexible en cualquier posición.** Soldadura magistral sobre superficies horizontales, verticales y curvas, así como de cordones curvos convexos y cóncavos.
- **Oscilador.** El oscilador opcional es perfectamente apto para cordones de soldadura de mayores volúmenes y gran garganta y compensación de errores de posición de las piezas.
- **Plug&Weld.** Mediante Plug&Weld y la conexión LorchNet se garantiza que todos los componentes que se encuentran en un sistema de automatización de Lorch se entiendan perfectamente.
- **Programación sencilla.** Programación sencilla y almacenamiento de hasta 40 procesos de oscilación y de soldadura en el Trac WL PRO.



Posibilidades de aplicación



Soldadura sobre superficies horizontales



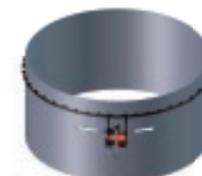
Soldadura sobre superficies inclinadas



Soldadura en superficies verticales



Soldadura en superficies curvas



Soldadura en geometrías de producto cóncavas



Soldadura en geometrías de producto convexas

Lo más destacado

Accesorios



El gran número de accesorios de Trac facilita una ampliación perfecta del tractor de soldadura para geometrías de cordón especiales.

Batería

La versión operada por batería del Trac WL aporta más flexibilidad durante la soldadura.



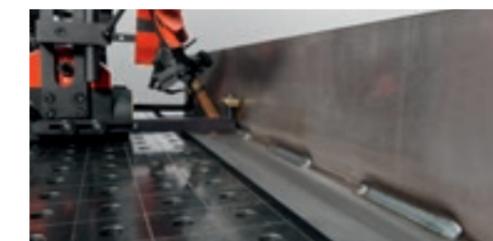
Oscilador

El oscilador opcional en el Trac WL Pro es perfectamente apto para cordones de soldadura de mayores volúmenes y gran garganta.



Soldadura de segmento

En el Trac WL Pro el control integrado permite la soldadura fácil de segmentos.



El Trac RL de un vistazo

- **Sobre el carril hacia el cordón perfecto.** Mejores resultados de soldadura mediante avance sin deslizamiento gracias a los piñones y el accionamiento por cremallera.
- **Múltiples posibilidades de aplicación.** Carriles en versión flexible o rígida con dispositivo de fijación magnético o de vacío para diferentes condiciones de aplicación.
- **Manejo sencillo.** Ajuste de los parámetros mediante pulsadores o a través de la pantalla con indicación en texto claro.
- **Soldadura perfecta.** El ajuste flexible de los patrones de oscilación facilita una adaptación de la guía de antorcha a la geometría de cordón correspondiente.
- **Oscilador.** El oscilador es perfectamente apto para cordones de soldadura de mayores volúmenes y gran garganta y compensación de errores de posición de las piezas.
- **El cordón de soldadura perfecto.** Prevención de un costoso sobredimensionado del cordón y reducción del consumo de materiales adicionales gracias a la reproducción exacta del cordón de soldadura.
- **Plug&Weld.** Mediante Plug&Weld y la conexión LorchNet se garantiza que todos los componentes que se encuentran en un sistema de automatización de Lorch se entiendan perfectamente.



Posibilidades de aplicación



Soldadura en posición horizontal con carril guía (en lateral con soportes magnéticos)



Soldadura en posición vertical con carril guía



Soldadura sobre una superficie arqueada con carril guía flexible

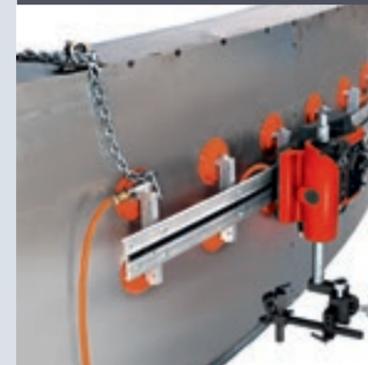
Lo más destacado

Oscilador

El oscilador integrado de Trac RL Pro es excelentemente apto para la soldadura de mayores volúmenes de cordón.



Fijación de vacío para acero fino



Con la fijación de vacío de Lorch se puede garantizar fácilmente la soldadura de piezas de aluminio y acero fino a pesar de las débiles propiedades ferromagnéticas de la pieza.

El Trac RL Performance de un vistazo

- **Configurable individualmente.** Configuración individual del tractor de soldadura según aplicación.
- **Seguimiento táctil del cordón.** Compensación de tolerancias de piezas en dirección vertical y horizontal mediante el seguimiento táctil del cordón.
- **Regulación integrada de la longitud del arco.** Resultados de soldadura reproducibles en superficies arqueadas y en piezas con deformación gracias a la regulación integrada de la longitud del arco (AVC).
- **Soldadura de tubos fácil y reproducible.** Soldadura de tubos reproducible en posición forzada mediante el desarrollo controlado por programa previamente almacenado para la soldadura orbital, incluido cambio de tarea automatizado.
- **Detección de datos 100 % según WPS.** Documentación de la velocidad de soldadura con Lorch Q-Data para una detección del 100 % de los parámetros de soldadura según WPS.
- **Plug&Weld.** Mediante Plug&Weld y la conexión LorchNet se garantiza que todos los componentes que se encuentran en un sistema de automatización de Lorch se entiendan perfectamente.
- **Oscilador.** El oscilador integrado en el Trac RL Performance permite crear cordones de soldadura de mayor volumen, y los fallos de posición de las piezas se pueden compensar fácilmente.
- **Ergonomía con mayúsculas.** Con el panel de mando Trac desmontable, el ajuste de los parámetros es muy sencillo y, durante el funcionamiento, se puede realizar una cómoda corrección del parámetro de soldadura.



Posibilidades de aplicación



Soldadura en posición horizontal con carril guía (cabeza abajo con soportes de vacío)



Soldadura en posición horizontal con carril guía (en lateral con soportes de vacío)



Soldadura en posición vertical con carril guía (con soportes magnéticos)



Soldadura sobre carriles anulares prefabricados (tubos/recipientes Ø 200 mm - 10 m)



Soldadura sobre una superficie arqueada con carril guía flexible (recipientes Ø a partir de 10 m)

Lo más destacado

Regulación de arco AVC integrada durante la soldadura TIG

La regulación integrada de la longitud del arco garantiza una calidad excelente del cordón de soldadura sobre chapas con o sin curvatura. La fuente de corriente envía la longitud del arco como valor medido al Trac que controla el ajuste de altura por motor según la necesidad hacia arriba o abajo asegurando de este modo una distancia reproducible entre la pieza y el electrodo.

La regulación de la longitud del arco funciona exclusivamente con la serie V de Lorch.



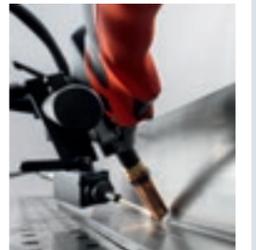
Soldadura orbital

Con la función orbital integrada, la soldadura de tubos en posición forzada se realiza fácilmente.



Seguimiento táctil del cordón

El seguimiento táctil del cordón facilita la compensación de tolerancias de piezas en dirección vertical y horizontal.



Soldadura de segmento

El control integrado permite la soldadura sencilla de segmentos.



COMPONEMOS SU SISTEMA DE SOLDADURA DE CORDÓN REDONDO.



MÁXIMA FLEXIBILIDAD

Sistema modular adaptado e inteligente

COORDINACIÓN DE PRIMERA

Todos los componentes forman parte de un sistema avanzado con un concepto de manejo unitario

MÁXIMA CALIDAD PULSANDO UN BOTÓN

Registro de tareas de soldadura cómodo y sencillo, accesible en todo momento

El sistema modular de un vistazo

- **Tres pasos hacia el cordón perfecto.** Diámetro de la pieza, velocidad de soldadura, parámetros de soldadura: ¡Listo!
- **Todo en uno.** Además de aumentar la productividad, con la automatización de la soldadura se pretende principalmente garantizar la calidad requerida para el cordón de soldadura. Para lograr ambos objetivos, hacen falta competencias en los dos ámbitos. Siguiendo el lema "Todo en uno", Lorch ofrece una vía directa y segura para la soldadura automatizada.
- **Reequipamiento rápido.** Realización rápida y precisa de los ajustes gracias a la colocación óptima de cada componente.
- **Concepto de manejo uniforme.** Fácil manejo y preparación del equipo mediante el concepto de manejo uniforme de la fuente de corriente y el sistema de automatización.
- **Plug&Weld.** Mediante Plug&Weld y la conexión LorchNet se garantiza que todos los componentes que se encuentran en un sistema de automatización de Lorch se entiendan perfectamente.

