

MADE IN GERMANY

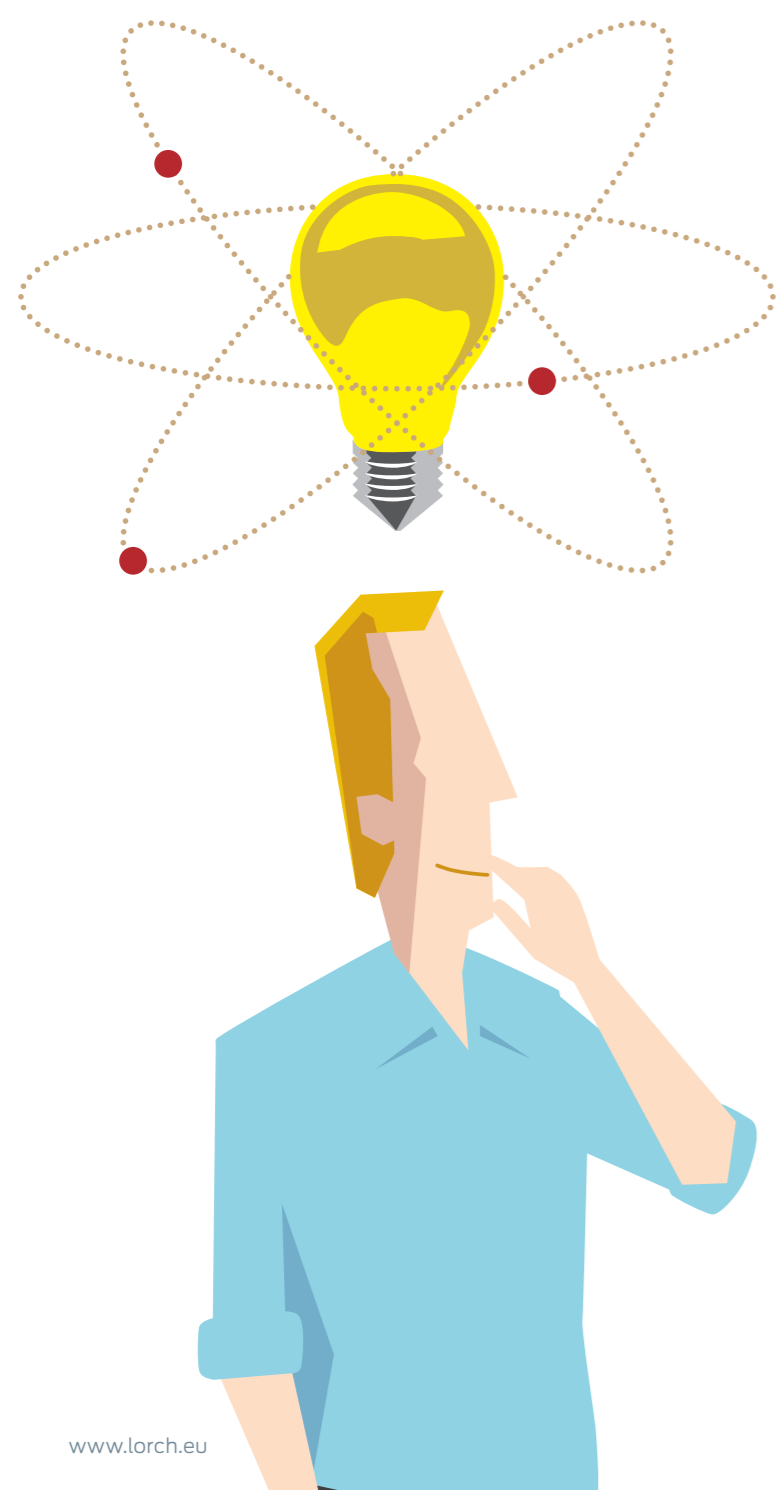


SMART WELDING

Programul inteligent de sudare pentru industrie,
producție și montaj.

www.lorch.eu

LORCH
smart welding



MESERIAȘUL „KÄPSELE”

În regiunea de unde provin echipamentele de sudare de la Lorch oamenii care sunt foarte isteți și extrem de pricepuți sunt numiți „Käpsele”. Un „Käpsele” este cineva care poate să gândească nu numai în perspectivă, ci, mai ales, în afara tiparelor obișnuite. Este cineva care știe cum se rezolvă o problemă, în timp ce ceilalți nici măcar nu au remarcat că au o problemă. Oriunde în altă parte în lume astfel de oameni sunt numiți „smart”, devenit un termen internațional.

La dezvoltarea unui echipament de sudare al firmei Lorch participă mulți „Käpsele”, care știu să dezvolte și să producă tehnologie de proces de primă clasă, software inteligent și numai componente de înaltă calitate, astfel încât să ia naștere o tehnologie profesională de cea mai înaltă clasă. Acest lucru îi entuziasmează pe toți cei care folosesc un echipament de sudare în producție și doresc să câștige bani timp îndelungat. Astfel se strânge laolaltă ceea ce ține de același lucru: Soluții de sudare de la Lorch pentru toți „Käpsele” de pretutindeni. Sau, în limbaj internațional: Welding solutions for the world's smartest companies.

Descoperiți noua gamă de echipamente de sudare industriale de la Lorch și discutați cu noi despre propriile dv. provocări individuale – căci ceea ce face ca un echipament Lorch să fie și mai smart pentru dv. este tocmai asistența individuală făcută de persoane care știu exact câtă știință stă în spatele unui cordon de sudură perfect.



CUPRINS

SUDAREA MIG-MAG

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

SUDAREA WIG

Seria V	64 - 67
Seria T-Pro	68 - 71
TF-Pro	68 - 71
Seria T	72 - 75
Seria MicorTIG și MobilePower	76 - 81
Seria HandyTIG	82 - 85
Feed	86 - 87
Pistoletji WIG	88 - 91

SUDAREA CU ELECTROZI

Seria X	94 - 97
Seria MicorStick și MobilePower	98 - 103

SUDARE AUTOMATIZATĂ

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

MANAGEMENTUL CALITĂȚII

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

ECHIPAMENT DE LUCRU

Echipamentul de sudor	152 - 153
-----------------------	-----------



Arcul electric pentru
o eficiență maximă

SUDAREA MIG-MAG



**Soluțiile noastre High-Speed pentru
o eficiență maximă la sudarea MIG-MAG:**

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

PROCEDEELE DE SUDARE SPEED DE LA LORCH. VITEZA ÎNSEAMNĂ PRODUCTIVITATE.

Procedeele Speed de la Lorch.

SpeedPulse XT – Ultra rapid. Foarte puțini stropi. Manipulare extrem de facilă.

SpeedPulse XT transformă utilizatorul într-un maestru incontestabil al arcului electric. Acest lucru se datorează în special tehnologiei de reglare brevetată a seriei Lorch S. Ea combină noul procedeu ultra-performant cu toate avantajele procedurii de sudare SpeedPulse de până acum.

În loc de a transpira în timpul sudării, SpeedPulse XT oferă sudorului mai multă libertate pentru a putea influența arcul, de exemplu prin modificarea distanței pistolului. În plus, seria S realizează reglarea mai rapid și cu o precizie mai mare ca niciodată.

Mai precis: în fiecare fază pulsată. Sudorul poate astfel să dirijeze intuitiv arcul, mai liniștit și mai sigur, și micile corecturi influențează imediat procesul de sudare. Rezultatul se vede și se simte.

În combinație cu caracteristicile de robustețe extremă și stabilitate ale arcului, acest lucru înseamnă: manipulare mai bună, calitate mai mare, stropi foarte puțini sau deloc, și prin aceasta și mult mai puține retușări. Astfel sudarea ține pasul cu vremea.



SpeedArc XT – profund impresionant.

SpeedArc XT convinge prin arcul deosebit de concentrat și printr-o densitate de energie mult superioară procedurilor comparabile. La seriile P și S, procedeul asigură pe întreaga plajă de putere o pătrundere mare a sudurii în materialul de bază, incomparabilă cu performanțele de pătrundere ale echipamentelor MIG-MAG convenționale. Prin presiunea mai mare a arcului exercitată în baia de metal topit, sudarea MIG-MAG cu SpeedArc XT devine, pe întreaga plajă de putere, mai ușor de controlat, sensibil mai rapidă și, prin aceasta, extrem de economică.

TwinPuls XT – arată cu adevărat bine.

TwinPuls XT controlează specific și separat fazele de încălzire și de răcire. Ce avantaje derivă de aici pentru dv.? Un aport de căldură semnificativ mai mic și mai bine controlat în piesa de prelucrat, deformare mai mică și, prin aceasta, și necesar mai mic de retușare. În plus, decuplarea fazelor face mai ușor lucrul în poziții dificile. În situațiile în care înainte multe aplicații se realizau practic prin metoda TIG convențională, Lorch oferă în prezent,

prin TwinPuls XT, posibilitatea de a folosi procedeul MIG-MAG. Sudarea devine astfel mai rapidă și mai eficientă. Complet fără zone reci și cratera finale, dimpotrivă, cu un aspect care este comparabil cu acela al unui cordon realizat cu WIG.

Totul are un sfârșit sau capăt, numai cordonul de sudură are două. Și, grație TwinPuls XT, acestea sunt cu adevărat remarcabile.



Toate avantajele TwinPuls XT cu maximum de viteză

Aspectul cordonului similar sudării WIG

Fără zone reci

Pericolul de zone reci la începutul cordonului este de domeniul trecutului. Aportul mai mare de energie asigură o topire absolut sigură.

Fără cratera finale

Energia de sudare este redusă în mod automat la capătul cordonului. Prin urmare, cratera finale sunt o chestiune ce ține de trecut. La sfârșit, automatizarea pulsației finale asigură existența unui capăt ascuțit al sârmei, fără biluță în capăt – și următoarea amorsare se realizează perfect.

SpeedUp – pentru mari satisfacții la sudarea verticală ascendentă.

Până acum, pentru sudarea verticală ascendentă erau necesare multă experiență și o mână sigură. De acum înainte însă, profesioniștii din industrie apelează pur și simplu la seriile P și S de la Lorch și profită de un procedeu de sudare optimizat, perfect, care înlocuiește disciplina supremă a meseriei, „tehnica pomului de Crăciun”. SpeedUp combină faza caldă de intensitate înaltă cu faza rece sub forma aportului redus de energie – pentru pătrunderea sigură a sudurii, dimensiune exactă a cordonului de sudură și o cotă a (grosimea sudurii de colț) aproape de optim. Mulțumită tehnologiei de reglare perfecte a arcului: fără tranziții, extrem de rapid și practic fără stropi.

În stânga, pretențioasa „tehnica pomului de Crăciun”, în dreapta, tehnologia genială SpeedUp.

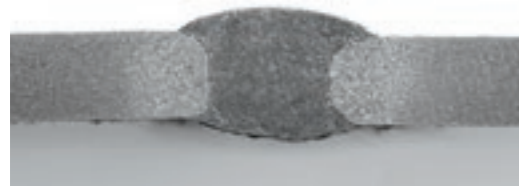


SpeedRoot – pentru o calitate vizibil mai bună la sudarea rădăcinilor MIG-MAG.

Până acum, pentru îmbinarea ambelor muchii fără pori era aplicabilă formula simplă: rădăcina = WIG.

Desigur, această metodă este curată, dar și din cale afară de lentă. SpeedRoot aduce în această situație avantaje reale de viteză și furnizează prin procedeu MIG-MAG cușături cu calitate similară procedurii WIG. Cu tehnologia superioară de reglare a seriilor P și S această performanță este posibilă! Aceasta comandă cu precizie mărimea curentului și a tensiunii, ceea ce garantează o mare stabilitate a procesului și un aspect perfect al cordonului de sudare. Sudorul care, măcar o dată, a închis la table de 3 mm un rost de 4 mm fără mișcări pendulare, folosind un echipament din seria S și SpeedRoot, nu mai dorește să se reîntorcă la soluțiile anterioare de sudare. În special când descoperă că cordonul cu aspect perfect a necesitat mult mai puțin timp în comparație cu sudarea WIG.

Partea din față a cordonului și, în oglindă, partea din spate a cordonului.



Aspect optim al cordonului, ușor bombat, fără defecte de sudare – pentru un nivel maxim al toleranței pentru rosturi și al închiderii rostului.



SpeedCold – pentru eficiență maximă la sudarea tablelor subțiri.

SpeedCold menține arcul stabil la sudarea tablelor subțiri și pune capăt producerii stropilor aderenți. Seria P și seria S cu SpeedCold sudează chiar și table cu grosimea de 0,5 mm, în mod fiabil și cu rețușări minime. Picăturile care mai apar sunt atât de „recl”, încât nu aderă la suprafețe. SpeedCold arată tot ceea ce poate în special la sudarea tablelor subțiri cap la cap, prin suprapunere și de colț. Reglarea SpeedCold reacționează în milisecunde la modificările apărute în arcul electric și se distinge printr-un control excepțional al cordonului de sudură, precum și prin excelențele proprietăți de formare a cordonului și închidere a rostului, în special la oțelul CrNi. Aportul mai mic de căldură înseamnă mai puțină rețușare, datorită deformărilor reduse, stropilor mai puțini și unui consum mai mic de energie. Este superfluu să vorbim despre avantaje în materie de viteză. Mai mult nu se poate.

Un cordon de sudură de colț, comparativ.
Arc standard (la stânga): baie de metal topit cu avansare foarte rapidă, puțin înainte de cădere.
SpeedCold (la dreapta): sudare completă, sigură și rapidă (35 cm/min).



Programele de sudare standard MIG-MAG.

În sfârșit, dar nu în ultimul rând, pentru seria P și seria S Lorch a revizuit complet și programele de sudare sinergice pentru standardul MIG MAG și le-a ridicat la un nou nivel. Aceasta înseamnă un comportament excelent al arcului, care, desigur, poate fi adaptat individual cu ajutorul noului control al dinamicii.

Privire de ansamblu asupra proceselor de sudare Lorch

	S-SpeedPulse XT	Seria P	Seria MicorMIG Pulse	Seria MicorMIG
Procedeu de sudare				
SpeedPulse XT	●	–	–	–
SpeedArc XT	●	●	–	–
TwinPuls XT	●	–	–	–
SpeedPulse	●	–	–	–
Pulse	●	–	●	○
SpeedArc	●	●	○	○
TwinPuls	●	–	–	–
SpeedUp	○	○	○	○
SpeedRoot	○	○	–	–
SpeedCold	○	○	–	–
Programe de sudare standard MIG-MAG	●	●	●	●

● opțional ● dotare standard ○ disponibil opțional

DOMINĂ ARCUL PULSAT.



UNICUL ARC S-XT

Foarte multă sensibilitate la sudarea manuală

PRODUCTIVITATE MARE

Stabilitate maximă a arcului pentru fiecare soluție de automatizare

PRIN MATERIALE GROASE ȘI SUBȚIRI

Dinamică maximă pentru cea mai bună reglare a arcului

Seria S, dintr-o privire

- **Pulse at its best.** Cea mai modernă tehnologie de proces asigură interacțiunea optimă a tuturor parametrilor și componentelor care participă la procesul de sudare. Aceasta permite atingerea valorilor de vârf pentru durata activă (DA) și un maxim de productivitate.
- **Tehnologie de proces digitală inteligentă.** Cu procedeele Lorch standard SpeedPulse XT, TwinPuls XT, SpeedArc, SpeedArc XT, Pulse și TwinPuls, precum și cu upgrade-urile opționale SpeedUp, SpeedCold, SpeedPulse și SpeedRoot sudați mai rapid, cu o calitate superioară și fără stropi.
- **Operare intuitivă.** Panoul de operare foarte vizibil și interfața cu utilizatorul structurată cu claritate vă permit să începeți să sudați imediat.
- **Versatilitate.** Seria S de la Lorch sudează atât cu amestec de gaze, cât și cu CO₂.
- **Adaptabilă.** Puteți configura liber fiecare echipament din seria S de la Lorch, așa încât acesta să se potrivească optim operației dv. de sudare. Acest lucru este valabil și pentru alegerea sistemelor de avans. Când comandați echipamentul dv., puteți alege între un echipament compact sau cu dispozitiv de avans ori varianta cu două dispozitive de avans pentru sârmă.



