

MADE IN GERMANY



SMART WELDING

Передовая сварочная программа для промышленности, производственных предприятий и монтажных работ.

SMART WELDING

Инновационная сварочная техника вот уже более 60 лет.
Более 400 дистрибьюторов и специализированных
торговых представителей в 60 странах.
Качество Made in Germany.

По-настоящему Lorch.



САМОЕ УМНОЕ РЕШЕНИЕ ТО, КОТОРОЕ ДАЁТ ВАМ ПРЕИМУЩЕСТВА.

В рамках производственного процесса сварка становится всё более важным фактором качества и экономичности. Соответственно, растёт и уровень требований, предъявляемых к сварочному аппарату. Несомненно, он должен сваривать быстро, точно и эффективно. При этом управление аппаратом должно быть как можно более интуитивным и простым. Разумеется, и результат должен соответствовать предъявляемым Вами высоким требованиям.

Поэтому особое значение приобретают инновационные решения, открывающие Вам новые пути для оптимального решения повседневных задач. Или, проще говоря: решения, помогающие Вам сваривать ещё лучше.

В компании Lorch мы разрабатываем именно такие сварочные аппараты, опираясь на весь наш опыт, наши знания, наш энтузиазм и на наш принцип: "Качество Made in Germany".

В этом каталоге Вы найдёте всё, что Вам нужно для успешной сварки: от мобильных аккумуляторных решений до высокотехнологичных сварочных аппаратов, оснащённых Speed-процессами Lorch. И если Вы желаете, чтобы будущее сварки наступило на Вашем предприятии уже сегодня, мы готовы предложить Вам идеальный доступ в мир дигитализации и робототехники.

Как Вы видите, Smart Welding – это многогранное явление. В данном каталоге Вы сможете познакомиться со всеми гранями этой технологии.

По-настоящему умный. По-настоящему Lorch.

СОДЕРЖАНИЕ

СВАРКА MIG-MAG

Сварочные процессы Speed	8 – 11
Серия S	12 – 19
Серия P	20 – 25
Серия MicorMIG Pulse	26 – 31
Серия MicorMIG	32 – 41
Серия M-Pro	42 – 47
Серия M	48 – 51
MX 350	52 – 55
Горелки для сварки MIG-MAG	56 – 59
Горелки «Push-Pull»	60 – 61
Горелки с отводом дыма	62 – 65

СВАРКА TIG

Серия V	68 – 71
Серия T-Pro	72 – 75
TF-Pro	72 – 75
Серия T	76 – 79
Серия MicorTIG и MobilePower	80 – 85
Серия HandyTIG	86 – 89
Система Feed	90 – 91
Горелки для сварки TIG	92 – 95

РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА

Серия X	98 – 101
Серия MicorStick и MobilePower	102 – 107

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ СВАРКА

Серия Trac	110 – 119
Модульные системы	120 – 123
S-RoboMIG XT	126 – 133
Robo-MicorMIG	134 – 139
V-RoboTIG	140 – 143

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

Q-Sys	144 – 149
Q-Data	150 – 153

СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ

Одежда сварщика	156 – 157
Рекомендации по применению систем вентиляции	158 – 159



Сварочная дуга для
максимальной экономичности

СВАРКА MIG-MAG

Наши высокоскоростные решения
для высочайшей эффективности
при сварке MIG-MAG:

Сварочные процессы Speed	8 – 11
Серия S	12 – 19
Серия P	20 – 25
Серия MicorMIG Pulse	26 – 31
Серия MicorMIG	32 – 41
Серия M-Pro	42 – 47
Серия M	48 – 51
MX 350	52 – 55
Горелки для сварки MIG-MAG	56 – 59
Горелки «Push-Pull»	60 – 61
Горелка с отводом дыма	62 – 65

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ SPEED ОТ КОМПАНИИ LORCH. СКОРОСТЬ ОЗНАЧАЕТ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ.

Сварочные процессы Lorch.

SpeedPulse XT – Extra скорость. Extra малое образование брызг. Extra простое управление.

SpeedPulse XT превращает пользователя в неоспоримого властелина сварочной дуги. И главная заслуга в этом вопросе принадлежит, прежде всего, запатентованной регулирующей технике серии Lorch S. Она позволяет объединить высокоэффективный процесс со всеми преимуществами привычной сварки SpeedPulse.

SpeedPulse XT освобождает сварщика от ненужных нагрузок и дает ему дополнительную свободу для того, чтобы путем изменения дистанции горелки влиять на сварочную дугу. Кроме того, таким образом обеспечиваются доселе недостижимые значения скорости и точности работы.

А если быть совсем точным, что все происходит в пределах одной и той же импульсной фазы. Таким образом, сварщик может интуитивно направлять дугу спокойнее и увереннее, а значит, и легко и без задержек вносить небольшие поправки в процессе сварки. Результат виден невооруженным глазом.

В сочетании с очень стабильной и устойчивой сварочной дугой это означает: улучшенное управление процессом, а также более высокое качество шва, практически полное отсутствие брызг, и, следовательно, значительно меньший объем обработки после сварки. Именно так современная сварка держит руку на пульсе времени.



SpeedArc XT – впечатляет глубиной провара.

SpeedArc XT убедителен благодаря особенно хорошо сфокусированной дуге и значительно более высокой плотности энергии по сравнению с аналогичными процессами. Во всем диапазоне мощности этот процесс в сериях P- и S обеспечивает более глубокий провар основного материала, который не идет ни в какое сравнение с результатами работы обычных аппаратов MIG-MAG. Благодаря повышенному давлению дуги в сварочную ванну сварка MIG-MAG с процессом SpeedArc XT легко управляется во всем диапазоне мощности, происходит измеримо быстрее и, вследствие этого, значительно экономичнее.

TwinPuls XT – выглядит действительно «на отлично».

В процессе TwinPuls XT регулировка происходит нацеленно и отдельно для фаз расплавления и охлаждения. Какие преимущества это дает Вам? Значительно меньшее и направленное тепловложение в заготовку, меньше деформаций и, соответственно, меньший объем обработки после сварки. Кроме того, разделение фаз облегчает работу в сложных условиях. Там, где прежде на практике обычно применялась TIG-сварка,

сегодня процесс TwinPuls XT от Lorch предлагает новые возможности на основе MIG-MAG-сварки. Тем самым повышается скорость и эффективность сварки. Непровар и кратер исключаются, внешний вид шва при этом остается сравнимым со швом при TIG-сварке.

У всего есть конец, только у сварного шва их два. И каждый из них действительно отличного качества благодаря TwinPuls XT.



Без непровара

Опасность непроваров в начале шва ушла в прошлое. Усиленное энергосложение обеспечивает абсолютно надежное проплавление.

Без концевых кратеров

В конце шва сварочная энергия автоматически понижается. Таким образом, концевые кратеры канули в прошлое. А автоматика завершающего импульса обеспечивает заостренный конец проволоки без шарика, и следующее зажигание происходит без проблем.

SpeedUp – воодушевление при сварке вертикального шва.

Традиционно сварка вертикального шва требовала от мастера значительного опыта и твёрдой руки. Теперь же промышленные специалисты могут просто перейти на использование серий P- и S от компании Lorch и наслаждаться идеально скоординированным процессом сварки, который пришел на смену классической «ёлочке». В процессе SpeedUp происходит комбинирование горячей фазы высокого тока с холодной фазой в форме уменьшенного энерговложения – для надежного провара, точного заполнения шва и оптимальной высоты шва. И всё это без переходов, особенно плавно и практически без брызг.

Слева – трудозатратная «ёлочка», справа – гениальный SpeedUp.

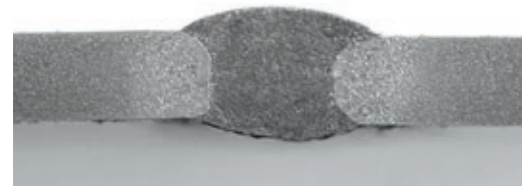


SpeedRoot – для визуально различного лучшего качества при MIG-MAG-сварке корня шва.

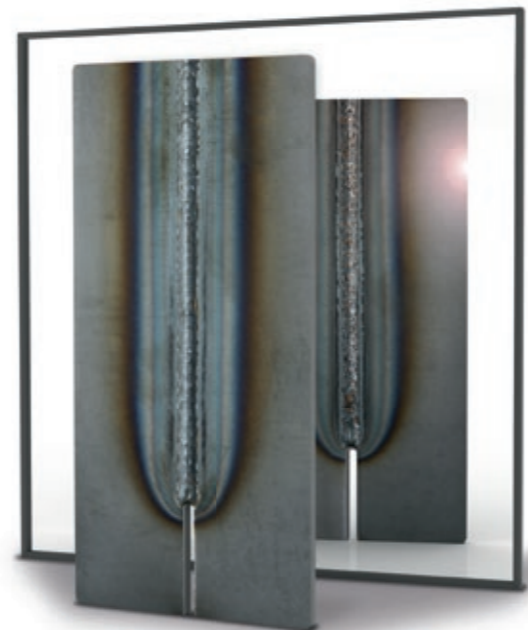
Для получения качественного шва без пор до настоящего момента действовала простая формула: Корень = TIG.

Решение чистое, но весьма медленное. SpeedRoot обеспечивает реальные преимущества по скорости и создаёт швы MIG-MAG с качеством уровня TIG-сварки. Всё это стало возможным благодаря высококлассной регулирующей технике серий P- и S! Она точно управляет величиной тока и напряжения, гарантируя высокую стабильность процесса и обеспечивая превосходный внешний вид шва. Тот, кто сварит заготовки толщиной 3 мм с зазором 4 мм без колебательных движений с помощью серии S и SpeedRoot, больше не захочет работать по-другому. Особенно, когда он увидит отличный качественный шов, на создание которого потребовалось значительно меньше времени, чем при TIG-сварке.

Лицевая и обратная (в зеркале) сторона шва.



Оптимальное усиление шва с плавными переходами без дефектов – на предельных допусках на зазоры и заполнение.



SpeedCold – холодная эффективность при сварке тонколистового металла.

SpeedCold обеспечивает стабильность сварочной дуги при сварке тонколистового металла и исключает тяжело удаляемые брызги. Даже при толщине металла 0,5 мм сварные соединения, выполненные на аппаратах серий P- и S с процессом SpeedCold, надежны и не требуют большой обработки после сварки. Возникающие брызги настолько «холодные», что, как правило, не прилипают к поверхности. Все свои преимущества SpeedCold демонстрирует особенно ярко при создании стыковых, нахлесточных и угловых швов. Регулировка процесса SpeedCold реагирует на изменения сварочной дуги за миллисекунды и отличается превосходным контролем процесса сварки, а также великолепными характеристиками моделирования шва и перекрытия зазоров, особенно при сварке нержавеющей стали. Более низкое тепловложение подразумевает меньше обработки после сварки и меньше деформаций, меньше брызг и меньше тепловложения. О преимуществе по скорости упоминать отдельно не нужно. Быстрее просто не бывает.

Угловые швы в сравнении. Стандартная сварочная дуга (слева): Слишком быстро стекающая сварочная ванна, может капать. SpeedCold (справа): Сплошная, уверенная и быстрая сварка (35 см/мин).



Стандартные сварочные программы MIG-MAG.

Параллельно компания Lorch полностью переработала сварочные программы Synergie для стандарта MIG-MAG на сериях P- и S и вывела их на новый уровень. Другими словами, удалось добиться безупречного поведения сварочной дуги, которое к тому же можно индивидуально адаптировать посредством новой динамической регулировки.

Сварка порошковой проволокой с процессами Speed от компании Lorch.

Инновационные пакеты порошковой проволоки Lorch для процессов SpeedArc, SpeedArc XT и SpeedUp создают новые возможности при сварке порошковой проволокой: Благодаря комбинации с процессами Lorch Speed можно существенно расширить области применения порошковой проволоки, а также достигнуть более высокой скорости сварки. Убедительно хорошие программы для сварки порошковой проволокой предлагаются для Lorch серии S, а также для серий MicorMIG.

Обзор сварочных процессов Lorch

	S-SpeedPulse XT	Серия P	Серия MicorMIG Pulse	Серия MicorMIG
Сварочный процесс				
SpeedPulse XT	●	–	–	–
SpeedArc XT	●	●	–	–
TwinPuls XT	●	–	–	–
SpeedPulse	●	–	–	–
Pulse	●	–	●	○
SpeedArc	●	●	○	○
TwinPuls	●	–	–	–
SpeedUp	○	○	○	○
SpeedRoot	○	○	–	–
SpeedCold	○	○	–	–
Стандартные сварочные программы MIG-MAG	●	●	●	●

● На выбор ● Серийно ○ Опция

СЕРИЯ S: ВЛАСТЬ НАД ИМПУЛЬСНОЙ СВАРОЧНОЙ ДУГОЙ.

УНИКАЛЬНАЯ СВАРОЧНАЯ ДУГА S-XT

Ручная сварка с особенно глубоким чувством

ВЫСОЧАЙШАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Максимальная стабильность сварочной дуги для каждого решения по автоматизации

БЕЗУПРЕЧНОСТЬ В ЛЮБЫХ УСЛОВИЯХ

Максимальная динамика для наилучшей регулировки сварочной дуги

Обзор серии S

- **Пульс в его лучшем проявлении.** Самая современная процессорная техника обеспечивает оптимальную согласованность всех параметров и компонентов, участвующих в сварочном процессе. При этом достигаются пиковые значения при продолжительности включения и максимум производительности.
- **Интеллектуально-цифровая управляющая техника.** Используя такие стандартные процессы Lorch, как SpeedPulse XT, TwinPuls XT, SpeedArc, SpeedArc XT, Pulse и TwinPuls, а также дополнительные опции SpeedUp, SpeedCold, SpeedPulse и SpeedRoot Вы будете сваривать быстрее и качественнее, эффективнее и почти без брызг.
- **Интуитивное управление.** Панель управления с хорошим качеством отображения, а также ясно структурированный пользовательский интерфейс позволят Вам быстро включиться в работу.
- **Универсальность.** Аппараты Lorch серии S работают как в газовой смеси, так и в CO₂.
- **Адаптивность.** Вы можете свободно конфигурировать любой сварочный аппарат Lorch серии S, чтобы он идеально соответствовал Вашим сварочным задачам. Это же самое правило распространяется на выбор механизмов подачи проволоки. Так, Вы можете заказать свой аппарат в компактном, декомпактном варианте или с двумя блоками подачи проволоки.



- **Функция Tiptronic.** С помощью Tiptronic Вы сможете сохранить идеальные настройки для каждого шва, чтобы позже при поступлении аналогичного задания просто запустить их на аппарате или на горелке Powermaster.
- **Job Tool.** Компьютерное ПО для сохранения, обработки и передачи сварочных заданий, хранящихся в сварочном аппарате, и настроек их параметров для других источников питания.
- **Дистанционное управление.** Каждый аппарат серии S может управляться дистанционно. Посредством горелки Lorch Powermaster, или с помощью выносной панели управления. Также при работе в режиме ручной дуговой сварки можно подключить дистанционный регулятор.
- **PushPull.** При использовании функции PushPull блок подачи проволоки источника сварочного тока для сварки MIG-MAG комбинируется с независимой системой протяжки проволоки в сварочной горелке. Так, с помощью горелки PushPull или механизма NanoFeeder Вы можете увеличить свой радиус действий.
- **Энергетическая эффективность.** Аппарат Lorch серии S объединяет производительность с эффективной инверторной технологией и функционалом режима ожидания. Всё это поможет Вам снизить издержки и одновременно добиться идеального результата сварки.
- **Сертификат EN 1090.** Имея в распоряжении комплект EN 1090 WPS для серии S Lorch Вы экономите время и средства на подтверждении соответствия Ваших отдельных сварочных программ. Комплект WPS включает в себя сертифицированные независимыми организациями инструкции по сварке для всех применимых стандартных сварочных технологий.
- **Мобильность.** Аппараты серии S в мобильном исполнении оснащены также колесами, так что их можно без труда переносить и перевозить, что повышает уровень Вашей мобильности.

Исполнения

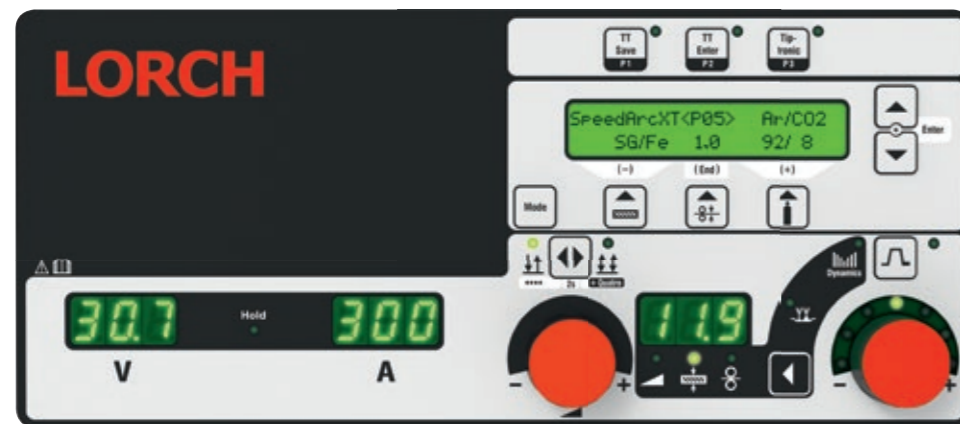


	S 3 mobil	S 3	S 5	S 8
Сварочный ток	A 25–320	25–320	25–400	25–500
Регулировка напряжения	Плавная	Плавная	Плавная	Плавная
Сетевое напряжение 3~400 В	●	●	●	●
Концепция управления				
ХТ	●	●	●	●
Варианты охлаждения				
Газ	●	●	●	●
Вода	●*	●	●	●
Варианты конструкции				
Переносной аппарат с колёсами Trolley	●	–	–	–
Компактный аппарат	–	●	●	●
Декомпактный аппарат	–	●	●	●

* Отдельный блок охлаждения с транспортировочной тележкой Mobil-Car

● На выбор ● Серийно ○ Опция

Концепция управления



ХТ

- Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- Синергетическое управление
- Интуитивное сопровождение
- Простой выбор процессов и программ
- Бесступенчатая регулировка сварочного тока
- Режим Quatromatic (управление исполнением программы с помощью кнопки горелки)
- Регулировка динамики сварочной дуги (в случае с Synergie, SpeedArc XT, SpeedPulse XT, TwinPuls XT)
- Индивидуальная регулировка длины сварочной дуги для начальной, рабочей и заключительной фазы
- Функция сохранения программ Tiptronic для 100 заданий сварки
- Цифровая индикация напряжения и силы тока
- Возможность подключения сварочной горелки Lorch с дистанционным управлением Powermaster
- Замер и компенсация сварочного контура

Комплектация

	S-SpeedPulse XT
Комплектация «Сварочные процессы»	
Стандартные сварочные программы Synergie-MIG-MAG*	●
SpeedArc XT* (включ. SpeedArc)	●
Pulse (включ. TwinPuls)	●
SpeedPulse XT* (включ. SpeedPulse, Speed-TwinPuls, Twinpuls XT)	●
SpeedRoot	○
SpeedCold	○
SpeedUp	○
TIG (с ContacTIG)	○
Комплектация «Варианты системы охлаждения»	
Система охлаждения (1,1 кВт)	●
Усиленное охлаждение (1,5 кВт)**	○
Система охлаждения с большим насосом (для значительных дистанций 20 м и высот подачи)**	○
Все аппараты имеют функцию ручной дуговой сварки в серийной комплектации.	
* Инновационная регулировка динамики. ** Предлагается только в сочетании с простыми декомпактными аппаратами (версия B).	

● Серийно
○ Опция

Технические характеристики

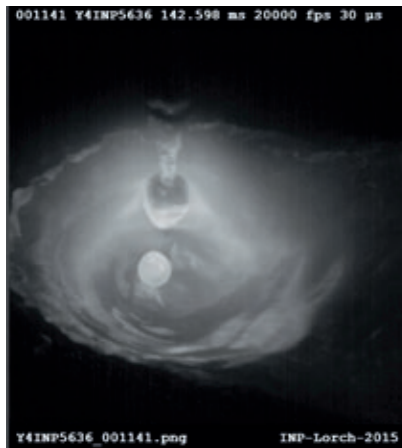
		S 3 mobil	S 3	S 5	S 8
Сварочный ток MIG-MAG	A	25–320	25–320	25–400	25–500
Ток при 100% ПВ	A	250	250	320	400
Ток при 60% ПВ	A	280	280	350	500
ПВ при I макс.	%	40	40	50	60
Сетевое напряжение	B	3~400	3~400	3~400	3~400
Допуск по сетевому напряжению	%	±15	±15	±15	±15
Сетевой предохранитель, инерционный	A	16	16	32	32
Габариты компактного аппарата (ДхШхВ)	мм	812 × 340 × 518	1116 × 463 × 812	1116 × 463 × 812	1116 × 463 × 812
Габариты декомпактного аппарата (ДхШхВ)	мм	–	1116 × 445 × 855	1116 × 445 × 855	1116 × 445 × 855
Вес, компактный аппарат, с газовым охлаждением	кг	34	92,8	97,3	107,3
Вес блока подачи проволоки	кг	–	20,2	20,2	20,2
Вес водяного охлаждения (заполненный)	кг	–	14,7	14,7	14,7

Все декомпактные аппараты с соединительным шланг-пакетом 1 м, прочие длины и опции по запросу.

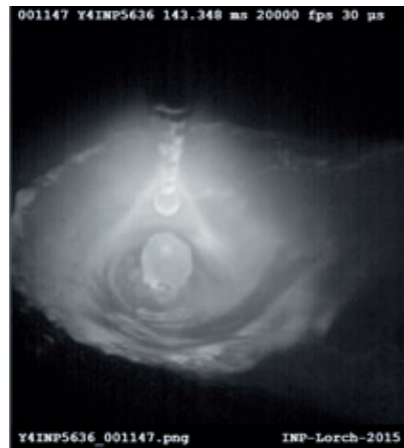
Особенности

SpeedPulse XT – съёмка высокоскоростной камерой

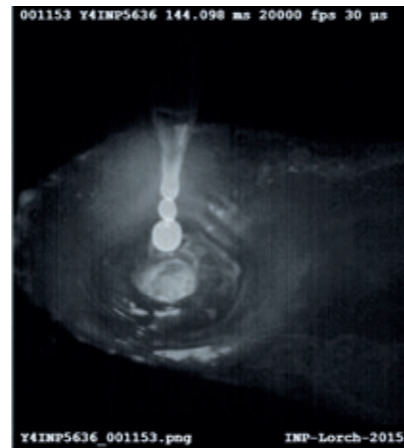
SpeedPulse XT превращает пользователя в неоспоримого властелина сварочной дуги. И главная заслуга в этом вопросе принадлежит, прежде всего, запатентованной регулирующей технике серии Lorch S. Она позволяет объединить высокоэффективный процесс со всеми преимуществами сварки SpeedPulse. SpeedPulse XT освобождает сварщика от ненужных нагрузок и даёт ему дополнительную свободу для того, чтобы путем изменения дистанции горелки влиять на сварочную дугу. Кроме того, регулировка в аппарате серии S происходит так быстро и точно, как никогда прежде. А если быть совсем точным, что все происходит в пределах одной и той же импульсной фазы. Таким образом, сварщик может интуитивно направлять дугу спокойнее и увереннее, а значит, и легко и без задержек вносить небольшие поправки в процессе сварки. Результат виден невооруженным глазом. В сочетании с очень стабильной и устойчивой сварочной дугой это означает: улучшенное управление процессом, а также более высокое качество шва, практически полное отсутствие брызг, и, следовательно, значительно меньший объём обработки после сварки.



На конце проволоки формируется первичная капля.



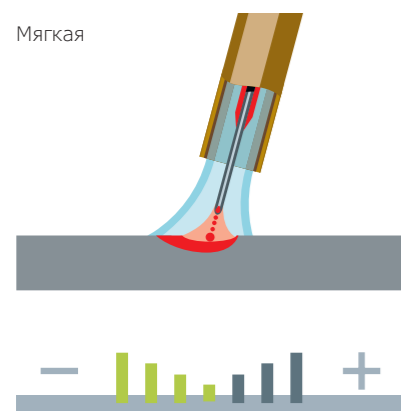
Первичная капля отделилась, и формируются вторичные капли.



Первичная капля переходит в ванну расплава, а вторичные капли отделяются.

Инновационная регулировка динамики

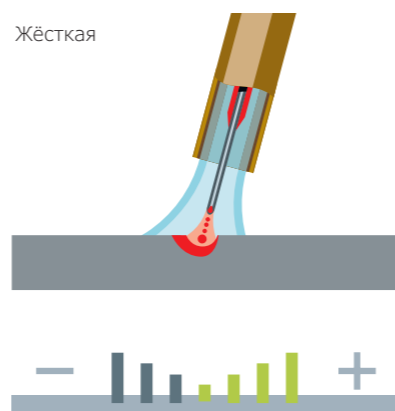
Мягкая



Средняя

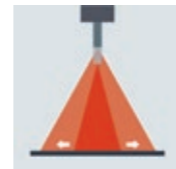


Жёсткая



Регулировка динамики позволяет формировать более широкую или узкую сварочную дугу – по желанию сварщика.

Серия S оснащается инновационной регулировкой динамики, позволяющей осуществлять индивидуальную тонкую настройку любых сварочных программ (Synergic, SpeedArc XT, SpeedPulse XT и TwinPuls XT) с учётом параметров заготовки и согласно поставленной сварочной задаче. Один поворот ручки – и характеристика сварочной дуги превращается из мягкой в жёсткую. Для ещё более качественного шва и настоящего удовольствия от достойных результатов сварки.



Сварка поверх прихваток без проблем

Там, где другая импульсная дуга порой «спотыкается» на местах прихватки, аппарат серии S со SpeedPulse XT не сбивается с ритма и продолжает филигранно делать свою работу. Разницу можно ощутить на слух. Регулирующая техника заботится не только о беспроблемной сварке почти без брызг, но и практически исключает, казалось бы, неизбежные и отчасти весьма неприятные частотные изменения. В результате рождается не только приятное равномерное звучание, но и фантастический шов и безупречный результат сварки.



Технология «Smart Start – Smart End»

В случае с серией S у Вас есть возможность отдельно настраивать дугу индивидуально в начальной, основной и конечной фазах сварочного процесса, оказывая тем самым необходимое влияние на энерговыделение. Простое и умное решение, помогающее сварщику сократить или полностью избежать дефектов в начале и конце шва. А также реальная помощь в достижении конечной цели в виде безупречной заварки концевых кратера.

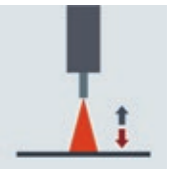


Вариативная регулировка длины дуги



Изменяя дистанцию горелки, сварщик может лучше реагировать на изменяющиеся условия во время сварки.

В случае с серией S сварщик на интуитивном уровне лучше контролирует импульсную сварочную дугу и может гораздо проще реагировать на изменяющиеся условия сварки путём варьирования дистанции горелки. Таким образом, существенно упрощается обработка даже сложных участков, например, углов, не говоря уже о неравномерных зазорах или неровностях заготовки.



Extra мало брызг

Эффективность промышленной сварки, прежде всего, означает максимально возможное сокращение затратной обработки деталей после сварки. Именно поэтому компания Lorch придаёт особое значение сокращению образования брызг в серии S. Это достигается большим числом методов оптимизации, например, более быстрыми и одновременно плавными настроечными операциями при импульсной сварке с помощью SpeedPulse XT. Таким образом, образование брызг снижается практически до нуля.



Дополнительные опции охлаждения

Наряду с проверенным временем стандартным охлаждением в 1,1 кВт в новой серии S для компактных аппаратов предлагаются ещё две опции охлаждения. В одном случае это означает до 35% больше охлаждающей мощности – оптимально для интенсивного промышленного использования. Также более мощное охлаждение обеспечивает меньшую нагрузку на горелку, что положительно сказывается на сроке службы самой горелки и быстроизнашивающихся частей. Для тех, кто пользуется длинными шланг-пакетами, по 20 м и более, предлагается более мощный насос системы охлаждения. Он обеспечивает перенос всей мощности именно туда, где она и требуется сварщику.



Индивидуальная комплектация Вашего аппарата

Ваш аппарат «S» с максимальной оптимизацией к Вашим запросам.

Варианты блока подачи проволоки



Цеховой



Монтажный



Для верфи



NanoFeeder

Опции панели управления



... на источнике тока



... на блоке подачи проволоки



... или на том и другом



... на выносной панели управления



... непосредственно на горелке

Где бы Вы хотели разместить механизм подачи проволоки?



В компактном аппарате.
Передвижной компактный аппарат со встроенной подачей проволоки



В блоке подачи проволоки.
Так Вы получаете возможность работать на расстоянии до 25 м от аппарата. В качестве связующего звена выступает шланг-пакет.



Два механизма подачи проволоки.
Сверху в виде выносного блока подачи проволоки и снизу в источнике. Идеальное решение, если Вы часто производите сварку различной проволокой. Вы экономите время на переоборудовании.



Два механизма подачи в виде двойного блока подачи проволоки.
Оптимальное решение при применении различной проволоки и при необходимости максимальной мобильности.

NanoFeeder

Принцип PushPull соединяет элемент подачи проволоки сварочного источника питания MIG-MAG с другими самостоятельными системами подачи проволоки. NanoFeeder играет роль промежуточного механизма подачи проволоки. Это настоящий блок подачи проволоки – только в революционном нано-формате. Регулировка используемых систем подачи проволоки происходит полностью автоматически с помощью опционального цифрового управления PushPull в источнике питания. Таким образом, отпадает необходимость в сложных и к тому же затратных внешних дополнительных системах управления.

- Максимальный радиус действия до 50 м
- Поставка на выбор с газовым или водяным охлаждением
- Различные длины шланг-пакетов
- Компактная и прочная конструкция
- Работа и с горелками Powermaster



Как свободно Вы хотели бы перемещаться со сварочной горелкой MIG-MAG?



Источник питания

до
20 м



Блок подачи проволоки

до
25 м



NanoFeeder

до
5 м



Сварочная горелка

Технические характеристики

	NanoFeeder	NanoFeeder
Охлаждение	Вода	Газ
Ток нагрузки CO ₂ смесь	A	400
Продолжительность включения (ПВ) %	60	60
Проволока Ø	мм	0,8-1,6 (AL 1,2)
Длины шланг-пакетов	м	10 15 20 25

СЕРИЯ P: СВАРИВАЕТ ПРОСТО ПРОСТО ВСЁ.

