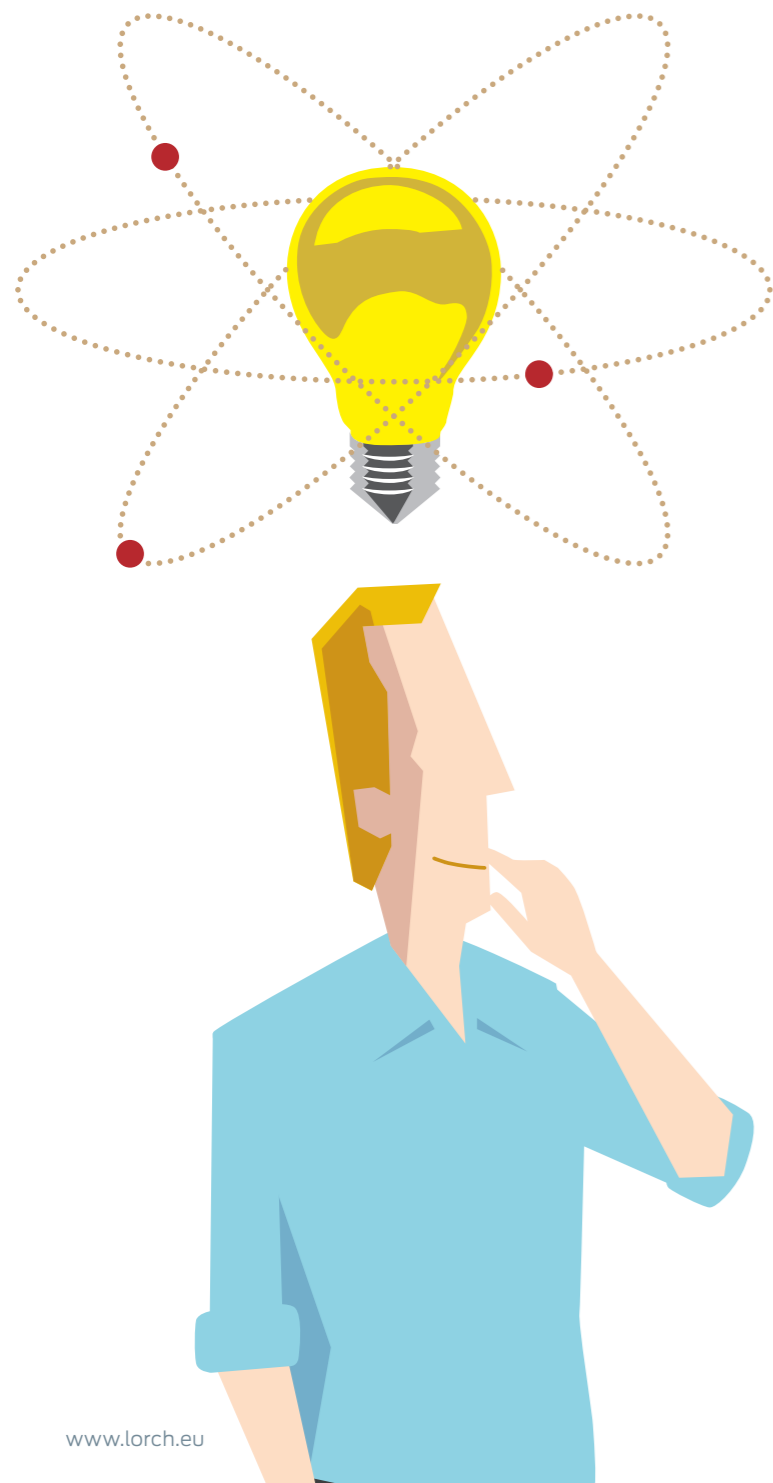


MADE IN GERMANY



SMART WELDING

Az okos hegesztési program az ipar,
gyártás és szerelés számára.



A „MÁGUS”

Ott, ahonnan a Lorch hegesztőberendezései jönnek, a különösen ravasz és ügyes emberek beceneve „Mágus”. Mágus az, aki nem csak előre gondolkodik, de azt rendkívül körültekintően teszi. Olyan valaki, aki már akkor megold egy problémát, amikor mások még fel sem ismerték. A világon mindenhol máshol, az ilyen emberek beceneve „okos”.

Egy Lorch hegesztőberendezés fejlesztésén sok Mágus dolgozik, akik tudják, hogyan lehet kiváló processzoros technikával, intelligens szoftverrel és a legjobb részegységekkel úgy fejleszteni és gyártani, hogy annak eredménye első osztályú, profi technika legyen. Ez mindenkit lázba hoz, aki egy hegesztőberendezéssel termelékenyen dolgozna és hosszú távon pénzt keresne. Így aztán összetalálkozik, ami össze tartozik: a Lorch hegesztési megoldásai, a világ összes Mágusának. Avagy nemzetközi nyelven: Welding solutions for the world's smartest companies.

Fedezze fel a Lorch új ipari programját és beszélje meg velünk speciális kihívásait – mert egy Lorch berendezést az Ön számára még okosabbá teszi az egyéni ügyfélkapcsolat olyan szakértők részéről, akik tudják mennyi gondolkodás rejlik egy jó hegesztési varrat mögött.



TARTALOMJEGYZÉK

MIG-MAG HEGESZTÉS

Speed hegesztési eljárások	8 - 11
S sorozat	12 - 19
P sorozat	20 - 25
MicorMIG Pulse sorozat	26 - 31
MicorMIG sorozat	32 - 41
M-Pro sorozat	42 - 47
M sorozat	48 - 51
MX 350	52 - 55
MIG-MAG hegesztőpisztoly	56 - 59
PushPull hegesztőpisztoly	60 - 61

AWI HEGESZTÉS

V sorozat	64 - 67
T-Pro sorozat	68 - 71
TF-Pro	68 - 71
T sorozat	72 - 75
MicorTIG sorozat és MobilePower	76 - 81
HandyTIG sorozat	82 - 85
Feed	86 - 87
AWI hegesztőpisztoly	88 - 91

ELEKTRÓDÁS HEGESZTÉS

X sorozat	94 - 97
MicorStick sorozat és MobilePower	98 - 103

AUTOMATIZÁLT HEGESZTÉS

Trac sorozat	106 - 115
Moduláris rendszer	116 - 119
S-RoboMIG XT	122 - 129
Robo-MicorMIG	130 - 135
V-RoboTIG	136 - 139

MINŐSÉGBIZTOSÍTÁS

Q-Sys	142 - 145
Q-Data	146 - 149

MUNKAVÉDELEM

Hegesztő ruházat	152 - 153
------------------	-----------



A leggazdaságosabb ív

MIG-MAG HEGESZTÉS



Nagysebességű megoldásaink a MIG-MAG hegesztés legnagyobb hatékonyságához:

Speed hegesztési eljárások	8 – 11
S sorozat	12 – 19
P sorozat	20 – 25
MicorMIG Pulse sorozat	26 – 31
MicorMIG sorozat	32 – 41
M-Pro sorozat	42 – 47
M sorozat	48 – 51
MX 350	52 – 55
MIG-MAG hegesztőpisztoly	56 – 59
PushPull hegesztőpisztoly	60 – 61

A LORCH GYORS HEGESZTÉSI ELJÁRÁSAI. A SEBESSÉG EGYENLŐ A TERMELÉKENYSÉGGEL.

A Lorch Speed eljárások.

SpeedPulse XT – Extra gyors. Különösen fröccsmentes. Rendkívül kézre álló a kezelése.

A SpeedPulse XT a kezelőjét az ív vitathatatlan urává teszi. Ez elsősorban a Lorch S sorozat szabadalmazott szabályozástechnikájának köszönhető. Összekapcsolja az erőteljes folyamatot az eddigi SpeedPulse hegesztések minden előnyével.

Ahelyett, hogy leizzasztaná a hegesztőt, a SpeedPulse XT extra szabadságot biztosít, pl. a hegesztőpisztoly távolságának módosításával hatást gyakorolni az ívre. Ráadásul az új S széria olyan gyorsan és pontosan szabályoz mint még soha.

Pontosabban: még ugyanabban az ív fázisban. Így a hegesztő az ívet intuitívan, nyugodtan és biztonságosan vezetheti és a kis korrekciók késletetés nélkül folynak bele a hegesztési folyamatba. Az eredmény látható és érezhető.

Az ív extrém robusztus és stabil tulajdonságai könnyebb kezelhetőséget, jobb minőséget, szinte semmi fröccskölést és ezáltal jóval kevesebb utómunkát eredményeznek. Így válik a hegesztés korszerűvé.



SpeedArc XT – mély benyomást tesz.

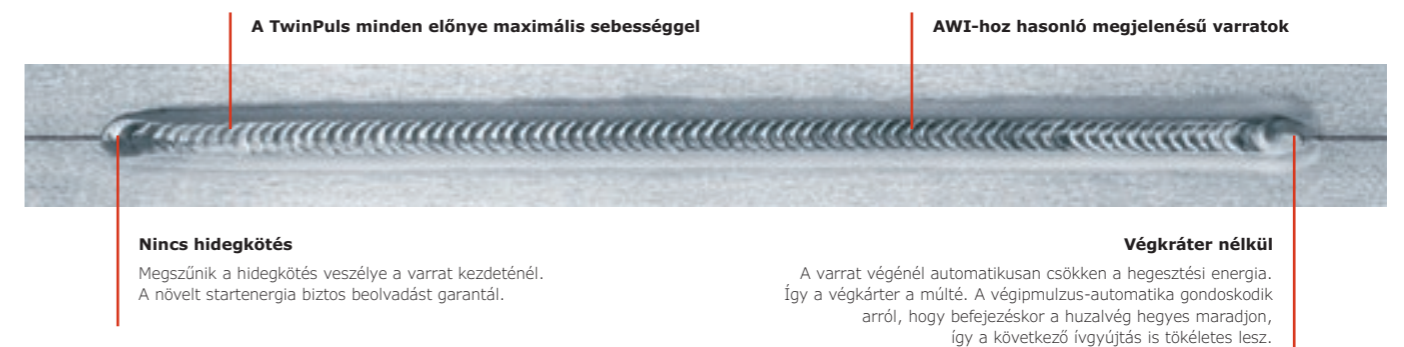
A SpeedArc XT különösen fókuszált ívvel és a hasonló eljárásoknál lényegesen magasabb energiasűrűséggel győz meg. A P és S sorozatnál az eljárás a teljes teljesítménytartományban különösen mély beleolvadást nyújt az alapanyagba, ami össze sem hasonlítható a normál MIG-MAG berendezések teljesítményével. A MIG-MAG hegesztés a SpeedArc XT ívének olvadákfürdőre gyakorolt nagyobb ívnyomásával a teljes teljesítménytartományban jól uralható, mérhetően gyorsabb és ezáltal kiemelten gazdaságos.

TwinPuls XT – igazán jól néz ki.

A TwinPuls XT célzottan és elkülönítve vezérli a melegítési és hűtési fázisokat. Mi ebből az Ön előnye? A munkadarab lényegesen kevésbé melegszik fel, kevésbé deformálódik el és így kevesebb utómunkát igényel. A különböző fázisok szétválasztása megkönnyíti a munkavégzést a bonyolult hegesztési pozíciókban. Ahol eddig sok hegesztést AWI-val oldottak meg, a Lorch TwinPuls XT MIG-MAG eljárással új lehetőségeket nyújt. A hegesztés így gyorsabbá

és hatékonyabbá válik. Teljesen hidegkötés és végkráterek nélkül, olyan varrattal, aminek a megjelenése nem kell, hogy szűgyenkezzen egy AWI varrat mellett.

Mindennek van egy vége, csak a varratnak van kettő. A TwinPlus XT révén ezek igazán figyelemre méltók.



Nincs hidegkötés

Megszűnik a hidegkötés veszélye a varrat kezdeténél. A növelt startenergia biztos beolvadást garantál.

Végkráter nélkül

A varrat végénél automatikusan csökken a hegesztési energia. Így a végkráter a múlté. A végimpulzus-automatika gondoskodik arról, hogy befejezéskor a huzalvég hegyes maradjon, így a következő ívgújtás is tökéletes lesz.

SpeedUp – így élvezetes a függőleges varratok készítése.

A függőleges varratokhoz eddig sok tapasztalatra és nyugodt kézre volt szükség. Az ipari profik most már a Lorch S és P sorozatából profitálnak, aminek tökéletesen összehangolt hegesztési folyamata kiváltja a hegesztés legbonyolultabb műveletét, a fenyőfa-varratok készítését. A SpeedUp kombinálja a nagyáramú forró fázist a csökkentett energiabevitelű hideg fázissal – biztos beolvadás, pontos varratvezetés és szinte optimális a-méret. A tökéletes szabályozástechnikának köszönhetően átmenet nélkül, gyorsan és gyakorlatilag fröccskölésmentesen.

Balra a nehezen elkészíthető „fenyőfa”, jobbra zseniális SpeedUp.

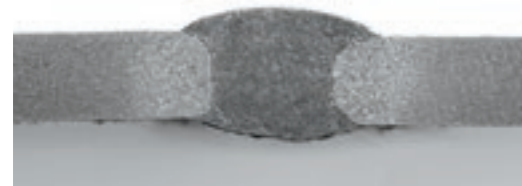


SpeedRoot – a MIG-MAG gyökhegesztés láthatóan jobb minősége.

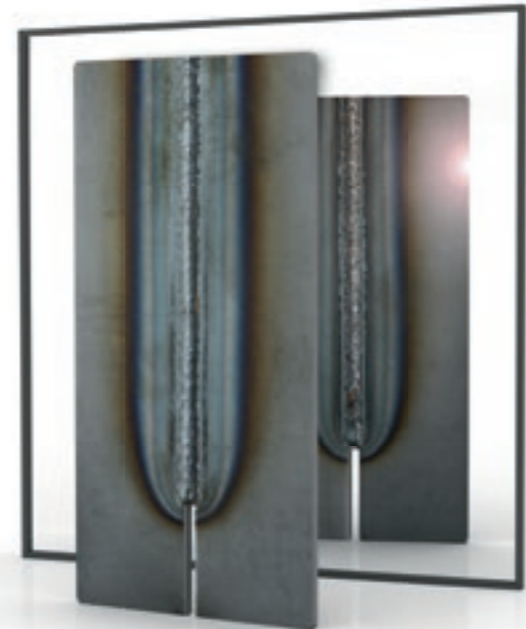
Az anyagok lehetőleg pórusmentes kötésére eddig az alábbi egyszerű képlet vonatkozott: Gyök hegesztés = AWI.

Ez ugyan tiszta, de fölöttébb lassú. Itt a SpeedRoot valódi sebességi előnyt kínál és az AWI varrathoz hasonló minőségű varratot MIG-MAG eljárásban. Ezt a P és S sorozat csúcskategóriás szabályozástechnikája teszi lehetővé! Ez pontosan szabályozza a feszültség és áram nagyságát, ami rendkívül stabil folyamatot és tökéletes varratképet ad. Aki egyszer már áthidalta 4 mm-es rést 3 mm-es lemezen az S sorozattal és a SpeedRoottal nem is vágyik másra. Főleg akkor nem, ha a tökéletes varratképet nézi, ami az AWI hegesztéshez képest sokkal hamarabb készül el.

A varrat első oldala, a tükörben pedig a hátsó.



Optimális, enyhén kidomborodó varratkép kötési hibák nélkül – a legnagyobb mértékű réstűréssel és résáthidalással.



SpeedCold – jéghideg hatékonyság a vékony lemezek hegesztésénél.

A SpeedCold stabil ívet biztosít a vékony lemezek hegesztésénél és véget vet a megtapadó fröccskölésnek. A P és S sorozat a SpeedColddal akár 0,5 mm-es lemezeket is megbízhatóan, minimális utómunkával hegeszt. A fröccskölések olyan „hidegek”, hogy többnyire semmi sem tapad meg belőlük. A SpeedCold igazán a vékony lemezek tompa, átlapolt és sarokvarratainál van elemében. A SpeedCold szabályozás ezredmásodpercek alatt reagál az ív változásaira, ill. a kiváló varratminőséggel, varratmodellezési és résáthidalási tulajdonságaival győz meg, első sorban CrNi acéloknál. A kisebb hőbevitel kisebb deformációt, kevesebb fröccskölést csökkentve az utómunkát, valamint kevesebb energiafogyasztást jelent. A sebességbeli előnyökről itt már szót sem kell ejtsünk. Jobban nem is lehet.

Összehasonlításként egy hegesztett sarokvarrat.
Normál ív (balra): Nagyon gyors előrefutó olvadékfurdó, kevéssel a lefolyás előtt.
SpeedCold (jobbra): Komplet, biztosan és gyorsan hegesztve (35 cm/perc).



A normál MIG-MAG hegesztési programok.

Nem mellesleg a Lorch a P és S sorozatok szinergikus MIG-MAG normál programjait is teljesen átdolgozta és magasabb szintre emelte. Ez kiváló ív-tulajdonságokat jelent, ami az új dinamika szabályozással egyedileg az igényekhez igazítható.

A Lorch hegesztési eljárások áttekintése

	S-SpeedPulse XT	P sorozat	MicorMIG Pulse sorozat	MicorMIG sorozat
Hegesztési eljárás				
SpeedPulse XT	●	–	–	–
SpeedArc XT	●	●	–	–
TwinPuls XT	●	–	–	–
SpeedPulse	●	–	–	–
Pulse	●	–	●	○
SpeedArc	●	●	○	○
TwinPuls	●	–	–	–
SpeedUp	○	○	○	○
SpeedRoot	○	○	–	–
SpeedCold	○	○	–	–
A normál MIG-MAG hegesztési programok	●	●	●	●

● választhatóan ● alap felszereltség ○ opcióként kapható

AZ IMPULZUS ÍVEK MESTERE.



EGYEDÜLÁLLÓ S-XT ÍV

Rendkívül kézre álló a manuális hegesztésnél

KIMAGASLÓAN TERMELÉKENY

Maximálisan stabil ív minden automatizálási megoldáshoz

VÉKONYAT ÉS VASTAGOT

Maximális dinamikával a legjobb ívszabályozásért

Az S sorozat áttekintése

- **Az impulzus a legjobb.** A korszerű processzor-technológia biztosítja a hegesztési folyamatban részt vevő összes paraméter és összetevő optimális kölcsönhatását. Ezáltal eléri a bekapcsolási időtartam csúcspontjait és a termelékenység maximumát.
- **Intelligens digitális processzoros technika.** A Lorch standard SpeedPulse XT, TwinPuls XT, SpeedArc, SpeedArc XT, Pulse és TwinPuls eljárásaival, valamint az opcionális SpeedUp, SpeedCold, SpeedPulse és SpeedRoot kiegészítésekkel gyorsabban, jobb minőségben, fröcskölés nélkül hegeszthet.
- **Intuitív kezelés.** A könnyen olvasható kezelőpanel és az egyértelműen strukturált felhasználói felület biztosítja, hogy készen áll a hegesztésre, anélkül, hogy további előkészületeket kellene tennie.
- **Sokoldalúság.** A Lorch S sorozat egyformán hegeszt kevert gázzal és CO₂-vel is.
- **Alkalmazható.** A Lorch S sorozat minden készülékét szabadon konfigurálhatja, hogy optimálisan illeszkedjen hegesztési feladatához. Ez vonatkozik a huzalelőtoló rendszerek kiválasztására is. A berendezését megrendelheti kompakt, különálló vagy kéthuzalos előtölös változatban is.



- **Tiptronic Job mentés.** A Tiptronic elmenti minden hegesztési varratának ideális beállításait, így az ismétlődő feladatoknál egyszerűen betöltheti a készülékről vagy a Powermaster hegesztőpisztolyról.
- **Job Tool.** Számítógépes program a hegesztőgépekben tárolt hegesztési feladatok és paraméterek beállítások mentésére, szerkesztésére és átvitelére, másik gépekre.
- **Távszabályozás.** Az S sorozat minden készüléke távszabályozható. Ezt megteheti a Powermaster hegesztőpisztollyal vagy egy külső kezelőpulttal. Az elektródás használathoz is lehet távszabályozót beépíteni.
- **PushPull.** A PushPull elv szerint a MIG-MAG áramforrás huzalelőtoló egységét a hegesztőpisztolyba épített önálló húzóegységgel kombinálják. Ez által megnöveli a PushPull hegesztőpisztoly és a NanoFeeder hatótávolságát.

- **Energiahatékony.** A Lorch S sorozat összekapcsolja a teljesítményt a hatékony inverter technológiával és a Stand-by működéssel. Így a tökéletes hegesztési eredmények mellett csökkentheti a költségeit.
- **EN 1090 tanúsítvánnyal.** A Lorch S sorozathoz tartozó EN 1090 WPS csomag időt és pénzt takarít meg, mivel megszünteti a hegesztési eredmények egyedi tesztelését. A csomag a hegesztési utasításokból áll, amelyek minden vonatkozó szabványos hegesztési folyamatra vonatkoznak, és amelyeket egy jóváhagyott és független hatóság tanúsított.
- **Mobilitás.** Az S sorozat koci kerekekkel felszerelt mobil változata megfelel az összes mobilitási igénynek, mivel lehetővé teszi, hogy hordozhassa és kerekeken mozgassa.

Variációk



	S3 mobil	S3	S5	S8
Hegesztési tartomány	A 25 – 320	25 – 320	25 – 400	25 – 500
Feszültség beállítás	fokozatmentes	fokozatmentes	fokozatmentes	fokozatmentes
Hálózati csatlakozás 3~400 V	●	●	●	●
Kezelői variációk				
XT	●	●	●	●
Hűtés változatok				
Gáz	●	●	●	●
Víz	●	●	●	●
Felépítési változatok				
Mobil berendezés kerekkel	●	-	-	-
Kompakt berendezés	-	●	●	●
Koffer berendezés	-	●	●	●

* külön hűtőegység, Mobil-Car szállítókoszin

● választhatóan ● alap felszereltség ○ opcióként kapható

Kezelői variációk



XT

- „3 lépés és hegesztés” kezelési beállítás
- Szinergetikus vezérlés
- Intuitív felhasználói felület
- Egyszerű eljárás- és programválasztás
- Fokozatmentes hegesztőáram beállítás
- Quatromatic mód (a programfutás vezérlése a hegesztőpisztoly gombjaival)
- Ívdinamika szabályozás (a Synergic, SpeedArc XT, SpeedPulse XT, TwinPuls XT esetén)
- Egyedi ívhossz beállítás a kezdőív és végkráter fázishoz
- Tiptronic feladattároló 100 hegesztési feladathoz
- Digitális Volt/Amper kijelző
- Lehetőség van a Lorch Powermaster távvezérlő hegesztőpisztoly csatlakoztatására
- Hegesztőkör mérés és kompenzálás

Felszereltség

	S-SpeedPulse XT
„Hegesztési eljárások” felszereltség	
Szinergetikus normál MIG-MAG hegesztési programok*	●
SpeedArc XT* (SpeedArc-kal)	●
Pulse (TwinPuls-zal)	●
SpeedPulse XT* (SpeedPulse, Speed-TwinPuls, Twinpuls XT-vel)	●
SpeedRoot	○
SpeedCold	○
SpeedUp	○
AWI (koppintós TIG-gel)	○
„Hűtőrendszer változatok” felszereltség	
Hűtőrendszer (1,1 kW)	●
Erősített hűtés (1,5 kW)**	○
Hűtőrendszer nagy szivattyúval (nagy szállítási távolsághoz 20 m és nagy emelési magassághoz)**	○

Az összes berendezés rendelkezik elektródás hegesztés funkcióval.

* Innovatív dinamika-szabályozással. ** Csak egy kofferes berendezéssel (B változat) kapható.

● alap felszereltség ○ opcióként kapható

Műszaki adatok

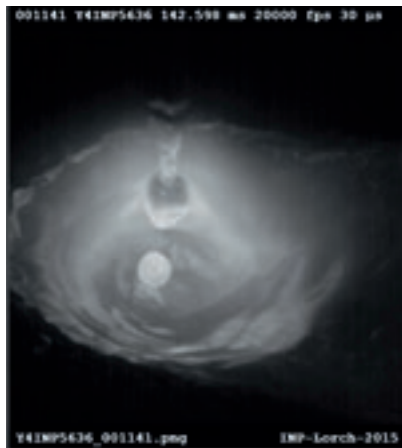
		S3 mobil	S3	S5	S8
MIG-MAG hegesztőáram	A	25 – 320	25 – 320	25 – 400	25 – 500
Bekapcsolási idő 100% áramnál	A	250	250	320	400
Bekapcsolási idő 60 % áramnál	A	280	280	350	500
Bekapcsolási idő max. áramnál	%	40	40	50	60
Hálózati feszültség	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Megengedett hálózati ingadozás	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Hálózati biztosíték, lomha	A	16	16	32	32
Kompakt berendezés méretei (H x Sz x M)	mm	812 x 340 x 518	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812
Huzalelőtoló koffer méretei (H x Sz x M)	mm	-	1116 x 445 x 855	1116 x 445 x 855	1116 x 445 x 855
Kompakt berendezés súlya, gáz hűtésű	kg	34	92,8	97,3	107,3
Huzalelőtoló koffer súlya	kg	-	20,2	20,2	20,2
Vízhűtő súlya (feltöltve)	kg	-	14,7	14,7	14,7

Minden huzalelőtoló rendszerhez 1 m-es csatlakozótömlő tartozik; további hossz és opciók kérésre.

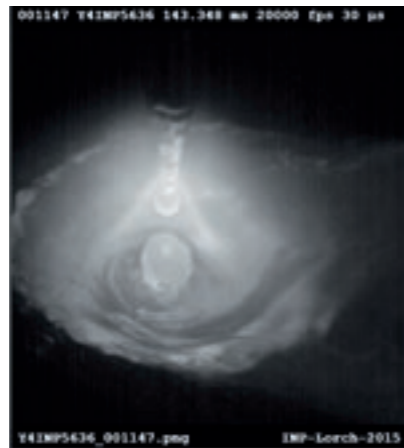
Highlights

SpeedPulse XT – nagysebességű kamerával készült felvételek

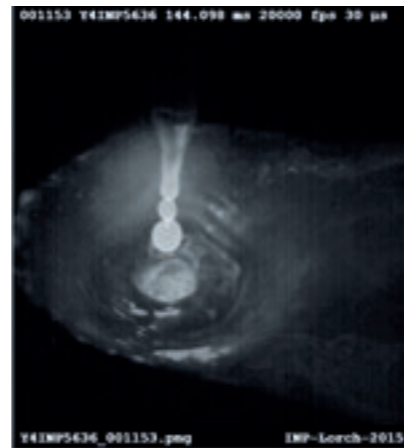
A SpeedPulse XT a kezelőjét az ív vitathatatlan urává teszi. Ez első sorban a Lorch S sorozat szabadalmazott szabályozástechnikájának köszönhető. Összekapcsolja az erőteljes folyamatot a SpeedPulse hegesztések minden előnyével. Ahelyett, hogy leizzasztaná a hegesztőt, a SpeedPulse XT extra szabadságot biztosít, pl. a hegesztőpisztoly távolságának módosításával hatást gyakorolni az ívre. Ráadásul az S széria olyan gyorsan és pontosan szabályoz mint még soha. Pontosabban: még ugyanabban az ív fázisban. Így a hegesztő az ívet intuitívan, nyugodtan és biztonságosan vezetheti és a kis korrekciók késletetés nélkül folynak bele a hegesztési folyamatba. Az eredmény látható és érezhető. Az ív extrém robusztus és stabil tulajdonságai könnyebb kezelhetőséget, jobb minőséget, szinte semmi fröcskölést és ezáltal jóval kevesebb utómunkát eredményeznek.



Az elsődleges csepp a huzal végén keletkezik.



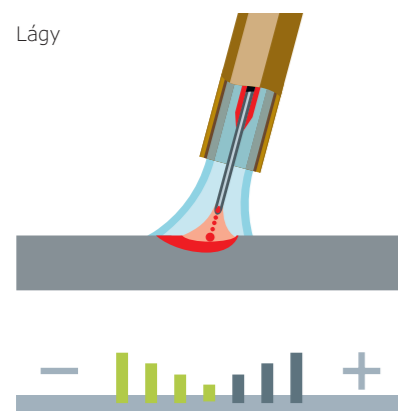
Az elsődleges csepp leválik, lehetővé téve a másodlagos cseppek kialakulását.



Az elsődleges csepp az olvadékfúrdóba kerül és leválnak a másodlagos cseppek.

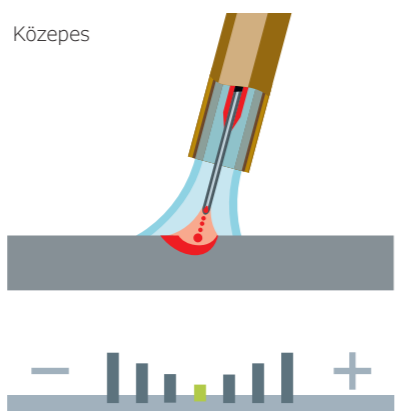
Innovatív ívdinamika-szabályozás

Lágy

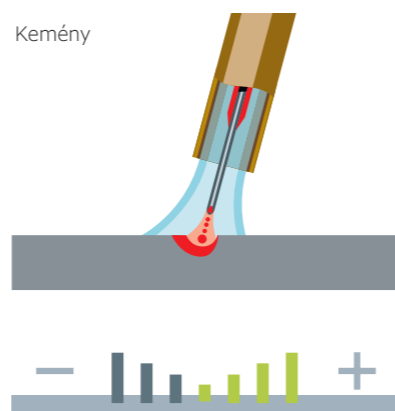


Az ívdinamika-szabályozás szélesebb vagy keskenyebb ívet tesz lehetővé – ahogy a hegesztő szereti.

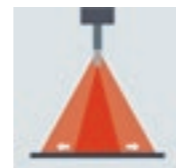
Közepes



Kemény



Az S sorozat innovatív ívdinamika-szabályozással rendelkezik, ami minden hegesztőprogram (Synergic, SpeedArc XT, SpeedPulse XT és TwinPuls XT) számára finom beállítást tesz lehetővé – a munkadarabnak és a hegesztési feladatnak megfelelően. Egyetlen fordítás a szabályozón – és az ív karakterisztikája máris megváltozik, a lágytól a keményig. A még jobb varratért és hogy jobb érzés legyen hegeszteni.



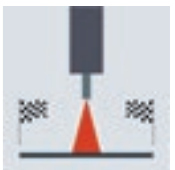
A heftelési pontok problémamentes áthegesztése

Ahol más impulzusos ívek dadognak a heftelési pontokon, a SpeedPulse XT-vel rendelkező S-sorozat ritmusban marad, és ügyesen kezeli az akadályokat. A különbség hallható. A szabályozástechnika nem csak gond nélküli hegesztést biztosít, minimális fröcsköléssel, hanem az egyébként tipikus, rendkívül terhelő frekvencia-ingadozásokat is eltünteti. Az eredménye a kellemes, egyenletes hang, a fantasztikus varrat és a kifogástalan hegesztési eredmény.



„Smart Start – Smart End” technológia

Az S-sorozat segítségével lehetőség van arra, hogy az ívhossz külön-külön beállítsa a kezdeti, és végső hegesztési fázisokra, és így célzottan befolyásolja az energia bevitelét. Egyszerű és okos megoldás a hegesztési varrat indítási hibáinak csökkentésére, sőt megszüntetésére. Ez hozzásegít a tiszta végpont eléréséhez is, a szépen feltöltött kráter formájában.

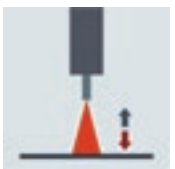


Változó ívhossz-szabályozás



A hegesztő könnyen reagálhat a változó körülményekre a hegesztőpisztoly távolságának módosításával.

Az S sorozatnál a hegesztő intuitívan jobban kézben tarthatja az impulzus ívet és a hegesztőpisztoly távolságának változtatásával, jóval egyszerűbben tud reagálni a hegesztés közben megváltozó körülményekre. Mindegy, hogy a rész méret változik, vagy egyenletlenségek vannak a munkadarabban – még a nehéz hegesztési helyzetetek, pl. sarkok, is könnyen megoldhatók.



Különösen fröccsmentes

Az ipari hegesztés hatékonysága elsősorban azt jelenti, hogy csökkenteni kell a tényleges hegesztést követő, költséges utómunkálatokat. Ezért a Lorch nagy hangsúlyt fektetett arra, hogy az S sorozatnál jelentősen csökkentse a fröcskölést. Ezt sokféle optimalizálással érték el, pl. a SpeedPulse XT impulzusos hegesztésénél még gyorsabb és egyúttal visszafogottabb szabályozási beavatkozásokkal. Így „gyakorlatilag” nullára csökken a fröcskölés.



Kiegészítő hűtés opciók

Az 1,1 kW-os normál hűtés mellett az új S sorozat kofferes kiviteléhez két további hűtési opció érhető el. Az egyik 35 %-kal nagyobb hűtési teljesítményt nyújt – optimális az intenzív ipari alkalmazásokhoz. Az erősebb hűtés egyúttal csökkenti a hegesztőpisztoly terhelését is, ami pozitív hatással van annak élettartamára és a kopó alkatrészekre. Akinek nagyobb távolságokat kell áthidalnia, akár 20 m-ig is, annak nagyobb teljesítményű szivattyúval szerelt kivitel áll rendelkezésére. Ez biztosítja, hogy a teljes teljesítmény ott álljon rendelkezésre, ahol arra a hegesztőnek szüksége van.



Testre szabva az Ön alkalmazásához

Az S optimálisan az Ön munkaterületére hangolt.

Huzalelőtoló verziók



Műhely-huzaltoló



Szerelő-huzaltoló



Hajógyári huzaltoló



NanoFeeder

Kezelési opciók



... az áramforrásnál



... a huzaltolón



... mindkettőn



... a távvezérlő kezelőpanelén



... közvetlenül a hegesztőpisztolyon

Hová kéri a huzalelőtoló egységét?



A kompakt berendezésbe.

Gurítható kompakt berendezésbe épített huzal-huzalelőtolóval.



Külső kofferbe.

Így akár 25 m-re is dolgozhat a berendezéstől. A összekötőtömlővel csatlakozik.



Két huzalelőtoló egység.

Fent a kofferben és lent a berendezésben. Ideális, ha gyakran hegeszt különböző huzalokkal. Megspórolja az átszerelést.



Két huzalelőtoló egység dupla kofferrel.

Optimális különböző huzalokhoz, és ha követelmény a maximális mozgékonyosság.