» Automatización con Lorch:
Todo en uno



- **Siempre en la posición correcta.** Ya sea de forma mecánica o neumática, los trípodes de antorcha de Lorch permiten alcanzar con facilidad la posición exacta de soldadura.
- **Para cargas pesadas.** Con una carga de hasta 500 kg las grandes mesas giratorias modulares funcionan a pleno rendimiento.
- **El procedimiento adecuado.** No importa si se trata de MIG-MAG, MIG-MAG-Puls, TIG o TIG con hilo frío: durante los procedimientos apostamos por la perfección.
- **Memoria de tareas Tiptronic.** Las tareas de soldadura pendientes estarán preparadas en poco tiempo.
- **Registro de datos simplificado.** El Q-Sys 2020, que se puede pedir adicionalmente, se encarga de registrar exhaustivamente los datos de soldadura y garantiza, por tanto, un seguimiento completo de todos los componentes soldados.

Lo más destacado

LorchControl

Lorch Control controla todos los procesos, incluido el manejo de fallos y de diagnóstico. El elemento central es el sistema automático de parámetros que regula la secuencia de proceso de forma completamente automática. Con Control es fácil manejar las mesas giratorias ya sean MIG-MAG o TIG.



Fix&Pos

Con Lorch Fix&Pos ajustar la posición perfecta de soldadura de forma fácil y flexible.



Plug&Weld

Conectar el cable LorchNet al componente correspondiente para establecer la conexión.



LorchFollow

Nuestro sistema de conducción del cordón LorchFollow se encarga de una distancia uniforme entre la antorcha y la pieza.



Hilo frío Feed

El avance de hilo frío LorchFeed dispone de un control completamente digital y garantiza con absoluta precisión la calidad de TIG superior.

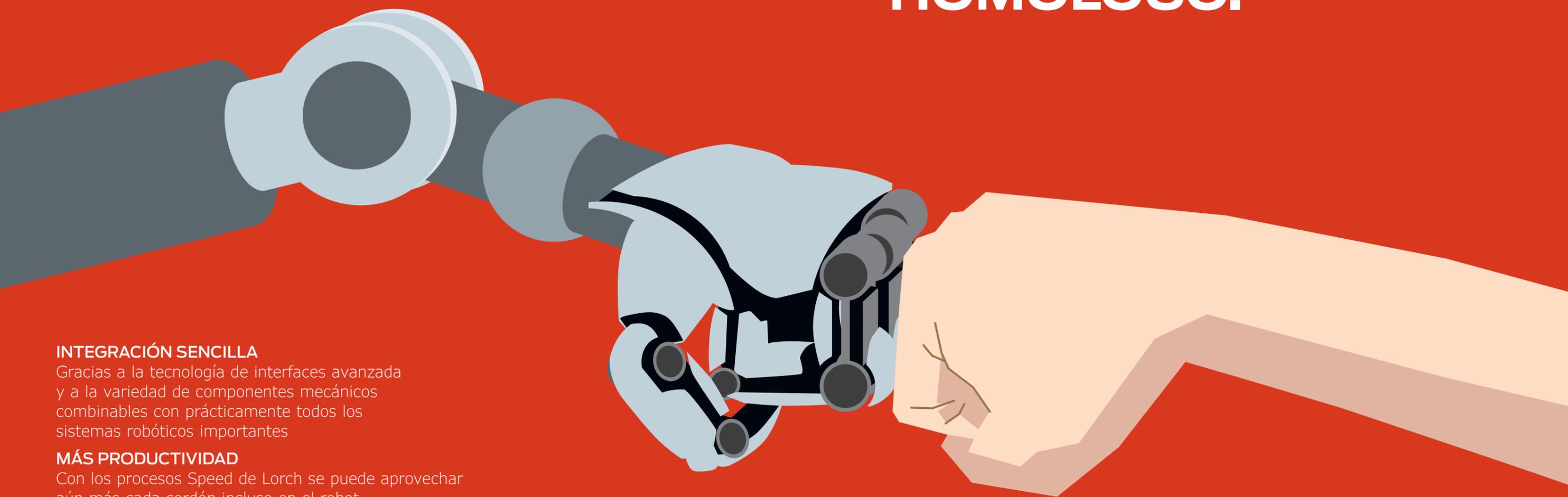


Datos técnicos

		Turn 50	Turn 100	Turn 300	Turn 500
Carga	kg	50	100	300	500
Plato de rotación	mm	300	300	500	740
Rango de velocidad	Rpm.	0,8 - 10,0	0,4 - 5,0	0,08 - 1,0	0,08 - 1,0
Ajuste de inclinación		Manual	Mecanismo de giro	Mecanismo de giro *	Mecanismo de giro *
Eje hueco	mm	30	30	150	295
Posicionamiento de la antorcha		Manual / neumático	Manual / neumático	Manual / neumático	Manual / neumático
* opcionalmente por motor					

LA COORDINACIÓN PERFECTA:

POTENCIA DE LORCH Y SU ROBOT HOMÓLOGO.



INTEGRACIÓN SENCILLA

Gracias a la tecnología de interfaces avanzada y a la variedad de componentes mecánicos combinables con prácticamente todos los sistemas robóticos importantes

MÁS PRODUCTIVIDAD

Con los procesos Speed de Lorch se puede aprovechar aún más cada cordón incluso en el robot

CONTROL ABSOLUTO

Supervisión opcional de los datos de soldadura en tiempo real para controlar la calidad de sus resultados de soldadura de forma automática

S-ROBOMIG XT. SAQUE EL MÁXIMO RENDIMIENTO DE SU ROBOT.

S-RoboMIG XT de un vistazo

- **Rendimiento de soldadura de alta calidad.** Los procesos Speed de Lorch tampoco defraudan en el ámbito de la robótica. Sobre todo, el SpeedPulse XT. Extrarrápido, extrarrobusto y con un nivel de salpicaduras extraordinariamente bajo.
- **Técnica de proceso con inteligencia digital.** La potencia de cálculo y los sensores de medición integrados de S-RoboMIG XT mejoran los resultados de soldadura con un control de procesos exacto y funciones especiales como la función Seam-Tracking.
- **Amplia tecnología de interfaces.** Gracias a la conexión de interfaces avanzada, el equipo es compatible con todos los sistemas FeldBus e industriales habituales y todas las interfaces analógicas y digitales.
- **Configuración a medida.** Podrá configurar cualquier equipo de soldadura según sus necesidades para que realice a la perfección la tarea de soldadura de forma automatizada.
- **Innovador concepto de actualización.** Si necesita ampliar su equipo en el futuro con otros métodos de soldadura y funciones que aumenten la productividad, podrá hacerlo cuando quiera. Independientemente del modelo de equipo que escoja, estará realizando una inversión segura.