МОЩНЫЙ

Максимальная мощность до 550 Ампер

БЫСТРО

На 30% более быстрая сварка благодаря SpeedArc

СТАБИЛЬНО

Впечатляюще стабильная сварочная дуга во всём диапазоне тока

Краткое описание серии P

- **Интеллектуально-цифровая управляющая техника.** С серийным SpeedArc XT (P Basic со SpeedArc Basic) и с усовершенствованными опциями Lorch SpeedRoot, SpeedUp и SpeedCold Вы можете сваривать быстрее, с более высоким качеством и меньшим количеством брызг.
- **Интуитивное управление.** Понятная панель управления и ясно структурированный пользовательский интерфейс обеспечат Вам оптимальный комфорт управления и позволят немедленно включиться в работу.
- **Универсальность.** Аппараты Lorch серии P работают как в газовой смеси, так и в CO₂.
- **Адаптивность.** Вы можете свободно конфигурировать любой сварочный аппарат Lorch серии P, чтобы он идеально соответствовал Вашим сварочным задачам. Это же самое правило распространяется на выбор механизмов подачи проволоки.
- **Сертификат EN 1090.** Аппарат серии P позволит Вам сваривать в соответствии с нормами EN 1090 благодаря синергетической системе управления. А в сочетании с приобретаемым отдельно пакетом преимуществ Lorch EN 1090 WPS Вы будете вооружены для выполнения любых сварочных задач.



- **Функция Tiptronic.** С помощью Tiptronic Вы сможете сохранить идеальные настройки для каждого шва, чтобы позже при поступлении аналогичного задания просто запустить их на аппарате или на горелке Powermaster.
- **Job Tool.** Компьютерное ПО для сохранения, обработки и передачи сварочных заданий, хранящихся в сварочном аппарате, и настроек их параметров для других источников питания.
- **Компактность.** Аппараты Lorch серии P мощностью до 550 Ампер предлагаются и в компактном корпусе. Этот вариант включает в себя механизм подачи проволоки, который интегрирован в аппарат. Таким образом, Вы можете без труда поместить Ваш источник питания под верстак, или же использовать верхнюю поверхность аппарата в качестве полки.
- **Дистанционное управление.** Каждый аппарат Lorch серии P может управляться дистанционно. Посредством горелки Lorch Powermaster, или с помощью выносной панели управления. Также при работе в режиме ручной дуговой сварки можно подключить дистанционный регулятор.
- **PushPull.** При использовании функции PushPull блок подачи проволоки источника сварочного тока для сварки MIG-MAG комбинируется с независимой системой протяжки проволоки в сварочной горелке. Так, с помощью горелки Push-Pull или NanoFeeder Вы можете увеличить свой радиус действий.
- **Мобильность.** Аппараты серии P в мобильном исполнении с колёсами Trolley, можно без труда переносить и перевозить, что повышает уровень Вашей мобильности.
- **Энергетическая эффективность.** Аппарат Lorch серии P объединяет производительность с эффективной инверторной технологией и функцией Stand-by (режим ожидания). Всё это поможет Вам снизить издержки и одновременно добиться идеального результата сварки.

Исполнения



	P 3000 mobil	P 3500	P 4500	P 5500
Сварочный ток	A 25-300	25-350	25-450	25-550
Регулировка напряжения	Плавная	Плавная	Плавная	Плавная
Сетевое напряжение 3~400 В	●	●	●	●
Концепции управления				
Basic	●	●	●	●
XT	●	●	●	●
Варианты охлаждения				
Газ	●	●	●	●
Вода	●*	●	●	●
Варианты конструкции				
Переносной аппарат с колёсами Trolley	●	—	—	—
Компактный аппарат	—	●	●	●
Декомпактный аппарат	—	●	●	●

* Отдельный блок охлаждения с транспортировочной тележкой Mobil-Car

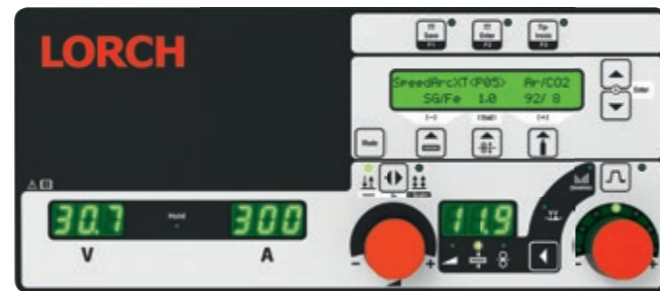
● На выбор ● Серийно ○ Опция

Концепции управления



Basic

- Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- С технологией SpeedArc
- Простая регулировка тока и скорости подачи проволоки
- Режим Quatromatic (управление исполнением программы с помощью кнопки горелки)
- Цифровая индикация напряжения и силы тока
- Возможность подключения сварочной горелки Lorch с дистанционным управлением Powermaster



XT

- Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- Синергетическое управление SpeedArc XT
- Интуитивное сопровождение
- Простой выбор процессов и программ
- Бесступенчатая регулировка сварочного тока
- Регулировка динамики (Synergic, SpeedArc XT)
- Режим Quatromatic (управление исполнением программы с помощью кнопки горелки)
- Индивидуальная регулировка длины сварочной дуги для начальной, рабочей и заключительной фазы
- Функция сохранения программ Tiptronic для 100 заданий сварки
- Цифровая индикация напряжения и силы тока
- Возможность подключения сварочной горелки Lorch с дистанционным управлением Powermaster
- Замер и компенсация сварочного контура

Особенности

SpeedArc XT – впечатляет глубиной провара

SpeedArc XT убедителен благодаря особенно хорошо сфокусированной дуге и значительно более высокой плотности энергии по сравнению с аналогичными процессами. Благодаря повышенному давлению дуги в сварочную ванну сварка MIG-MAG с процессом SpeedArc XT легко управляется во всем диапазоне мощности, происходит измеримо быстрее и, вследствие этого, значительно экономичнее. Даже при разделке с углом 40 градусов швы получаются безупречными. Всё это позволяет сэкономить ценное время и дорогие материалы.

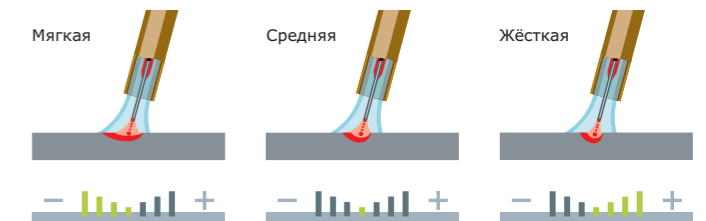


Quatromatic

- Функция Quatromatic позволяет сохранять индивидуальные настройки и вызывать их с кнопки горелки в 4-х тактовом режиме работы.
- Quatromatic позволяет избежать непровара в начале шва и обеспечивает качественную заварку кратера. Так как с помощью этой функции вы можете сохранить три индивидуальных параметра (P1-P3) и вызвать их с кнопки горелки в 4-х тактовом режиме работы.

Инновационная регулировка динамики

Серия P оснащается инновационной регулировкой динамики, позволяющей осуществлять индивидуальную тонкую настройку любых сварочных программ (Synergic, SpeedArc XT) с учётом параметров заготовки и согласно поставленной сварочной задаче. Один поворот ручки – и характеристика сварочной дуги превращается из мягкой в жёсткую. Для ещё более качественного шва и настоящего удовольствия от достойных результатов сварки.



Регулировка динамики позволяет формировать более широкую или узкую сварочную дугу – по желанию сварщика.

Технические характеристики

	P 3000 mobil	P 3500	P 4500	P 5500
Сварочный ток MIG-MAG	A 25-300	25-350	25-450	25-550
Ток при 100% ПВ	A 250	260	360	400
Ток при 60% ПВ	A 280	300	400	500
ПВ при I макс.	% 50	30	30	30
Сетевое напряжение	B 3~400	3~400	3~400	3~400
Допуск по сетевому напряжению	% ±15	±15	±15	±15
Сетевой предохранитель, инерционный	A 16	16	32	35
Габариты компактного аппарата (Д×Ш×В) мм	812 × 340 × 518	1116 × 463 × 812	1116 × 463 × 812	1116 × 463 × 812
Габариты декомпактного аппарата (Д×Ш×В) мм	—	1116 × 445 × 855	1116 × 445 × 855	1116 × 445 × 855
Вес, компактный аппарат, с газовым охлаждением	кг 34	92,8	97,3	107,3
Вес блока подачи проволоки	кг —	20,2	20,2	20,2
Вес водяного охлаждения (заполненный)	кг —	14,7	14,7	14,7

Все декомпактные аппараты с соединительным шланг-пакетом 1 м, прочие длины и опции по запросу.

Индивидуальная комплектация Вашего аппарата

Ваш аппарат «P» с максимальной оптимизацией к Вашим запросам.

Варианты блока подачи проволоки



Цеховой



Монтажный



Для верфи



NanoFeeder

Опции панели управления



... на источнике тока



... на блоке подачи проволоки



... или на том и другом



... на выносной панели управления



... непосредственно на горелке

Где бы Вы хотели разместить механизм подачи проволоки?



В компактном аппарате.
Передвижной компактный аппарат со встроенной подачей проволоки



В блоке подачи проволоки.
Так Вы получаете возможность работать на расстоянии до 25 м от аппарата. В качестве связующего звена выступает шланг-пакет.



Два механизма подачи проволоки.
Сверху в виде выносного блока подачи проволоки и снизу в источнике. Идеальное решение, если Вы часто производите сварку различной проволокой. Вы экономите время на переоборудовании.



Два механизма подачи в виде двойного блока подачи проволоки.
Оптимальное решение при применении различной проволоки и при необходимости максимальной мобильности.

NanoFeeder

Принцип PushPull соединяет элемент подачи проволоки сварочного источника питания MIG-MAG с другими самостоятельными системами подачи проволоки. NanoFeeder играет роль промежуточного механизма подачи проволоки. Это настоящий блок подачи проволоки – только в революционном нано-формате. Регулировка используемых систем подачи проволоки происходит полностью автоматически с помощью опционального цифрового управления PushPull в источнике питания. Таким образом, отпадает необходимость в сложных и к тому же затратных внешних дополнительных системах управления.

- Максимальный радиус действия до 50 м
- Поставка на выбор с газовым или водяным охлаждением
- Различные длины шланг-пакетов
- Компактная и прочная конструкция
- Работа и с горелками Powermaster



Как свободно Вы хотели бы перемещаться со сварочной горелкой MIG-MAG?



Источник питания

до
20 м



Блок подачи проволоки

до
25 м



NanoFeeder

до
5 м



Сварочная горелка

Технические характеристики

	NanoFeeder	NanoFeeder
Охлаждение	Вода	Газ
Ток нагрузки CO ₂ смесь	A	400
Продолжительность включения (ПВ) %	60	60
Проволока Ø	мм	0,8-1,6 (AL 1,2)
Длины шланг-пакетов	м	10 15 20 25

СЕРИЯ MICORMIG PULSE: БОЛЬШОЙ ПЛЮС ДЛЯ ТОНКОГО ЛИСТА.

БЕЗ ПЕРЕХОДНОЙ СВАРОЧНОЙ ДУГИ

Сварка без брызг благодаря стабильной и очень легко управляемой импульсной сварочной дуге

УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Импульсная или струйная – подходящая короткая сварочная дуга для любого задания

ПРОСТОТА ОБРАЩЕНИЯ

Интуитивная настройка, простое управление и минимальные работы после сварки делают MicorMIG Pulse любимым аппаратом сварщиков

Обзор серии MicorMIG Pulse

- **Импульсная сварочная дуга.** Благодаря просто настраиваемому и надёжному импульсному процессу MicorMIG Pulse Вы сможете избежать переходную сварочную дугу. Вы будете сваривать без брызг и без утомительных доработок, не теряя времени на ненужную замену сварочной проволоки.
- **Увеличение производительности благодаря MicorBoost.** Благодаря технологии MicorBoost Вы сможете сваривать ещё эффективнее при высоком КПД в диапазоне MIG-MAG. Кроме того, регулирующая техника позаботится о чистом переносе капель металла импульсной сварочной дуги.
- **Возможность программного обновления.** Ещё никогда не было так просто адаптировать сварочный аппарат к постоянно растущим сварочно-техническим запросам, высокоэффективным сварочным технологиям и сварочным программам, равно как и в любое время дополнять систему функциями, упрощающими работу.
- **Ready for Speed.** Благодаря процессам Lorch Speed «SpeedUp» и «SpeedArc» для MicorMIG Pulse, предлагаемым в качестве опции, Вы сможете сваривать ещё эффективнее.

» Включая все функции
серии MicorMIG
Страница 32 – 41



- **Сертификат EN 1090.** Производите сварочные работы в полном соответствии с нормами EN 1090 благодаря синергетической системе управления и автоматической настройке. А в сочетании с пакетом преимуществ Lorch EN 1090 WPS Вы будете вооружены для выполнения любых сварочных задач.
- **Управление программами.** Настроенную сварочную программу через панель управления ControlPro можно записать на карту NFC и перенести на любой другой аппарат Lorch MicorMIG (начиная с BasicPlus).

- **PushPull.** При использовании функции PushPull блок подачи проволоки источника сварочного тока для сварки MIG-MAG комбинируется с независимой системой протяжки проволоки в сварочной горелке. Так, с помощью горелки PushPull или механизма NanoFeeder Вы можете увеличить свой радиус действия.

- **Идентификация сварщика – проще простого.** Передача прав настройки и управления упростилась до предела. Благодаря возможности бесконтактной передачи данных идентификация сварщиков на Lorch MicorMIG Pulse возможна в любое время.

+ Включая все функции
серии MicorMIG
Страницы 32 – 41

Исполнения



	MicorMIG Pulse 300	MicorMIG Pulse 350	MicorMIG Pulse 400	MicorMIG Pulse 500
Сварочный ток	25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Регулировка напряжения	Плавная	Плавная	Плавная	Плавная
Сетевое напряжение 3~400 В	●	●	●	●
Сетевое напряжение 3~230 В	–	–	○	○
Концепции управления				
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
Варианты охлаждения				
Газ	●	●	●	●
Вода	●	●	●	●
Варианты конструкции				
Компактный аппарат	●	●	●	●
Декомпактный аппарат	●	●	●	●

● На выбор ● Серийно ○ Опция

Концепции управления



BasicPlus

- Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- Бесступенчатая регулировка сварочного тока
- Цифровая индикация напряжения и силы тока
- Подключаемая заварка кратера
- 7-ступенчатая регулировка динамики сварочной дуги
- Автоматическая настройка (синергетическая система управления)
- Выбор сварочной программы в блоке подачи
- Возможность программного обновления



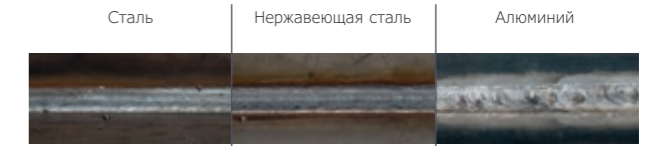
ControlPro

- Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- Бесступенчатая регулировка сварочного тока
- Цифровая индикация напряжения и силы тока
- Контрастный графический дисплей (OLED) для отображения 3-х главных параметров
- Подключаемая заварка кратера
- 21-ступенчатая регулировка динамики сварочной дуги
- Автоматическая настройка (синергетическая система управления)
- Выбор сварочной программы в блоке подачи
- Функция сохранения программ Tirtronic для 100 заданий сварки
- Возможность программного обновления

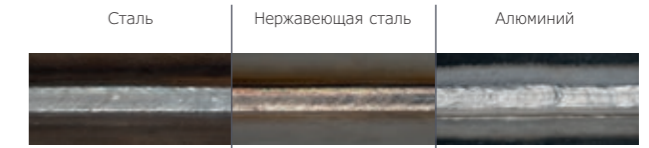
Особенности

Сваривайте практически без брызг – сталь, нержавеющую сталь или алюминий

Из будничной работы сварщика: Сварка в диапазоне переходной сварочной дуги обычно приводит к неприглядному на вид шву и большому количеству брызг. Это означает дополнительные дорогостоящие работы по зачистке шва. До последнего времени единственным решением была частая замена проволоки или применение специальных газов.

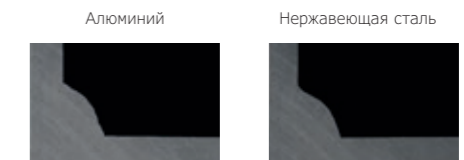


Интеллектуальное решение от Lorch: Неважно, идёт ли речь о стали, нержавеющей стали или алюминии. Быстрая регулирующая техника и проверенная на практике импульсная сварочная дуга MicorMIG обеспечивают сварку практически без брызг даже в области переходной дуги, избавляя Вас от обременительной обработки шва после сварки.

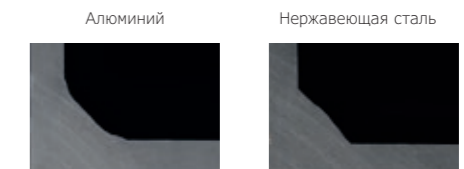


Безупречный вид шва – даже при сварке алюминия и нержавеющей стали

Из будничной работы сварщика: Если сваривать алюминий или нержавеющую сталь короткой дугой, качество внешнего вида шва и оплавление кромок почти никогда не соответствует требованиям производства. В результате: потеря в качестве и большие затраты времени на обработку шва после сварки.

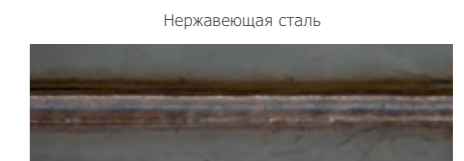


Интеллектуальное решение от Lorch: сварной шов без брызг, мягкие зоны перехода шва к основному металлу и лучшее оплавление кромок. Благодаря импульсной сварочной дуге MicorMIG и простоте управления теперь Вы справитесь с задачей без труда.



Уменьшение цветов побежалости при сварке нержавеющей сталей

Из будничной работы сварщика: Тот, кто желает добиться максимально надежного провара корня шва при MIG-MAG-сварке нержавеющей стали, зачастую работает на существенно более высоких токах, чем требуется. В результате в зоне сварки возникают цвета побежалости.



Интеллектуальное решение от Lorch: Импульсная сварочная дуга MicorMIG вносит меньше энергии в заготовку, чем излучает её от появления цветов побежалости. Дорогостоящая обработка шва после сварки, связанная, например, с устранением цветов побежалости, существенно сокращается в случае с импульсной сварочной дугой MicorMIG. И всё это при гарантированном проваре корня шва.



+ Включая все функции
серии MicorMIG
Страницы 32 – 41

Комплектация

	MicorMIG Pulse
Сварочный процесс	
Стандартные синергетические программы для MIG-MAG-сварки	●
Pulse Steel	●
Pulse Multi-Material	○
SpeedArc	○
SpeedUp	○
Electrode Plus	○
TIG (с ContacTIG)	○

● Серийно ○ Опция

Технические характеристики

		MicorMIG Pulse 300	MicorMIG Pulse 350	MicorMIG Pulse 400	MicorMIG Pulse 500
Сварочный ток MIG-MAG	A	25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Ток при 100% ПВ	A	200	250	300	370
Ток при 60% ПВ	A	250	300	370	430
ПВ при I макс.	%	45	45	45	45
Сетевое напряжение	B	3~400	3~400	3~400	3~400
Допуск по сетевому напряжению	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Сетевой предохранитель, инерционный	A	32	32	32	32
Габариты компактного аппарата (ДхШхВ)	мм	880 × 490 × 855	880 × 490 × 855	880 × 490 × 855	880 × 490 × 855
Габариты декомпактного аппарата (ДхШхВ)	мм	880 × 490 × 955	880 × 490 × 955	880 × 490 × 955	880 × 490 × 955
Вес, компактный аппарат, с газовым охлаждением	кг	58	58	61	66
Вес блока подачи проволоки	кг	10,6	10,6	10,6	10,6
Вес водяного охлаждения (заполненный)	кг	13,0	13,0	13,0	13,0

NanoFeeder

Принцип PushPull соединяет элемент подачи проволоки сварочного источника питания MIG-MAG с другими самостоятельными системами подачи проволоки. NanoFeeder играет роль промежуточного механизма подачи проволоки. Это настоящий блок подачи проволоки – только в революционном нано-формате. Регулировка используемых систем подачи проволоки происходит полностью автоматически с помощью опционального цифрового управления PushPull в источнике питания. Таким образом, отпадает необходимость в сложных и к тому же затратных внешних дополнительных системах управления.

- Максимальный радиус действия до 50 м
- Поставка на выбор с газовым или водяным охлаждением
- Различные длины шланг-пакетов
- Компактная и прочная конструкция
- Работа и с горелками Powermaster



Как свободно Вы хотели бы перемещаться со сварочной горелкой MIG-MAG?



Технические характеристики

		NanoFeeder	NanoFeeder
Охлаждение		Вода	Газ
Ток нагрузки CO ₂ смесь	A	500	400
Продолжительность включения (ПВ)	%	60	60
Проволока Ø	мм	1,0 – 1,6 (AL 1,2)	1,0 – 1,6 (AL 1,2)
Длины шланг-пакетов	м	10 15 20 25	10 15 20 25

СЕРИЯ MICORMIG: РАСТЁТ ВМЕСТЕ С ВАШИМИ ЗАПРОСАМИ.

ИНВЕСТИЦИЯ В БУДУЩЕЕ

Возможность программного обновления для будущих сварочных технологий и функций

ИНДИВИДУАЛЬНАЯ КОНФИГУРАЦИЯ

Максимальная гибкость в любой рабочей ситуации

БЕССТУПЕНЧАТАЯ ЛОГИКА

Идеальная сварочная дуга с регулируемой динамикой

Обзор серии MicorMIG

- **Универсальность.** Lorch MicorMIG отличается наилучшими характеристиками при MIG-MAG-сварке, как при работе в газовой смеси, так и в CO₂.
- **Регулировка динамики.** Выберите предпочтительную характеристику сварочной дуги. В зависимости от панели управления Вам будет доступен выбор уровней динамики от «мягкого» до «жёсткого».
- **Предварительный синергетический выбор.** Аппарат MicorMIG, начиная с версии BasicPlus, предлагает большое количество сварочных программ для различных комбинаций материалов/проволоки/газа. Настройка программ осуществляется в зависимости от исполнения возле катушки с проволокой в блоке подачи проволоки или в компактном аппарате.
- **Возможность программного обновления.** Никогда ещё не было так просто адаптировать сварочный аппарат к растущим сварочно-техническим запросам. MicorMIG можно легко дооснастить сварочными технологиями, повышающими производительность, сварочными программами, а также функциями, упрощающими работу.
- **Увеличение производительности благодаря MicorBoost.** Благодаря технологии MicorBoost Вы сможете сваривать ещё эффективнее при высоком КПД в диапазоне MIG-MAG. Кроме того, в Вашем распоряжении имеются большие резервы напряжения, необходимые для идеальной ручной сварки электродом, включая специальные электроды и электроды с целлюлозным покрытием (CEL).



- **Сертификат EN 1090.** Производите сварочные работы в полном соответствии с нормами EN 1090 благодаря синергетической системе управления и автоматической настройке. А в сочетании с пакетом преимуществ Lorch EN 1090 WPS Вы будете вооружены для выполнения любых сварочных задач.
- **Ready for Speed.** Благодаря доступным в качестве опций Lorch Speed-процессам для MicorMIG Вы можете сваривать ещё проще и быстрее.
- **Управление программами.** Дисплей ControlPro с функцией Tiptronic упрощает сохранение сварочных заданий и их перенос на другие аппараты в случае необходимости.

- **PushPull.** При использовании функции PushPull блок подачи проволоки источника сварочного тока для сварки MIG-MAG комбинируется с независимой системой протяжки проволоки в сварочной горелке. Так, с помощью горелки PushPull или механизма NanoFeeder Вы можете увеличить свой радиус действий.
- **Идентификация сварщика – проще простого.** Передача прав настройки и управления упростилась до предела. Благодаря возможности бесконтактной передачи данных идентификация сварщиков на Lorch MicorMIG возможна в любое время.
- **Строжка.** Кроме всего прочего, MicorMIG оснащен возможностью ручной дуговой сварки электродом, а также, благодаря опции Elektrode Plus подходит для строжки (при 400 А) и для сварки специальными электродами.

Исполнения



	MicorMIG 300	MicorMIG 350	MicorMIG 400	MicorMIG 500
Сварочный ток	A 25–300	25–350	30–400	30–500
Регулировка напряжения	плавная	плавная	плавная	плавная
Сетевое напряжение 3~400 В	●	●	●	●
Сетевое напряжение 3~230 В	–	–	○	○
Концепции управления				
Basic	●	●	●	●
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
Варианты охлаждения				
Газ	●	●	●	●
Вода	●	●	●	●
Варианты конструкции				
Компактный аппарат	●	●	●	●
Декомпактный аппарат	●	●	●	●

● На выбор ● Серийно ○ Опция

Концепции управления



Basic

- Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- Бесступенчатая регулировка сварочного тока
- Цифровая индикация напряжения и силы тока
- Подключаемая заварка кратера
- 3-ступенчатая регулировка динамики сварочной дуги



BasicPlus

- Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- Бесступенчатая регулировка сварочного тока
- Цифровая индикация напряжения и силы тока
- Подключаемая заварка кратера
- 7-ступенчатая регулировка динамики сварочной дуги
- Автоматическая настройка (синергетическая система управления)
- Выбор сварочной программы в пространстве рядом с катушкой проволоки
- Возможность программного обновления

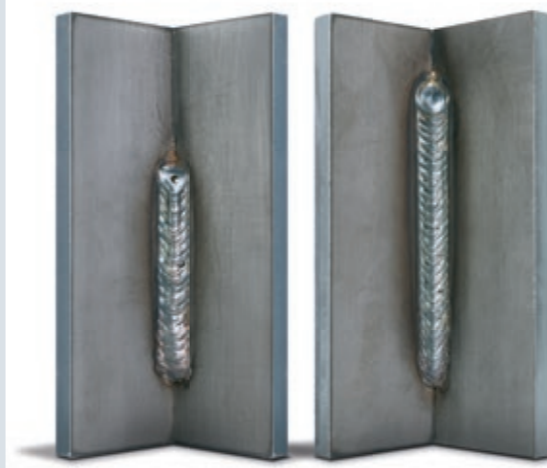


ControlPro

- Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- Бесступенчатая регулировка сварочного тока
- Цифровая индикация напряжения и силы тока
- Контрастный графический дисплей (OLED) для отображения 3-х главных параметров
- Подключаемая заварка кратера
- 21-ступенчатая регулировка динамики сварочной дуги
- Автоматическая настройка (синергетическая система управления)
- Выбор сварочной программы в пространстве рядом с катушкой проволоки
- Функция сохранения программ Tiptronic для 100 заданий сварки
- Возможность программного обновления

Особенности

SpeedUp – сварка вертикального шва просто и быстро, как никогда раньше

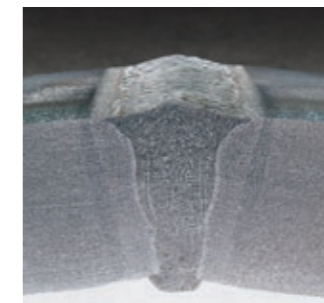


Тому, кто пробивает в стене глубокое отверстие для прокладки всего лишь тонкого провода, требуется много времени, чтобы все снова заштукатурить. Так это было раньше и при сварке вертикального шва. Однако, процесс SpeedUp от Lorch намного точнее: Здесь появляется только «узкий точный разрез в стене», который моментально снова закрывается. Таким образом, получается именно та высота шва, которая необходима. Это кажется просто, и так оно и есть. Даже сварщики-любители овладевают технологией SpeedUp за самое короткое время. Просто плавно ведите горелку снизу вверх и получайте гарантированный провар.

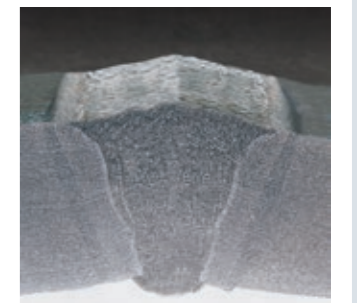
Слева – трудоёмкая «ёлочка», справа – гениально простой SpeedUp.

SpeedArc – сварка становится изящным процессом

SpeedArc убедителен благодаря особенно хорошо сфокусированной дуге и значительно более высокой плотности энергии по сравнению с аналогичными процессами. Во всем диапазоне мощности этот процесс обеспечивает более глубокий провар основного материала, который не идет ни в какое сравнение с качеством провара обычных аппаратов MIG-MAG. Благодаря повышенному давлению дуги в сварочную ванну сварка MIG-MAG с процессом SpeedArc легко управляется во всем диапазоне мощности, что делает её значительно экономичнее.



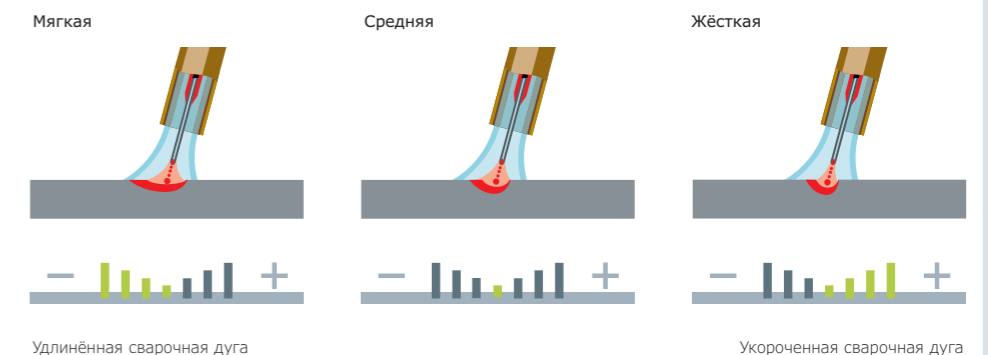
SpeedArc



MIG-MAG

Многоступенчатая регулировка динамики

В случае с MicroMIG динамика сварочной дуги изменяется в соответствии с рабочей задачей и положением сварки. Именно так быстро и без труда можно подобрать наилучшие индивидуальные настройки сварочной дуги. Всё остальное сделает за Вас интеллектуальная техника регулировки сварочной дуги MicorMIG. Управление всеми важными параметрами осуществляется автоматически в фоновом режиме.