A NanoFeeder

A PushPull elv szerint a MIG-MAG áramforrás huzalelőtoló egységét további önálló huzaltovábbító egységekkel kombinálják. A NanoFeeder a közbülső meghajtás szerepét veszi át. Valódi huzalelőtoló egység – csak forradalmi nano-formátumban. Az alkalmazott huzalelőtoló rendszerek összehangolását a Lorch hegesztő áramforrás teljesen automatikusan átveszi, az opcionális, digitális PushPull vezérléssel. Ez teljesen fölöslegessé teszi a bonyolult és költséges külső kiegészítő vezérlés használatát.

- Hatótávolság max. 50 m
- Választható gáz- vagy vízűtéssel
- Eltérő hosszúságú összekötőtömlők
- Kompakt és robusztus felépítés
- Powermaster hegesztőpisztolyokkal is használható



Milyen messze menne MIG-MAG hegesztőpisztolyával?



Áramforrás

akár
20 m-ig



Huzalelőtoló

akár
25 m-ig



NanoFeeder

akár
5 m-ig



Hegesztőpisztolyok

Műszaki adatok

		NanoFeeder	NanoFeeder
Hűtés		Víz	Gáz
Terhelés CO ₂ kevert gáz	A	500	400
Bekapcsolási idő	%	60	60
Huzal Ø	mm	0,8 - 1,6 (AL 1,2)	0,8 - 1,6 (AL 1,2)
Tömlőcsomag hosszak	m	10 15 20 25	10 15 20 25

EGYSZERŰEN MINDENT MEGHEGESZT.

ERŐS

Maximális teljesítmény 550 A-ig

GYORS

30 %-kal gyorsabb hegesztés a SpeedArc révén

STABIL

A teljes áramtartományban megnyugtatóan stabil ív



A P sorozat áttekintése

- **Intelligens digitális processzoros technika.** A széria SpeedArc XT (P Basic, SpeedArc Basic-kel) és az opcionális Lorch Speed-Upgradeek: SpeedRoot, SpeedUp és SpeedCold segítségével gyorsabban, jobb minőségben és fröcskölésmentesen hegeszthet.
- **Intuitív kezelés.** A jól áttekinthető kezelőpanel és az egyszerűen strukturált kezelői felület optimális kezelési komfortról gondoskodik és arról, hogy azonnal hegeszteni kezdhesen.
- **Sokoldalúság.** A Lorch P sorozat egyformán hegeszt kevert gázzal és CO₂-vel is.
- **Alkalmazható.** A Lorch P sorozat minden készülékét szabadon konfigurálhatja, hogy optimálisan illeszkedjen hegesztési feladatához. Ez vonatkozik a huzalelőtoló rendszerek kiválasztására is.
- **EN 1090 tanúsítvánnyal.** A Lorch P sorozat szinergikus vezérlése és beállító automatikája révén az EN 1090-nek megfelelően hegeszthet. A kiegészítésként kapható Lorch EN 1090 WPS csomag segítségével minden hegesztési feladatra felkészült.



- **Tiptronic Job mentés.** A Tiptronic elmenti minden hegesztési varratának ideális beállításait, így az ismétlődő feladatoknál egyszerűen betöltheti a készülékről vagy a Powermaster hegesztőpisztolyról.
- **Job Tool.** Számítógépes program a hegesztőgépekben tárolt hegesztési feladatok és paraméterek beállítások mentésére, szerkesztésére és átvitelére, másik gépekre.
- **Kompakt.** A Lorch P sorozat 550 A-es teljesítményig kompakt házban is kapható. Ez a változat a berendezésbe épített huzalelőtolóval rendelkezik. Az áramforrások gond nélkül elhelyezhetők a munkapad alatt vagy a készülékek teteje rakodófelületként használható.
- **Távszabályozás.** A Lorch P sorozat minden készüléke távszabályozható. Ezt megteheti a Powermaster hegesztőpisztollyal vagy egy külső kezelőpulttal. Az elektródás használathoz is lehet távszabályozót csatlakoztatni.
- **PushPull.** A PushPull elv szerint a MIG-MAG áramforrás huzalelőtoló egységét a hegesztőpisztolyba épített önálló húzóegységgel kombinálják. Ez által megnöveli a PushPull hegesztőpisztoly és a NanoFeeder hatótávolságát.
- **Mobilitás.** Mivel a P mobil kivitele a kerekén gurul vagy azokkal együtt hordozható, Ön mindig rugalmas marad.
- **Energiahatékony.** A Lorch P sorozat összekapcsolja a teljesítményt a hatékony inverter technológiával és a Stand-by működéssel. Így a tökéletes hegesztési eredmények mellett csökkentheti a költségeit.

Variációk



	P 3000 mobil	P 3500	P 4500	P 5500
Hegesztési tartomány	A 25 – 300	25 – 350	25 – 450	25 – 550
Feszültség beállítás	fokozatmentes	fokozatmentes	fokozatmentes	fokozatmentes
Hálózati csatlakozás 3~400 V	●	●	●	●
Kezelőfelület kialakítások				
Basic	●	●	●	●
XT	●	●	●	●
Hűtés változatok				
Gáz	●	●	●	●
Víz	●*	●	●	●
Felépítési változatok				
Mobil berendezés kerekkel	●	-	-	-
Kompakt berendezés	-	●	●	●
Koffer berendezés	-	●	●	●

* külön hűtőegység, Mobil-Car szállítókoszin

● választhatóan ● alap felszereltség ○ opcióként kapható

Kezelőfelület kialakítások



Basic

- „3 lépés és hegesztés” kezelési beállítás
- A SpeedArc-kal
- Egyszerű áram- és huzalelőtölés-szabályozás
- Quatromatic mód (a programfutás vezérlése a hegesztőpisztoly gombjaival)
- Digitális Volt/Amper kijelző
- Lehetőség van a Lorch Powermaster távvezérlő hegesztőpisztoly csatlakoztatására



XT

- „3 lépés és hegesztés” kezelési beállítás
- Szinergikus vezérlés a SpeedArc-kal
- Intuitív felhasználói felület
- Egyszerű eljárás- és programválasztás
- Fokozatmentes hegesztőáram beállítás
- Ívdinamika szabályozás (a Synergic, SpeedArc XT esetén)
- Quatromatic mód (a programfutás vezérlése a hegesztőpisztoly gombjaival)
- Egyedi ívhossz beállítás a kezdőív és végkráter fázishoz
- Tiptronic feladattároló 100 hegesztési feladathoz
- Digitális Volt/Amper kijelző
- Lehetőség van a Lorch Powermaster távvezérlő hegesztőpisztoly csatlakoztatására
- Hegesztőkör mérés és kompenzálás

Highlights

SpeedArc XT – mély benyomást tesz

A SpeedArc XT különösen fókuszált ívvel és a hasonló eljárásoknál lényegesen magasabb energiasűrűséggel győz meg. A MIG-MAG hegesztés a SpeedArc XT ívének olvadékfűrdőre gyakorolt nagyobb ívnyomásával a teljes teljesítménytartományban jól uralható, gyorsabb és ezáltal kiemelten gazdaságos. Elég a 40°nyílásszög, hogy kifogástalan varratot készítsen. Ezzel értékes időt és rengeteg drága anyagot takarít meg.

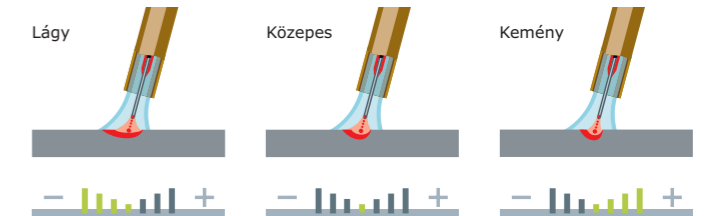


Quatromatic

- A Quatromatic segítségével három egyéni paraméter-beállítás menthető el és tölthető be 4-ütemű működéskor a hegesztőpisztoly gombjaival.
- A Quatromatic kizárja a hideg pontokat a hegesztés kezdetén és optimális végkráter feltöltésről gondoskodik. Ezzel három egyéni paraméter-beállítás (P1 – P3) menthető el és tölthető be 4-ütemű működéskor a hegesztőpisztoly gombjaival.

Innovatív ívdinamika-szabályozás

Az P sorozat innovatív ívdinamika-szabályozással rendelkezik, ami minden hegesztőprogram (Synergic, SpeedArc XT) számára finom beállítást tesz lehetővé – a munkadarabnak és a hegesztési feladatnak megfelelően. Egyetlen fordítás a szabályozón – és az ív karakterisztikája máris megváltozik, a lágytól a keményig. A még jobb varratért és hogy jobb érzés legyen hegeszteni.



Az ívdinamika-szabályozás szélesebb vagy keskenyebb ívet tesz lehetővé – ahogy a hegesztő szereti.

Műszaki adatok

	P 3000 mobil	P 3500	P 4500	P 5500
MIG-MAG hegesztőáram	A 25 – 300	25 – 350	25 – 450	25 – 550
Bekapcsolási idő 100 % áramnál	A 250	260	360	400
Bekapcsolási idő 60 % áramnál	A 280	300	400	500
Bekapcsolási idő max. áramnál	% 50	30	30	30
Hálózati feszültség	V 3~400	3~400	3~400	3~400
Megengedett hálózati ingadozás	% ± 15	± 15	± 15	± 15
Hálózati biztosíték, lomha	A 16	16	32	35
Kompakt berendezés méretei (H x Sz x M)	mm 812 x 340 x 518	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812
Huzalelőtölő koffer méretei (H x Sz x M)	mm -	1116 x 445 x 855	1116 x 445 x 855	1116 x 445 x 855
Kompakt berendezés súlya, gáz hűtés	kg 34	92,8	97,3	107,3
Huzalelőtölő koffer súlya	kg -	20,2	20,2	20,2
Vízhűtő súlya (feltöltve)	kg -	14,7	14,7	14,7

Minden huzalelőtölő rendszerhez 1 m-es csatlakozótömlő tartozik; további hossz és opciók kérésre.

Testre szabva az Ön alkalmazásához

A P optimálisan az Ön munkaterületére hangolt.

Huzalelőtoló verziók



Műhely-huzaltoló



Szerelő-huzaltoló



Hajógyári huzaltoló



NanoFeeder

Kezelési opciók



... az áramforrásnál



... a huzaltolón



... mindkettőn

... a távszabályozó
kezelőpanelén... közvetlenül
a hegesztőpisztolyon

Hová kéri a huzalelőtoló egységét?



A kompakt berendezésbe.

Gurítható kompakt berendezés beépített huzal-huzalelőtolóval.



Külső kofferbe.

Így akár 25 m-re is dolgozhat a berendezéstől. A összekötőtömlővel csatlakozik.



Két huzalelőtoló egység.

Fent a kofferben és lent a berendezésben. Ideális, ha gyakran hegeszt különböző huzalokkal. Megspórolja az átszerelést.



Két huzalelőtoló egység dupla kofferrel.

Optimális különböző huzalokhoz, és ha követelmény a maximális mozgékonyság.

A NanoFeeder

A PushPull elv szerint a MIG-MAG áramforrás huzalelőtoló egységét további önálló huzaltovábbító egységekkel kombinálják. A NanoFeeder a közbülső meghajtás szerepét veszi át. Valódi huzalelőtoló egység – csak forradalmi nano-formátumban. Az alkalmazott huzalelőtoló rendszerek összehangolását a Lorch hegesztő áramforrás teljesen automatikusan átveszi, az opcionális, digitális PushPull vezérléssel. Ez teljesen fölöslegessé teszi a bonyolult és költséges külső kiegészítő vezérlés használatát.

- Hatótávolság max. 50 m
- Választható gáz- vagy vízűtéssel
- Eltérő hosszúságú összekötőtömlők
- Kompakt és robusztus felépítés
- Powermaster hegesztőpisztolyokkal is használható



Milyen messze menne MIG-MAG hegesztőpisztolyával?



Áramforrás

akár
20 m-ig



Huzalelőtoló

akár
25 m-ig



NanoFeeder

akár
5 m-ig



Hegesztőpisztolyok

Műszaki adatok

		NanoFeeder	NanoFeeder
Hűtés		Víz	Gáz
Terhelés CO ₂ kevert gáz	A	500	400
Bekapcsolási idő	%	60	60
Huzal Ø	mm	0,8 - 1,6 (AL 1,2)	0,8 - 1,6 (AL 1,2)
Tömlőcsomag hosszak	m	10 15 20 25	10 15 20 25

NAGY ELŐNYÖK VÉKONY LEMEZEKNÉL.



ELBÚCSÚZHAT AZ ÁTMENETI ÍVTŐL

Fröcskölésmentes hegesztés a stabil, jól kézben tartható impulzus ívvel

SOKOLDALÚAN HASZNÁLHATJA

Minden feladathoz a megfelelő rövid ív, impulzus ív vagy szórt ív

EGYSZERŰEN KEZELHETŐ

Egyszerű beállítás, egyszerű kezelés és minimális utómunka teszi a hegesztők kedvencévé a MicorMIG Pulse-t

A MicorMIG Pulse sorozat áttekintése

- **Impulzus ív.** A MicorMIG Pulse egyszerűen beállítható és robusztus impulzus eljárással a jövőben elkerülheti az átmeneti ívet. Így fröcskölésmentesen hegeszthet, drága utómunkát takaríthat meg és nem veszít fölöslegesen időt a huzalcserével.
- **Többlet teljesítmény MicorBoost-tal.** A MicorBoost technológiával még hatékonyabban hegeszthet, a MIG-MAG tartományban magasabb határfokkal. A gyors szabályozástechnika az impulzusív tiszta cseppátmenetéről is gondoskodik.
- **Fejleszthetőség.** Még sosem volt ilyen egyszerű egy hegesztőberendezést a növekvő hegesztéstechnikai igényekhez illeszteni és utólag bevezetni termelékenység-növelő hegesztési eljárásokat, hegesztési programokat és munkát egyszerűsítő funkciókat.
- **Ready for Speed.** A MicorMIG Pulse-hoz opcióként elérhető „SpeedUp” és „SpeedArc” Lorch Speed eljárásokkal még termelékenyebben hegeszthet.

» a MicorMIG sorozat minden funkciójával együtt 32 – 41. oldal



- **EN 1090 tanúsítvánnyal.** A szinergikus vezérlés és az automatikus paraméter beállítás révén egyszerűen az EN 1090-nek megfelelően hegeszthet. A Lorch EN 1090 WPS csomag és az NFC kártyás paraméter beállítás segítségével minden hegesztési feladatra felkészült.
- **Jobb kezelés.** A beállított hegesztési feladatot a ControlPro kezelőpulttal üres NFC kártyára írhatja és tetszés szerinti másik Lorch MicorMIG áramforrásba (a BasicPulstól) betöltheti.

- **PushPull.** A PushPull elv szerint a MIG-MAG áramforrás huzalelőtoló egységét a hegesztőpisztolyba épített önálló húzóegységgel kombinálják. Ez által megnöveli a PushPull hegesztőpisztoly és a NanoFeeder hatótávolságát.
- **Könnyen alkalmazható hegesztő azonosítás.** A beállítási és felhasználói jogok kiosztása gyerekjáték. Az érintés nélküli adatátvitel segítségével a Lorch MicoMIG Pulse bármikor képes a hegesztő azonosítására.

+ a MicorMIG sorozat minden funkciójával együtt a 32 – 41. oldaltól

Variációk

	MicorMIG Pulse 300	MicorMIG Pulse 350	MicorMIG Pulse 400	MicorMIG Pulse 500
Hegesztési tartomány	A 25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Feszültség beállítás	fokozatmentes	fokozatmentes	fokozatmentes	fokozatmentes
Hálózati csatlakozás 3~400 V	●	●	●	●
Hálózati csatlakozás 3~230 V	–	–	○	○
Kezelőfelület kialakítások				
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
Hűtés változatok				
Gáz	●	●	●	●
Víz	●	●	●	●
Felépítési változatok				
Kompakt berendezés	●	●	●	●
Koffer berendezés	●	●	●	●

● választhatóan ● alap felszereltség ○ opcióként kapható

Kezelőfelület kialakítások



BasicPlus

- „3 lépés és hegesztés” kezelési beállítás
- Fokozatmentes hegesztőáram beállítás
- Digitális Volt/Amper kijelző
- Bekapcsolható végkráter feltöltés
- 7-fokozatú ívdinamika-szabályozás
- Automatikus paraméter állítás (szinergikus vezérlés)
- Hegesztőprogram választás a huzalelőtoló térben
- Fejleszthetőség



ControlPro

- „3 lépés és hegesztés” kezelési beállítás
- Fokozatmentes hegesztőáram beállítás
- Digitális Volt/Amper kijelző
- Nagyfényerejű grafikus kijelző (OLED) a 3 fő paraméterhez
- Bekapcsolható végkráter feltöltés
- 21-fokozatú ívdinamika-szabályozás
- Automatikus paraméter állítás (szinergikus vezérlés)
- Hegesztőprogram választás a huzalelőtoló térben
- Tiptronic feladattároló 100 hegesztési feladathoz
- Fejleszthetőség



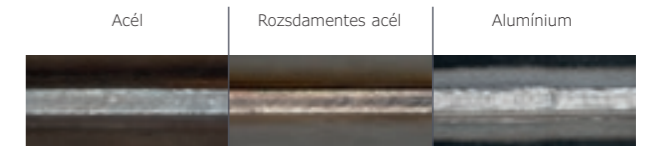
Highlights

Szinte fröcskölésmentesen hegeszt – acélt, rozsdamentes acélt vagy alumíniumot

A hegesztő hétköznapjaiból: Az átmeneti ív tartományában való hegesztés általában csúnya varratot eredményez, sok fröcsköléssel. Ennek idő- és költségigényes utómunka a következménye. Az eddigi egyetlen megoldás a huzal gyakori cseréje vagy speciális gáz használata volt.

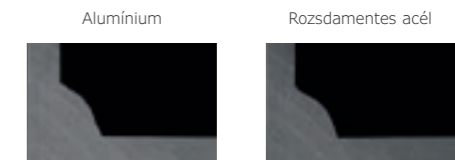


A Lorch okos megoldása: Mindegy, hogy acélt, rozsdamentes acélt vagy alumíniumot hegeszt. A MicorMIG impulzus ívének gyakorlatban bevált gyors szabályozástechnikája szinte fröcskölésmentes hegesztést biztosít, az ív átmeneti tartományában is, ezzel bonyolult utómunkát megspórolva Önnek.

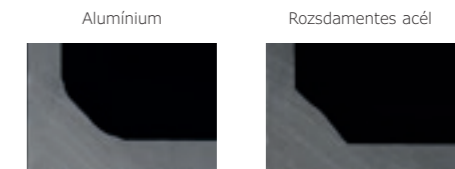


Tökéletes megjelenésű varrat – alumíniumnál és rozsdamentes acélnál is

A hegesztő hétköznapjaiból: Ha alumíniumot vagy rozsdamentes acélt a rövidzárlatosív tartományában hegesztik, a varrat megjelenése és az élek leolvadása szinte sosem felel meg az üzemen belüli követelményeknek. A következmény: minőségcsökkenés valamint idő- és költségigényes utómunka.



A Lorch okos megoldása: fröcskölésmentes varrat, lágy átmenetek és az élek jobb leolvadása. A jövőben ezt fél kézzel megoldja a MicorMIG egyszerűen kezelhető impulzus ívével.



A hőelszíneződés csökkentése rozsdamentes acél varratokon

A hegesztő hétköznapjaiból: Aki a rozsdamentes acél MIG-MAG hegesztésénél lehetőleg tökéletes gyökbeolvadást akar elérni, gyakran az igazából szükségesnél jóval nagyobb árammal hegeszt. Ennek a rozsdamentes acélon megjelenő hőelszíneződés a következménye.



A Lorch okos megoldása: A MicorMIG impulzus íve kevesebb energiát visz be a munkadarabba, így elkerüli a hőelszíneződés kialakulását. A MicorMIG impulzus íve lecsökkenti az idő- és költségigényes utómunkákat, pl. a hőelszíneződés eltávolítását. Mindezt tiszta gyökbeolvadással.



+ a MicorMIG sorozat minden funkciójával együtt a 32 – 41. oldaltól

Felszereltség

	MicorMIG Pulse
Hegesztési eljárás	
Szinergetikus MIG-MAG normál hegesztési programok	●
Pulse Steel	●
Pulse Multi-Material	○
SpeedArc	○
SpeedUp	○
Elektrode Plus	○
AWI (koppintós TIG-gel)	○

● széria felszereltség ○ Opcióként kapható

Műszaki adatok

		MicorMIG Pulse 300	MicorMIG Pulse 350	MicorMIG Pulse 400	MicorMIG Pulse 500
MIG-MAG hegesztőáram	A	25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Bekapcsolási idő 100 % áramnál	A	200	250	300	370
Bekapcsolási idő 60 % áramnál	A	250	300	370	430
Bekapcsolási idő max. áramnál	%	45	45	45	45
Hálózati feszültség	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Megengedett hálózati ingadozás	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Hálózati biztosíték, lomha	A	32	32	32	32
Kompakt berendezés méretei (H x Sz x M)	mm	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855
Huzalelőtoló koffer méretei (H x Sz x M)	mm	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955
Kompakt berendezés súlya, gáz hűtésű	kg	58	58	61	66
Huzalelőtoló koffer súlya	kg	10,6	10,6	10,6	10,6
Vízűtő súlya (feltöltve)	kg	13,0	13,0	13,0	13,0

A NanoFeeder

A PushPull elv szerint a MIG-MAG áramforrás huzalelőtoló egységét további önálló huzaltovábbító egységekkel kombinálják. A NanoFeeder a közbülső meghajtás szerepét veszi át. Valódi huzalelőtoló egység – csak forradalmi nano-formátumban. Az alkalmazott huzalelőtoló rendszerek összehangolását a Lorch hegesztő áramforrás teljesen automatikusan átveszi, az opcionális, digitális PushPull vezérléssel. Ez teljesen fölöslegessé teszi a bonyolult és költséges külső kiegészítő vezérlés használatát.

- Hatótávolság max. 50 m
- Választható gáz- vagy vízűtéssel
- Eltérő hosszúságú összekötőtömlők
- Kompakt és robusztus felépítés
- Powermaster hegesztőpisztolyokkal is használható

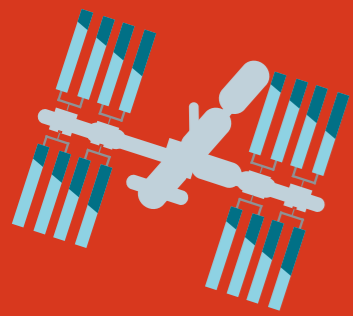


Milyen messze menne MIG-MAG hegesztőpisztolyával?



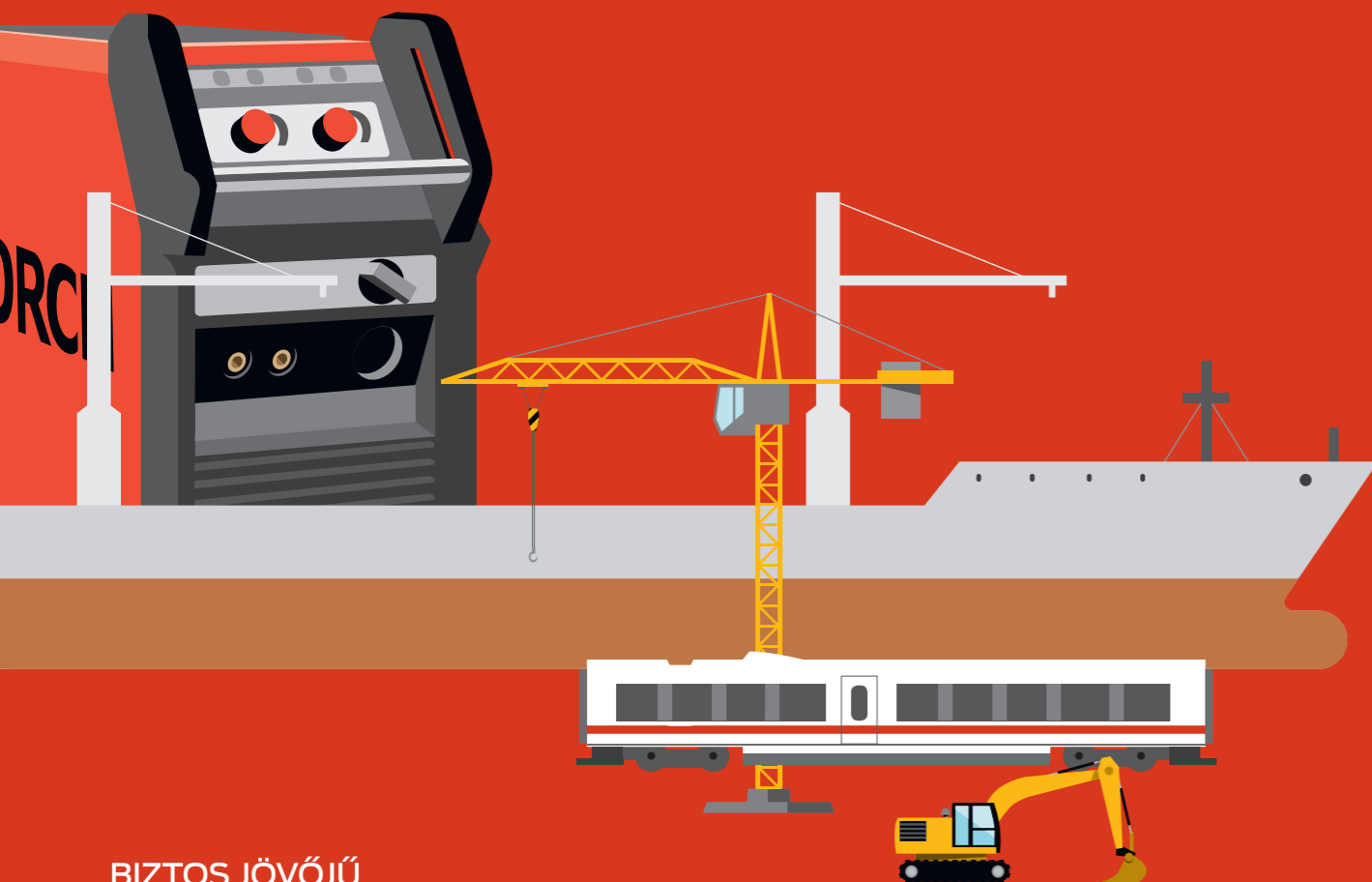
Műszaki adatok

		NanoFeeder	NanoFeeder
Hűtés		Víz	Gáz
Terhelés CO ₂ kevert gáz	A	500	400
Bekapcsolási idő	%	60	60
Huzal Ø	mm	0,8 – 1,6 (AL 1,2)	0,8 – 1,6 (AL 1,2)
Tömlőcsomag hosszak	m	10 15 20 25	10 15 20 25



MicorMIG sorozat

EGYÜTT NŐ AZ IGÉNYEIVEL.



BIZTOS JÖVŐJŰ

Beépített frissíthetőséggel a jövőbeli hegesztési eljárásokhoz és funkciókhoz

EGYÉNILEG KONFIGURÁLHATÓ

Minden munkahelyzetben a legnagyobb rugalmasság

FOKOZATMENTES INTELLIGENCIA

Tökéletes ív beállítható dinamikával

A MicorMIG sorozat áttekintése

- **Sokoldalúság.** A Lorch MicorMIG a legjobb hegesztési tulajdonságokkal rendelkezik a MIG-MAG tartományban kevert gázzal és CO₂-vel is.
- **Dinamikaszabályozás.** Válassza ki kedvenc ív jelleggörbáját. A kezelőpanelen rendelkezésére áll a dinamika tartományok a „lágy”-tól a „kemény”-ig.
- **Szinerikus előválasztás.** A MicorMIG a BasicPlus változattól sokféle hegesztési programot kínál a különböző anyag-, huzal- és gázkombinációkhoz. A kivitelől függően a programot a kofferben a huzalelőtörő terében vagy a kompakt berendezés huzalelőtörő terében lehet beállítani.
- **Fejleszthetőség.** Még sosem volt ilyen egyszerű egy hegesztőberendezést a növekvő hegesztéstechnikai igényekhez illeszteni. Egészen könnyű a MicorMIG-re feltölteni a termelékenység-növelő hegesztési eljárásokat, hegesztési programokat és munkát egyszerűsítő funkciókat.
- **Többlet teljesítmény MicorBoost-tal.** A MicorBoost technológiával még hatékonyabban hegeszthet, a MIG-MAG tartományban magasabb hatásfokkal. Ezen felül nagyobb feszültség-tartalék is a rendelkezésére áll, amire a tökéletes elektródás hegesztésnél van szüksége – a CEL és speciális elektródákat is beleértve.



- **EN 1090 tanúsítvánnyal.** A szinerikus vezérlés és az automatikus paraméter beállítás révén egyszerűen az EN 1090-nek megfelelően hegeszthet. A Lorch EN 1090 WPS csomag és az NFC kártyás paraméter beállítás segítségével minden hegesztési feladatra felkészült.
- **Ready for Speed.** Az opcióként kapható Lorch Speed-Upgrade-ekkel a MicorMIG-gel még egyszerűbben és gyorsabban hegeszthet.
- **Jobb kezelés.** A ControlPro kijelzővel és a Tiptronic funkciókkal egészen egyszerű elmenteni a hegesztési feladatokat és ha kell, másik berendezésre átvinni.

• **PushPull.** A PushPull elv szerint a MIG-MAG áramforrás huzalelőtörő egységét a hegesztőpisztolyba épített önálló húzóegységgel kombinálják. Ez által megnöveli a PushPull hegesztőpisztoly és a NanoFeeder hatótávolságát.

• **Könnyen alkalmazható hegesztő azonosítás.** A beállítási és felhasználói jogok kiosztása gyerekjáték. Az érintés nélküli adatátvitel segítségével a Lorch MicoMIG bármikor képes a hegesztő azonosítására.

• **Szénelektrodás gyökfaragás.** A MicorMIG az elektródás hegesztésben is kiváló és az opcióként kapható Elektrode Plus fejlesztéssel alkalmas a szénelektrodás gyökfaragásra (400 A-tól) és a speciális elektródákhoz is.

Variációk



	MicorMIG 300	MicorMIG 350	MicorMIG 400	MicorMIG 500
Hegesztési tartomány	A 25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Feszültség beállítás	fokozatmentes	fokozatmentes	fokozatmentes	fokozatmentes
Hálózati csatlakozás 3~400 V	●	●	●	●
Hálózati csatlakozás 3~230 V	–	–	○	○
Kezelőfelület kialakítások				
Basic	●	●	●	●
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
Hűtés változatok				
gáz	●	●	●	●
víz	●	●	●	●
Felépítési változatok				
Kompakt berendezés	●	●	●	●
Koffer berendezés	●	●	●	●

● választhatóan ● alap felszereltség ○ opcióként kapható

Kezelőfelület kialakítások



Basic

- „3 lépés és hegesztés” kezelési beállítás
- Fokozatmentes hegesztőáram beállítás
- Digitális Volt/Amper kijelző
- Bekapcsolható végkráter feltöltés
- 3-fokozatú ívdinamika-szabályozás



BasicPlus

- „3 lépés és hegesztés” kezelési beállítás
- Fokozatmentes hegesztőáram beállítás
- Digitális Volt/Amper kijelző
- Bekapcsolható végkráter feltöltés
- 7-fokozatú ívdinamika-szabályozás
- Automatikus paraméter állítás (szinergikus vezérlés)
- Hegesztőprogram választás a huzalelőtoló térben
- Fejlesztetőség



ControlPro

- „3 lépés és hegesztés” kezelési beállítás
- Fokozatmentes hegesztőáram beállítás
- Digitális Volt/Amper kijelző
- Nagyfényerejű grafikus kijelző (OLED) a 3 fő paraméterhez
- Bekapcsolható végkráter feltöltés
- 21-fokozatú ívdinamika-szabályozás
- Automatikus paraméter állítás (szinergikus vezérlés)
- Hegesztőprogram választás a huzalelőtoló térben
- Tiptronic feladattároló 100 hegesztési feladathoz
- Fejlesztetőség

Highlights

SpeedUp – függőleges varratok hegesztése olyan egyszerűen és gyorsan mint még soha

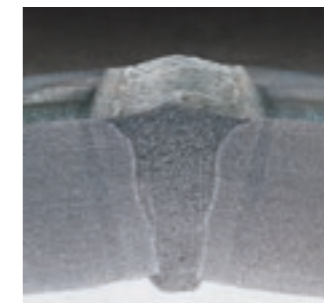


Aki mély hornyot vés a falba, hogy egy vékony vezetőket fektessen bele, annak sok időbe telik elgipszelnie. Így volt ez eddig a függőleges varratokkal is. A Lorch SpeedUp sokkal pontosabb: olyan, mintha csak egy keskeny rést vésnének, ami villámgyorsan visszazárható. Pontosan azt az a-méretet viszi fel, amire szükség van. Egy egyszerűnek hangzik, és az is. Még a betanított hegesztők is a legrövidebb idő alatt megtanulják a SpeedUp használatát. A biztosított beolvadással Ön is egyszerűen húzhatja felfelé.

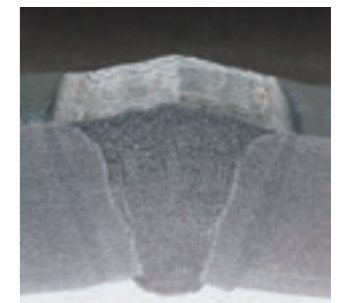
Balra a nehezen elkészíthető „fenyőfa”, jobbra zseniálisan egyszerű SpeedUp.

SpeedArc – a hegesztés karcsú folyamattá válik

A SpeedArc különösen fókuszált ívvel és a hasonló eljárásoknál lényegesen magasabb energiasűrűséggel győz meg. A folyamat a teljes teljesítménytartományban különösen mély beleolvadást nyújt az alapanyagba, ami nem is hasonlítható össze a normál MIG-MAG berendezések teljesítményével. A MIG-MAG hegesztés a SpeedArc ívének olvadékfördőre gyakorolt nagyobb ívnyomásával a teljes teljesítménytartományban jól uralható és ezáltal kiemelten gazdaságos.



SpeedArc

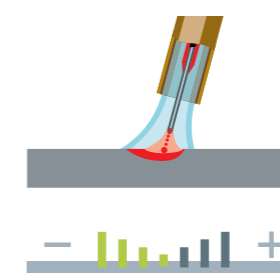


MIG-MAG

Többfokozatú dinamika-szabályozás

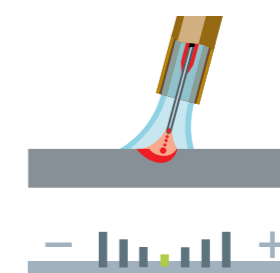
A MicorMIG esetén az előttünk álló munka és hegesztési helyzet igényeinek megfelelően változtatható az ív dinamikája. Így egyszerű és gyors megtalálni az ív legjobb egyéni beállítását. A többi a MicorMIG intelligens ívszabályozási technikája intézi. Az összes fontos paramétert automatikusan szabályozza a háttérben.