- **Memorie de programe Tiptronic.** Cu Tiptronic memorizați pentru fiecare sudare reglajul ideal, astfel încât la repetarea operațiilor de sudare acesta să fie pur și simplu apelat de la sistem sau de la pistolul Powermaster.
- **Job Tool.** Software PC pentru salvarea și prelucrarea operațiilor de sudare memorate în echipamentul de sudare împreună cu reglajul parametrilor acestora (programe, job-uri) și transferul lor în alte echipamente de sudare.
- **Control la distanță.** Fiecare echipament din seria S poate fi controlat la distanță. Fie prin intermediul pistolului Powermaster de la Lorch, fie prin intermediul unui panou de operare extern. Și pentru funcționarea cu electrozi poate fi instalat un control la distanță.
- **PushPull.** Principiul PushPull constă în combinarea dispozitivului de avans de la sursa de curent de sudare MIG-MAG cu un sistem de tragere autonom în pistol. Acest lucru vă permite să măriți raza de acțiune cu un pistol PushPull sau cu NanoFeeder.

- **Eficient energetic.** Seria S de la Lorch combină puterea cu tehnologie de inverter eficientă și cu funcționalitate stand-by. Astfel puteți să vă reduceți costurile și, totodată, să obțineți o sudare perfectă.
- **Certificată EN 1090.** Cu broșura WPS EN 1090 aferentă seriei S de la Lorch economisiți timp și costurile legate de testările individuale ale sudurilor. Broșura cuprinde instrucțiuni de sudare certificate independente, care sunt aplicabile tuturor procedeelelor de sudare standard relevante.
- **Mobilitate.** Întrucât modelul S în varianta mobilă, cu setul lui de roți de trolley, este portabil și deplasabil, aveți întotdeauna o mare flexibilitate pentru aplicații.

Versiuni



	S3 mobil	S3	S5	S8
Domeniu de sudare	A 25 - 320	25 - 320	25 - 400	25 - 500
Reglarea tensiunii	continuu	continuu	continuu	continuu
Alimentare electrică rețea 3~400 V	●	●	●	●
Concept de operare				
XT	●	●	●	●
Variante de răcire				
Gaz	●	●	●	●
Apă	●	●	●	●
Variante constructive				
Sistem mobil cu set de roți de trolley	●	-	-	-
Sistem compact	-	●	●	●
Sistem cu dispozitiv pentru avansul sârmei	-	●	●	●

* unitate de răcire separată cu cărucior de transport Mobil-Car

● opțional ● dotare standard ○ disponibil opțional

Concept de operare



- XT**
- Concept de operare „3 pași și gata de sudare”
 - Control sinergic
 - Ghidare intuitivă pe display pentru utilizator
 - Selectarea simplă a procedurii și programului
 - Reglarea continuă a curentului de sudare
 - Modul Quatromatic (controlul secvențelor de program, cu o tastă de la pistol)
 - Controlul dinamic al arcului (la Synergic, SpeedArc XT, SpeedPulse XT, TwinPuls XT)
 - Reglarea specifică a lungimii arcului electric pentru fazele de pornire, sudare și finală
 - Memorie de programe Tiptronic pentru 100 de programe de sudare
 - Afișaj digital amperaj-voltaj
 - Posibilitatea conectării pistolului Lorch cu control la distanță Powermaster
 - Măsurarea și compensarea circuitului de sudare

Dotare

	S-SpeedPulse XT
Dotarea „proces de sudare”	
Programe de sudare standard MIG-MAG sinergice *	●
SpeedArc XT* (incl. SpeedArc)	●
Pulse (incl. TwinPuls)	●
SpeedPulse XT* (incl. SpeedPulse, Speed-TwinPuls, Twinpuls XT)	●
SpeedRoot	○
SpeedCold	○
SpeedUp	○
WIG (cu ContacTIG)	○
Dotarea „Variante de sistem de răcire”	
Sistem de răcire (1,1 kW)	●
Răcire mai intensă (1,5 kW)**	○
Sistem de răcire cu pompă mare (pentru distanțe de transport mari, de 20m, și înălțimi mari de pompare)**	○

Toate echipamentele dispun ca dotare standard și de funcția de sudare cu electrod.

* Cu control al dinamicii inovator. ** Disponibil numai împreună cu sistemele cu dispozitiv simplu de avans (versiunea B).

● dotare standard ○ disponibil opțional

Date tehnice

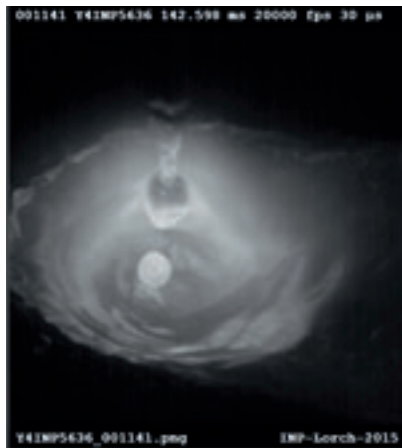
		S3 mobil	S3	S5	S8
Curent de sudare MIG-MAG	A	25 - 320	25 - 320	25 - 400	25 - 500
Curent la 100 % DA	A	250	250	320	400
Curent la 60 % DA	A	280	280	350	500
Durată activă la I max.	%	40	40	50	60
Tensiune de rețea	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Toleranță admisibilă rețea de alimentare electrică	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Siguranță rețea, acțiune lentă	A	16	16	32	32
Dimensiuni sistem compact (L x l x h)	mm	812 x 340 x 518	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812
Dimensiuni sistem cu dispozitiv de avans sârmă (L x l x h)	mm	-	1116 x 445 x 855	1116 x 445 x 855	1116 x 445 x 855
Greutate - sistem compact, răcit cu gaz	kg	34	92,8	97,3	107,3
Greutate - dispozitiv de avans cu carcasă	kg	-	20,2	20,2	20,2
Greutate sistem răcire cu apă (plin)	kg	-	14,7	14,7	14,7

Toate sistemele cu dispozitiv de avans disponibile cu un set de furtun de interconectare de 1 m, alte lungimi și opțiuni la cerere.

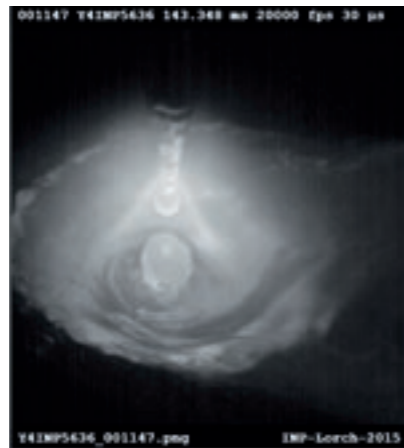
Puncte forte

SpeedPulse XT – Înregistrări cu o cameră de mare viteză

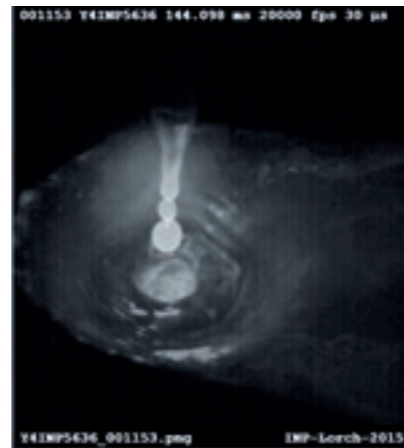
SpeedPulse XT transformă utilizatorul într-un maestru incontestabil al arcului electric. Acest lucru se datorează în special tehnologiei de reglare brevetată a seriei Lorch S. Ea combină noul procedeu ultra-performant cu toate avantajele procedurii de sudare SpeedPulse. În loc de a transpira în timpul sudării, SpeedPulse XT oferă sudorului mai multă libertate pentru a putea influența arcul, de exemplu prin modificarea distanței pistolului. În plus, seria S realizează reglarea mai rapid și mai exact ca niciodată. Mai precis: în fiecare fază pulsată. Sudorul poate astfel să dirijeze intuitiv arcul, mai liniștit și mai sigur, și micile corecturi influențează imediat procesul de sudare. Rezultatul se vede și se simte. În combinație cu caracteristicile de robustețe extremă și stabilitate ale arcului, acest lucru înseamnă: manipulare mai bună, calitate mai mare, stropi foarte puțini sau deloc, și prin aceasta și mult mai puține rețușări.



Picătura primară se formează la capătul sârmei.



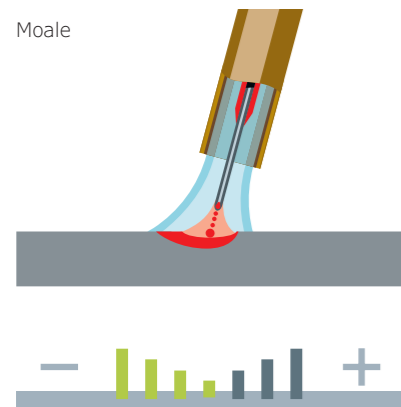
Picătura primară s-a desprins și se formează picăturile secundare.



Picătura primară trece în baia de metal topit și picăturile secundare se desprind.

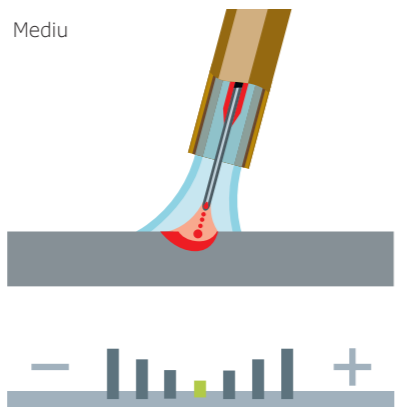
Control al dinamicii inovator

Moale

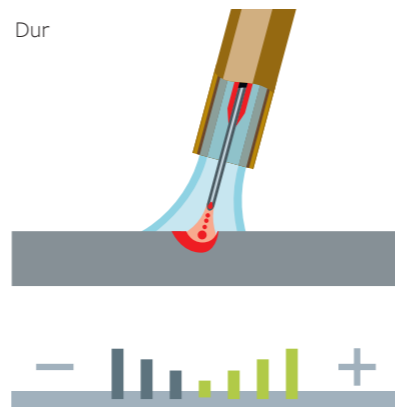


Controlul dinamicii permite un arc mai lat sau mai îngust – cum preferă sudorul.

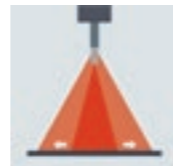
Mediu



Dur



Seria S dispune de un control al dinamicii inovator, care permite pentru toate programele de sudare (Synergic, SpeedArc XT, SpeedPulse XT și TwinPuls XT) efectuarea ajustării fine – corespunzător piesei de prelucrat și operației de sudare ce urmează să fie făcută. O rotire a butonului de control – și deja caracteristica arcului se modifică, de la regim moale până la regim dur. Pentru un cordon și mai bun și sensibilitate cu adevărat bună a sudării.



Sudare fără probleme peste hafturi

Acolo unde alte arcuri pulsate se mai poticnesc la hafturi, seria S cu SpeedPulse XT păstrează ritmul și ține cu măiestrie situația sub control. Diferența se poate auzi. Tehnologia de reglare nu numai că asigură o sudare fără efort și cu minimum de stropi, ci elimină complet și modificările de frecvență, altfel tipice, și care uneori pot fi foarte enervante. Rezultatul este un sunet plăcut, care rămâne uniform, un cordon fantastic și un rezultat impecabil al sudării.



Tehnologia „Smart Start – Smart End”

La seria S aveți posibilitatea de a seta individual lungimea arcului, separat pentru faza de pornire, de sudare și finală, și astfel puteți influența specific aportul de energie. O soluție simplă și inteligentă care ajută la reducerea, sau chiar la eliminarea defectelor de sudare inițiale din cordon. Și care contribuie obținerea unui final de cordon curat, sub forma umplerii estetice a craterului final.

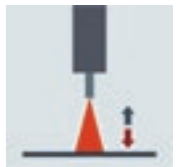


Reglarea variabilă a lungimii arcului



Prin varierea distanței pistolului, sudorul poate reacționa mai bine la condițiile limitative modificate.

La Seria S sudorul are, în mod foarte intuitiv, un control mai bun asupra arcului pulsant, și, prin varierea distanței pistolului, poate să reacționeze mult mai simplu la condițiile variabile din timpul operației de sudare. Indiferent că este vorba despre o fantă de dimensiuni variabile sau denivelări din piesa de prelucrat – chiar și pozițiile de sudare dificile, de ex. la colț, sunt mult mai simplu de controlat.



Foarte puțini stropi

Eficiența în sudarea industrială se traduce, în primul rând, prin reducerea rețușurilor, uneori foarte costisitoare, care urmează după încheierea sudării propriu-zise. De aceea, la seria S Lorch a acordat mare atenție reducerii tendinței de a forma stropi. Acest lucru se realizează printr-o multitudine de optimizări, ca de ex. intervenții de reglare și mai rapide chiar, totodată mai moderate, la sudarea în curent pulsant cu SpeedPulse XT. În acest fel, stropii sunt reduși „practic” la zero.



Opțiuni de răcire suplimentare

Pe lângă răcirea standard de 1,1 kW, cu eficiență dovedită în practică, pentru noile sisteme din seria S cu dispozitiv de avans pentru sârmă sunt disponibile încă două opțiuni de răcire. În clar, acest lucru înseamnă cu până la 35 % mai multă putere de răcire – optim pentru aplicațiile industriale intensive. În plus, mai multă răcire asigură solicitarea mai redusă a sistemului pistolului, ceea ce are un efect pozitiv asupra duratei de viață a pistolului și a pieselor de uzură. Pentru utilizatorii care au nevoie de distanțe de pompă de 20 de metri sau mai mult este disponibilă o altă variantă cu o pompă mai mare. Acest model asigură faptul că întreaga putere este disponibilă exact acolunde sudorul are nevoie de ea.



Pe măsura aplicațiilor dv. specifice

„S”-ul dv., adaptat optim pentru cerințele dv. de lucru.

Variantele de dispozitive de avans



Dispozitiv de avans pentru ateliere



Dispozitiv de avans pentru montaj



Dispozitiv de avans pentru șantieri navale



NanoFeeder

Opțiuni de comandă



... de la sursa de curent



... de la unitatea de avans



... sau de la ambele



... de la panoul de comandă pentru control la distanță



... direct de la pistolul

Unde doriți unitatea pentru avansul sârmei?



În sistemul compact.

Sistem compact mobil cu dispozitiv pentru avansul sârmei integrat.



În dispozitivul de avans separat.

Astfel lucrați la o distanță de până la 25 m de aparatul de sudare. Setul de furtun de interconectare face legătura cu dv.



Două unități pentru avansul sârmei.

Sus ca unitate separată și jos în aparatul de sudare. Ideal dacă sudați frecvent folosind sârme diferite. Economisiți timpul pentru reechiparea aparatului.



Două unități de avans sub formă de dublu dispozitiv de avans.

Soluție optimă pentru sârme diferite și atunci când este nevoie de mobilitate maximă.

NanoFeeder

Principiul PushPull constă în combinarea dispozitivului de avans al sârmei de la sursa de curent de sudare MIG-MAG cu alte sisteme autonome de avans. NanoFeeder preia în acest caz rolul unei antrenări intermediare. Este un adevărat dispozitiv de avans – doar că în format nano, revoluționar. Adaptarea sistemelor de avans utilizate este preluată complet automat de sursa de curent de la Lorch, prin intermediul controlului digital PushPull opțional. În acest fel, un control adițional extern, complex și, în plus, costisitor, devine superfluu.

- Raza de acțiune de până la maximum 50 m
- Răcire, la alegere, cu gaz sau cu apă
- Seturi de furtun de lungimi diverse
- Construcție compactă și robustă
- Utilizare și cu pistolul Powermaster



Cât de departe doriți să mergeți cu pistolul dv. MIG-MAG?