Удлиненная сварочная дуга

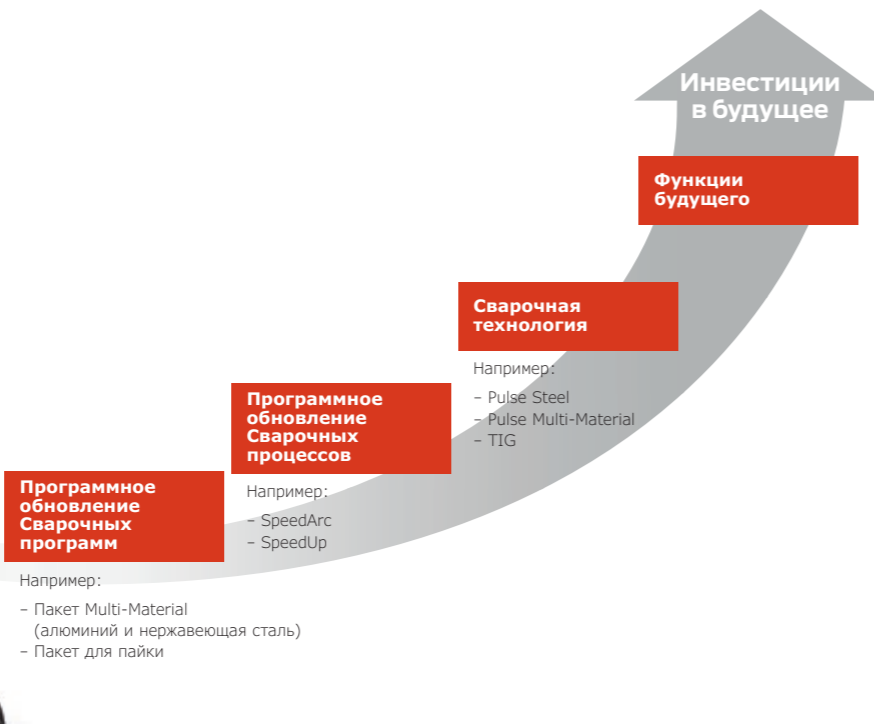
Укороченная сварочная дуга

Особенности

Встроенная возможность программного обновления

Сварочный трансформатор таков, каков он есть. Техническое обеспечение ограничивает его производительность и функциональность. В случае с MicorMIG всё по-другому. Этот аппарат обеспечивает Вам абсолютную гибкость благодаря способности к программному обновлению, модульной конструкции цифровой технологии пульта и системы управления, а также инверторной технологии. С одной стороны, это позволяет создавать индивидуальные решения при выполнении производственных сварочных задач, а с другой стороны, даёт уверенность в будущем – готовность к новым потребностям. Ещё никогда не было так просто обновлять сварочный аппарат с помощью

технологии NFC в соответствии с растущими сварочно-техническими запросами, устанавливать в него высокоэффективные сварочные процессы, например, импульсную сварку (от BasicPlus) и сварочные программы, равно как и в любое время дополнять систему функциями, упрощающими работу. В случае необходимости можно дооснастить или переустановить даже панель управления MicorMIG. Решение о приобретении аппарата MicorMIG – прогрессивное решение. И во время покупки, и после неё. Вместе с аппаратом Вы приобретаете именно ту функциональность, которая Вам нужна, и именно тогда, когда она Вам требуется.



Заварка концевых кратера

В случае с аппаратами, имеющими ступенчатую регулировку, на конце сварного шва образуется деформация или так называемый концевой кратер. MicorMIG предлагает надёжное и простое решение, которое гарантирует должное качество шва вплоть до его завершения. Функция повышения качества «заварка концевых кратера» может быть удобно подключена на панели управления. Сварочный ток не отключается резко, а целенаправленно понижается. В результате MicorMIG создаёт шов безупречного вида.



Без заварки концевых кратера.



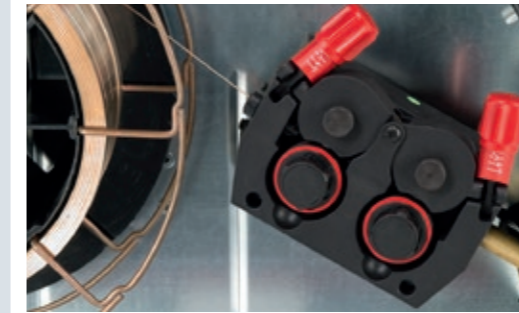
С заваркой концевых кратера – идеальное окончание шва.

3 шага до идеальной сварки

1. Выберите технологию сварки/режим работы
2. Отрегулируйте сварочный ток
3. Произведите тонкую настройку сварочной дуги



Продуманные детали для успешной сварки



Система быстрой замены

Доступ к механизму подачи проволоки на MicorMIG не просто максимально облегчён, но и продуман до мельчайших деталей. Благодаря идеально согласованной системе замены ничто не мешает сварщику осуществлять оперативную замену прочных и надёжных подающих роликов. И всё это без каких-либо резьбовых креплений.



Цветовая маркировка подающих роликов

Путаница с установкой роликов осталась в прошлом. Подающие ролики Lorch для MicorMIG с цветовой маркировкой обозначают различные диаметры проволоки и существенно облегчают жизнь сварщика.



Синергетический эффект там, где он действительно нужен

Аппарат MicorMIG, начиная с версии BasicPlus, предлагает большое количество сварочных программ для различных комбинаций материалов/проволоки/газа. Настройка программ осуществляется в зависимости от исполнения в пространстве рядом с катушкой проволоки в блоке подачи проволоки или в компактном аппарате.



Оптимальная ручная дуговая сварка

Аппарат MIG-MAG, который умеет работать и с электродами. Достаточно просто снять горелку, подключить электрододержатель к дополнительному разъёму и выбрать ручную дугу сварки на панели управления.

Особенности

Транспортная тележка Heavy-Duty

При необходимости транспортировки крупных деталей на производстве, или же самого аппарата с помощью крана к месту работы встаёт вопрос о надёжности сварочного аппарата. Прочный промышленный корпус Lorch MicorMIG и опция «транспортная тележка Heavy Duty» были разработаны именно для таких условий. Система, на которую Вы можете положиться даже при выполнении самых сложных работ. Произведите конфигурацию транспортной тележки Heavy-Duty так, как это требуется Вам для работы. Даже с 20-метровыми соединительными шланг-пакетами вместе с MicorMIG и большим держателем соединительных шланг-пакетов в качестве опции транспортная тележка Heavy-Duty сохраняет устойчивость и стабильность.



Предлагается в качестве опции: двусторонний держатель соединительных шланг-пакетов

Сертифицировано согласно EN 1090

При выполнении сварочных работ необходимо предоставлять доказательство пригодности использованной сварочной технологии. С Lorch MicorMIG Вы можете не опасаться никаких неожиданностей в вопросах соответствия Вашей работы нормам EN 1090, поскольку его процессы и синергетические характеристики сертифицированы уполномоченным контрольным органом. Благодаря пакету WPS EN 1090 Вы можете независимо от размеров предприятия быстро, эффективно и экономично предоставлять подтверждения соответствия для своих клиентов. Калибровочный сервис Lorch дополняет пакет преимуществ EN 1090 и заботится о том, чтобы Вы всегда сваривали в соответствии с предписаниями WPS.



Комплектация

	MicorMIG
Сварочный процесс	
Стандартные синергетические программы для MIG-MAG-сварки	●
Pulse Steel	○
Pulse Multi-Material	○
SpeedArc	○
SpeedUp	○
Electrode Plus	○
TIG (с ContacTIG)	○

● Серийно ○ Опция

Технические характеристики

		MicorMIG 300	MicorMIG 350	MicorMIG 400	MicorMIG 500
Сварочный ток MIG-MAG	A	25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Ток при 100% ПВ	A	200	250	300	370
Ток при 60% ПВ	A	250	300	370	430
ПВ при I макс.	%	45	45	45	45
Сетевое напряжение	B	3~400	3~400	3~400	3~400
Допуск по сетевому напряжению	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Сетевой предохранитель, инерционный	A	32	32	32	32
Габариты компактного аппарата (Д×Ш×В)	мм	880 × 490 × 855	880 × 490 × 855	880 × 490 × 855	880 × 490 × 855
Габариты декомпактного аппарата (Д×Ш×В)	мм	880 × 490 × 955	880 × 490 × 955	880 × 490 × 955	880 × 490 × 955
Вес, компактный аппарат, с газовым охлаждением	кг	58	58	61	66
Вес блока подачи проволоки	кг	10,6	10,6	10,6	10,6
Вес водяного охлаждения (заполненный)	кг	13,0	13,0	13,0	13,0

NanoFeeder

Принцип PushPull соединяет элемент подачи проволоки сварочного источника питания MIG-MAG с другими самостоятельными системами подачи проволоки. NanoFeeder играет роль промежуточного механизма подачи проволоки. Это настоящий блок подачи проволоки – только в революционном нано-формате. Регулировка используемых систем подачи проволоки происходит полностью автоматически с помощью опционального цифрового управления PushPull в источнике питания. Таким образом, отпадает необходимость в сложных и к тому же затратных внешних дополнительных системах управления.

- Максимальный радиус действия до 50 м
- Поставка на выбор с газовым или водяным охлаждением
- Различные длины шланг-пакетов
- Компактная и прочная конструкция
- Работа и с горелками Powermaster



Технические характеристики

		NanoFeeder	NanoFeeder
Охлаждение		Вода	Газ
Ток нагрузки CO ₂ смесь	A	500	400
Продолжительность включения (ПВ)	%	60	60
Проволока Ø	мм	1,0 – 1,6 (AL 1,2)	1,0 – 1,6 (AL 1,2)
Длины шланг-пакетов	м	10 15 20 25	10 15 20 25

Блок подачи проволоки с полной защитой MF-08

Прочность и чрезвычайная стабильность.

Корпус блока подачи проволоки с полной защитой MF-08 изготавливается из высококачественной пластмассы и предлагает наряду со стабильностью и прочностью, прежде всего, Безопасность. В отличие от обычных металлических блоков, MF-08 имеет полную изоляцию и, тем самым, подходит для работы в сложных ситуациях требующих особого внимания к технике безопасности. MF-08 – это новый уровень безопасности для любого предприятия.

Обзор

- **Высокая гибкость.** Увеличенный радиус действия и максимальное удобство перемещения.
- **Устойчивость.** Поворотный или стационарно закрепленный блок подачи проволоки на источнике питания.
- **Чрезвычайная прочность и защита от поломок при падении с высоты.** Даже при падении с высоты 60 см.
- **Механизм подачи проволоки с подсветкой.** Это максимально упрощает замену проволоки даже при плохой освещенности.
- **Истинный легковес в своём классе.** Собственный вес – всего лишь 10,6 кг.
- **Всё под контролем.** Сразу несколько возможностей для переноски.
- **Возможность перемещения через люки.** Оптимальная конструкция для передачи через люк сверху вниз.
- **Универсальность.** Приспособление для подвески на консоли или в потолочном положении.



Технические характеристики

		MF-08
Скорость подачи	м/мин	2,0 – 25,0
Привод/подача		4-х роликовый/тахометрически регулируемый двигатель/цифровая обратная связь для частоты вращения
Диаметр люка	см	> 42*
Полная изоляция		●
Расходомер газа		○
Габариты (ДхШхВ)	мм	575 × 245 × 434 (380**)
Вес (нетто)	кг	10,6
* Овальный люк, со снятой ручкой		** Высота со снятой ручкой

● Серийно ○ Опция

Особенности

Поразительно просто – и вдвойне удобно

Важным аспектом практичности компактного и проходящего через люки блока подачи проволоки является, кроме всего прочего, простая установка проволоки. Катушка с проволокой, расположенная с лёгким уклоном, и очень удобный доступ внутрь через откидывающиеся вверх и фиксируемые боковые кожухи, особенно в верхней части, позволяют максимально облегчить замену катушек с проволокой. При этом открыть можно и другую сторону блока подачи проволоки. Электроника и двигатель так защищены и закрыты, что в любой момент времени обеспечивается свободный доступ к точкам подключения шланг-пакета.

Системы фиксации и снятия натяжения соединительного шланг-пакета устроены таким образом, что сам сварщик может менять шланг-пакет или по необходимости перемещать его отдельно от блока подачи проволоки. Причём всё это делается просто, надёжно и без соприкосновения с технически чувствительными участками оборудования.



Готовность к любой задаче

В качестве опции:



Комплект ходовой части Heavy-Duty



Защитная рама



Жаропрочные салазки



Подвеска

Оптимальная работа в любом положении

Каждая сфера применения имеет свои требования. Иногда удобнее ставить блок вертикально, иногда – укладывать горизонтально. MF-08 умеет работать в любом из двух положений. Стабильные и удобные боковые ножки обеспечивают такую возможность. Если блок используется в горизонтальном положении долгое время, тогда пульт управления можно развернуть на 90°. Переноска блока с полной защитой осуществляется в практичном вертикальном положении. Именно это называется гибкостью или простотой и практичностью.



СЕРИЯ M-PRO: ЧЕМПИОН СВАРОЧНОГО ЦЕХА.

ТРИ ШАГА ДО ИДЕАЛЬНОГО ШВА

Интеллектуальные параметры одним нажатием кнопки

ТРИ КОНЦЕПЦИИ ОБСЛУЖИВАНИЯ НА ВЫБОР

От утончённой простоты до высочайшей производительности

ШЕСТЬ ВАРИАНТОВ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

Предлагается и в качестве аппарата для MIG-пайки

Обзор серии M-Pro

- **Логика MIG-MAG.** Электронная логика MIG-MAG с 2-тактным и 4-тактным режимом, а также регулировкой точечной и интервальной сварки.
- **Регулировочная автоматика.** Регулировочная автоматика позволит Вам произвести оптимальную настройку сварочных параметров.
- **Интуитивное управление.** Ясно структурированный пользовательский интерфейс и скошенная панель управления обеспечивают хорошую видимость системы управления в любой ситуации и эргономичность управления.
- **Энергетическая эффективность.** Серия Lorch M-Pro имеет встроенный энергетический менеджмент. Так, например, вентилятор запускается только по необходимости во избежание бесполезного расхода энергии в режиме ожидания.



- **Прочный корпус.** Корпус серии Lorch M-Pro адаптирован к требованиям производственных участков. Благодаря компактному и прочному корпусу Вы можете без труда поместить Ваш источник питания под верстак, или же использовать верхнюю поверхность аппарата в качестве полки.
- **Расположенный под наклоном разъем подключения горелки.** Расположенный под наклоном разъем для подключения сварочной горелки обеспечивает минимальное сопротивление и оптимальное направление проволоки.
- **Подача проволоки.** 2-х или 4-х роликовый высокоточный механизм подачи проволоки Lorch позволит Вам производить тонкую настройку прижима, обеспечит минимальную деформацию проволоки и её свободный ход.
- **Цветовая маркировка подающих роликов.** Подающие ролики Lorch серии M-Pro с цветовой маркировкой рассчитаны на различные диаметры проволоки и облегчают замену.
- **Внутренняя подсветка.** Мощные светодиоды во внутреннем пространстве механизма подачи проволоки упрощают лёгкую замену катушек, а также быструю заправку проволоки при недостаточном освещении или же в темноте.
- **Тележка для баллонов.** Благодаря своей низкой приёмной платформе тележка для баллонов Lorch способна облегчить замену баллонов объёмом до 50 литров.

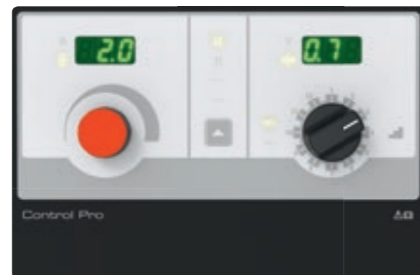
Варианты исполнений компактных аппаратов



	M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
Сварочный ток	A 25-170	25-210	30-250	30-300	15-150	15-200
Сетевое напряжение 1~230 В	●	●	—	—	—	—
Сетевое напряжение 2~400 В	●	●	—	—	—	—
Сетевое напряжение 3~400 В	—	—	●	●	●	●
Концепции управления						
BasicPlus	●	●	●	●	●	—
ControlPro	—	●	●	●	●	●
Performance	—	—	●	●	—	●
Сварочная технология						
MIG-MAG-Сварка	●	●	●	●	●	●
MIG-пайка	—	—	—	—	●	●
Применение						
Область применения	Тонколистовой металл	Тонколистовой металл, профильные работы	Тонколистовой металл, лёгкие работы со сталью	От универсальных до средних работ со сталью	Автомобилестроение	Автомобилестроение

● На выбор ● Серийно ○ Опция

Концепции управления



BasicPlus

- Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- Регулировочная автоматика (синергетическая функция)
- С 2-х роликовым устройством подачи проволоки
- Понятное оператору светодиодное управление
- Переключение между 2-тактным/4-тактным режимом, точечной и интервальной сваркой

ControlPro

- Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- Регулировочная автоматика (синергетическая функция)
- С 4-х роликовым устройством подачи проволоки
- Индикация напряжения и силы тока
- Понятное оператору светодиодное управление
- Переключение между 2-тактным/4-тактным режимом, точечной и интервальной сваркой

Performance

- Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- Регулировочная автоматика (синергетическая функция)
- С 4-х роликовым устройством подачи проволоки
- Индикация напряжения и силы тока
- Электроника Digaster с 21 уровнем напряжения
- Современная концепция управления с графическим дисплеем (ОСИД)
- Переключение между 2-тактным/4-тактным режимом, точечной и интервальной сваркой
- Функция сохранения программ Tiptronic для 10 заданий сварки
- Возможность подключения сварочной горелки Lorch с дистанционным управлением Powermaster

Варианты исполнения декомпактного аппарата



	Декомпактный аппарат M-Pro 250	Декомпактный аппарат M-Pro 300
Сварочный ток	A 30-250	30-300
Сетевое напряжение 3~400 В	●	●
Концепции управления		
ControlPro	●	●
Сварочная технология		
MIG-MAG-Сварка	●	●
Применение		
Область применения	Тонколистовой металл, лёгкие работы со сталью	От универсальных до средних работ со сталью

● Серийно

Особенности

Высокоточная подача проволоки

Только действительно высокоточный механизм подачи гарантирует тонкую настройку прижима, минимальную деформацию проволоки и ее свободный ход. Это достигается посредством высококачественного 2-х или 4-х роликового механизма от компании Lorch. Для абсолютно незначительного сопротивления проволоки механизм подачи проволоки расположен наклонно. Заправка проволоки осуществляется легко и без напряжения простым нажатием на кнопку. Кнопка управления находится именно там, где она необходима – рядом с механизмом подачи проволоки во внутреннем пространстве аппарата.



2-х роликовый механизм подачи проволоки



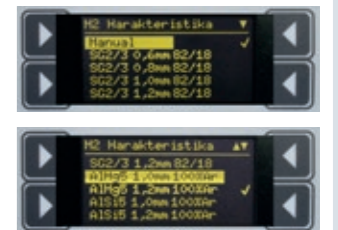
4-х роликовый механизм подачи проволоки

Синергетика в чистом виде – благодаря регулировочной автоматике

Выберите в таблице характеристик желаемую комбинацию материал/проволока/газ. Установите найденное число на переключателе характеристик в отсеке подачи проволоки. При работе с панелью управления Performance выбор осуществляется посредством ОСИД-дисплея.



Предварительный синергетический выбор BasicPlus и ControlPro



Предварительный синергетический выбор на панели Performance

Отдельный съёмный блок подачи проволоки

На декомпактных аппаратах: Блок подачи проволоки устойчиво стоит на источнике питания, может с легкостью поворачиваться, а также сниматься и переноситься при помощи установленной на него ручки. В 4-х роликовом механизме подачи проволоки также размещена автоматика настройки для правильной комбинации материал/проволока/газ. Точная регулировка проволоки осуществляется на эргономичной наклонной панели управления на блоке подачи.

Продолжайте работу. В радиусе действия до 20 м.



Соединительные шланг-пакеты длиной до 15 метров



В зависимости от длины горелки до 5 метров



Lorch M-Pro 150 CuSi и M-Pro 200 CuSi

Осуществление сварочных работ в автомобиле без точного соблюдения технологических требований или же использование MIG-пайки в неподходящих случаях может вызвать срабатывание воздушной подушки и даже разрушить структуру кузова и его антикоррозийную защиту. Специальные составные заготовки, высокопрочная сталь или оцинковка ставят обычные аппараты для MIG-MAG-сварки в тупик: Слишком высокие температуры, деформация материала. Сегодня, когда высокопрочные стали всё чаще используются в производстве кузовов, без аппарата для MIG-пайки (с проволокой CuSi) не обойтись.

Lorch M-Pro 150 CuSi и M-Pro 200 CuSi воплощают в реальность мечты любого производителя кузовов. Металлические листы толщиной 0,5 мм соединяются между собой при низкой подаче энергии от 15 Ампер, и, таким образом, они могут соответствовать стандарту, требуемому с точки зрения безопасности.



Технические характеристики серии M-Pro

		M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
Сварочный ток							
Свариваемые материалы		Сталь, нержавеющая сталь, алюминий				Сталь, нержавеющая сталь, алюминий, оцинкованные и высоколегированные листы	
MIG-MAG	A	25-170	25-210	30-250	30-300	15-150	15-200
Регулировка напряжения		6 ступеней	12 ступеней	12/21* ступеней	12/21* ступеней	7 ступеней	12/21* ступеней
ПВ при макс. токе (25°C 40°C)	%	25 15	25 15	35 25	35 25	60 40	30 20
Ток при 100% ПВ (25°C 40°C)	A	90 70	90 75	185 150	205 170	120 100	125 100
Сварочная проволока							
Сталь Ø	мм	0,6-0,8	0,6-1,0	0,6-1,0	0,6-1,2	0,6-0,8	0,6-1,0
Алюминий Ø	мм	1,0	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2	0,8-1,0	0,8-1,2
CuSi Ø	мм	-	-	-	-	0,8-1,0	0,8-1,0
Свариваемая толщина материала							
Сталь	мм	0,6-6,0	0,6-8,0	0,6-10,0	0,6-15,0	0,5-4,0	0,5-8,0
Алюминий	мм	1,5-6,0	1,0-8,0	1,2-10,0	1,2-18,0	0,8-5,0	0,8-8,0
Аппарат							
Сетевое напряжение	B	1~230/2~400	1~230/2~400	3~400	3~400	3~400	3~400
Сетевой предохранитель		16 А инерционный	16 А инерционный	16 А инерционный	16 А инерционный	16 А инерционный	16 А инерционный
Сетевой штекер		Защитный контакт + CEE16	Защитный контакт + CEE16	CEE16	CEE16	CEE16	CEE16
Габариты (ДxШxВ)	мм	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
Вес	кг	65	69	71	80	66	68
* При исполнении Performance							

СЕРИЯ M: СВАРИВАЕТ ТО, ЧТО ДОЛЖНО БЫТЬ ЕДИНЫМ.

ПРОЧНОСТЬ И НАДЁЖНОСТЬ

Ваш верный помощник на десятки лет

РАЗУМНАЯ ЦЕНА И УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ

Универсальный аппарат для сварки стали, нержавеющей стали и алюминия

ЭФФЕКТИВНАЯ ПРОСТОТА

Максимум три настройки, и Вы начнёте создавать шедевры

Обзор серии M

- **Прочность, надёжность и качество.** Сварочными аппаратами для MIG-MAG-сварки серии M сварщики могут выполнять свою работу качественно и экономично.
- **Регулировочная автоматика.** При помощи автоматической адаптации скорости подачи проволоки к выбранной ступени напряжения аппарат серии M от Lorch помогает при поиске идеальной рабочей настройки.
- **Качественный механизм подачи проволоки.** Аппараты Lorch M 222 и M 242 поставляются с 2-х роликовым механизмом подачи проволоки, а M 304 – с 4-х роликовым.
- **Прочный корпус.** Благодаря компактному и прочному корпусу со стабильными колёсами Вы можете без труда поместить Ваш аппарат Lorch M под верстак, или же использовать верхнюю поверхность аппарата в качестве полки.
- **Двойное крепление для газовых баллонов.** Для оптимальной безопасности аппараты серии Lorch M оснащаются двойным креплением для газовых баллонов. Поэтому Вы можете безопасно перемещать Ваш источник питания вместе с газовым баллоном (объёмом не более 20 литров).



- **Сварочные характеристики.** Хорошие сварочные характеристики при сварке стали, нержавеющей стали и алюминия.
- **Режимы работы.** Настройки 2-тактной сварки прихватками, 4-тактной продолжительной сварки или точечной сварки со свободно регулируемым временем точки.

Исполнения



	M 222	M 242	M 304
Сварочный ток	A 25-210	30-230	30-290
Сетевое напряжение 1~230 В	●	—	—
Сетевое напряжение 2~400 В	●	—	—
Сетевое напряжение 3~400 В	—	●	●
Комплектация			
Встроенный 2-х роликовый механизм подачи проволоки	●	●	—
Встроенный 4-х роликовый механизм подачи проволоки	—	—	●
Область применения			
Применение	Идеальное решение для сварки тонколистового металла и лёгких работ со сталью	Универсальный аппарат для работ с листовым металлом, а также для работ со сталью низкой и средней сложности	Универсальный аппарат для работ с листовым металлом, а также для работ со сталью в диапазоне от низкой до высокой сложности

● На выбор ● Серийно

Концепция управления

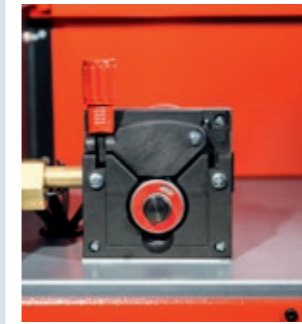


- Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- С регулировочной автоматикой
- 2-х, 4-х тактная и точечная сварка

Особенности

Качественный механизм подачи проволоки

Качественный механизм подачи проволоки с заправкой проволоки без натяжения одним нажатием кнопки в отсеке механизма подачи проволоки.



2-х роликовый механизм подачи проволоки



4-х роликовый механизм подачи проволоки

Все аксессуары для MIG-MAG-сварки

В комплекте: горелка ML, обратный кабель 25 мм², редуктор с манометрами расхода и входного давления, газовый шланг, адаптер шпули K300, сетевой кабель со штекером.



Технические характеристики

	M 222	M 242	M 304
Свариваемые материалы	Сталь / нержавеющая сталь / алюминий	Сталь / нержавеющая сталь / алюминий	Сталь / нержавеющая сталь / алюминий
Сварочный ток	A 25-210	30-230	30-290
Регулировка напряжения	Ступени 6	7	12
ПВ при макс. токе (40 °С)	% 15	20	20
Ток при 60% ПВ (40 °С)	A 125	155	175
Ролики подачи проволоки	2	2	4
Сварочная проволока, сталь Ø	мм 0,6-1,0	0,6-1,0	0,8-1,2
Сварочная проволока, алюминий Ø	мм 1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2
Рекомендуемая толщина материала, сталь	мм 0,6-8,0	0,6-10,0	0,6-15,0
Рекомендуемая толщина материала, алюминий	мм 1,0-8,0	1,2-10,0	1,2-18,0
Сетевое напряжение	В 1~230/2~400	3~400	3~400
Сетевой предохранитель, инерционный	A 16	16	16
Сетевой штекер	Защитный контакт + CEE16	CEE16	CEE16
Габариты (ДхШхВ)	мм 870 × 390 × 610	870 × 390 × 610	870 × 390 × 610
Вес	кг 55	57	67

MX 350: РАБОЧАЯ ЛОШАДКА ДЛЯ СТРОИТЕЛЕЙ И РЕМОНТНИКОВ.

МУЛЬТИПРОЦЕСС ДЛЯ КАЖДОГО СЛУЧАЯ ПРИМЕНЕНИЯ

Кроме MIG-MAG также TIG, электрод и CEL

РАДИУС 15 МЕТРОВ ВОКРУГ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ

Возможность разделения механизма подачи проволоки и источника питания

ДЛЯ УДАРНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ БУДНЕЙ

Небольшой вес, защита от брызг и падения с высоты до 60 см

Обзор MX 350

- **Функция MIG-MAG-сварки.** С подключаемым режимом MIG-MAG Synergie для отличных характеристик MIG-MAG-сварки, как в смеси, так и в CO₂.
- **Мультипроцесс.** В сочетании с отдельностоящим блоком подачи проволоки MF-07 аппарат Lorch MX 350 оптимально оснащён для мобильной MIG-MAG-сварки. Кроме того, с его помощью можно осуществлять ручную дуговую сварку, а также TIG и CEL, то есть адаптировать для решения различных задач.
- **Увеличение производительности благодаря MicorBoost.** Как только снижается ток вследствие внешних помех, могут активироваться значительно более высокие резервы напряжения. В результате получается безупречная ручная дуговая сварка.
- **Сопrotивляемость к внешним воздействиям.** Благодаря своему прочному и защищённому от брызг корпусу, не боящемуся падений с высоты до 60 см, аппарат Lorch MX 350 оптимально оснащён для мобильного использования вне помещений. Кроме того, его платы защищены от пыли благодаря технологии InsideCoating.



- **Строжка.** Наряду с ручной дуговой сваркой Lorch MX 350 оптимально подходит и для строжки.
- **Надёжность.** Технология MicorBoost даже при использовании удлинителей до 200 м и работе от генератора обеспечивает надёжное зажигание и стабильную сварочную дугу.

- **Функция ручной дуговой сварки.** Ручная дуговая сварка с функциями Hotstart, Anti-Stick и автоматическим регулированием давления дуги. Автоматический адаптивный горячий старт обеспечивает идеальное зажигание, система Anti-Stick надёжно предотвращает прилипание электрода, а автоматическое регулирование давления дуги поддерживает стабильность сварочной дуги в процессе сварки и оптимизирует переход материала в шов. Кроме того, Lorch MX 350 гарантирует Вам надёжную сварку вертикального шва электродами с целлюлозным покрытием.

Исполнения



MX 350

Сварочный ток	A	10-350
Сетевое напряжение 3~400 В		●
Концепция управления		
BasicPlus		●
Комплектация		
MIG-MAG Synergic		●
Сварка TIG DC (с ContactTIG)		●
Ручная дуговая сварка (включ. CEL)		●
Блок подачи проволоки MF-07 с 4-х роликовым механизмом подачи проволоки		●
Соединительный шланг-пакет различной длины		●

● На выбор ● Серийно

Концепция управления



BasicPlus

- Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- Цифровой индикатор с точностью до ампера
- MIG-MAG: Возможность выбора характеристик, режима работы: 2-/4-х тактный
- Выбор типа электрода для оптимальных результатов
- Горячий старт, регулируемый в субменю
- Возможность подключения функции TIG
- Место подключения дистанционного управления
- Импульсная ручная дуговая сварка

Особенности

Возьмите с собой всё, что нужно

Блок подачи проволоки:
Размещается точно над MX350.Maxi-Trolley XL:
Отличная транспортная тележка.

MF-07 – простота, практичность и прочность

В комбинации с блоком подачи проволоки MF-07 серия MX также представляет собой безупречный сварочный аппарат MIG-MAG для мобильного применения. MF-07 позаботится о том, чтобы Вы могли справиться с любыми возможными листами с уровнем обработки от среднего до высокого. А для того, чтобы в процессе сварочных работ Вы всегда оставались «на связи», Ваш блок подачи рассчитан на использование катушек с проволокой К 300.