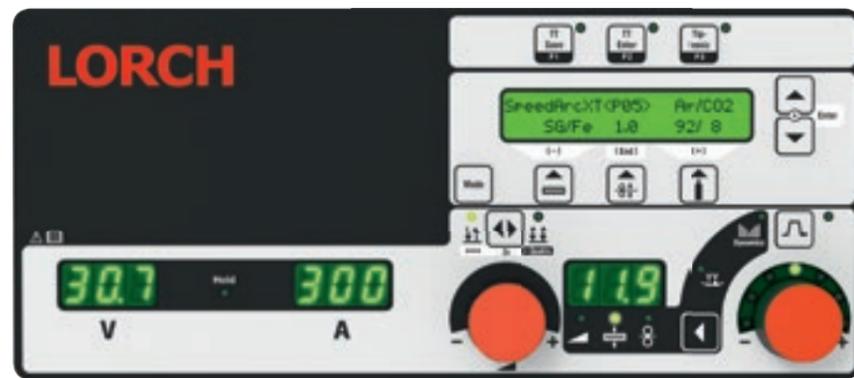
- **Gestión de tareas Tiptronic.** Con Lorch Tiptronic podrá guardar la configuración ideal de cada cordón para poder acceder fácilmente a ella a través del control robótico cuando tenga que repetir alguna tarea de soldadura (100 tareas por defecto; opcional, 1000).
- **Función Backup para tareas de soldadura.** El software de ordenador con herramienta de tarea permite guardar, procesar y transferir las tareas de soldadura (jobs) guardadas en el equipo de soldadura y sus ajustes de parámetros. También apto para la transferencia de tareas en otras fuentes de corriente.
- **Regulación dinámica del arco.** Las características del arco se ajustan de este modo para pasar de suave a duro y de caliente a frío. Puede crearse en la tarea de soldadura o gestionarse directamente a través de la interfaz del robot.
- **Avance de hilo para robots.** La maleta de avance para robots RF-06 es compacta, ligera y potente, además de estar perfectamente aislada. Se puede utilizar en robots estándar y de ejes huecos y también hay un modelo disponible para sistemas de antorcha PushPull.
- **Mayor oferta de sensores.** La función opcional de seguimiento de cordón, la detección de final de hilo, la detección de presión de gas o la medición de caudal de gas le permitirán un mayor control sobre la aplicación automatizada.
- **Accesorios variados.** Los componentes mecánicos para los modelos de robots y las constelaciones de guía de hilo más frecuentes facilitan la integración.

Versiones

	S3 RoboMIG XT	S5 RoboMIG XT	S8 RoboMIG XT
Rango de soldadura	25 - 320	25 - 400	25 - 500
Ajuste de tensión	continuo	continuo	continuo
Tensión de red 3~400 V	●	●	●
Conceptos de manejo			
XT	●	●	●
Variantes del proceso de soldadura			
Synergic	●	●	●
Pulse	●	●	●
SpeedPulse	●	●	●
Full Process	●	●	●
Variantes de refrigeración			
Gas	●	●	●
Agua	●	●	●
Agua con potencia de refrigeración reforzada	○	○	○
Agua con bomba más potente	○	○	○
Variantes de maleta de avance			
RF-06	●	●	●

● Variante de ejecución posible ● Equipamiento de serie ○ Disponible opcionalmente

Concepto de manejo



XT

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Control de sinergia
- Guía de usuario mediante control por pantalla
- Fácil selección de proceso y programa
- Ajuste continuo de la corriente de soldar
- Regulación dinámica del arco (en Synergic, SpeedArc XT, SpeedPulse XT, TwinPuls XT)

- Ajuste individual del arco de luz para la fase inicial, de soldadura y final
- Memoria de tarea Tiptronic para 100 tareas de soldadura (opcionalmente 1.000)
- Indicación digital de voltios y amperios
- Medición y compensación de circuito de soldadura

También disponible como variante remota.

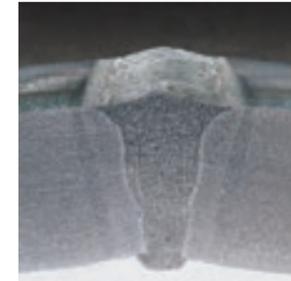
Selección individual de la opción de mando. En la fuente de corriente, como panel de mando para regulación a distancia o, en caso necesario, también ambos.

Lo más destacado

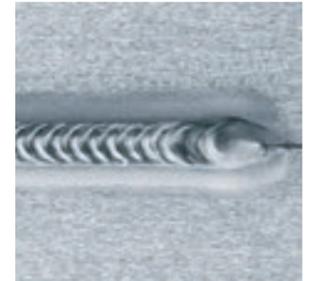
Procesos Speed para máxima productividad



SpeedPulse XT
Extremadamente rápido. Extremadamente robusto. Salpicaduras mínimas.



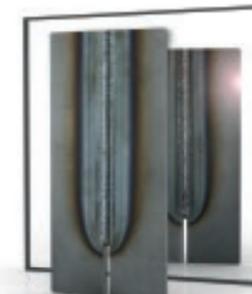
SpeedArc XT
Alta presión del arco de luz. Penetración profunda. Ahorra tiempo y dinero.



TwinPuls XT
Los cordones más bonitos con un máximo de Speed.



SpeedUp
Uso de 360°. Soldadura rápida, sencilla y segura de cordones ascendentes y en otras posiciones forzadas.



SpeedRoot
Máximo puentado de grietas. Soldadura exigente de raíz simplificada.



SpeedCold
Aporte de calor reducido. Óptimo para chapas finas.

Equipamiento

Variante de equipamiento	Procesos de soldadura									
	Standard MIG-MAG	SpeedArc XT	Standard Pulse	TwinPuls	Speed-Pulse	Speed-Pulse XT	TwinPulse XT	Speed-Up	Speed-Root	Speed-Cold
Full Process	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
SpeedPulse	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○
Pulse	●	●	●	●	-	-	-	○	○	○
Synergic	●	●	-	-	-	-	-	○	○	○

● Equipamiento de serie ○ Disponible opcionalmente

Lo más destacado

Innovador concepto de actualización

La función de actualización integrada del S-RoboMIG XT le ofrece una flexibilidad absoluta. Por una parte, tendrá la posibilidad de diseñar el sistema de soldadura a su medida, según las necesidades de producción del momento; por otra, tendrá la seguridad de poder adaptar su equipo de soldadura a los requisitos cambiantes en todo momento, así como incorporar métodos y funciones de soldadura que aumenten la productividad. Con S-RoboMIG XT siempre estará seguro y se alegrará de los cambios que se produzcan en el futuro.



Monitorización de datos de soldadura en tiempo real

Sensores de medición de fuentes de corriente de Lorch

Medición directa de parámetros de soldadura

Control superior

Decisión sobre la intervención en el proceso

Q-Sys 2020 Monitorización de datos de soldadura

Registro de parámetros, análisis en tiempo real, evaluación del cordón, edición de error



Transferencia en tiempo real de parámetros de soldadura y de la máquina mediante **LorchNet**



Transmisión del estado al control superior mediante **FeldBus** en caso necesario



Opciones de refrigeración adicionales

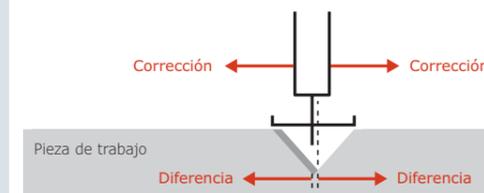
Además de la refrigeración estándar, S-RoboMIG XT ofrece otras dos opciones de refrigeración. Esto se traduce en lo siguiente: un 35 % más de potencia de refrigeración, ideal para aplicaciones industriales intensivas. El aumento de refrigeración también reduce la carga del sistema de antorcha, lo que influye positivamente en la vida útil de la misma y de las piezas de desgaste. Para aquellos que tengan que salvar distancias de 20 metros o más, se ofrece otra variante con una bomba de mayor tamaño. Esta garantiza la disponibilidad total de la potencia de refrigeración allí donde se necesita.



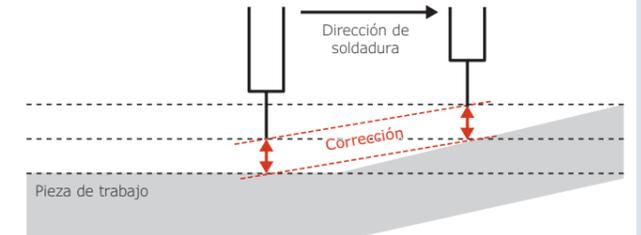
Función Seam Tracking

La técnica de regulación HighEnd de Lorch S-RoboMIG XT calcula en tiempo real, a partir de una gran variedad de información, una señal para el control de robot que se pueda evaluar. Tanto para procesos estándar como para procesos de arco pulsado. Esta función de detección y seguimiento del cordón permite principalmente al robot adaptar la antorcha a la situación real de la herramienta de forma permanente y automática. La señal suministrada también es adecuada para el ajuste vertical y horizontal de la antorcha.