Lágy

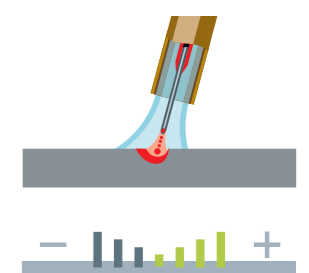


Hosszabb ív

Közepes



Kemény



Rövidebb ív

Highlights

Beépített fejlesztettség

Egy trafós gép olyan, amilyen. A hardver korlátozza a teljesítő-képességét és a funkcióit. Ez másképp van a MicorMIG-nél. A fejlesztettsége, a digitális kezelőpanel, a vezérlés és az inverter technológia moduláris felépítése révén abszolút flexibilis maradhat. Ez egyrészt testre szabott megoldásokat kínál a cégen belüli hegesztési feladatokra, másrészt annak biztonságát, hogy a jövőben is részese maradhat a műszaki fejlődésnek. Még sosem volt ilyen egyszerű egy hegesztőberendezést az NFC technológiával a növekvő hegesztéstechnikai igényekhez illeszteni és utólag

bevezetni termelékenység-növelő hegesztési eljárásokat, mint pl. az impulzus ívet (a BasicPlus-tól), hegesztési programokat és munkát egyszerűsítő funkciókat. Még a MicorMIG kezelőpanelje is igény szerint bővíthető vagy cserélhető. A MicorMIG beszerzése haladást jelent. A vételnél és utána is. Azt a funkcionalitást szerzi meg, amire szüksége van, és pont akkor, amikor kell.



3 lépés és tökéleteset hegeszt

1. Eljárás/üzemmód kiválasztása
2. Hegesztőáram beállítása
3. Az ív finombeállítása



Okos részletek a hétköznapi jobb hegesztéséhez



Gyorscsatlakozós rendszer

Még a MicorMIG könnyen hozzáférhető huzalelőtolóját is a legkisebb részletig alaposan átgondoltuk. A tökéletesen összehangolt tolórendszernek köszönhetően a Lorch robusztus és tartós huzalelőtoló görgőinek gyors cseréje előtt sem áll akadály. Mindezt csavarok nélkül.



Színes jelzésű huzalelőtoló görgők

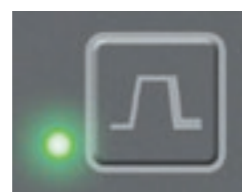
Soha többé nem fog téves görgőt betenni. A Lorch MicorMIG-sorozat színes huzalelőtoló görgői különféle huzalátmérőkhöz valók és megkönnyítik a hegesztők életét.

Végkráter feltöltés

A fokozatkapcsolós berendezéseknél a varrat végén mélyedés képződik, az u.n. végkráter. A MicorMIG egyszerű és biztos megoldást kínál a varrat minőségének biztosítására, a végénél is. A „végkráter feltöltés” minőségi funkció a kezelőpulton kényelmesen kapcsolható be. A hegesztőáram nem hirtelen szakad meg, hanem célzottan csökken. Ezáltal a MicorMIG olyan varratképet hoz létre, ami teljesen meggyőző.



Végkráter feltöltés nélkül.



Végkráter feltöltéssel – tökéletes varratvég



Szinergetikus előválasztás – ott, ahova tartozik

A MicorMIG a BasicPlus változattól sokféle hegesztési programot kínál a különböző anyag-, huzal- és gázkombinációkhoz. A kivittől függően a programot a kofferben a huzalorsó mellett vagy a kompakt berendezés huzalelőtoló terében lehet beállítani.



Optimális elektródás hegesztés

Ez a MIG-MAG berendezés elektródát is tud. Egyszerűen távolítsa el a hegesztőpisztolyt, csatlakoztassa az elektródafogót a csatlakozójához és a kezelőpanelen válassza ki az elektródás hegesztést.

Highlights

Heavy-Duty szállítókocsi

Ha nagy alkatrészeket hoznak a gyártásba, vagy magát a berendezést kell a munkahelyre daruzni, nélkülözhetetlen a robusztus hegesztőberendezés. A Lorch MicorMIG robusztus ipari házát és a hozzá tartozó Heavy-Duty szállítókocsit pontosan ezekre az alkalmazásokra tervezték. Erre a rendszerre támaszkodhat a legnehezebb munkáknál. Így konfigurálja a Lorch Heavy-Duty szállítókocsit, ahogy az Ön alkalmazásához szükséges. A Lorch Heavy-Duty szállítókocsi a MicorMIG berendezéssel és még az opcióként kapható összekötőkábel tartón levő 20 m hosszú összekötőkábellel is stabil és nem borul fel.



Opcióként kapható: kétoldali összekötőkábel

EN 1090 tanúsítvánnyal

Az összes felsorolt hegesztési munkánál kötelező az alkalmazott hegesztési eljárás megfelelőségének bizonyítása. Ha MicorMIG-et használ, a hegesztés és EN 1090 témájától nem fog izgulni, mert elfogadott vizsgálóhely tanúsította a folyamatokat és a szinergikus jelleggörbéket. A cég méretétől függetlenül gyorsan, hatékonyan és költségtakarékosan tud megfelelést bizonyítani ügyfelei számára az EN 1090 WPS könyv segítségével. A Lorch kalibráló szolgálata egészíti ki az EN 1090 WPS csomagot és biztosítja, hogy tartósan a WPS adatok szerint hegeszthessen.



Felszereltség

	MicorMIG
Hegesztési eljárás	
Szinergikus MIG-MAG normál hegesztési programok	●
Pulse Steel	○
Pulse Multi-Material	○
SpeedArc	○
SpeedUp	○
Elektrode Plus	○
AWI (koppintós TIG-gel)	○

● széria felszereltség ○ opcióként kapható

Műszaki adatok

		MicorMIG 300	MicorMIG 350	MicorMIG 400	MicorMIG 500
MIG-MAG hegesztőáram	A	25 - 300	25 - 350	30 - 400	30 - 500
Bekapcsolási idő 100 % áramnál	A	200	250	300	370
Bekapcsolási idő 60 % áramnál	A	250	300	370	430
Bekapcsolási idő max. áramnál	%	45	45	45	45
Hálózati feszültség	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Megengedett hálózati ingadozás	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Hálózati biztosíték, lomha	A	32	32	32	32
Kompakt berendezés méretei (H x Sz x M)	mm	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855
Huzalelőtoló koffer méretei (H x Sz x M)	mm	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955
Kompakt berendezés súlya, gáz hűtésű	kg	58	58	61	66
Huzalelőtoló koffer súlya	kg	10,6	10,6	10,6	10,6
Vízhűtő súlya (feltöltve)	kg	13,0	13,0	13,0	13,0

A NanoFeeder

A PushPull elv szerint a MIG-MAG áramforrás huzalelőtoló egységét további önálló huzal- vábító egységekkel kombinálják. A NanoFeeder a közbülső meghajtás szerepét veszi át. Valódi huzalelőtoló egység - csak forradalmi nano-formátumban. Az alkalmazott huzal- előtoló rendszerek összehangolását a Lorch hegesztő áramforrás teljesen automatikusan átveszi, az opcionális, digitális PushPull vezérléssel. Ez teljesen főlegessé teszi a bonyolult és költséges külső kiegészítő vezérlés használatát.

- Hatótávolság max. 50 m
- Választható gáz- vagy vízűtéssel
- Eltérő hosszúságú összekötőtömlők
- Kompakt és robusztus felépítés
- Powermaster hegesztőpisztolyokkal is használható



Műszaki adatok

		NanoFeeder	NanoFeeder
Hűtés		Víz	Gáz
Terhelés CO ₂ kevert gáz	A	500	400
Bekapcsolási idő	%	60	60
Huzal Ø	mm	0,8 - 1,6 (AL 1,2)	0,8 - 1,6 (AL 1,2)
Tömlőcsomag hosszak	m	10 15 20 25	10 15 20 25

A teljesen védett huzalelőtőlő koffer MF-08

Robusztus és rendkívül stabil.

Az MF-08 teljesen védett huzalelőtőlő koffer háza nagyteljesítményű műanyagból készült és a stabilitás és robusztusság mellett leginkább: Biztonság. A hagyományos fém kofferrel ellentétben az MF-08 teljesen szigetelt, így bonyolult és igényes biztonságtechnikájú alkalmazási területeken is kiválóan megállja a helyét. Az MF-08 - biztonsági többlet minden üzembe.



Áttekintés

- **Magas flexibilitás.** Nagyobb hatótávolság és maximálisan kényelmes helyváltoztatás.
- **Stabil.** Stabílan az áramforrásra rögzített és billenthető huzalelőtőlő koffer.
- **Rendkívül robusztus, leesés ellen védett.** Akár 60 cm-es esés ellen is.
- **Megvilágított huzalelőtőlő tér.** Ez jelentősen megkönnyíti a huzalcsereét, még rossz látási viszonyok mellett is.
- **Igazán könnyű a maga osztályában.** Csak 10,6 kg önsúly.
- **Tökéletes a fogása.** Több praktikus fogantyúnál lehet megfogni.
- **Búvónyílás kompatibilis.** Könnyen beadható egy búvónyíláson át.
- **Variálható.** Tartozék a gémmre való felfüggesztéshez vagy fej feletti helyzetbe.

3 YEARS INDUSTRIAL WARRANTY
LORCH



Műszaki adatok

		MF-08
Huzalelőtőlési sebesség	m/perc	2,0 - 25,0
Meghajtás/huzalelőtőlés		4 görgő/tachogenerátoros szabályozású motor/digitális fordulatszám visszajelzés
Búvónyílás kompatibilitás	cm	> 42*
Teljesen szigetelt		●
Flowmeter Gas		○
Méret (HxSxM)	mm	575 x 245 x 434 (380**)
Súly (nettó)	kg	10,6
* ovális búvónyílás, leszerelt fogantyúval		** magasság leszerelt fogantyúval
		● alap felszereltség ○ opcióként kapható

Highlights

Meglepően egyszerű – és duplán hozzáférhető

A kompakt és búvónyílás kompatibilis huzalelőtőlő koffer gyakorlati alkalmazhatóságának fontos jellemzője egyebek mellett a huzaltekercs könnyű behelyezése. Az enyhén ferdén álló huzaltekercs, a felhajtható és ott rögzülő oldalsó fedél, a felső részen kiváltképp könnyen hozzáférhető belső tér kiváló kezelhetőséget eredményeznek a huzalcsere során. A huzalelőtőlő koffer másik oldala is kinyitható. Így védett a motor és az elektronika, viszont bármikor szabadon hozzáférhető a tömlőcsomag csatlakozói.

A köztes összekötőkábel rögzítése és kihúzás elleni védelme olyan kialakítású, hogy a hegesztő saját kezűleg cserélheti az összekötőkábelt vagy ha kell, külön is szállíthatja a koffer nélkül. Mindez egyszerű, és biztonságos, és nem igényel semmilyen műszaki kapcsolattartást.



Minden alkalmazásra felkészülve

Opcióként kapható:



Heavy-Duty kerékkészlet



Csővázás védőkeret



Hővédő talpak



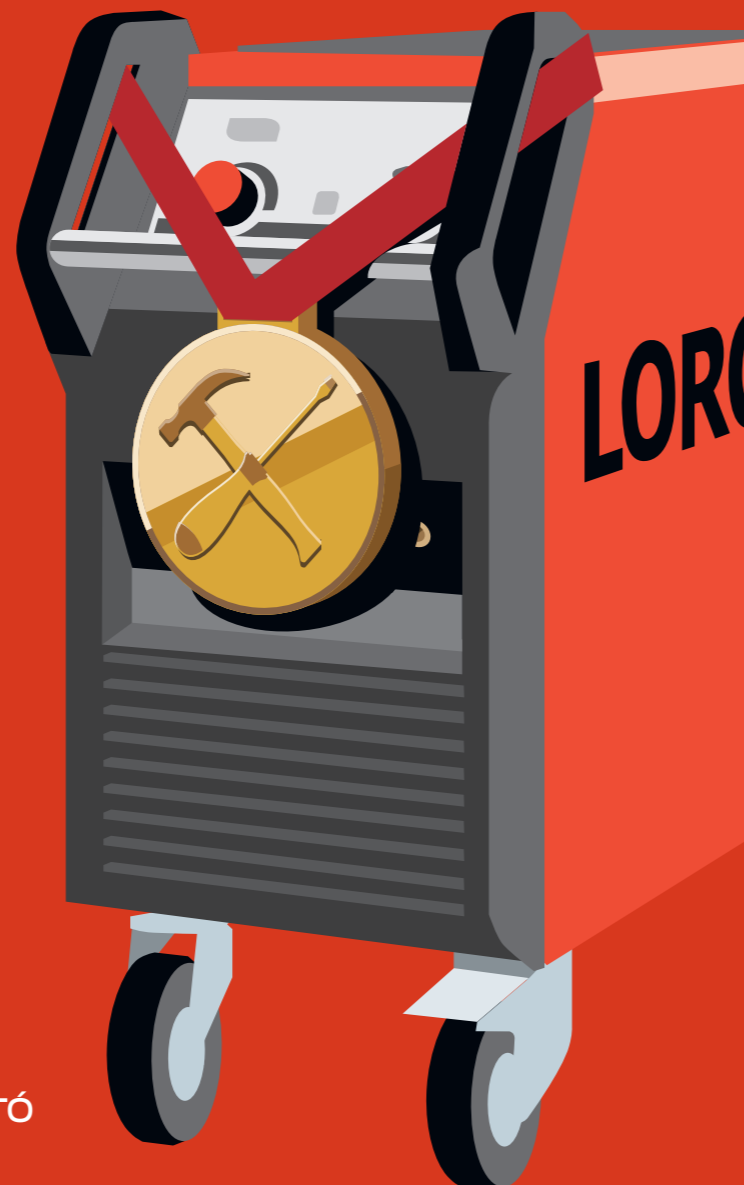
Födémre függesztés

Akár állva, akár fekvő – minden helyzetében optimálisan kezelhető

Minden alkalmazási területnek meg vannak a maga követelményei. Egyszer inkább fekvő, máskor inkább álló kofferre lenne szükség. Az MF-08 mindkettőt tudja: használható álló és fekvő helyzetben egyaránt. Ezt a stabil és meghatározó oldalsó talpak teszik lehetővé. Ha a koffer jellemzően fekvő helyzetben használják, a kezelőpultot 90°-kal elforgatva is be lehet építeni. A teljesen védett koffer mindig a praktikus álló helyzetében viszik. Ezt nevezik flexibilitásnak, vagy egyszerűen csak „praktikusnak”.



A MŰHELY BAJNOKA.



HÁROM LÉPÉS A TÖKÉLETES VARRATHOZ

Intelligens paraméterek gombnyomásra

HÁROM KEZELÉSI KONCEPCIÓ VÁLASZTHATÓ

A Nice & Easy-től a High-Performance-ig

HAT TELJESÍTMÉNY VÁLTOZAT

Akár MIG forrasztóállomásként is kapható

Az M-Pro sorozat áttekintése

- **MIG-MAG logika.** Elektronikus MIG-MAG logika 2 ütemmel, 4 ütemmel valamint beállítható pont- és intervallumvezérléssel.
- **Automatikus paraméter beállítás.** Az automatikus paraméter beállítás lehetővé teszi a hegesztési paraméterek optimális beállítását.
- **Intuitív kezelés.** A tisztán strukturált kezelőfelület és a ferdített kezelőpult mindig a készülék jól látható és ergonomikus kezelését biztosítják.
- **Energiahatékony.** A Lorch M-Pro sorozat beépített energiagazdálkodással rendelkezik. Így pl. a ventilátor csak akkor indul el, ha szükség van rá, hogy csökkentse a készenléti állapot energiafogyasztását.



- **Robusztus ház.** A Lorch M-Pro sorozat háza a műhelykörnyezet igényeihez igazodik. Kompakt és robusztus házakkal az áramforrások gond nélkül elhelyezhetők a munkapad alatt vagy a készülékek teteje rakodófelületként használható.
- **Ferde elrendezésű hegesztőpisztoly-csatlakozók.** A ferde elrendezésű hegesztőpisztoly-csatlakozók minimalizálják a huzal ellenállását és optimális huzalvezetést biztosítanak.
- **Huzalelőtolás.** A Lorch 2- vagy 4-görgös, precíziós huzalelőtolója finom nyomásbeállítást nyújt, minimális huzaldeformálás és pontos huzalvezetés mellett.
- **Színes jelzésű huzalelőtoló görgők.** A Lorch M-Pro sorozat színes huzalelőtoló görgői különféle huzalátmérőkhöz való és megkönnyítik a cseréjüket.
- **Megvilágított belső tér.** A huzalelőtoló belső terében levő nagy fényerejű LED-ek leegyszerűsítik a huzaltekercs cseréjét és meggyorsítják a huzal befűzését, rossz fényviszonyok vagy sötétség esetén is.
- **Palack kocsi.** Alacsony tartófelületével a Lorch palack kocsi megkönnyíti a max. 50 literes palackok cseréjét.

Kompakt berendezések



	M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
Hegesztési tartomány	A 25 - 170	25 - 210	30 - 250	30 - 300	15 - 150	15 - 200
Hálózati csatlakozás 1 ~ 230 V	●	●	-	-	-	-
Hálózati csatlakozás 2 ~ 400 V	●	●	-	-	-	-
Hálózati csatlakozás 3 ~ 400 V	-	-	●	●	●	●
Kezelőfelület kialakítások						
BasicPlus	●	●	●	●	●	-
ControlPro	-	●	●	●	●	●
Performance	-	-	●	●	-	●
Hegesztési eljárások						
MIG-MAG hegesztés	●	●	●	●	●	●
MIG forrasztás	-	-	-	-	●	●
Alkalmazás						
Alkalmazási terület	vékony lemez	vékony lemez, profil munkák	vékony lemez, könnyű acél munkák	mindenes, közepes acél munkákig	járműgyártás	járműgyártás

● választhatóan ● alap felszereltség ○ opcióként kapható

Kezelőfelület kialakítások



BasicPlus

- „3 lépés és hegesztés” – kezelési koncepció
- Automatikus paraméter beállítás (szinergia funkció)
- 2-görgős huzal előtolás
- Kezelőorientált felhasználó-vezetés világító jelekkel
- 2-ütem / 4-ütem / pontok / intervallum hegesztés átkapcsolás



ControlPro

- „3 lépés és hegesztés” kezelési beállítás
- Automatikus paraméter beállítás (szinergia funkció)
- 4-görgős huzal előtolás
- Volt/Amper kijelző
- Kezelőorientált felhasználó-vezetés világító jelekkel
- 2-ütem / 4-ütem / pontok / intervallum hegesztés átkapcsolás



Performance

- „3 lépés és hegesztés” kezelési beállítás
- Automatikus paraméter beállítás (szinergia funkció)
- 4-görgős huzal előtolás
- Volt/Amper kijelző
- Digastep elektronika 21 feszültséglépcsővel
- Modern kezelési koncepció grafikus kijelzővel (OLED)
- 2-ütem / 4-ütem / pontok / intervallum hegesztés átkapcsolás
- Tiptronic feladattároló 10 hegesztési feladathoz
- Lehetőség van a Lorch Powermaster távvezérlő hegesztőpisztoly csatlakoztatására

Koffer berendezések



	M-Pro 250 Koffer berendezés	M-Pro 300 Koffer berendezés
Hegesztési tartomány	A 30 - 250	30 - 300
Hálózati csatlakozás 3 ~ 400 V	●	●
Kezelőfelület kialakítások		
ControlPro	●	●
Hegesztési eljárások		
MIG-MAG hegesztés	●	●
Alkalmazás		
Alkalmazási terület	vékony lemez, könnyű acél munkák	mindenes, közepes acél munkákig

● Alap felszereltség

Highlights

Precíziós huzalelőtoló

Csak egy precíziós huzalelőtoló nyújt finom nyomásbeállítást, minimális huzaldeformálást és pontos huzalvezetést mellett. Ezt a Lorch minőségi 2-görgős vagy 4-görgős huzalelőtólói teszik lehetővé. A huzalelőtólót ferdén szerelték, az abszolút kicsi huzal ellenállás érdekében. A huzal befűzése egyszerűen, feszültségmentesen, gombnyomásra történik. A kezelőgomb pont ott van, ahol szükség van rá – a huzalelőtolásnál, a gép belső terében.



2-görgős huzalelőtoló



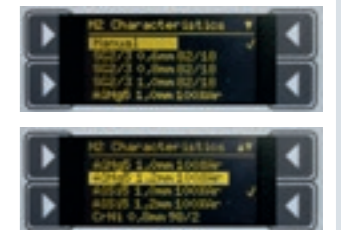
4-görgős huzalelőtoló

Tiszta szinergia a automatikus paraméter beállítás

Válassza ki a jelleggörbe táblázatát a kívánt anyag-, huzal és gázkombinációhoz. A leolvasott számot állítsa be a huzalelőtoló térben levő jelleggörbe-választó kapcsolón. A Performance vezérlésnél a kiválasztás az OLED kijelzőn történik.



A BasicPlus és ControlPro szinergia választója



A performance szinergia választója

Levehető, különálló huzalelőtoló koffer

Kofferes berendezéseknél: Az áramforráson stabilan álló huzalelőtoló koffer könnyen billenthető és a rajta levő fogantyúnál fogva egyszerűen levehető és szállítható. A minőségi 4-görgős huzalelőtolóban helyezkedik el a beállító automatika is a megfelelő anyag-, huzal és gázkombinációhoz. A huzal finombeállítása a huzalelőtoló kofferen ergonomikusan, ferdén elhelyezett kezelőpulttal történik.

Maradjon munkában. Akár 20 m-es hatótávolság.



Köztes összekötőkábelek 15 m hosszúság.



A hegesztőpisztoly hosszától függően 5 m-ig



Lorch M-Pro 150 CuSi és M-Pro 200 CuSi

Aki ma egy autót nem pontosan a követelményeknek megfelelően hegeszt vagy rossz esetben MIG forrasztót alkalmaz, késleltetheti a légzsák kioldását vagy tönkre teheti a lemezek szerkezetét ill. korrózióvédelmét. Tailored Blanks, a nagyszilárdságú acéllemez vagy a horganyréteg megizzasztják a közönséges MIG-MAG berendezéseket. Túl magas a hőmérséklet, az anyag eldeformálódik. Ma a karosszériagyártásban egyre elterjedtebb a nagyszilárdságú acéllemez használata - így megkerülhetetlen a MIG forrasztóberendezés használata (CuSi - réz - szilícium huzallal).

A Lorch M-Pro 150 CuSi és az M-Pro 200 CuSi minden karosszériás álmának megfelel. A 0,5 mm vékony lemezeket 15 A-nél kezdődő árammal, alacsony energiabevitelhez kötik, ezzel megfelelő a szabványnak és a biztonsági szempontoknak.



Műszaki adatok M-Pro sorozat

		M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
Hegesztési tartomány							
Hegeszthető anyagok		acél, rozsdamentes acél, alumínium				acél, rozsdamentes acél, alumínium, horganyzott és magasan ötvözött lemezek	
MIG-MAG	A	25 - 170	25 - 210	30 - 250	30 - 300	15 - 150	15 - 200
Feszültség beállítás		6 fokozat	12 fokozat	12/21* fokozat	12/21* fokozat	7 fokozat	12/21* fokozat
Bekapcsolási idő max. áramnál (25 °C 40 °C)	%	25 15	25 15	35 25	35 25	60 40	30 20
Bekapcsolási idő 100 % áram (25 °C 40 °C)	A	90 70	90 75	185 150	205 170	120 100	125 100
Hegeszthető huzalok							
Acél Ø	mm	0,6 - 0,8	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0	0,6 - 1,2	0,6 - 0,8	0,6 - 1,0
Alumínium Ø	mm	1,0	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	0,8 - 1,0	0,8 - 1,2
CuSi Ø	mm	-	-	-	-	0,8 - 1,0	0,8 - 1,0
Hegeszthető anyagvastagság							
Acél	mm	0,8 - 6,0	0,8 - 8,0	0,8 - 10,0	0,8 - 12,0	0,5 - 6,0	0,5 - 8,0
Alumínium	mm	2,0 - 4,0	2,0 - 5,0	2,0 - 6,0	2,0 - 8,0	2,0 - 5,0	2,0 - 6,0
Készülék							
Hálózati feszültség	V	1~230/2~400	1~230/2~400	3~400	3~400	3~400	3~400
Hálózati biztosíték		16 A, lomha	16 A, lomha	16 A, lomha	16 A, lomha	16 A, lomha	16 A, lomha
Hálózati csatlakozó		Védőérintkezős + CEE16	Védőérintkezős + CEE16	CEE16	CEE16	CEE16	CEE16
Méret (H x Sz x M)	mm	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755
Súly	kg	65	69	71	80	66	68
* A Performance kivétel							

ÖSSZEHEGESZTI, AMI ÖSSZE TARTOZIK.



ELLENÁLLÓ ÉS ROBUSZTUS

Évtizedekig megbízhatóan Ön mellett

KEDVEZŐ ÁRÚ ÉS SOKOLDALÚ

A sokoldalú berendezés acélhoz, rozsdamentes acélhoz és alumíniumhoz

EGYSZERŰ ÉS JÓ

Maximum 3 beállítás és már élesben hegeszthet

Az M sorozat áttekintése

- **Megbízható, robusztus, egyszerűen jó.** Az M sorozat berendezései a MIG-MAG hegesztők azoknak, akik egyszerűen jól és olcsón képesek dolgozni.
- **Automatikus paraméter beállítás.** A huzalelőtolás sebességének automatikus feszültségfokozathoz való illesztése révén a Lorch M sorozat segít megtalálni a tökéletes munkapontot.
- **Minőségi huzalelőtolás.** A Lorch M 222 és M 242 2-görgős huzalelőtolóval, az M 304 4-görgős huzalelőtolóval készül.
- **Robusztus ház.** Kompakt, robusztus házukkal és stabil kerekeikkel az M áramforrások gond nélkül elhelyezhetők a munkapad alatt vagy a készülékek teteje rakodófelületként használható.
- **Kettős gázpalack biztosító.** A Lorch M sorozatnál kettős gázpalack biztosító gondoskodik az optimális biztonságról. Így biztonságosan mozgathatja áramforrását a gázpalackkal (max. 20 liter) együtt.



- **Hegesztési tulajdonságok.** Kiváló hegesztési tulajdonságok acélhoz, rozsdamentes acélhoz és alumíniumhoz.
- **Üzem módok.** Beállítható a 2-ütemű heftelés, 4-ütemű folyamatos hegesztés vagy a ponthegesztés szabadon állítható pontidővel.

Variációk



	M 222	M 242	M 304
Hegesztési tartomány	A 25 – 210	30 – 230	30 – 290
Hálózati csatlakozás 1~230 V	●	-	-
Hálózati csatlakozás 2~400 V	●	-	-
Hálózati csatlakozás 3~400 V	-	●	●
Felszereltség			
beépített 2-görgös huzal huzalelőtolás	●	●	-
beépített 4-görgös huzal huzalelőtolás	-	-	●
Alkalmazási terület			
Alkalmazás	Ideális vékony lemezek hegesztéséhez és könnyű acél munkákhoz	Mindenes készülék lemezek hegesztéséhez és könnyű vagy közepes acél munkákhoz	Mindenes készülék lemezek hegesztéséhez és könnyű vagy nehéz acél munkákhoz

● választható ● alap felszereltség

Kezelői variációk



- „3 lépés és hegesztés” – kezelési koncepció
- Automatikus paraméter beállítás
- 2-ütemű, 4-ütemű és ponthegeztés

Highlights

Minőségi huzalelőtolás

Minőségi huzalelőtoló feszültségmentes huzalbefűzéssel gombnyomásra, az ergonomikus huzalelőtoló térben.



2-görgös huzalelőtoló



4-görgös huzalelőtoló

Komplett tartozék MIG-MAG hegesztéshez

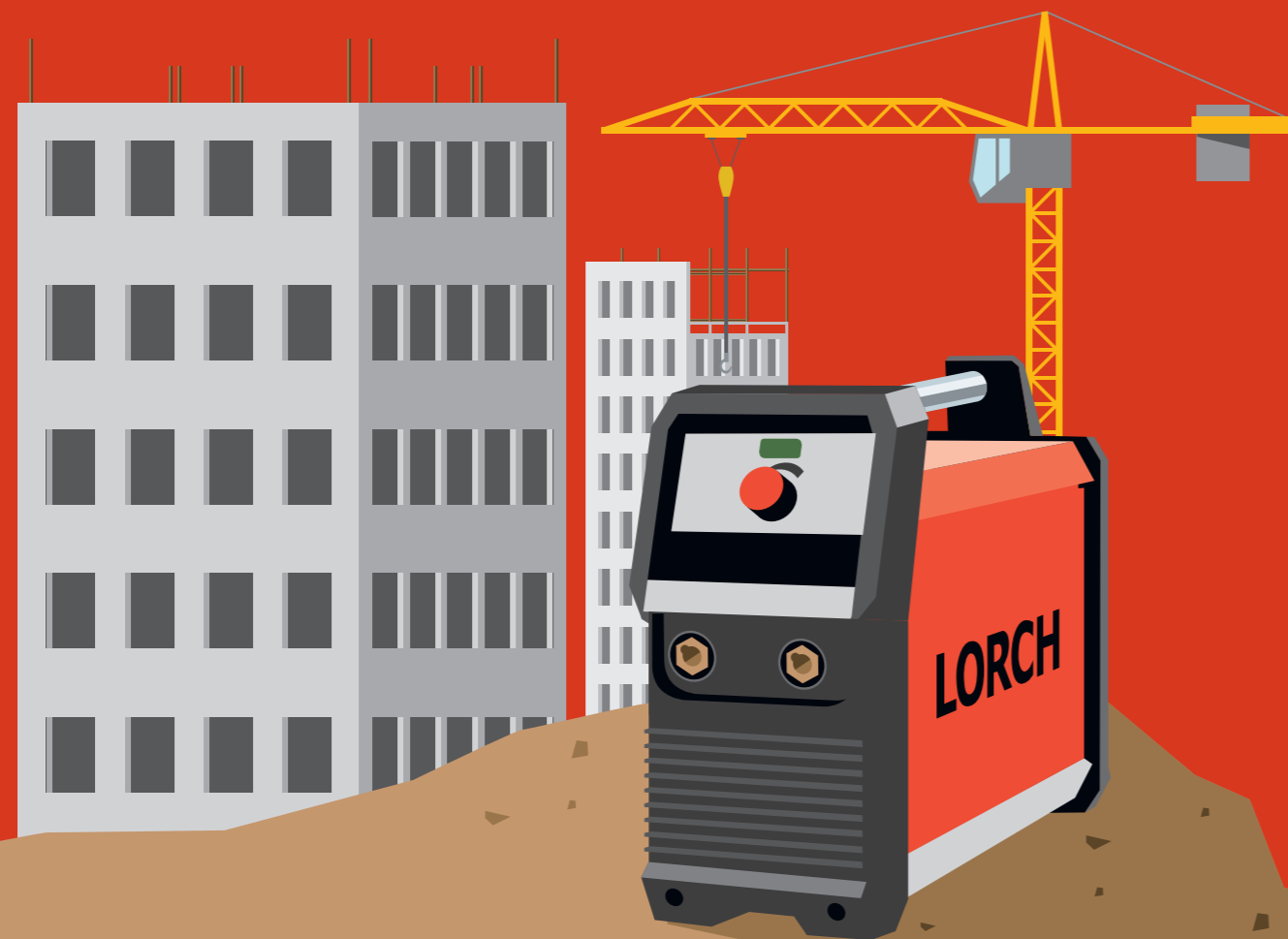
A készlet tartalma: ML hegesztőpisztoly, munkadarab kábel 25 mm², nyomáscsökkentő, gáztömítő, K300 kosaras cséveadapter, hálózati kábel dugóval.



Műszaki adatok

	M 222	M 242	M 304
Hegeszthető anyagok	acél/rozsdamentes acél/ alumínium	acél/rozsdamentes acél/ alumínium	acél/rozsdamentes acél/ alumínium
Hegesztési tartomány	A 25 – 210	30 – 230	30 – 290
Feszültség beállítások	Fokozatok 6	7	12
Bekapcsolási idő max. áramnál (40 °C)	% 15	20	20
Bekapcsolási idő 60 % áramnál (40 °C)	A 125	155	175
Huzalelőtoló görgők	2	2	4
Hegeszthető huzalok, acél Ø	mm 0,6 – 1,0	0,6 – 1,0	0,8 – 1,2
Hegeszthető huzalok, alu Ø	mm 1,0 – 1,2	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2
Ajánlott anyagvastagság, acél	mm 0,8 – 8,0	0,8 – 10,0	0,8 – 12,0
Ajánlott anyagvastagság, alu	mm 2,0 – 5,0	2,0 – 6,0	2,0 – 8,0
Hálózati feszültség	V 1~230/2~400	3~400	3~400
Hálózati biztosíték, lomha	A 16	16	16
Hálózati csatlakozó	Védőérintkezős + CEE16	CEE16	CEE16
Méret (H x Sz x M)	mm 870 x 390 x 610	870 x 390 x 610	870 x 390 x 610
Súly	kg 55	57	67

IGAVONÓ AZ ÉPÍTÉSI TERÜLETEN ÉS A KARBANTARTÁSBAN.



MULTIFOLYAMAT MINDEN ALKALMAZÁSI CÉLRA

A MIG-MAG mellett AWI, elektróda és CEL hegesztésre

15 MÉTERES SUGÁRON AZ ÁRAMFORRÁS KÖRÜL

Szétválasztható áramforrás és huzalelőtoló koffer

AZ ÉPÍTÉSI TERÜLETEK KEMÉNY HÉTKÖZNAPJAIRA

Könnyű, freccsenő víztől védett és max. 60 cm-ről leejthető

Az MX 350 áttekintése

- **MIG-MAG hegesztési funkció.** A bekapcsolható MIG-MAG szinergikus mód kiváló MIG-MAG hegesztési tulajdonságokkal rendelkezik kevert gázzal és CO₂-vel is.
- **Multi-folyamat.** A külön MF-07 huzalelőtoló kofferrel kombinálva a Lorch MX 350 optimális a mobil MIG-MAG alkalmazásokhoz. Ezen túl alkalmas AWI, elektródás és CEL hegesztésre is, így hozzáilleszhető a különféle alkalmazási területekhez.
- **Többlet teljesítmény MicorBoost-tal.** Amint az áram külső zavar miatt csökken, már jelentősen nagyobb feszültségtartalék mozgósítható. Az eredménye a tökéletes elektródás hegesztés.
- **Ellenálló.** Robosztus, freccsenő víztől védett és max. 60 cm-ről leejthető házának köszönhetően a Lorch MX 350 optimális a mobil kültéri használatra. Az elektronika paneljeit még az Inside Coating is védi a portól.