3 шага до сварки

1. Выберите технологию / программу (например, MIG-MAG в синергетическом режиме)
2. Режим работы: 2-тактный, 4-тактный, заварка кратера вкл./выкл.
3. Точная настройка подачи проволоки



Технические характеристики

		MX 350
Сварочная технология		MIG-MAG электрод TIG
Сварочный ток	A	10-350
Сварочная проволока, сталь Ø	мм	0,8-1,2
Сварочная проволока, алюминий Ø	мм	1,0-1,2
Сварочная проволока, CuSi Ø	мм	0,8-1,2
Ток при 100% ПВ (40 °C)	A	230
Ток при 60% ПВ (40 °C)	A	280
ПВ при макс. токе (40 °C)	%	35
Сетевое напряжение	B	3~400
Допуск сети	%	+25/-40
Сетевой предохранитель	A	25
Габариты (ДxШxВ)	мм	515 x 185 x 400
Вес	кг	18,6

		MF-07
Скорость подачи	м/мин	2,0-15,0
Привод/подача		4-х роликовый / тахометрически регулируемый двигатель / цифровая обратная связь для частоты вращения
Длины соединительных шланг-пакетов	м	5 10 15
Габариты (ДxШxВ)	мм	480 x 200 x 270
Вес	кг	10

ГОРЕЛКИ LORCH MIG-MAG. С ГАЗОВЫМ И ВОДЯНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ ОТ 150 ДО 550 АМПЕР.

Горелки для сварки MIG-MAG. Обзор.

- **Прочность.** Конструкция с ударопрочными ручками на резьбовых соединениях, стабильная клавиша сварочной горелки и эластичная резиновая защита от излома на шарнире обеспечивают долгий срок службы.
- **Удобство для пользователя.** Вставное газовое сопло обеспечивает быструю и простую замену расходных деталей, чтобы Ваша горелка всегда оставалась в безупречном состоянии. Недорогие расходные детали с долгим сроком службы позволяют достигать особенно высокой экономичности аппарата.
- **Надёжность.** Спираль с изоляцией гарантирует надёжную подачу проволоки.
- **Универсальность.** Прилагаемый шланг-пакет предлагается в вариантах на 3, 4 и 5 метров.
- **Гибкость.** Высококачественный шарнир на ручке с эластичной резиновой защитой от излома обеспечивает оптимальный радиус движения горелки. Лёгкий и гибкий кабель ВІКОХ гарантирует гибкость при работе в различных позициях.
- **Эргономика.** Ручка эргономичной формы позволяет добиваться оптимальной работы и баланса во всех позициях. Благодаря мягкой вставке гарантируется удобный захват, а значит и сварка без усталости.
- **Управление Powermaster.** При использовании горелки в исполнении Powermaster регулировка важных параметров и настройка сварочных программ производится непосредственно на горелке.
- **Tiptronic.** С помощью функции Tiptronic можно сохранять для каждого шва идеальную настройку в требуемой очередности. Затем можно вызвать из памяти заданий до 100 рабочих значений одно за другим. (Исполнение Powermaster)



Исполнения

		ML 1500	ML 2500	ML 2400	ML 3600	ML 3800	ML 4500
Сварочный ток	A	до 180	до 230	до 250	до 300	до 320	до 370
Концепции управления							
Стандарт		●	●	●	●	●	●
Powermaster		●	—	●	●	●	●
Охлаждение							
Газ		●	●	●	●	●	●

		MW 5300	MW 5400	MW 5500	MW 5900	MW 7300	MW 7500
Сварочный ток	A	до 300	до 400	до 500	до 550	до 300	до 500
Сменный гусак горелки, поворачивается на 360° просто и без дополнительных инструментов		—	—	—	—	●	●
Концепции управления							
Стандарт		●	●	●	●	—	—
Powermaster		●	—	●	●	●	●
Охлаждение							
Вода		●	●	●	●	●	●

● Серийно

Концепции управления

**Стандарт**

- Большая кнопка управления для включения / выключения
- Подходит для 2-тактного и 4-тактного режима работы

**Powermaster (PM)**

- Большая кнопка управления для включения / выключения
- Подходит для 2-тактного и 4-тактного режима работы
- С функцией Up-Down для дистанционной регулировки тока на источнике питания
- Цифровой индикатор тока сварки, толщины материала, скорости подачи проволоки и коррекция длины сварочной дуги
- Кнопка для переключения между различными параметрами сварки и выбора сварочных программ в режиме Tiptronic

Особенности

Панель дистанционного управления Powermaster

- **Дисплей:** Отображение фактического тока сварки, толщины материала, скорости подачи проволоки, динамики или регулировки длины сварочной дуги (идентично с цифровым индикатором источника тока). При включенном режиме Tiptronic отображаются номера текущей программы.
- **Переключатель сварочной горелки:** Для изменения различных сварочных параметров. В режиме Tiptronic для смены рабочей программы.
- **Кнопка режима:** Для переключения различных сварочных параметров. В режиме Tiptronic для выбора рабочей программы.



Технические характеристики

		ML 1500	ML 2500	ML 2400	ML 3600	ML 3800	ML 4500
Тип охлаждения		Газ	Газ	Газ	Газ	Газ	Газ
Ток нагрузки CO ₂ смесь	A	180 150	230 200	250 220	300 270	320 270	370 300
Продолжительность включения (ПВ)	%	60	60	60	60	60	60
Проволока Ø	мм	0,6-1,0	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,6	1,0-1,6
Тип рукоятки		1 2 (PM)	1	1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)
Длины шланг-пакетов	м	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
Тип охлаждения		Вода	Вода	Вода	Вода	Вода	Вода
Ток нагрузки CO ₂ смесь	A	300 270	400 350	500 450	550 500	300 270	500 450
Продолжительность включения (ПВ)	%	100	100	100	100	100	100
Проволока Ø	мм	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,6	0,8-2,4	0,8-1,2	0,8-1,6
Тип рукоятки		1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)	2	СГ (сменный гусак)	СГ (сменный гусак)
Длины шланг-пакетов	м	3 4 5	3 4 5	3 4 5	3 4 5	4	4

ТЕХНОЛОГИЯ PUSH-PULL. ДЛЯ ЗНАЧИТЕЛЬНО БОЛЬШЕГО РАДИУСА ДЕЙСТВИЯ.

Горелки PushPull

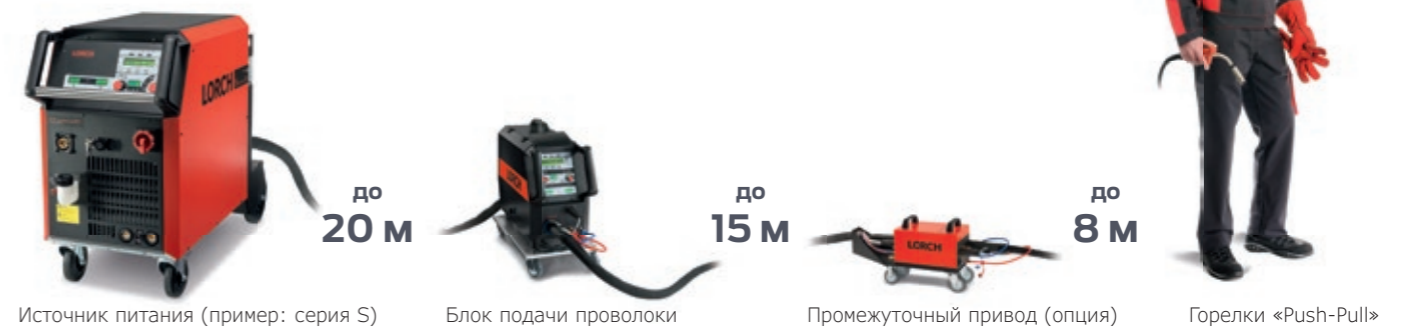
При использовании функции PushPull блок подачи проволоки источника сварочного тока для сварки MIG-MAG комбинируется с независимой системой протяжки проволоки в сварочной горелке. За счет этого даже для мягкой алюминиевой проволоки расстояние подачи может составлять 8 м, при использовании блока подачи проволоки – более 20 м. С помощью промежуточного привода расстояние между источником тока и сварщиком достигает 43 м при абсолютно надежной и точной подаче проволоки.

• Максимальный радиус действия до 43 м

- Гусак поворотный и сменный
- Универсальные катушки для стальной и алюминиевой проволоки
- Универсальная спираль для стальной и алюминиевой проволоки от 0,8 до 1,6 мм
- В исполнении Powermaster с панелью дистанционного управления на горелке: для настройки важнейших параметров сварки непосредственно на горелке



Как далеко Вы желаете перемещаться со сварочной горелкой Push-Pull?



Технические характеристики

	LMG 300	LMG 3600	LMW 400	LMW 450	LMW 5400
Тип охлаждения	Газ	Газ	Вода	Вода	Вода
Система охлаждения	–	–	1 контура	2 контура	2 контура
Ток нагрузки CO ₂ смесь	A 300 250	310 260	400 350	450 360	500 450
Продолжительность включения (ПВ) %	100	60	100	60	100
Проволока Ø	мм 0,8–1,2	0,8–1,2	0,8–1,6	0,8–1,6	0,8–1,6
Исполнение					
Powermaster	●/○	●/○	●/○	●/○	●/○
Рукоятка-пистолет	●*	●	●*	●*	●
Стандартный двигатель	–	●	–	–	●
Двигатель Махон	●	–	●	●	●
Длина шланг-пакета	м 8**	8**	8**	8**	8**
* Пистолетную рукоятку можно снять ** Другие шланг-пакеты по запросу					
● Серийно ○ Опция					

ГОРЕЛКИ С ОТВОДОМ ДЫМА – ЭФФЕКТИВНАЯ ЗАЩИТА ЗДОРОВЬЯ СВАРЩИКА.

Обзор серии горелок с отводом дыма

Вытяжка именно там, где она действительно необходима.

Вам приходится выполнять всё более строгие требования в отношении респираторной пыли* на Вашем производстве? Кроме того, Вам важна защита здоровья Ваших сварщиков?

Если таких мер по отводу сварочного дыма, как цеховая вентиляция или мобильные вытяжные рукава недостаточно, тогда следует бороться с проблемой непосредственно там, где она возникла. В такой ситуации помогут горелки Lorch с отводом дыма. Отличаясь эффективностью, гибкостью и всегда находясь именно там, где они и требуются, такие горелки вносят существенный вклад в соблюдение требований законодательства.

- **Эффективная защита здоровья.** Для минимизации контакта с вредными веществами в процессе сварки важно отводить возникающий сварочный дым ещё до того, как он попадёт в лёгкие. Самый эффективный метод – это отвод сварочного дыма непосредственно в месте его возникновения, то есть таким образом, чтобы он даже не успел оказаться вблизи дыхательных путей.
- **Просто практично.** Такая вытяжка не представляет никакой проблемы даже при осуществлении сварочных работ в сложных условиях, например, внутри конструкций или на особенно крупных деталях с длинными швами. Она всегда под рукой сварщика. При этом рабочий радиус больше не ограничивается другими параметрами, например, длиной вытяжных рукавов.
- **Надёжность.** Проволочная спираль горелки с высококачественным покрытием надёжно обеспечивает точную и аккуратную подачу проволоки вплоть до сварочной дуги.



- **Эксплуатационная гибкость.** Длины шланг-пакетов в 3, 4 или 5 м обеспечивают возможность работы в весьма разнообразных условиях.
- **Удобство.** Шаровой шарнир между ручкой и шланг-пакетом обеспечивает оптимальный радиус движения, чем повышает удобство обращения и создаёт комфортные условия для работы сварщика.
- **Эффективное управление.** В случае с Powermaster Вы можете регулировать такие важные параметры, как настройки Ваших сварочных заданий, непосредственно на горелке. Такая концепция позволяет сварщику отказаться от хождения к аппарату и обратно, что повышает эффективность работы.

* Частицы респираторной пыли настолько малы, что при вдыхании и попадании в дыхательные пути могут проникать вплоть до лёгочных альвеол.

Исполнения



		ML 2800 RAB	ML 3000 RAB	MW 5000 RAB
Сварочный ток	A	до 280	до 320	до 550
Концепции управления				
Стандарт		●	●	●
Powermaster		●	●	●
Охлаждение				
Газ		●	●	-
Вода		-	-	●

Концепции управления



Стандарт

- Большая клавиша управления для включения/выключения
- Подходит для 2-тактного и 4-тактного режима работы

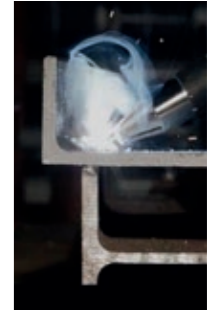
Powermaster

- Большая клавиша управления для включения/выключения
- Подходит для 2-тактного и 4-тактного режима работы
- С функцией Up-Down для дистанционной регулировки тока на источнике питания
- Цифровой индикатор мощности сварки, толщины материала, скорости подачи проволоки и коррекция длины сварочной дуги
- Кнопка для переключения между различными параметрами сварки и выбора сварочных программ в режиме Tiptronic

Особенности

Дымоотведение

- **Соблюдение законодательно предписанного предельного значения для респираторной пыли:** Для соблюдения законодательно предписанного значения в отношении респираторной пыли зачастую недостаточно применения цеховой вентиляции или мобильных вытяжных рукавов. Дымоотведение в горелке вносит значительный вклад для соблюдения таких норм. Оно защищает не только сварщика, но прочих лиц, находящихся в зоне проведения сварочных работ.
- **Вентиляция именно там, где возникает сварочный дым:** От 90 до 95 % сварочного дыма можно отводить непосредственно у его источника. Соответственно, значительные объёмы дыма уже никак не смогут оказаться рядом с дыхательными путями.
- **Прочность:** Решающее преимущество для инструмента – долгий срок службы при сложных эксплуатационных условиях. Прочный металлический гусак защищает горелку от горячего сварочного дыма, отводящегося в режиме вентиляции. Кроме того, металлический гусак служит защитой горелки от жара, излучаемого разогретыми деталями.



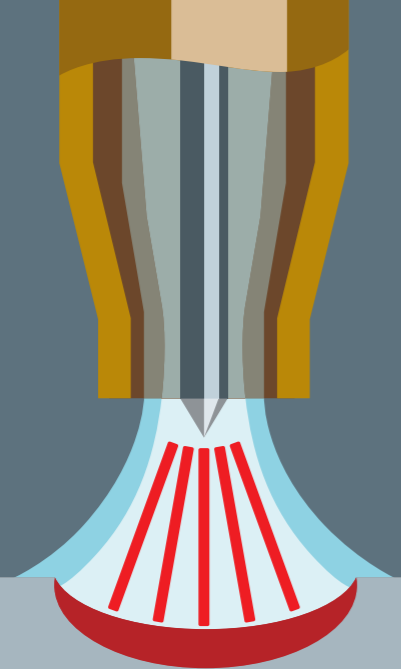
Панель дистанционного управления Powermaster

- **Дисплей:** Отображение фактической производительности сварки, толщины материала, скорости подачи проволоки, динамики или регулировки длины сварочной дуги (идентично с цифровым индикатором источника тока).
- **Клавиши плюс / минус:** Для изменения различных сварочных параметров. В режиме Tiptronic для смены задания. Простая и интуитивно понятная система управления.
- **Кнопка режима:** Для переключения различных сварочных параметров. В режиме Tiptronic для выбора рабочей программы. Таким образом, сварщик может переходить между сварочными параметрами с помощью всего лишь одной кнопки.
- **Режим Tiptronic:** С помощью функции Tiptronic можно сохранять для каждого шва идеальную настройку в требуемой очередности. Затем посредством памяти заданий Вы можете вызвать до 100 рабочих значений одно за другим. Тем самым можно оптимизировать рабочие процессы и воспроизводимость швов.



Технические характеристики

		ML 2800 RAB	ML 3000 RAB	MW 5000 RAB
Тип охлаждения		Газ	Газ	Вода
Нагрузка CO ₂ смесь	A	280 250	320 300	550 500
Продолжительность включения (ПВ)	%	100	100	100
Проволока Ø	мм	0,8 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6
Рукоятки		1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)
Длины шланг-пакетов	м	3 4 5	3 4 5	3 4 5
Требуемая производительность отсасывания (реальный замер на горелке)	м ³ /ч	55 - 65	55 - 65	55 - 65



Сварочная дуга для
безупречного шва

TIG-СВАРКА

Наши решения для создания чистых
и аккуратных швов при TIG-сварке:

Серия V	68 – 71
Серия T-Pro и TF-Pro	72 – 75
Серия T	76 – 79
Серия MicorTIG и MobilePower	80 – 85
Серия HandyTIG	86 – 89
Блок подачи холодной проволоки Feed TIG	90 – 91
Горелки для сварки TIG	92 – 95

СЕРИЯ V: ДЛЯ ТЕХ, У КОГО БОЛЬШИЕ ПЛАНЫ.

ПРЕВОСХОДНАЯ ТЕХНИКА ДЛЯ TIG-СВАРКИ

В передовом промышленном дизайне

РЕКОРДНАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ TIG

Благодаря дистанционному управлению, подаче холодной проволоки и идеальной автоматизации

ЧРЕЗВЫЧАЙНО КОМФОРТНОЕ УПРАВЛЕНИЕ

С текстовым дисплеем и эргономично адаптированной панелью управления

В надёжном промышленном дизайне

Краткое описание серии V

- **Эффективность TIG.** Превосходная техника для TIG-сварки в прочном промышленном корпусе и проверенная временем инверторная технология для оптимальной практичности и максимальной производительности.
- **Текстовый дисплей с выбором языка и Tiptronic.** Ясно структурированный пользовательский интерфейс и наклонная панель управления обеспечивают хорошую видимость системы управления в любой ситуации и удобство управления. В зависимости от аппарата Вы можете выбрать режим сварки AC или DC, диаметр электрода и сварочный ток. В режиме Tiptronic Вы можете сохранить идеальные настройки для каждого шва.
- **Сварка алюминия (исполнение AC/DC).** Зажигание дуги на обратной полярности и автоматическое образование сферы на конце вольфрамового электрода обеспечивают идеальную форму сварочной дуги при сварке алюминия. Специальная форма переменного тока с оптимизированным балансом тока обеспечивает эффект катодной очистки и контроль сварочной ванны.
- **Импульсная частота до 20 кГц.** Импульсная частота до 20 кГц, предлагаемая серийно, дает дополнительные преимущества при обработке тонких листов, а также обеспечивает возможность увеличения скорости сварки при автоматизации.



- **В прочном несущем промышленном корпусе.** Прочный корпус из металла защищает высококлассную технику внутри аппарата. Аппарат можно легко переносить благодаря имеющимся ручкам, а также и подвешивать на кране.
- **Дистанционное управление.** Зачастую рабочая ситуация не позволяет размещать сварочный аппарат непосредственно рядом со сварщиком. Тем не менее, управлять сварочным процессом и регулировать сварочный ток весьма помогает такая опция, как дистанционное управление. Поэтому для аппаратов Lorch серии V имеются различные ручные и ножные дистанционные регуляторы, которыми можно пользоваться сразу же благодаря функции Plug&Play.
- **Автоматическое понижение конечного тока.** Автоматическое понижение конечного тока Lorch обеспечивает чистую заварку концевой кратера.

- **Низкое энергопотребление.** Функция режима ожидания регулирует автоматическое включение и выключение компонентов. Датчики термоконтроля контролируют температуру компонентов и управляют вентилятором в соответствии с необходимостью. Это позволяет сократить шум вентилятора, пылевую нагрузку внутри аппарата и сэкономить энергию.
- **Мобильность.** В мобильном исполнении аппарат серии V приспособлен как для переноски, так и для перевозки благодаря оснащению колёсами Trolley. Так Вы всегда остаетесь мобильными.

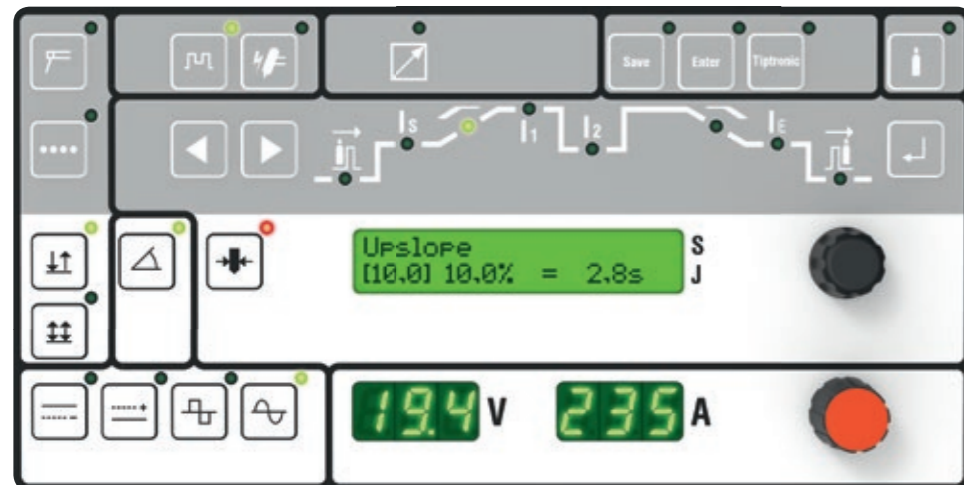
Исполнения

		V 24 mobil	V 30 mobil	V 24	V 27	V 30	V 40	V 50
Сварочный ток	A	3-240	3-300	3-240	3-270	3-300	3-400	3-500
Сетевое напряжение 3~400 В		●	●	●	●	●	●	●
Концепция управления								
Стандарт V		●	●	●	●	●	●	●
Варианты								
Аппарат DC		●	●	●	●	●	●	●
Аппарат AC/DC		●	●	●	●	●	●	●
С подачей холодной проволоки Lorch Feed	○	○	○	○	○	○	○	○
Варианты охлаждения								
Газ		●	●	●	●	●	●	●
Вода		●*	●*	●	●	●	●	●
Варианты конструкции								
Переносной аппарат с колёсами Trolley		●	●	—	—	—	—	—
Компактный аппарат		—	—	●	●	●	●	●
Декомпактный аппарат		—	—	●	●	●	●	●

* Отдельный блок охлаждения с транспортировочной тележкой Mobil-Car

● На выбор ● Серийно ○ Опция

Концепция управления



Стандарт V

- Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- Ориентированная на пользователя панель управления со световыми символами и детальное управление сварочным процессом
- Плавная регулировка тока
- Цифровой индикатор сварочного тока и напряжения
- Текстовый дисплей с выбором языка
- Переключение 2-/4-тактный режим
- Место подключения дистанционного управления
- LorchNet, например, для управления блоком подачи холодной проволоки Feed и связь с компонентами автоматизации Lorch
- Импульс
- Функция сохранения программ Tiptronic для 100 заданий сварки

Особенности

V mobil как полноценный аппарат

С транспортировочной тележкой Mobil Car и блоком водяного охлаждения Вы готовы перемещать аппарат. Таким образом, аппарат V mobil устанавливается на идеальную для работы высоту, газовый баллон прочно зафиксирован на подставке, а сварочная горелка для обеспечения оптимальной производительности охлаждается водой. В результате аппарат V mobil остается «мобильным» и одновременно имеет функциональность большого аппарата.



Все для обеспечения Вашей производительности при TIG-сварке



Благодаря сварочной горелке с дистанционным управлением и функцией «UpDown» Вы находитесь на месте развития событий, то есть непосредственно у обрабатываемой детали. Вы держите сварочную горелку в руке, управляете с ее помощью сварочным процессом и вместе с тем регулируете также сварочный ток с точностью до ампера.



Блок подачи холодной проволоки Lorch Feed автоматизирует ручную подачу.

Импульсы и импульсы малой длительности до 20 кГц

Серия Lorch V оснащена функцией высокочастотных импульсов вплоть до 20 кГц в серийном исполнении. Тем самым достигается фокусированная стабильная сварочная дуга. Особенно при автоматизированной сварке могут быть достигнуты более высокие скорости при уменьшении тепловложений. Здесь есть преимущества и для ручной сварки тонких листов, поскольку уменьшаются деформации. Чем выше импульсная частота, тем приятнее звук сварки. В зависимости от основного материала с помощью высокочастотных импульсов при TIG-сварке можно также добиться сокращения цветов побежалости.

Технические характеристики

		V 24 mobil	V 30 mobil	V 24	V 27	V 30	V 40	V 50
Сварочный ток, TIG	A	3-240	3-300	3-240	3-270	3-300	3-400	3-500
Сварочный ток, MMA	A	20-200	20-250	20-200	20-220	20-250	20-300	20-400
Ток при 100% ПВ (DC AC/DC)	A	220 190	270 240	220 210	250	250	360	380
Ток при 60% ПВ (DC AC/DC)	A	240 220	300 280	240 230	270	300	400	500
ПВ при макс. токе (DC AC/DC)	%	60 50	60 50	60 50	60	60	50	60
Сетевое напряжение	B	3~400	3~400	3~400	3~400	3~400	3~400	3~400
Допуск по сетевому напряжению	%	±15	±15	±15	±15	±15	±15	±15
Сетевой предохранитель, инерционный	A	16	16	16	16	32	32	32
Габариты (ДхШхВ)	мм	812 × 283 × 518	812 × 283 × 518	1130 × 450 × 815	1130 × 450 × 815	1130 × 450 × 815	1130 × 450 × 860	1130 × 450 × 860
Вес (DC AC/DC)	кг	29,4 35,1	31 37	84,6 90,5	85 92	86,4 93,6	107,6 121,5	108,7 123,2
Вес водяного охлаждения (заполненный)	кг	24,1	24,1	14,7	14,7	14,7	14,7	14,7

СЕРИЯ T-PRO: ДОБРО ПОЖАЛОВАТЬ В МИР TIG.

СОЗДАН ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЦЕХОВ

Промышленный стандарт в компактном корпусе

МАКСИМАЛЬНАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Импульсы малой длительности до 2 кГц – по желанию со встроенной подачей проволоки

ЭКОНОМИЧЕСКОЕ ЧУДО

Незначительное энергопотребление при выдающихся характеристиках TIG-сварки

Обзор серий T-Pro и TF-Pro

- **Наилучшие характеристики TIG-сварки благодаря инверторной технологии.** Инверторы подкупают своей высокой эффективностью и особенно высоким качеством сварки, поскольку цифровая программная регулирующая техника оказывает решающее влияние на результат сварки.
- **Импульсная частота до 2 кГц.** Серийно встроенная функция импульсов малой длительности до 2 кГц предлагает Вам дополнительные преимущества при обработке тонких листов.
- **Также и со встроенным блоком водяного охлаждения.** Варианты Lorch серии T-Pro с водяным охлаждением имеют систему водяного охлаждения, встроенную в компактный корпус. Тем самым они оптимально подготовлены для мобильной эксплуатации в цехах.
- **Переключение с DC на AC.** Аппараты Lorch серии T всех мощностных категорий доступны в исполнениях DC и AC/DC, предлагая тем самым максимальную гибкость и при сварке алюминия.
- **TF-Pro.** Встроенный механизм подачи проволоки TF-Pro 300 надёжно подводит присадочный материал в сварочную ванну. При этом 4-х роликовый привод берёт на себя задачу протяжки проволоки. Подача холодной проволоки регулируется посредством съёмной панели управления.



- **Дистанционное управление.** Зачастую рабочая ситуация не позволяет размещать сварочный аппарат непосредственно рядом со сварщиком. Тем не менее, управлять сварочным процессом и регулировать сварочный ток весьма помогает такая опция, как дистанционное управление. Поэтому здесь имеются разные ручные и ножные регуляторы, которые легко подключаются благодаря функции Plug&Play.
- **Низкое энергопотребление.** Функция режима ожидания регулирует автоматическое включение и выключение компонентов. Датчики термоконтроля контролируют температуру аппарата и управляют вентилятором в соответствии с необходимостью. Это позволяет сократить шум вентилятора, пылевую нагрузку внутри аппарата и сэкономить энергию.
- **Интервальная и точечная функция.** Интервально-точечная функция Lorch сокращает коробление при обработке тонких листов.

- **Бесконтактное высокочастотное зажигание.** Зажигание TIG осуществляется бесконтактно на импульсах высокого напряжения. Зажигание осуществляется нажатием на клавишу, поэтому вольфрамовый электрод не прикасается к заготовке. Таким образом, в шов не попадают вольфрамовые включения, а электрод избегает вредных воздействий. Кроме того, для эксплуатации на участках или с инструментами повышенной высокочастотной чувствительности поджиг можно переключать на ContactTIG (контактный поджиг).
- **Intelligent Torch Control.** Интеллектуальная система управления горелкой автоматически распознаёт, используется ли стандартная горелка или новая полностью цифровая горелка Lorch i-Torch с дистанционной регулировкой Powermaster.

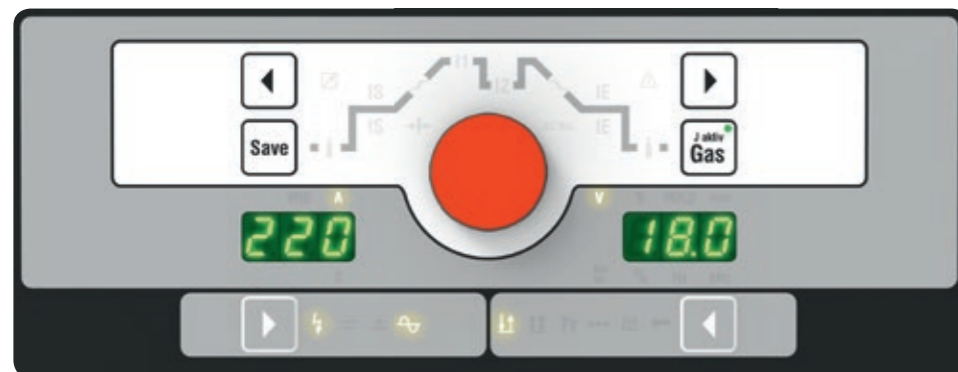
Исполнения



	T-Pro 250	T-Pro 300	TF-Pro 300
Сварочный ток	A 5-250	5-300	5-300
Сетевое напряжение 3~400 В	●	●	●
Концепция управления			
ControlPro	●	●	●
Варианты			
Аппарат DC	●	●	●
Аппарат AC/DC	●	●	●
Варианты охлаждения			
Газ	●	●	●
Вода	●	●	●
Комплектация			
Встроенный 4-х роликовый механизм подачи холодной проволоки для TIG-сварки	—	—	●
Съёмная панель для управления подачей холодной проволоки	—	—	●

● На выбор ● Серийно

Концепция управления



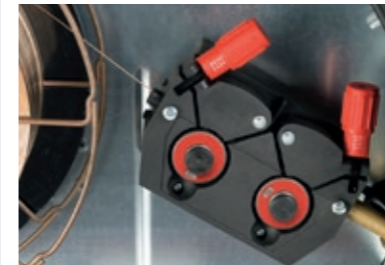
ControlPro

- Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- Ориентированная на пользователя панель управления со световыми символами и детальное управление сварочным процессом
- Бесступенчатая регулировка сварочного тока
- Переключение 2-/4-тактный режим
- Место подключения дистанционного управления
- Функция сохранения программ Tiptronic для 100 заданий сварки
- TF-Pro дополнительно с ручной съёмной панелью для управления подачей холодной проволоки при TIG-сварке

Особенности

Максимальная производительность при TIG-сварке благодаря интегрированному механизму подачи холодной проволоки

Встроенный механизм подачи проволоки TF-Pro с отдельной съёмной панелью управления и специальной системой управления холодной проволокой надёжно вводит присадочный материал в сварочную ванну. 4-роликовый высококачественный механизм подачи проволоки с синхронизированным приводом отвечает за надёжность подачи проволоки. Выход проволоки, направленный под углом вниз, в сочетании с проверенной временем системой Fast Connect System (FCS) TIG-горелки с холодной проволокой позволяет добиваться удобной заправки и уверенного прохождения любой, в том числе и алюминиевой проволоки.