Sursă de curent

până la
20 m



Dispozitiv de avans

până la
25 m



NanoFeeder

până la
5 m

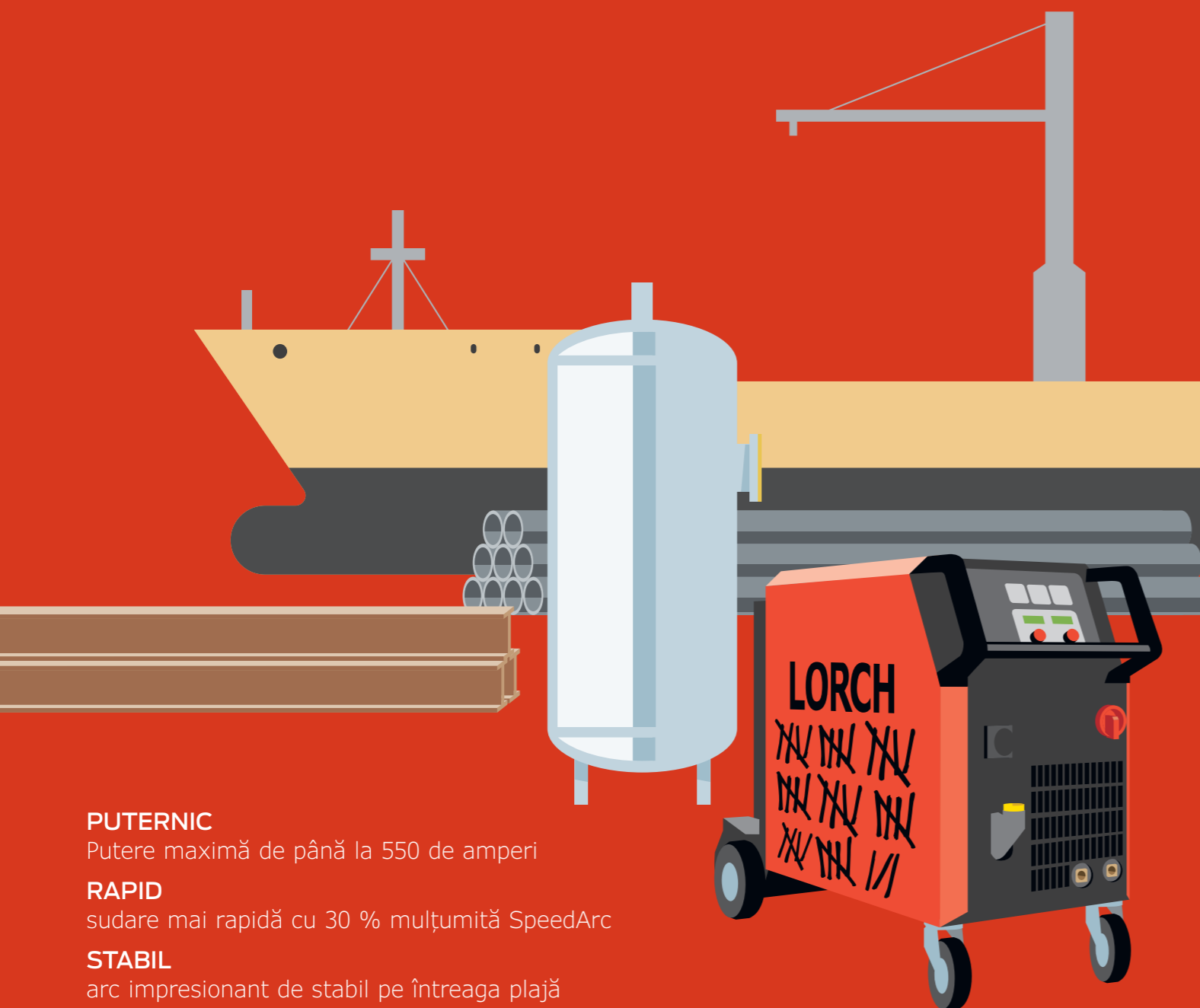


Pistolul

Date tehnice

		NanoFeeder	NanoFeeder
Răcire		Apă	Gaz
Sarcină CO ₂ amestec de gaze	A	500	400
Durata activă (DA)	%	60	60
Sârmă Ø	mm	0,8 - 1,6 (AL 1,2)	0,8 - 1,6 (AL 1,2)
Lungimi set de furtun de interconectare	m	10 15 20 25	10 15 20 25

SUDEAZĂ SIMPLU, PUR ȘI SIMPLU TOTUL.



PUTERNIC

Putere maximă de până la 550 de amperi

RAPID

sudare mai rapidă cu 30 % mulțumită SpeedArc

STABIL

arc impresionant de stabil pe întreaga plajă de intensitate a curentului

Seria P, dintr-o privire

- **Tehnologie de proces digitală inteligentă.** Cu SpeedArc XT standard (P Basic cu SpeedArc Basic) și cu upgrade-urile de la Lorch opționale pentru Speed, SpeedRoot, SpeedUp și SpeedCold, sudați mai rapid, cu o calitate superioară și fără stropi.
- **Operare intuitivă.** Panoul de operare foarte vizibil și interfața cu utilizatorul structurată cu claritate asigură un confort optim la utilizare și permit începerea imediată a sudării.
- **Versatilitate.** Seria P de la Lorch sudează atât cu amestec de gaze, cât și cu CO₂.
- **Adaptabilă.** Puteți configura liber fiecare echipament din seria P de la Lorch, așa încât acesta să se potrivească optim operației dv. de sudare. Acest lucru este valabil și pentru alegerea sistemelor de avans.
- **Certificată EN 1090.** Cu seria P de la Lorch, având integrate comandă sinergică și sistem automat de reglare, sudați în conformitate cu standardul EN 1090. Împună cu pachetul-avantaj Lorch EN 1090 WPS disponibil adițional, sunteți echipat pentru orice operație de sudare.



- **Memorie de programe Tiptronic.** Cu Tiptronic memorizați pentru fiecare sudare reglajul ideal, astfel încât la repetarea operațiilor de sudare acesta să fie pur și simplu apelat de la sistem sau de la pistolul Powermaster.
- **Job Tool.** Software PC pentru salvarea și prelucrarea operațiilor de sudare memorate în echipamentul de sudare împreună cu reglajul parametrilor acestora (programe, job-uri) și transferul lor în alte echipamente de sudare.
- **Construcție compactă.** Până la varianta de putere de 550 de amperi, seria P de la Lorch este disponibilă, de asemenea, și în carcasă compactă. Această variantă conține un dispozitiv de avans integrat în aparat. Puteți astfel să puneți fără probleme sursa dv. de curent dedesubtul bancului de lucru sau să utilizați partea superioară a aparatului ca suprafață de depozitare.

- **Control la distanță.** Fiecare echipament din seria P poate fi controlat la distanță. Fie prin intermediul pistolului Powermaster de la Lorch, fie prin intermediul unui panou de operare extern. Și pentru funcționarea cu electrozi poate fi conectat un control la distanță.
- **PushPull.** Principiul PushPull constă în combinarea dispozitivului de avans de la sursa de curent de sudare MIG-MAG cu un sistem de tragere autonom în pistol. Acest lucru vă permite să măriți raza de acțiune cu un pistol Push-Pull sau cu NanoFeeder.
- **Mobilitate.** Întrucât modelul P în varianta mobilă, cu setul lui de roți de trolley, este portabil și deplasabil, aveți întotdeauna o mare flexibilitate pentru aplicații.
- **Efficient energetic.** Seria P de la Lorch combină puterea cu tehnologie de inverter eficientă și cu funcționalitate stand-by. Astfel puteți să vă reduceți costurile și, totodată, să obțineți o sudare perfectă.

Versiuni



		P 3000 mobil	P 3500	P 4500	P 5500
Domeniu de sudare	A	25 - 300	25 - 350	25 - 450	25 - 550
Reglarea tensiunii		continuu	continuu	continuu	continuu
Alimentare electrică rețea 3~400 V		●	●	●	●
Concepte de operare					
Basic		●	●	●	●
XT		●	●	●	●
Variante de răcire					
Gaz		●	●	●	●
Apă		●*	●	●	●
Variante constructive					
Sistem mobil cu set de roți de trolley		●	-	-	-
Sistem compact		-	●	●	●
Sistem cu dispozitiv pentru avansul sârmei		-	●	●	●
* unitate de răcire separată cu cărucior de transport Mobil-Car					
		● opțional	● dotare standard	○ disponibil opțional	

Concepte de operare



Basic

- Concept de operare „3 pași și gata de sudare”
- Cu SpeedArc
- Reglarea simplă a intensității curentului și a avansului sârmei
- Modul Quatromatic (controlul secvențelor de program, cu o tastă de la pistol)
- Afișaj digital amperaj-voltaj
- Posibilitatea conectării pistolului Lorach cu control la distanță Powermaster



XT

- Concept de operare „3 pași și gata de sudare”
- Control sinergic cu SpeedArc XT
- Ghidare intuitivă pe display pentru utilizator
- Selectarea simplă a procedurii și programului
- Reglarea continuă a curentului de sudare
- Controlul dinamicii arcului (la Synergic, SpeedArc XT)
- Modul Quatromatic (controlul secvențelor de program, cu o tastă de la pistol)
- Reglarea specifică a lungimii arcului electric pentru fazele de pornire, sudare și finală
- Memorie de programe Tiptronic pentru 100 de programe de sudare
- Afișaj digital amperaj-voltaj
- Posibilitatea conectării pistolului Lorach cu control la distanță Powermaster
- Măsurarea și compensarea circuitului de sudare

Puncte forte

SpeedArc XT – profund impresionant

SpeedArc XT convinge prin arcul deosebit de concentrat și printr-o densitate de energie mult superioară procedurilor comparabile. Prin presiunea mai mare a arcului exercitată în baia de metal topit, sudarea MIG-MAG cu SpeedArc XT devine, pe întreaga plajă de putere, mai ușor de controlat, mai rapidă și, prin aceasta, extrem de economică. Și unghiurile de deschidere de 40 grade sunt suficiente pentru realizarea unui cordon impecabil. Acest lucru economisește timp valoros și o mare cantitate de material scump.

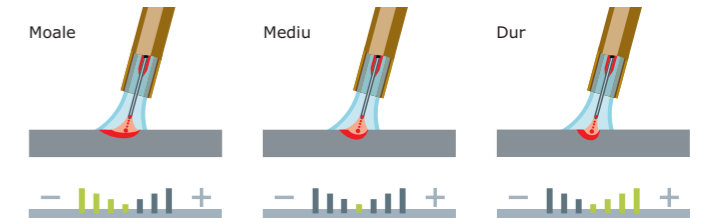


Quatromatic

- Cu Quatromatic puteți să salvați trei setări individuale de parametri și le puteți apela în regim de funcționare în 4 timpi cu butonul de la pistol.
- Quatromatic previne apariția zonelor reci la începutul cordonului și asigură umplerea optimă a craterului final. Pentru că vă permite salvarea a trei setări individuale de parametri (P1 - P3) și să le apeleți în regim de funcționare în 4 timpi cu butonul de la pistol.

Control al dinamicii inovator

Seria P dispune de un control al dinamicii inovator, care permite pentru toate programele de sudare (Synergic, SpeedArc XT) efectuarea ajustării fine - corespunzător piesei de prelucrat și operației de sudare ce urmează să fie făcută. O rotire a butonului de control - și deja caracteristica arcului se modifică, de la regim moale până la regim dur. Pentru un cordon și mai bun și sensibilitate cu adevărat bună a sudării.



Controlul dinamicii permite un arc mai lat sau mai îngust - cum preferă sudorul.

Date tehnice

		P 3000 mobil	P 3500	P 4500	P 5500
Curent de sudare MIG-MAG	A	25 - 300	25 - 350	25 - 450	25 - 550
Curent la 100 % DA	A	250	260	360	400
Curent la 60 % DA	A	280	300	400	500
Durată activă la I max.	%	50	30	30	30
Tensiune de rețea	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Toleranță admisibilă rețea de alimentare electrică	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Siguranță rețea, acțiune lentă	A	16	16	32	35
Dimensiuni sistem compact (L x l x h)	mm	812 x 340 x 518	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812
Dimensiuni sistem cu dispozitiv de avans sârmă (L x l x h)	mm	-	1116 x 445 x 855	1116 x 445 x 855	1116 x 445 x 855
Greutate - sistem compact, răcit cu gaz	kg	34	92,8	97,3	107,3
Greutate - dispozitiv de avans cu carcasă	kg	-	20,2	20,2	20,2
Greutate sistem răcire cu apă (plin)	kg	-	14,7	14,7	14,7

Toate sistemele cu dispozitiv de avans disponibile cu un set de furtun de interconectare de 1 m, alte lungimi și opțiuni la cerere.

Pe măsura aplicațiilor dv. specifice

„P”-ul dv., adaptat optim pentru cerințele dv. de lucru.

Variantele de dispozitive de avans



Dispozitiv de avans pentru ateliere



Dispozitiv de avans pentru montaj



Dispozitiv de avans pentru șantieri navale



NanoFeeder

Opțiuni de comandă



... de la sursa de curent



... de la unitatea de avans



... sau de la ambele



... de la panoul de comandă pentru control la distanță



... direct de la pistolul

Unde doriți unitatea pentru avansul sârmei?



În sistemul compact.

Sistem compact mobil cu dispozitiv pentru avansul sârmei integrat.



În dispozitivul de avans separat.

Astfel lucrați la o distanță de până la 25 m de aparatul de sudare. Setul de furtun de interconectare face legătura cu dv.



Două unități pentru avansul sârmei.

Sus ca unitate separată și jos în aparatul de sudare. Ideal dacă sudați frecvent folosind sârme diferite. Economisiți timpul pentru reechiparea aparatului.



Două unități de avans sub formă de dublu dispozitiv de avans.

Soluție optimă pentru sârme diferite și atunci când este nevoie de mobilitate maximă.

NanoFeeder

Principiul PushPull constă în combinarea dispozitivului de avans al sârmei de la sursa de curent de sudare MIG-MAG cu alte sisteme autonome de avans. NanoFeeder preia în acest caz rolul unei antrenări intermediare. Este un adevărat dispozitiv de avans – doar că în format nano, revoluționar. Adaptarea sistemelor de avans utilizate este preluată complet automat de sursa de curent de la Lorch, prin intermediul controlului digital PushPull opțional. În acest fel, un control adițional extern, complex și, în plus, costisitor, devine superfluu.

- Raza de acțiune de până la maximum 50 m
- Răcire, la alegere, cu gaz sau cu apă
- Seturi de furtun de lungimi diverse
- Construcție compactă și robustă
- Utilizare și cu pistolul Powermaster



Cât de departe doriți să mergeți cu pistolul dv. MIG-MAG?



Sursă de curent

până la
20 m



Dispozitiv de avans

până la
25 m



NanoFeeder

până la
5 m



Pistolul

Date tehnice

		NanoFeeder	NanoFeeder
Răcire		Apă	Gaz
Sarcină	CO ₂ amestec de gaze	A	400
Durata activă (DA)	%	60	60
Sârmă Ø	mm	0,8 - 1,6 (AL 1,2)	0,8 - 1,6 (AL 1,2)
Lungimi set de furtun de interconectare	m	10 15 20 25	10 15 20 25

UN MARE PLUS ÎN CAZUL TABLELOR SUBȚIRI.



ADIO, ARC INTERMEDIAR

Sudură fără stropi, datorită arcului pulsant, stabil și controlabil

CU MULTIPLE UTILIZĂRI

Pentru orice lucrare arcul potrivit: arc scurt, arc pulsant sau arc spray

MANIPULARE UȘOARĂ

Reglarea intuitivă, operarea simplă și lucrările minime de retușare fac din MicorMIG-Pulse favoritul sudorilor

Seria MicorMIG Pulse, dintr-o privire

- **Arc electric pulsant.** În viitor, cu procedeul pulsant, robust și simplu de reglat, al aparatelor MicorMIG Pulse veți evita arcul intermediar. Economisiți astfel lucrările costisitoare de retușare și nu mai pierdeți timp pentru schimbarea inutilă a sârmei de sudare.
- **Un plus de performanță datorită MicorBoost.** Tehnologia MicorBoost vă permite să sudați și mai eficient, cu un randament superior în timpul sudării MIG-MAG. Mai mult, tehnologia de reglare rapidă garantează un transfer curat al picăturilor la arcul pulsant.
- **Posibilitate de upgrade.** Niciodată nu a fost mai simplu ca acum să se adapteze sistemul de sudare la exigențele în permanentă creștere din industria sudurii și să se adauge ulterior procedee de sudare și programe de sudare care măresc productivitatea, precum și funcții care simplifică munca.
- **Ready for Speed.** Grație procedeelelor Speed de la Lorch „SpeedUp” și „SpeedArc”, disponibile opțional pentru MicorMIG Pulse veți suda cu o productivitate și mai înaltă.