3 YEARS
INDUSTRIAL
WARRANTY
LORCH

LORCH
MICORBOOST
TECHNOLOGY



- **Szénelektrodás gyökfaragás.** A Lorch MX 350 az elektródás hegesztés mellett a szénelektrodás gyökfaragásra is kiválóan használható.
- **Megbízható.** A MicorBoost technológia akár 200 m hosszú hálózati kábel vagy generátoros használat esetén is megbízható gyújtást és stabil ívet biztosít.

- **Elektródás hegesztés funkció.** Elektródás hegesztés Hotstart, Anti-Stick és Arc-Force szabályozással. Az automatikus, adaptív Hotstart tökéletes gyújtásról gondoskodik, az Anti-Stick-System megbízhatóan akadályozza meg az elektróda leragadását és az Arc-Force szabályozás az ív megnövelt stabilitásával támogatja a hegesztést és optimalizálja az anyagátmenetet. A Lorch MX 350 lehetővé teszi a függőleges varratok biztonságos elkészítését, cellulóz elektródákkal is.

Variációk



MX 350

Hegesztési tartomány	A	10 – 350
Hálózati csatlakozás 3~400 V		●
Kezelői variációk		
BasicPlus		●
Felszereltség		
MIG-MAG szinergia		●
AWI DC hegesztés (koppintós TIG-gel)		●
Elektródás hegesztés (CEL-lel is)		●
MF-07 huzalelőtoló koffer, 4-görgös huzal meghajtóval		●
Köztes összekötőkábel különféle hosszakban		●

● választható ● alap felszereltség

Kezelői variációk



BasicPlus

- „3 lépés és hegesztés” – kezelési koncepció
- Amperre pontos digitális kijelző
- MIG-MAG: szinergikus vezérlésű jelleggörbék választhatók, üzemmód: 2/4 ütem
- Elektródaválasztás az optimális eredményhez
- Almenüben beállítható Hotstart
- Bekapcsolható AWI funkció
- Távszabályozó csatlakozás
- Elektródás impulzus funkció

Highlights

Minden, amire szükség van, jól elpakolva



Huzalelőtoló koffer: pontosan illeszkedik az MX350 fölé.

Maxi-Trolley XL. Az igazi szállítókosz. =

Az MF-07 – egyszerű, praktikus és robusztus

A külön MF-07 huzalelőtoló kofferrel kombinálva az MX optimális berendezés a mobil MIG-MAG alkalmazásokhoz is. Az MF-07 gondoskodik arról, hogy Ön mindenféle lemez-, közepes nehéz acélmunkához felkészült legyen. Ahhoz, hogy a hegesztés közben ne ütközzön „akadályokba”, a koffere K 300-as huzaltekerceket fogad be.



3 lépés és hegesztés

1. Eljárás/jelleggörbe választása (pl. MIG-MAG szinergia)
2. Üzem mód: 2-ütemű, 4-ütemű, kráter feltöltés be/ki
3. A huzalelőtolás finombeállítása



Műszaki adatok

		MX 350
Hegesztési eljárások		MIG-MAG elektróda AWI
Hegesztési tartomány	A	10 – 350
Hegeszhető huzalok, acél Ø	mm	0,8 – 1,2
Hegeszhető huzalok, alu Ø	mm	1,0 – 1,2
Hegeszhető huzalok, CuSi Ø	mm	0,8 – 1,2
Bekapcsolási idő 100 % áramnál (40 °C)	A	230
Bekapcsolási idő 60 % áramnál (40 °C)	A	280
Bekapcsolási idő max. áramnál (40 °C)	%	35
Hálózati feszültség	V	3~400
Hálózati feszültségtűrés	%	+25/-40
Hálózati biztosíték	A	25
Méretetek (H x Sz x M)	mm	515 x 185 x 400
Súly	kg	18,6

		MF-07
Huzalelőtóli sebesség	m/perc	2,0 – 15,0
Meghajtás/huzalelőtolás		4 görgő/tachogenerátoros szabályozású motor/digitális fordulatszám visszajelzés
Köztes összekötőkábel-hosszak	m	5 10 15
Méretetek (H x Sz x M)	mm	480 x 200 x 270
Súly	kg	10

LORCH MIG-MAG HEGESZTŐPISZTOLY. GÁZ- ÉS VÍZHŰTÉSES, 150 – 550 AMPERIG.

A MIG-MAG hegesztőpisztolyok áttekintése

- **Robusztus.** A robusztus felépítés, a csavarozott, ütésálló markolat, ellenálló gomb és a rugalmas törésgátló a gombcsuklón hosszú élettartamot garantálnak.
- **Felhasználóbarát.** A könnyen cserélhető gázfúvóka gyors és egyszerű cseréjét teszi lehetővé, és biztosítja, hogy a hegesztőpisztoly mindig megfelelő állapotban legyen és készen áll a használatra.
A kedvező árú és hosszú élettartamú kopó alkatrészek különösen gazdaságossá teszik.
- **Megbízható.** A szigetelt huzaltovábbító megbízható továbbítást biztosít.
- **Variálható.** A tartozék összekötőkábel 3, 4 és 5 m-es változatban kapható.
- **Flexibilitás.** A minőségi gömbcsukló, a fogantyúnál rugalmas gumi törésgátlóval optimális mozgásszabadságot nyújt a hegesztőpisztolynak. Könnyű és rugalmas, a belső koaxiális kábel biztosítja Önnek azt a szabadságot, amelyet a különböző pozíciókban végzett munka elvégzéséhez szükséges.
- **Ergonómia.** Az ergonómikus kialakítású markolat minden helyzetben kiválóan kezelhetővé és egyensúlyozhatóvá teszi. A markolat lágy betétei garantálják a kényelmet, hogy sokáig dolgozhasson kifáradás nélkül.
- **Powermaster kezelés.** A Powermaster változatnál a hegesztési feladatának fontos paramétereit közvetlenül a hegesztőpisztolyról állíthatja be.
- **Tiptronic.** A Tiptronic minden varrat ideális beállításait elmenti, a szükséges sorrendnek megfelelően. A feladattárolóból akár 100 beállítást is lehívhat egymás után. (Powermaster kivétel)



Variációk

		ML 1500	ML 2500	ML 2400	ML 3600	ML 3800	ML 4500
Hegesztési tartomány	A	180-ig	230-ig	250-ig	300-ig	320-ig	370-ig
Kezelőfelület kialakítások							
Normál		●	●	●	●	●	●
Powermaster		●	–	●	●	●	●
Hűtés							
gáz		●	●	●	●	●	●

		MW 5300	MW 5400	MW 5500	MW 5900	MW 7300	MW 7500
Hegesztési tartomány	A	300-ig	400-ig	500-ig	550-ig	300-ig	500-ig
A cserélhető hegesztőpisztoly-nyak egyszerűen, szerszám nélkül fordítható el 360°-ban		–	–	–	–	●	●
Kezelőfelület kialakítások							
Normál		●	●	●	●	–	–
Powermaster		●	–	●	●	●	●
Hűtés							
Víz		●	●	●	●	●	●

● Alap felszereltség

Kezelőfelület kialakítások

**Normál**

- Nagyméretű be- és kikapcsoló gomb
- Alkalmas 2-ütemű, 4-ütemű üzemre

**Powermaster (PM)**

- Nagyméretű be- és kikapcsoló gomb
- Alkalmas 2-ütemű, 4-ütemű üzemre
- Föl-le funkció az áramforrás távvezérléséhez
- Digitálisan kijelzi a hegesztési teljesítményt, anyagvastagságot, huzalelőtölési sebességet vagy az ívhossz-korrekciót
- Üzem mód gomb vált a különféle hegesztési paraméterek között és választja ki a Tiptronic üzemben a hegesztési feladatot

Highlights

Powermaster távvezérlőpult

- **Kijelzés:** Mutatja a pillanatnyi hegesztési teljesítményt, anyagvastagságot, huzalelőtölési sebességet, dinamikát vagy ívhossz-korrekciót (azonos az áramforrás digitális kijelzőjével). Bekapcsolt Tiptronic módban a pillanatnyi feladat számát mutatja.
- **Hegesztőpisztoly billenőkapcsoló:** A különböző hegesztési paramétereket módosítja. Tiptronic módban a feladatok között vált.
- **Üzem mód gomb:** A különböző hegesztési paramétereket között kapcsol át. Tiptronic módban a feladatot választja ki.



Műszaki adatok

		ML 1500	ML 2500	ML 2400	ML 3600	ML 3800	ML 4500
Hűtési mód		Gáz	Gáz	Gáz	Gáz	Gáz	Gáz
Terhelés CO ₂ kevert gáz	A	180 150	230 200	250 220	300 270	320 270	370 300
Bekapcsolási idő	%	60	60	60	60	60	60
Huzal Ø	mm	0,6 – 1,0	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,6	1,0 – 1,6
Markolatok		1 2 (PM)	1	1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)
Tömlőcsomag hosszak	m	3 4	3 4 5	3 4 5	3 4 5	3 4 5	3 4

		MW 5300	MW 5400	MW 5500	MW 5900	MW 7300	MW 7500
Hűtési mód		Víz	Víz	Víz	Víz	Víz	Víz
Terhelés CO ₂ kevert gáz	A	300 270	400 350	500 450	550 500	300 270	500 450
Bekapcsolási idő	%	100	100	100	100	100	100
Huzal Ø	mm	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,6	0,8 – 2,4	0,8 – 1,2	0,8 – 1,6
Markolatok		1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)	2	WH	WH
Tömlőcsomag hosszak	m	3 4 5	3 4 5	3 4 5	3 4 5	4	4

PUSH-PULL MEGOLDÁSOK. A MÉG NAGYOBB HATÓTÁVOLSÁGÉRT.

PushPull hegesztőpisztoly sorozat

A PushPull elv szerint a MIG-MAG áramforrás huzalelőtőlő egységét a hegesztőpisztolyba épített önálló húzóegységgel kombinálják. Ezzel még a lágy alumínium huzaloknál is elérhető 8 m továbbítási távolság, huzalelőtőlő koffer használata esetén 20 m fölötti is. Különálló közbülső meghajtással akár 43 m távolság is áthidalható az áramforrás és a hegesztő között – abszolút megbízható és pontos huzalelőtőlővel.

- **Hatótávolság max. 43 m**
- Forgatható és cserélhető hegesztőpisztolyok
- Univerzális hegesztőhuzal tekercsek acélhoz és alumíniumhoz
- Univerzális PA áramátadó 0,8 – 1,6 mm-es acél és alumínium huzalokhoz
- Powermaster változatként távirányítóval a hegesztőpisztolyon a hegesztési feladatának fontos paramétereinek beállításához

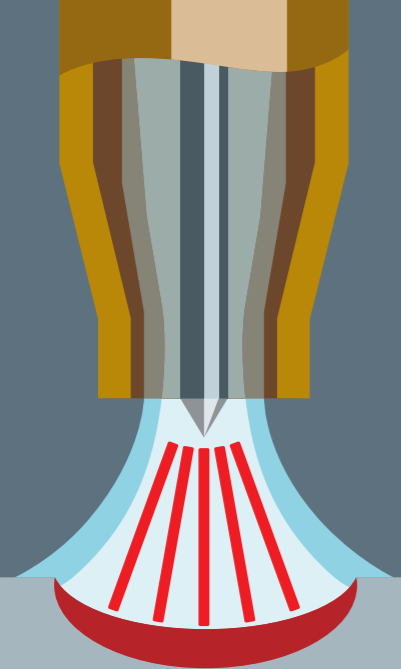


Milyen messze menne PushPull hegesztőpisztolyával?



Műszaki adatok

		LMG 300	LMG 3600	LMW 400	LMW 450	LMW 5400
Hűtési mód		Gáz	Gáz	Víz	Víz	Víz
Hűtőrendszer		–	–	1 kör	2 kör	2 kör
Terhelés CO ₂ kevert gáz	A	300 250	310 260	400 350	450 360	500 450
Bekapcsolási idő	%	100	60	100	60	100
Huzal Ø	mm	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,6	0,8 – 1,6	0,8 – 1,6
Kivétel						
Powermaster		●/○	●/○	●/○	●/○	●/○
Pisztoly markolat		●*	●	●*	●*	●
Normál motor		–	●	–	–	●
Maxon motor		●	–	●	●	●
Összekötőkábel hossz	m	8**	8**	8**	8**	8**
* a hegesztőpisztoly markolat levehető ** további összekötőkábel hosszak érdeklődésre						
● alap felszereltség ○ opcióként kapható						



A tökéletes alakú ív

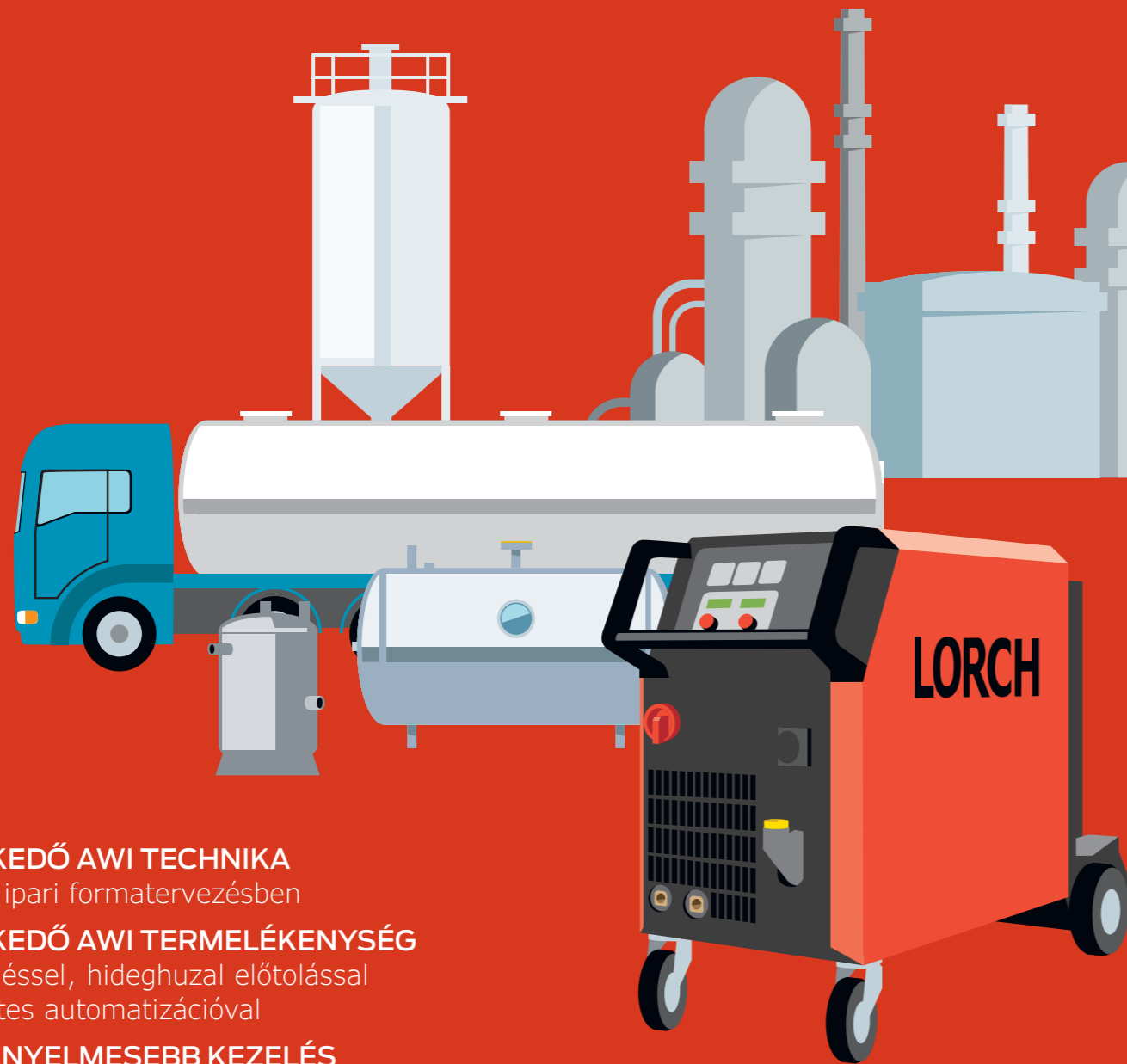
AWI HEGESZTÉS



Megoldásaink az AWI hegesztés tiszta, finom varrataihoz:

V sorozat	64 – 67
T-Pro és TF-Pro sorozat	68 – 71
T sorozat	72 – 75
MicorTIG sorozat és MobilePower	76 – 81
HandyTIG sorozat	82 – 85
Feed-AWI hideghuzal előtolás	86 – 87
AWI hegesztőpisztoly	88 – 91

MINDEN NAGY VÁLLALKOZÁSHOZ.



KIEMELKEDŐ AWI TECHNIKA

Irányadó ipari formatervezésben

KIEMELKEDŐ AWI TERMELÉKENYSÉG

Távvezérléssel, hideghuzal előtolással és tökéletes automatizációval

A LEGKÉNYELMESEBB KEZELÉS

Szöveges kijelzővel és ergonomikus kialakítású kezelőpanellel

A V sorozat áttekintése

- **Nagyteljesítményű AWI.** Kiemelkedő AWI technika robusztus ipari házban és bevált inverter technológia az optimális gyakorlatiasságát és maximális termelékenységet.
- **Szöveges kijelző választható nyelvvel és Tiptronic.** A tisztán strukturált kezelőfelület és a ferde kezelőpanel mindig a készülék jól látható kezelését biztosítják. A készüléktől függően választhat AC vagy DC funkciót, elektróda átmérőt és hegesztőáramot. A Tiptronic módban minden varrat ideális beállításait elmentheti.
- **Alu hegesztés (AC/DC változat).** Pozitív pólusú gyújtás és a volfrám kúpveg kialakító automatika gondoskodik a tökéletes ívalakulásról alumínium hegesztésénél. Az optimalizált áramegysúlyú speciális váltóáram forma kiváló tisztító hatású és uralhatóvá teszi az varratfürdőt.
- **Impulzusok és gyors impulzusok 20 kHz-ig.** Az alapkivitelben beépített 20 kHz-ig terjedő impulzus funkció további előnyöket nyújt a vékony lemezek hegesztésénél és nagyobb hegesztési sebességet tesz lehetővé automatizált alkalmazásban.



• Robusztus, terhelhető ipari házban.

A robusztus fém ház megvédi a benne levő csúcstechnikát. A készülék fogantyúi a teljes súllyal terhelhetők, így akár darura is akasztható.

• **Távvezérlés.** A munkahelyzet gyakran nem engedi meg, hogy a hegesztőkészülék közvetlenül a hegesztő mellett legyen. Hasznos kiegészítő a távvezérlő, aminek segítségével mód van a hegesztési folyamatba beavatkozni és a hegesztőáramot beállítani. A Lorch V sorozathoz különféle kézzel és lábról működtethető távvezérlők kaphatók, amik a Plug & Play funkció révén azonnal használatba vehetők.

• **Automatikus végáram-csökkentés.** A Lorch automatikus végáram-csökkentése tisztán feltölti a végrátertet.

• Alacsony energiafogyasztás.

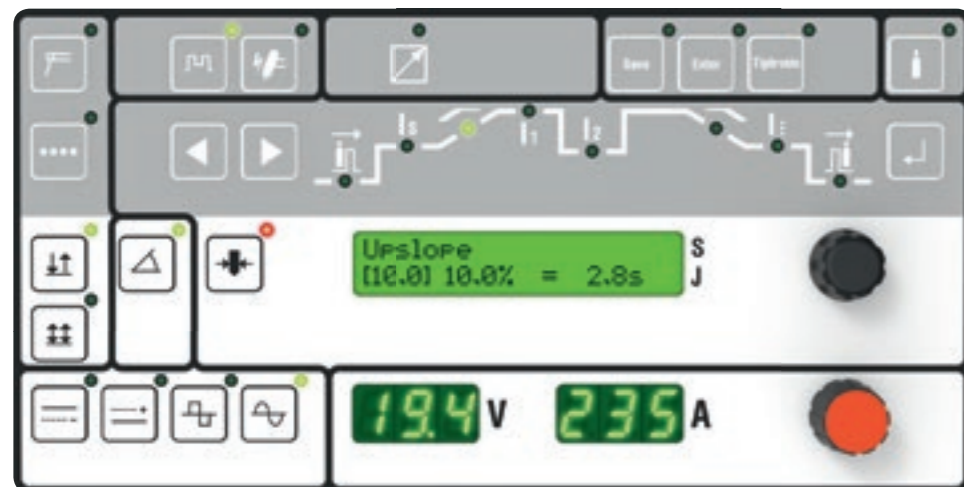
A Stand-by funkció automatikusan kapcsolja ki és be a részegységeket. A Thermocontrol érzékelők felügyelik az alkatrészek hőmérsékletét és szükség szerint kapcsolják a ventilátort. Ez csökkenti a ventilátor zaját, a porlerakódást a készülék belső terében és energiát takarít meg.

• **Mobilitás.** A V-sorozat mobil verziója kerekkel van ellátva, amely lehetővé teszi az egység szállítását vagy a kerekeken való mozgatását. Így Ön mindig rugalmas marad.

Variációk

	V24 mobil	V30 mobil	V24	V27	V30	V40	V50
Hegesztési tartomány	A 3 – 240	3 – 300	3 – 240	3 – 270	3 – 300	3 – 400	3 – 500
Hálózati csatlakozás 3~400 V	●	●	●	●	●	●	●
Kezelői variációk							
V normál	●	●	●	●	●	●	●
Változatok							
DC berendezés	●	●	●	●	●	●	●
AC/DC berendezés	●	●	●	●	●	●	●
Lorch Feed hideghuzal előtolással	○	○	○	○	○	○	○
Hűtés változatok							
Gáz	●	●	●	●	●	●	●
Víz	●*	●*	●	●	●	●	●
Felépítési változatok							
Mobil berendezés kerekkel	●	●	-	-	-	-	-
Kompakt berendezés	-	-	●	●	●	●	●
Koffer berendezés	-	-	●	●	●	●	●
* külön hűtőgép, Mobil-Car szállítókoszin							
● választhatóan ● alap felszereltség ○ opcióként kapható							

Kezelői variációk



V normál

- „3 lépés és hegesztés” kezelési beállítás
- Felhasználó-orientált kezelőfelület megvilágított szimbólumokkal és a hegesztési folyamat részletes szabályozása
- Fokozatmentes árambeállítás
- A hegesztőáram és feszültség digitális kijelzése
- Szöveges kijelző választható nyelvvél
- 2/4 ütem átkapcsolás
- Távvezérlő csatlakozás
- LorchNet pl. az opcionális Feed huzalelőtoló vezérlésére és a Lorch automatizálási elemekkel való kapcsolattartásra
- impulzus funkció
- Tiptronic feladattároló 100 hegesztési feladathoz

Highlights

A V mobil, mint teljes értékű berendezés

A Mobil Car-ral és a vízkeringetővel együtt – ready to roll. A V mobil így ideális munkamagasságba kerül, a gázpalack szilárdan áll a tartójában és a hegesztőpisztoly víz-hűtésű az optimális teljesítőképességhez. A V „mobil” marad és ugyanakkor egy nagy kompakt berendezés funkcióival rendelkezik.



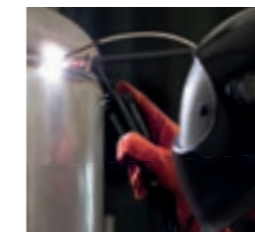
WUK 5 vízűtő készülék: nagyteljesítményű hűtőkészülék vízűtéses AWI hegesztőpisztolyokhoz

Mobil Car: szállítókoszi a V mobil és a WUK 5 vízűtő készülék mozgatására

Mindent az AWI termelékenységéért



A fel/le távvezérlővel a helyszínen lehet – közvetlenül a munkadarabjánál. A hegesztőpisztollyal a kezében vezérelheti a hegesztési folyamatot és amperre pontosan szabályozhatja a hegesztőáramot.



A Lorch Feed **automatikus hideghuzal előtoló** automatizálja a huzalelőtoló kezét.

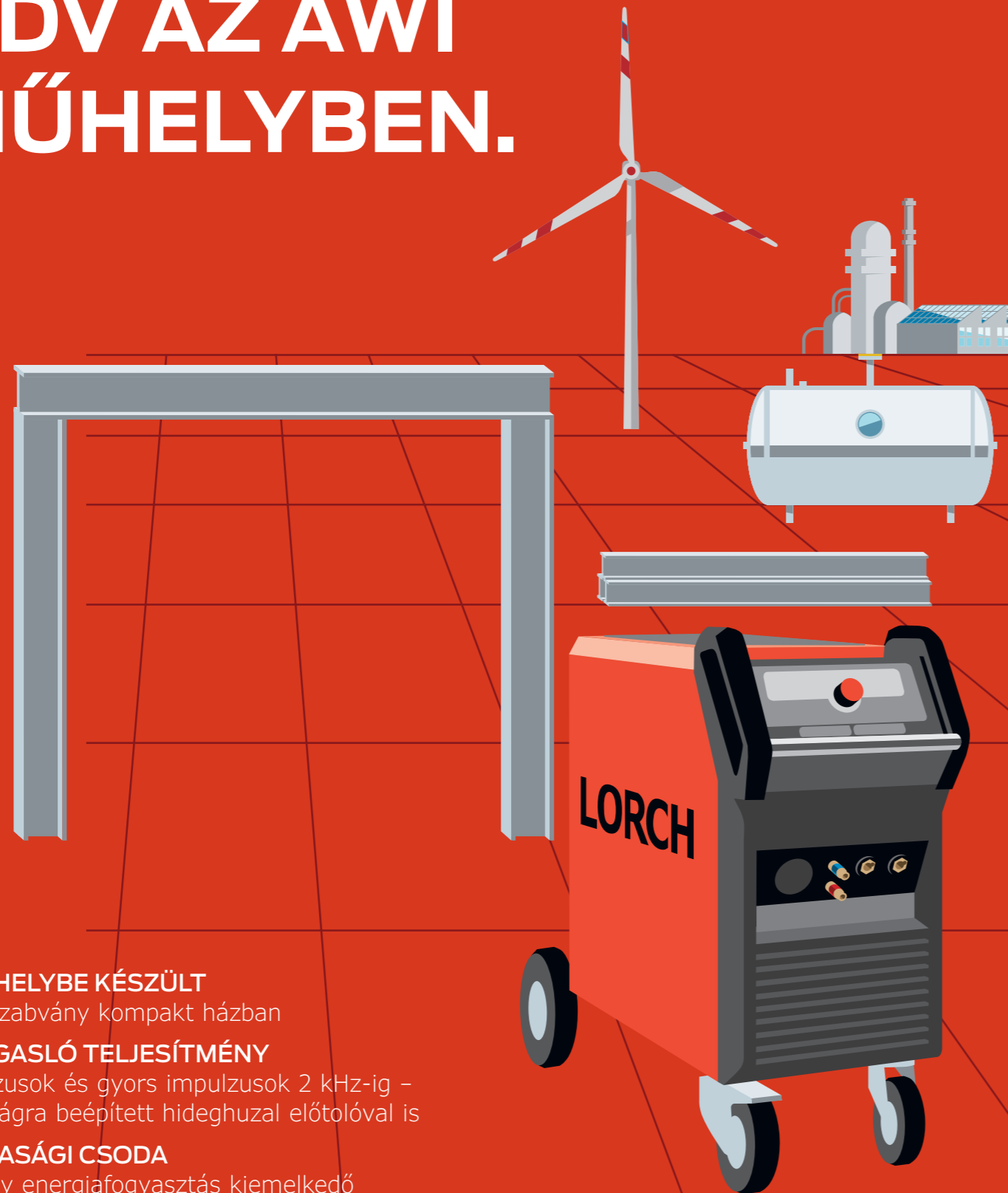
Impulzusok és gyors impulzusok 20 kHz-ig

A Lorch V sorozat alap kivitelben nyújt impulzus funkciót nagyfrekvenciás impulzusokkal, egészen 20 kHz-ig. Ez fókuszált, stabil ívet hoz létre. Elsősorban automatizált megoldásokban érhető el nagyobb hegesztési sebesség, csökkentett hőbevitel mellett. Előnyös a vékony lemezek kézi hegesztésénél is, mert kisebb lesz az elhúzóerő. Minél magasabb az impulzus frekvencia, annál kellemesebb a hegesztés hangja. Az alapanyagától függően a nagyfrekvenciás AWI hegesztésnél csökken a hőbeviteli szín kialakulása.

Műszaki adatok

	V24 mobil	V30 mobil	V24	V27	V30	V40	V50
AWI hegesztőáram	A 3 – 240	3 – 300	3 – 240	3 – 270	3 – 300	3 – 400	3 – 500
Elektróda hegesztőáram	A 20 – 200	20 – 250	20 – 200	20 – 220	20 – 250	20 – 300	20 – 400
Bekapcsolási idő 100 % áramon (DC AC/DC)	A 220 190	270 240	220 210	250	250	360	380
Bekapcsolási idő 60 % áramon (DC AC/DC)	A 240 220	300 280	240 230	270	300	400	500
Bekapcsolási idő max. áramnál (DC AC/DC)	% 60 50	60 50	60 50	60	60	50	60
Hálózati feszültség	V 3~400	3~400	3~400	3~400	3~400	3~400	3~400
Megengedett hálózati ingadozás	% ±15	±15	±15	±15	±15	±15	±15
Hálózati biztosíték, lomha	A 16	16	16	16	32	32	32
Méreték (HxSxM)	mm 812 x 283 x 518	812 x 283 x 518	1130 x 450 x 815	1130 x 450 x 815	1130 x 450 x 815	1130 x 450 x 860	1130 x 450 x 860
Súly (DC AC/DC)	kg 29,4 35,1	31 37	84,6 90,5	85 92	86,4 93,6	107,6 121,5	108,7 123,2
Vízűtő súlya (feltöltve)	kg 24,1	24,1	14,7	14,7	14,7	14,7	14,7

ÜDV AZ AWI MŰHELYBEN.



A MŰHELYBE KÉSZÜLT

Ipari szabvány kompakt házban

KIMAGASLÓ TELJESÍTMÉNY

Impulzusok és gyors impulzusok 2 kHz-ig – kívánságra beépített hideghuzal előtollal is

GAZDASÁGI CSODA

Csekély energiafogyasztás kiemelkedő AWI hegesztési tulajdonságokkal

A T-Pro/TF-Pro sorozat áttekintése

- **A legjobb AWI hegesztési tulajdonságokat nyújtó inverter technológia.** Az inverterek magas hatásfokukkal és különösen jó hegesztési tulajdonságaikkal tűnnek ki, mivel a digitális szabályozástechnikának meghatározó szerepe van a hegesztési eredményre.
- **Impulzusok és gyors impulzusok 2 kHz-ig.** Az alapkivitelben beépített 2 kHz-ig terjedő impulzus funkció további előnyöket nyújt a vékony lemezek hegesztésénél.
- **Beépített vízhűtéssel is.** A Lorch T-Pro sorozat vízhűtéses változatai a kerekkel kompakt házban tartalmazzák a vízhűtést is, így optimálisak a mobil műhelyi használatra.
- **Átkapcsolás DC-ről AC-re.** A Lorch T sorozat minden teljesítmény változatban kapható DC és AC/DC kivitelben, így maximális flexibilitást kínál alumínium hegesztésénél is.
- **TF-Pro.** A TF-Pro 300 beépített huzalelőtollja az hozaganyagot megbízhatóan vezeti a varratfürdőbe. A huzal továbbítását 4-görgős huzalelőtolló motor végzi. A hideghuzal előtollását a levehető kezelőpanelről vezérelheti.



- **Távszabályozás.** A munkahelyzet gyakran nem engedi meg, hogy a hegesztőkészülék közvetlenül a hegesztő mellett legyen. Hasznos kiegészítő a távvezérlő, aminek segítségével mód van a hegesztési folyamatba beavatkozni és a hegesztőáramot beállítani. Különböző kézi és lábpedálról működtethető távvezérlők kaphatók, amik a Plug & Play funkció révén azonnal használatba vehetők.
- **Alacsony energiafogyasztás.** A Stand-by funkció automatikusan kapcsolja ki és be a készülékeket. A Thermocontrol érzékelők felügyelik a berendezés hőmérsékletét és szükség szerint kapcsolják a ventilátort. Ez csökkenti a ventilátor zaját, a porlerakódást a készülék belső terében és energiát takarít meg.
- **Intervallum és ponthegesztési funkció.** A Lorch intervallum és ponthegesztési funkciója csökkenti a hegesztett vékony lemezek elhúzóását.

- **Érintés nélküli nagyfrekvenciás gyújtás.** Az AWI gyújtás érintés nélkül történik nagyfrekvenciás impulzusokkal. A gyújtás gombnyomásra indul, így a volfrám elektróda nem érintkezik a munkadarabbal. Ez kíméli az elektródát és nem képződnek volfrám zárványok a varratban. A nagyfrekvenciára érzékeny környezetben vagy szerszámokon a gyújtás átkapcsolható ContactTIG (koppintós) megoldásra is.
- **Intelligent Torch Control.** Az intelligens hegesztőpisztolyvezérlés automatikusan felismeri, hogy normál hegesztőpisztolyt használ, vagy egy teljesen digitális Lorch i-Torch-ot, Powermaster távvezérlővel.