4-х роликовый высококачественный механизм подачи проволоки



Оптимизированный свободный ход проволоки благодаря подключению горелки под углом



Съёмная панель управления механизмом подачи холодной проволоки

Водяное охлаждение с индикацией уровня заполнения



Продумано до мельчайших деталей. Блок водяного охлаждения, встраиваемый в аппараты с водяным охлаждением, позволяет контролировать уровень охлаждающей жидкости лишь одним взглядом на индикатор заполнения. Доливка осуществляется через патрубок, расположенный на задней панели аппарата.

Идеальная сварка благодаря SmartBase

SmartBase, экспертная база данных компании Lorch, виртуозно управляет сварочной дугой. Ориентированное на пользователя управление позволяет осуществлять подробный контроль над процессом сварки посредством светящихся символов. Кроме того, с помощью Tiptronic Вы можете сохранять до 100 сварочных задач.

Технические характеристики

	T-Pro 250	T-Pro 300	TF-Pro 300
Сварочный ток, TIG	A 5-250	5-300	5-300
Сварочный ток, MMA	A 10-200	10-200	10-200
Ток при 100% ПВ	(DC AC/DC) A 180 200	230 200	230 200
Ток при 60% ПВ	(DC AC/DC) A 250 230	270 230	270 230
ПВ при макс. токе	(DC AC/DC) % 60 45	45 30	45 30
Сетевое напряжение	B 3~400	3~400	3~400
Допуск по сетевому напряжению	% ±15	±15	±15
Сетевой предохранитель, инерционный	A 16	16	16
Габариты (Д×Ш×В)	мм 880×400×755	880×400×755	880×400×755
Вес с газовым охлаждением (DC AC/DC)	кг 43,4 45,5	43,6 45,5	52 53,5
Вес блока водяного охлаждения	кг 15,2	15,2	15,2

СЕРИЯ T: TIG – И ЗДЕСЬ, И ТАМ, И ПОВСЕМЕСТНО.

БЕЗУПРЕЧНАЯ МОБИЛЬНОСТЬ

Компактная, чрезвычайно прочная конструкция – в том числе и с удобной опцией «транспортная тележка Trolley»

ИДЕАЛЬНАЯ СВАРКА

Высокопроизводительная техника и база данных параметров SmartBase управляют сварочной дугой для достижения наилучших результатов сварки

ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ФУНКЦИОНАЛЬНОСТЬ TIG

Всё, что нужно профессионалу, в одном аппарате

Краткое описание серии T

- **Мобильный инверторный аппарат для TIG-сварки.** То, что еще вчера помещалось лишь в гигантских сварочных аппаратах, сегодня технология серии T позволяет разместить в самом малом пространстве и с наилучшими сварочными характеристиками TIG. Хорошая эргономичность и легкость при переноске (от 12 кг). Идеальное решение для мобильного применения.
- **Импульсная частота до 2 кГц.** Серийно встроенная функция импульсов малой длительности до 2 кГц предлагает Вам дополнительные преимущества при обработке тонких листов.
- **Низкое энергопотребление.** Функция режима ожидания регулирует автоматическое включение и выключение компонентов. Датчики термоконтроля контролируют температуру аппарата и управляют вентилятором в соответствии с необходимостью. Это позволяет сократить шум вентилятора, пылевую нагрузку внутри аппарата и сэкономить энергию.
- **Идеальная сварка.** Высокопроизводительная техника и база данных параметров SmartBase управляют сварочной дугой для достижения наилучших результатов сварки.
- **Переключение с DC на AC (только AC/DC).** Аппараты Lorch серии T всех мощностных категорий доступны в исполнениях DC и AC/DC, предлагая тем самым максимальную гибкость и при сварке алюминия.
- **Бесконтактный высокочастотный поджиг.** Поджиг TIG осуществляется бесконтактно на импульсах высокого напряжения. Поджиг осуществляется нажатием на кнопку горелки, поэтому вольфрамовый электрод не прикасается к заготовке. Таким образом, в шов не попадают вольфрамовые включения, а электрод избегает вредных воздействий. Кроме того, для эксплуатации на участках или с инструментами повышенной высокочастотной чувствительности поджиг можно переключать на ContactTIG (контактный поджиг).



- **Tiptronic.** С помощью Tiptronic Вы сможете сохранить в исполнении ControlPro идеальные настройки для каждого шва, чтобы позже при поступлении аналогичного задания просто запустить их на горелке UpDown или Powermaster.
- **Опция.** Аппарат Lorch серии T, с одной стороны, мобилен, но, с другой стороны, его можно дооснастить водяным охлаждением в качестве опции, превратив в полноценный и удобный в использовании промышленный аппарат. Благодаря тележке Maxi-Trolley, предлагаемой дополнительно, гарантируется мобильность аппарата, несмотря на наличие блока водяного охлаждения.

- **Intelligent Torch Control.** Благодаря Intelligent Torch Control (ITC), интеллектуальной системе управления горелкой, аппарат серии T распознаёт, установлена ли стандартная горелка или предстоит работа с горелками i-Torch. Они предлагают многочисленные защитные функции для горелок и ещё больше комфорта для сварщика.

- **Защита от поломок при падении с высоты до 60 см.** Аппарат Lorch серии T можно легко переносить благодаря его весу и он гарантированно защищён от поломок при падении с высоты до 60 см.

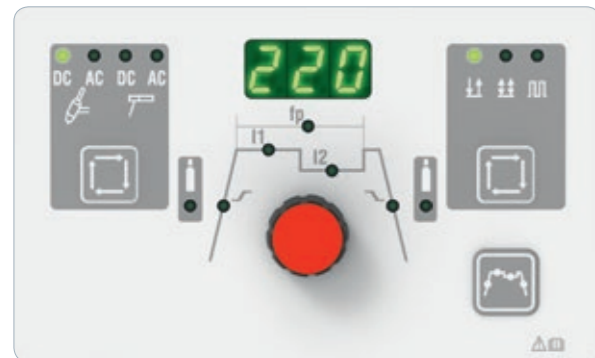
Исполнения



	T 180	T 220	T 250	T 300
Сварочный ток	A 3-180	3-220	5-250	5-300
Сетевое напряжение 1~230 В	●	●	—	—
Сетевое напряжение 3~400 В	—	—	●	●
Концепции управления				
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
Варианты				
Аппарат DC	●	●	●	●
Аппарат AC/DC	●	●	●	●

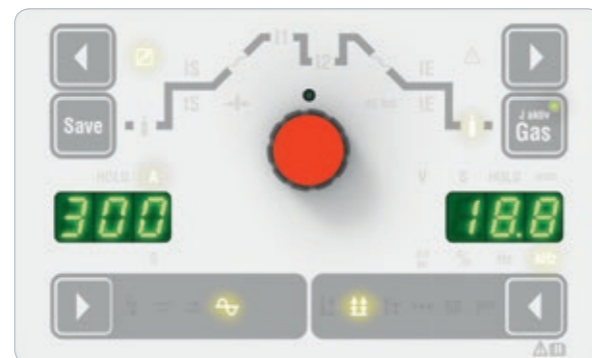
● На выбор ● Серийно

Концепции управления



BasicPlus

- Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- Ориентированная на пользователя панель управления со световыми символами и управление сварочным процессом
- Плавная регулировка тока
- Цифровой индикатор с точностью до ампера
- Переключение 2-/4-тактный режим
- Место подключения дистанционного управления
- LorchNet, например, для управления блоком водяного охлаждения
- Импульс
- Возможность подключения сварочной горелки Lorch с дистанционным управлением Powermaster



ControlPro

- Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- Ориентированная на пользователя панель управления со световыми символами и детальное управление сварочным процессом
- Плавная регулировка тока
- Цифровой индикатор сварочного тока и напряжения
- Переключение 2-/4-тактный режим
- Место подключения дистанционного управления
- LorchNet, для управления блоком водяного охлаждения или блоком подачи холодной проволоки Feed
- Импульс
- Функция сохранения программ Tiptronic для 100 заданий сварки
- Возможность подключения сварочной горелки Lorch с дистанционным управлением Powermaster

Особенности

Возьмите с собой всё, что нужно

Полноценный аппарат для TIG-сварки на Вашем предприятии. При помощи блока водяного охлаждения WUK Вы справитесь с самыми жесткими требованиями по продолжительности эксплуатации. На Maxi-Trolley, устойчивой транспортировочной тележке, аппарат быстро фиксируется, а принадлежности идеально размещаются.



Блок водяного охлаждения:
Размещается прямо под аппаратом серии T.

Maxi-Trolley:
Отличная транспортная тележка.

ИТС открывает новые возможности: две горелки на выбор

Благодаря ИТС, интеллектуальной системе управления горелкой, аппарат серии T распознаёт, установлена ли стандартная горелка или предстоит работа с горелками Lorch i-Torch, например, Powermaster с цифровым индикатором, и автоматически предоставляет соответствующий функционал.



Технические характеристики

	T 180	T 220	T 250	T 300
Сварочный ток, TIG	A 3-180	3-220	5-250	5-300
Сварочный ток, MMA	A 10-150	10-180	10-200	10-200
Ток при 100% ПВ (DC AC/DC)	A 130	160	175	200 180
Ток при 60% ПВ (DC AC/DC)	A 150	180	200	250 220
ПВ при макс. токе (DC AC/DC)	% 35	40	35	35 30
Сетевое напряжение	B 1~230	1~230	3~400	3~400
Допуск по сетевому напряжению	% ±15	±15	±15	±15
Сетевой предохранитель, инерционный	A 16	16	16	16
Габариты (ДxШxВ) (DC AC/DC)	мм 430 483x185x325	430 483x185x325	430 483x185x325	430 483x185x325
Вес (DC AC/DC)	кг 12,2 13,3	12,3 13,4	14,3 16,3	14,5 16,3

СЕРИЯ MICORTIG: ВЕРШИНА МОБИЛЬНОЙ TIG-СВАРКИ.

ТРОЙНАЯ ГИБКОСТЬ

Полная независимость благодаря технологии All-In для работы от сети, генератора или аккумулятора

ИНТУИТИВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ

Панель управления ControlPro с графическим дисплеем, поворотным-нажимным регулятором и функцией памяти заданий

ДИСТАНЦИОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ НА ГОРЕЛКЕ

Вместе с горелкой Powermaster в Ваших руках всегда все сварочные параметры

Обзор серии MicorTIG

- **Переносной сварочный инвертор TIG.** Мобильный и компактный сварочный аппарат TIG 200 DC с технологией MicorBoost, высокочастотным поджигом и режимом ручной дуговой сварки.
- **Уникальная гибкость.** Полная независимость благодаря технологии All-In для работы от сети, генератора или аккумулятора.
- **Высокая производительность.** Сварка на максимальном сварочном токе без проблем с предохранителями от сети 230 В.
- **Графический дисплей с выбором языка и памятью заданий.** MicorTIG 200 ControlPro обеспечивает интуитивное управление благодаря чётко структурированному пользовательскому интерфейсу.
- **Импульсы и пульсы малой длительности.** Частота импульсов до 5 кГц особенно подходит для обработки тонких листов.



- **Безопасность.** Благодаря классу защиты IP23S оптимально подходит для монтажных работ.
- **Надёжность и защита от выхода из строя при падении с высоты до 80 см.** Благодаря специальной защите аппарат MicorTIG 200 DC гарантировано выдерживает падения с высоты до 80 см. Таким образом, если однажды сварочный аппарат выпадет из Ваших рук или с верстака, Вы сможете без проблем продолжить свою работу.

- **Дистанционное управление на горелке.** Забудьте о постоянном хождении между заготовкой и аппаратом. Благодаря опции в виде горелки Powermaster все важные сварочные параметры всегда будут у Вас под рукой и под контролем.
- **Энергетическая эффективность.** Благодаря самой современной силовой электронике и функции режима ожидания серия MicorTIG имеет высокий КПД и низкое энергопотребление.

Исполнения



MicorTIG 200 DC Accu-ready

Аккумуляторный блок MobilePower

Литий-ионная технология для подключения к MicorTIG 200 DC

Сварочный ток	A	5 – 200
Сетевое напряжение 1~230 В		●
Концепции управления		
BasicPlus		●
ControlPro		●
Комплектация		
Accu-ready: Подключение к аккумуляторному блоку MobilePower для сварки без подключения к сети		●
Модуль PFC для оптимальной загрузки сети		●
Высокочастотный поджиг (HF), управление подачей газа и функция ручной сварки электродом		●
		● На выбор ● Серийно

Концепции управления



BasicPlus

- Бесконтактный высокочастотный поджиг
- Импульсы до 5 кГц
- Точная 7-ми сегментная индикация в амперах
- Плавная регулировка тока
- Управление сварочным процессом можно регулировать вторичными параметрами
- Предварительный выбор электродов Standard и CEL
- Переключение 2-/4-тактный режим
- Место подключения дистанционного управления
- Возможность подключения сварочной горелки Lorch с дистанционным управлением Powermaster

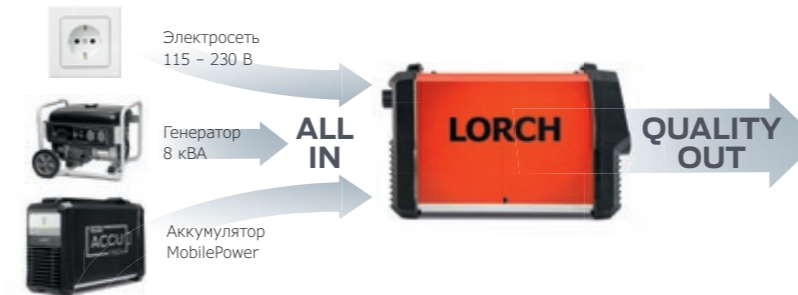


ControlPro

- Бесконтактный высокочастотный поджиг
- Импульсы до 5 кГц
- Цифровой индикатор с точностью до ампера
- Плавная регулировка тока
- Управление сварочным процессом можно регулировать с графической поддержкой
- Предварительный выбор электродов Standard и CEL
- Переключение 2-/4-тактный режим
- Место подключения дистанционного управления
- Возможность подключения сварочной горелки Lorch с дистанционным управлением Powermaster
- Память для 10 сварочных заданий
- Управление посредством символов
- Полнотекстовое детальное меню

Особенности

Уникальная гибкость благодаря технологии All-In



- Это означает: дополнительно независимая от сети сварка в сочетании с высокопроизводительным литий-ионным аккумуляторным блоком Lorch MobilePower.
- Максимальная эффективность сварки там, где она действительно необходима.

Сварка нержавеющей стали постоянным током

Сварка TIG-DC



Импульсная сварка TIG-DC



Отсутствие вольфрамовых включений благодаря ВЧ-зажиганию



Бесконтактный высокочастотный поджиг

Зажигание TIG осуществляется бесконтактно на высокочастотных импульсах нажатием на кнопку, поэтому вольфрамовый электрод не прикасается к заготовке. Таким образом, в шов не попадают вольфрамовые включения, а электрод избегает вредных воздействий.



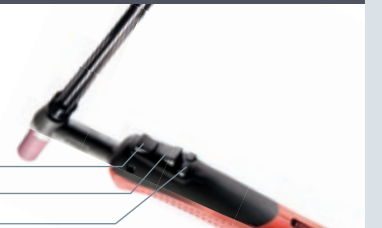
ContactTIG

Кроме того, для эксплуатации на участках или с инструментами повышенной высокочастотной чувствительности поджиг можно переключать на ContactTIG (контактный поджиг).

Возможность использования и с горелками с дистанционным управлением

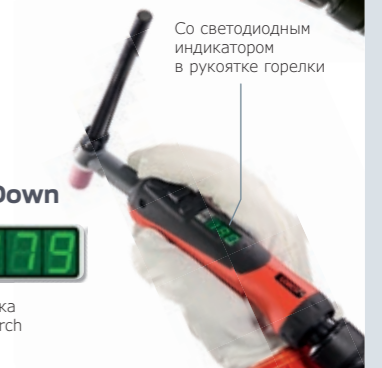
i-Torch UpDown

Сварочный ток «Вкл.-Выкл.»
Вторичный ток «Вкл.-Выкл.»
Ток «Up-Down»



i-Torch Powermaster

Up Ток «Up-Down» Down
180 179
Индикатор сварочного тока Вашего источника тока Lorch



Технические характеристики

	MicorTIG 200 DC (230 В)		MicorTIG 200 DC (115 В)	
Сварочная технология	TIG	электрод	TIG	электрод
электрод-Ø мм	1,0 – 4,0	1,5 – 4,0	1,0 – 3,2	1,5 – 3,2
Свариваемые материалы	Сталь, нержавеющая сталь, медь	Сталь, нержавеющая сталь	Сталь, нержавеющая сталь, медь	Сталь, нержавеющая сталь
Сварочный ток А	5 – 200	10 – 180	5 – 180	10 – 140
ПВ при макс. токе (40 °С) %	25	25	25	25
Ток при 60% ПВ (40 °С) А	160	140	150	110
Сетевое напряжение В	230	230	115	115
Габариты (Д × Ш × В) мм	360 × 130 × 215			
Вес кг	6,8			

СЕРИЯ HANDYTIG: AC/DC ON TOUR.

MICORTIG ACCU-READY И АККУМУЛЯТОРНЫЙ БЛОК MOBILEPOWER.

MicorTIG200 и аккумуляторный блок MobilePower

Команда мечты в вопросах мобильной сварки.

Независимость, высокая гибкость и убедительная мощность.

MicorTIG + MobilePower.

Такова формула кратчайшего пути к цели. Забудьте об электрических розетках и о перетаскивании удлинительных кабелей. Просто подключите аккумуляторный блок MobilePower к MicorTIG. Забудьте об утомительных подготовительных работах – начните сварку сразу.

Там, где Вам нужно. Там, где Вы хотите. Оптимальное решение для ремонтной сварки нержавеющей стали и доработки сварных швов, для лестниц, перил и поручней, а также для завершающего монтажа конструктивных узлов и для строительства газопроводов.

Безупречные результаты именно там, где они Вам требуются.

Максимальная гибкость посредством замены аккумулятора.

Аккумулятор 1 = +/- 23 мин (100 А)
Аккумулятор 2 = +/- 46 мин (100 А)
Аккумулятор 3 = +/- 69 мин (100 А)
Аккумулятор 4 = +/- 92 мин (100 А)



Технические характеристики

		MobilePower
Энергия	Вт/ч	604,8
Циклы зарядки		ок. 1 000
Вес	кг	7
Габариты (Д × Ш × В)	мм	323 × 131 × 215
Время зарядки мин	мин	150
время сварки TIG	мин	± 51 (50 А)* ± 23 (100 А)*

* Значения варьируются в зависимости от длины сварочной дуги и температуры окружающей среды

СЕРИЯ HANDYTIG: AC/DC ON TOUR.

МОБИЛЬНЫЙ ТАЛАНТ TIG

Для алюминия и стали/
нержавеющей стали

ИНТУИТИВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ

Для первоклассных результатов
даже без ежедневных упражнений

ИДЕАЛЬНАЯ СВАРОЧНАЯ ДУГА

Автоматическая оптимизация
к любым рабочим условиям

Обзор серии HandyTIG

- **Мобильный инверторный аппарат для TIG-сварки.** Аппараты HandyTIG при подключении к сети 230 В и при монтаже обладают такими же характеристиками, что и промышленные аппараты TIG, предлагая всё необходимое для сварки TIG на Вашем предприятии.
- **Автоматическое управление газом.** Чтобы защитить вольфрамовый электрод и шов от окисления, система автоматического управления газом регулирует продувку газа до и после сварки.
- **Интуитивное управление.** Управление отличается чрезвычайной простотой и интуитивностью и благодаря регулировочной автоматике быстро приводит к хорошим результатам сварки.
- **Переключение с DC на AC.** На аппаратах Lorch HandyTIG Вы можете очень просто переключаться с постоянного на переменный ток, получая возможность сваривать и алюминий.
- **Импульсы и импульсы малой длительности.** Серийно встроенная функция импульсов малой длительности до 2 кГц предлагает Вам дополнительные преимущества при обработке тонких листов.
- **Разъём для подключения ручного и ножного пульта управления.** Для серии Lorch HandyTIG предлагаются различные ручные и ножные пульты дистанционного управления с целью адаптации сварочного тока.



- **Функция ручной дуговой сварки.** Ручная дуговая сварка с функцией Hotstart, с Anti-Stick и регулировкой Arc-Force. Автоматический горячий старт обеспечивает идеальное зажигание, система предотвращения прилипания надёжно предотвращает прилипание электрода, а автоматическое регулирование давления дуги поддерживает процесс сварки повышенной стабильностью сварочной дуги и оптимизированным переходом материала.
- **Энергетическая эффективность.** Благодаря современной силовой электронике и функции Stand-by (режима ожидания) аппарат Lorch HandyTIG имеет высокий КПД и незначительное энергопотребление.

- **Intelligent Torch Control.** Интеллектуальная система управления горелкой автоматически распознаёт, используется ли стандартная горелка или полностью цифровая горелка Lorch i-Torch с дистанционной регулировкой Powermaster.
- **Память заданий.** В памяти заданий Вы можете сохранять сварочные задания парами – для ручной дуговой и TIG-сварки.
- **Безопасность.** Благодаря классу защиты IP23S оптимально подходит для монтажных работ.

Исполнения



	HandyTIG 180 DC	HandyTIG 180 AC/DC	HandyTIG 200 AC/DC
Сварочный ток	A 5-180	3-180	3-200
Сетевое напряжение 1~230 В	●	●	●
Концепция управления			
ControlPro	●	●	●
Комплектация			
Высокочастотный поджиг	●	●	●
ContactTIG (контактный поджиг)	●	●	●
Управление подачей газа	●	●	●
Функция ручной сварки электродом	●	●	●
Применение			
Область применения	Сталь и нержавеющая сталь до 8 мм	Сталь и нержавеющая сталь до 10 мм и алюминий до 5 мм	Сталь и нержавеющая сталь до 10 мм и алюминий до 8 мм
			● На выбор ● Серийно

Концепция управления



ControlPro

- Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- Плавная регулировка тока
- Цифровой индикатор с точностью до ампера
- Переключение 2-/4-тактный режим
- Место подключения дистанционного управления
- Импульс
- Память заданий для 2 TIG-программ и 2 программ ручной дуговой сварки
- Подходит для использования с горелкой Lorch UpDown с дистанционным управлением током



ControlPro

- Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- Плавная регулировка тока
- Цифровой индикатор с точностью до ампера
- Переключение 2-/4-тактный режим
- Место подключения дистанционного управления
- Импульс
- Память заданий для 2 TIG-программ и 2 программ ручной дуговой сварки
- Возможность подключения сварочной горелки Lorch с дистанционным управлением Powermaster

Особенности

Сварка алюминия переменным / постоянным током

Сварка TIG-AC



Сварка нержавеющей стали постоянным током

Сварка TIG-DC



Импульсная сварка TIG-DC



Бесконтактный высокочастотный поджиг



Бесконтактный высокочастотный поджиг

Зажигание TIG осуществляется бесконтактно на импульсах высокого напряжения. Поджиг осуществляется нажатием на кнопку горелки, поэтому вольфрамовый электрод не прикасается к заготовке. Таким образом, в шов не попадают вольфрамовые включения, а электрод избегает вредных воздействий.



ContactTIG

Кроме того, для эксплуатации на участках или с инструментами повышенной высокочастотной чувствительности поджиг можно переключать на ContactTIG (контактный поджиг).

Возможность использования и с горелками с дистанционным управлением

Наряду с классической сварочной горелкой с кнопкой второго тока Вы можете использовать также сварочную горелку с дистанционным управлением и функцией UpDown. Таким образом, постоянным хождением между деталью и сварочным аппаратом пришел конец. Вы управляете сварочным током со сварочной горелки.



Технические характеристики

	HandyTIG 180 DC	HandyTIG 180 AC/DC	HandyTIG 200 AC/DC
Сварочная технология	TIG MMA	TIG MMA	TIG MMA
Диаметр электрода	мм 1,0-3,2 1,5-4,0	1,0-3,2 1,5-4,0	1,0-4,0 1,5-4,0
Свариваемый материал, TIG	Сталь, нержавеющая сталь, медь	Сталь, нержавеющая сталь, медь, алюминий	Сталь, нержавеющая сталь, медь, алюминий
Свариваемый материал, MMA	Сталь, нержавеющая сталь	Сталь, нержавеющая сталь	Сталь, нержавеющая сталь
Сварочный ток	A 5-180 10-150	3-180 10-150	3-200 10-170
ПВ при макс. токе (40 °C)	% 30 40	35 35	45 45
Ток при 60% ПВ (40 °C)	A 150 135	150 110	180 120
Бесконтактный высокочастотный поджиг	●	●	●
Сетевое напряжение	B 1~230	1~230	1~230
Габариты (Д × Ш × В)	мм 337 × 130 × 211	480 × 185 × 326	480 × 185 × 326
Вес	кг 6,5	13,3	13,4
			● Серийно

БЛОК ПОДАЧИ ХОЛОДНОЙ ПРОВОЛОКИ ДЛЯ TIG-СВАРКИ ПРИ АВТОМАТИЧЕСКОМ И РУЧНОМ РЕЖИМЕ.

Feed

Максимальная производительность TIG-сварки. Блок подачи холодной проволоки для TIG-сварки заменяет ручную подачу присадочного материала.

Lorch Feed обеспечивает с абсолютно высокой точностью превосходное качество и высокую скорость TIG-сварки. Для этого блок Feed оснащен полностью цифровым управлением, двигателем с тахометром и 4-х роликовым механизмом подачи для высокоточной подачи проволоки.

Краткое описание блока Feed

- **Подача проволоки.** Высокоточная 4-роликовая подача проволоки с тахометрически регулируемым подающим двигателем обеспечивает точное продвижение проволоки.
- **Цифровая обратная связь по частоте вращения.** Для абсолютно точной подачи проволоки.
- **Текстовый дисплей с выбором языка и Tiptronic.** Ясно структурированный пользовательский интерфейс и наклонная панель управления обеспечивают хорошую видимость системы управления в любой ситуации и удобство управления. В режиме Tiptronic Вы можете сохранить идеальные настройки для каждого шва.
- **Plug&Weld: LorchNet.** Соединительный кабель, как при ручной, так и при автоматической сварке.
- **Feed 2.** Блок подачи холодной проволоки с отдельным съёмным блоком питания для электрочувствительных участков.



Область применения системы Feed: для ручной сварки просто через LorchNet адаптируется к Вашему аппарату серии V.



Область применения блока Feed: в качестве полностью интегрируемого компонента Lorch Automation Solutions.

Технические характеристики

		Feed 1	Feed 2
Скорость подачи	м/мин	0,1 – 6,0 или 0,5 – 20,0	0,1 – 6,0 или 0,5 – 20,0
Привод/подача		4-х роликовый/тахометрически регулируемый двигатель/цифровая обратная связь для частоты вращения	4-х роликовый/тахометрически регулируемый двигатель/цифровая обратная связь для частоты вращения
Сетевое напряжение	В	230	42 / 230
Сетевой штекер		Защитный контакт	Съёмный блок питания/защитный контакт
Габариты (Д x Ш x В)	мм	670 x 270 x 500	670 x 270 x 500
Вес	кг	21,5	21,5*

* Включая блок питания

ГОРЕЛКИ LORCH TIG. ИДЕАЛЬНОЕ УПРАВЛЕНИЕ — ЭТО ПРОСТО.

Обзор. Горелки для TIG-сварки

- **Эргономика.** Благодаря специальной конструкции горелки удалось сократить дистанцию между кнопкой управления и сварочной дугой. Поднятая кнопка вторичного тока позволяет избежать непреднамеренного изменения сварочного тока или иных параметров. Предлагается в двух размерах.
- **HeatProtect.** Для защиты управляющей электроники от перегрева датчик температуры берёт на себя термическую защиту. (i-Исполнение)
- **TorchProtect.** При активации (в качестве опции) функции TorchProtect в сварочном аппарате горелка TIG распознаётся автоматически и аппарат выдает максимально допустимый для горелки ток. Таким образом предотвращается перегрузка горелки. (i-Исполнение)
- **Решение для левшей.** При нажатии клавиши Mode в варианте Powermaster в течение семи секунд индикация на дисплее переключается в режим для левшей.
- **Управление Powermaster.** При использовании горелки Powermaster Вы регулируете такие важные параметры, как настройки Ваших сварочных заданий, непосредственно на горелке.

i-Torch



- **Горелка с подачей холодной проволоки.** Интегрированная автоматическая подача холодной проволоки.
- **Tiptronic.** С помощью функции Tiptronic можно сохранять для каждого шва идеальную настройку в требуемой очередности. Затем можно вызвать из памяти заданий до 100 рабочих значений одно за другим.
- **Гибкость.** Максимальную свободу движения и удобство управления обеспечивает шарнир на ручке и гибкий шланг-пакет Leder-Flex.
- **Устойчивость.** Сокращённая технологическая дистанция и, тем самым, оптимизированный центр тяжести горелки обеспечит Вам надёжное обращение с инструментом, а также спокойное ведение сварочной дуги.
- **Безопасность.** Поднятая кнопка вторичного тока предотвращает непреднамеренное нажатие на кнопку UpDown.
- **Универсальность.** Прилагаемый шланг-пакет предлагается для горелки TIG в вариантах на 4 и 8 метров.