» Inclusiv toate funcțiile seriei MicorMIG paginile 32 – 41



- **Certificată EN 1090.** Având integrate comandă sinergică și sistem automat de reglare, sudați în conformitate cu standardul EN 1090. Împreună cu pachetul-avantaj Lorch EN 1090, precum și cu setarea parametrilor cu ajutorul cardurilor NFC, sunteți echipat pentru orice operație de sudare.
- **Job management.** Un job (program de sudare) setat poate fi scris pe un card NFC gol cu ajutorul panoului de operare ControlPro și poate fi apelat la alegere la orice altă sursă de curent Lorch MicorMIG (începând cu BasicPlus).

- **PushPull.** Principiul PushPull constă în combinarea dispozitivului de avans de la sursa de curent de sudare MIG-MAG cu un sistem de tragere autonom în pistol. Acest lucru vă permite să măriți raza de acțiune cu un pistol PushPull sau cu NanoFeeder.
- **Identificarea sudorului este posibilă cu ușurință.** Acordarea drepturilor de reglare și operare devine astfel ușoară ca un joc de copii. La MicorMIG Pulse de la Lorch, posibilitatea de a transfera date fără contact permite în orice moment identificarea sudorului.

**+ Inclusiv toate funcțiile
seriei MicorMIG**
de la paginile 32 – 41

Versiuni

	MicorMIG Pulse 300	MicorMIG Pulse 350	MicorMIG Pulse 400	MicorMIG Pulse 500
Domeniu de sudare	A 25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Reglarea tensiunii	continuu	continuu	continuu	continuu
Alimentare electrică rețea 3~400 V	●	●	●	●
Alimentare electrică rețea 3~230 V	–	–	○	○
Concepte de operare				
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
Variante de răcire				
Gaz	●	●	●	●
Apă	●	●	●	●
Variante constructive				
Sistem compact	●	●	●	●
Sistem cu dispozitiv pentru avansul sârmei	●	●	●	●

● opțional ● dotare standard ○ disponibil opțional

Concepte de operare



BasicPlus

- Concept de operare „3 pași și gata de sudare”
- Reglarea continuă a curentului de sudare
- Afișaj digital amperaj-voltaj
- Activarea funcției de umplere a craterului final după necesități
- Controlul dinamicii arcului, în 7 trepte
- Reglaj automat (control sinergic)
- Selecția programului de sudare în compartimentul de avans al sârmei
- Posibilitate de upgrade



ControlPro

- Concept de operare „3 pași și gata de sudare”
- Reglarea continuă a curentului de sudare
- Afișaj digital amperaj-voltaj
- Display grafic de mare luminozitate (OLED) pentru afișarea celui de al 3-lea parametru principal
- Activarea funcției de umplere a craterului final după necesități
- Controlul dinamicii arcului, în 21 trepte
- Reglaj automat (control sinergic)
- Selecția programului de sudare în compartimentul de avans al sârmei
- Memorie de programe Tiptronic pentru 100 de programe de sudare
- Posibilitate de upgrade

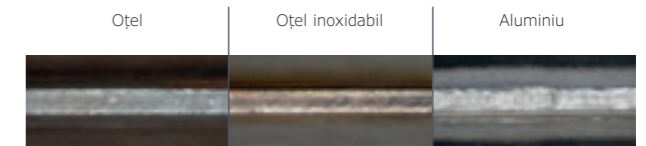
Puncte forte

Sudați practic fără stropi – oțel, oțel inoxidabil sau aluminiu

Din cotidianul sudorului: Sudarea în domeniul arcului intermediar duce în majoritatea cazurilor la un cordon de sudură mediocră, cu mulți stropi. Și acest lucru necesită lucrări de rețușare și înseamnă mult timp și costuri mari. Până acum, singura soluție era fie schimbarea frecvență a sârmei, fie utilizarea de gaze speciale.

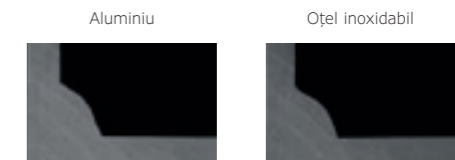


Soluția inteligentă de la Lorich: indiferent dacă sudați oțel, oțel inoxidabil sau aluminiu. Tehnologia de reglare rapidă și arcul pulsat MicorMIG Pulse, cu calitate dovedite în practică, garantează o sudare aproape fără stropi, chiar și în domeniul arcului intermediar, ceea ce vă scutește de supărătoarele lucrări de rețușare.

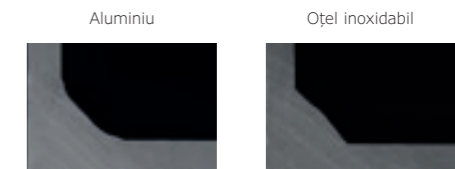


Un cordon perfect – chiar și la aluminiu și oțel inoxidabil

Din cotidianul sudorului: În cazul sudării cu arc scurt a aluminiului și a oțelului inoxidabil, calitatea cordonului și pătrunderea pe flancuri în timpul sudării nu satisfac aproape niciodată exigențele profesionale. Consecința: Pierderi de calitate și rețușuri care reprezintă pierdere de timp și bani.

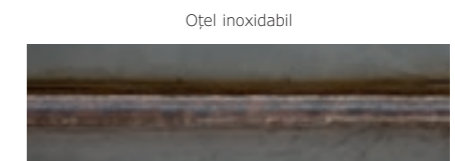


Soluția inteligentă de la Lorich: un cordon fără stropi, cu zone de tranziție netede ale cordonului și o mai bună pătrundere pe flancuri. De acum înainte stăpâniți cu ușurință această provocare, grație arcului MicorMIG Pulse și excepționalei ușurințe în utilizare.



Reducerea colorațiilor termice ale cordonului la oțelurile speciale

Din cotidianul sudorului: Foarte mulți sudori, din dorința de a obține rădăcina perfectă la sudarea MIG-MAG a oțelului inoxidabil, sudează adesea cu un amperaj semnificativ mai mare decât ar fi de fapt necesar. Consecința este apariția de colorații termice ale cordonului la oțelurile inoxidabile.



Soluția inteligentă de la Lorich: Arcul electric al MicorMIG Pulse introduce mai puțină energie în piesa de prelucrat și astfel evită colorațiile termice nedorite. Retușările costisitoare, necesare de exemplu pentru eliminarea colorațiilor termice, sunt reduse la minim datorită arcului MicorMIG Pulse. Și toate acestea plus o pătrundere perfectă a rădăcinii.



**+ Inclusiv toate funcțiile
seriei MicorMIG**
de la paginile 32 – 41

Dotare

	MicorMIG Pulse
Procedeu de sudare	
Programe de sudare MIG-MAG standard sinergice	●
Pulse Steel	●
Pulse Multi-Material	○
SpeedArc	○
SpeedUp	○
Electrod Plus	○
WIG (cu ContactTIG)	○

● dotare standard ○ disponibil opțional

Date tehnice

		MicorMIG Pulse 300	MicorMIG Pulse 350	MicorMIG Pulse 400	MicorMIG Pulse 500
Curent de sudare MIG-MAG	A	25 - 300	25 - 350	30 - 400	30 - 500
Curent la 100 % DA	A	200	250	300	370
Curent la 60 % DA	A	250	300	370	430
Durată activă la I max.	%	45	45	45	45
Tensiune de rețea	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Toleranță admisibilă rețea de alimentare electrică	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Siguranță rețea, acțiune lentă	A	32	32	32	32
Dimensiuni sistem compact (L x l x h)	mm	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855
Dimensiuni sistem cu dispozitiv de avans sârmă (L x l x h)	mm	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955
Greutate - sistem compact, răcit cu gaz	kg	58	58	61	66
Greutate - dispozitiv de avans cu carcasă	kg	10,6	10,6	10,6	10,6
Greutate sistem răcire cu apă (plin)	kg	13,0	13,0	13,0	13,0

NanoFeeder

Principiul PushPull constă în combinarea dispozitivului de avans al sârmei de la sursa de curent de sudare MIG-MAG cu alte sisteme autonome de avans. NanoFeeder preia în acest caz rolul unei transmisii intermediare. Este un adevărat dispozitiv de avans - doar că în format nano, revoluționar. Adaptarea sistemelor de avans utilizate este preluată complet automat de sursa de curent de la Lorch, prin intermediul controlului digital PushPull opțional. În acest fel, un control adițional extern, complex și, în plus, costisitor, devine superfluu.

- Raza de acțiune de până la maximum 50 m
- Răcire, la alegere, cu gaz sau cu apă
- Seturi de furtun de lungimi diverse
- Construcție compactă și robustă
- Utilizare și cu pistoleți Powermaster

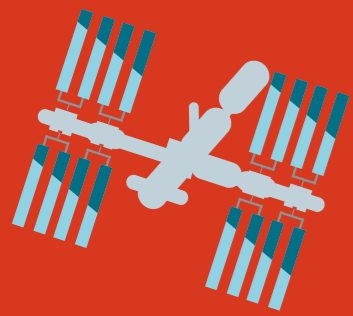


Cât de departe doriți să mergeți cu pistolul dv. MIG-MAG?

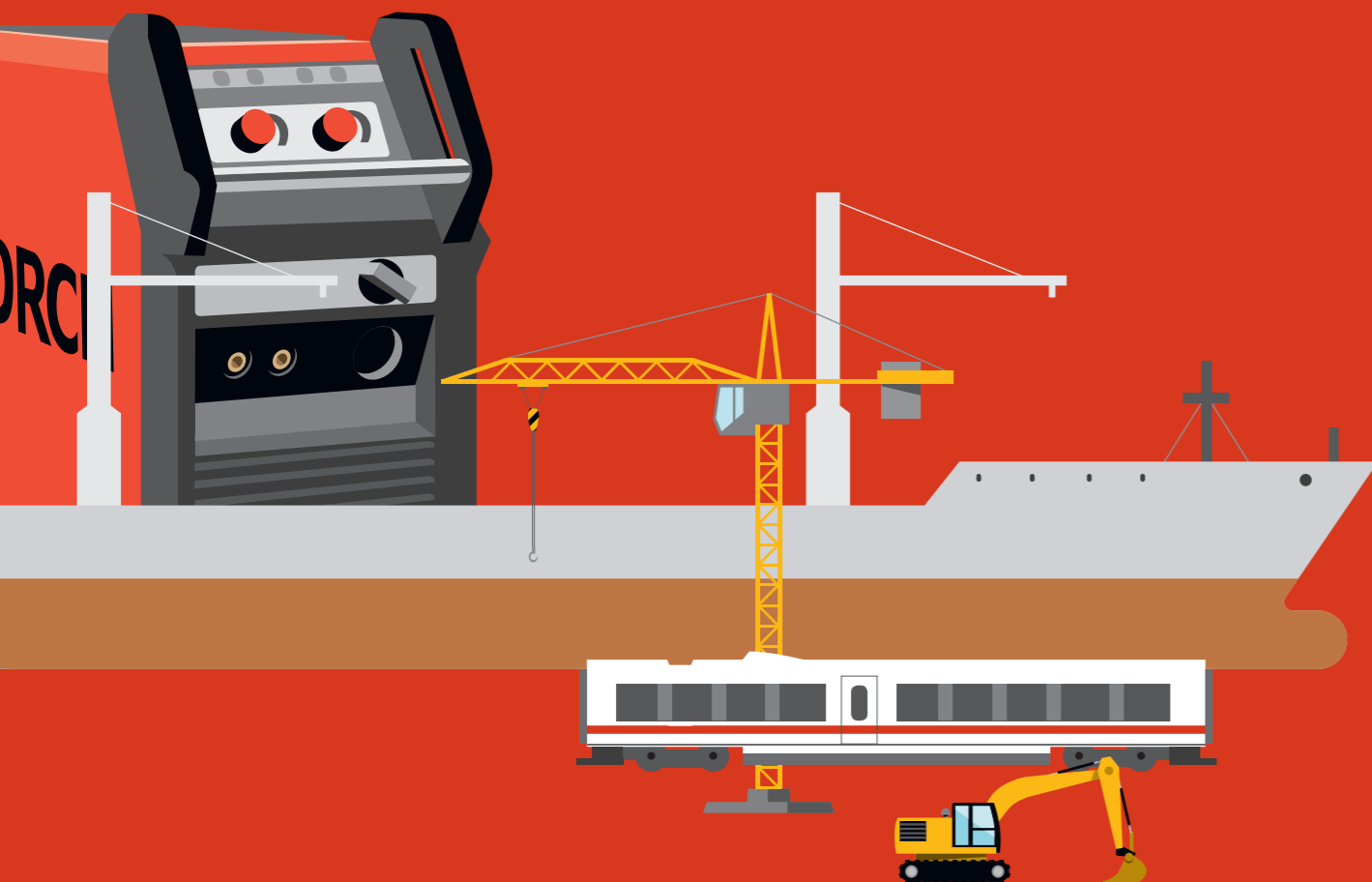


Date tehnice

		NanoFeeder	NanoFeeder
Răcire		Apă	Gaz
Sarcină CO ₂ amestec de gaze	A	500	400
Durata activă (DA)	%	60	60
Sârmă Ø	mm	0,8 - 1,6 (AL 1,2)	0,8 - 1,6 (AL 1,2)
Lungimi set de furtun de interconectare	m	10 15 20 25	10 15 20 25



CREȘTE ODATĂ CU EXIGENȚELE DV.



ADAPTABILĂ LA NOUTĂȚILE VIITOARE

Având înglobată capabilitatea de upgrade pentru procedeele de sudare și funcțiile viitoare

CONFIGURABILĂ INDIVIDUAL

Flexibilitate maximă pentru orice situație de lucru

INTELIGENȚĂ CONTINUĂ

Arc electric perfect cu dinamică reglabilă

Seria MicorMIG, dintr-o privire

- **Versatilitate.** Lorch MicorMIG se distinge prin caracteristici de sudare excepționale în domeniul MIG-MAG, atât cu amestec de gaze, cât și cu CO₂.
- **Reglare dinamică.** Alegeți-vă caracteristica de arc preferată. În acest sens, în funcție de panoul de operare, pentru aceasta vă stă la dispoziție o selecție de trepte dinamice de la „moale” până la „dur”.
- **Preselecție sinergică.** Începând de la versiunea BasicPlusc, MicorMIG oferă o multitudine de programe de sudare pentru diferite combinații de material, sârmă și gaz. În funcție de variantă, programele se setează în compartimentul de avans din sistemul cu dispozitiv de avans separat sau în compartimentul de avans din sistemul compact.
- **Posibilitate de upgrade.** Niciodată nu a fost mai simplu ca acum să se adapteze un sistem de sudare la exigențele în creștere în materie de tehnologie de sudare. Procedee de sudare care măresc productivitatea, programe de sudare precum și funcții care simplifică munca pot fi instalate foarte simplu pe MicorMIG.
- **Un plus de performanță datorită MicorBoost.** Tehnologia MicorBoost vă permite să sudați și mai eficient, cu un randament superior în timpul sudării MIG-MAG. În plus, vă stau la dispoziție rezerve mai mari de tensiune, necesare pentru sudarea perfectă cu electrozi – inclusiv electrozi celulozici și electrozi speciali.



- **Certificată EN 1090.** Având integrate comandă sinergică și sistem automat de reglare, sudați în conformitate cu standardul EN 1090. Împreună cu pachetul-avantaj Lorch EN 1090, precum și cu setarea parametrilor cu ajutorul cardurilor NFC, sunteți echipat pentru orice operație de sudare.
- **Ready for Speed.** Cu upgrad-urile Lorch disponibile opțional pentru MicorMIG puteți suda și mai simplu și rapid.
- **Job management.** Prin intermediul display-ului ControlPro cu funcție Tiptronic, programele de sudare (job-uri) pot fi memorizate foarte simplu, și, dacă e necesar, pot fi transferate în alte echipamente.