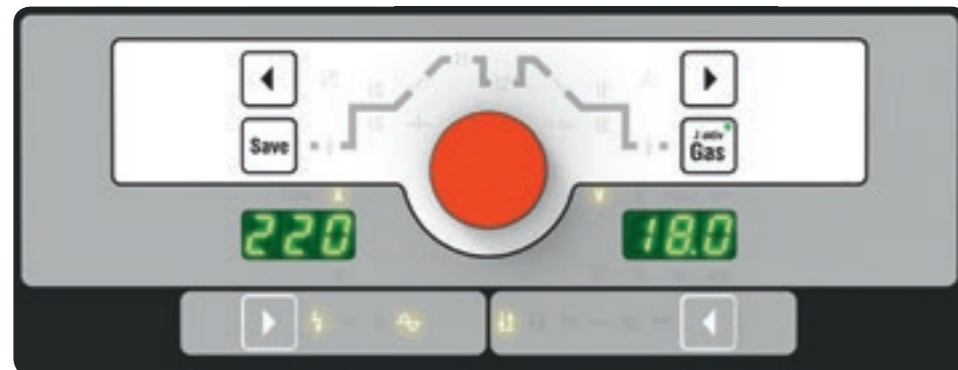
Variációk



	T-Pro 250	T-Pro 300	TF-Pro 300
Hegesztési tartomány	A 5 - 250	5 - 300	5 - 300
Hálózati csatlakozás 3~400 V	●	●	●
Kezelői variációk			
ControlPro	●	●	●
Változatok			
DC berendezés	●	●	●
AC/DC berendezés	●	●	●
Hűtés változatok			
Gáz	●	●	●
Víz	●	●	●
Felszereltség			
Beépített 4-görgös huzal előtolás az AWI hideghuzalhoz	-	-	●
Levehető kezelőpanel a huzalelőtolás beállításához	-	-	●

● választható ● alap felszereltség

Kezelői variációk



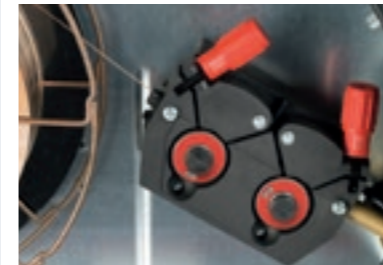
ControlPro

- „3 lépés és hegesztés” kezelési beállítás
- Felhasználó-barát megvilágított szimbólumok és részletes hegesztési folyamatvezérlés
- Fokozatmentes hegesztőáram beállítás
- 2/4 ütem átkapcsolás
- Távszabályozó csatlakozás
- Tiptronic feladattároló 100 hegesztési feladathoz
- A TF-Pro hideghuzal előtolást vezérlő kézi kezelőpanellel

Highlights

Maximális AWI termelékenység a beépített hideghuzal előtolással

A TF-Pro beépített huzalelőtolója külön, levehető kezelőpanellel és speciális hideghuzal vezérléssel a hozaganyagot megbízhatóan vezeti a varratfűrdebe. A huzal megbízható továbbítását 4-görgös huzalelőtoló motor végzi, speciálisan összehangolt hajtómű kombinációval. A ferdén lefelé irányuló huzalkimenet, a Lorch AWI hideghuzalos hegesztőpisztolyának Fast Connect System (FCS) gyorscsatlakozójával könnyű befűzést és megbízható huzaltovábbítást biztosít, alumínium huzalokkal is.



4-görgös, minőségi huzalelőtoló



Ellenállásra optimalizált huzalvezetés a szögbe állított hegesztőpisztoly csatlakozóval,



A hideghuzal előtolást vezérlő levehető kezelőpanel

Vízű hűtés töltöttségi szintjelzővel



A legapróbb részletig átgondoltan. A vízű hűtéses berendezések beépített vízkeringetőjén egyetlen pillantással ellenőrizheti a hűtőközeg töltöttségi szintjét. Az utántöltés a hátoldalon elhelyezett töltőcsomagon át történik.

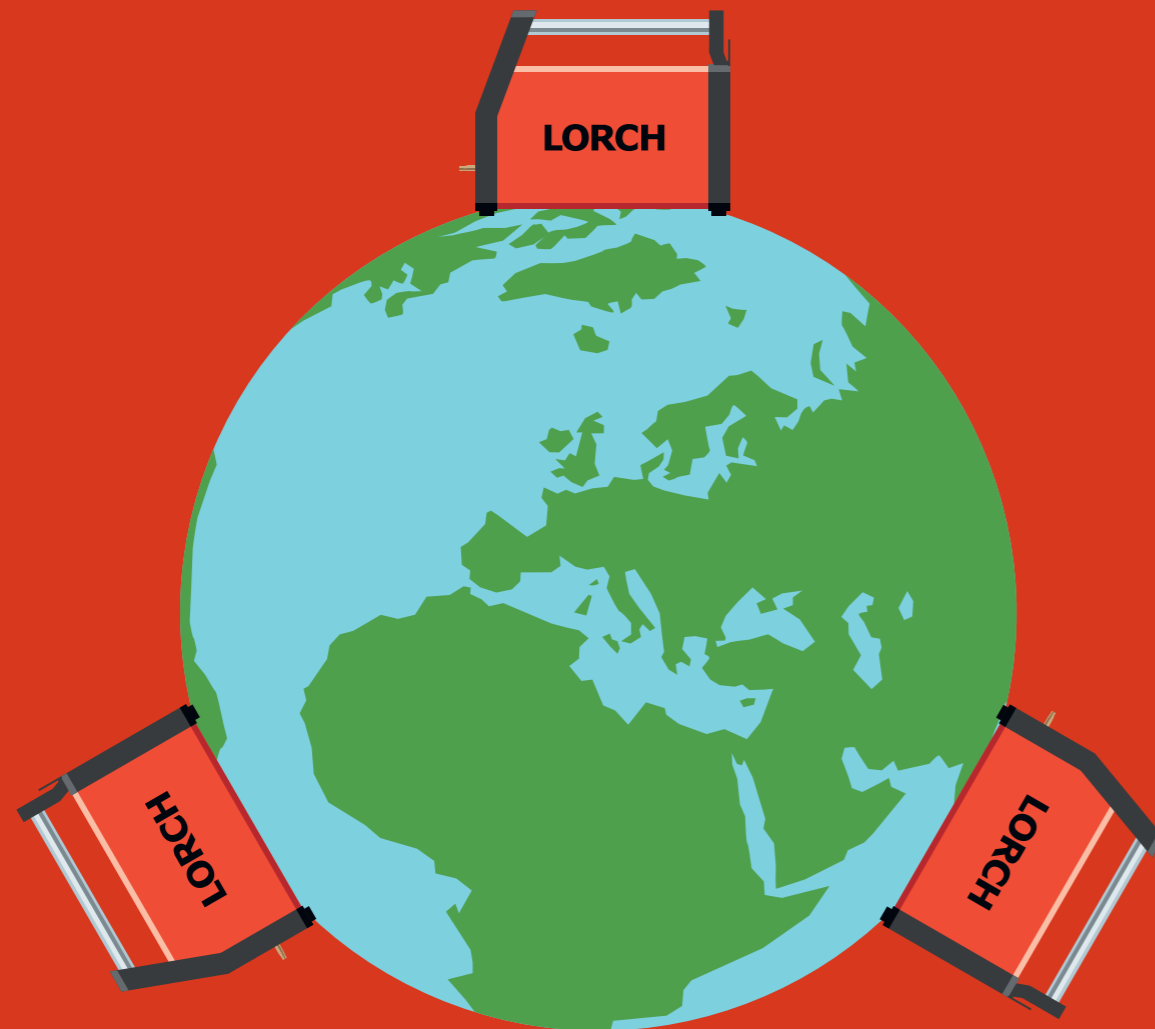
SmartBase – TOP hegesztési teljesítmény

A Lorch SmartBase szakértői adatbázisa virtuóz módon vezérli az ívet. Felhasználó-barát megvilágított szimbólumok és részletes hegesztési folyamatvezérlés A Tiptronic akár 100 hegesztési feladatot is eltárol.

Műszaki adatok

	T-Pro 250	T-Pro 300	TF-Pro 300
AWI hegesztőáram	A 5 - 250	5 - 300	5 - 300
Elektróda hegesztőáram	A 10 - 200	10 - 200	10 - 200
Bekapcsolási idő 100 % áramon (DC AC/DC)	A 180 200	230 200	230 200
Bekapcsolási idő 60 % áramon (DC AC/DC)	A 250 230	270 230	270 230
Bekapcsolási idő max. áramnál (DC AC/DC)	% 60 45	45 30	45 30
Hálózati feszültség	V 3~400	3~400	3~400
Megengedett hálózati ingadozás	% ± 15	± 15	± 15
Hálózati biztosíték, lomha	A 16	16	16
Méret (H x Sz x M)	mm 880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755
Súly, gázhűtésű (DC AC/DC)	kg 43,4 45,5	43,6 45,5	52 53,5
Súly, vízű hűtésű	kg 15,2	15,2	15,2

AWI ITT, OTT ÉS MINDENHOL.



TÖKÉLETES MOBILITÁS

Kompakt, rendkívül robusztus felépítés – választható az átgondolt felépítésű szállítókocsival is

TOP HEGESZTÉSI TELJESÍTMÉNY

Csúcstechnika és SmartBase paraméter adatbázis vezérli az ívet a legjobb eredményért

PROFI AWI MŰKÖDÉS

Mindent tud, amire egy profinak szüksége van

A T sorozat áttekintése

- **Mobil AWI hegesztő inverter.** Amit tegnap még csak óriási hegesztőberendezések tudtak, azt ma a legkisebb helyen megoldja a T sorozat, a legjobb AWI hegesztési tulajdonságokkal. Ergonomikus, könnyen hordozható, 12 kg-tól. Tökéletes a mobil használatra.
- **Impulzusok és gyors impulzusok 2 kHz-ig.** Az alapkitelben beépített 2 kHz-ig terjedő impulzus funkció további előnyöket nyújt a vékony lemezek hegesztésénél.
- **Alacsony energiafogyasztás.** A Stand-by funkció automatikusan kapcsolja ki és be a részegységeket. A Thermocontrol érzékelők felügyelik az berendezés hőmérsékletét és szükség szerint kapcsolják a ventilátort. Ez csökkenti a ventilátor zaját, a porlerakódást a készülék belső terében és energiát takarít meg.
- **Top hegesztési teljesítmény.** Csúcstechnika és SmartBase paraméter adatbázis vezérli az ívet a legjobb eredményért.
- **Átkapcsolás DC-ről AC-re (csak az AC/DC modelleknél).** A Lorch T sorozat minden teljesítmény változatban kapható DC és AC/DC kivitelben, így maximális flexibilitást kínál alumínium hegesztésénél is.
- **Érintés nélküli nagyfrekvenciás gyújtás.** Az AWI gyújtás érintés nélkül történik nagyfeszültségű impulzusokkal. A gyújtás gombnyomásra indul, így a wolfram elektróda nem érintkezik a munkadarabbal. Ez kíméli az elektródát és nem képződnek volfrám zárványok a varratban. A nagyfrekvenciára érzékeny környezetben vagy szerszámokon a gyújtás átkapcsolható ContactTIG (koppintós) megoldásra is.



- **Tiptronic.** A Tiptronic a ControlPro vezérlésekben elmenti minden hegesztési varratának ideális beállításait., így az ismétlődő feladatoknál egyszerűen egymás után betöltheti az UpDown vagy a Powermaster hegesztőpisztolyon.
- **Opcionális felszerelések.** A Lorch T sorozat egyfelől mobil, másfelől az opcionális vízűtéssel teljes értékű műhely-berendezéssé fejleszhető. A kiegészítőként kapható szállítókocsival a vízűtés ellenére is megmarad a mobilitása.

- **Intelligent Torch Control.** A Lorch intelligens hegesztőpisztoly-vezérlése, az Intelligent Torch Control (ITC) révén a T sorozat felismeri, hogy normál hegesztőpisztolyt használ, vagy a Lorch i-Torch változatot. Ez sokféle hegesztőpisztoly-védelmi funkcióval rendelkezik és a használata kényelmesebb a hegesztő számára.
- **Törésbiztoság 60 cm magasságig.** A Lorch T sorozat a csekély súlyának köszönhetően könnyen mozgatható és garánciólan törésbiztos 60 cm magasságból történő leejtés esetén.

Variációk



	T 180	T 220	T 250	T 300
Hegesztési tartomány	A 3 - 180	3 - 220	5 - 250	5 - 300
Hálózati csatlakozás 1 ~ 230 V	●	●	-	-
Hálózati csatlakozás 3 ~ 400 V	-	-	●	●
Kezelőfelület kialakítások				
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
Változatok				
DC berendezés	●	●	●	●
AC/DC berendezés	●	●	●	●

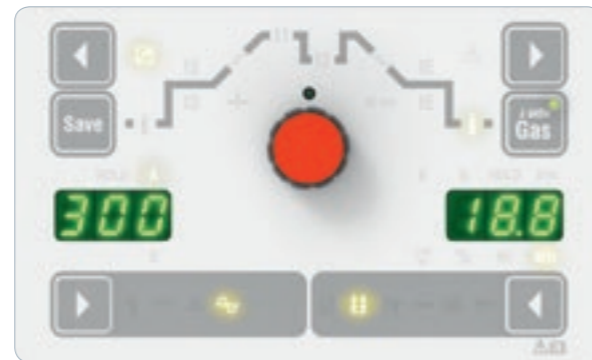
● választható ● alap felszereltség

Kezelőfelület kialakítások



BasicPlus

- „3 lépés és hegesztés” kezelési beállítás
- Felhasználó-barát megvilágított szimbólumok és részletes hegesztési folyamatvezérlés
- Fokozatmentes árambeállítás
- Amperre pontos digitális kijelző
- 2/4 ütem átkapcsolás
- Távszabályozó csatlakozás
- LorchNet pl. az opcionális vízhűtő készülék vezérléséhez
- Impulzus funkció
- Lehetőség van a Lorch Powermaster távvezérlő hegesztőpisztoly csatlakoztatására



ControlPro

- „3 lépés és hegesztés” kezelési beállítás
- Felhasználó-barát megvilágított szimbólumok és részletes hegesztési folyamatvezérlés
- Fokozatmentes árambeállítás
- A hegesztőáram és feszültség digitális kijelzése
- 2/4 ütem átkapcsolás
- Távszabályozó csatlakozás
- LorchNet pl. az opcionális vízhűtő készülék vagy a Feed hideghuzal-előtoló vezérlésére
- Impulzus funkció
- Tiptronic feladattároló 100 hegesztési feladathoz
- Lehetőség van a Lorch Powermaster távvezérlő hegesztőpisztoly csatlakoztatására

Highlights

Minden, amire szükség van, zseniálisan elpakolva

Ez üzemének „a” teljes értékű AWI berendezése. A WUK vízkeringetővel a legkeményebb, tartós feladatokat is megoldja. A stabil szállítókoszin gyorsan rögzíthető a berendezés és tökéletesen elhelyezhető az összes tartozék.



A vízkeringető hűtőberendezés pontosan a T alá illeszkedik.

A Maxi-Trolley. Az igazi szállítókoszti.

Az ITC lehetővé teszi: két hegesztőpisztoly közül választhat

A Lorch ITC intelligens hegesztőpisztoly-vezérlése révén a T sorozat felismeri, hogy normál hegesztőpisztolyt használ, vagy a Lorch i-Torch változatot, pl. digitális kijelzőjű Powermaster, és automatikusan bekapcsolja a megfelelő funkciókat.



Műszaki adatok

	T 180	T 220	T 250	T 300
AWI hegesztőáram	A 3 - 180	3 - 220	5 - 250	5 - 300
Elektróda hegesztőáram	A 10 - 150	10 - 180	10 - 200	10 - 200
Bekapcsolási idő 100 % áramon (DC AC/DC)	A 130	160	175	200 180
Bekapcsolási idő 60 % áramon (DC AC/DC)	A 150	180	200	250 220
Bekapcsolási idő max. áramnál (DC AC/DC)	% 35	40	35	35 30
Hálózati feszültség	V 1~230	1~230	3~400	3~400
Megengedett hálózati ingadozás	% ± 15	± 15	± 15	± 15
Hálózati biztosíték, lomha	A 16	16	16	16
Méret (HxSxM)	(DC AC/DC) mm 430 483 x 185 x 325	430 483 x 185 x 325	430 483 x 185 x 325	430 483 x 185 x 325
Súly	(DC AC/DC) kg 12,2 13,3	12,3 13,4	14,3 16,3	14,5 16,3

A MOBIL AWI HEGESZTÉS CSÚCSA.



HÁROMSZOROS FLEXIBILITÁS

Teljes függetlenség, az All-In technológia révén használhatja hálózatról, generátorról és akkumulátorról

INTUITÍV KEZELÉS

ControlPro kezelőpanel grafikus kijelzővel, forgó/nyomó gombbal és feladattárolóval

TÁVSZABÁLYOZÓ A HEGESZTŐPISZTOLYON

A Powermaster hegesztőpisztolyokkal mindig kézben tarthatja az összes hegesztési paramétert

A MicorTIG sorozat áttekintése

- **Hordozható AWI hegesztő inverter.** Kompakt mobil 200 DC AWI hegesztőberendezés MicorBoost technológiával, érintés nélküli nagyfrekvenciás gyújtással és elektródás hegesztés funkcióval.
- **Egyedülálló flexibilitás.** Teljes függetlenség, az All-In technológia révén használhatja hálózatról, generátorról és akkumulátorról.
- **Nagy teljesítményű.** Hegesztés maximális árammal a 230 V-os hálózat megszakító-problémái nélkül.
- **Grafikus kijelző választható nyelvel és feladattárolóval.** A MicorTIG 200 ControlPro tisztán strukturált kezelőfelülete intuitív vezérlést kínál.
- **Impulzusok és gyors impulzusok.** A beépített 5 kHz-ig terjedő impulzus funkció különösen a vékony lemezek hegesztésére teszi alkalmassá.



- **Biztonság.** Az IP23-as védelme és az S jel optimálisan alkalmassá teszi szerelési feladatokra.
- **Robusztus és törésbiztos 80 cm magasságig.** A MicorTIG 200 DC a speciális törésvédelem révén garantáltan törésbiztos 80 cm magasságig. Egyszerűen tovább dolgozhat, ha véletlenül a gép kicsúsznak a kezéből vagy leesnek a munkapadról.

- **Távszabályozás közvetlenül a hegesztőpisztolyon.** Nem kell ide-oda mennie a munkadarab és a gép között. Az opcionális Powermaster hegesztőpisztolyokkal az összes fontos hegesztési paramétert kézben tarthatja.
- **Energiahatékony.** A MicorTIG sorozat magas hatékonyságot és alacsony energiafogyasztást ért el a modern teljesítményelekttronika és a Stand-by funkció révén.

Variációk



		MicorTIG 200 DC Accu-ready	MobilePower akkucsomag
Hegesztési tartomány	A	5 - 200	
Hálózati csatlakozás 1~230 V		●	
Kezelőfelület kialakítások			
BasicPlus		●	
ControlPro		●	
Felszereltség			
Accu-ready: a hálózattól független hegesztéshez csatlakoztatható a MobilePower 1 akkumulátorcsomaghoz		●	
PFC modul a hálózat optimális terheléséhez		●	
Nagyfrekvenciás (HF) gyújtás, gázkezelés és elektródás hegesztési funkció		●	
		● választható ● alap felszereltség	

Kezelőfelület kialakítások



BasicPlus

- Nagyfrekvenciás gyújtás
- Impulzus funkció 5 kHz-ig
- Amperpontos 7-szegmenses kijelzés
- Fokozatmentes árambeállítás
- Hegesztési folyamatvezérlés a beállítható mellékparaméterekkel
- Elektróda előválasztás normál és CEL
- 2/4 ütem átkapcsolás
- Távszabályozó csatlakozás
- Lehetőség van a Lorch Powermaster távvezérlő hegesztőpisztoly csatlakoztatására

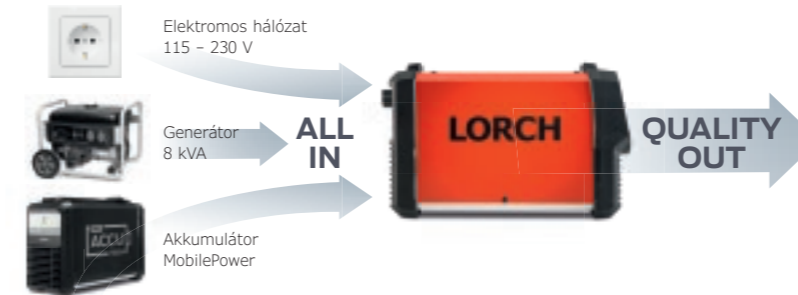


ControlPro

- Nagyfrekvenciás gyújtás
- Impulzus funkció 5 kHz-ig
- Amperre pontos digitális kijelző
- Fokozatmentes árambeállítás
- Hegesztési folyamatvezérlés grafikusán támogatott beállítással
- Elektróda előválasztás normál és CEL
- 2/4 ütem átkapcsolás
- Távszabályozó csatlakozás
- Lehetőség van a Lorch Powermaster távvezérlő hegesztőpisztoly csatlakoztatására
- Feladattároló 10 hegesztési feladathoz
- Szimbólumvezérelt kezelés
- Szöveges részletes menü

Highlights

Egyedülálló flexibilitás az All-in technológiával



- Ez azt jelenti, hogy: hálózattól függetlenül is hegeszthet, a Lorch MobilePower nagyteljesítményű Li-ion akkumulátorcsomagjával.
- Kimagasló hegesztési teljesítmény ott, ahol szükség van rá.

Rozsdamentes acél DC hegesztése

AWI DC hegesztés



AWI DC impulzus hegesztés



A nagyfrekvenciás gyújtás révén nincsenek volfrám zárványok



Nagyfrekvenciás gyújtás

Az érintés nélküli AWI gyújtás gombnyomásra indul nagyfeszültségű impulzusokkal, így a volfrám elektróda nem érintkezik a munkadarabbal. Ez kíméli az elektródát és nem képződnek volfrám zárványok a varratban.



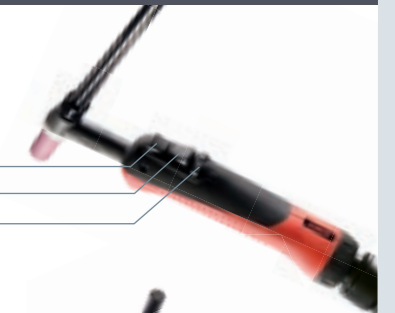
ContactTIG

A nagyfrekvenciára érzékeny környezetben vagy szerszámokon a gyújtás átkapcsolható ContactTIG (koppintós) megoldásra is.

Használható távszabályozós hegesztőpisztollyal is

i-Torch UpDown

hegesztőáram „Be-Ki”
másodáram „Be-Ki”
áram „Up-Down”



i-Torch Powermaster

Up Áram „Up-Down” Down
180 ↔ 179

Hegesztőáram kijelzés Az Ön Lorch hegesztő áramforrása

LED kijelző a hegesztőpisztoly markolatán



Műszaki adatok

		MicorTIG 200 DC (230 V hálózat)		MicorTIG 200 DC (115 V hálózat)	
Hegesztési eljárások		AWI	elektróda	AWI	elektróda
Elektróda Ø	mm	1,0 - 4,0	1,5 - 4,0	1,0 - 3,2	1,5 - 3,2
Hegeszhető anyag		acél, rozsdamentes, réz	acél, rozsdamentes	acél, rozsdamentes, réz	acél, rozsdamentes
Hegesztési tartomány	A	5 - 200	10 - 180	5 - 180	10 - 140
Bekapcsolási idő max. áramnál (40 °C)	%	25	25	25	25
Bekapcsolási idő 60 % áramnál (40 °C)	A	160	140	150	110
Hálózati feszültség	V	230	230	115	115
Méret (H x Sz x M)	mm	360 x 130 x 215			
Súly	kg	6,8			

MICORTIG ACCU-READY ÉS MOBILEPOWER AKKUCSOMAG.

MicorTIG 200 és MobilePower akkucsomag

A mobil hegesztés álomcsapata.

Független, rendkívül rugalmas, nagy teljesítményű.

MicorTIG plusz MobilePower.

Ez az egyszerűség képlete. Dugaljzatot keresgélni és hosszabbító kábelt cipelni szükségtelen. Egyszerűen csatlakoztassa a MobilePower akkumulátorcsomagot a MicorTIG készülékhez. Nincs szükség bonyolult előkészítésre, azonnal hegeszthet. Ott, ahol kell ott, ahol akar. Optimális a rozsdamentes acélok javítóhegesztéséhez, a varratok utómunkálataihoz, lépcsők, korlátok és kapaszkodók esetén, de a csőszereelésben az elemcsoportok végszerelésére is. Kimagasló hegesztési teljesítmény pont ott, ahol szüksége van rá.

Maximális flexibilitás akkucserével.

Akku 1 = ~23 perc
(100 A-nél)

Akku 2 = +/-46 perc
(100 A-nél)

Akku 3 = ~69 perc
(100 A-nél)

Akku 4 = +/-92 perc
(100 A-nél)



Műszaki adatok

		MobilePower
Energia	Wh	604,8
Töltési ciklus		kb. 1.000
Súly	kg	7
Méretetek (H x Sz x M)	mm	323 x 131 x 215
Töltési idő	perc	150
AWI hegesztési idő	perc	~ 51 (50 A-nél)* ± 23 (100 A-nél)*

* Az értékek az ív hossza és a környezet hőmérséklete szerint változnak

AC/DC ON TOUR.



HORDOZHATÓ AWI TEHETSÉG
alumíniumhoz, acélhoz és rozsdamenteshez

INTUITÍV KEZELÉS
a kiváló eredményekhez, napi gyakorlat nélkül is

TÖKÉLETES ÍV
automatikusan optimalizálva – bárhol is dolgozzon

A HandyTIG sorozat áttekintése

- **Mobil AWI hegesztő inverter.** A HandyTIG készülékek mindazt tudják 230 V-os hálózatról szereléskor, amit a nagy ipari AWI berendezések, és mindazt nyújtnak az Ön műhelyében, amire az AWI hegesztésnél szüksége van.
- **Automatikus gázkezelés.** A volfrám elektróda és a varrat védelmére az automatikus gázkezelés vezérli a gáz elő- és utóáramlását.
- **Intuitív kezelés.** A kezelése rendkívül egyszerű és intuitív, az automatikus beállítás gyors jó hegesztési eredményekhez vezet.
- **Átkapcsolás DC-ről AC-re.** A Lorch HandyTIG készülékekkel egyszerűen válthat DC és AC között, így alumíniumot is hegeszthet.
- **Impulzusok és gyors impulzusok.** Az alapkitételben beépített 2 kHz-ig terjedő impulzus funkció további előnyt nyújt a vékony lemezek hegesztésénél.
- **Kézi és lábpedállal működtethető távszabályozók csatlakoztatása.** A Lorch HandyTIG sorozathoz különféle kézi és lábpedállal működtethető távszabályozók kaphatók, a hegesztőáram beállítására.



- **Elektródás hegesztés funkció.** Elektródás hegesztés Hotstart, Anti-Stick és Arc-Force szabályozással. Az automatikus Hotstart tökéletes gyújtást tesz lehetővé, az Anti-Stick-System megbízhatóan akadályozza meg az elektróda leragadását és az Arc-Force szabályozás az ív megnövelt stabilitásával támogatja a hegesztést és optimalizálja az anyagátmenetet.
- **Energiahatékony.** A Lorch HandyTIG sorozat magas hatékonyságot és alacsony energiafogyasztást ért el a legmodernebb teljesítményelektronika és a Stand-by funkció révén.

- **Intelligent Torch Control.** Az intelligens hegesztőpisztoly-vezérlés automatikusan felismeri, hogy normál hegesztőpisztolyt használ, vagy egy teljesen digitális Lorch i-Torch-ot, Powermaster távszabályozóval.
- **Feladattároló.** A memóriábanban 2-2 hegesztési feladatot őrizhet meg elektródákra és AWI-ra.
- **Biztonság.** Az IP23-as védelme és az S jel optimálisan alkalmassá teszi szerelési feladatokra.

Variációk



	HandyTIG 180 DC	HandyTIG 180 AC/DC	HandyTIG 200 AC/DC
Hegesztési tartomány	A 5 - 180	3 - 180	3 - 200
Hálózati csatlakozás 1~230 V	●	●	●
Kezelői variációk			
ControlPro	●	●	●
Felszereltség			
Nagyfrekvenciás gyújtás	●	●	●
ContactTIG gyújtás	●	●	●
Gázkezelés	●	●	●
Elektródás hegesztés funkció	●	●	●
Alkalmazás			
Alkalmazási terület	Acél és rozsdamentes 8 mm-ig	Acél és rozsdamentes 10 mm-ig, alumínium 5 mm-ig	Acél és rozsdamentes 10 mm-ig, alumínium 8 mm-ig
			● választható ● alap felszereltség

Kezelői variációk



ControlPro

- „3 lépés és hegesztés” – kezelési koncepció
- Fokozatmentes árambeállítás
- Amperre pontos digitális kijelző
- 2/4 ütem átkapcsolás
- Távszabályozó csatlakozás
- Impulzus funkció
- Memória 2-2 elektródás és AWI hegesztési feladathoz
- Használható a Lorch UpDown hegesztőpisztolyos távvezérlőjével



ControlPro

- „3 lépés és hegesztés” – kezelési koncepció
- Fokozatmentes árambeállítás
- Amperre pontos digitális kijelző
- 2/4 ütem átkapcsolás
- Távszabályozó csatlakozás
- Impulzus funkció
- Memória 2-2 elektródás és AWI hegesztési feladathoz
- Lehetőség van a Lorch Powermaster távvezérlő hegesztőpisztoly csatlakoztatására

Highlights

AC/DC alumínium hegesztés

AWI AC hegesztés



Rozsdamentes acél DC hegesztése

AWI DC hegesztés



AWI DC impulzus hegesztés



Érintés nélküli nagyfrekvenciás gyújtás



Nagyfrekvenciás gyújtás

Az AWI gyújtás érintés nélkül történik nagyfeszültségű impulzusokkal. A gyújtás gombnyomásra történik, így a volfrám elektróda nem érintkezik a munkadarabbal. Ez kíméli az elektródát és nem képződnek volfrám zárványok a varratban.



ContactTIG

A nagyfrekvenciára érzékeny környezetben vagy szerszámokon a gyújtás átkapcsolható ContactTIG (koppintós) megoldásra is.

Használható távvezérlésű hegesztőpisztollyal is

Használhatja a klasszikus kétgombos hegesztőpisztoly mellett az UpDown távvezérlést is. Nem kell folyton ide-oda mennie a munkadarab és a hegesztőgép között. A hegesztőáramot célzottan a hegesztőpisztolyról állíthatja be.



Műszaki adatok

	HandyTIG 180 DC	HandyTIG 180 AC/DC	HandyTIG 200 AC/DC
Hegesztési eljárások	AWI elektróda	AWI elektróda	AWI elektróda
Elektróda Ø	mm 1,0 - 3,2 1,5 - 4,0	1,0 - 3,2 1,5 - 4,0	1,0 - 4,0 1,5 - 4,0
Hegeszhető anyag, AWI	acél, rozsdamentes, réz	acél, rozsdamentes, réz, alumínium	acél, rozsdamentes, réz, alumínium
Hegeszhető anyag, elektróda	acél, rozsdamentes	acél, rozsdamentes	acél, rozsdamentes
Hegesztési tartomány	A 5 - 180 10 - 150	3 - 180 10 - 150	3 - 200 10 - 170
Bekapcsolási idő max. áramnál (40 °C) %	30 40	35 35	45 45
Bekapcsolási idő 60 % áramnál (40 °C) A	150 135	150 110	180 120
Nagyfrekvenciás gyújtás	●	●	●
Hálózati feszültség	V 1~230	1~230	1~230
Méretetek (H x Sz x M)	mm 337 x 130 x 211	480 x 185 x 326	480 x 185 x 326
Súly	kg 6,5	13,3	13,4
			● alap felszereltség

AWI HIDEGHUZAL ELŐTOLÁS AZ AUTOMATIKUS ÉS KÉZI HEGESZTÉSHEZ.

A Feed

Maximális AWI termelékenység.
Az AWI hideghuzal előtoló automatizálja a huzalelőtolo kezét.

A Lorch Feed abszolút pontossággal gondoskodik a kiemelkedő AWI minőségről és sebességről. Ehhez a Feed vezérlése teljesen digitális, tachogenerátoros visszacsatolású motorral és precíziós 4-görgős huzalelőtollal biztosítja a pontos huzaltovábbítást.

A Feed áttekintése

- **Huzalelőtolás.** A 4-görgős precíziós huzalelőtolo a tachogenerátoros visszacsatolású motorral pontos huzaltovábbítást biztosít.
- **Digitális fordulatszám-visszacsatolás.** Az abszolút pontos huzaltovábbításért.
- **Szöveges kijelző választható nyelvvél és Tiptronic.** A tisztán strukturált kezelőfelület és a ferde kezelőpanel mindig a készülék jól látható kezelését biztosítják. A Tiptronic módban minden varrat ideális beállításait elmentheti.
- **Plug&Weld: LorchNet.** Az egyetlen kábel, amely mindent összekapcsol: mind a kézi, mind az automatikus hegesztés során.
- **Feed 2.** Hideghuzal előtoló levehető tápegységgel, elektromosan érzékeny területekre.



3 YEARS INDUSTRIAL WARRANTY
LORCH



A Feed alkalmazási területei: kézi hegesztésnél a LorchNet egyszerűen adaptálható a V sorozatra.



A Feed alkalmazási területe: a Lorch Automation Solutions teljesen integrált részeként.

Műszaki adatok

		Feed 1	Feed 2
Huzalelőtolási sebesség	m/perc	0,1 - 6,0 vagy 0,5 - 20,0	0,1 - 6,0 vagy 0,5 - 20,0
Meghajtás / huzalelőtolás		4 görgő / tachogenerátoros szabályozású motor / digitális fordulatszám visszajelzés	4 görgő / tachogenerátoros szabályozású motor / digitális fordulatszám visszajelzés
Hálózati feszültség	V	230	42 / 230
Hálózati csatlakozó		védőérintkezős	levehető tápegység / védőérintkezős
Méretetek (H x Sz x M)	mm	670 x 270 x 500	670 x 270 x 500
Súly	kg	21,5	21,5*

* tápegység nélkül

LORCH AWI HEGESZTŐPISZTOLY. ILYEN EGYSZERŰ A TÖKÉLETES KEZELÉS.

Az AWI hegesztőpisztolyok áttekintése

- **Ergonómia.** A hegesztőpisztoly speciális felépítése révén le lehetett rövidíteni a kezelőgombok és az ív távolságát. A magasított másodáramkapcsoló biztosítja, hogy véletlenül se módosítsuk a hegesztőáramot vagy más paramétert. 2 méretben kapható.
- **HeatProtect.** Egy hőérzékelő végzi a vezérlő elektronika túlmelegedés elleni védelmét. (i-kivitel)
- **TorchProtect.** A TorchProtect opcionális bekapcsolásával a hegesztőberendezés automatikusan felismeri az AWI hegesztőpisztolyt és nem enged meg a hegesztőpisztolyra megengedettnél nagyobb áramot. Ezzel megakadályozza a hegesztőpisztoly túlterhelését. (i-kivitel)
- **Balkezeseknek is.** Ha a Powermaster változat Mode gombját 7 másodpercig nyomva tartja, a kijelzés átkapcsol balkezes módba.
- **Powermaster kezelés.** A Powermaster változatnál a hegesztési feladatának fontos paramétereit közvetlenül a hegesztőpisztolyról állíthatja be.

i-Torch



- **Hideghuzalos hegesztőpisztoly.** Beépített, automatikus hideghuzal hozzávezetés.
- **Tiptronic.** A Tiptronic minden varrat ideális beállításait elmenti, a szükséges sorrendnek megfelelően. A feladattárolóból akár 100 beállítást is lehívhat egymás után.
- **Flexibilitás.** A markolaton lévő gömbcsukló és a Leder-Flex tömlőcsomag biztosítja a maximális mozgásszabadságot és a használat kényelmét.