Исполнения

		a-LTG i-LTG 900	a-LTG i-LTG 1700	a-LTG i-LTG 2600	a-LTG i-LTG 2800	LTV 1700	LTV 2600
Сварочный ток	A	до 110	до 140	до 180	до 300	до 150	до 200
Концепции управления							
Две кнопки (с кнопкой второго тока) (DD)		●	●	●	●	—	—
UpDown (UD)		●	●	●	●	—	—
Powermaster (PM)		●	●	●	●	—	—
Вентиль		—	—	—	—	●	●
Охлаждение							
Газ		●	●	●	●	●	●
		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	
Сварочный ток	A	до 220	до 320	до 320	до 400	до 450	
Концепции управления							
Две кнопки (с кнопкой второго тока) (DD)		●	●	●	●	●	
UpDown (UD)		●	●	●	●	●	
Powermaster (PM)		●	●	●	●	●	
Охлаждение							
Вода		●	●	●	●	●	

● На выбор ● Серийно

Концепции управления

**Две кнопки (с кнопкой второго тока) (DD)**

- Две кнопки эргономичной формы
- Кнопка 1: включение и выключение тока
- Кнопка 2: Вызов второго тока
- По выбору исполнение а или i

**UpDown (UD)**

- Две кнопки эргономичной формы
- Кнопка 1: включение и выключение тока
- Кнопка 2: Вызов второго тока
- С дистанционным управлением источника питания
- По выбору исполнение а или i

**Powermaster (PM)**

- Две кнопки эргономичной формы
- Кнопка 1: включение и выключение тока
- Кнопка 2: Вызов второго тока
- С дистанционным управлением источника питания
- Со встроенным цифровым индикатором различных сварочных параметров
- С функцией переключения для правой и левой руки
- Кнопка «М»: переключение между регулировкой силы тока и режимом Tiptronic-Job
- Две другие свободно выбираемые функции
- Предлагается в i-исполнении

Особенности

Powermaster

Дополнительно к функционалу горелки UpDown, Вы контролируете всю ситуацию посредством цифровой индикации и управляете сварочным током с точностью до ампера.

К тому же, Вы можете мгновенно вызвать настройки своих лучших сварочных заданий через память заданий. Два свободно выбираемых параметра Вашего аппарата могут быть с учётом личных предпочтений также размещены на пульте управления для вызова или изменения в любой момент времени.

Воспользоваться всеми преимуществами горелки Powermaster Вы можете на всех аппаратах Lorach, оснащённых ITC-Inside. (серия MicroTIG, HandyTIG AC/DC, серия T и серия T-Pro-/TF-Pro)

**Горелка с устройством подачи холодной проволоки**

- Встроенное устройство автоматической подачи холодной проволоки
- Предлагается в исполнениях UD, DD и PM i-Torch
- Устройство подачи холодной проволоки с возможностями для отладки и регулировки
- Для сварки TIG DC и AC с подачей холодной проволоки
- Кольцо-адаптер с возможностью поворота и фиксации

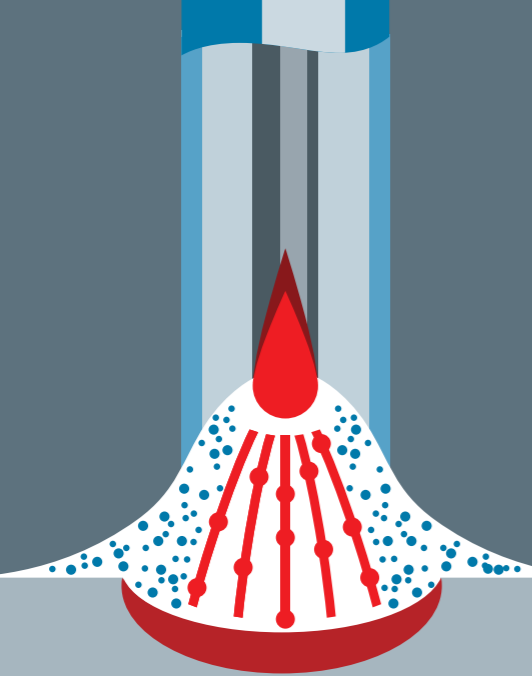


Технические характеристики

		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	LTV 2600
Тип охлаждения		Газ	Газ	Газ	Газ	Газ	Газ
Ток DC AC	A	110 80	140 100	180 130	300 250	150 120	200 160
Продолжительность включения (ПВ)	%	35	35	35	35	60	60
Электрод Ø	мм	1,0-1,6	1,0-2,4	1,0-4,0	1,0-4,0	1,0-2,4	1,0-4,0
Длины шланг-пакетов	м	4 8	4 8	4 8	4 8	4 8	4 8
Размер рукоятки		1	1	2	2	—	—
С устройством подачи холодной проволоки		—	—	○	○	—	—

		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
Тип охлаждения		Вода	Вода	Вода	Вода	Вода
Ток DC AC	A	220 165	320 230	320 230	400 280	450 360
Продолжительность включения (ПВ)	%	100	100	100	100	100
Электрод Ø	мм	1,0-3,2	1,0-3,2	1,0-4,0	0,5-4,0	1,6-6,4
Длины шланг-пакетов	м	4 8	4 8	4 8	4 8	4 8
Размер рукоятки		1	1	2	2	2
С устройством подачи холодной проволоки		—	○	○	—	—

○ Опция



Сварочная дуга для наилучшей
сварки вне помещений

РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА

Наши решения для любой ситуации
при ручной дуговой сварке:

Серия X

94 – 97

Серия MicorStick и MobilePower

98 – 103

СЕРИЯ X: СВАРКА В ЛЮБОМ МЕСТЕ. ПРИ ЛЮБЫХ УСЛОВИЯХ. БЕЗ КОМПРОМИССОВ.

ЧРЕЗВЫЧАЙНАЯ МОЩНОСТЬ

Идеальная ручная дуговая сварка с диаметром электрода 8 мм

ЧРЕЗВЫЧАЙНАЯ ПРОЧНОСТЬ

Защита от брызг и от падения с высоты до 60 см

ЧРЕЗВЫЧАЙНАЯ УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ

Сваривает основными, рутитовыми и целлюлозными электродами

Краткое описание серии X

- **Увеличение производительности благодаря MicorBoost.** Резонансный сварочный инвертор. Как только снижается ток вследствие внешних помех, могут активироваться значительно более высокие резервы напряжения. В результате – идеальная ручная дуговая сварка.
- **Для экстремального применения.** Незначительный вес, компактные габариты, а также защита от падения с высоты до 60 см делают серию X одним из наших самых мобильных сварочных аппаратов.
- **Универсальность.** Аппарат Lorch X 350 оптимально подходит для сварки основными, рутитовыми и специальными электродами диаметром до 8 мм, а также для надёжной сварки целлюлозными электродами (CEL). С ContactTIG, кроме того, существует возможность сварки TIG на постоянном токе.
- **Надёжность.** Технология MicorBoost обеспечивает надёжное зажигание и стабильную сварочную дугу даже при использовании проводов длиной до 200 м, а также при работе от генератора.
- **Строжка.** Наряду с ручной дуговой сваркой Lorch X 350 прекрасно подходит и для строжки.
- **Характеристики CC и CV для MIG-MAG-сварки.** Lorch X 350 можно использовать вместе с блоками подачи проволоки для MIG-MAG-сварки.



- **Hotstart.** Автоматический адаптивный горячий старт обеспечивает отличный поджиг дуги.
- **Система «Anti-Stick».** Система Anti Stick надёжно предотвращает прилипание электрода.
- **Автоматическое регулирование давления дуги Arc-Force.** Регулировка Arc-Force обеспечивает повышенную устойчивость сварочной дуги и оптимизированный перенос материала в процессе сварки.

- **Мобильность.** Благодаря небольшому весу аппарата Lorch X 350 Вы сохраните мобильность и гибкость в работе.

- **Дистанционное управление.** Управление аппаратом Lorch X 350 также возможно с помощью ручного и ногового пульта управления, предлагаемого в качестве опции.

- **Функция переключения полярности.** Аппарат Lorch X 350 в исполнении PST имеет функцию переключения полярности. Таким образом, исключается необходимость переподключения сварочного кабеля; полярность можно поменять просто на аппарате или на пульте дистанционного управления.

Исполнения



	X 350 BasicPlus	X 350 ControlPro	X 350 ControlPro PST
Сварочный ток	A 10 – 350	10 – 350	10 – 350
Сетевое напряжение 3~400 В	●	●	●
Концепции управления			
BasicPlus	●	–	–
ControlPro	–	●	●
Комплектация			
Инвертор для ручной дуговой сварки с возможностью выбора типа электрода и функцией TIG-сварки	●	●	●
Специальная функция сварки вертикального шва и импульсной сварки	–	●	●
Возможность использования с блоками подачи проволоки для MIG-MAG-сварки	●	●	●
Встроенная функция переключения полярности (PST)	–	–	●

● Серийно

Концепции управления



BasicPlus

- Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- Плавная регулировка тока
- Цифровой индикатор с точностью до ампера
- С предварительным выбором электрода (основной, рутиловый и CEL) для оптимальных параметров сварки
- Горячий старт, регулируемый в субменю
- Функция сварки TIG-DC (с ContactTIG)
- Также с блоками подачи проволоки для MIG-MAG-сварки (характеристика CV)



ControlPro

- Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- Плавная регулировка тока
- Цифровой индикатор с точностью до ампера
- С предварительным выбором электрода (основной, рутиловый и CEL) для оптимальных параметров сварки
- Быстрый доступ к горячему старту
- Функция сварки TIG-DC (с ContactTIG)
- Специальная функция для ручной дуговой сварки вертикального шва
- Импульс
- Возможность эксплуатации и с блоком подачи проволоки для MIG-MAG-сварки(характеристика CC и CV)
- Аппарат также поставляется в исполнении PST с переключателем/функцией переключения полярности

Особенности

Полная защита от брызг – класс защиты IP 34

Серия X обладает всеми качествами, которые необходимы для осуществления работ за пределами тёплой мастерской: компактный размер, защита от выхода из строя при падении с высоты до 60 см, защита от водяных брызг, пыли и проникновения посторонних предметов.

Кроме того, следует отметить специальную конструкцию основания, обеспечивающую достаточный просвет и стабильность аппарата. Долгий срок службы обеспечивает прочное дно.



Устойчивое дно



Сменный пылезадерживающий фильтр



Полная защита от водяных брызг

Безопасная глубина погружения при установке в воде

Ручная дуговая сварка вертикального шва



Вам больше не нужно осуществлять колебательные движения электродом. Вы можете просто вести его прямо вверх. Благодаря запатентованной регулирующей технике технология MicorBoost обеспечивает достаточно мощности для поддержания стабильности ванны расплавленного металла и сварочной дуги. Кроме того, больше нет необходимости сваривать в два прохода, поскольку достаточно одного с электродом большего диаметра.



Защита от выхода из строя при падении

Согласно статистике, каждый аппарат в течение срока службы в среднем падает 4 раза – и это при нормальных условиях эксплуатации. Однако именно в экстремальных условиях увеличивается число источников опасности, а значит, увеличивается и вероятность выходов из строя.

Нормативы гласят: аппарат должен выдерживать свободное падение с высоты 25 см. Если аппарат падает с большей высоты, он, как правило, ломается. Но не у нас. Наш аппарат серии X оснащён специальной защитой, которая предотвращает повреждение электронных компонентов. В результате обеспечивается надёжная защита при падении с высоты до 60 см.



Норма X 350

Технические характеристики

	X 350	X 350 PST
Сварочная технология	Электрод TIG	Электрод TIG
Диаметр электрода	мм 1,6 – 8,0 CEL до 6,0	1,6 – 8,0 CEL до 6,0
Свариваемый материал	Сталь, нержавеющая сталь	Сталь, нержавеющая сталь
Сварочный ток	A 10 – 350	10 – 350
ПВ при макс. токе (40 °C)	% 35	35
Ток при 60% ПВ (40 °C)	A 280	280
Сетевое напряжение	B 3~400	3~400
Габариты (ДxШxВ)	мм 515 x 185 x 385	515 x 185 x 385
Вес	кг 18,6	20,2

СЕРИЯ MICORSTICK: ЕДИНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ ЛЮБОГО ТОКА.

ТРОЙНАЯ ГИБКОСТЬ

Полная независимость благодаря технологии All-In для работы от сети, генератора или аккумулятора

ЛЁГКОСТЬ И ПРОЧНОСТЬ

Небольшой вес до 4,9 кг и защита от выхода из строя при падении с высоты до 80 см

ОПТИМАЛЬНЫЙ ХАРАКТЕР СВАРКИ

В том числе и при использовании удлинителей или колебаниях напряжения в сети

Обзор серии MicorStick

- **Инвертор для ручной дуговой сварки (ММА).** Возможность использования CEL, полно-резонансный сварочный инвертор с технологией MicorBoost, предварительный выбор электрода и функция TIG с ContactTIG с проводами длиной до 200 м и при работе от генератора.
- **Компактность.** Небольшой вес и компактность серии Lorch MicorStick обеспечивает Вам гибкость работ даже в тесных помещениях.
- **Универсальность.** Серия Lorch MicorStick оптимальна для ручной дуговой сварки электродами с основным, рутиловым и специальным покрытием. Кроме того, эти аппараты предлагают высокую продолжительность включения и значительные резервы мощности.
- **Hotstart.** Автоматический адаптивный горячий старт обеспечивает отличный поджиг дуги.
- **Система «Anti-Stick».** Данная система надёжно предотвращает прилипание электрода.



- **Автоматическое регулирование давления дуги Arc-Force.** Такая регулировка обеспечивает повышенную устойчивость сварочной дуги и оптимизированный перенос материала в процессе сварки.
- **Надёжность.** При работе от генератора и с проводами длиной до 200 метров зажигание Lorch MicorStick отличается надёжностью и стабильностью.
- **Надёжность и защита от выхода из строя при падении с высоты до 80 см.** Таким образом, если однажды аппарат MicorStick выпадет из Ваших рук или с верстака, Вы сможете без проблем продолжить свою работу.
- **Энергетическая эффективность.** Благодаря современной силовой электронике и функции режима ожидания для вентилятора аппарат Lorch MicorStick имеет высокий КПД и низкое энергопотребление.

- **Самая современная инверторная технология.** Благодаря регулирующей технике и простому управлению MicorStick обеспечивает выдающиеся результаты сварки с малым образованием брызг.
- **Мобильность.** Небольшой вес и компактные размеры превращают аппарат Lorch MicorStick в один из самых мобильных аппаратов. С монтажным чемоданом и сварочный аппарат, и сварочные принадлежности всегда будут под рукой и в сохранности.
- **Безопасность.** Благодаря классу защиты IP23S оптимально подходит для монтажных работ.

Исполнения



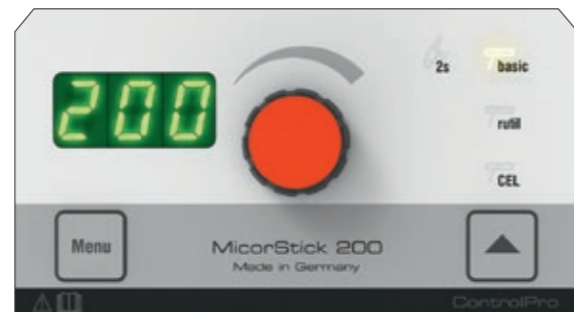
	MicorStick 160	MicorStick 180	MicorStick 200	Аккумуляторный блок MobilePower
Сварочный ток	A: 160	180	200	Литий-ионная технология для подключения к MicorStick 160/180 Accu-ready
Электрод Ø	мм: 4	4	5	
Сетевое напряжение 1~230 В	●	●	—	
Сетевое напряжение 3~400 В	—	—	●	
Концепции управления				
BasicPlus	●	—	—	
ControlPro	●	●	●	
ControlPro RC	—	●	●	
Комплектация				
Accu-ready: Подключение к аккумуляторному блоку MobilePower для сварки без подключения к сети	●*	●	—	
С разъемом для дистанционного управления	—	●	●	
Модуль PFC для оптимальной загрузки сети	—	●	—	
Импульс	—	●	—	
* В сочетании с концепцией управления ControlPro				

Концепции управления



BasicPlus

- Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- Простейшая однокнопочная система управления
- Плавная регулировка тока
- С предварительным выбором стандартного или CEL-электрода для оптимальных параметров сварки
- Функция сварки TIG-DC (с ContactTIG)



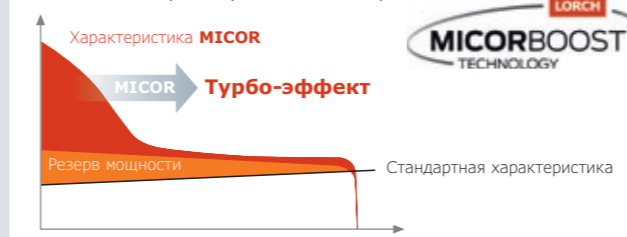
ControlPro

- Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- Точная 7-ми сегментная индикация в амперах
- Простейшая однокнопочная система управления
- Плавная регулировка тока
- С предварительным выбором стандартного электрода (основной и рутиловый) и CEL-электрода для оптимальных параметров сварки
- Функция сварки TIG-DC (с ContactTIG)
- Подменю для индивидуальной адаптации настроек аппарата

Особенности

Технология MicorBoost

- Инновационная и запатентованная технология MicorBoost обеспечивает максимальную эффективность и идеальное качество сварки.
- Полная мощность также при колебаниях напряжения в сети и использовании длинных кабелей (до 200 м).
- Высокая эффективность и сокращенное потребление энергии благодаря самой современной силовой электронике MicorBoost и режиму экономии энергии.

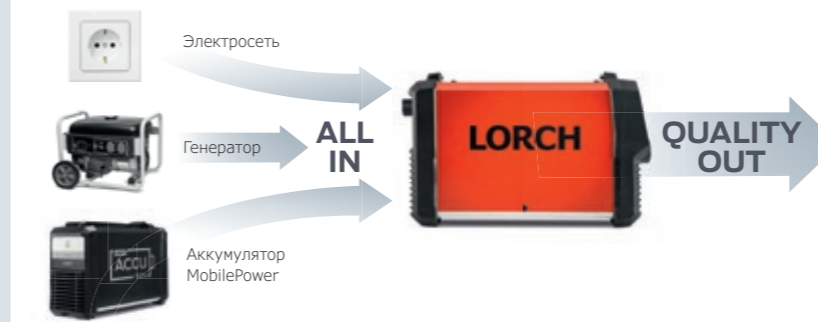


Монтажный комплект для мобильного применения

- Набор в прочном чемодане с внутренними секциями:
- Кабель с электрододержателем и обратный кабель 3 м, 25 мм²
- Молоток для удаления шлака
- Проволочная щетка
- Сварочный щиток EN 166
- Сварочные очки DIN 4646-47



Уникальная гибкость благодаря технологии All-In



- Это означает: Независимая от сети сварка в сочетании с высокопроизводительным литий-ионным аккумуляторным блоком Lorch MobilePower.
- Максимальная эффективность сварки там, где она действительно необходима.

Технические характеристики

	MicorStick 160 MicorStick 160 Accu-ready	MicorStick 180 Accu-ready	MicorStick 200 MicorStick 200 RC
Сварочная технология	Электрод	Сварка TIG с ContactTIG	Электрод
Диаметр электрода	мм: 1,5-4,0	1,0-2,4	1,5-4,0
Свариваемый материал	Сталь Нержавеющая сталь	Сталь Нержавеющая сталь Медь	Сталь Нержавеющая сталь Медь
Сварочный ток	A: 10-150	15-160	10-180
ПВ при макс. токе (40 °C)	%: 30		25
Ток при 60% ПВ (40 °C)	A: 120		150
Сетевое напряжение	B: 230		115/230
Габариты (ДxШxВ)	мм: 360 x 130 x 215		360 x 130 x 215
Вес	кг: 4,9		6,2

MICORSTICK ACCU-READY И АККУМУЛЯТОРНЫЙ БЛОК MOBILEPOWER.

MicorStick 160/180 Accu-ready и аккумуляторный блок MobilePower Команда мечты в вопросах мобильной сварки.

Независимость, высокая гибкость и убедительная мощность. MicorStick + MobilePower. Такова формула кратчайшего пути к цели. Поиск электросети – в прошлом. Перетаскивание удлинительных кабелей – в прошлом. Просто подключите MobilePower к MicorStick Accu-ready. Забудьте об утомительных подготовительных работах – просто сразу начните сварку! Там, где Вам нужно. Там, где Вы хотите. Оптимальное решение для монтажных работ, строительных площадок и лесных угодий. Оптимальное решение для быстрого ремонта транспортной инфраструктуры, строительной техники и сельскохозяйственных машин. Безупречные результаты именно там, где они Вам требуются.

Максимальная гибкость посредством замены аккумулятора.

Аккумулятор 1 = до 25 электродов

Аккумулятор 2 = до 50 электродов

Аккумулятор 3 = до 75 электродов

Аккумулятор 4 = до 100 электродов



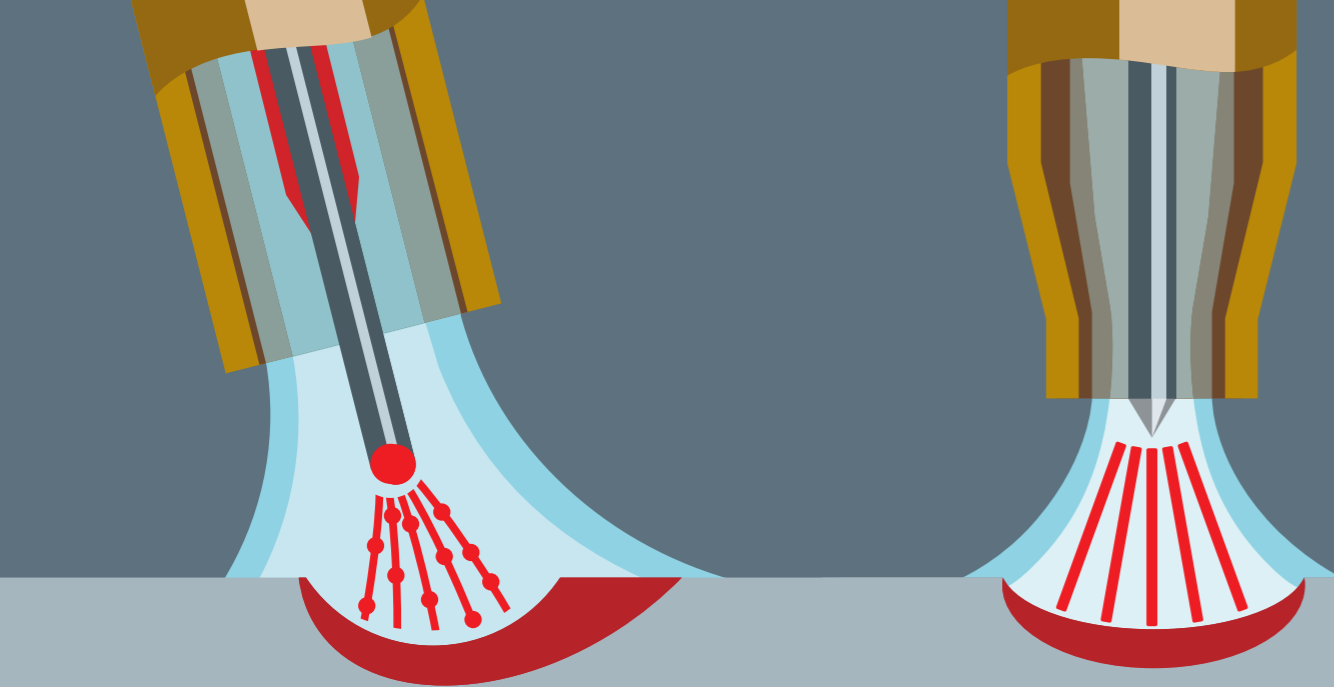
Технические характеристики

		MobilePower
Энергия	Вт/ч	604,8
Циклы зарядки		ок. 1 000
Вес	кг	7
Габариты (ДхШхВ)	мм	323 x 131 x 215
Время зарядки	мин	150

Максимальное количество электродов на одну зарядку

Диаметр электрода	Сварочный ток	Тип электрода RC11		Тип электрода RR12	
		Длина 250 мм	Длина 350 мм	Длина 250 мм	Длина 350 мм
2,5 мм	60 А	25	19	21	15
2,5 мм	90 А	20	15	18	13
2,5 мм	110 А	18	13	17	12
3,2 мм	90 А	–	11	–	9
3,2 мм	120 А	–	9	–	8
3,2 мм	150 А	–	8	–	7

Все данные представляют собой максимальные значения, установленные опытным путём. Достижимое количество электродов в каждом отдельном случае зависит от производителя конкретного электрода, стиля работы сварщика, а также от окружающих условий.



Просто производительнее
с партии от 1 штуки

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ СВАРКА

Наши производственные
компоненты Robotics и решения
по автоматизации для экономичной
сварки MIG-MAG и TIG:

Серия Trac	110 – 119
Модульная система	120 – 123
S-RoboMIG XT	126 – 133
Robo-MicorMIG	134 – 139
V-RoboTIG	140 – 143

СЕРИЯ TRAC: ПОРУЧИТЕ СВОИ СВАРОЧНЫЕ ЗАДАНИЯ ДРУГОМУ.

ЭФФЕКТИВНОЕ РАЗДЕЛЕНИЕ ТРУДА

Сварщик настраивает параметры,
а Trac осуществляет сварку

ВОСПРОИЗВОДИМОЕ КАЧЕСТВО

Неизменно высокое качество сварных швов
благодаря активной регулировке приводов
и стабильному движению вперед

ГИБКОСТЬ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Настоящий многогранный талант благодаря большому
выбору сварочных тракторов и аксессуаров

Обзор серии Trac

- **Подходящее решение для каждого случая.** Механизмы перемещения сварочной горелки представляют собой практическую помощь при сварке продольных и криволинейных швов. В то время как ключевым требованием для всех участков сварки является точное ведение горелки, для отдельных случаев применения имеют место весьма специфические требования. Ассортиментная программа Lorch с очень широким спектром аксессуаров способна удовлетворить любые желания.
- **Всё из одних рук.** Наряду с повышением производительности, обеспечение качества сварного шва является и остается центральной проблемой автоматизации сварки. Для достижения каждой из этих целей требуются знания и опыт в обеих областях. Руководствуясь принципом «Всё из одних рук», компания Lorch предлагает прямой и надёжный путь автоматизации сварки.
- **Воспроизводимое качество сварного шва.** Неизменная скорость в сочетании с активной регулировкой обеспечивает устойчиво неизменное качество сварки.
- **Удобство эксплуатации.** Всего несколько манипуляций для регулировки с помощью простой и понятной системы настройки.
- **Универсальность.** Перемещение на колесах, по направляющей или кольцу в соответствии с требованиями для сварки.

» Автоматизация от Lorch:
Всё из одних рук



Механизмы перемещения сварочной горелки Trac

Поднимите производительность Ваших сварочных работ и объедините Ваш источник питания Lorch с механизмом перемещения горелки Lorch. Механизм выполняет функцию постоянного ведения горелки, а сварщик концентрируется на настройке сварочных параметров. Тепловложение становится более контролируемым и провоцирует меньше деформаций. Повторяемость и воспроизводимость действий сокращают стресс. А увеличенная дистанция между сварщиком и горелкой улучшает рабочую ситуацию.



Trac WL

Lorch Trac WL – это компактные, портативные и программируемые (в качестве опции) механизмы перемещения сварочной горелки на колесах для высококачественных, воспроизводимых, продольных и криволинейных швов по горизонтали и вертикали. Аккумуляторная версия упрощает сварку в резервуарах.



Trac RL

Lorch Trac RL – это механизмы перемещения горелки для движения по направляющей для создания особенно точных, длинных и непрерывных стыковых и угловых швов. Многообразие систем направляющих позволяет выполнять различные сварочные задачи даже без достаточных направляющих кромок. При использовании вакуумного держателя можно работать и с нержавеющей сталью.



Trac RL Performance

Lorch Trac RL Performance – это высокопроизводительный механизм перемещения сварочной горелки со встроенным слежением за швом в ходе высокоточной сварки. Trac, перемещающийся по направляющей, гарантирует стабильную скорость и, тем самым, повторяемый результат сварки даже при сложных условиях эксплуатации.

Как в режиме MIG-MAG, так и при сварке TIG происходит автоматическая компенсация производственных допусков благодаря встроенной функции слежения за швом. Благодаря этому даже заготовки с деформациями можно сваривать без проблем. Съёмная панель управления создаёт дополнительное удобство работы для сварщика. Кроме того, встроенная функция орбитальной сварки позволяет сваривать трубы в труднодоступных положениях.

Типичными случаями применения являются, например, сварные швы на трубопроводах и корпусах из нержавеющей стали, а также опорные конструкции с высокой точностью элементов.

Технические характеристики

		Trac WL	Trac RL	Trac RL Performance
Электропитание	V	42/115/230 Батарея 18 V*	42/115/230	42/115/230
Способ перемещения		На колесах	По направляющей	По направляющей или кольцу
Сварочное положение		PA, PB, PC, PF	PA, PB, PC, PF, PG	PA, PB, PC, PD, PE
Радиус криволинейного шва, выпуклый	мм	> 1000	> 5000	> 5000 (Hi-Flex от 750 мм)
Радиус криволинейного шва, вогнутый	мм	> 1250	> 5000	> 5000 (Hi-Flex от 750 мм)
Минимальная толщина стенок	мм	4	5	5 (сталь с 5 магнитами)
Минимальный диаметр	мм	–	–	200
Осциллятор		○** (радиально)	○ (линейно)	● (линейно)
Сегментная сварка		○**	–	●
Память для программ		○	–	●
Тактильное слежение за швом		–	–	○
Функция орбитальной сварки		–	–	○
Регулирование длины дуги TIG		–	–	○

* Аккумулятор имеется только на Trac WL Batt ** Только на Trac WL Pro

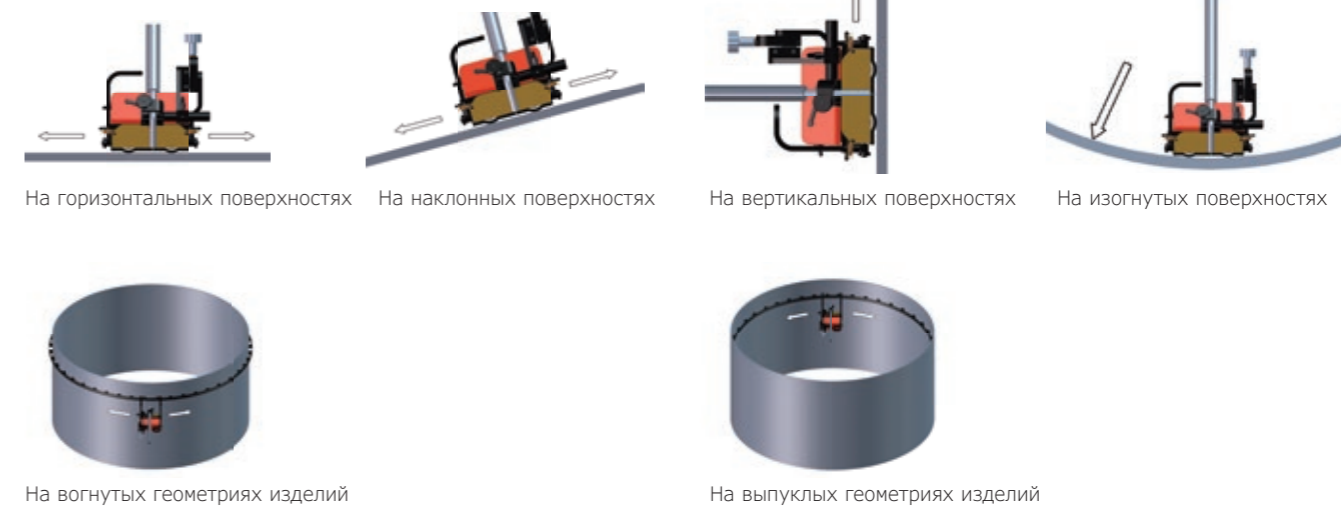
● Серийно ○ Опция

Обзор серии Trac WL

- **Простота и гибкость.** Предельно простая регулировка горелки с помощью трёхмерной прецизионной настройки горелки.
- **Лёгкость и прочность.** Лёгкость обращения благодаря прочному корпусу облегчённой конструкции.
- **Гибкость в любом положении.** Профессиональная сварка на горизонтальных, вертикальных и изогнутых поверхностях, а также создание выпуклых и вогнутых криволинейных швов.
- **Осциллятор.** Осциллятор, предлагаемый в качестве опции, идеально подходит для сварных швов большого объема и с ошибками при позиционировании заготовок.
- **Plug&Weld.** Быстрое и простое подключение к источнику питания Lorch с Plug&Weld.
- **Простое программирование.** Удобное для пользователя программирование и сохранение до 40 сварочных программ.