- **PushPull.** Principiul PushPull constă în combinarea dispozitivului de avans de la sursa de curent de sudare MIG-MAG cu un sistem de tragere autonom în pistol. Acest lucru vă permite să măriți raza de acțiune cu un pistol PushPull sau cu NanoFeeder.
- **Identificarea sudorului este posibilă cu ușurință.** Acordarea drepturilor de reglare și operare devine astfel ușoară ca un joc de copii. La MicorMIG de la Lorch, posibilitatea de a transfera date fără contact permite în orice moment identificarea sudorului.
- **Crăițuire.** MicorMIG se caracterizează de asemenea și prin sudare cu electrozi, și, mulțumită upgrade-ului Electrode-Plus, disponibil opțional, este adecvat și pentru crăițuire (de la 400 A) și sudare cu electrozi speciali.

Versiuni



	MicorMIG 300	MicorMIG 350	MicorMIG 400	MicorMIG 500
Domeniu de sudare	A 25 - 300	25 - 350	30 - 400	30 - 500
Reglarea tensiunii	continuu	continuu	continuu	continuu
Alimentare electrică rețea 3~400 V	●	●	●	●
Alimentare electrică rețea 3~230 V	-	-	○	○
Concepte de operare				
Basic	●	●	●	●
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
Variante de răcire				
Gaz	●	●	●	●
Apă	●	●	●	●
Variante constructive				
Sistem compact	●	●	●	●
Sistem cu dispozitiv pentru avansul sârmei	●	●	●	●

● opțional ● dotare standard ○ disponibil opțional

Concepte de operare



Basic

- Concept de operare „3 pași și gata de sudare”
- Reglarea continuă a curentului de sudare
- Afișaj digital amperaj-voltaj
- Activarea funcției de umplere a craterului final după necesități
- Controlul dinamicii arcului, în 3 trepte



BasicPlus

- Concept de operare „3 pași și gata de sudare”
- Reglarea continuă a curentului de sudare
- Afișaj digital amperaj-voltaj
- Activarea funcției de umplere a craterului final după necesități
- Controlul dinamicii arcului, în 7 trepte
- Reglaj automat (control sinergic)
- Selecția programului de sudare în compartimentul de avans al sârmei
- Posibilitate de upgrade



ControlPro

- Concept de operare „3 pași și gata de sudare”
- Reglarea continuă a curentului de sudare
- Afișaj digital amperaj-voltaj
- Display grafic de mare luminozitate (OLED) pentru afișarea celui de al 3-lea parametru principal
- Activarea funcției de umplere a craterului final după necesități
- Controlul dinamicii arcului, în 21 trepte
- Reglaj automat (control sinergic)
- Selecția programului de sudare în compartimentul de avans al sârmei
- Memorie de programe Tiptronic pentru 100 de programe de sudare
- Posibilitate de upgrade

Puncte forte

SpeedUp – Sudare verticală ascendentă mai simplă și rapidă ca niciodată

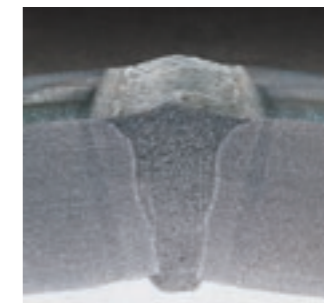


Dacă cineva face o gaură adâncă într-un perete, numai pentru a instala un cablu subțire, are nevoie de mult timp pentru a acoperi din nou totul. Așa au stat lucrurile până acum și la sudarea verticală ascendentă. Dar SpeedUp de la Lorch este mult mai precis: ia naștere numai un rost îngust, de precizie, în perete, care este închis din nou cât ai clipi. Astfel se obține exact cota a (grosimea sudurii de colț), de care este nevoie. Sună simplu, și chiar așa și este. Întrucât și sudorii care au învățat singuri meseria ajung să stăpânească SpeedUp în cel mai scurt timp. Grație pătrunderii sigure a sudurii, chiar și acești sudori pot suda cu ușurință vertical ascendent.

În stânga, pretențioasa „tehnică a pomului de Crăciun”, în dreapta, tehnologia genial de simplă SpeedUp.

SpeedArc – sudarea devine un proces raționalizat

SpeedArc convinge prin arcul electric deosebit de concentrat și printr-o densitate de energie mult superioară procedeele comparabile. Procedul asigură pe întreaga plajă de putere pătrunderea profundă a sudurii în materialul de bază, incomparabilă cu performanța de pătrundere a echipamentelor MIG-MAG convenționale. Prin presiunea mai mare a arcului exercitată în baia de metal topit, sudarea MIG-MAG cu SpeedArc devine, pe întreaga plajă de putere, mai ușor de controlat și, prin aceasta, extrem de economică.



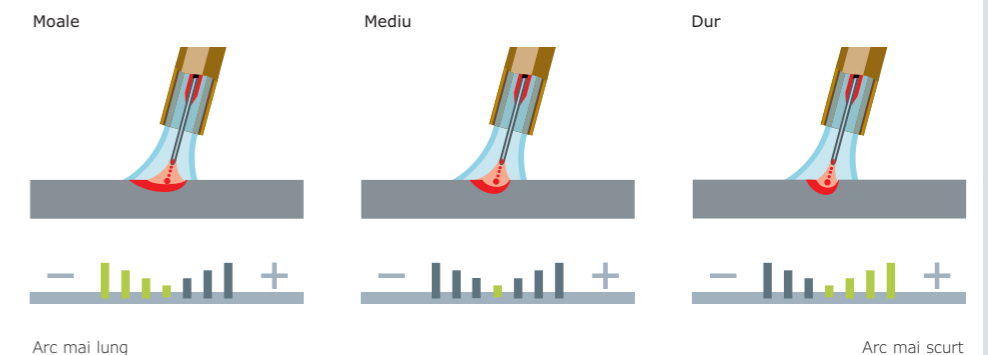
SpeedArc



MIG-MAG

Control dinamic în mai multe trepte

La MicorMIG dinamica arcului electric se modifică în funcție de lucrarea de sudare de efectuat și de poziția acesteia. Astfel se găsește simplu și rapid cel mai bun reglaj individual al arcului. Restul este rezolvat de tehnologia inteligentă de reglare a arcului de la MicorMIG. Toți parametrii importanți sunt controlați automat în background.



Arc mai lung

Arc mai scurt

Puncte forte

Posibilitate de upgrade integrată

Un sistem cu transformator este așa cum este. Componentele hardware limitează performanțele și întinderea funcționalității acestuia. Cu MicorMIG lucrurile stau altfel. Cu acesta rămâneți absolut flexibil prin posibilitatea de upgrade și prin designul modular al tehnologiei digitale a panoului de operare și a invertorului și a sistemului de comandă și control. Acest lucru vă oferă soluții pe măsură pentru executarea operațiilor de sudare profesională, pe de o parte, precum și siguranța că veți putea profita de viitoarele progrese tehnice, pe de altă parte. Niciodată nu a fost mai simplu

ca acum să se adapteze un sistem de sudare la exigențele în permanentă creștere din industria sudurii, utilizând tehnologia NFC și să se adauge ulterior procedee de sudare, ca de pildă arc pulsant (începând cu BasicPlus), programe de sudare care măresc productivitatea, precum și funcții care simplifică munca. La nevoie, chiar și panourile de operare de la MicorMIG pot fi upgrdate și adaptate. Achiziția unui sistem MicorMIG este sinonimă cu progresul. La cumpărare, și, totodată, și după cumpărare. Adugi funcționalitatea de care ai nevoie, exact atunci când ai nevoie de ea.



3 pași pentru a obține perfecțiunea în sudare

1. Selectarea procedeeului/modului de funcționare
2. Reglajul curentului de sudare
3. Ajustarea fină a caracteristicilor arcului



Detalii inteligente pentru ca, zi de zi, sudarea să fie cât mai bună



Sistem de schimbare rapidă

Chiar și sistemul de avans al sârmei, ușor accesibil la MicorMIG, este conceput cu atenție până la cele mai mici detalii. Grație sistemului de schimbare, perfect adaptat, nimic nu mai stă în calea schimbării rapide a rolor de avans robuste și durabile de la Lorch. Totul, fără niciun șurub.



Codificarea prin culori diferite a rolor de avans

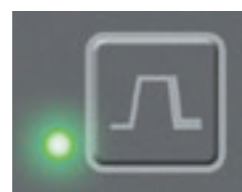
Niciodată nu se vor mai introduce roțile greșite. Rolele de avans MicorMIG de la Lorch, codificate prin culori diferite, reprezintă diferitele diametre de sârmă și fac mai ușoară viața sudorului.

Umplerea craterului final

În cazul sistemelor controlate în trepte, la capătul cordonului se creează o depresiune în suprafață, așa-numitul crater final. MicorMIG vă oferă o soluție simplă și sigură care garantează calitatea cordonului și la capătul acestuia. Funcția de calitate „Umplerea craterului” poate fi activată în mod comod de la panoul de operare. Curentul de sudare nu este întrerupt abrupt, ci este redus în mod controlat. Prin aceasta, aspectul cordonului realizat cu MicorMIG nu va lăsa de dorit în nicio privință.



Fără umplerea craterului final.



Cu umplerea craterului final – capăt de cordon perfect.



Preselectare sinergică – acolo unde trebuie să fie

Începând de la versiunea BasicPlus, MicorMIG oferă o multitudine de programe de sudare pentru diferite combinații de material, sârmă și gaz. În funcție de variantă, reglajul programelor se realizează la bobina de sârmă din carcasa dispozitivului de avans sau în compartimentul de avans din sistemul compact.



Sudarea optimă cu electrozi

Un sistem MIG-MAG, care permite de asemenea și sudarea cu electrozi. Pur și simplu se îndepărtează pistolul, se conectează port-electrodul la priza pentru electrozi suplimentară și se selectează la panoul de operare sudarea cu electrod.

Puncte forte

Cărucior de transport pentru sarcini grele

Atunci când în timpul procesului de fabricație trebuie să se transporte componente mari sau echipamentul însuși trebuie adus cu macaraua la locul de muncă, un echipament de sudare robust și fiabil este de cea mai mare importanță. Carcasa industrială robustă a echipamentelor MicorMIG de la Lorch, cu căruciorul aferent de transport pentru sarcini grele, disponibil opțional, a fost construită exact pentru acest tip de aplicații. Un sistem pe care te poți baza chiar și în cazul celor mai oboseitoare lucrări. Configurați căruciorul Lorch de transport pentru sarcini grele exact așa cum este nevoie de el pentru aplicațiile dificile. Chiar și când trebuie să fie manipulate seturi de furtunuri de interconectare lungi de 20 m, căruciorul Lorch de transport pentru sarcini grele, în combinație cu aparatul MicorMIG și suportul pentru setul de furtunuri de interconectare, disponibil opțional, rămâne stabil și nu se basculează.



Disponibil opțional:
suport pentru setul de furtunuri de interconectare

Certificată EN 1090

Pentru toate lucrările de sudare efectuate este obligatorie furnizarea dovezii conformității procedurii de sudare utilizat. Utilizând MicorMIG de la Lorch nu trebuie să vă faceți griji dacă operația de sudare este conformă cu standardul EN 1090, întrucât procedeele și curbele caracteristice sinergice sunt certificate oficial de un organism de încercări omologat.

Cu broșura noastră EN 1090 WPS aveți posibilitatea să furnizați clienților dv. dovada conformității, rapid, eficient și cu costuri minime, Independent de dimensiunea întreprinderii. Service-ul de calibrare de la Lorch completează pachetul avantaj EN 1090 de la Lorch și garantează faptul că operațiile dv. de sudare continuă să îndeplinească cerințele WPS.



Dotare

	MicorMIG
Procedeu de sudare	
Programe de sudare MIG-MAG standard sinergice	●
Pulse Steel	○
Pulse Multi-Material	○
SpeedArc	○
SpeedUp	○
Electrod Plus	○
WIG (cu ContacTIG)	○

● dotare standard ○ disponibil opțional

Date tehnice

		MicorMIG 300	MicorMIG 350	MicorMIG 400	MicorMIG 500
Curent de sudare MIG-MAG	A	25 - 300	25 - 350	30 - 400	30 - 500
Curent la 100 % DA	A	200	250	300	370
Curent la 60 % DA	A	250	300	370	430
Durată activă la I max.	%	45	45	45	45
Tensiune de rețea	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Toleranță admisibilă rețea de alimentare electrică	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Siguranță rețea, acțiune lentă	A	32	32	32	32
Dimensiuni sistem compact (L x l x h)	mm	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855
Dimensiuni sistem cu dispozitiv de avans sârmă (L x l x h)	mm	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955
Greutate - sistem compact, răcit cu gaz	kg	58	58	61	66
Greutate - dispozitiv de avans cu carcasă	kg	10,6	10,6	10,6	10,6
Greutate sistem răcire cu apă (plin)	kg	13,0	13,0	13,0	13,0

NanoFeeder

Principiul PushPull constă în combinarea dispozitivului de avans al sârmei de la sursa de curent de sudare MIG-MAG cu alte sisteme autonome de avans. NanoFeeder preia în acest caz rolul unei transmisii intermediare. Este un adevărat dispozitiv de avans - doar că în format nano, revoluționar. Adaptarea sistemelor de avans utilizate este preluată complet automat de sursa de curent de la Lorch, prin intermediul controlului digital PushPull opțional. În acest fel, un control adițional extern, complex și, în plus, costisitor, devine superfluu.

- Raza de acțiune de până la maximum 50 m
- Răcire, la alegere, cu gaz sau cu apă
- Seturi de furtun de lungimi diverse
- Construcție compactă și robustă
- Utilizare și cu pistoleți Powermaster



Date tehnice

		NanoFeeder	NanoFeeder
Răcire		Apă	Gaz
Sarcină CO ₂ amestec de gaze	A	500	400
Durata activă (DA)	%	60	60
Sârmă Ø	mm	0,8 - 1,6 (AL 1,2)	0,8 - 1,6 (AL 1,2)
Lungimi set de furtun de interconectare	m	10 15 20 25	10 15 20 25

Dispozitiv de avans cu protecție totală MF-08

Robust și extrem de stabil.

Carcasa dispozitivului de avans cu protecție totală MF-08 este din material plastic de înaltă performanță și, pe lângă stabilitate și robustețe, oferă, dincolo de orice: Siguranța. Spre deosebire de carcasele convenționale din metal, derulatorul MF-08 este izolat complet și, prin urmare, în materie de siguranță este cel mai capabil să facă față aplicațiilor problematice și pretențioase din punct de vedere tehnic.

MF-08 – un plus de siguranță pentru orice întreprindere.



Dintr-o singură privire

- **Flexibilitate excepțională.** Pentru rază de acțiune mai mare și confort de mișcare maxim.
- **Stabilitate.** Derulatorul este montat în mod stabil pe sursa de curent și poate fi pivotat.
- **Extrem de robust și protejat contra căderii.** Chiar și la o cădere de la înălțimea de 60 cm.
- **Compartiment de avans iluminat.** Schimbarea sârmei devine o joacă de copil, chiar și atunci când lumina exterioară este slabă.
- **Extrem de ușor în clasa sa.** Doar 10,6 kg greutate proprie.
- **Mănuire perfectă.** Mai multe posibilități practice de a fi apucat cu mâna.
- **Adaptat pentru utilizare în guri de vizitare.** Ideal pentru introducerea fără probleme printr-o gură de vizitare.
- **Versatilitate.** Accesoriu de prindere pentru suspendarea de un braț de macara sau în poziție peste cap.

3 YEARS INDUSTRIAL WARRANTY
LORCH



Date tehnice

		MF-08
Viteză de avans sârmă	m/min	2,0 – 25,0
Acționare / avans		4 role / motor cu reglaj tahometric / feedback digital turație
Adecvat pentru utilizare în guri de vizitare	cm	> 42*
Izolată complet		●
Debitmetru de gaz		○
Dimensiuni (L x l x h)	mm	575 x 245 x 434 (380**)
Greutate (netă)	kg	10,6

* gaură de vizitare ovală, cu mânerul demontat ** înălțime cu mânerul demontat ● dotare standard ○ disponibil opțional

Puncte forte

Surprinzător de simplu – și accesibil din ambele părți

Un aspect important legat de cât este de practic un derulator, un dispozitiv de avans al sârmei, compact și adecvat pentru gurile de vizitare, este, printre altele, introducerea ușoară a rolei de sârmă. Rola de sârmă, care stă puțin înclinată și capacul lateral, care pivotează în sus și se blochează în poziție, asigură un acces facil în interiorul compartimentului, construit foarte larg la partea de sus, permițând manipularea ușoară în timpul schimbării rolei de sârmă. Însă se poate deschide și cealaltă parte laterală a carcasei derulatorului. Sistemul electronic și motorul sunt protejate și acoperite de așa manieră încât există oricând acces liber la racordurile furtunurilor de interconectare.