- **Stabilitás.** A lecsökkentett kezelői távolság és a hegesztőpisztoly ilyen módon optimált súlypontja lehetővé teszi a biztos kezelést és az ív nyugodt vezetését.
- **Biztonság.** A magasított másodáramkapcsoló megakadályozza az UpDown gombok véletlen működtetését.
- **Variálható.** Az AWI hegesztőpisztoly tartozék tömlőcsomagja 4 és 8 m-es változatban kapható.

Variációk

		a-LTG/i-LTG 900	a-LTG/i-LTG 1700	a-LTG/i-LTG 2600	a-LTG/i-LTG 2800	LTV 1700	LTV 2600
Hegesztési tartomány	A	110-ig	140-ig	180-ig	300-ig	150-ig	200-ig
Kezelőfelület kialakítások							
Kettős nyomás (DD)		●	●	●	●	–	–
UpDown (UD)		●	●	●	●	–	–
Powermaster (PM)		●	●	●	●	–	–
Szelep beállító		–	–	–	–	●	●
Hűtés							
Gáz		●	●	●	●	●	●

		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
Hegesztési tartomány	A	220-ig	320-ig	320-ig	400-ig	450-ig
Kezelőfelület kialakítások						
Kettős nyomás (DD)		●	●	●	●	●
UpDown (UD)		●	●	●	●	●
Powermaster (PM)		●	●	●	●	●
Hűtés						
Víz		●	●	●	●	●

● választható ● alap felszereltség

Kezelőfelület kialakítások



Kettős nyomás (DD)

- Két ergonomikus kialakítású nyomógomb
- 1. gomb: az áram be- és kikapcsolása
- 2. gomb: a másodáram aktiválása
- Választható a- és i-kivitel



UpDown (UD)

- Két ergonomikus kialakítású nyomógomb
- 1. gomb: az áram be- és kikapcsolása
- 2. gomb: a másodáram aktiválása
- Áramforrás távszabályozással
- Választható a- és i-kivitel



Powermaster (PM)

- Két ergonomikus kialakítású nyomógomb
- 1. gomb: az áram be- és kikapcsolása
- 2. gomb: a másodáram aktiválása
- Áramforrás távszabályozással
- Beépített digitális kijelző a különféle hegesztési paraméterekhez
- Átkapcsolási lehetőség jobb- és balkezesek számára
- Mód gomb: váltás az áramerősség-szabályozás és a Tiptronic-Job üzemmód között
- Két további szabadon választható funkció
- I-kivitelben kapható

Highlights

Powermaster

A hegesztőpisztoly UpDown funkciója mellett a digitális kijelzőn mindent átlát és amperre pontosan vezérelheti a hegesztőáramot.

A feladattároló pillanatok alatt lehívhatja a legjobb hegesztési feladatainak beállításait. A berendezésének választása szerinti két paraméterét kitheti kezelőpaneljére és ott bármikor lehívhatja és módosíthatja.

A Powermaster funkcióiból az összes ITC-Inside Lorch készülékkel profitál. (MicorTIG sorozat, HandyTIG AC/DC, T sorozat és T-Pro-/TF-Pro sorozat)



Hideghuzalos hegesztőpisztoly

- Beépített, automatikus hideghuzal hozzavezetés
- Kapható UD, DD és PM i-Torch hegesztőpisztolyként
- Sokoldalúan beállítható hideghuzal hozzavezetés
- Hideghuzalos DC és AC AWI hegesztéshez
- Forgatható és rögzíthető adaptergyűrű

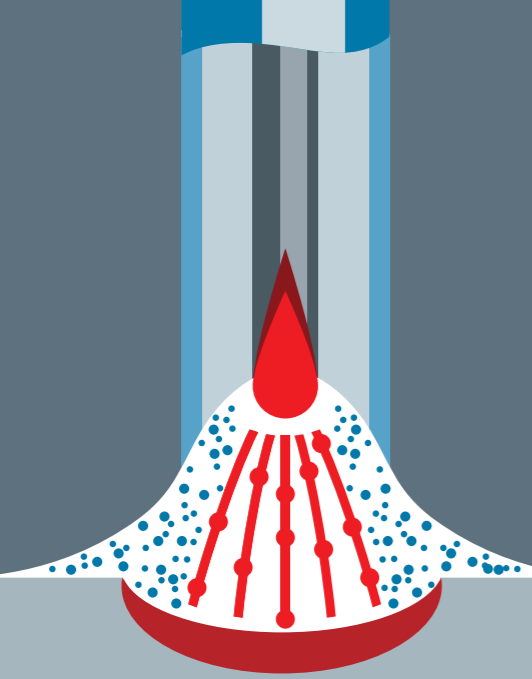


Műszaki adatok

		a-LTG 900 i-LTG 900	a-LTG 1700 i-LTG 1700	a-LTG 2600 i-LTG 2600	a-LTG 2800 i-LTG 2800	LTV 1700	LTV2600
Hűtési mód		Gáz	Gáz	Gáz	Gáz	Gáz	Gáz
Terhelés DC AC	A	110 80	140 100	180 130	300 250	150 120	200 160
Bekapcsolási idő	%	35	35	35	35	60	60
Elektróda Ø	mm	1,0 - 1,6	1,0 - 2,4	1,0 - 4,0	1,0 - 4,0	1,0 - 2,4	1,0 - 4,0
Tömlőcsomag hosszak	m	4 8	4 8	4 8	4 8	4 8	4 8
Markolat nagyság		1	1	2	2	–	–
Hideghuzalos hegesztőpisztolyként		–	–	○	○	–	–

		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
Hűtési mód		Víz	Víz	Víz	Víz	Víz
Terhelés DC AC	A	220 165	320 230	320 230	400 280	450 360
Bekapcsolási idő	%	100	100	100	100	100
Elektróda Ø	mm	1,0 - 3,2	1,0 - 3,2	1,0 - 4,0	0,5 - 4,0	1,6 - 6,4
Tömlőcsomag hosszak	m	4 8	4 8	4 8	4 8	4 8
Markolat nagyság		1	1	2	2	2
Hideghuzalos hegesztőpisztolyként		–	○	○	–	–

○ opcióként kapható



A legjobb kültéri hegesztések íve

ELEKTÓDÁS HEGESZTÉS



Megoldásaink az elektródás hegesztés összes kihívásához:

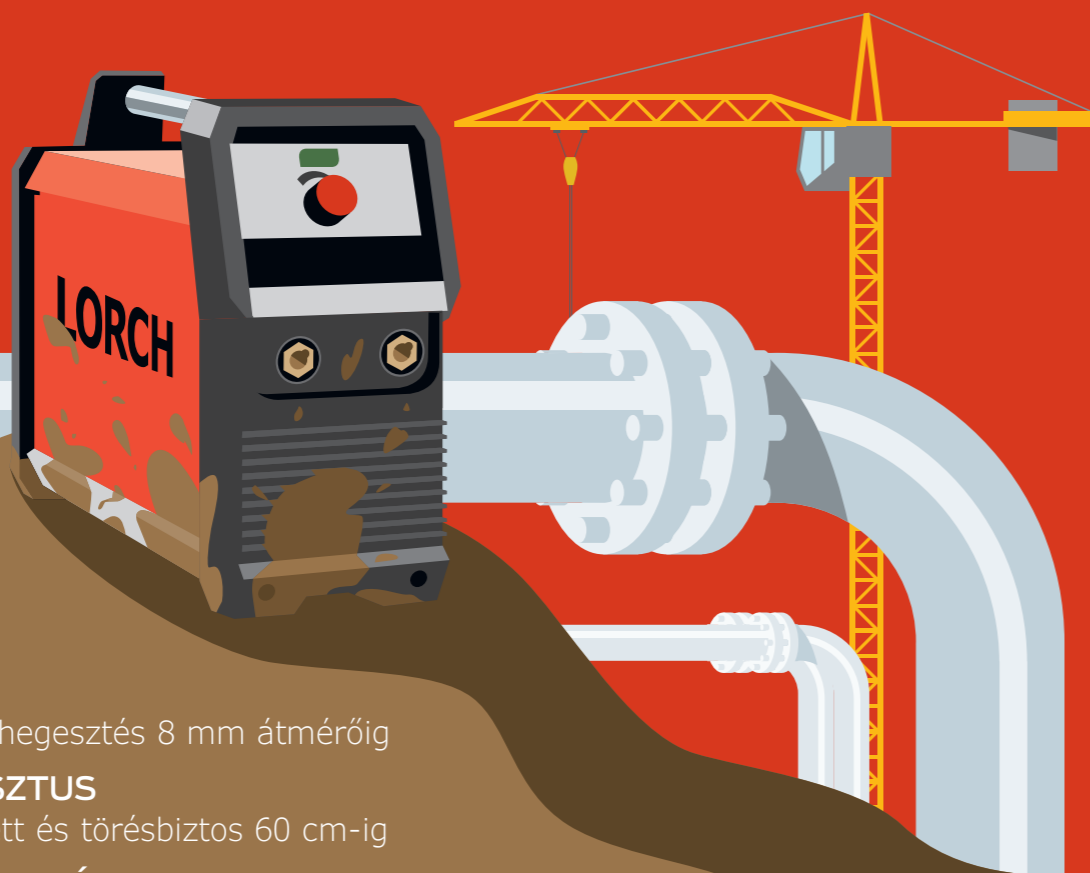
X sorozat

94 – 97

MicorStick sorozat és MobilePower

98 – 103

HEGESZTÉS BÁRHOL. BÁRMILYEN KÖRÜL- MÉNYEK KÖZÖTT. KOMPROMISSZUMOK NÉLKÜL.



RENDKÍVÜL ERŐS

Tökéletes elektródás hegesztés 8 mm átmérőig

RENDKÍVÜL ROBUSZTUS

Freccsenő víztől védett és törésbiztos 60 cm-ig

RENDKÍVÜL SOKOLDALÚ

Hegeszthet bázikustól, a rutiloson át a cellulózig

Az X sorozat áttekintése

- **Többlet teljesítmény MicorBoost-tal.** Teljesen rezonancia hegesztő inverter. Amint az áram külső zavar miatt csökken, már jelentősen nagyobb feszültségtartalék mozgósítható. Az eredménye a tökéletes elektródás hegesztés.
- **Extrém alkalmazásokra.** A csekély súlya, a kompakt méretei és a törésbiztossága 60 cm-ig a legmobilabb hegesztőberendezésünké teszi az X sorozatot.
- **Sokoldalú.** A Lorch X 350 optimális a bázikus, rutilos és speciális elektródákhoz 8 mm Ø-ig, valamint a függőleges varratok biztonságos készítéséhez cellulóz (CEL) elektródákkal. A ContactTIG segítségével lehetőség van a DC AWI hegesztésre is.
- **Megbízható.** A MicorBoost technológia akár 200 m hosszú hálózati kábel vagy generátoros használat esetén is megbízható gyújtást és stabil ívet biztosít.
- **Szénelektródás gyökfaragás.** A Lorch X 350 az elektródás hegesztés mellett a szénelektródás gyökfaragásra is kiválóan használható.
- **CC és CV jelleggörbe a MIG-MAG hegesztéshez.** A Lorch X 350 használható félautomata MIG-MAG huzalelőtollókkal is.



- **Hotstart.** Az automatikus, adaptív Hotstart tökéletes gyújtásról gondoskodik.
- **Anti-Stick-System.** Az Anti-Stick-System megbízhatóan gátolja meg az elektróda letapadását.
- **Arc-Force szabályozás.** Az Arc-Force szabályozás magasabb ívstabilitással és optimalizált anyagátvitellel támogatja a hegesztési folyamatot.

- **Mobil.** Alacsony súlya révén a Lorch X 350 használatával mobil és rugalmas marad.
- **Távszabályozás.** A Lorch X 350 használható az opcióként kapható kézi és lábpedállal kezelhető távvezérlőkkel is.
- **Polaritás váltó funkció.** A Lorch X 350 PST változata polaritás váltó funkcióval rendelkezik. Így nem kell át dugja a hegesztőkábeleket, hanem egyszerűen a készüléken vagy a távvezérlőn válthat polaritást.

Variációk



	X 350 BasicPlus	X 350 ControlPro	X 350 ControlPro PST
Hegesztési tartomány	A 10 - 350	10 - 350	10 - 350
Hálózati csatlakozás 3~400 V	●	●	●
Kezelőfelület kialakítások			
BasicPlus	●	-	-
ControlPro	-	●	●
Felszereltség			
CEL-képes elektródás hegesztőinverter elektróda előválasztással és AWI funkcióval	●	●	●
Speciális emelkedő varrat és impulzus funkcióval	-	●	●
Félautomata MIG-MAG huzalelőtoló kofferekkel is használható	●	●	●
Beépített polaritás váltó technológia (PST)	-	-	●

● alap felszereltség

Kezelőfelület kialakítások



BasicPlus

- „3 lépés és hegesztés” kezelési beállítás
- Fokozatmentes árambeállítás
- Amperre pontos digitális kijelző
- Elektróda előválasztás (bázikus, rutilos és CEL) az optimális hegesztési paraméterekért
- Almenüben beállítható Hotstart
- AWI DC hegesztés (ContactTIG-gel)
- Félautomata MIG-MAG huzalelőtoló kofferekkel is használható (CV jellegű görbe)



ControlPro

- „3 lépés és hegesztés” kezelési beállítás
- Fokozatmentes árambeállítás
- Amperre pontos digitális kijelző
- Elektróda előválasztás (bázikus, rutilos és CEL) az optimális hegesztési paraméterekért
- A Hotstart gyors elérése
- AWI DC hegesztés (ContactTIG-gel)
- Speciális funkció a függőleges varratok elektródás hegesztéséhez
- Impulzus funkció
- Félautomata MIG-MAG huzalelőtoló kofferekkel is használható (CC és CV jellegű görbe)
- PST változatként polaritás váltó funkcióval/kapcsolóval

Highlights

Körbe védett a fröccsenő víztől – IP 34 védelmi osztály

Az X sorozatot felszereltük mindazzal, amire a jól fűtött műhelyen kívül szükség lehet: kompakt méret, törésbiztonság 60 cm-ig, freccsenő víztől védett, kiváló védelem por és szennyeződés behatolása ellen.

Ehhez jön az aljának speciális felépítése, ami kellő szabad magasságot és stabil helyzetet biztosít. A robusztus fenéklemez hosszú élettartamról gondoskodik.

Stabil **fenéklemez**Cserélhető **porszűrő**

Elektródás függőleges varrat hegesztés



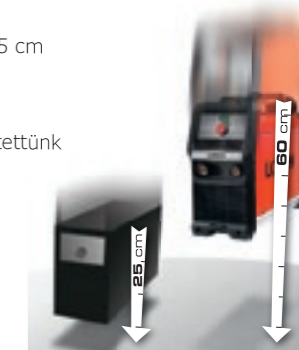
Nem kell többé lengető mozgást végezni, egyszerűen függőlegesen felfelé húzhatja az elektródát. A MicorBoost technológia szabadalmazott szabályozástechnikája mindig elég teljesítményt biztosít az ív és a varratfűrdő stabilan tartásához. Többé nem kell két rétegben hegesztetni, mert egy réteg is elég egy nagy átmérőjű elektródával.



Törésbiztonság

A statisztika szerint minden berendezés négyszer leesik élettartama során – még normál használat során is. Különösen az extrém körülmények között használva nő meg a leesés valószínűsége.

A szabvány követelménye: a készüléknek ki kell bírnia a 25 cm magasságból történő leejtést. Magassábról leejtve általában meghibásodnak. Nem a miénk. Speciális törésvédelmet fejlesztettünk ki a X sorozathoz, így az elektronika sértetlen marad. Az eredménye meggyőző: garantáltan kibírja a 60 cm-ről való leesést.

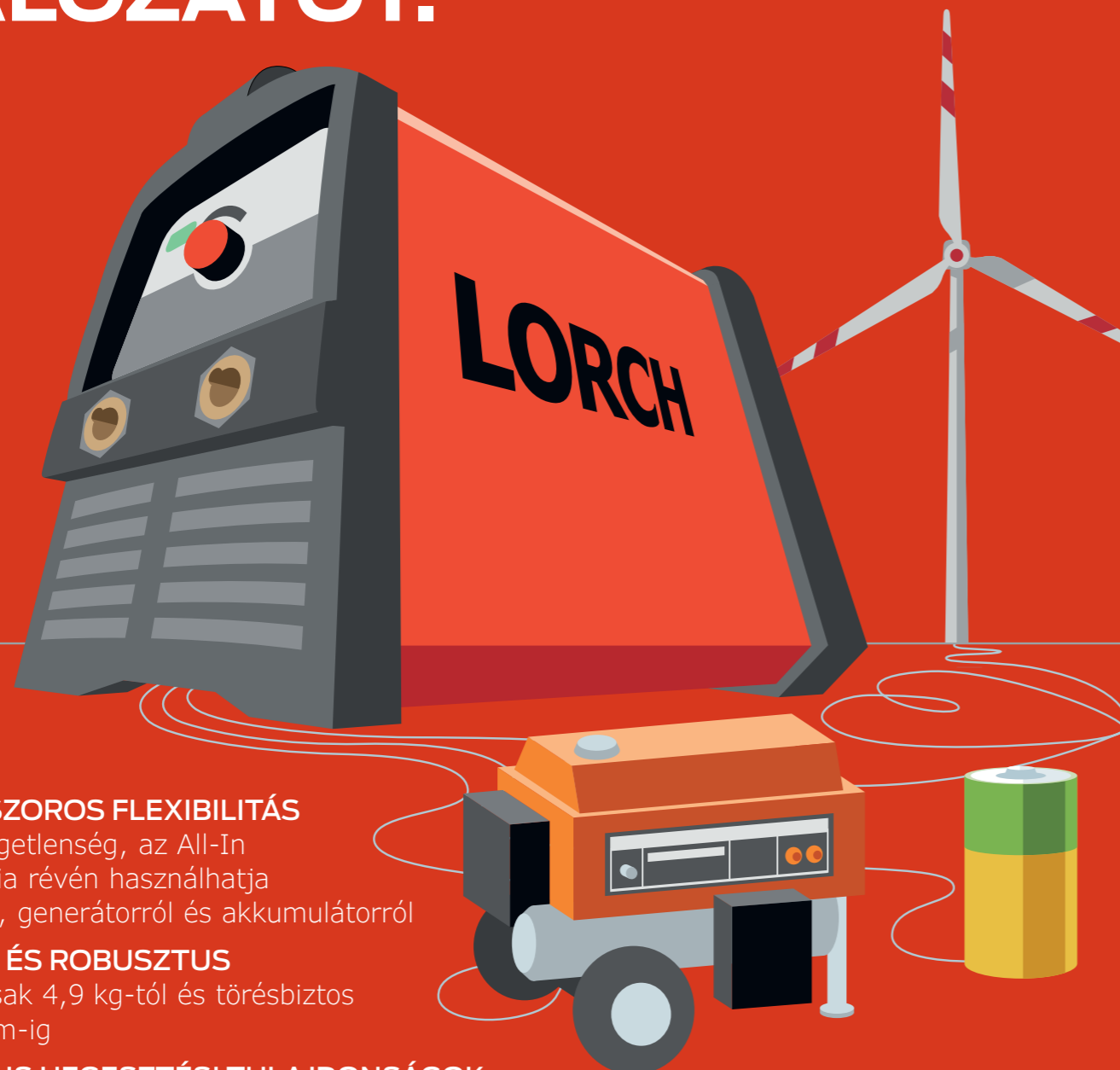


Szabvány 25 cm X 350 60 cm

Műszaki adatok

	X 350	X 350 PST
Hegesztési eljárások	Elektróda AWI	Elektróda AWI
Elektróda Ø	mm 1,6 - 8,0 CEL 6,0	1,6 - 8,0 CEL 6,0
Hegeszthető anyag	acél, rozsdamentes	acél, rozsdamentes
Hegesztési tartomány	A 10 - 350	10 - 350
Bekapcsolási idő max. áramnál (40 °C)	% 35	35
Bekapcsolási idő 60 % áramnál (40 °C)	A 280	280
Hálózati feszültség	V 3~400	3~400
Méret (H x Sz x M)	mm 515 x 185 x 385	515 x 185 x 385
Súly	kg 18,6	20,2

EGY GÉP, AMELY KÉPES KEZELNI BÁRMILYEN TÍPUSÚ BEMENETI HÁLÓZATOT.



HÁROMSZOROS FLEXIBILITÁS

Teljes függetlenség, az All-In technológia révén használhatja hálózatról, generátorról és akkumulátorról

KÖNNYŰ ÉS ROBUSZTUS

A súlya csak 4,9 kg-tól és törésbiztos akár 80 cm-ig

OPTIMÁLIS HEGESZTÉSI TULAJDONSÁGOK

Hosszú vezetékek vagy hálózati ingadozás esetén is

A MicorStick sorozat áttekintése

- **Elektródás hegesztő inverter.** CEL-képes, teljesen rezonancia hegesztő inverter MicorBoost technológiával, elektróda előválasztással és AWI funkció ContactTIG-gel, akár 200 m hosszú kábelhez vagy generátorhoz.
- **Kompakt.** A Lorch MicorStick sorozat csekély súlya és kompakt méretei a szűk helyeken is rugalmas munkavégzést tesznek lehetővé.
- **Sokoldalú.** A Lorch MicorStick sorozat optimális a bázikus, rutilos és speciális elektródákkal való hegesztéshez. Ezentúl, magas bekapcsolási arány és teljesítménytartalék jellemzi.
- **Hotstart.** Az automatikus, adaptív Hotstart tökéletes gyújtásról gondoskodik.
- **Anti-Stick-System.** Ez megbízhatóan gátolja meg az elektróda letapadását.

3 YEARS INDUSTRIAL WARRANTY
LORCH

MICORBOOST TECHNOLOGY
LORCH

ACCUREADY
LORCH



- **Arc-Force szabályozás.** A szabályozás magasabb ívstabilitással és optimalizált anyagátvitellel támogatja a hegesztési folyamatot.
- **Megbízható.** Generátorról és akár 200 m-es hosszabítókábelről is megbízhatóan és stabilan gyújt a MicorStick.
- **Robusztus és törésbiztos 80 cm magasságig.** Egyszerűen tovább dolgozhat, ha véletlenül a MicorStick kicsúszik a kezéből vagy leesik a munkapadról.
- **Energiahatékony.** A Lorch MicorStick magas hatékonyságot és alacsony energiafogyasztást ért el a legmodernebb teljesítményelektronika és a Stand-by funkció révén.

- **A legmodernebb inverter technológia.** Szabályozástechnikával és egyszerű kezeléssel gondoskodik a MicorStick a kiváló hegesztési eredményekről, csökkentett fröcskölés mellett.
- **Mobil.** A csekély súlya, a kompakt méretei az egyik legmobilabb hegesztőberendezéssé teszi a Lorch MicorStick-et. A hozzá tartozó szerelőköfferrel mindig biztonságosan összecsomagolhatja a berendezést és a hegesztési tartozékokat.
- **Biztonság.** Az IP23-as védelme és az S jel optimálisan alkalmassá teszi szerelési feladatokra.

Variációk



	MicorStick 160	MicorStick 180	MicorStick 200	MobilePower akkucsomag
Hegesztési tartomány	A 160	180	200	
Max. hegeszthető elektróda Ø	mm 4	4	5	
Hálózati csatlakozás 1~230 V	●	●	-	
Hálózati csatlakozás 3~400 V	-	-	●	
Kezelőfelület kialakítások				
BasicPlus	●	-	-	
ControlPro	●	●	●	
ControlPro RC	-	●	●	
Felszereltség				
Accu-ready: a hálózattól független hegesztéshez csatlakoztatható a MobilePower 1 akkumulátorcsomaghoz	●*	●	-	
Táv szabályozó csatlakozóval	-	●	●	
PFC modul a hálózat optimális terheléséhez	-	●	-	
Impulzus funkció	-	●	-	
* A ControlPro kezelőfelülettel				
● választható ● alap felszereltség				

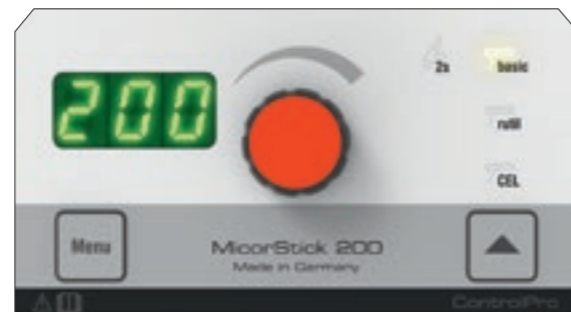
Li-ion technológia a MicorStick 160/180 Accu ready-hez való csatlakoztatásra

Kezelőfelület kialakítások



BasicPlus

- „3 lépés és hegesztés” kezelési beállítás
- Egyszerű egygombos kezelés
- Fokozatmentes árambeállítás
- Elektróda előválasztás normál és CEL, az optimális hegesztési paraméterekért
- AWI DC hegesztés (ContactTIG-gel)



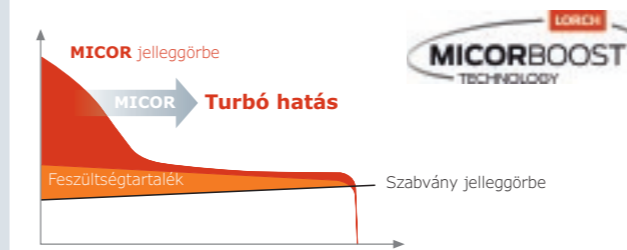
ControlPro

- „3 lépés és hegesztés” kezelési beállítás
- Amperpontos 7-szegmenses kijelzés
- Egyszerű egygombos kezelés
- Fokozatmentes árambeállítás
- Elektróda előválasztás normál (bázikus és rutilos) és CEL, az optimális hegesztési paraméterekért
- AWI DC hegesztés (ContactTIG-gel)
- Almenü a berendezés beállítások egyéni módosításához

Highlights

MicorBoost technológia

- Az innovatív és szabadalmaztatott MicorBoost technológia maximális teljesítményt és tökéletes hegesztési tulajdonságokat biztosít.
- Teljes teljesítmény nagy feszültség-ingadozásnál és hosszú vezetéken (200 m-ig) is.
- Magas hatásfok és alacsony energiafogyasztás a modern MicorBoost teljesítményelektronikával és automatikus energiatakarékos üzemmóddal.



Szerelőcsomag mobil használatra

- Készlet robusztus, belső osztásos kofferben:
- 3 m elektróda- és testkábel, 25 mm²
 - Salakoló kalapács
 - Drótkefe
 - Hegesztőpajzs EN 166
 - Hegesztő üvegek DIN 4646-47



Egyedülálló flexibilitás az All-in technológiával



- A jelentősége: hálózattól függetlenül is hegeszthet, a Lorch MobilePower nagyteljesítményű Li-ion akkumulátorcsomagjával.
- Kimagasló hegesztési teljesítmény ott, ahol szükség van rá.

Műszaki adatok

		MicorStick 160 MicorStick 160 Accu-ready	MicorStick 180 Accu-ready	MicorStick 200 MicorStick 200 RC
Hegesztési eljárások		elektróda AWI kop-pintós TIG-gel	elektróda AWI kop-pintós TIG-gel	elektróda AWI kop-pintós TIG-gel
Elektróda Ø	mm	1,5 - 4,0	1,0 - 2,4	1,5 - 5,0 1,0 - 3,2
Hegeszthető anyag		acél, rozsdamentes	acél, rozsdamentes réz	acél, rozsdamentes réz
Hegesztési tartomány	A	10 - 150	15 - 160	10 - 200 10 - 200
Bekapcsolási idő max. áramnál (40 °C)	%	30	25	30
Bekapcsolási idő 60 % áramnál (40 °C)	A	120	150	150
Hálózati feszültség	V	230	230	400
Méretetek (H x Sz x M)	mm	360 x 130 x 215	360 x 130 x 215	360 x 130 x 215
Súly	kg	4,9	5,8	6,3

MICORSTICK ACCU-READY ÉS MOBILEPOWER AKKUCSOMAG.

MicorStick 160/180 Accu-ready és MobilePower akkucsomag

A mobil hegesztés álmocsapata.

Független, rendkívül rugalmas, nagy teljesítményű. MicorStick plusz MobilePower.

Ez az egyszerűség képlete. Dugaljzatot keresgélni szükségtelen. Hosszabbító kábelt cipelni szükségtelen. Egyszerűen csatlakoztassa a MobilePower akkumulátorcsomagot a MicorStick Accu-ready készülékhez. Nincs szükség bonyolult előkészítésre, azonnal hegeszthet. Ott ahol kell, ott ahol akar. Ideális építési területen és erdőgazdaságban végzett szereléshez. Optimális a szállítóberendezések, építőgépek és mezőgazdasági gépek gyors javítására. Kimagasló hegesztési teljesítmény pont ott, ahol szüksége van rá.

Maximális flexibilitás akkucserével.

Akku 1 = akár
28 elektróda

Akku 2 = akár
56 elektróda

Akku 3 = akár
84 elektróda

Akku 4 = akár
112 elektróda



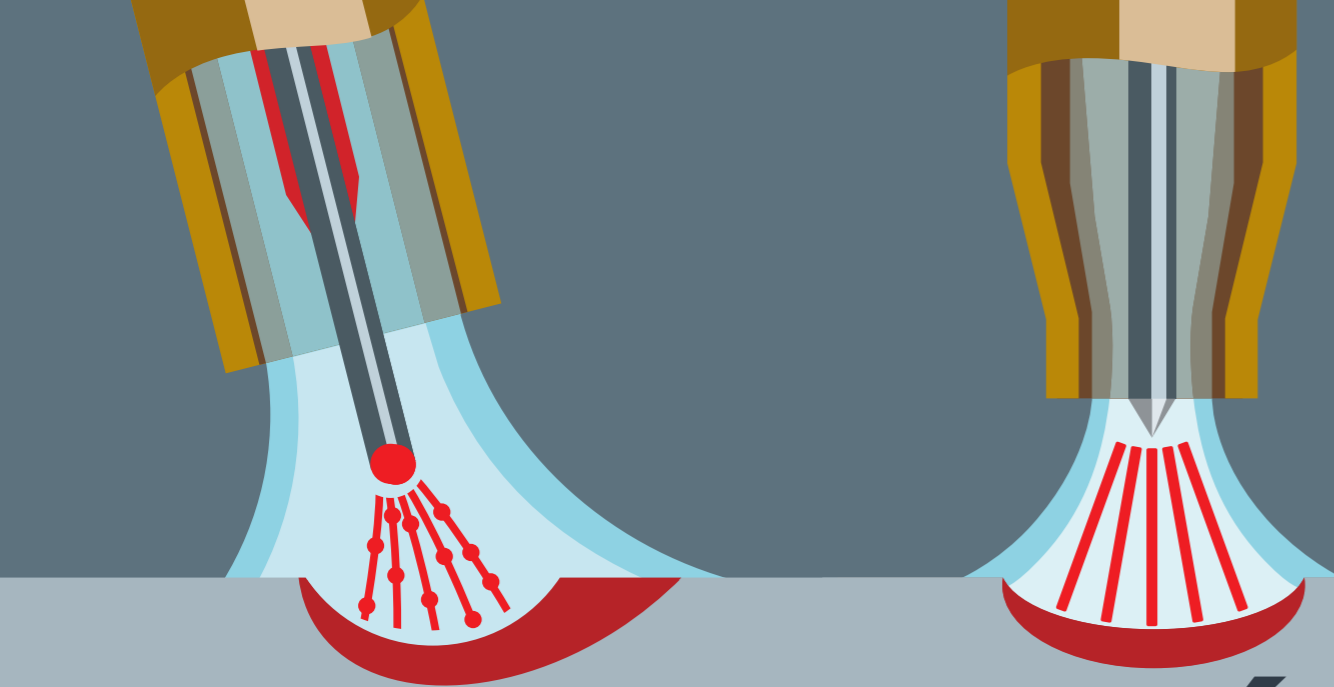
Műszaki adatok

		MobilePower
Energia	Wh	604,8
Töltési ciklus		kb. 1.000
Súly	kg	7
Méret (H x Sz x M)	mm	323 x 131 x 215
Töltési idő	perc	150

Maximális elektróda kapacitás darabban, akku töltésenként

Elektróda Ø	Hegesztőáram	RC11 elektróda		RR12 elektróda	
		Hossz 250 mm	Hossz 350 mm	Hossz 250 mm	Hossz 350 mm
2,5 mm	60 A	28	21	23	17
2,5 mm	90 A	23	17	21	15
2,5 mm	110 A	21	15	20	14
3,2 mm	90 A	–	12	–	10
3,2 mm	120 A	–	10	–	9
3,2 mm	150 A	–	9	–	8

Az összes adat gyakorlatban kipróbált maximális érték. Az adott esetben leolvasható elektródák száma függ az elektróda gyártmányától, a hegesztő munkamódszerétől és a környezeti feltételektől.



Egyszerűen termelékenyebb,
már 1 db-os sorozattól

AUTOMATIZÁLT HEGESZTÉS



Nagyteljesítményű robotizálási részegységeink
és automatizálási megoldásaink a gazdaságos
MIG-MAG valamint AWI hegesztéshez:

Trac sorozat	106 – 115
Moduláris rendszer	116 – 119
S-RoboMIG XT	122 – 129
Robo-MicorMIG	130 – 135
V-RoboTIG	136 – 139

HAGYJA MÁSRA A HEGESZTÉS MUNKÁJÁT.



HATÉKONY MUNKAMEGOSZTÁS

a hegesztő beállítja a paramétereket,
a Trac pedig átveszi a hegesztési munkát

REPRODUKÁLHATÓ MINŐSÉG

az aktív hajtásszabályozás és stabil huzalelőtolás
egyenletesen magas minőségű varratokat biztosít

RUGALMAS ALKALMAZÁS

a hegesztő traktorok és tartozékok széles választéka
igazán sokoldalúvá teszi

A Trac sorozat áttekintése

- **Minden helyzethez a megfelelő megoldás.** A hegesztő traktorok rendkívül praktikus segítséget nyújtanak a hosszú egyenes és íves varratok készítésénél. Bár a hegesztőpisztoly pontos vezetése minden területen követelmény, az egyes alkalmazásoknak vannak speciális követelményeik. A Lorch hegesztő traktor választék bőséges tartozék kínálata minden kívánságnak megfelel.
- **Mindent egy kézből.** A termelékenység megcélzott növelésén túl a hegesztés automatizálása során a varrat megkövetelt minőségének biztosítása a fő szempont. Mindkét cél eléréséhez mindkét területen kompetenciákra van szükség. A "mindent egy kézből" mottó szerint a Lorch közvetlen és biztos utat kínál a hegesztés automatizálásához.
- **Folyamatosan magas varratminőség.** Az állandó sebesség az aktív szabályozással egyenletes minőségű varratot eredményez.
- **Felhasználóbarát.** Az egyszerű és könnyen érthető kezeléssel a kívánt beállításokat néhány mozdulattal elvégezheti.
- **Sokoldalúság.** A hegesztési feladattól függően kerekeken, sínen vagy síngyűrűn mozgatható.