Seguimiento horizontal del cordón



Seguimiento vertical del cordón



Sistemas de acoplamiento de bus para todos los protocolos habituales

El conector LorchNet es el responsable de la conexión óptima de la fuente de corriente de S-RoboMIG XT con el control del robot. Actúa prácticamente como un intérprete y traduce todas las señales y datos del sistema de bus interno LorchNet al idioma del robot. O sea: a uno de los protocolos habituales FeldBus o industriales de Ethernet.

Todas las señales relevantes para el control de antorcha – como la función de soplado, la protección contra colisión y el sensor de contacto – también se pueden comunicar completamente a través del sistema de bus.

Alternativa disponible: interfaz analógica y digital INT-06 para montaje en armarios de distribución o en el interior de la fuente de corriente con conector Harting de 42 pines.



LED de estado para la comprobación sencilla de la unión.

Datos técnicos

		S3 RoboMIG XT	S5 RoboMIG XT	S8 RoboMIG XT
Rango de soldadura MIG-MAG	A	25 - 320	25 - 400	25 - 500
Corriente con 100 % CR	A	250	320	400
Corriente con 60 % CR	A	280	350	500
CR para máx. I	%	40	50	60
Tensión de red	V	3~400	3~400	3~400
Tolerancia admisible de red	%	± 15	± 15	± 15
Fusible de red, lento	A	16	32	32
Medidas (L x An x Al)	mm	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812
Peso (refrigerado por gas)	kg	92,8	97,3	107,3
Peso maleta de avance (estándar)	kg	7,2	7,2	7,2
Peso refrigeración por agua (lleno)	kg	14,7	14,7	14,7

RF-06 de un vistazo

Maleta potente y compacta para robots estándar y de brazo hueco.

Los requisitos que tiene que cumplir una maleta de avance de hilo para instalarse en un robot están claros: tiene que ser compacta y ligera, pero potente, además de estar perfectamente aislada para proteger el sistema electrónico del robot de forma permanente. La RF-06 cumple todos estos requisitos y está optimizada para el uso en robots en muchos aspectos. En su diseño también se ha tenido muy en cuenta la flexibilidad. La maleta está diseñada tanto para robots de brazo hueco como para robots estándar (con paquete de mangueras de antorcha en el exterior) y puede funcionar con refrigeración por gas o por agua. Las mangueras de agua del paquete intermedio de las fuentes de corriente para robots de Lorch están preparadas de modo que se puedan adaptar fácilmente a la base de la RF-06. Construcción y funcionalidad pensadas hasta el más mínimo detalle. El sistema de desplazamiento de la RF-06 facilita, por ejemplo, el mantenimiento de la antorcha en robots de brazo hueco, pues hay más espacio para cambiar el alma. De este modo, el largo tiempo perdido en desmontar la maleta para el mantenimiento ya es parte del pasado.



4 rodillos de avance de hilo de alta precisión con placa de avance robusta y ligera de plástico reforzado con fibra de vidrio, aislamiento adicional y cambio de rodillo sin herramientas.



Situación de conexión optimizada desde el punto de vista funcional para línea de control, gas, aire comprimido, alimentación de hilo y corriente de soldar (conexión segura de terminales).



Construcción sofisticada de la base con placa aislante, canal para tender tuberías de agua y posibilidad de fijación para las distintas placas adaptadoras para robots.

Variantes para robots de brazo hueco y convencionales



Innovador sistema de desplazamiento



Posición de servicio del RF-06



Posición de mantenimiento del RF-06

Datos técnicos

		RF-06	RF-06 PushPull
Potencia del motor	W	100	100
Velocidad de avance	m/min	0,1 - 25	0,1 - 25
Accionamiento 4/2 (4 rodillos, 2 accionados)		●	○
Accionamiento 4/4 (4 rodillos, 4 accionados)		○	●
Rodillos	∅	30	30
Completamente aislada		●	●
Válvula de soplado para aire comprimido		●	●
Entrada de hilo en la antorcha *		●	●
Medidas (L x An x Al)	mm	310 x 200 x 160	310 x 200 x 160
Peso	kg	7,2	7,6

* Siempre que lo soporte el sistema de antorcha

● Equipamiento de serie ○ Disponible opcionalmente

ROBO-MICORMIG. LA INICIACIÓN ECONÓMICA EN LA SOLDADURA ROBOTIZADA.

Robo-MicorMIG de un vistazo

- **Tecnología MicorBoost.** Las excelentes propiedades MIG-MAG de la polifacética tecnología MicorBoost también destacan en la soldadura robotizada. Como resultado, se obtiene una gran estabilidad de arco eléctrico y unas excelentes propiedades de soldadura con gas mixto y con CO₂.
- **Desde las soluciones más sencillas hasta lo que necesite.** Robo-MicorMIG cuenta con un equipamiento muy sencillo (avance, interfaz y mando) que permite iniciarse en la soldadura robotizada a buen precio, y, en caso necesario, ofrece una gran cantidad de funciones y características de equipamiento.
- **Amplia tecnología de interfaces.** Gracias a la conexión de interfaces avanzada, el equipo es compatible con todos los sistemas FeldBus e industriales habituales y todas las interfaces analógicas y digitales.
- **Innovador concepto de actualización.** Robo-MicorMIG se puede adaptar fácilmente a las crecientes necesidades técnicas del ámbito de la soldadura mediante tecnología NFC. Los procedimientos y programas de soldadura más productivos, así como las funciones que nos facilitan el trabajo se pueden cargar en todo momento posteriormente. Con Robo-MicorMIG, estará siempre actualizado.
- **Ready for more.** Robo-MicorMIG se puede ampliar tanto con los procesos SpeedArc y SpeedUp como con un método de pulsado estándar para evitar arcos eléctricos de paso.



- **Gestión de tareas Tiptronic.** Gracias a la función Tiptronic, se pueden guardar fácilmente las tareas de soldadura a través de la pantalla ControlPro. Además, Robo-MicorMIG ofrece a través del gestor del sistema la posibilidad de guardar estas tareas de soldadura y transferirlas a otros equipos.
- **Avance de hilo para robots.** La maleta de avance para robots RF-06 es compacta, ligera y potente, además de estar perfectamente aislada. Se puede utilizar en robots estándar y de ejes huecos y también hay un modelo disponible para sistemas de antorcha PushPull.

- **Mayor oferta de sensores.** La función opcional de seguimiento de cordón, la detección de presión de gas o la medición de caudal de gas le permitirán un mayor control sobre la aplicación automatizada.
- **Accesorios variados.** Los componentes mecánicos para los modelos de robots y las constelaciones de guía de hilo más frecuentes facilitan la integración.

Versiones

	Robo-MicorMIG 300	Robo-MicorMIG 350	Robo-MicorMIG 400	Robo-MicorMIG 500
Rango de soldadura	A 25 - 300	25 - 350	30 - 400	30 - 500
Ajuste de tensión	continuo	continuo	continuo	continuo
Sistema de instalación	estacionario	estacionario	estacionario	estacionario
Tensión de red 3~400 V	●	●	●	●
Conceptos de manejo				
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
Variantes de refrigeración				
Gas	●	●	●	●
Agua	●	●	●	●
Variantes de maleta de avance				
RF-02	●	●	●	●
RF-06	●	●	●	●

● Variante de ejecución posible ● Equipamiento de serie

Conceptos de manejo



BasicPlus

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Ajuste continuo de la corriente de soldar
- Indicación digital de voltios y amperios
- Rellenado de cráter final conectable adicionalmente
- Regulación dinámica del arco de forma continua
- Sistema automático de ajuste (control de sinergia)
- Capacidad de actualización



ControlPro

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Ajuste continuo de la corriente de soldar
- Indicación digital de voltios y amperios
- Pantalla gráfica de alta nitidez (OLED) para visualización del 3er parámetro principal
- Rellenado de cráter final conectable adicionalmente
- Regulación dinámica del arco de forma continua
- Sistema automático de ajuste (control de sinergia)
- Memoria de tarea Tiptronic para 100 tareas de soldadura
- Capacidad de actualización



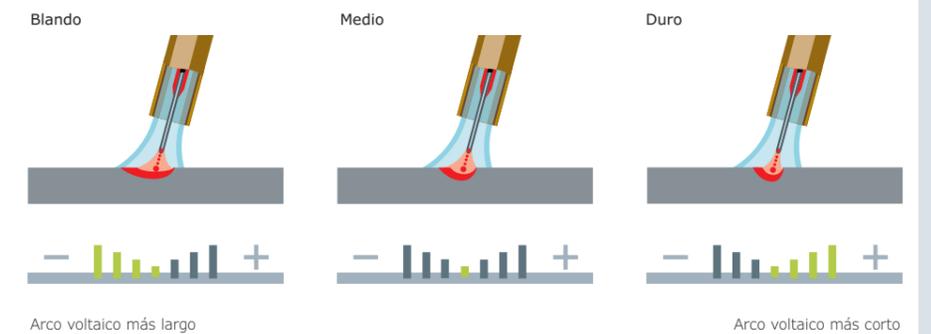
Control Pro también disponible como variante remota.