Dispozitivul de blocare și protecția contra tensiunilor mecanice de la setul de furtunuri de interconectare sunt construite astfel încât să poată fi schimbate chiar de sudor sau, la nevoie, să poată fi transportate separat, fără carcasa derulatorului. Foarte simplu și în siguranță, fără de a se ajunge în contact cu zona sensibilă din punct de vedere tehnic.



Pregătit pentru a face față oricărei utilizări

Disponibil opțional:



Kit cu șasiu pentru sarcini grele



Colivie de protecție cu cadru tubular



Patine de protecție contra supraîncălzirii



Suspendată de plafon

Vertical sau orizontal – utilizare optimă în orice poziție

Fiecare domeniu de aplicații are propriile exigențe. Uneori se dorește o carcasă în poziție orizontală, alteleori în poziție verticală. MF-08 vă oferă ambele posibilități: poate fi utilizat așezat orizontal sau vertical. Picioarele de sprijin laterale, stabile și foarte distincte, fac posibil acest lucru. Dacă carcasa dispozitivului de avans trebuie folosită permanent în poziție orizontală, panoul de operare se poate monta, de asemenea, rotit cu 90°. Dispozitivul de avans cu protecție totală se transportă într-un mod practic, întotdeauna în poziție verticală. Acest lucru este ceea ce se numește flexibilitate, sau, mai simplu, doar „practic”.



CAMPIONUL DIN ATELIER.



TREI PAȘI PENTRU O SUDARE PERFECTĂ
Parametri inteligenți printr-o apăsare pe buton

TREI CONCEPTE DE OPERARE LA ALEGERE
De la Nice & Easy până la High-Performance

ȘASE VARIANTE DE PUTERE
Inclusiv brazare MIG

Seria M-Pro, dintr-o privire

- **Logică MIG-MAG.** Logică electronică MIG-MAG cu funcționare în 2 timpi, 4 timpi, precum și control ajustabil al punctelor și intervalelor.
- **Reglaj automat.** Reglajul automat vă permite să reglați optim parametrii de sudare.
- **Operare intuitivă.** Interfața cu utilizatorul structurată cu claritate și panoul de operare înclinat asigură faptul că întotdeauna partea de control a aparatului este foarte vizibilă și poate fi operată ergonomic.
- **Eficient energetic.** Seria M-Pro de la Lorch are un sistem integrat de gestionare a energiei. De exemplu, ventilatorul este pornit numai când este necesar, pentru a se evita consumul inutil de energie în stand-by.



3 YEARS
INDUSTRIAL
WARRANTY
LORCH

- **Carcasă robustă.** Carcasa seriei M-Pro de la Lorch este concepută specific pentru a răspunde cerințelor dintr-un atelier. Datorită carcasei compacte și robuste, puteți să puneți fără probleme sursa dv. de curent dedesubtul bancului de lucru sau să utilizați partea superioară a aparatului ca suprafață de depozitare.
- **Racordul pistolului dispus înclinat.** Racordul pistolului dispus înclinat permite reducerea la minim a rezistenței sârmei și ghidarea optimă a sârmei.
- **Avansul sârmei.** Dispozitivul Lorch de avans de precizie al sârmei, cu 2 sau 4 role, garantează ajustarea fină a presiunii, deformarea minimă a sârmei și alinierea perfectă a acesteia.

- **Codificarea prin culori diferite a roletelor de avans.** Rolele de avans ale seriei M-Pro de la Lorch, codificate prin culori diferite, reprezintă diferitele diametre de sârmă și fac mai ușoară înlocuirea.
- **Iluminarea compartimentului interior.** În compartimentul interior al dispozitivului de avans, LEDuri puternice simplifică înlocuirea bobinei și inserarea rapidă a sârmei, chiar și atunci când lumina exterioară este slabă sau pe întuneric.
- **Căruciorul pentru butelii.** Cu suprafața sa joasă de încărcare, căruciorul Lorch pentru butelia de gaz ușurează înlocuirea buteliilor cu capacitatea de până la 50 litri.

Versiuni de sisteme compacte



	M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
Domeniu de sudare	A 25 - 170	25 - 210	30 - 250	30 - 300	15 - 150	15 - 200
Alimentare electrică rețea 1~230 V	●	●	-	-	-	-
Alimentare electrică rețea 2~400 V	●	●	-	-	-	-
Alimentare electrică rețea 3~400 V	-	-	●	●	●	●
Concepte de operare						
BasicPlus	●	●	●	●	●	-
ControlPro	-	●	●	●	●	●
Performance	-	-	●	●	-	●
Procedee de sudare						
Sudare MIG-MAG	●	●	●	●	●	●
Brazare MIG	-	-	-	-	●	●
Aplicație						
Domeniu de utilizare	Tablă subțire	Tablă subțire, lucrări cu profile	Tablă subțire, lucrări ușoare din oțel	Lucrări din oțel universale până la medii	Construcția de vehicule	Construcția de vehicule

● opțional ● dotare standard ○ disponibil opțional

Concepte de operare



BasicPlus

- Concept de operare „3 pași și gata de sudare”
- Reglaj automat (funcționare sinergică)
- Cu dispozitiv de avans cu 2 role
- Ghidarea operatorului printr-o interfață prietenoasă utilizând simboluri luminoase
- Comutare între 2 timpi/4 timpi/în puncte/ sudare intermitentă



ControlPro

- Concept de operare „3 pași și gata de sudare”
- Reglaj automat (funcționare sinergică)
- Cu dispozitiv de avans cu 4 role
- Afișaj volți și amperi
- Ghidarea operatorului printr-o interfață prietenoasă utilizând simboluri luminoase
- Comutare între 2 timpi/4 timpi/în puncte/ sudare intermitentă



Performance

- Concept de operare „3 pași și gata de sudare”
- Reglaj automat (funcționare sinergică)
- Cu dispozitiv de avans cu 4 role
- Afișaj volți și amperi
- Sistem electronic Digastep cu 21 de niveluri de tensiune
- Concept modern de operare cu display grafic (OLED)
- Comutare între 2 timpi/4 timpi/în puncte/ sudare intermitentă
- Memorie de programe Tiptronic pentru 10 de programe de sudare
- Posibilitatea conectării pistolului Lorch cu control la distanță Powermaster

Versiuni cu sisteme de avans



	Sistem de avans M-Pro 250	Sistem de avans M-Pro 300
Domeniu de sudare	A 30 - 250	30 - 300
Alimentare electrică rețea 3~400 V	●	●
Concepte de operare		
ControlPro	●	●
Procedee de sudare		
Sudare MIG-MAG	●	●
Aplicație		
Domeniu de utilizare	Tablă subțire, lucrări ușoare din oțel	Lucrări din oțel universale până la medii

● dotare standard

Puncte forte

Dispozitiv de avans cu precizie perfectă

Nu numai un avans de precizie veritabil garantează ajustarea fină a presiunii, deformarea minimă a sârmei și alinierea perfectă a acesteia. Acest lucru este posibil datorită dispozitivului de avans Lorch, de calitate superioară, cu 2 cu 4 role. Dispozitivul de avans este dispus oblic, pentru ca sârma să opună o rezistență minimă. Inserarea sârmei se realizează simplu și fără tensiune, printr-o apăsare de buton. Butonul de comandă se află chiar acolo unde este nevoie de el – la dispozitivul de avans, în interiorul mașinii.



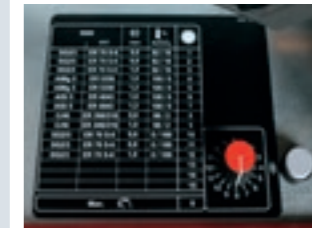
Dispozitiv de avans cu 2 role



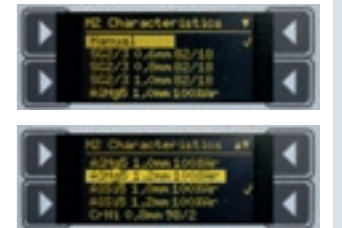
Dispozitiv de avans cu 4 role

Sinergie pură grație reglajului automat

Alegeți din tabelul de curbe caracteristice alegeți combinația dorită de material, sârmă și gaz. Introduceți numărul corespunzător cu ajutorul selectorului curbelor caracteristice din compartimentul de avans. În cazul operării versiunii Performance, selectarea se face de la display-ul OLED.



Preselectare sinergică la BasicPlus și ControlPro



Preselectare sinergică la Performance

Dispozitiv de avans separat, detașabil

La sistemele cu dispozitiv de avans cu carcasă proprie: Dispozitivul de avans, montat în mod stabil pe sursa de curent, poate fi pivotat cu ușurință și se poate îndepărta și transporta cu ajutorul mânerului său. La un dispozitiv de avans de calitate cu 4 role, în carcasă se află și reglajul automat pentru combinația corectă material, sârmă și gaz. Corecția fină pentru sârmă se realizează de la panoul de comandă ergonomic, amplasat oblic pe carcasa dispozitivului de avans.

Pur și simplu, continuați să lucrați. Rază de acțiune de până la 20 m.



Seturi de furtunuri de interconectare de până la 15 metri



În funcție de lungimea pistolului, până la 5 metri



Lorch M-Pro 150 CuSi și M-Pro 200 CuSi

În prezent, persoana care nu sudează un autovehicul exact conform specificațiilor sau recurge la un aparat de brazare MIG într-o situație nepotrivită, poate să întârzie declanșarea airbag-ului sau să distrugă structura tablei și protecția anticorozivă. Semifabricatele de tip tailored blanks, tablele de oțel ultra-rezistente sau stratul de zinc scot din joc aparatele MIG-MAG clasice: Temperatura este prea mare, materialul se deformează. Tablele de oțel ultrarezistente sunt însă în prezent din ce în ce mai utilizate în construcția de caroserii – un aparat excepțional de brazare MIG (cu sârmă de CuSi – cupru-siliciu) devine indispensabil.

În acest domeniu, aparatele Lorch M-Pro 150 CuSi și M-Pro 200 CuSi îndeplinesc visul oricărui constructor de caroserii. Tablele de 0,5 mm sunt îmbinate cu un aport redus de energie, începând de la 15 amperi, și astfel devine conforme cerințelor standard necesare pentru garantarea securității.



Date tehnice seria M-Pro

		M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
Domeniu de sudare							
Materiale sudabile		oțel, oțel inoxidabil, aluminiu				oțel, oțel inoxidabil, aluminiu, table zincate și înalt aliate	
MIG-MAG	A	25 - 170	25 - 210	30 - 250	30 - 300	15 - 150	15 - 200
Reglarea tensiunii		6 trepte	12 trepte	12/21* trepte	12/21* trepte	7 trepte	12/21* trepte
DA la curent max. (25 °C 40 °C)	%	25 15	25 15	35 25	35 25	60 40	30 20
Curent la DA 100 % (25 °C 40 °C)	A	90 70	90 75	185 150	205 170	120 100	125 100
Sârme sudabile							
Oțel 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
Aluminiu 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
Grosimea materialului sudabil							
Oțel	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
Aluminiu	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
Aparat							
Tensiune de rețea	V	1~230/2~400	1~230/2~400	3~400	3~400	3~400	3~400
Siguranță de rețea		16 A, acțiune lentă	16 A, acțiune lentă	16 A, acțiune lentă	16 A, acțiune lentă	16 A, acțiune lentă	16 A, acțiune lentă
Ștecher de rețea		Schuko + CEE16	Schuko + CEE16	CEE16	CEE16	CEE16	CEE16
Dimensiuni (L x l x h)	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
Greutate	kg	65	69	71	80	66	68
* la versiunea Performance							

SUDEAZĂ ÎMPREUNĂ CEEACE SE POTRIVEȘTE.



REZISTENȚĂ ȘI ROBUSTEȚE

Timp de decenii, partenerul dv. de încredere

CONVENABIL CA PREȚ ȘI VERSATIL

Sistem universal pentru oțel, oțel inoxidabil și aluminiu

SIMPLU ȘI EFICIENT

Maximum trei reglaje și realizați o sudură de calitate

Seria M, dintr-o privire

- **Rezistență, robustețe, pur și simplu bună.** Pentru sudorii MIG-MAG, sistemele din seria M sunt aparatele cu care pot lucra pur și simplu bine, dar și la un preț convenabil.
- **Reglaj automat.** Cu ajutorul adaptării automate a vitezei de avans a sârmei la treapta de tensiune selectată, seria M de la Lorch vă susține în găsirea punctului de operare perfect.
- **Dispozitiv de avans de calitate.** Sistemele Lorch M 222 și M 242 se livrează cu un dispozitiv de avans cu 2 role, sistemul M 304 cu un dispozitiv de avans cu 4 role.
- **Carcasă robustă.** Datorită carcasei compacte și robuste, puteți să puneți fără probleme sistemul M de la Lorch dedesubtul bancului de lucru sau să utilizați partea superioară a aparatului ca suprafață de depozitare.
- **Siguranță dublă pentru buteliile de gaz.** Pentru siguranță optimă, seria M de la Lorch dispune de o siguranță dublă pentru buteliile de gaz. Astfel puteți deplasa în siguranță sursa dv. de curent împreună cu butelia de gaz (până la maximum 20 litri).



- **Proprietăți de sudare.** Proprietăți bune de sudare pentru oțel, oțel inoxidabil și aluminiu.
- **Moduri de operare.** Reglarea opțiunilor de sudare de prindere în 2 timpi, sudare continuă în 4 timpi sau sudare în puncte cu durata de sudare a punctului reglabilă în mod liber.

Versiuni



	M 222	M 242	M 304
Domeniu de sudare	A 25 – 210	30 – 230	30 – 290
Alimentare electrică rețea 1~230 V	●	-	-
Alimentare electrică rețea 2~400 V	●	-	-
Alimentare electrică rețea 3~400 V	-	●	●
Dotare			
Dispozitiv de avans cu 2 role integrat	●	●	-
Dispozitiv de avans cu 4 role integrat	-	-	●
Domeniu de utilizare			
Aplicație	Ideal pentru sudarea tablelor subțiri și lucrări ușoare în oțel	Sistem universal pentru lucrări în oțel ușoare până la medii	Sistem universal pentru lucrări în oțel ușoare până la grele

● opțional ● dotare standard

Concept de operare



- Concept de operare „3 pași și gata de sudare”
- Cu reglaj automat
- 2 timpi, 4 timpi și sudare în puncte

Puncte forte

Dispozitiv de avans de calitate

Dispozitiv de avans de calitate cu avans fara tensionarea sârmei la o apă sare de buton din interiorul compartimentului de avans.