» Lorch automatizáció:
Mindent egy kézből



Trac hegesztő traktorok

Emelje hegesztő üzemének termelékenységét és kapcsolja össze Lorch áramforrását egy Lorch hegesztő traktorral. A hegesztő traktor átveszi a hegesztőpisztoly folyamatos vezetését így a hegesztő a paraméterek beállítására koncentrálhat. Ellenőrizhetővé válik a hőbevitel, ami csökkenti az elhúzóást. Az ismétlés és reprodukálhatóság csökkenti a stresszt. A hegesztőpisztolytól való nagyobb távolság javítja a hegesztő munkakörnyezetét.



Trac WL

A Lorch Trac WL kerek hegesztő traktorok rendkívül kompakta, hordozható és programozható, vízszintesen és függőlegesen is kiváló egyenes és íves varratokat készítenek. Az akkumulátoros változat leegyszerűsíti a tartályokon belül hegesztést.



Trac RL

A Lorch RL sínen futó hegesztő traktorok különösen pontos hosszú és folyamatos tompa ill. sarokvarratokat készítenek. A sokoldalú sínrendszer megfelelő vezető perem nélkül is lehetővé teszi a feladatok megoldását. Különösen jól használható rozsdamentes anyagok esetén.



Trac RL Performance

A Lorch Trac RL Performance a hegesztő traktorok csúcsmoellje, amibe varratkövetőt építettünk az igényes varratok hegesztéséhez. A sínen vezetett Trac a legkeményebb körülmények között is stabil sebességet és ezzel reprodukálható hegesztési eredményt biztosít.

A beépített „Varratkövetés” funkció MIG-MAG és AWI hegesztésnél is automatikusan kiegyenlíti a gyártási tűréseket. Így akár eldeformálódott munkadarabok is abszolút problémamentesen hegeszthetők. A levehető kezelőpult tovább tehermentesíti a hegesztőt. A beépített orbitális funkció lehetővé teszi a csövek hegesztését kényszer tartásban.

Jellemző alkalmazási területei a csővezetékek és rozsdamentes acél házak és szerkezetek hegesztése, ahol nagy az alkatrészek tűrése.

Műszaki adatok

		Trac WL	Trac RL	Trac RL Performance
Áramellátás	V	42/115/230 18 V akkumulátor*	42/115/230	42/115/230
Huzalelőtölés		Kerekek	Sín	Sín vagy síngyűrű
Hegesztési helyzet		PA, PB, PC, PF	PA, PB, PC, PF, PG	PA, PB, PC, PD, PE
Íves varrat sugár, konvex	mm	> 1000	> 5000	> 5000
Íves varrat sugár, konkáv	mm	> 1250	> 5000	> 5000
Minimális falvastagság	mm	4	5	5 (acél, 5 mágnessel)
Minimális átmérő	mm	–	–	200
Lengető		○ ** (radiális)	○ (lineáris)	● (lineáris)
Szegmens hegesztés		○ **	–	●
Programtároló		○	–	●
Mechanikus varratkövetés		–	–	○
Orbitális funkció		–	–	○
AWI ívhossz szabályozás		–	–	○

* akkumulátor csak a Trac WL Batt modellhez kapható ** csak a Trac WL Pro modellhez

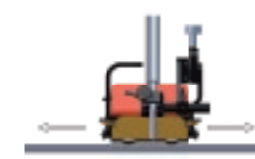
● alap felszereltség ○ opcióként kapható

A Trac WL áttekintése

- **Egyszerű és flexibilis.** A 3D hegesztőpisztoly finomállítással gyerekjáték a hegesztőpisztoly beállítása.
- **Könnyű és robusztus.** Jól kezelhető, könnyű felépítésű, robusztus házzal.
- **Flexibilis minden helyzetben.** Mesterien hegeszt vízszintes, függőleges és íves felületeken, valamint konvex és konkáv íves varratokat.
- **Lengető egység.** Az opcionális lengető egység tökéletes akkor, ha a varrat a-mérete nagyobb, nagy térfogatú varratot kell készíteni, ill. a munkadarab pozícionálási hibáinak kiegyenlítésére.
- **Plug&Weld.** A Plug&Weld révén egyszerű és gyors a Lorch áramforrásokkal összekapcsolni.
- **Egyszerű programozás.** Felhasználóbarát programozás és akár 40 lengetési és hegesztési feladat mentése.



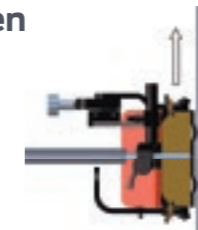
Alkalmazási lehetőségek a hegesztésben



Vízszintes felületen



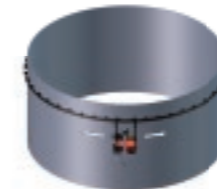
Ferde felületen



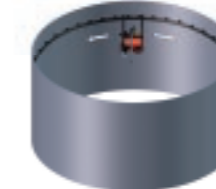
Függőleges felületen



Hullámos felületen



Konkáv vonalú terméken



Konvex vonalú terméken

Highlights

Tartozékok



A Trac tartozékok széles választéka lehetővé teszi a traktor tökéletes kiegészítését különleges varratgeometriák esetére.

Akkumulátor

A Trac WL akkumulátoros hajtású változata további flexibilitást visz a hegesztésbe.



Lengető

A Trac WL opcionális lengető egysége tökéletesen alkalmas nagy a-méretű vagy nagyobb térfogatú varratok készítéséhez.



Szegmens hegesztés

A Trac WL beépített vezérlése lehetővé teszi az egyszerű szegmens hegesztést.



A Trac RL áttekintése

- **Sínen a tökéletes varrathoz.** A kotyogásmentes fogaslécés meghajtás a legjobb hegesztési eredményeket biztosítja.
- **Sokoldalúan alkalmazható.** Rugalmas vagy merev sínek, mágneses vagy vákuumos tartóval a különféle alkalmazási körülményekhez.
- **Egyszerű kezelés.** A paraméterek gombokkal vagy szöveges kijelzőn állíthatók be.
- **Tökéletes hegesztés.** A lengetési minta rugalmas beállíthatósága lehetővé teszi a hegesztőpisztoly vezetésének hozzáillesztését a varratgeometriához.
- **Lengető egység.** A lengető egység tökéletes akkor, ha a varrat a-mérete nagyobb, nagy térfogatú varratot kell készíteni, ill. a munkadarab pozicionálási hibáinak kiegyenlítésekor.
- **A tökéletes hegesztési varrat.** A hegesztési varrat pontos reprodukálhatósága elkerülhetővé teszi a drága túlméretezés elkerülését és a segédanyagok felhasználásának csökkentését.
- **Plug&Weld.** A Plug&Weld révén egyszerű és gyors a Lorch áramforrásokkal összekapcsolni.



Alkalmazási lehetőségek a hegesztésben



Vízszintes helyzetben vezetősínnel
(oldalt mágneses tartókkal)



Függőleges helyzetben vezetősínnel



Hullámos felületen rugalmas ve-
zetősínnel

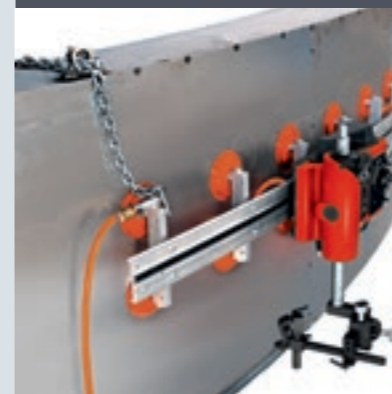
Highlights

Lengető

A Trac RL Pro beépített lengető egysége kiválóan használható nagyobb térfogatú varratok készítéséhez.



Vákuumos rögzítő rozsdamentes acélhoz



A Lorch vákuumos rögzítőjével az alumínium és rozsdamentes acél munkadarabok hegesztése problémamentesen megoldható annak ellenére, hogy azok nem mágnesezhetők.

A Trac RL Performance áttekintése

- **Egyedi konfigurálhatóság.** A hegesztő traktor egyedileg konfigurálható az alkalmazásnak megfelelően.
- **Mechanikus varratkövetés.** A munkadarab tűrésének kiegyenlítése vízszintes és függőleges irányban a mechanikus varratkövetéssel.
- **Beépített ívhossz-szabályozás.** Reprodukálható hegesztési eredmény hullámos felületen és elhúzódt munkadarabokon, ezt nyújtja a beépített ívhossz-szabályozás (AVC).
- **Csövek egyszerű és reprodukálható hegesztése.** Csövek reprodukálható hegesztése kényszer tartásban a programozható lefolyású orbitális hegesztéssel, a feladatváltást is beleértve.
- **100 %-os adatgyűjtés WPS szerint.** A hegesztési sebesség dokumentálása a Lorch Q-Data használatával, a hegesztési paraméterek 100 %-os, WPS szerinti rögzítéséhez.
- **Plug&Weld.** A Plug&Weld és a LorchNet biztosítja, hogy a Lorch Automation System és részegysége tökéletesen megértse egymást.
- **Lengető egység.** A Trac RL Performance beépített lengető egysége lehetővé teszi a nagyobb térfogatú varratok hegesztését és a munkadarabok pozícionálási hibáinak egyszerű kiegyenlítését.
- **Fontos az ergonómia.** A levehető Trac kezelőpanellel a hegesztési paraméterek beállítása egészen egyszerű és kényelmes, valamint üzem közben módosítható.



Alkalmazási lehetőségek a hegesztésben



Vízszintes helyzetben vezetősínnel (fej felett vákuumos tartókkal)



Vízszintes helyzetben vezetősínnel (oldalt vákuumos tartókkal)



Függőleges helyzetben vezetősínnel (mágneses tartókkal)



Előregyártott gyűrűsíneken (csövek/tartályok Ø 200 mm - 10 m)



Highlights

Beépített AVC ívszabályozás az AWI hegesztésnél

A beépített ívhossz-szabályozás kiváló minőségű varratot garantál sík és hullámos lemezek egyaránt. Ez szükség szerint fel/le vezérli a motoros magasságállítót, így biztosítva a munkadarab és az elektróda közötti reprodukálható távolságot.

Az ívhossz-szabályozás kizárólag a Lorch V sorozattal működik.



Orbitális hegesztés

A beépített orbitális funkció problémamentessé teszi a csövek hegesztését kényszer tartásban.



Mechanikus varratkövetés

A tapintós varratkövetés lehetővé teszi a munkadarab tűréseinek kiegyenlítését vízszintes és függőleges irányban.



Szegmens hegesztés

A beépített vezérlés lehetővé teszi az egyszerű szegmens hegesztést.



MEGKOMPONÁLJUK A MEGOLDÁST A KÖR ALAKÚ VARRATAIHOZ.



A LEGNAGYOBB RUGALMSSÁG

Összehangolt, intelligens moduláris rendszer

ELSŐ OSZTÁLYÚ ÖSSZEHANGOLTSÁG

Minden részegység az egységes kezelési koncepciójú, összehangolt rendszer része

TOP MINŐSÉG GOMBNYOMÁSRA

Egyszerűen és kényelmesen elmentheti hegesztési feladatait és bármikor betöltheti

A moduláris rendszer áttekintése

- **Három lépés a tökéletes varrathoz.** Munkadarab átmérő, hegesztési sebesség, hegesztési paraméterek: kész!
- **Mindent egy kézből.** A termelékenység megcélzott növelésén túl a hegesztés automatizálása során a varrat megkövetelt minőségének biztosítása a fő szempont. Mindkét cél eléréséhez mindkét területen kompetenciákra van szükség. A "mindent egy kézből" mottó szerint a Lorch közvetlen és biztos utat kínál a hegesztés automatizálásához.
- **Gyors átszerelés.** Az egyes részegységek optimalizált elhelyezése a hegesztés gyors és pontos kivitelezését teszi lehetővé.
- **Egységes kezelési koncepció.** A berendezés előkészítése és kezelése gyerekjáték, mivel egységes az áramforrás és az automatizálási rendszer kezelési koncepciója.
- **A tökéletes kapcsolat.** A Lorch Plug&Weld révén egyszerű és gyors a kapcsolódás az áramforrásokhoz.

» Lorch automatizáció:
Mindent egy kézből



- **Mindig a megfelelő helyzetben.** Akár mechanikus, akár pneumatikus, a Lorch hegesztőpisztoly állványokkal gyerekjáték a pontos beállítás.
- **Nehéz terhekhez.** A nagy forgóasztalok akár 500 kg súlyt is könnyedén elbírnak.
- **A megfelelő eljárás.** Akár MIG-MAG, MIG-MAG Puls, AWI vagy hideghuzalos AWI, mi a tökéletes eljárást nyújtjuk.

- **Tiptronic Job mentés.** A legrövidebb idő alatt előkészítheti a következő hegesztési feladatot.
- **Könnyen megvalósítható adatgyűjtés.** A kiegészítőként megrendelhető Q-Sys 2020 kihagyás nélkül rögzíti a hegesztési adatokat ezzel visszakövethetővé téve az összes hegesztett munkadarabot.

Highlights

LorchControl

A LorchControl vezérli az összes folyamatot a hibakezelésig és diagnosztikáig. A lelke a paraméter automatika, ami automatikusan szabályozza a folyamatot. Gyerekjáték a forgóasztal kezelése a Control segítségével – mindegy, hogy MIG-MAG vagy AWI.



Fix&Pos

A Lorch Fix&Pos segítségével egyszerűen állíthatja be a tökéletes hegesztési helyzetet.



Plug&Weld

Csatlakoztassa a LorchNet kábelt az adott részegységhez és a kapcsolat létre is jött.



LorchFollow

A LorchFollow varratkövetési rendszerünk gondoskodik az egyenes távolságról a munkadarab és a hegesztőpisztoly között.



Feed hideghuzal

A LorchFeed hideghuzal előtoló teljesen digitális vezérlése abszolút precizitással gondoskodik a kiváló AWI minőségről.

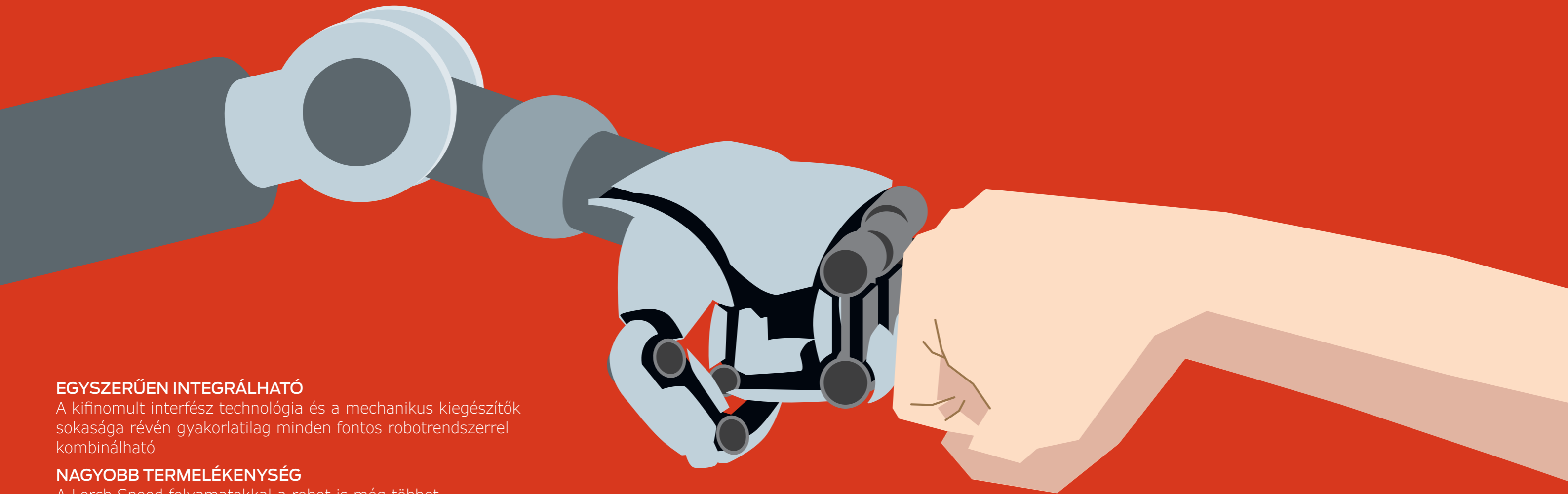


Műszaki adatok

		Turn 50	Turn 100	Turn 300	Turn 500
Terhelés	kg	50	100	300	500
Forgótányér	mm	300	300	500	740
Sebességtartomány	ford./perc	0,8 – 10,0	0,4 – 5,0	0,08 – 1,0	0,08 – 1,0
Dőlés állítás		kézi	lengető hajtómű	lengető hajtómű *	lengető hajtómű *
Csőtengely	mm	30	30	150	295
Hegesztőpisztoly pozicionálás		kézi / pneumatikus	kézi / pneumatikus	kézi / pneumatikus	kézi / pneumatikus
* opcióként motorizált					

TÖKÉLETES EGYÜTTDOLGOZÁS:

LORCH POWER ÉS A ROBOT KOLLÉGA.



EGYSZERŰEN INTEGRÁLHATÓ

A kifinomult interfész technológia és a mechanikus kiegészítők sokasága révén gyakorlatilag minden fontos robotrendszerrel kombinálható

NAGYOBB TERMELÉKENYSÉG

A Lorch Speed folyamatokkal a robot is még többet fog kihozni minden varratból

TELJES ELLENŐRZÉS

Kívánságra valós idejű hegesztőhuzal felügyelettel, a hegesztési eredmények automatizált minőségellenőrzéséhez

S-ROBOMIG XT. MAXIMÁLIS TELJESÍTMÉNY A ROBOTJÁVAL.

Az S-RoboMIG XT áttekintése

- **High-End hegesztési teljesítmény.** A Lorch Speed eljárások a robotokon is meggyőzőek. Mindenekelőtt a SpeedPulse XT. Extra gyors, extra robusztus, extra keveset fröcsköl.
- **Intelligens digitális processzoros technika.** Számítási teljesítmény és beépített mérőérzékelők javítják az S-RoboMIG XT hegesztési teljesítményét, pontos folyamatvezérléssel és olyan speciális funkciókkal, mint a Seam-Tracking.
- **Átfogó interfész technológia.** Az átgondolt interfész csatlósok minden járatos interfész rendszert támogatnak, pl. Fieldbus és ipari Ethernet, valamint az analóg-digitális interfészeket.
- **Testre szabott konfiguráció.** Minden hegesztőberendezését pontosan az igényeihez konfigurálhatja, hogy optimálisan illeszkedjen automatizált hegesztési feladataihoz.
- **Innovatív fejleszthetőségi koncepció.** Ha a jövőben berendezését további termelékenységnövelő hegesztési eljárásokkal és funkciókkal bővítené, ezt bármikor megteheti. Mindegy, milyen kivitelű berendezés mellett dönt ma, befektetésének jövője biztosított.



- **Tiptronic feladatkezelés.** A Lorch Tiptronic elmenti minden hegesztési varratának ideális beállításait, így az ismétlődő feladatoknál egyszerűen, egymás után lehívhatja a robot vezérlése (alap kivitelben 100 opcióként 1000 feladat).
- **A hegesztési feladatok biztonsági mentése.** A JobTool számítógépes program képes a hegesztőgépekben tárolt hegesztési feladatok, paraméterek és beállítások mentésére, szerkesztésére. Alkalmos a feladatok másik áramforrásra történő átvitelére is.
- **Ívdinamika-szabályozás.** Egyszerűen állítható be az ív jelleggörbéje lágytól keményig, forróbbtól hidegebbig. Ezt vagy elmentették a hegesztési feladatba vagy a robot vezérlése közvetlenül az interfészen állítja be.
- **Robot huzalelőtölés.** Az RF-06 robot huzalelőtoló koffer kompakt, optimalizált súlyú, nagy teljesítményű és ideálisan szigetelt. Alkalmazható normál és csőtengelyű robotokon és a PushPull hegesztőpisztoly rendszerekhez való változatban is kapható.
- **Széles skálájú érzékelő kínálat.** Opcionális varratkövetési funkció, huzalvég felismerés, gáznymás érzékelés vagy gázátfolyás mérés teszik lehetővé az automatizált hegesztés kibővített felületeit.
- **Sokféle tartozék.** Mechanikus kiegészítők a járatos robottípusokhoz és huzalvezetési módokhoz könnyítik meg az integrációt.

Variációk

	S3 RoboMIG XT	S5 RoboMIG XT	S8 RoboMIG XT
Hegesztési tartomány	A 25 - 320	25 - 400	25 - 500
Feszültség beállítás	fokozatmentes	fokozatmentes	fokozatmentes
Hálózati csatlakozás 3~400 V	●	●	●
Kezelői variációk			
XT	●	●	●
Hegesztési eljárásváltozatok			
Synergic	●	●	●
Pulse	●	●	●
SpeedPulse	●	●	●
Full Process	●	●	●
Hűtés változatok			
Gáz	●	●	●
Víz	●	●	●
Növelt teljesítményű vízhűtő kapacitás	○	○	○
Vízhűtő erősebb szivattyúval	○	○	○
Huzalelőtölés			
RF-06	●	●	●

● választhatóan ● alap felszereltség ○ opcióként kapható

Kezelői variációk



XT

- „3 lépés és hegesztés” kezelési beállítás
- Szinergikus vezérlés
- Intuitív felhasználói felület
- Egyszerű eljárás- és programválasztás
- Fokozatmentes hegesztőáram beállítás
- Ívdinamika szabályozás (a Synergic, SpeedArc XT, SpeedPulse XT, TwinPuls XT esetén)

- Egyedi ívhossz beállítás a kezdőv és végkráter fázishoz
- Tiptronic feladattároló 100 hegesztési feladathoz (opcióként 1000-hez)
- Digitális Volt / Amper kijelző
- Hegesztőkör mérés és kompenzálás

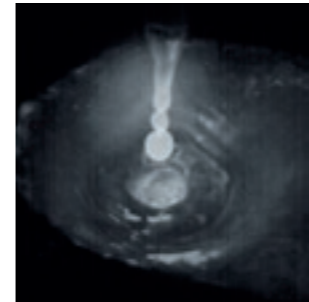


Távszabályozott változatként is elérhető.

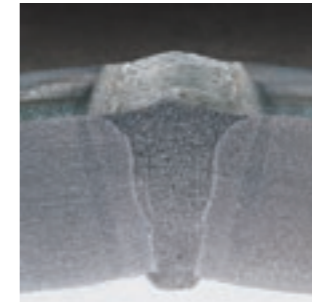
A két opció egyénileg választható. Az áramforrásban, távszabályozó kezelőpulttal vagy igény esetén mindkettővel.

Highlights

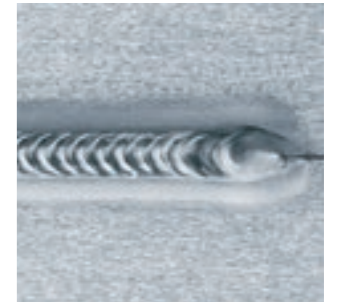
Speed eljárások a termelékenység-maximális növeléséért

**SpeedPulse XT**

Különösen gyors.
Különösen robusztus.
Különösen fröccsmentes.

**SpeedArc XT**

Nagy ívnyomás.
Mély beleolvadás.
Időt és pénzt takarít meg.

**TwinPuls XT**

A legjobb varratok a legnagyobb sebességgel.

**SpeedUp**

360°-ban használható. Egyszerűen, gyorsan, biztos folyamatként hegeszthetők a függőleges varratok és más kényszerített állások.

**SpeedRoot**

Élvonalbeli részáthidalás. Igényes gyökhegesztés egyszerűen.

**SpeedCold**

Csökkentett hőbevitel. Optimális vékony lemezekhez.

Felszereltség

Felszereltségi változatok	Hegesztési eljárások									
	Normál MIG-MAG	SpeedArc XT	Standard Pulse	TwinPuls	Speed-Pulse	Speed-Pulse XT	TwinPulse XT	Speed-Up	Speed-Root	Speed-Cold
Full Process	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
SpeedPulse	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○
Pulse	●	●	●	●	-	-	-	○	○	○
Synergic	●	●	-	-	-	-	-	○	○	○

● széria felszereltség ○ opcióként kapható

Highlights

Innovatív fejleszthetőségi koncepció

Az S-RoboMIG XT beépített fejleszthetőségével Ön abszolút flexibilis maradhat. Egyrészt lehetősége van a hegesztőrendszerét tökéletesen mai termelési igényeire szabni, másrészt meg lesz az a biztonsága, hogy bármikor a változó hegesztési követelményekhez igazítsa és termelékenységnövelő eljárásokkal, ill. funkciókkal szerelje fel. Az S-RoboMIG XT az embert mindig a biztos oldalon tartja és örömmel várhatja, hogy mit hoz a jövő.



A hegesztési adatok valós idejű felügyelete

A Lorch áramforrások mérő érzékelői

A hegesztési paraméterek közvetlen mérése

Magasszintű vezérlés

Döntés a folyamatba való beavatkozásról

Q-Sys 2020 hegesztési adatfelügyelet

Paraméter rögzítés, valós idejű elemzés, utólagos értékelés, hibakiadás



A hegesztési és gépparaméterek valós idejű átvitele **LorchNet**-en



Szükség esetén az állapot továbbadása a magasszintű vezérlésnek **Fieldbus**-on



Kiegészítő hűtés opciók

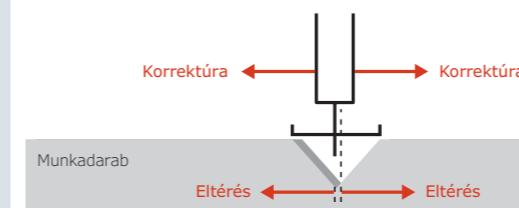
A normál hűtés mellett az S-RoboMIG XT két további hűtőrendszerrel érhető el. Az egyik 35%-kal nagyobb hűtési teljesítményt nyújt – optimális az intenzív ipari alkalmazásokhoz. Az erősebb hűtés egyúttal csökkenti a hegesztőpisztoly terhelését is, ami pozitív hatással van annak élettartamára és a kopó alkatrészekre. Akinek nagyobb távolságokat kell áthidalnia, akár 20 m-ig is, annak nagyobb teljesítményű szivattyúval szerelt kivitel áll rendelkezésére. Ez biztosítja, hogy a teljes hűtőteljesítmény ott álljon rendelkezésre, ahol arra a szükség van.



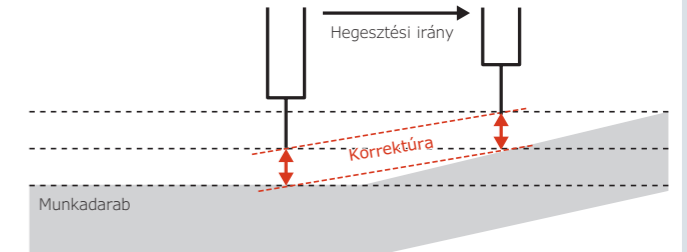
Seam-Tracking funkció

A Lorch S-RoboMIG XT High-End szabályozástechnikája valós időben számítja ki a robot vezérléséhez szükséges jelet számos információból. Úgy a normál, mint az impulzus ívű folyamatokhoz. Ez a varratlálási és varratkövetési funkció a robotot abba a helyzetbe hozza, hogy folyamatosan és automatikusan a munkadarab tényleges adottságaihoz igazítsa a hegesztőpisztoly vezetését. A küldött jel alkalmas a hegesztőpisztoly vízszintes és függőleges irányú vezetésének beállítására.

Vízszintes varratkövetés



Függőleges varratkövetés



Buscsatoló rendszer az összes járatos protokollra

A LorchNet csatlakozó biztosítja az S-RoboMIG XT áramforrásának és a robot vezérlésének az optimális kapcsolatát. Mintegy tolmácként fordítja a jeleket és információkat a LorchNet belső buszrendszeréről a robotok nyelvére. Vagyis valamelyik járatos Fieldbus vagy ipari Ethernet protokollra.

A hegesztőpisztoly vezérlése szempontjából releváns összes jelet – pl. gázérzékelő funkció, ütközésvédelem és érintésérzékelő – is a busz-rendszeren lehet kommunikálni.

Alternatívaként kapható: INT-06 analóg-digitális interfész kapcsolószekrénybe való beépítésre vagy az áramforrásban belüli, 42 pólusú Harting csatlakozóval.



Műszaki adatok

		S3 RoboMIG XT	S5 RoboMIG XT	S8 RoboMIG XT
MIG-MAG hegesztőáram	A	25 – 320	25 – 400	25 – 500
Bekapcsolási idő 100% áramnál	A	250	320	400
Bekapcsolási idő 60 % áramnál	A	280	350	500
Bekapcsolási idő max. áramnál	%	40	50	60
Hálózati feszültség	V	3~400	3~400	3~400
Megengedett hálózati ingadozás	%	± 15	± 15	± 15
Hálózati biztosíték, lomha	A	16	32	32
Méreték (H x Sz x M)	mm	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812
Súly (gázhűtésű)	kg	92,8	97,3	107,3
Huzalelőtölő koffer súlya (normál)	kg	7,2	7,2	7,2
Vízhűtő súlya (feltöltve)	kg	14,7	14,7	14,7

Az RF-06 áttekintése

Nagyteljesítményű, kompakt robotkoffer normál és csőkaros robotokhoz.

A robotokkal használt huzalelőtoló kofferrel szemben támasztott követelmények egyértelműek: kompakt, súlyra optimalizált, ugyanakkor nagyteljesítményű és természetesen optimálisan szigetelt, hogy tartósan védje a robot elektronikáját. Az RF-06 megfelel az összes követelménynek és sokféle tekintetben a robotokkal történő használatra optimalizált. A fejlesztése során kiemelt téma volt a flexibilitás. Így a robotkoffer egyformán használható csőkaros robotokkal és normállal is (ahol kívül vezetik a hegesztőpisztoly tömlőcsomagját) és gáz- valamint vízűtéses üzemmódban is. A Lorch robot-áramforrásainak köztes tömlőcsomagjában úgy készítettük elő a víztömlőket, hogy egyszerűen adaptálhatók legyenek az RF-06 fenéklemezéhez. A felépítést és a működést a legapróbb részletekig átgondoltuk. Például az RF-06 előtoló rendszere jelentősen megkönnyíti a robotkaron levő hegesztőpisztoly karbantartását, mert több hely van az áramtadó cseréjéhez. Így a koffer karbantartás miatti időrabló leszerelése már a múlté.



4-görgős precíziós huzalelőtoló robusztus, súlyra optimalizált, üvegszálas műanyag huzalelőtólólappal, erősített szigeteléssel és szerszám nélküli görgőcserével.



Működésre optimalizált elrendezésű csatlakozók a vezérléshez, gázhoz, sűrített levegőhöz, huzal hozzávezetéshez és hegesztőáramhoz (lásd a kábelsarus csatlakozást).



Kifinomult szigetelő fenéklemez konstrukció, vezetősatorna a víztömlőknek és rögzítési lehetőség a különféle robot adapterlapoknak.

Változatok csőkaros és normál robotokhoz



Innovatív előtoló rendszer



Az RF-06 üzemi helyzete



Az RF-06 karbantartási helyzete

Műszaki adatok

		RF-06	RF-06 PushPull
Motor teljesítmény	W	100	100
Huzalelőtóli sebesség	m/perc	0,1 - 25	0,1 - 25
Meghajtás 4/2 (4-görgő, 2 hajtott)		●	○
Meghajtás 4/4 (4-görgő, 4 hajtott)		○	●
Görgő	∅	30	30
Teljesen szigetelt		●	●
Kifúvószelep a sűrített levegőhöz		●	●
Huzal bevezető a hegesztőpisztolyon*		●	●
Méret (H x Sz x M)	mm	310 x 200 x 160	310 x 200 x 160
Súly	kg	7,2	7,6

* amennyiben a hegesztőpisztoly ezt támogatja

● alap felszereltség ○ opcióként kapható

ROBO-MICORMIG. GAZDASÁGOS BELÉPÉS A ROBOTTAL TÖRTÉNŐ HEGESZTÉSBE.

A ROBO-MicorMIG áttekintése

- **MicorBoost technológia.** A MicorBoost technológia kimagasló, univerzális MIG-MAG tulajdonságai a robottal történő hegesztésnél is meggyőzőek. Ennek eredménye magas ívstabilitás és kiváló hegesztési tulajdonságok kevert gázzal és CO₂-vel.
- **Az egész egyszerűtől addig, amire Önnek szüksége van.** A Robo-MicorMIG legegyszerűbb kivitelével (huzalelőtolás, interfész, kezelés) kedvező árú belépést tesz lehetővé a robottal történő hegesztésbe és igény szerint sokféle funkciót és felszereltséget kínál.
- **Átfogó interfész technológia.** Az átgondolt interfész csatlósok minden járatos interfész rendszert támogatnak, pl. Fieldbus és ipari Ethernet, valamint az analóg-digitális interfészeket.
- **Innovatív fejleszthetőségi koncepció.** A Robo-MicorMIG az NFC technika segítségével egyszerűen illeszthető a növekvő hegesztéstechnikai igényekhez. Bármikor utólag fel lehet tölteni a termelékenység-növelő hegesztési eljárásokat, hegesztési programokat és munkát egyszerűsítő funkciókat. Így a Robo-MicorMIG-gel a jövőben is mindig napra kész marad.
- **Ready for more.** A Robo-MicorMIG úgy a SpeedArc és SpeedUp Speed eljárásokkal, mint a Standard-Puls eljárással bővíthető az átmeneti ív elkerülésére.



- **Tiptronic feladatkezelés.** A ControlPro kijelzőn a Tiptronic funkcióval egyszerű a hegesztési feladatok mentése. A Robo-MicorMIG A SystemManager lehetőséget kínál arra is, hogy ezeket biztonsági mentéssel védje és átvigye másik berendezésekre is.
- **Robot huzalelőtolás.** Az RF-06 robot huzalelőtoló koffer kompakt, optimalizált súlyú, nagy teljesítményű és ideálisan szigetelt. Alkalmazható normál és csőtengelyű robotokon és a PushPull hegesztőpisztoly rendszerekhez való változatban is kapható.