Selección individual de la opción de mando. En la fuente de corriente, como panel de mando para regulación a distancia o, en caso necesario, también ambos.

Lo más destacado

Regulación dinámica del arco

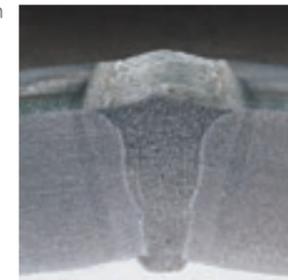
Robo-MicorMIG permite modificar, según las necesidades de cada tarea y la posición de soldadura, la dinámica del arco y encuentra de forma rápida y sencilla el mejor ajuste individual del arco. El resto lo soluciona la técnica de regulación de arco inteligente. Todos los parámetros importantes se controlan automáticamente en el fondo.



SpeedArc

SpeedArc de Lorch tiene una alta densidad energética alcanzando así una mayor presión de arco dentro del baño de fusión. El resultado es verdaderamente impresionante, ya que hace que la soldadura MIG-MAG sea aún más rápida. Pero no solo su Speed lo hace tan productivo. También se debe a los numerosos componentes que hasta ahora se tenían que soldar en varias capas. SpeedArc las une con sólo "una" única capa realizada en sólo un paso de hasta 15 mm de profundidad. Una productividad que se amortiza, una soldadura de valor añadido.

Además, el arco concentrado y estable de SpeedArc también se controla a la perfección cuando hay extremos largos y libres de hilo en juntas estrechas.



SpeedUp

SpeedUp facilita la soldadura vertical ascendente y resulta especialmente útil en procesos de 360 grados. Esto permite renunciar a costosas técnicas de posicionamiento.

Combina la fase caliente de alta corriente, con un alto aporte de energía para la fusión óptima del material, con la fase fría en forma de aporte de energía reducido, lo que garantiza una penetración segura, el relleno exacto del cordón y una garganta prácticamente perfecta. Gracias a una técnica de regulación óptima sin transición, extremadamente rápida y prácticamente sin salpicaduras.



Pulse

Suelde prácticamente sin salpicaduras: acero, acero fino o aluminio

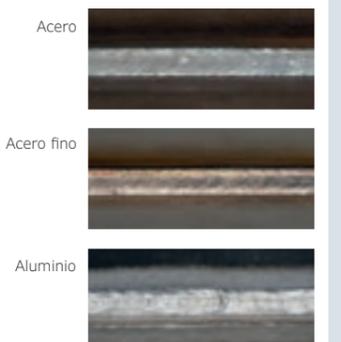
La rápida técnica de regulación de Robo-MicorMIG con la actualización de Pulse proporcionan una soldadura casi sin salpicaduras en toda la gama de potencia; las áreas del arco de transición se evitan por completo durante la soldadura por pulsos. Esto le ahorrará muchos retoques costosos.

Perfecto aspecto de soldadura, incluso con aluminio y acero fino

Un cordón de soldadura sin salpicaduras, intersecciones de soldadura suaves y una mejor humectación de flancos. Con el arco pulsado Robo-MicorMIG podrá hacerlo casi con los ojos cerrados.

Reducción de los colores de revenido en los cordones de acero fino

El arco pulsado de Robo-MicorMIG aporta menos energía al material evitando así los colores de revenido innecesarios. Y todo con una detección limpia de la raíz.



Lo más destacado

Innovador concepto de actualización

Con Robo-MicorMIG podrá disfrutar de una total flexibilidad gracias a la función de actualización integrada y a la estructura modular de la tecnología digital del panel de mando, del control y del inverter. Esto ofrece, por un lado soluciones medida para realizar tareas de soldadura y, por otro, la seguridad de que podrá participar en los avances técnicos en el futuro. Nunca antes había sido tan fácil adaptar mediante la tecnología NFC un equipo de soldadura a las crecientes necesidades técnicas de soldadura y poder incorporar posteriormente procedimientos de soldadura más productivos como, por ejemplo, el arco pulsado, los programas de soldadura, así como las funciones que nos facilitan el trabajo. Incluso los paneles de mando de Robo-MicorMIG se pueden modificar y reestructurar según sea necesario.

La adquisición de un Robo-MicorMIG implica un avance. En el momento de la compra y después. Ofrece la funcionalidad que se necesita y justo cuando se necesita. Con Robo-MicorMIG siempre estará seguro y se alegrará de los cambios que se produzcan en el futuro.



Fácil gestión de acceso



Gracias a la tecnología NFC con transferencia de datos sin contacto, ya es posible la identificación y autorización del usuario. El equipo se suministra de serie con dos tarjetas de autorización: "Administrator" y "Robot control only".

Con "Robot control only" se prohíbe el acceso no autorizado a la fuente de corriente durante la producción. El encoder y las teclas (excepto la tecla de menú) están desactivados. Las especificaciones de parámetros y los valores nominales solo se pueden enviar a través del control del robot. En el menú, los parámetros secundarios, la gestión de usuarios y los datos de la máquina son de solo lectura, el idioma se puede cambiar y se puede ajustar el brillo de pantalla.

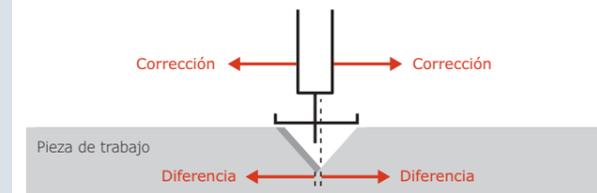
Para el "Administrator" están disponibles todas las opciones del menú y todos los parámetros del equipo. De este modo, se garantiza que solo tengan acceso a la configuración del equipo el supervisor de la soldadura y otras personas autorizadas.



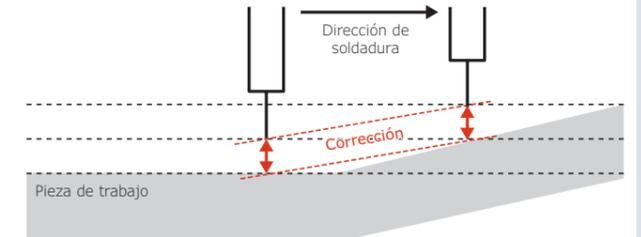
Función Seam Tracking

La técnica de regulación de Robo-MicorMIG calcula en tiempo real, a partir de una gran variedad de información, una señal para el control de robot que se pueda evaluar. Esta función de detección y seguimiento del cordón permite principalmente al robot adaptar la antorcha a la situación real de la herramienta de forma permanente y automática. La señal suministrada también es adecuada para el ajuste vertical y horizontal de la antorcha.

Seguimiento horizontal del cordón



Seguimiento vertical del cordón



Sistemas de acoplamiento de bus para todos los protocolos habituales

El conector LorchNet es el responsable de la conexión óptima de la fuente de corriente de Robo-MicorMIG con el control del robot. Actúa prácticamente como un intérprete y traduce todas las señales y datos del sistema de bus interno LorchNet al idioma del robot. O sea: a uno de los protocolos habituales FeldBus o industriales de Ethernet.

Todas las señales relevantes para el control de antorcha —como la función de soplado, la protección contra colisión y el sensor de contacto— también se pueden comunicar completamente a través del sistema de bus.