Dispozitiv de avans cu 2 role



Dispozitiv de avans cu 4 role

Set complet de accesorii pentru sudarea MIG-MAG

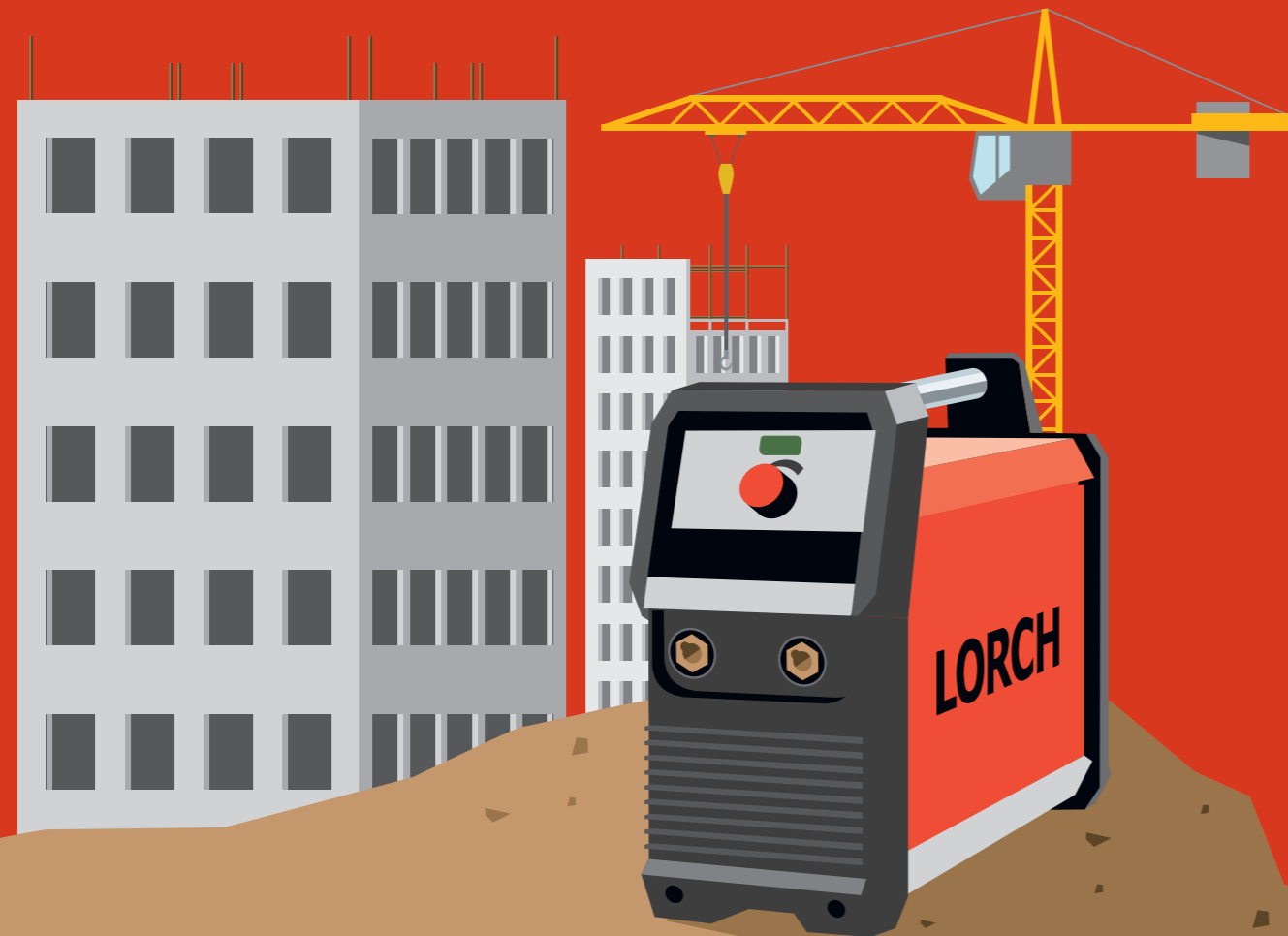
Setul include: pistol ML, cablu de masă 25 mm², reductor de presiune cu manometru de debit și de conținut, furtun de gaz, coș adaptor K300 pt. bobine, cablu de alimentare cu conector.



Date tehnice

	M 222	M 242	M 304
Materiale sudabile	oțel/oțel inoxidabil/aluminiu	oțel/oțel inoxidabil/aluminiu	oțel/oțel inoxidabil/aluminiu
Domeniu de sudare	A 25 – 210	30 – 230	30 – 290
Reglajul tensiunii	trepte 6	7	12
DA la curent max. (40°C)	% 15	20	20
Curent la DA 60 % (40°C)	A 125	155	175
Role avans sârmă	2	2	4
Sârme sudabile oțel Ø	mm 0,6 – 1,0	0,6 – 1,0	0,8 – 1,2
Sârme sudabile aluminiu Ø	mm 1,0 – 1,2	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2
Grosimi de material recomandate, oțel	mm 0,8 – 8,0	0,8 – 10,0	0,8 – 12,0
Grosimi de material recomandate, aluminiu	mm 2,0 – 5,0	2,0 – 6,0	2,0 – 8,0
Tensiune de rețea	V 1~230/2~400	3~400	3~400
Siguranță rețea, acțiune lentă	A 16	16	16
Ștecher de rețea	Schuko + CEE16	CEE16	CEE16
Dimensiuni (L x l x h)	mm 870 x 390 x 610	870 x 390 x 610	870 x 390 x 610
Greutate	kg 55	57	67

„ANIMALUL DE POVARĂ” PENTRU ȘANTIERE ȘI MENTENANȚĂ.



PROCEDEE MULTIPLE, PENTRU ORICE APLICAȚIE

Pe lângă MIG-MAG, și WIG, electrozi și CEL

RAZĂ DE ACȚIUNE DE 15 METRI ÎN JURUL SURSEI DE CURENT

Dispozitiv de avans și sursă de curent separabile

PENTRU VIAȚA COTIDIANĂ DURĂ DIN ȘANTIERE

Ușor, protejat contra apei pulverizate și rezistent la căderi de până la 60 cm înălțime

MX 350, dintr-o privire

- **Funcție de sudare MIG-MAG.** Include opțiunea de activare a modului sinergic MIG-MAG, cu proprietăți excepționale de sudare MIG-MAG, atât cu amestec de gaze, cât și cu CO₂.
- **Procedee multiple.** În combinație cu un dispozitiv de avans MF-07 separat, sistemul Lorch MX 350 este alegerea ideală pentru aplicațiile mobile MIG-MAG. În plus, este adecvat și pentru sudarea WIG, cu electrod și CEL, și astfel poate fi adaptat corespunzător diverselor domenii de aplicații.
- **Un plus de performanță datorită MicorBoost.** Acum, de îndată ce curentul se reduce datorită perturbațiilor exterioare, pot fi activate rezerve de tensiune semnificativ mai mari. Rezultatul este o sudare cu electrod perfectă.
- **Rezistent.** Datorită carcasei robuste, cu protecție totală contra apei pulverizate și rezistență la căderi de până la 60 cm înălțime, sistemul Lorch MX 350 este alegerea perfectă pentru aplicațiile mobile în aer liber. În plus, grație InsideCoating plăcile de circuit sunt protejate contra prafului.



- **Crăituire.** Pe lângă sudarea cu electrod, sistemul Lorch MX 350 este perfect adecvat și pentru crăituire.
- **Fiabilitate.** Tehnologia MicorBoost asigură un arc stabil chiar și în cazul cablurilor de alimentare cu lungimea de până la 200 m, precum și la utilizarea cu generator.

- **Funcția de sudare cu electrod.** Sudare cu electrod cu Hotstart, Anti-Stick și reglare Arc-Force. Funcția automată și adaptativă Hotstart asigură amorsarea perfectă, sistemul Anti-Stick împiedică în mod fiabil lipirea electrodului, iar reglarea Arc-Force susține procesul de sudare prin stabilitatea mai mare a arcului și transferul optimizat de material. În plus, Lorch MX 350 permite sudarea verticală descendentă cu electrozi celulozici.

Versiuni



MX 350

Domeniu de sudare	A	10 - 350
Alimentare electrică rețea 3~400 V		●
Concept de operare		
BasicPlus		●
Dotare		
MIG-MAG Synergie		●
Sudare WIG CC (cu ContactTIG)		●
Sudare cu electrod (incl. CEL)		●
Dispozitiv de avans MF-07 în carcasă, cu acționare cu 4 role		●
Seturi de furtunuri de interconectare de lungimi diferite		●

● opțional ● dotare standard

Concept de operare



BasicPlus

- Concept de operare „3 pași și gata de sudare”
- Afișaj digital cu acuratețe de un amper
- MIG-MAG: opțiune de a selecta curbele caracteristice controlate sinergic, mod de operare: 2 timpi/4 timpi
- Preselectarea electrodului pentru rezultate optime
- Hotstart reglabil în submeniu
- Poate fi activată funcția WIG
- Conexiune pentru control la distanță
- Funcție de electrod cu curent pulsat

Puncte forte

Tot ceea ce este necesar, aranjat perfect

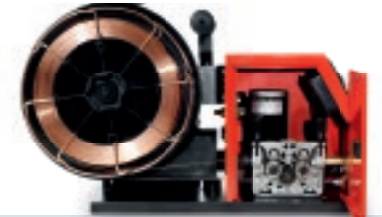


Dispozitiv de avans separat în carcasă: se potrivește exact pentru a fi plasat pe MX350.

Maxi-Trolley XL. Căruciorul de transport ideal.

MF-07 – simplu, practic și robust

În combinație cu sistemul separat de avans MF-07, MX este și un sistem excepțional de sudare MIG-MAG pentru aplicații mobile. MF-07 este conceput astfel încât să realizați cu succes toate lucrările, de la sudarea tablelor până la lucrări de construcții de oțel, de la medii până la grele. Pentru ca dv. să rămâneți „pe fir” la sudare, sistemul de avans este conceput pentru utilizarea rolor de sârmă K 300.



3 etape și puteți începe sudarea

1. Selectați procedeul/curba caracteristică (de ex. MIG-MAG Synergie)
2. Mod de operare: 2 timpi, 4 timpi, funcția de umplere a craterului final activată/dezactivată
3. Ajustarea fină a avansului sârmei



Date tehnice

		MX 350
Procedee de sudare		MIG-MAG Electrod WIG
Domeniu de sudare	A	10 - 350
Sârme sudabile oțel Ø	mm	0,8 - 1,2
Sârme sudabile aluminiu Ø	mm	1,0 - 1,2
Sârme sudabile CuSi Ø	mm	0,8 - 1,2
Curent la DA 100 % (40°C)	A	230
Curent la DA 60 % (40°C)	A	280
DA la curent max. (40°C)	%	35
Tensiune de rețea	V	3~400
Toleranță rețea de alimentare electrică	%	+25/-40
Siguranță de rețea	A	25
Dimensiuni (L x l x h)	mm	515 x 185 x 400
Greutate	kg	18,6

		MF-07
Viteză de avans sârmă	m/min	2,0 - 15,0
Acționare/avans		4 role/motor cu reglaj tahometric/feedback digital turajie
Lungimi set de furtun de interconectare	m	5 10 15
Dimensiuni (L x l x h)	mm	480 x 200 x 270
Greutate	kg	10

PISTOLEȚI MIG-MAG DE LA LORCH. RĂCITE CU GAZ ȘI APĂ, DE LA 150 PÂNĂ LA 550 AMPERI.

Seria de pistoleți MIG-MAG, dintr-o privire

- **Robustețe.** Construcția robustă, cu mâner cu învelișuri de mâner fixate cu șuruburi și rezistente la lovituri, buton rezistent la uzură și protecție elastică de cauciuc contra îndoirii cablului, prevăzută la articulația sferică, asigură pistoleților o durată lungă de viață.
- **Simplitate de utilizare.** Duza de gaz inserabilă permite înlocuirea rapidă și simplă a pieselor de uzură, pentru ca pistolul dv. să rămână permanent în stare perfectă. Utilizarea pistoleților este foarte rentabilă datorită pieselor de uzură durabile și cu prețuri mici.
- **Fiabilitate.** Tubul izolat de ghidare a sârmei (liner) asigură transportul fiabil al sârmei.
- **Versatilitate.** Setul de furtun aferent este disponibil și în variante de 3 m, 4 m și 5 m.
- **Flexibilitate.** Articulația sferică, de calitate superioară, de la mâner, cu protecție elastică de cauciuc contra îndoirii cablului, asigură pistolului o rază optimă de mișcare. Cablul coaxial ușor și flexibil vă oferă libertatea de a lucra cu ușurință în diferite poziții.
- **Ergonomie.** Învelișul de mâner cu adâncituri cu formă ergonomică asigură în toate pozițiile mânuirea și echilibrarea optimă a pistolului. Inserția softgrip garantează manipularea comodă, ca să puteți suda timp îndelungat fără să obosiți.
- **Control Powermaster.** Varianta Powermaster vă permite reglarea parametrilor importanți, precum reglajele pentru operația dv. de sudare, direct de la pistol.
- **Tiptronic.** Cu Tiptronic memorati pentru fiecare sudare reglajele ideale, în succesiunea dorită. Memoria de programe vă permite încărcarea rapidă și ușoară a până la 100 de valori de lucru, unele după altele, atunci când aveți nevoie de ele. (versiunea Powermaster)



Versiuni

		ML 1500	ML 2500	ML 2400	ML 3600	ML 3800	ML 4500
Domeniu de sudare	A	până la 180	până la 230	până la 250	până la 300	până la 320	până la 370
Concepte de operare							
Standard		●	●	●	●	●	●
Powermaster		●	—	●	●	●	●
Răcire							
Gaz		●	●	●	●	●	●

		MW 5300	MW 5400	MW 5500	MW 5900	MW 7300	MW 7500
Domeniu de sudare	A	până la 300	până la 400	până la 500	până la 550	până la 300	până la 500
Gât interschimbabil, se poate roti cu 360°, simplu și fără unelte		—	—	—	—	●	●
Concepte de operare							
Standard		●	●	●	●	—	—
Powermaster		●	—	●	●	●	●
Răcire							
Apă		●	●	●	●	●	●

● dotare standard

Concepte de operare

**Standard**

- Buton mare de comandă pentru pornire și oprire
- Adecvat pentru funcționare în 2 timpi și 4 timpi

**Powermaster (PM)**

- Buton mare de comandă pentru pornire și oprire
- Adecvat pentru funcționare în 2 timpi și 4 timpi
- Cu funcție Up-Down pentru controlul la distanță al surselor de curent
- Indicator digital pentru puterea de sudare, grosimea materialului, viteza de avans a sârmei sau corecția lungimii arcului
- Butonul Moduri pentru comutare între diferiții parametri de sudare și selectarea programului de sudare în modul de programe Tiptronic

Puncte forte

Panou de comandă la distanță Powermaster

- **Display:** Afișarea valorilor actuale ale puterii de sudare, grosimea materialului, viteza de avans a sârmei, corecția dinamicii sau a lungimii arcului (identific cu afișajul digital de la sursa de curent). Dacă este activat modul Tiptronic, atunci sunt afișate actualele numere de program.
- **Butonul basculant al pistolului:** Pentru modificarea diferiților parametri de sudare. În modul Tiptronic, pentru comutarea între programele de sudare.
- **Butonul Moduri:** Pentru comutarea între diferiții parametri de sudare. În modul Tiptronic, pentru selectarea setului de program.



Date tehnice

		ML 1500	ML 2500	ML 2400	ML 3600	ML 3800	ML 4500
Tipul de răcire		Gaz	Gaz	Gaz	Gaz	Gaz	Gaz
Sarcină CO ₂ amestec de gaze	A	180 150	230 200	250 220	300 270	320 270	370 300
Durata activă (DA)	%	60	60	60	60	60	60
Sârmă 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
Învelișuri de mâner		1 2 (PM)	1	1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)
Lungimi set de furtun de interconectare	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
Tipul de răcire		Apă	Apă	Apă	Apă	Apă	Apă
Sarcină CO ₂ amestec de gaze	A	300 270	400 350	500 450	550 500	300 270	500 450
Durata activă (DA)	%	100	100	100	100	100	100
Sârmă 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
Învelișuri de mâner		1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)	2	WH	WH
Lungimi set de furtun de interconectare	m	3 4 5	3 4 5	3 4 5	3 4 5	4	4

SOLUȚII PUSH-PULL. PUR ȘI SIMPLU PENTRU RAZĂ DE ACȚIUNE MAI MARE.

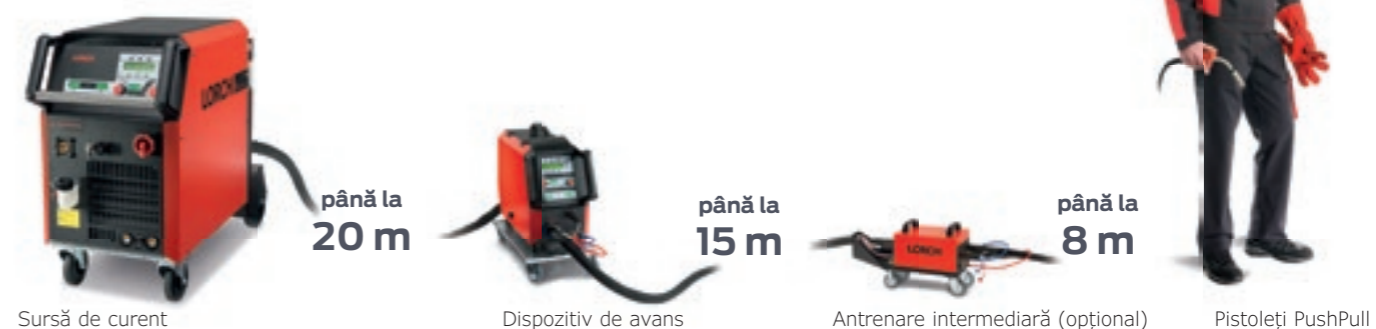
Seria de pistoleți PushPull

Principiul PushPull constă în combinarea dispozitivului de avans de la sursa de curent de sudare MIG-MAG cu un sistem de tragere autonom în pistol. Astfel, chiar și pentru sârmele de aluminiu moi sunt posibile lungimi de 8 m, chiar de peste 20 m în cazul utilizării unui dispozitiv separat de avans. Cu o antrenare intermediară separată se pot acoperi distanțe de până la 43 m între sursa de curent și sudor - cu un avans perfect fiabil și precis al sârmei.