- **Széles skálájú érzékelő kínálat.** Opcionális varratkövetési funkció, gáznyomás érzékelés vagy gázátfolyás mérés teszik lehetővé az automatizált hegesztés kibővített felülyeletét.
- **Sokféle tartozék.** Mechanikus kiegészítők a járatos robottípusokhoz és huzalvezetési módokhoz könnyítik meg az integrációt.

Variációk

	Robo-MicorMIG 300	Robo-MicorMIG 350	Robo-MicorMIG 400	Robo-MicorMIG 500
Hegesztési tartomány	A 25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Feszültség beállítás	fokozatmentes	fokozatmentes	fokozatmentes	fokozatmentes
Géprendszer	helyhez kötött	helyhez kötött	helyhez kötött	helyhez kötött
Hálózati csatlakozás 3~400 V	●	●	●	●
Kezelőfelület kialakítások				
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
Hűtés változatok				
Gáz	●	●	●	●
Víz	●	●	●	●
Huzalelőtölési változatok				
RF-02	●	●	●	●
RF-06	●	●	●	●

● választható ● alap felszereltség

Kezelőfelület kialakítások



BasicPlus

- „3 lépés és hegesztés” kezelési beállítás
- Fokozatmentes hegesztőáram beállítás
- Digitális Volt/Amper kijelző
- Bekapcsolható végkráter feltöltés
- Fokozatmentes ívdinamika-szabályozás
- Automatikus paraméter állítás (szinergikus vezérlés)
- Fejleszthetőség



ControlPro

- „3 lépés és hegesztés” kezelési beállítás
- Fokozatmentes hegesztőáram beállítás
- Digitális Volt/Amper kijelző
- Nagyfényerejű grafikus kijelző (OLED) jeleníti meg a 3 fő paramétert
- Bekapcsolható végkráter feltöltés
- Fokozatmentes ívdinamika-szabályozás
- Automatikus paraméter állítás (szinergikus vezérlés)
- Tiptronic feladattároló 100 hegesztési feladathoz
- Fejleszthetőség



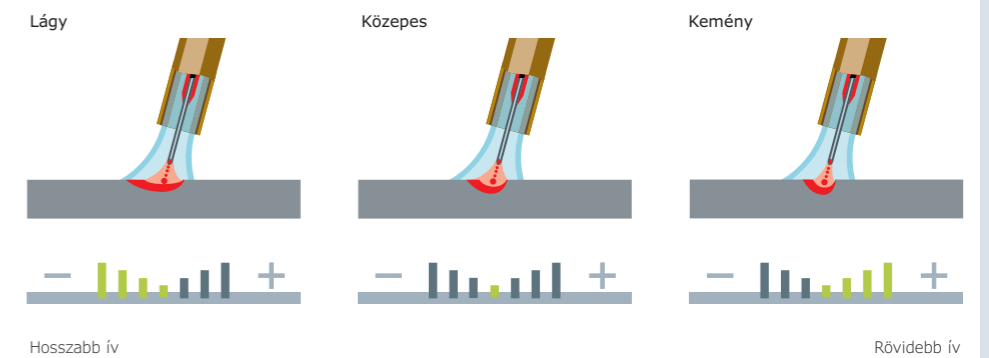
ControlPro távszabályozott változatként is elérhető.

A két opció egyénileg választható. Az áramforrásban, távszabályozó kezelőpulttal vagy igény esetén mindkettővel.

Highlights

Ívdinamika-szabályozás

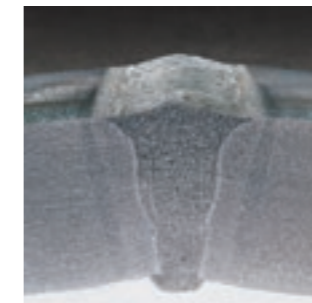
A Robo-MicorMIG esetén az előttünk álló munka és hegesztési helyzet igényeinek megfelelően változtatható az ív dinamikája, és egyszerűen megtalálható a legjobb egyéni beállítás. A többi az intelligens ívszabályozási technikája intenzi. Az összes fontos paramétert automatikusan szabályozza a háttérben.



SpeedArc

A Lorch SpeedArc magasabb energiasűrűségével nagyobb ívnyomás érhető el a varratfűrdőben. Az eredménye rendkívül jelentős, mert még gyorsabbá teszi a MIG-MAG hegesztést. Azonban nem csak a Speed teszi sokkal termelékenyebbé. Sok olyan munkadarabot, amit eddig több rétegben kellett összehegeszteni, a SpeedArc egyetlen egy mélyre hatoló rétegben összeköt, egyetlen „húzásban”, akár 15 mm mélyen. Ez a termelékenység, ami kifizetődik, a magasabb értékű hegesztés.

A SpeedArc íve koncentrált és stabil, még hosszú szabad huzalvéggel ideálissá teszi szűk rések megoldásához.



SpeedUp

A SpeedUp megkönnyíti a függőleges varratok hegesztését és 360 fokos folyamatnak is kiválóan megfelel. Ezzel mellőzheti a költséges pozicionálási technikát is.

Kombinálja a nagyáramú forró fázist, az anyag optimális felolvasztásához magas energiabevitelrel, a csökkentett energiabevitelű hideg fázissal – biztos beolvadás, pontos varratvezetés és szinte optimális a-méret. A tökéletes szabályozástechnikának köszönhetően átmenet nélkül, gyorsan és gyakorlatilag fröccskölésmentesen.



Pulse

Gyakorlatilag fröccskölésmentesen hegeszt – acélt, rozsdamentes acélt vagy alumíniumot

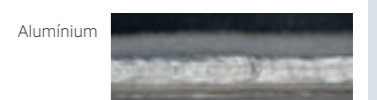
A Robo-MicorMIG és a Pulse-Upgrade gyors szabályozástechnikája szinte fröccskölésmentes hegesztést biztosít a teljes teljesítménytartományban. Az impulzus hegesztésnél teljesen elkerülhetők az átmeneti ívtartományok. Ezzel jelentős, költséges utómunkát takarít meg.

Tökéletes megjelenésű varrat – alumíniumnál és rozsdamentes acélnál is

Fröccskölésmentes varrat, lágy átmenetek és az élek jobb beolvadása. A jövőben ezt fél kézzel megoldja a Robo-MicorMIG impulzus ívével.

A hőszíneződés csökkentése rozsdamentes acél varratokon

A Robo-MicorMIG impulzus íve kevesebb energiát visz be a munkadarabba, így elkerüli a hőbehatási szín kialakulását. Mindezt tiszta gyökbeolvadással.



Highlights

Innovatív fejleszthetőségi koncepció

A Robo-MicorMIG fejleszthetősége, a digitális kezelőpanel, a vezérlés és az inverter technológia moduláris felépítése révén abszolút flexibilis maradhat. Ez egyrészt testre szabott megoldásokat kínál a cégen belüli hegesztési feladatokra, másrészt annak biztonságát, hogy a jövőben is részese maradhat a műszaki fejlődésnek. Még sosem volt ilyen egyszerű egy hegesztőberendezést az NFC technológiával a növekvő hegesztéstechnikai igényekhez illeszteni és utólag bevezetni termelékenység-növelő hegesztési eljárásokat, mint pl. az impulzus ívet, a hegesztési programokat és munkát egyszerűsítő funkciókat. Még a Robo-MicorMIG kezelőpaneljai is igény szerint bővíthetők vagy cserélhetők.

A Robo-MicorMIG beszerzése haladást jelent. A vételnél és utána is. Azt a funkcionalitást szerzi meg, amire szüksége van, és pont akkor, amikor kell. A Robo.MicorMIG az embert mindig a biztos oldalon tartja és örömmel várhatja, hogy mit hoz a jövő.



Könnyű felhasználó-kezelés



Az NFC technológia érintés nélküli adatátvittele segítségével bármikor lehetőség van a hegesztő azonosítására és jogosultságainak ellenőrzésére. Alap felszereltségben a berendezést két jogosultsági kártyával szállítjuk: „Administrator” és „Robot control only”.

A „Robot control only” letiltja az illetéktelen hozzáférést az áramforráshoz, a gyártóüzemen belül. A tekerőgombok és a gombok (a menü gombot leszámítva) nem működnek. A paramétereket és névleges értékeket csak a robot vezérlése adhatja meg. A menüben a Mellékparaméterek, Felhasználó kezelés és Gép adatok csak olvashatók, a nyelv váltható és beállítható a kijelző fényereje.

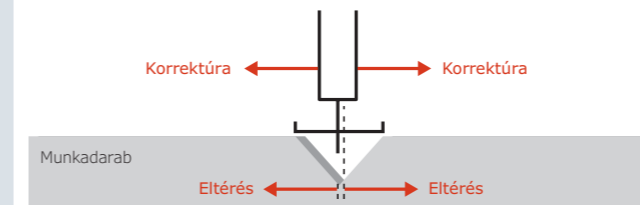
Az „Administrator” a berendezés összes menüpontjához és paraméterehez hozzáfér. Ezzel elérhető, hogy a berendezés beállításához csak a hegesztési felügyelet és a további arra feljogosított személyek férjenek hozzá.



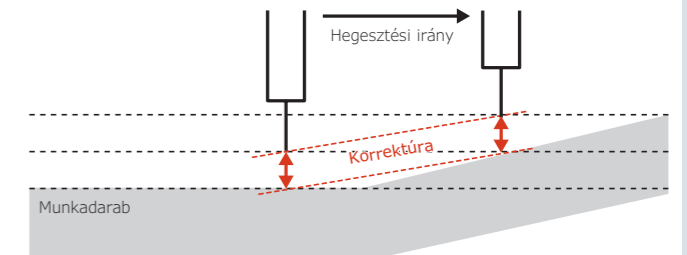
Seam-Tracking funkció

A Robo-MicorMIG szabályozástechnikája valós időben számítja ki a robot vezérléséhez szükséges jelet számos információból. Ez a varratlálási és varratkövetési funkció a robotot abba a helyzetbe hozza, hogy folyamatosan és automatikusan a munkadarab tényleges adottságaihoz igazítsa a hegesztőpisztoly vezetését. A küldött jel alkalmas a hegesztőpisztoly vízszintes és függőleges irányú vezetésének beállítására.

Vízszintes varratkövetés



Függőleges varratkövetés



Buscsatló rendszer az összes járatos protokollra

A LorchNet csatlakozó biztosítja az Robo-MicorMIG áramforrásának és a robot vezérlésének az optimális kapcsolatát. Mintegy tolmácként fordítja a jeleket és információkat a LorchNet belső buszrendszeréről a robotok nyelvére. Vagyis valamelyik járatos Fieldbus vagy ipari Ethernet protokollra.

A hegesztőpisztoly vezérlése szempontjából releváns összes jelet – pl. gázérzékelő funkció, ütközésvédelem és érintésérzékelő – is a busz-rendszeren lehet kommunikálni.

Alternatívaként kapható: INT-06 és INT-02 analóg-digitális interfész kapcsolószekrénybe való beépítésre vagy az áramforráson belül.



Műszaki adatok

		Robo-MicorMIG 300	Robo-MicorMIG 350	Robo-MicorMIG 400	Robo-MicorMIG 500
MIG-MAG hegesztőáram	A	25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Bekapcsolási idő 100% áramnál	A	200	250	300	370
Bekapcsolási idő 60 % áramnál	A	250	300	370	430
Bekapcsolási idő max. áramnál	%	45	45	45	45
Hálózati feszültség	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Megengedett hálózati ingadozás	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Hálózati biztosíték, lomha	A	32	32	32	32
Méret (H x Sz x M)	mm	880 x 400 x 800	880 x 400 x 800	880 x 400 x 800	880 x 400 x 800
Súly (gázhűtésű)	kg	58	58	61	66
Huzalelőtölő koffer súlya, RF-06	kg	7,2	7,2	7,2	7,2
Vízhűtő súlya (feltöltve)	kg	13,0	13,0	13,0	13,0

V-ROBOTIG. AWI ÉS HIDEGHUZALOS AWI HEGESZTÉSHEZ.

A V-RoboTIG áttekintése

- **Nagyteljesítményű AWI.** Kiemelkedő AWI technika robusztus ipari házban és bevált inverter technológia az optimális gyakorlatiasságért és termelékenységért az automatizált hegesztésben.
- **Alu hegesztés (AC/DC változat).** Pozitív pólusú gyújtás és a volfrám kúpveg kialakító automatika gondoskodik a tökéletes ívalakulásról alumínium hegesztésénél. Az optimalizált áramegyensúlyú speciális váltóáram forma kiváló tisztító hatású és stabil varratfördőjű.
- **Átfogó interfész technológia.** Az átgondolt interfész csatlások minden járatos interfész rendszert támogatnak, pl. Fieldbus és ipari Ethernet, valamint az analóg-digitális interfészeket.
- **Impulzusok és gyors impulzusok 20 kHz-ig.** Az alapkivitelben beépített 20 kHz-ig terjedő impulzus funkció további előnyöket nyújt a vékony lemezek hegesztésénél és nagyobb hegesztési sebességet tesz lehetővé automatizált alkalmazásban.



- **Tiptronic feladatkezelés.** A Lorch Tiptronic elmenti minden hegesztési varratának ideális beállításait, így az ismétlődő feladatoknál egyszerűen, egymás után lehívhatja a robot vezérlése.
- **Automatikus végáram-csökkentés.** A Lorch automatikus végáram-csökkentése tisztán feltölti a végkrátert.
- **A hegesztési feladatok biztonsági mentése.** A JobTool számítógépes program képes a hegesztőgépekben tárolt hegesztési feladatok, paraméterek és beállítások mentésére, szerkesztésére. Alkalmos a feladatok másik áramforrásra történő átvitelére is.

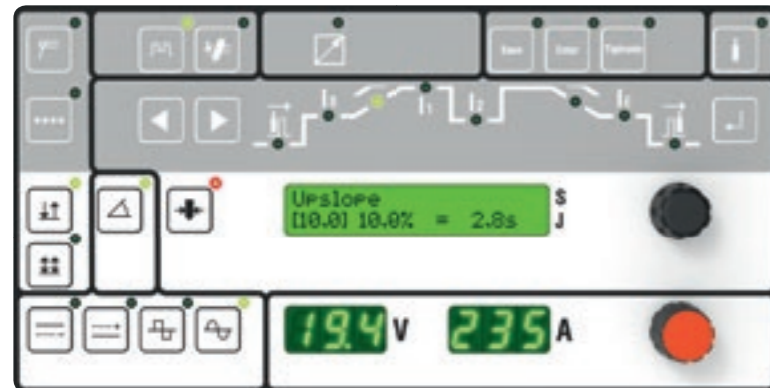
Hideghuzalos AWI-hoz is. Az opcióként kapható RF-05 robot huzalelőtoló koffer kompakt, optimalizált súlyú, nagy teljesítményű és ideálisan szigetelt.

- **Széles skálájú érzékelő kínálat.** Opcionális varratkövetés (AVC szabályozás), gáznomás érzékelés vagy gázátfolyás mérés teszik lehetővé az automatizált hegesztés kibővített felügyeletét.
- **Sokféle tartozék.** Mechanikus kiegészítők a járatos robottípusokhoz és huzalvezetési módokhoz könnyítik meg az integrációt.

Variációk

	V30 RoboTIG	V40 RoboTIG	V50 RoboTIG
Hegesztési tartomány	A 3 - 300	3 - 400	3 - 500
Hálózati csatlakozás 3~400 V	●	●	●
Kezelőfelület kialakítások			
V normál az áramforrásnál	●	●	●
V normál a távszabályozó kezelőpanelén	●	●	●
Változatok			
DC	●	●	●
AC/DC	●	●	●
Hűtés változatok			
Gáz	●	●	●
Víz	●	●	●
Huzalelőtölés			
RF-05 CWT	●	●	●
	● választható	● alap felszereltség	

Kezelői variációk



V normál

- „3 lépés és hegesztés” kezelési beállítás
- Felhasználó-orientált kezelőfelület megvilágított szimbólumokkal és a hegesztési folyamat részletes szabályozása
- Fokozatmentes árambeállítás
- A hegesztőáram és feszültség digitális kijelzése
- Szöveges kijelző választható nyelvvel
- Impulzusok és gyors impulzusok
- Tiptronic feladattároló 100 hegesztési feladathoz

Highlights

Nagyteljesítményű, kompakt robotkoffer

A robotokkal használt huzalelőtölő kofferrel szemben támasztott követelmények egyértelműek: kompakt, súlyra optimalizált, ugyanakkor nagyteljesítményű és természetesen megfelelően szigetelt, hogy tartósan védje a robot elektronikáját. Az RF-05 CWT megfelel az összes követelménynek és sokféle tekintetben a robotokkal történő használatra optimalizált. A robotkoffer fejlesztése során kiemelt téma volt a flexibilitás. Két eltérő sebességű változatával egyrészt abszolút pontosságot kínál a kiemelkedő minőségű AWI hideghuzalos hegesztéshez, másrészt nagy sebességet. Ezen kívül az RF-05 CWT vezérlése teljesen digitális, tachogenerátoros visszacsatolású meghajtással és precíziós 4-görgős huzalelőtölővel biztosítja a pontos huzaltovábbítást.



Impulzusok és gyors impulzusok 20 kHz-ig

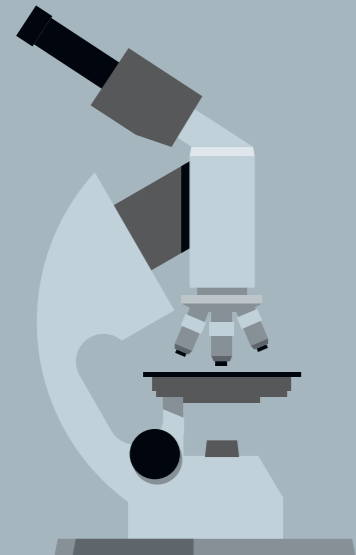
A Lorch V-RoboTIG alapkitelben nyújt impulzus funkciót nagyfrekvenciás impulzusokkal, egészen 20 kHz-ig. Ez fókuszált, stabil ívet hoz létre. Elsősorban automatizált megoldásokban érhető el nagyobb hegesztési sebesség, csökkentett hőközlés mellett. Előnyös a vékony lemezek hegesztésénél, mert kisebb lesz az elhúzóerő. Minél magasabb az impulzus frekvencia, annál kellemesebb a hegesztés hangja. Az alapanyagtól függően a nagyfrekvenciás AWI hegesztésnél csökken a hőbehatási szín kialakulása.

Varratkövetés (AVC szabályozás)

AZ AWI ív érzékelőként történő használata a távolságinformációk kinyerésére általános szakmai megoldás. A gyakorlati megoldásokban többnyire csak az ív feszültségét mérik, és úgy próbálják meg állandóan tartani a hegesztőpisztoly magasságát a varratfürdő fölött, hogy az ív feszültségét egy referencia értékkel összehasonlítva szabályozzák a mechanikus magasságállítást. Innen a rövidítése is, AVC = Automatic Voltage Control. Ugyanakkor a hegesztőáram változásai módosítják az ív feszültségét is, ezzel nem kívánt módon befolyásolva a mechanikus magasságállítást. Ezt elkerülendő a V-RoboTIG High-End szabályozástechnikája valós időben számítja ki az AVC szabályozáshoz szükséges speciális jelet. Ez a varratkövetés során kompenzálja az AWI hegesztés áramingadozásának nemkívánatos hatását.

Műszaki adatok

	V30 RoboTIG	V40 RoboTIG	V50 RoboTIG
AWI hegesztőáram	A 3 - 300	3 - 400	3 - 500
Bekapcsolási idő 100 % áramon (DC AC/DC)	A 250	360	380
Bekapcsolási idő 60 % áramon (DC AC/DC)	A 300	400	500
Bekapcsolási idő max. áramnál (DC AC/DC)	% 60	50	60
Hálózati feszültség	V 3~400	3~400	3~400
Megengedett hálózati ingadozás	% ± 15	± 15	± 15
Hálózati biztosíték, lomha	A 32	32	32
Méret (HxSxM)	mm 1130 x 450 x 815	1130 x 450 x 860	1130 x 450 x 860
Súly (DC AC/DC)	kg 86,4 93,6	107,6 121,5	108,7 123,2
Vízhűtő súlya (feltöltve)	kg 14,7	14,7	14,7



Professzionális hegesztési
adatkezelés minden üzembe

MINŐSÉGBIZTOSÍTÁS



Megoldásaink a hegesztési adatok
dokumentálására, felügyeletére, kiértékelésére
és elemzésére:

Q-Sys

142 – 145

Q-Data

146 – 149

Q-SYS 2020. HIGH-END HEGESZTÉSI ADAT- FELÜGYELET ÉS DOKUMENTÁCIÓ.

A Q-SYS 2020 áttekintése

- **Automatizált High-End minőségfelügyelet és dokumentáció.** A Q-Sys 2020 önálló megoldás ami a hegesztési folyamat megfigyelőjeként 100 %-ban felügyeli és értékeli a varrat minőségét.
- **Minőségfelügyelet.** A hegesztési adatok felügyelete lehetővé teszi hiba esetén az azonnali beavatkozást és ezzel hatékonyan megelőzi a következményes károkat.
- **A hegesztési adatok dokumentációja.** A Q-Sys 2020 beépített dokumentációs adatbázisa kihagyás nélkül rögzíti a hegesztési adatokat ezzel visszakövethetővé téve az összes hegesztett munkadarabot.
- **Kiértékelés.** Nagyobb költségek nélkül elemozse és optimalizálja hegesztési feladatait értelmes kiértékelő funkciókkal.
- **Átláthatóság.** A Q-Sys 2020-szal pontos ismeretei lesznek a hegesztési gyártásról és a költséghatékony termeléshez optimalizálhatja a folyamatot.
- **Kalibrálás.** A Lorch áramforrásokban levő kalibrált mérőérzékelőkkel a Q-Sys 2020-nak nincs szüksége drága, külső érzékelőkre és ezzel megtakaríthatja az évenkénti kalibrálási költségeket.



- **Alkalmazkodóképesség.** Minden Q-Sys 2020-at szabadon konfigurálhat hardver és szoftver oldalról, hogy rendszere optimálisan illeszkedjen hegesztési feladatához. Még a felügyelt paraméterek bővítése, pl. gázátfolyás mennyiség, motoráramok, is csekély időráfordítással lehetséges a Q-Sys számára.

- **Biztonság.** A passzív hűtés és az ipari flash tárolók magas megbízhatóságot nyújtanak.
- **Intuitív kezelés.** A Lorch Q-Sys 2020 kezelése a 10,1" Multi-Touch kijelzővel rendkívül egyszerű, a tisztán strukturált, intuitív kezelőfelületnek köszönhetően.

Variációk



	Q-Sys 2020 (1 áramforráshoz)	Q-Sys 2020 (2 áramforráshoz)
High-End minőségbiztosítási rendszer 1 áramforráshoz	●	-
High-End minőségbiztosítási rendszer 2 áramforráshoz	-	●
Felszereltség		
LorchNet csatlakozás	1	2
DIG be- /kimenetek (24 db)	1	2
Paraméter: áram, feszültség, huzalelőtolás, teljesítmény és gáz átfolyás	●	●
Paraméter: motor áramok, víz átfolyás, szükség szerint további paraméterek külső érzékelőkkel	○	○
Hardver /szoftver opciók: ProfiNET /Profibus interfész, HDMI interfész, hálózati program (automatikus adatmegőrzés + archiválás)	○	○

● alap felszerelés ○ opcióként kapható

Kezelői variációk



- Nagy, 10,1" Multi-Touch kijelző
- Intuitív menüvezérlés és jól strukturált felhasználói felület
- Az ellenőrzendő hegesztési paraméterek egyszerű és egyedi létrehozása
- Minden rögzített varrat részletes, professzionális elemzése
- A varratok tűréseinek és határértékeinek rugalmas meghatározása

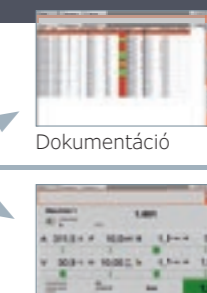
Highlights

„Plug&Weld”

Teljesen integrált mérőérzékelők



LorchNet

„Plug & Weld”
bedugni, rögzíteni

Dokumentáció

Felügyelet

Kiértékelés

Kompatibilitás & érzékelők

A LorchNet-tel felszerelt hegesztőberendezésekkel főlősslegessé válik drága külső érzékelőkbe investálni. A berendezések intelligens processzortechnikája az összes hegesztési adatot közvetlenül a LorchNet-en továbbítja a Sys 2020-nak.

A Lorch hegesztőberendezések és a Q-Sys 2020 tökéletes kompatibilitása miatt elmarad egy kiegészítő karbantartás és kalibráció. Ezzel jelentős költséget takarít meg és a Lorch áramforrások éves karbantartásával a teljes rendszere kalibrált lesz.



Minőségfelügyelet

A rendszer felügyeleti funkciói lehetővé teszik nem csak a rögzített munkapontok (Tiptronic feladatok) felügyeletét teszik lehetővé, hanem a komplex hegesztési feladatokat is, amik fő paraméterei ingadozóak. Ehhez mód van tűrésgörbék rögzítésére a hegesztési feladathoz, ami alapján 100 %-ban (indulóáramtól a végkráterig) értékelhető a varrat minősége. Hiba esetén bármikor lehetőség van az automatizált beavatkozásra.

Műszaki adatok

	Q-Sys 2020 (1 áramforráshoz)	Q-Sys 2020 (2 áramforráshoz)
Tápfeszültség	V 1~230	1~230
Súly	kg 6,2	6,2
Méret, mm-ben (H x Sz x M)	mm 330 x 200 x 135 mm	330 x 200 x 135 mm
Kompatibilitás	S sorozat, P sorozat, MicorMIG sorozat, T sorozat, T-Pro/TF-Pro sorozat	S sorozat, P sorozat, MicorMIG sorozat, T sorozat, T-Pro/TF-Pro sorozat
Interfészek		
2 x USB	●	●
Ethernet	●	●
Elérhető portok (DIG/IO ki- és bemenetek)	1 x (24 be- /kimenet)	2 x (24 be- /kimenet)
Elérhető LorchNet interfészek	1 (1 áramforráshoz)	2 (2 áramforráshoz)
HDMI interfész	○	○
ProfiNET vagy Profibus interfész	○	○
Hálózati program (automatikus adatmegőrzés + archiválás)	○	○

● alap felszerelés ○ opcióként kapható

Q-DATA. VÉGRE IGAZÁN EGYSZERŰ A HEGESZTÉSI ADATOK DOKUMENTÁCIÓJA.

A Q-Data áttekintése

- **A hegesztési adatok dokumentációja.** Professzionális belépés a hegesztési adatok dokumentálásába, értékelésébe és elemzésébe.
- **Intuitív kezelés.** Egyszerű, áttekinthető kezelés LCD kijelzővel.
- **Minőségbiztosítás.** Ellenőrizzé a hegesztési adatokat, áramot, feszültséget, huzalelőtölési sebességet, gázmennyiséget a rögzítés közben.
- **Minőségtanúsítás.** A teljesen integrált mérőérzékelők megbízhatóan mérik az összes fontos paramétert, amiket aztán rögzít is.
- **Innovatív felhasználókezelés.** Lehetőség van a hegesztők azonosítására RFID technikával.
- **Könnyen megvalósítható adatgyűjtés.** USB vonalkódolvasó és más USB adatgyűjtők támogatása.
- **Tárkapacitás.** Egy havi hegesztési adat 3 műszakban.
- **Q-Data program.** Az egyszerű és modern felhasználói felületnek köszönhetően hegesztési adatok a dokumentálása, elemzése és kiértékelése bármikor egyszerűen lehetséges, pontos betekintése lehet hegesztési folyamatába.



Variációk



	Q-Data Standard	Q-Data Multi-Use
A külön engedélyezett/előkészített LorchNet csatlakozós Lorch hegesztőberendezésekhez	●	-
Az összes LorchNet csatlakozós Lorch hegesztőberendezéshez	-	●
Felszereltség		
A hegesztési adatok, áram, feszültség, huzalelőtölési sebesség, gázmennyiség rögzítése.	●	●
USB- / Ethernet csatlakozó	●	●
Q-Data program a hegesztési adatok dokumentálására, kiértékelésére és elemzésére.	●	●

● alap felszereltség

Kezelői variációk



- Nagyméretű LCD-kijelző, környezetfüggő közvetlen vezérlőgombokkal
- A rögzített hegesztési paraméterek (hegesztőáram, hegesztési feszültség, huzalelőtölés, gázátfolyás) valós idejű visszaadása
- Egyszerű menüvezérlés
- RFID azonosítás a hegesztő egyszerű felismeréséhez
- Számbillentyűzet a rendelési, alkatrész, varrat- és WPS szám bevitelére

Highlights

„Plug&Weld” és rajtra kész



Pontos betekintés a hegesztési folyamatokba: a Q-Data programmal



Dokumentáció

A rögzített hegesztési adatokat áttekinthető táblázatos formában jeleníti meg és különféle szűrőkkel és keresési lehetőségekkel könnyen azonosíthatók.



Kiértékelés

A hegesztési adatok aggregált formában is kiadhatók és kiértékelhetők, pl. az adott hegesztő munkahely gépének kihasználtságához. Kívánságra egyéni jelentések is összeállíthatók.



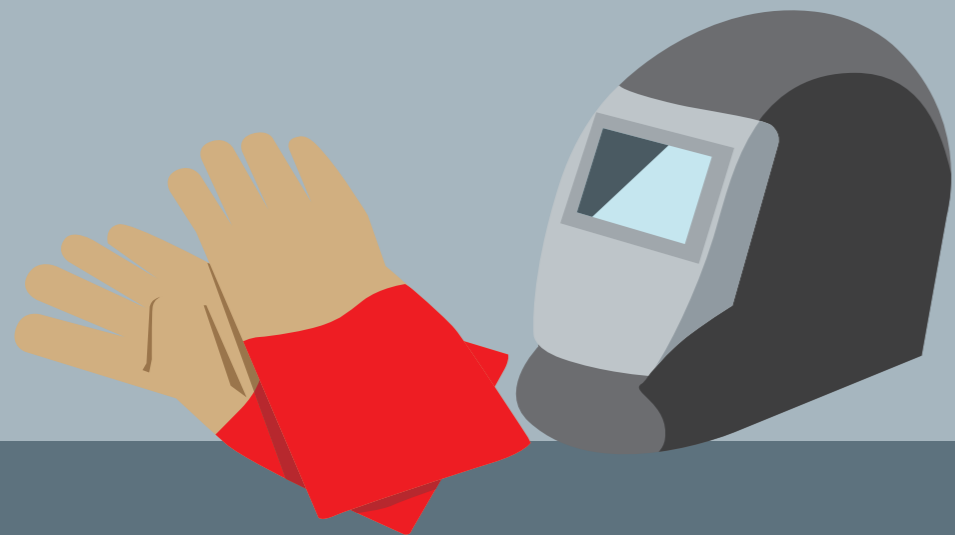
Elemzés

Az egyes hegesztések lefolyása egyszerű görbeként megjeleníthető, elemezhető az áram és feszültség lefolyása, a huzalelőtölés sebessége és az átfolyó gázmennyiség.

Műszaki adatok

	Q-Data
Súly	kg 2,05
Méret, mm-ben (H x Sz x M)	mm 277,5 x 202 x 78,6
Tárkapacitás	MB 800
Kompatibilitás	LorchNet csatlakozás
Adatátvitel	
USB	●
Ethernet	●

● alap felszereltség



Védőfelszerelés minden
hegesztési feladathoz

MUNKAVÉDELEM



Megoldásaink az Ön biztonságáért:

Lorch hegesztőruházat

152 – 153

Lorch hegesztőruházat

Modern megjelenés, erős védelem.
Professzionális munkaruházat,
valódi Lorch minőségben.

- A Proban-FR kidolgozás kiválóan véd a forróság és a lángok ellen
- Nagyon kényelmes speciális szövet, 75 % pamut és 25 % poliészter
- Robusztus minőségű, kb. 360 g/m² erősségű anyag
- Rendkívül ellenálló, speciális varrás
- Optimális UV védelem
- Kiváló formatartás
- Fénylő színek
- Modern szabásvonal
- Sok okos és hasznos részlet

Hegesztőkabát

Antracit/piros színben.
Extra mély bal és jobb zseb, amiben elfér pl.: a huzalfogó.



5-zsebes hegesztőfarmer

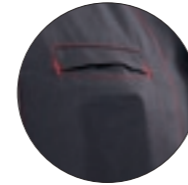
Antracit színben.
Egy igazi farmernadrág szabását kombinálja a professzionális hegesztőruházat védőtulajdonságaival.



Élje ét azt a hegesztő ruházatot, amit hegesztők terveztek hegesztőknek és hozzájárul a professzionális megjelenéséhez. Modern szabás, praktikus részletek és minőségi kidolgozás segíti a hegesztő munkáját, mindezt attraktív megjelenésben. Profitáljon a speciális Proban-FR kidolgozású szálkeverékből, 75 % pamut résszel, amit a lehető legnagyobb biztonság, kiváló formatartás és maximális hordási kényelem jellemzi.



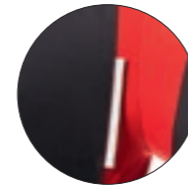
Az állógallér és a svájci sapka kombinációja megakadályozza a hegesztési fröcskölés behatolását a nyaki részen.



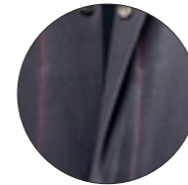
Beépített zseb a mellrészen, fedett nyílással, a fröcskölés behatolása elleni védelemül. Olyan nagy, hogy befér egy okostelefon.



Praktikus golyóstoll-zseb a bal karon, így mindig kéznél lesz az írószer vagy szerszám.



Biztonsági fényvisszaverő elemek elől és hátul is, hogy jobban látható legyen, pl. esti üzemi forgalomban.



Végig fedett patentsor, stabil fém patentekkel.



A hegesztésnél mindig a karok a leginkább igénybe vett részek, ezért itt kettős védelmet biztosít a dupla anyag.



Állítható bőségű csuklópánt a hőség és a fröcskölés elleni védelemre. További bőségállítás a hegesztő dzseki derékpántján, fém gombokkal.



Automata hegesztőpajzs RED by Lorch Flex 9-13

- Védelmi fokozatok DIN 9 - 13
- Látómező 40 x 96 mm
- Csiszolási üzemmóddal
- Napelemmel

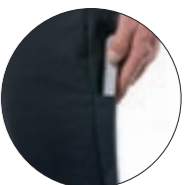


Hegesztő dzseki

Antracit/piros színben.
Elöl zárható állógallérral.

Hegesztő nadrág

Antracit/piros színben.
Jobb oldalán nagyméretű, fém patentekkel zárható combzseb, oldalsó redővel.
A bal lábon praktikus colstokzseb.



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

LORCH
smart welding