Возможности применения при сварке



Особенности

Принадлежности



Широкий выбор аксессуаров Trac представляет собой идеальное дополнение к механизму перемещения для создания специальной геометрии шва.

Аккумулятор

Аккумуляторная версия Trac WL обеспечивает ещё большую гибкость при сварке.



Осциллятор

Модуль осциллятора в качестве опции на Trac WL Pro идеально подходит для создания сварных швов больших объёмов.



Сегментная сварка

Встроенная система управления Trac WL Pro обеспечивает простую сварку отдельных сегментов.



Обзор серии Trac RL

- **По направляющей к идеальному шву.** Наилучшие результаты сварки благодаря равномерному движению с помощью зубчатого привода.
- **Многочисленные возможности применения.** Жесткие и гибкие направляющие с магнитным или вакуумным держателем для различных условий применения.
- **Простое управление.** Регулировка параметров посредством кнопок или через дисплей с текстовой индикацией.
- **Безупречная сварка.** Гибкая настройка колебаний обеспечивает адаптацию перемещения горелки к той или иной геометрии шва.
- **Осциллятор.** Осциллятор идеально подходит для сварных швов больших объемов и деталей с ошибками позиционирования.
- **Идеальный сварной шов.** Избегание дорогостоящего завышения размеров шва и уменьшения расхода дополнительных материалов за счет точного воспроизведения сварного шва.
- **Plug&Weld.** Быстрое и простое подключение к источнику питания Lorch с Plug&Weld.



Возможности применения при сварке



В горизонтальном положении с направляющей (по бокам на магнитных держателях)



В вертикальном положении с направляющей



На выпуклой поверхности с гибкой направляющей Flex

Особенности

Осциллятор

Встроенный осциллятор Trac RL Pro прекрасно подходит для сварки швов больших объемов.



Вакуумная фиксация для нержавеющей стали



Благодаря вакуумной фиксации Lorch возможна сварка деталей из алюминия и нержавеющей стали, несмотря на слабые ферромагнитные свойства заготовки.

Обзор серии Trac RL Performance

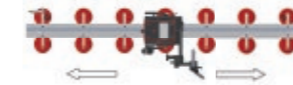
- **Возможность индивидуальной конфигурации.** Индивидуальная конфигурация механизма перемещения сварочной горелки в зависимости применения.
- **Тактильное слежение за швом.** Компенсация допусков заготовки в вертикальном и горизонтальном направлениях с помощью тактильного слежения за швом.
- **Встроенная регулировка длины дуги.** Воспроизводимые результаты сварки на изогнутых поверхностях и заготовках с деформациями благодаря встроенной регулировке длины дуги (AVC).
- **Простая и воспроизводимая сварка труб.** Воспроизводимая сварка труб в сложном положении с помощью программируемого процесса орбитальной сварки, включая автоматическую смену рабочих программ.
- **100% запись данных согласно WPS.** Документирование скорости сварки с помощью Lorch Q-Data для 100% сбора параметров сварки в соответствии с WPS.
- **Plug&Weld.** Plug&Weld и LorchNet обеспечивают полное «взаимопонимание» всех компонентов между собой в системе автоматизации Lorch.
- **Осциллятор.** Встроенный в Trac RL Performance осциллятор позволяет сваривать швы больших объемов и компенсировать погрешности позиционирования.
- **Эргономика в приоритете.** Благодаря съёмной панели управления Trac настройка параметров сварки очень проста и удобна для коррекции прямо во время работы.



Возможности применения при сварке



В горизонтальном положении по направляющей (в поточном положении, на вакуумных держателях)



В горизонтальном положении по направляющей (с вакуумными держателями по бокам)



В вертикальном положении по направляющей (с магнитными держателями)



На подготовленных кольцах (трубы/резервуары Ø 200 мм - 10 м)



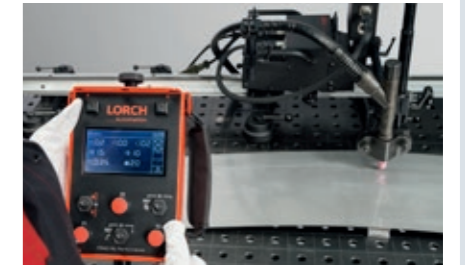
На выпуклой поверхности по гибкой направляющей Flex (резервуар Ø от 10 м)

Особенности

Встроенное регулирование длины дуги при TIG-сварке

Интегрированное регулирование длины дуги обеспечивает отличное качество сварного шва как на ровных листах, так и на листах с деформациями. Эта система управляет моторизованным суппортом вертикального перемещения по мере необходимости, обеспечивая тем самым воспроизводимое расстояние между заготовкой и горелкой.

Интегрированное регулирование длины дуги работает исключительно с аппаратами серии Lorch V.



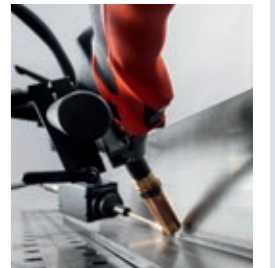
Орбитальная сварка

Благодаря встроенной орбитальной функции трубы легко сваривать и в сложных положениях.



Тактильное слежение за швом

Тактильное слежение за швом позволяет компенсировать допуски заготовки в вертикальном и горизонтальном направлениях.



Сегментная сварка

Встроенная система управления позволяет осуществлять сварку сегментов просто.



МОДУЛЬНАЯ СИСТЕМА: МЫ СОЧИНИМ МЕЛОДИЮ ВАШЕЙ СВАРКИ КОЛЬЦЕВОГО ШВА.

МАКСИМАЛЬНАЯ ГИБКОСТЬ

Согласованная и интеллектуальная модульная система

БЕЗУПРЕЧНАЯ СОГЛАСОВАННОСТЬ

Все компоненты являются частью интегрированной системы с единой концепцией обслуживания

ВЫСШЕЕ КАЧЕСТВО ОДНИМ НАЖАТИЕМ КНОПКИ

Предельно простое и удобное сохранение сварочных заданий, а также их вызов из памяти

Обзор модульной системы

- **Три шага до идеального шва.** Диаметр заготовки, скорость сварки, параметры сварки: Готово!
- **Всё из одних рук.** Наряду с повышением производительности, обеспечение качества сварного шва является и остается центральной проблемой автоматизации сварки. Для достижения каждой из этих целей требуются знания и опыт в обеих областях. Руководствуясь принципом «Всё из одних рук», компания Lorch предлагает прямой и надёжный путь автоматизации сварки.
- **Быстрое переоснащение.** Быстрое и точное выполнение сварочных работ благодаря оптимальной установке отдельных компонентов.
- **Единая концепция управления.** Предельная простота обращения и подготовка аппарата благодаря единой концепции управления источником питания, а также система автоматизации.
- **Идеальная связь.** Простая и удобная связь с источником питания Lorch с помощью Lorch Plug&Weld.

» Автоматизация от Lorch:
Всё из одних рук



- **Всегда в правильном положении.** Независимо от типа привода (моторизованного или пневматического) добиться точной сварочного положения с помощью штативов горелок Lorch просто.
- **Для больших нагрузок.** С деталями весом до 500 кг лучше всего справляются большие вращатели.
- **Подходящая технология.** Будь то MIG-MAG, MIG-MAG-Puls, TIG или TIG с холодной проволокой – каждая из технологий нацелена на совершенство.
- **Функция Tiptronic.** Подготовка к предстоящим сварочным работам займет немного времени.
- **Обработка данных без проблем.** Система Q-Sys 2020, которую можно заказать отдельно, обеспечивает полную запись сварочных данных, гарантируя тем самым отслеживание операций со всеми свариваемыми компонентами.

Особенности

LorchControl

LorchControl управляет всеми процессами вплоть до менеджмента ошибок и диагностики. Ключевым элементом системы является автоматика параметров, регулирующая технологический процесс в полностью автоматическом режиме. С помощью такого контроллера управление вращателями (как MIG-MAG, так и TIG) не представляет никакого труда.



Fix&Pos

Простая и гибкая настройка идеального сварочного положения с помощью Lorch Fix&Pos.



Plug&Weld

Нужно подключить кабель LorchNet к соответствующим компонентам и связь будет установлена.



LorchFollow

Наша система слежения за швом LorchFollow обеспечивает постоянное расстояние между горелкой и заготовкой.



Feed холодная проволока

Блок подачи холодной проволоки LorchFeed имеет полностью цифровую систему управления и обеспечивает абсолютную точность для высочайшего качества TIG-сварки.



Технические характеристики

		Turn 50	Turn 100	Turn 300	Turn 500
Грузоподъемность	кг	50	100	300	500
План-шайба	мм	300	300	500	740
Диапазон скоростей	об/мин	0,8-10,0	0,4-5,0	0,08-1,0	0,08-1,0
Регулировка угла наклона		Ручная	Поворотный привод	Поворотный привод*	Поворотный привод*
Полый вал	мм	30	30	150	295
Суппорт горелки		Ручной / пневматический	Ручной / пневматический	Ручной / пневматический	Ручной / пневматический

* Моторизованный, опция

ROBOTICS: БЕЗУПРЕЧНОЕ ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ – МОЩЬ LORCH И КОЛЛЕГА РОБОТ.

ПРОСТАЯ ИНТЕГРАЦИЯ

Благодаря продуманной интерфейсной технологии и многообразию механических компонентов его можно комбинировать практически со всеми ключевыми системами роботов

УВЕЛИЧЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

Speed-процессы Lorch позволяют извлекать максимальное качество каждого шва и при роботизированной сварке

ПОЛНЫЙ КОНТРОЛЬ

По желанию отслеживание сварочных данных в реальном времени для автоматизированного контроля качества результатов Вашей работы



S-ROBOMIG XT. ДЛЯ МАКСИМАЛЬНОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ВАШЕГО РОБОТА.

Обзор S-RoboMIG XT

- **Сварочная производительность высочайшего класса.** Speed-процессы Lorch предельно убедительны и на роботах. Прежде всего – SpeedPulse XT. Extra скорость, extra прочность и extra мало брызг.
- **Интеллектуально-цифровая управляющая техника.** Вычислительная мощность и встроенные измерительные датчики S-RoboMIG XT улучшают характеристики Вашей сварки благодаря точному контролю над процессом и таким специальным функциям, как слежение за швом.
- **Комплексная интерфейсная технология.** Благодаря продуманному интерфейсному сопряжению поддерживаются все распространенные системы промышленных сетей FeldBus и Industrial Ethernet, а также аналого-цифровые интерфейсы.
- **Индивидуальная конфигурация.** Каждый сварочный аппарат Вы можете сконфигурировать в точном соответствии с Вашими потребностями, чтобы они оптимально подходили для автоматического выполнения сварочной задачи.
- **Инновационная концепция программных обновлений.** Если в будущем у Вас появится потребность оснащения Вашего аппарата дополнительными сварочными технологиями, повышающими производительность, Вы сможете произвести такое обновление в любое время. И неважно, на каком именно аппарате Вы остановите свой выбор сегодня, эта инвестиция будет и завтра иметь отличные перспективы.



- **Менеджмент программ Tiptronic.** С помощью Lorch Tiptronic Вы сохраните идеальные настройки для каждого шва, чтобы при повторяющихся сварочных задачах эти настройки можно было извлекать одну за другой через систему управления роботом (стандартно – 100, и как опция – 1000 программ).
- **Функция резервного копирования сварочных программ.** Компьютерное ПО JobTool позволяет сохранять, обрабатывать и передавать сварочные программы, хранящиеся в сварочном аппарате, а также и настройки параметров. Решение подходит и для передачи программ на другие источники питания.
- **Регулировка динамики сварочной дуги.** Эта функция позволяет легко и просто изменять характеристики сварочной дуги от мягкой до жесткой, или от горячей до холодной. Она размещается в сварочной программе, или же настройки осуществляются напрямую через интерфейс робота.

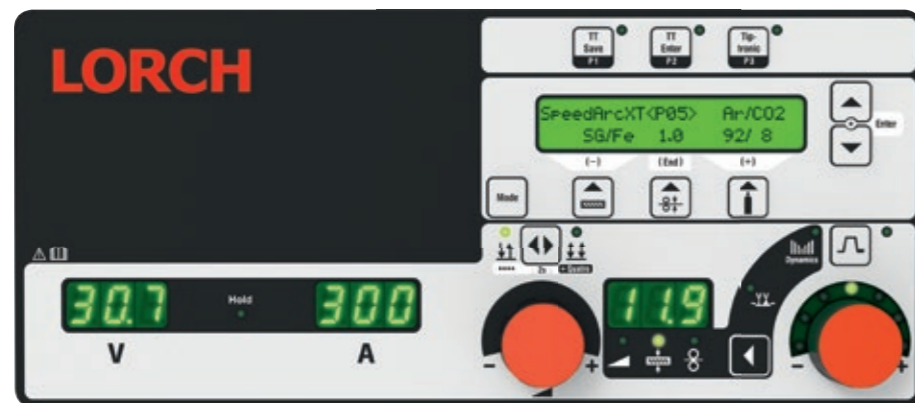
- **Подача проволоки для робота.** Блок подачи проволоки для робота RF-06 компактный, легкий, мощный и оптимально изолирован. Он подходит для применения на стандартных роботах и роботах с полым валом. Предлагается и в варианте для систем горелок PushPull.
- **Расширенное предложение датчиков.** Функция слежения за швом (опция), распознавание конца проволоки, детекция давления газа или измерение расхода газа обеспечивают расширенный контроль за автоматизированным процессом.
- **Многообразие аксессуаров.** Механические компоненты для распространенных вариантов роботов и конфигурации подачи проволоки облегчают интеграцию.

Исполнения

	S3 RoboMIG XT	S5 RoboMIG XT	S8 RoboMIG XT
Сварочный ток	A 25-320	25-400	25-500
Регулировка напряжения	Плавная	Плавная	Плавная
Сетевое напряжение 3~400 В	●	●	●
Концепция управления			
XT	●	●	●
Варианты сварочного процесса			
Synergic	●	●	●
Pulse	●	●	●
SpeedPulse	●	●	●
Full Process (все процессы)	●	●	●
Варианты охлаждения			
Газ	●	●	●
Вода	●	●	●
Система водяного охлаждения с двумя радиаторами	○	○	○
Система водяного охлаждения с помпой высокого давления	○	○	○
Способ перемещения			
RF-06	●	●	●

● На выбор ● Серийно ○ Опция

Концепция управления



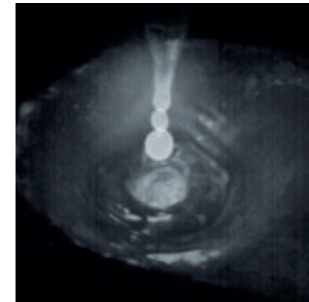
XT

- Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- Синергетическое управление
- Интуитивное сопровождение
- Простой выбор процессов и программ
- Плавная регулировка сварочного тока
- Регулировка динамики сварочной дуги (в случае с Synergic, SpeedArc XT, SpeedPulse XT, TwinPuls XT)
- Индивидуальная регулировка длины сварочной дуги для начальной, рабочей и заключительной фазы
- Память заданий Tiptronic для 100 сварочных программ (опция - 1000)
- Цифровая индикация напряжения и силы тока
- Замер и компенсация сварочного контура

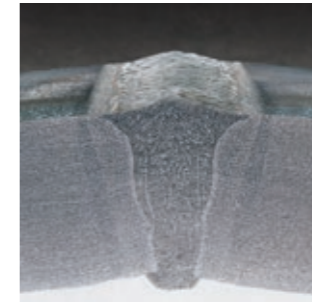
Предлагается и вариант с пультом дистанционного управления. Индивидуальный выбор опции управления. В источнике питания, в виде пульта дистанционного управления или, при необходимости, обе возможности.

Особенности

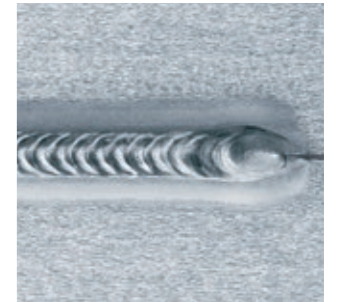
Speed-процессы для максимальной производительности



SpeedPulse XT
Особенно высокая скорость. Особенно высокая прочность. Extra малое образование брызг.



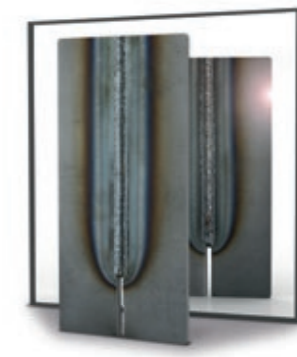
SpeedArc XT
Высокое давление сварочной дуги. Глубокий провар. Экономия времени и денег.



TwinPuls XT
Великолепные швы на максимальной скорости.



SpeedUp
Рабочий охват на 360°. Вертикальные швы и прочие непростые задачи решаются просто, быстро и технологически безопасно.



SpeedRoot
Идеальные перекрытия зазоров. Безупречная сварка корня без особого труда.



SpeedCold
Уменьшенное тепловложение. Оптимальное решение для тонких листов.

Комплектация

Вариант комплектации	Сварочных процессов									
	Стандарт MIG-MAG	SpeedArc XT	Standard Pulse	TwinPuls	Speed-Pulse	Speed-Pulse XT	TwinPuls XT	Speed-Up	Speed-Root	Speed-Cold
Full Process (Все процессы)	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
SpeedPulse	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○
Pulse	●	●	●	●	-	-	-	○	○	○
Synergic	●	●	-	-	-	-	-	○	○	○

● Серийно ○ Опция

Особенности

Инновационная концепция программных обновлений

С помощью S-RoboMIG XT Вы сохраните абсолютную гибкость благодаря возможности обновления. С одной стороны, у Вас есть возможность настроить сварочную систему в точном соответствии с Вашими текущими производственными потребностями, а с другой стороны, Вы можете быть уверены в оперативной адаптации Вашего сварочного аппарата к изменяющимся рабочим требованиям и сможете добавить в аппарат сварочные процессы и функции, повышающие производительность сварки. С аппаратом S-RoboMIG XT Вы всегда на верном пути и с радостью ожидаете того, что принесёт будущее.



Отслеживание сварочных данных в реальном времени

Измерительные датчики источников питания Lorch

Прямой замер сварочных параметров

Вышестоящая система управления

Решение о вмешательстве в процесс

Q-Sys 2020 контроль параметров режима сварки

Фиксация параметров, анализ в реальном времени, оценка шва, вывод данных об ошибке



Дополнительные опции охлаждения

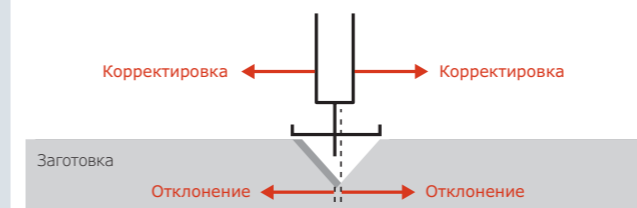
Наряду со стандартной системой охлаждения для S-RoboMIG XT предлагаются ещё две опции охлаждения. В одном случае это означает до 35% больше охлаждающей мощности – оптимально для интенсивного промышленного использования. Также более мощное охлаждение обеспечивает меньшую нагрузку на горелку, что положительно сказывается на сроке службы самой горелки и быстроизнашивающихся частей. Для тех, кто пользуется длинными шланг-пакетами, по 20 м и более, предлагается более мощный насос системы охлаждения. Он обеспечивает перенос всей мощности именно туда, где она требуется в данный момент.



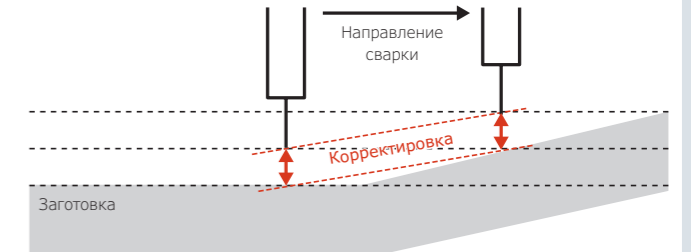
Функция Seam-Tracking

Первоклассная регулирующая техника Lorch S-RoboMIG XT в режиме реального времени рассчитывает из множества данных сигнал, который может быть проанализирован системой управления роботом. Как для стандартных процессов, так и для процессов с импульсной сварочной дугой. Эта функция обнаружения и отслеживания шва позволяет роботу в принципе постоянно и в автоматическом режиме адаптировать траекторию горелки с учётом фактического состояния заготовки. Поставляемый сигнал подходит как для вертикальной, так и для горизонтальной адаптации траектории горелки.

Горизонтальное слежение за швом



Вертикальное слежение за швом



Шины систем управления для всех распространённых протоколов

Коннектор LorchNet отвечает за оптимальную связь источника питания S-RoboMIG XT и системы управления робота. По сути, он выступает в роли переводчика, который переводит все сигналы и всю информацию внутренней системы шин LorchNet на язык роботов. То есть, на язык одного из распространённых протоколов FeldBus или Industrial Ethernet.

Все сигналы, относящиеся к системе управления горелкой, такие как функция продувки, защита от столкновения и контактный датчик, также могут быть полностью переданы через шинную систему.

Альтернативно предлагаются: Аналого-цифровой интерфейс INT-06 для монтажа в электрошкафу или внутри источника питания с помощью 42-полюсного штекера Harting.



Статусные светодиоды для простой проверки соединения.

Технические характеристики

		S3 RoboMIG XT	S5 RoboMIG XT	S8 RoboMIG XT
Сварочный ток MIG-MAG	A	25 – 320	25 – 400	25 – 500
Ток при 100% ПВ	A	250	320	400
Ток при 60% ПВ	A	280	350	500
ПВ при I макс.	%	40	50	60
Сетевое напряжение	B	3~400	3~400	3~400
Допуск по сетевому напряжению	%	± 15	± 15	± 15
Сетевой предохранитель, инерционный	A	16	32	32
Габариты (ДхШхВ)	мм	1116 × 463 × 812	1116 × 463 × 812	1116 × 463 × 812
Вес (с газовым охлаждением)	кг	92,8	97,3	107,3
Вес блока подачи проволоки (стандарт)	кг	7,2	7,2	7,2
Вес водяного охлаждения (заполненный)	кг	14,7	14,7	14,7

Обзор RF-06

Производительный, компактный блок для стандартного робота или робота с полой рукой.

Требования к блоку подачи проволоки при использовании роботов ясны: компактность, малый вес, а также мощность и, конечно, оптимальная изолированность для постоянной защиты электроники робота. RF-06 соответствует всем этим требованиям и учитывает разные факторы, важные для использования с роботами. В процессе разработки особое внимание уделялось и вопросу эксплуатационной гибкости. Так, блок для робота рассчитан как на роботов с полой консолью, так и на стандартных роботов (с внешним пакетом шланга горелки), а также на работу с газовым и водяным охлаждением. Водяные шланги соединительного шланг-пакета источника питания для робота Lorch подготовлены таким образом, чтобы их можно было легко адаптировать к днищу RF-06. Конструкция и функционал продуманы до мельчайших деталей. Например, система перемещения RF-06 значительно облегчает обслуживание горелки на роботах с полой консолью, поскольку для замены спирали доступно больше места. Таким образом, трудоёмкий процесс демонтажа блока для технического обслуживания уходит в прошлое.



4-х роликовый высокоточный механизм с легкой пластиной из полимера, усиленного стекловолокном, дополнительная изоляция и замена роликов без использования инструментов.



Функционально оптимизированное подключение для кабеля управления, подачи газа, сжатого воздуха, проволоки и сварочного тока (надёжное соединение посредством кабельных наконечников).



Продуманная конструкция основания с изолирующей пластиной основания, канал магистралей для воды и возможности крепления для различных переходных колодок роботов.

Варианты для обычных роботов и роботов с полой консолью



Инновационная система перемещения



Рабочая позиция RF-06



Сервисная позиция RF-06

Технические характеристики

		RF-06	RF-06 PushPull
Мощность двигателя	Вт	100	100
Скорость подачи	м/мин	0,1 - 25	0,1 - 25
Привод 4/2 (4 ролика, 2 приводных)		●	○
Привод 4/4 (4 ролика, 4 приводных)		○	●
Ролики	∅	30	30
Полная изоляция		●	●
Выдувной вентиль для сжатого воздуха		●	●
Ввод проволоки на горелке*		●	●
Габариты (Д×Ш×В)	мм	310 × 200 × 160	310 × 200 × 160
Вес	кг	7,2	7,6

* Если поддерживается системой горелки

● Серийно ○ Опция

ROBO-MICORMIG. ЭКОНОМИЧНОЕ ПРИОБЩЕНИЕ К РОБОТИЗИРОВАННОЙ СВАРКЕ.

Обзор Robo-MicorMIG

- **Технология MicorBoost.** Выдающиеся универсальные свойства MIG-MAG технологии MicorBoost также убедительны и при роботизированной сварке. Результатом является высокая стабильность сварочной дуги и прекрасные сварочные характеристики, как в смеси газов, так и в CO₂.
- **От самого простого до самого необходимого.** Robo-MicorMIG в его простейшей версии (подача проволоки, интерфейс, управление) предлагает недорогой аппарат для начального этапа роботизированной сварки и, при необходимости, предлагает множество функций и вариантов оснащения.
- **Комплексная интерфейсная технология.** Благодаря продуманному интерфейсному сопряжению поддерживаются все распространенные системы промышленных сетей FeldBus и Industrial Ethernet, а также аналого-цифровые интерфейсы.
- **Инновационная концепция программных обновлений.** Robo-MicorMIG легко адаптируется к возрастающим сварочно-технологическим требованиям благодаря технологии NFC. В любой момент времени можно добавить технологии сварки, повышающие производительность, сварочные программы, а также функции, упрощающие работу. Таким образом, благодаря Robo-MicorMIG Вы и в будущем будете оставаться на передовом рубеже технологического развития.
- **Ready for more.** Robo-MicorMIG можно дополнить как Speed-процессами, т.е. SpeedArc и SpeedUp, так и технологией Standard Puls во избежание переходной сварочной дуги.



- **Менеджмент программ Tiptronic.** Через панель управления ControlPro и функцию Tiptronic можно без труда сохранять сварочные программы. Дополнительно Robo-MicorMIG с помощью системного менеджера предлагает возможность верификации этих сварочных заданий и их передачу на другие аппараты.
- **Подача проволоки для робота.** Блок подачи проволоки для робота RF-06 компактный, легкий, мощный и оптимально изолирован. Он подходит для применения на стандартных роботах и роботах с полым валом. Предлагается и в варианте для систем горелок PushPull.

- **Расширенное предложение датчиков.** Функция слежения за швом в качестве опции, детекция давления газа или измерение расхода газа обеспечивают расширенный контроль Вашего автоматизированного процесса.
- **Многообразие аксессуаров.** Механические компоненты для распространенных вариантов роботов и конфигурации подачи проволоки облегчают интеграцию.

Исполнения

	Robo-MicorMIG 300	Robo-MicorMIG 350	Robo-MicorMIG 400	Robo-MicorMIG 500
Сварочный ток	A 25–300	25–350	30–400	30–500
Регулировка напряжения	бесступенчатая	бесступенчатая	бесступенчатая	бесступенчатая
Вид установки	Стационарная	Стационарная	Стационарная	Стационарная
Сетевое напряжение 3~400 В	●	●	●	●
Концепции управления				
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
Варианты охлаждения				
Газ	●	●	●	●
Вода	●	●	●	●
Блок подачи проволоки				
RF-02	●	●	●	●
RF-06	●	●	●	●
				● На выбор ● Серийно

Концепции управления



BasicPlus

- Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- Плавная регулировка сварочного тока
- Цифровая индикация напряжения и силы тока
- Подключаемая заварка кратера
- Плавная регулировка динамики сварочной дуги
- Автоматическая настройка (синергетическая система управления)
- Возможность программного обновления



ControlPro

- Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- Плавная регулировка сварочного тока
- Цифровая индикация напряжения и силы тока
- Контрастный графический дисплей (OLED) для отображения 3-х главных параметров
- Подключаемая заварка кратера
- Плавная регулировка динамики сварочной дуги
- Автоматическая настройка (синергетическая система управления)
- Функция сохранения программ Tiptronic для 100 заданий сварки
- Возможность программного обновления



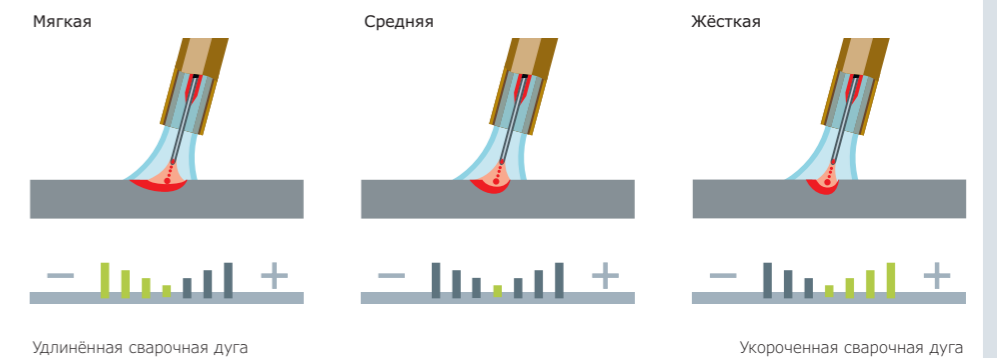
ControlPro предлагается и как вариант с дистанционным управлением.