Alternativa disponible: interfaces analógicas y digitales INT-06 y INT-02 para montaje en armarios de distribución o en el interior de la fuente de corriente.



Datos técnicos

		Robo-MicorMIG 300	Robo-MicorMIG 350	Robo-MicorMIG 400	Robo-MicorMIG 500
Rango de soldadura MIG-MAG	A	25 - 300	25 - 350	30 - 400	30 - 500
Corriente con 100 % CR	A	200	250	300	370
Corriente con 60 % CR	A	250	300	370	430
CR para máx. I	%	45	45	45	45
Tensión de red	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Tolerancia admisible de red	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Fusible de red, lento	A	32	32	32	32
Medidas (L x An x Al)	mm	880 x 400 x 800			
Peso (refrigerado por gas)	kg	58	58	61	66
Peso maleta de avance RF-06	kg	7,2	7,2	7,2	7,2
Peso refrigeración por agua (lleno)	kg	13,0	13,0	13,0	13,0

V-ROBOTIG. PARA TIG E HILO FRÍO TIG.

V-RoboTIG de un vistazo

- **TIG potente.** Excelente técnica TIG en robusta carcasa industrial y probada tecnología de inverter para óptima utilidad y productividad durante la soldadura automatizada.
- **Soldar aluminio (variante CA/CC).** El inicio de polo positivo y el sistema automático de casquete se encargan de una perfecta conformación de arco al soldar aluminio. La forma especial de la corriente alterna con equilibrio optimizado genera un excelente efecto de limpieza y un baño de soldadura estable.
- **Amplia tecnología de interfaces.** Gracias a la conexión de interfaces avanzada, el equipo es compatible con todos los sistemas FeldBus e industriales habituales y todas las interfaces analógicas y digitales.
- **Pulsar y Fastpuls hasta 20 kHz.** La función de pulso integrada de serie hasta 20 kHz le ofrece ventajas adicionales durante el procesamiento de chapas finas de soldadura y permite además velocidades de soldadura más altas durante la aplicación automatizada.



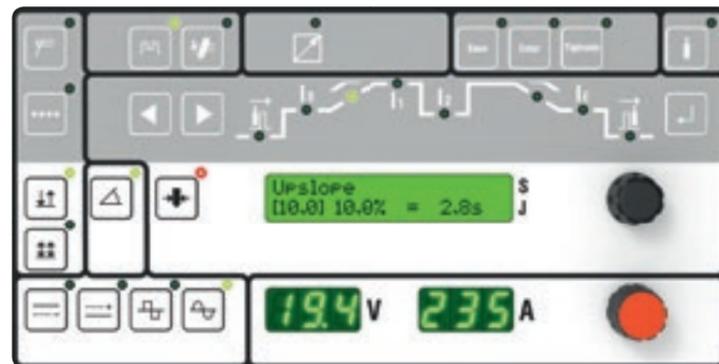
- **Gestión de tareas Tiptronic.** Con Tiptronic de Lorch guardará los ajustes perfectos para cada cordón, para que pueda consultarlos uno tras otro fácilmente a través del control de robot en caso de tareas de soldadura repetitivas.
- **Reducción automática de la corriente final.** La reducción automática de la corriente final de Lorch garantiza un llenado limpio del cráter final.
- **También para hilo frío TIG.** La maleta de avance para robots RF-05 CWT disponible opcionalmente es compacta, ligera y potente, además de estar perfectamente aislada.
- **Mayor oferta de sensores.** La regulación AVC opcional, la detección de presión de gas o la medición de caudal de gas le permitirán un mayor control sobre la aplicación automatizada.
- **Accesorios variados.** Los componentes mecánicos para los modelos de robots y las constelaciones de guía de hilo más frecuentes facilitan la integración.

Versiones

	V30 RoboTIG	V40 RoboTIG	V50 RoboTIG
Rango de soldadura	A 3 - 300	3 - 400	3 - 500
Tensión de red 3~400 V	●	●	●
Conceptos de manejo			
Estándar V en la fuente de corriente	●	●	●
Estándar V como panel de mando con control remoto	●	●	●
Variantes			
DC	●	●	●
AC/DC	●	●	●
Variantes de refrigeración			
Gas	●	●	●
Agua	●	●	●
Variantes de maleta de avance			
RF-05 CWT	●	●	●

● Variante de ejecución posible ● Equipamiento de serie

Concepto de manejo



Estándar V

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Panel orientado al usuario mediante símbolos luminosos y control de proceso de soldadura detallado
- Ajuste de corriente continuo
- Indicación digital para corriente y tensión de soldadura
- Display de texto claro con selección de idioma
- Pulsado y fastpuls
- Memoria de tarea Tiptronic para 100 tareas de soldadura

Lo más destacado

Maleta potente y compacta para robots

Los requisitos que tiene que cumplir una maleta de avance de hilo para instalarse en un robot están claros: tiene que ser compacta y ligera, pero potente, además de estar bien aislada para proteger el sistema electrónico del robot de forma permanente. La RF-05 CWT cumple todos estos requisitos y está optimizada para el uso en robots en muchos aspectos. Al diseñar esta maleta para robots, la flexibilidad se ha tenido muy en cuenta. Disponible en dos modelos distintos según la velocidad de avance deseada, la maleta garantiza, por un lado, una avanzada calidad TIG con total precisión en soldaduras de hilo frío y, por otro, una alta velocidad. Además, la RF-05 CWT posee un control completamente digital, un accionamiento regulado por tacómetro y un avance preciso de 4 rodillos para el transporte exacto del hilo.



Pulsar y Fastpuls hasta 20 kHz

La V-RoboTIG de Lorch tiene una función de pulsado de serie para pulsos de alta frecuencia de hasta 20 kHz. Esto genera un arco eléctrico estable y preciso. En aplicaciones automatizadas se pueden alcanzar velocidades de soldadura especialmente altas con una transferencia térmica reducida. Esto resulta especialmente ventajoso en chapas finas, pues se producen menos retrasos. Cuanto mayor es la frecuencia de pulsado, más agradable es el ruido que genera la soldadura. En función del material base, también se pueden establecer menos colores de revenido en caso de pulsos de alta frecuencia de TIG.

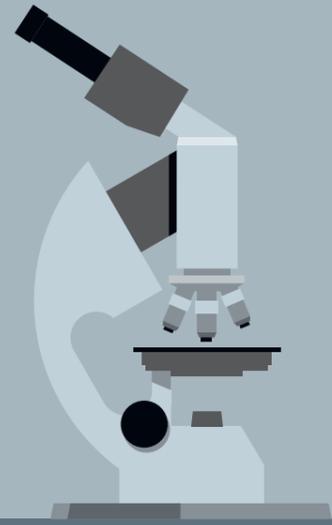
Regulación AVC

El uso del arco eléctrico TIG como sensor para obtener información de distancia es muy novedoso. En la práctica común, solo se suele medir y ensayar la tensión del arco eléctrico para mantener la antorcha a una altura constante por encima del baño de fusión regulando desviaciones de la tensión del arco eléctrico frente a un valor de referencia mediante la regulación mecánica de la altura. De ahí también la abreviatura AVC = Automatic Voltage Control.

Sin embargo, las modificaciones de la corriente de soldadura también modifican la tensión del arco eléctrico e influyen, por tanto, accidentalmente en la regulación mecánica de la altura. Para contrarrestar este efecto, la técnica de regulación de alta calidad de la V-RoboTIG calcula una señal especial en tiempo real para la regulación AVC. Esta compensa la influencia no deseada en la corriente durante el seguimiento de la soldadura TIG.