Индивидуальный выбор опции управления. В источнике питания, в виде пульта дистанционного управления или, при необходимости, обе возможности.

Особенности

Регулировка динамики сварочной дуги

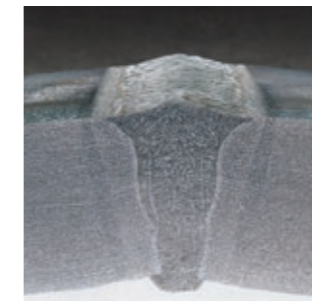
В случае с аппаратом MicorMIG можно менять с учётом требований рабочей задачи и сварочного положения динамику сварочной дуги, а также быстро и просто подбирать лучшие индивидуальные характеристики сварочной дуги. Всё остальное сделает за Вас интеллектуальная техника регулировки сварочной дуги. Управление всеми важными параметрами осуществляется автоматически в фоновом режиме.



SpeedArc

SpeedArc от Lorch обладает намного большей энергетической плотностью, а следовательно обеспечивает и большее давление дуги в сварочную ванну. Результат превосходит все ожидания – сварка MIG-MAG становится ещё быстрее. Однако производительность определяется здесь не только скоростью. Даже многочисленные детали, которые до сих пор нужно было сваривать в несколько проходов, SpeedArc сваривает в «один» единственный проход, причём на глубину до 15 мм. Это – производительность, которая окупается, это – сварка с отличным экономическим эффектом.

Более того, сфокусированная, стабильная сварочная дуга SpeedArc идеально справляется с узкими разделками и длинным вылетом проволоки.



SpeedUp

SpeedUp облегчает сварку вертикального шва и особенно хорошо подходит для процесса на 360 градусов. Таким образом, можно отказаться от сложной техники позиционирования.

SpeedUp комбинирует горячую многоамперную фазу с высокой подачей энергии для оптимального расплавления материала с холодной фазой в форме уменьшенной подачи энергии – для безопасного провара, точного заполнения и оптимальной высоты шва. И всё это без переходов, особенно плавно и практически без брызг.



Pulse

Сваривайте практически без брызг – сталь, нержавеющую сталь или алюминий

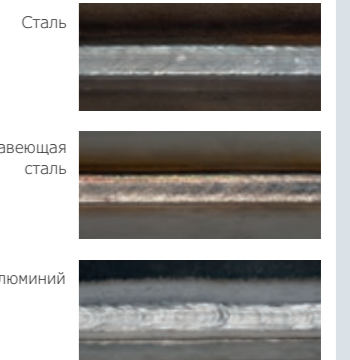
Быстрая регулирующая техника Robo-MicorMIG с Pulse-Upgrade обеспечивает сварку почти без брызг во всём диапазоне мощности. Во время импульсной сварки полностью исключаются области переходной дуги. Тем самым Вам удастся избежать трудоёмкой обработки шва после сварки.

Безупречный вид шва – даже при сварке алюминия и нержавеющей стали

Сварной шов без брызг, мягкие зоны перехода шва к основному металлу и лучшее оплавление кромок. С помощью импульсной сварочной дуги Robo-MicorMIG Вы без труда справитесь с этой задачей.

Уменьшение цветов побежалости при сварке нержавеющей сталей

Импульсная сварочная дуга Robo-MicorMIG вносит меньше энергии в заготовку, чем избавляет её от появления цветов побежалости. И всё это при гарантированном проваре корня шва.



Особенности

Инновационная концепция программных обновлений

Благодаря Robo-MicorMIG Вы сохраните полную гибкость благодаря встроенной возможности обновления и модульной конструкции цифровой панели управления, технологии управления и инвертора. С одной стороны, это позволяет создавать индивидуальные решения при выполнении производственных сварочных задач, а с другой стороны, даёт уверенность в будущем – готовность к новым потребностям. Ещё никогда не было так просто дооснастить сварочный аппарат с помощью технологии NFC в соответствии с постоянно растущим сварочно-техническими запросами высокоэффективными сварочными технологиями, например, импульсной сварочной дугой и сварочными программами, равно как и функциями, упрощающими работу. В случае необходимости можно обновить или модифицировать даже панели управления Robo-MicorMIG.

Приобретение аппарата Robo-MicorMIG означает приближение к прогрессу. И во время покупки, и после неё. Вместе с аппаратом Вы приобретаете именно ту функциональность, которая Вам нужна, и именно тогда, когда она Вам требуется. С аппаратом Robo-MicorMIG Вы всегда на верном пути и с радостью ожидаете того, что принесёт будущее.



Легкий менеджмент доступа



Благодаря технологии NFC с бесконтактной передачей данных идентификация и авторизация пользователя возможна в любое время. В серийном исполнении аппарат поставляется с двумя картами доступа: «Администратор» и «Robot control only».

Посредством «**Robot control only**» предотвращается несанкционированный доступ к источнику питания в производственном режиме. Датчик угловых перемещений и кнопки (кроме кнопки меню) не функционируют. Параметры и номинальные значения могут отправляться только системой управления роботом. В меню можно лишь увидеть вторичные параметры, менеджмент пользователей и данные оборудования, а также настроить язык и отрегулировать яркость дисплея.

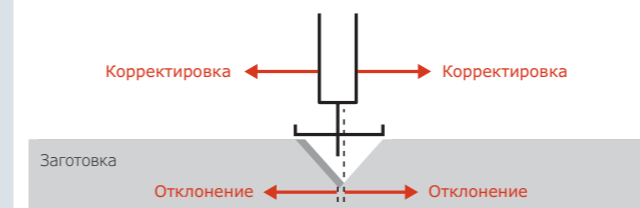
Для «Администратора» доступны все пункты меню и параметры аппарата. Тем самым обеспечивается ситуация, при которой доступ к настройке аппарата имеют лица, контролирующие сварочные работы, а также другие уполномоченные лица.



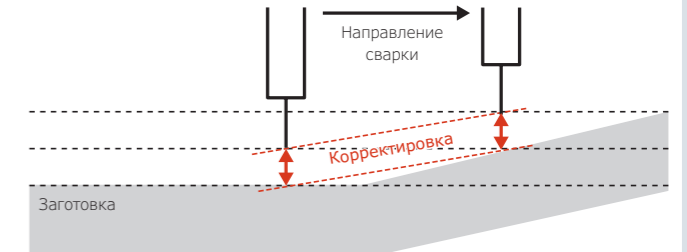
Функция Seam-Tracking

Регулирующая техника Robo-MicorMIG в режиме реального времени рассчитывает из множества данных сигнал, который может быть проанализирован системой управления роботом. Эта функция обнаружения и отслеживания шва позволяет роботу в принципе постоянно и в автоматическом режиме адаптировать траекторию горелки с учётом фактического состояния заготовки. Поставляемый сигнал подходит как для вертикальной, так и для горизонтальной адаптации траектории горелки.

Горизонтальное слежение за швом



Вертикальное слежение за швом



Шины систем управления для всех распространённых протоколов

Коннектор LorchNet отвечает за оптимальную связь источника питания Robo-MicorMIG и системы управления робота. По сути, он выступает в роли переводчика, который переводит все сигналы и всю информацию внутренней системы шин LorchNet на язык роботов. То есть, на язык одного из распространённых протоколов FeldBus или Industrial Ethernet.

Все сигналы, относящиеся к системе управления горелкой, такие как функция продувки, защита от столкновения и контактный датчик, также могут быть полностью переданы через шинную систему.

Альтернативно предлагаются: Аналого-цифровые интерфейсы INT-06 и INT-02 для монтажа в электрошкафу или внутри источника питания.



Статусные светодиоды для простой проверки соединения.

Технические характеристики

		Robo-MicorMIG 300	Robo-MicorMIG 350	Robo-MicorMIG 400	Robo-MicorMIG 500
Сварочный ток MIG-MAG	A	25–300	25–350	30–400	30–500
Ток при 100% ПВ	A	200	250	300	370
Ток при 60% ПВ	A	250	300	370	430
ПВ при I макс.	%	45	45	45	45
Сетевое напряжение	B	3~400	3~400	3~400	3~400
Допуск по сетевому напряжению	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Сетевой предохранитель, инерционный	A	32	32	32	32
Габариты (ДхШхВ)	мм	880 × 400 × 800	880 × 400 × 800	880 × 400 × 800	880 × 400 × 800
Вес (с газовым охлаждением)	кг	58	58	61	66
Вес блока подачи проволоки RF-06	кг	7,2	7,2	7,2	7,2
Вес водяного охлаждения (заполненный)	кг	13,0	13,0	13,0	13,0

V-ROBOTIG. ДЛЯ TIG И ХОЛОДНОЙ ПРОВОЛОКИ TIG.

Обзор серии V-RoboTIG

- **Эффективность TIG.** Превосходная техника TIG в прочном промышленном корпусе и проверенная временем инверторная технология для оптимальной практичности и производительности при автоматической сварке.
- **Сварка алюминия (исполнение AC/DC).** Зажигание дуги на обратной полярности и автоматическое образование сферы на конце вольфрамового электрода обеспечивают идеальную форму сварочной дуги при сварке алюминия. Специальная форма переменного тока с оптимизированным балансом тока обеспечивает очищающий эффект и способствует стабильности сварочной ванны.
- **Комплексная интерфейсная технология.** Благодаря продуманному интерфейсному сопряжению поддерживаются все распространенные системы промышленных сетей FeldBus и Industrial Ethernet, а также аналого-цифровые интерфейсы.
- **Импульсная частота до 20 кГц.** Импульсная частота до 20 кГц, предлагаемая серийно, дает дополнительные преимущества при обработке тонких листов, а также обеспечивает возможность увеличения скорости сварки при автоматизации.



- **Менеджмент программ Tiptronic.** С помощью Lorch Tiptronic Вы сохраните идеальные настройки для каждого шва, чтобы при повторяющихся сварочных задачах эти настройки можно было извлекать одну за другой через систему управления роботом.
- **Автоматическое понижение конечного тока.** Автоматическое понижение конечного тока Lorch обеспечивает чистую заварку концевой кратера.
- **Функция резервного копирования сварочных программ.** Компьютерное ПО JobTool позволяет сохранять, обрабатывать и передавать сварочные программы, хранящиеся в сварочном аппарате, а также и настройки параметров. Решение подходит и для передачи программ на другие источники питания.

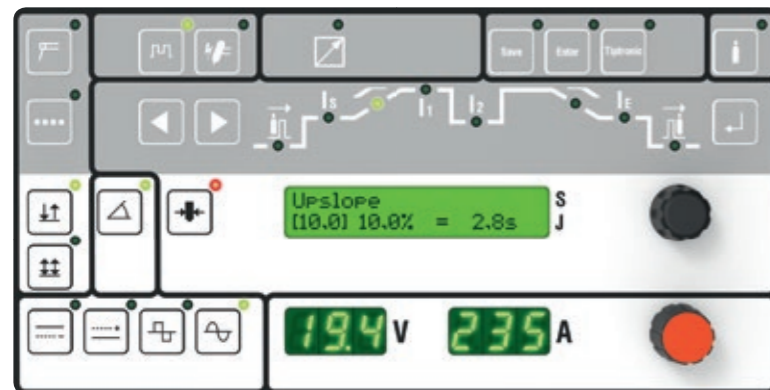
- **И для холодной проволоки TIG.** Блок подачи проволоки для робота RF-05 CWT, предлагаемый в качестве опции, отличается компактностью, небольшим весом, высокой производительностью и оптимальной изоляцией.
- **Расширенное предложение датчиков.** Функция слежения за швом в качестве опции (регулировка AVC), детекция давления газа или измерение расхода газа обеспечивают расширенный контроль Вашего автоматизированного оборудования.
- **Многообразие аксессуаров.** Механические компоненты для распространённых вариантов роботов и конфигурации подачи проволоки облегчают интеграцию.

Исполнения

	V 30 RoboTIG	V 40 RoboTIG	V 50 RoboTIG
Сварочный ток	A 3-300	3-400	3-500
Сетевое напряжение 3~400 В	●	●	●
Концепции управления			
V-Standard в источнике питания	●	●	●
V-Standard как выносная панель управления	●	●	●
Варианты			
DC	●	●	●
AC/DC	●	●	●
Варианты охлаждения			
Газ	●	●	●
Вода	●	●	●
Способ перемещения			
RF-05 CWT	●	●	●

● На выбор ● Серийно

Концепция управления



V-Standard

- Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- Ориентированная на пользователя панель управления со световыми символами и детальное управление сварочным процессом
- Плавная регулировка тока
- Цифровой индикатор сварочного тока и напряжения
- Текстовый дисплей с выбором языка
- Импульс и импульсы малой длительности
- Функция сохранения программ Tiptronic для 100 заданий сварки

Особенности

Производительный и компактный блок подачи проволоки для роботизированной сварки

Требования к блоку подачи проволоки при использовании роботов ясны: компактность, небольшой вес, а также мощность и, конечно, соответствующая изолированность для постоянной защиты электроники робота. RF-05 CWT соответствует всем этим требованиям и с разных ракурсов оптимизирован для использования с роботами. При разработке блока робота особый акцент делался на эксплуатационной гибкости. Таким образом, имея два различных варианта скорости подачи, он обеспечивает абсолютную точность, с одной стороны, для превосходного качества TIG-сварки с холодной проволокой и, с другой стороны, для высокой скорости работы. Кроме того, RF-05 CWT оснащается полностью цифровым управлением, приводом с тахометром и 4-х роликовым механизмом для высоко-точной подачи проволоки.



Импульсы и импульсы малой длительности до 20 кГц

Серия Lorch V-RoboTIG оснащена функцией импульсов малой длительности до 20 кГц в серийном исполнении. Тем самым достигается фокусированная стабильная сварочная дуга. Особенно при автоматизированной сварке могут быть достигнуты более высокие скорости при уменьшении тепловложений. Преимущества хорошо видны именно при сварке тонколистового металла, поскольку уменьшаются деформации. Чем выше импульсная частота, тем приятнее звук сварки. Использование импульсов малой длительности при TIG-сварке также сокращает появление цветов побежалости в зависимости от основного материала.

Слежение за швом (регулировка AVC)

Использование сварочной дуги TIG в качестве датчика для получения информации о дистанции является сегодня технической нормой. На практике чаще всего производится замер напряжения сварочной дуги и осуществляется попытка стабильно удерживать высоту горелки над сварочной ванной, выравнивая при этом отклонения напряжения сварочной дуги от эталонного значения посредством механического изменения высоты. Отсюда и сокращение AVC = Automatic Voltage Control. Впрочем, изменения сварочного тока ведут к изменениям напряжения сварочной дуги, нежелательно влияя тем самым на механическую регулировку высоты. Для противодействия этому явлению первоклассная регулирующая техника V-RoboTIG рассчитывает в реальном времени специальный сигнал для регулировки AVC. Он компенсирует нежелательное влияние на ток при слежении за швом при TIG-сварке.

Технические характеристики

	V 30 RoboTIG	V 40 RoboTIG	V 50 RoboTIG
Сварочный ток, TIG	A 3-300	3-400	3-500
Ток при 100% ПВ (DC AC/DC)	A 250	360	380
Ток при 60% ПВ (DC AC/DC)	A 300	400	500
ПВ при макс. токе (DC AC/DC)	% 60	50	60
Сетевое напряжение	B 3~400	3~400	3~400
Допуск по сетевому напряжению	% ±15	±15	±15
Сетевой предохранитель, инерционный	A 32	32	32
Габариты (Д×Ш×В)	мм 1130×450×815	1130×450×860	1130×450×860
Вес (DC AC/DC)	кг 86,4 93,6	107,6 121,5	108,7 123,2
Вес водяного охлаждения (заполненный)	кг 14,7	14,7	14,7

Профессиональный
менеджмент сварочных данных
для любого предприятия

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

Наши решения по документированию,
контролю, оценке и анализу сварочных
данных:

Q-Sys	146 – 149
Q-Data	150 – 153

Q-SYS 2020. ПЕРВОКЛАССНЫЙ КОНТРОЛЬ И ДОКУМЕНТИРОВАНИЕ СВАРОЧНЫХ ДАННЫХ.

Обзор Q-Sys 2020

- **Первоклассный автоматизированный контроль и документирование качества.** Q-Sys 2020 – это автономное решение, которое в качестве наблюдателя за сварочным процессом на 100% контролирует и анализирует качество шва.
- **Контроль качества.** Контроль сварочных параметров обеспечивает немедленное вмешательство в случае ошибки, эффективно предотвращая тем самым последующий ущерб.
- **Документирование сварочных данных.** Интегрированная база документируемых данных Q-Sys 2020 обеспечивает полную запись сварочных данных, гарантируя тем самым отслеживание операций со всеми свариваемыми компонентами.
- **Оценка данных.** Анализируйте и оптимизируйте все сварочные данные с помощью разумных функций оценки без больших трудозатрат.
- **Прозрачность.** С помощью Q-Sys 2020 можно получать и оптимизировать точнейшую информацию о сварочных работах, стремясь к более экономичной сварке.
- **Калибровка.** Благодаря наличию в источнике питания Lorch калиброванных измерительных датчиков, использование Q-Sys 2020 не требует дополнительных дорогостоящих приборов, что позволяет сэкономить на их ежегодной калибровке.



- **Адаптивность.** Вы можете свободно конфигурировать как аппаратное, так и программное обеспечение любого Q-Sys 2020 таким образом, чтобы Ваша система оптимально подходила к сварочным работам. Даже расширение контролируемых параметров, например, расхода или токов двигателя, возможно в системе Q-Sys без больших трудозатрат.

- **Безопасность.** Высочайший уровень защиты от отказа благодаря концепции пассивного охлаждения и промышленной флэш-памяти.
- **Интуитивное управление.** Работа с Lorch Q-Sys 2020 через дисплей Multi-Touch размером 10,1 дюйма превращается в удовольствие благодаря его четко структурированной и интуитивной рабочей поверхности.

Исполнения



	Q-Sys 2020 (для 1 источника питания)	Q-Sys 2020 (для 2 источников питания)
Высокотехнологичная система управления качеством для 1 источника питания	●	—
Высокотехнологичная система управления качеством для 2 источников питания	—	●
Комплектация		
Подключение LorchNet	1	2
Входы/выходы DIG (24 шт.)	1	2
Параметры: ток, напряжение, подача проволоки, мощность и расход газа	●	●
Параметры: токи двигателя, поток воды, а также и прочие параметры через внешние датчики	○	○
Опции аппаратного/программного обеспечения: интерфейс ProfiNET/Profibus, интерфейс HDMI, сетевое ПО (автоматическое сохранение + архивация данных)	○	○

● Серийно ○ Опция

Концепция управления



- Большой дисплей Multi-Touch, 10,1 дюймов
- Интуитивное управление меню и четко структурированный пользовательский интерфейс
- Простое и индивидуализированное создание проверяемых параметров сварки
- Детальный и профессиональный анализ любого записанного сварного шва
- Гибкое установление предельных значений и допусков для сварных швов

Особенности

Plug&Weld

Полностью интегрированная измерительная техника



LorchNet

Plug & Weld,
подключить и записывать



Документирование



Обработка

Контроль

Совместимость и сенсорная техника

Инвестиции в дорогостоящие внешние датчики при использовании сварочных аппаратов Lorch, оснащенных LorchNet, не требуются. Интеллектуальное технологическое оснащение аппаратов, оборудованных полностью интегрированной измерительной техникой, позволяет поставлять сварочные данные напрямую через LorchNet на Q-Sys 2020.

Благодаря идеальной совместимости между аппаратом Lorch и системой Q-Sys 2020 отпадает необходимость в дополнительном техническом обслуживании и калибровке. Тем самым Вы достигаете существенной экономии издержек и одновременно получаете калиброванную систему благодаря ежегодным сервисным интервалам для Вашего источника питания Lorch.



Контроль качества

Функции контроля системы позволяют контролировать не только фиксированные рабочие точки (задания Tiptronic), но и более сложные задачи сварки, в которых изменяются основные параметры. Для этой цели можно сохранить кривые допусков для сварочного задания, которые на 100% (пусковой ток до конечного кратера) характеризуют качество шва. Активное вмешательство в случае ошибки возможно в любое время в автоматизированном порядке.

Технические характеристики

	Q-Sys 2020 (1 источник питания)	Q-Sys 2020 (2 источника питания)
Напряжение питания	В 1 ~ 230	1 ~ 230
Вес	кг 6,2	6,2
Габариты в мм (ДхШхВ)	мм 330 × 200 × 135 мм	330 × 200 × 135 мм
Совместимость	Серия S, серия P, серия MicorMIG, серия T, серия T-Pro/TF-Pro	Серия S, серия P, серия MicorMIG, серия T, серия T-Pro/TF-Pro
Интерфейсы		
2 USB	●	●
Ethernet	●	●
Доступные порты (входы и выходы DIG/IO)	1 × (24 входа/выхода)	2 × (24 входа/выхода)
Доступные интерфейсы LorchNet	1 (1 источник питания)	2 (2 источника питания)
Интерфейс HDMI	○	○
Интерфейс ProfiNET или Profibus	○	○
Сетевое ПО (автоматическое сохранение + архивация данных)	○	○

● Серийно ○ Опция

Q-DATA. ДОКУМЕНТИРОВАНИЕ СВАРОЧНЫХ ДАННЫХ – НАКОНЕЦ-ТО, ДЕЙСТВИТЕЛЬНО ПРОСТО.

Обзор Q-Data

- **Документирование сварочных данных.** Профессиональный подход к документированию, оценке и анализу сварочных данных.
- **Интуитивное управление.** Простая и наглядная система управления с использованием ЖК-дисплея.
- **Контроль качества.** Контролируйте такие параметры сварки, как сила тока, напряжение, скорость подачи проволоки и расход газа в ходе процесса записи данных.
- **Подтверждение качества.** Полностью интегрированная измерительная техника предоставляет все важные и правильные параметры сварки, которые записываются рекордером.
- **Инновационный менеджмент пользователей.** Возможность идентификации сварщиков с помощью RFID.
- **Обработка данных без проблем.** Поддержка USB-сканера штрих-кодов, а также других регистрирующих устройств, подключаемых через USB.
- **Объём памяти.** Сварочные данные для одного месяца при трёхсменном режиме работы.
- **Программное обеспечение Q-Data.** Благодаря простому и современному пользовательскому интерфейсу документирование, анализ и оценка сварочных данных возможна в любое время без больших трудозатрат, при этом процесс сварки всегда под контролем.



Исполнения



	Q-Data Standard	Q-Data Multi-Use
Для подготовленных сварочных аппаратов Lorch с разъемом LorchNet	●	—
Для всех сварочных аппаратов Lorch с разъемом LorchNet	—	●
Комплектация		
Запись таких параметров сварки, как сила тока, напряжение, скорость подачи проволоки и расход газа	●	●
Подключение USB- / Ethernet	●	●
ПО Q-Data для документирования, оценки и анализа сварочных данных	●	●

● Серийно

Концепция управления



- Большой ЖК-дисплей с контекстными кнопками прямого управления
- Воспроизведение принятых сварочных параметров (сварочный ток, сварочное напряжение, подача проволоки, расход газа)
- Простейшее управление посредством меню
- Распознавание RFID для упрощенной идентификации сварщика
- Числовой блок для ввода номеров заказов, деталей, сварных швов и номеров WPS

Особенности

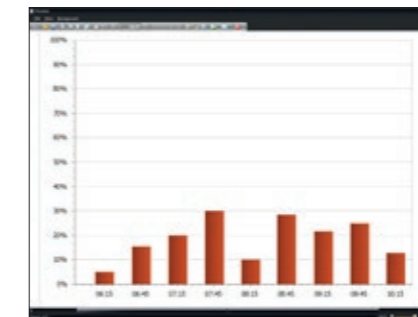
Мгновенная готовность к работе благодаря Plug&Weld



Процесс сварки под контролем: ПО Q-Data



Документирование
Зафиксированные сварочные данные наглядно отображаются в табличной форме, а их идентификация предельно упрощается вследствие применения различных опций фильтрации и поиска.



Обработка
Выдача и анализ сварочных данных возможны в объединённой форме, например, по интенсивности загрузки того или иного аппарата или рабочего места. По желанию возможно предоставление и индивидуальных отчётов.



Анализ
Отдельные сварочные процессы могут анализироваться путём простого диаграммного представления динамики силы тока и напряжения, а также скорости подачи проволоки и расхода газа.

Технические характеристики

		Q-Data
Вес	кг	2,05
Габариты в мм (ДхШхВ)	мм	277,5 × 202 × 78,6
Объём памяти	МБ	800
Совместимость		Разъем LorchNet
Перенос данных		
USB		●
Ethernet		●

● Серийно

Средства индивидуальной
защиты для любых сварочных
технологий

СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ

Наши решения для Вашей безопасности:

Одежда для сварщика Lorch 156 – 157

Рекомендации по применению систем вентиляции 158 – 159

Одежда для сварщика Lorch

Современный стиль, надёжная защита. Профессиональная рабочая одежда настоящего качества Lorch.

- Отличная защита от высоких температур и пламени благодаря обработке средством Пробан-FR
- Комфорт при носке благодаря специальному материалу (75% хлопок и 25% полиэстер)
- Прочность и качество благодаря плотности материала 360 г/м²
- Чрезвычайно прочные специальные швы
- Оптимальная УФ-защита
- Безупречная формоустойчивость
- Насыщенные цвета
- Современный покрой
- Множество остроумных и полезных деталей

DIN Проверенное качество системами



DIN EN ISO 11611
Защитная одежда для сварки и аналогичных технологий



DIN EN ISO 11612
Одежда для защиты от высоких температур и пламени



DIN EN 61482-1-2 класс 1
Одежда против термических опасностей электрической сварочной дуги



DIN EN ISO 15797
Одежда для процедур промышленной стирки и отделки

Плащ сварщика

Антрацитовый / красный. Особенно глубокие карманы слева и справа для размещения в них, например, кусачек.



Джинсы сварщика с пятью карманами

Антрацитового цвета. Идеальная комбинация всех преимуществ настоящих джинсов и защитных свойств спецодежды сварщика.

Воспользуйтесь спецодеждой, разработанной сварщиками и для сварщиков и способной подчеркнуть Ваш профессионализм. Современный покрой, практичное оформление деталей и высококачественный пошив позволяют современному сварщику выполнять свою работу не только в удобной, но и стильной одежде. Ощутите преимущества специальной комбинации волокон с обработкой средством Proban-FR и 75 % хлопка, чем обеспечивается максимально возможная безопасность, безупречная формоустойчивость и максимальный эксплуатационный комфорт.



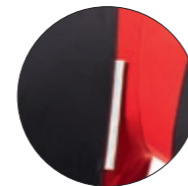
Комбинация из воротника-стойки и тыльной накладки предотвращает попадание сварочных брызг в затылочную область.



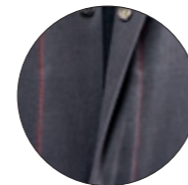
Вшитый нагрудный карман с клапаном для защиты от попадания в него брызг. Легко вмещает смартфон.



Практичный карман для авторучек на левом рукаве, который позволит Вам всегда иметь под рукой ручку или любой другой инструмент с клипсой.



Защитные светоотражатели с обеих сторон спереди и сзади для улучшенного распознавания, например, при движении на производстве в вечернее время.



Полностью закрытая планка с прочными металлическими застёжками.



При сварке основная нагрузка приходится на рукава, потому что они снабжены двойной защитой в виде двух слоёв ткани.



Регулируемые по ширине манжеты для защиты от высоких температур и брызг. Дополнительная размерная регулировка на курточке сварщика посредством металлических застёжек на кулисе курточки.



Автоматический сварочный шлем RED by Lorch Flex 9-13

- Степени защиты DIN 9-13
- Поле обзора 40 x 96 мм
- Со шлифовальным режимом
- С солнечной батареей

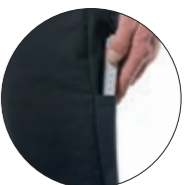


Куртка сварщика

Антрацитовый / красный. С застёгиваемым спереди воротником-стойкой.

Брюки сварщика

Антрацитовый / красный. На ноге справа большой накладной карман с боковой складкой, закрывается металлическими застёжками. На левой ноге – практичный карман под складную линейку.



РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ СИСТЕМ ВЕНТИЛЯЦИИ ДЛЯ ГОРЕЛОК LORCH С ОТВОДОМ ДЫМА.

Рекомендации по применению систем вентиляции

Исполнения

Kemper	MiniFil	VacuFIL 125
Применение ¹⁾ – Интенсивность сварочного дыма	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■
Режим ²⁾ – от спорадического до долговременного	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■
Создание пониженного давления	Две втягивающие турбины	Воздуходувка
Мобильность	Можно перемещать	Можно перемещать
Одноразовый насыщаемый фильтр без очистки	●	—
Многоразовый фильтр с поверхностной фильтрацией и автоматической очисткой	—	●
Применение	Для одного пользователя	Для одного пользователя

Fumator	Minivac 200 D	Minivac 300 D	Minivac 400 D
Применение ¹⁾ – Интенсивность сварочного дыма	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■
Режим ²⁾ – от спорадического до долговременного	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■
Создание пониженного давления	Воздуходувка	Воздуходувка	Воздуходувка
Мобильность	Можно перемещать	Можно перемещать	Можно перемещать
Многоразовый фильтр с поверхностной фильтрацией и автоматической очисткой	●	●	●
Применение	Для одного пользователя	Для двух пользователей	Для нескольких пользователей (до четырёх горелок)

¹⁾ С учётом площади и типа фильтра, а также рабочего давления и очистки.

²⁾ С учётом вытяжного потока (данные изготовителя), реального вытяжного потока на горелке, мощности двигателя и вида создания пониженного давления.

■ □ Производительность в сочетании с горелками Lorch с отводом дыма

Технические характеристики

		Kemper MiniFil	Kemper VacuFIL 125	Fumator Minivac 200 D	Fumator Minivac 300 D	Fumator Minivac 400 D
Рабочая площадь фильтра	м²	12	4	5	5	2 × 5
Макс. вытяжной поток, без горелки	м³/ч	150	125	180	250	500
Макс. рабочее давление	Па	22.000	27.000	36.000	45.000	45.000
Мощность двигателя	кВт	2	1,5	1,5	3	6
Сертификация		W3	W3	W3	W3	W3
Очистка фильтра		—	●	●	●	●
Сетевое напряжение	В	230	230	230	400	400
Габариты (Д × Ш × В)	мм	365 × 425 × 790	885 × 635 × 1160	700 × 440 × 690	700 × 530 × 630	700 × 520 × 880

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

LORCH
smart welding