Datos técnicos

	V30 RoboTIG	V40 RoboTIG	V50 RoboTIG
Rango de soldadura TIG	A 3 - 300	3 - 400	3 - 500
Corriente con 100% CR (CC CA/CC)	A 250	360	380
Corriente con 60% CR (CC CA/CC)	A 300	400	500
CR para máx. I (DC AC/DC)	% 60	50	60
Tensión de red	V 3~400	3~400	3~400
Tolerancia admisible de red	% ± 15	± 15	± 15
Fusible de red, lento	A 32	32	32
Medidas (L x An x Al)	mm 1130 x 450 x 815	1130 x 450 x 860	1130 x 450 x 860
Peso (DC AC/DC)	kg 86,4 93,6	107,6 121,5	108,7 123,2
Peso refrigeración por agua (lleno)	kg 14,7	14,7	14,7



Gestión de datos de soldadura profesional para cualquier negocio

GESTIÓN DE CALIDAD



Nuestras soluciones para la documentación, la monitorización, la evaluación y el análisis de datos de soldadura:

Q-Sys

142 - 145

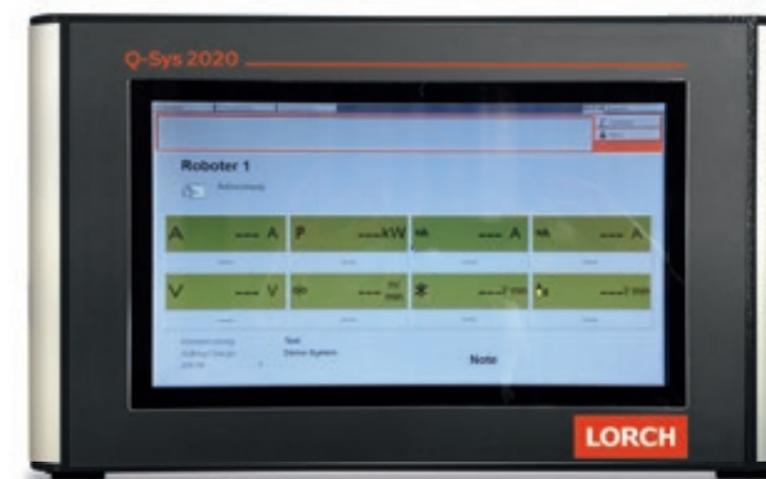
Q-Data

146 - 149

Q-SYS 2020. CONTROL Y DOCUMENTACIÓN HIGHEND DE DATOS DE SOLDADURA.

El Q-Sys 2020 de un vistazo

- **Control de calidad y documentación HighEnd automatizado.** Q-Sys 2020 es una solución autónoma que observa el proceso de soldadura para controlar y evaluar al 100 % la calidad del cordón.
- **Control de calidad.** El control de los parámetros de soldadura permite actuar inmediatamente en caso de error y, de este modo, evita eficazmente mayores daños.
- **Documentación de datos de soldadura.** La base de datos de documentación integrada en el sistema Q-Sys 2020 se encarga de registrar exhaustivamente los datos de soldadura y garantiza, por tanto, un seguimiento completo de todos los componentes soldados.
- **Evaluación.** Analice y optimice todas las tareas de soldadura mediante funciones de evaluación lógicas sin grandes esfuerzos.
- **Transparencia.** Con Q-Sys 2020 podrá adquirir y mejorar conocimientos de soldadura y rentabilizar los gastos de producción con el resultado obtenido.
- **Calibrado.** Gracias a los sensores de medición calibrados que se encuentran en la fuente de corriente de Lorch, Q-Sys 2020 no necesita sensores costosos adicionales, lo que le permitirá ahorrar en gastos anuales de calibración.



- **Capacidad de adaptación.** Podrá configurar cualquier Q-Sys 2020 con total libertad, tanto por la parte del hardware como por la del software, para adaptar su sistema de forma óptima a la soldadura que desee realizar. Incluso puede realizar una ampliación de los parámetros que quiera controlar, por ejemplo: Q-Sys hace frente al caudal y a las corrientes del motor en poco tiempo.

- **Seguridad.** Máxima seguridad frente a averías gracias al concepto de refrigeración pasiva y a la memoria flash industrial.
- **Operación intuitiva.** El manejo de Lorch Q-Sys 2020 con pantalla multitáctil de 10,1 pulgadas resulta muy sencillo gracias a su interfaz clara e intuitiva.

Versiones



	Q-Sys 2020 (1 fuente de corriente)	Q-Sys 2020 (2 fuentes de corriente)
Sistema de gestión de calidad de alto nivel para 1 fuente de corriente	●	-
Sistema de gestión de calidad de alto nivel para 2 fuentes de corriente	-	●
Equipamiento		
LorchNet	1	2
DIG entradas/salidas (24 unidades)	1	2
Parámetros: corriente, tensión, avance de hilo, rendimiento y caudal de gas	●	●
Parámetros: corrientes de motor, caudal de agua, en su caso, otros parámetros mediante sensores externos	○	○
Hardware y software disponibles opcionalmente: Interfaz ProfiNET/Profibus, interfaz HDMI, software de red (almacenamiento de datos automático y archivado)	○	○

● Equipamiento de serie ○ Disponible opcionalmente

Concepto de manejo



- Gran pantalla multi-táctil de 10,1 pulgadas
- Control intuitivo por menú e interfaz de usuario bien estructurada
- Creación sencilla e individual de los parámetros de soldadura que se deben comprobar
- Análisis detallado y profesional de cada cordón de soldadura registrado
- Fijación flexible de los valores límites y tolerancias de cordones de soldadura

Lo más destacado

“Plug&Weld”

Sensores de medición completamente integrados



LorchNet
“Plug & Weld”
enchufar, registrar



Documentación



Evaluación

Control

Compatibilidad y sensores

Si utiliza equipos de soldadura Lorch equipados con LorchNet, no tendrá que invertir en costosos sensores externos. La técnica inteligente de procesos de los equipos con sensores de medición completamente integrados envía directamente todos los datos de soldadura ajustados a Q-Sys 2020 a través de LorchNet.

Gracias a la compatibilidad perfecta entre el equipo de soldadura Lorch y Q-Sys 2020, se puede prescindir del mantenimiento y de la calibración en el futuro. De este modo, ahorrará gastos considerables y tendrá un sistema completamente calibrado mediante los intervalos de mantenimiento anuales de la fuente de corriente de Lorch.



Control de calidad

Las funciones de control del sistema no solo permiten supervisar puntos de trabajo fijos (tareas Tiptronic), sino también tareas de soldadura complejas con parámetros principales oscilantes. Para ello, es posible crear curvas de tolerancia para la tarea de soldadura que valoren al 100% la calidad del cordón (desde la corriente inicial hasta el cráter final). En caso de error, se cuenta con una intervención activa automatizada en todo momento.

Datos técnicos

		Q-Sys 2020 (1 fuente de corriente)	Q-Sys 2020 (2 fuentes de corriente)
Tensión de alimentación	V	1~230	1~230
Peso	kg	6,2	6,2
Medidas en mm (L x An x Al)	mm	330 x 200 x 135 mm	330 x 200 x 135 mm
Compatibilidad		Serie S, serie P, serie MicorMIG, serie T, serie T-Pro/TF-Pro	Serie S, serie P, serie MicorMIG, serie T, serie T-Pro/TF-Pro
Interfaces			
2 x USB		●	●
Ethernet		●	●
Puertos disponibles (entradas y salidas DIG/IO)		1 x (24 entradas y salidas)	2 x (24 entradas y salidas)
Interfaces LorchNet disponibles		1 (1 fuente de corriente)	2 (2 fuentes de corriente)
Interfaz HDMI		○	○
Interfaz ProfiNET o Profibus		○	○
Software de red (almacenamiento de datos automatizado y archivado)		○	○

● Equipamiento de serie ○ Disponible opcionalmente

Q-DATA. POR FIN UNA DOCUMENTACIÓN DE DATOS DE SOLDADURA REALMENTE SENCILLA.

La Q-Data de un vistazo

- **Documentación de datos de soldadura.** Su iniciación profesional para la documentación, la evaluación y el análisis de datos de soldadura.
- **Operación intuitiva.** Manejo sencillo y ordenado con pantalla LCD.
- **Garantía de calidad.** Revise los parámetros de soldadura (corriente, tensión, velocidad de avance del hilo y caudal de gas) durante el proceso de grabación.
- **Prueba de calidad.** Los sensores de medición completamente integrados proporcionan fiablemente todos los parámetros de soldadura importantes y correctos que registra la grabadora.
- **Administración de usuarios innovadora.** Posibilidad de identificación de los soldadores a través de RFID.
- **Registro de datos hecho fácil.** Soporte de escáneres de código de barras USB y otros registradores también USB
- **Capacidad de memoria.** Datos de soldadura de hasta un mes en trabajos de 3 turnos.
- **Software Q-Data.** Gracias a la moderna y sencilla interfaz de usuario, documentar, analizar y evaluar datos de soldadura resulta fácil en cualquier momento y podrá ver su proceso de soldadura con precisión.



Versiones



	Q-Data estándar	Q-Data Multi-Use
Para equipos de soldadura de Lorch extra activados/extra preparados con conexión LorchNet	●	-
Para todos los equipos de soldadura de Lorch con conexión LorchNet	-	●
Equipamiento		
Registro de los parámetros de soldadura (corriente, tensión, velocidad de avance del hilo y caudal de gas)	●	●
Conexión USB/Ethernet	●	●
El software Q-Data para la documentación, la evaluación y el análisis de los datos de soldadura	●	●

● Equipamiento de serie

Concepto de manejo



- Gran pantalla LCD con teclas de mando directas sensitivas al contexto
- Reproducción en tiempo real de los parámetros de soldadura registrados (corriente de soldadura, tensión de soldadura, avance de hilo, caudal de gas)
- Control muy sencillo por menú
- Detección RFID para una identificación simplificada del soldador
- Bloque numérico para la introducción de números de orden, de componente, de cordón de soldadura y de WPS

Lo más destacado

Inmediatamente dispuesto para el inicio mediante "Plug&Weld"

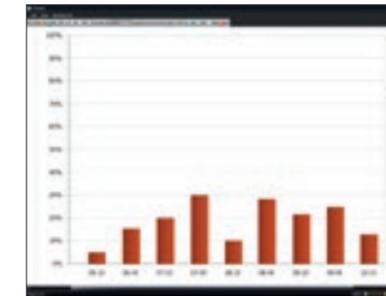


Procesos de soldadura de un vistazo: el software Q-Data



Documentación

Los datos de soldadura grabados se representan en forma de tabla y pueden identificarse con facilidad a través de diversas opciones de filtro y búsqueda.



Evaluación

Los datos de soldadura pueden emitirse y valorarse de forma global, p. ej., para la tasa de utilización por máquina o puesto de soldadura. Opcionalmente podrán crearse también informes individuales.



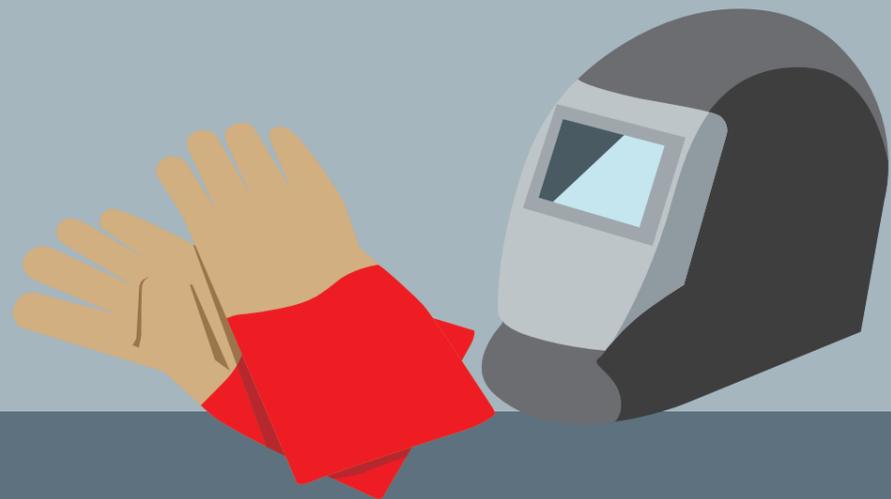
Análisis

Los procesos de soldadura individuales pueden analizarse mediante un simple diagrama de la corriente y la tensión, así como a partir de la velocidad de avance del hilo y del caudal de gas.

Datos técnicos

	Q-Data	
Peso	kg	2,05
Medidas en mm (L x An x Al)	mm	277,5 x 202 x 78,6
Capacidad de memoria	MB	800
Compatibilidad	Conexión LorchNet	
Transferencia de datos		
USB	●	
Ethernet	●	

● Equipamiento de serie



Equipo de protección para todos los procesos de soldadura

PROTECCIÓN LABORAL



Nuestras soluciones para su seguridad:

Ropa para soldadores Lorch

152 – 153

Ropa Lorch para soldadores

Diseño moderno, potente protección. Ropa de trabajo profesional de calidad Lorch.

- Excelente protección contra el calor y las llamas gracias al acabado FR Proban
- Mayor confort gracias al tejido especial de 75% de algodón y 25% de poliéster
- Material de alta calidad con 360 g/m² de espesor aprox.
- Cordónes especial extremadamente resistentes
- Óptima protección ultravioleta
- Excelente resistencia a la deformación
- Colores brillantes
- Corte moderno
- Numerosos detalles útiles e inteligentes

DIN Calidad comprobada con sistema



DIN EN ISO 11611
Ropa de protección utilizada durante el soldo y procesos afines



DIN EN ISO 11612
Ropa de protección contra el calor y la llama



DIN EN 61482-1-2 clase 1
Ropa de protección contra los peligros térmicos de un arco eléctrico



DIN EN ISO 15797
Textiles. Procedimientos de lavado y acabado industriales para el ensayo de ropa de trabajo

Bata de soldador

En gris antracita/rojo. Bolsillos extraprofundos a derecha e izquierda con espacio suficiente, por ejemplo, para los alicates.



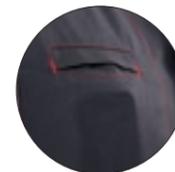
Pantalones de soldador con 5 bolsillos

En gris antracita. Combina el corte de unos vaqueros con la seguridad de la ropa profesional para soldadores.

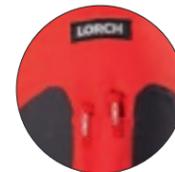
Descubra nuestra ropa de trabajo, especialmente diseñada por y para soldadores y con la que podrá dar una imagen altamente profesional. Un corte moderno, detalles prácticos y un tratamiento de alta calidad marcan el look de los soldadores actuales. Disfrute de la fibra mixta especial con acabado FR Proban y 75% de algodón, que aúna la máxima seguridad posible con una excelente resistencia a la deformación y el máximo confort.



La combinación de cuello y gorra de soldador impide la entrada de salpicaduras de soldadura en la zona del cuello.



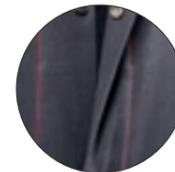
Bolsillo integrado del pecho, con solapa para proteger contra la entrada de salpicaduras. Tan grande, que también cabe un smartphone.



Práctico bolsillo para el bolígrafo en la manga izquierda, donde tendrá siempre a mano el bolígrafo o cualquier otro instrumento que se agarre con clip.



Reflectores de seguridad por delante y por detrás para ser más visibles, por ejemplo, durante el tráfico nocturno.



Tira de corchetes con cubierta continua.



Las mangas son las zonas más implicadas durante la soldadura, por lo que disfrutará de doble protección gracias a la doble capa de material.



Puños de anchura ajustable para proteger contra el calor y las salpicaduras. Ajuste de anchura adicional con corchetes en las mangas de la chaqueta.

Casco de soldadura automático RED por Lorch Flex 9-13

- Niveles de protección DIN 9 - 13
- Campo visual 40 x 96 mm
- Con modo de rectificación
- Con panel solar

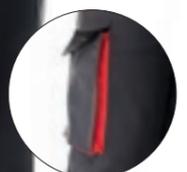


Cazadora para soldador

En gris antracita/rojo. Con cuello delantero con cierre.

Pantalones de soldador

En gris antracita/rojo. Bolsillo grande en la pierna derecha con pliegue lateral y cierre con corchetes. Práctico bolsillo para metro plegable en la pierna izquierda.



Lorch Schweißtechnik GmbH
Im Anwänder 24–26 · 71549 Auenwald · Alemania
T +49 7191 503-0 · F +49 7191 503-199
info@lorch.eu · www.lorch.eu

LORCH
smart welding