- Raza de acțiune de până la maximum 43 m
- Gâtul de lebădă al pistolului este rotativ și interschimbabil
- Role de sârmă universale pentru oțel și aluminiu
- Liner universal de PA pentru sârme de 0,8 până la 1,6 mm din oțel și aluminiu
- Ca variantă Powermaster cu panou de comandă la distanță la pistol: pentru reglajul celor mai importanți parametri de sudare direct la pistol



Cât de departe doriți să mergeți cu pistolul dv. PushPull?

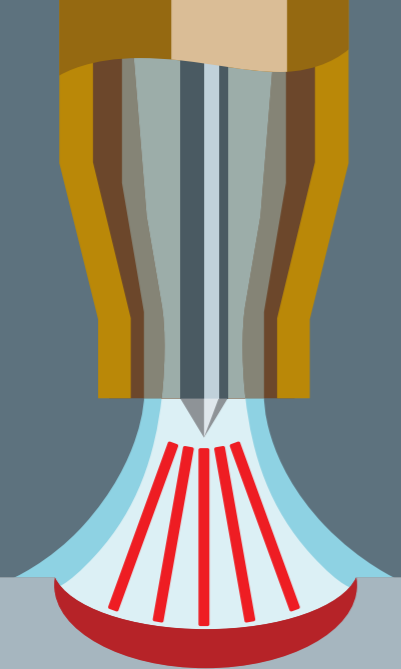


Date tehnice

	LMG 300	LMG 3600	LMW 400	LMW 450	LMW 5400
Tipul de răcire	Gaz	Gaz	Apă	Apă	Apă
Sistem de răcire	–	–	1 circuit	2 circuite	2 circuite
Sarcină CO ₂ amestec de gaze A	300 250	310 260	400 350	450 360	500 450
Durata activă (DA) %	100	60	100	60	100
Sârmă Ø mm	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6
Denumire item					
Powermaster	●/○	●/○	●/○	●/○	●/○
Mâner pistol	●*	●	●*	●*	●
Motor standard	–	●	–	–	●
Motor Maxon	●	–	●	●	●
Lungime set de furtunuri m	8**	8**	8**	8**	8**

* mânerul pistolului poate fi scos ** alte lungimi de set de furtun la cerere

● dotare standard ○ disponibil opțional



Arcul pentru
un aspect perfect

SUDAREA WIG



**Soluțiile noastre pentru cordoane curate,
de finețe, la sudarea WIG:**

Seria V	64 – 67
Seria T-Pro und TF-Pro	68 – 71
Seria T	72 – 75
Seria MicorTIG și MobilePower	76 – 81
Seria HandyTIG	82 – 85
Dispozitiv de avans sârmă rece Feed-WIG	86 – 87
Pistoaleți WIG	88 – 91

PENTRU TOȚI CEI CARE AU PLANURI MARI.



TEHNOLOGIE WIG EXCEPȚIONALĂ

Ambalată într-un inovator design industrial

PRODUCTIVITATE WIG EXCEPȚIONALĂ

Mulțumită controlului la distanță, avansului sârmei și a automatizării perfecte

OPERARE EXTREM DE CONFORTABILĂ

Cu display cu afișare de text și panou de operare cu design ergonomic

Seria V, dintr-o privire

- **WIG foarte puternic.** Tehnologie WIG excepțională într-o carcasă industrială robustă și tehnologie de inverter verificată în timp pentru a asigura în practică performanțe optime și productivitatea maximă.
- **Display cu afișare de text, selectarea limbii și Tiptronic.** Interfața cu utilizatorul structurată cu claritate și panoul de operare înclinat asigură faptul că întotdeauna partea de control a aparatului este foarte vizibilă și poate fi operată cu ușurință. În funcție de aparat selectați funcția AC sau DC, diametrul electrodului și curentul de sudare. În modul Tiptronic puteți apoi să memorați reglajul ideal pentru fiecare sudare.
- **Sudarea aluminiului (variante AC/DC).** Amorsarea la polul pozitiv și îndreptarea automată a formei vârfului electrodului asigură forma perfectă a arcului la sudarea aluminiului. Forma specială a curentului alternativ combinată cu echilibrarea optimizată a curentului generează un excelent efect de curățare și o baie de metal topit ce poate fi ținută sub control.
- **Modul pulsant și pulsant rapid până la 20 kHz.** Funcția de curent pulsant până la 20 kHz, integrată în toate sistemele, oferă avantaje suplimentare la sudarea tablelor subțiri și, în plus, în cazul aplicațiilor automate permite viteze de sudare mai mari.



În carcasă robustă, industrială, transportabilă.

Carcasa robustă din metal protejează tehnologia de mare clasă din interiorul sistemului. Aparatul este transportabil de mână, permite de asemenea și suspendarea cu o macara.

- **Control la distanță.** Adeseori situația de lucru nu permite amplasarea aparatului de sudare chiar lângă sudor. Și pentru a se putea interveni totuși în procesul de sudare și de a adapta curentul de sudare, telecomanda este o opțiune de mare ajutor. De aceea, la seria V de la Lorch sunt disponibile diferite controale la distanță manuale sau cu pedală, utilizabile imediat mulțumită funcției Plug&Play.

- **Reducerea automată a curentului final.** Reducerea automată a curentului final produsă de Lorch asigură un cordon perfect datorită umplerii craterului final.

- **Consum energetic mic.** Funcția de stand-by asigură pornirea și oprirea automată a componentelor în funcție de necesități. Senzorii de control termic monitorizează temperatura componentelor și comandă ventilatorul în mod corespunzător. Acest lucru reduce zgomotul produs de ventilator, acumularea de praf în interiorul aparatului și economisește energie.

- **Mobilitate.** În versiune mobilă, sistemul V este portabil și, totodată, deplasabil, cu ajutorul setului de roți Trolley. În acest fel, rămâneți flexibil în orice circumstanță.

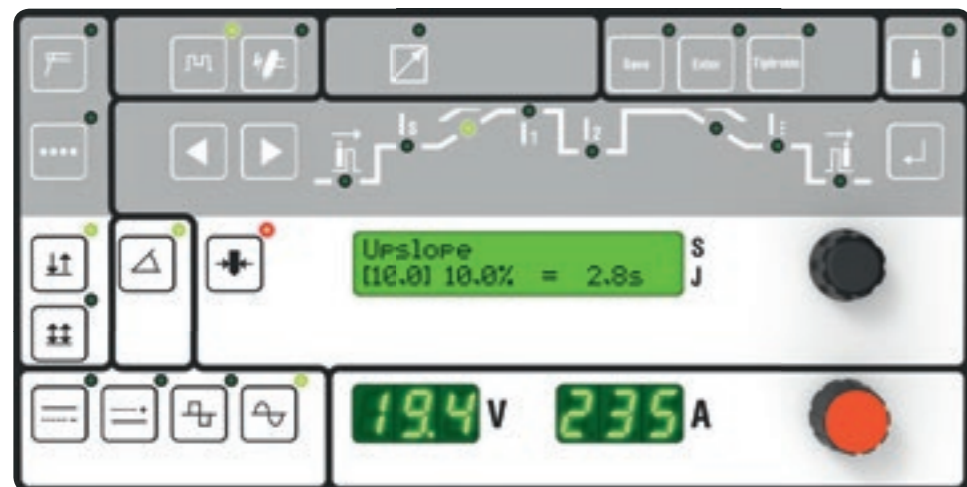
Versiuni

	V24 mobil	V30 mobil	V24	V27	V30	V40	V50
Domeniu de sudare	A 3 - 240	3 - 300	3 - 240	3 - 270	3 - 300	3 - 400	3 - 500
Alimentare electrică rețea 3~400 V	●	●	●	●	●	●	●
Concept de operare							
V standard	●	●	●	●	●	●	●
Variante							
Sistem DC	●	●	●	●	●	●	●
Sistem AC/DC	●	●	●	●	●	●	●
cu dispozitiv de avans cu sârmă rece Lorch Feed	○	○	○	○	○	○	○
Variante de răcire							
Gaz	●	●	●	●	●	●	●
Apă	●*	●*	●	●	●	●	●
Variante constructive							
Sistem mobil cu set de roți de trolley	●	●	-	-	-	-	-
Sistem compact	-	-	●	●	●	●	●
Sistem cu dispozitiv pentru avansul sârmei	-	-	●	●	●	●	●

* unitate de răcire separată cu cărucior de transport Mobil-Car

● opțional ● dotare standard ○ disponibil opțional

Concept de operare



V standard

- Concept de operare „3 pași și gata de sudare”
- Ghidarea cu ușurință a operatorului cu simboluri luminoase și control detaliat al desfășurării procesului de sudare
- Reglarea continuă a curentului
- Indicarea digitală a curentului de sudare și a tensiunii de sudare
- Display cu afișare de text și selectarea limbii
- Comutare 2 timpi/4 timpi
- Conexiune pentru control la distanță
- LorchNet, de ex. pentru controlul dispozitivului opțional de avans Feed și conectarea cu componentele de automatizare Lorch
- Funcție de curent pulsant (funcție „Puls”)
- Memorie de programe Tiptronic pentru 100 de programe de sudare

Puncte forte

Modelul V, mobil chiar sub formă de sistem complet

Cu Mobil Car și unitatea pentru răcirea și recirculația apei: ready to roll. Sistemul V mobil stă la înălțimea de lucru ideală, butelia de gaz este fixată în suportul ei și pistolul este răcit cu apă pentru a obține performanțe optime. Astfel, seria V rămâne „mobilă” și oferă totodată și funcționalitatea unui sistem compact de gabarit mare.



Răcitor de apă WUK 5: răcitor performant pentru pistoleții WIG răciți cu apă

Mobil Car: cărucior pentru transportul sistemului V mobil și a unității de răcire cu recirculația apei WUK 5

Totul în beneficiul productivității dv cu WIG



Cu ajutorul pistolului cu control la distanță UpDown sunteți acolo unde trebuie – exact lângă piesa de sudat. Aveți pistolul în mână, comandați de acolo procesul de sudare și totodată reglați și curentul de sudare cu acuratețe de un amper.



Dispozitivul automat de avans al sârmei la rece Lorch Feed automatizează avansul manual al materialului de umplere.

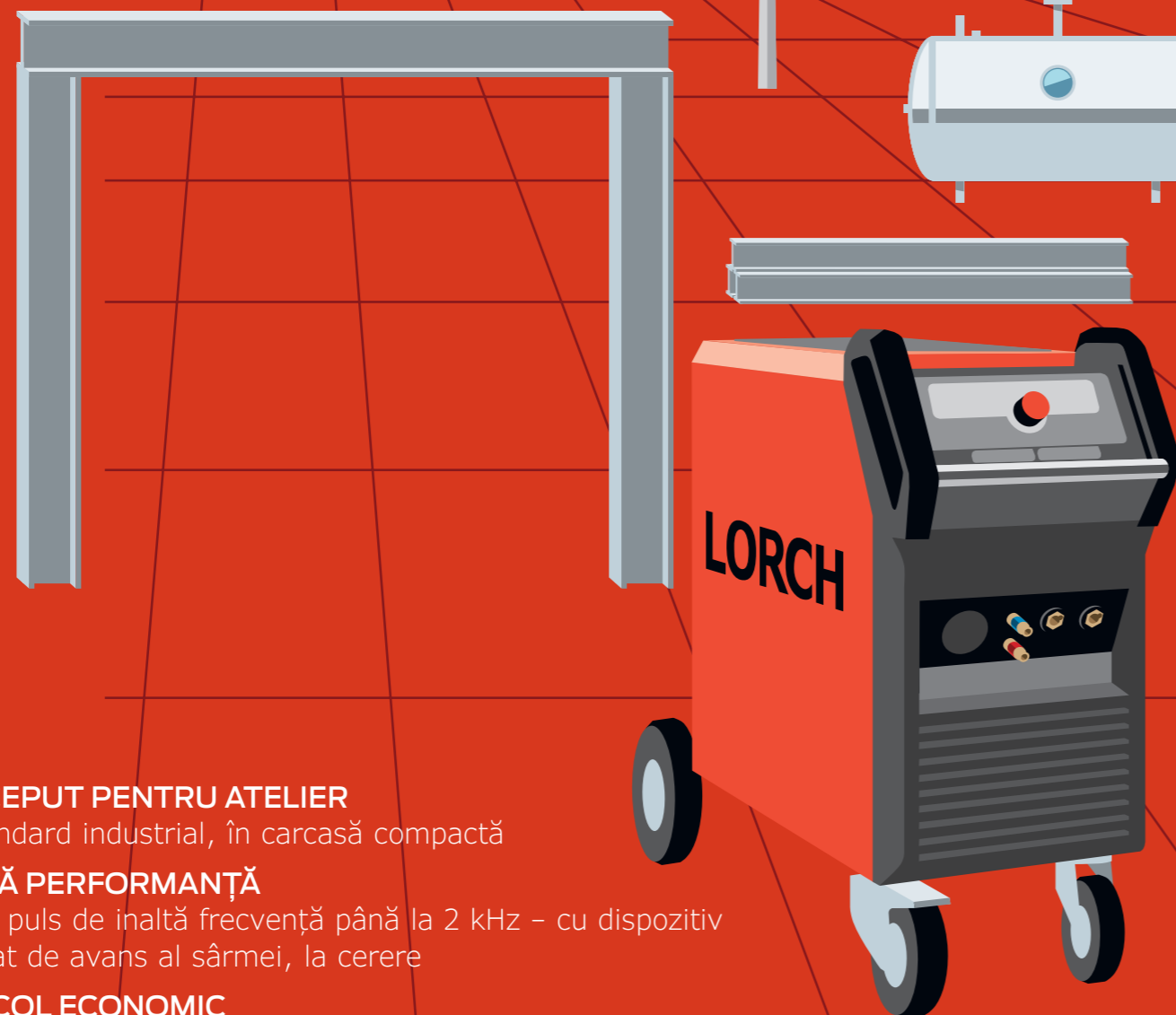
Modul pulsant și pulsant rapid până la 20 kHz

Seria V de la Lorch este dotată standard cu o funcție de curent pulsant, pentru impulsuri de frecvență înaltă de până la 20 kHz. Rezultă un arc focalizat, cu stabilitate excepțională. În special în cazul aplicațiilor mobile se pot obține viteze de sudare mai mari, cu un aport mai mic de căldură. Acest lucru este avantajos și la sudarea manuală a tablelor subțiri, pentru că apar mai puține deformări. Cu cât este mai mare frecvența de pulsație, cu atât devine mai plăcut zgomotul produs. În funcție de materialul de bază, în cazul WIG cu frecvențe înalte de pulsație se constată mai puține colorații termice.

Date tehnice

	V24 mobil	V30 mobil	V24	V27	V30	V40	V50
Curent de sudare WIG	A 3 - 240	3 - 300	3 - 240	3 - 270	3 - 300	3 - 400	3 - 500
Curent de sudare cu electrod	A 20 - 200	20 - 250	20 - 200	20 - 220	20 - 250	20 - 300	20 - 400
Curent la 100 % DA (DC AC/DC)	A 220 190	270 240	220 210	250	250	360	380
Curent la 60 % DA (DC AC/DC)	A 240 220	300 280	240 230	270	300	400	500
DA la I max. (DC AC/DC)	% 60 50	60 50	60 50	60	60	50	60
Tensiune de rețea	V 3~400	3~400	3~400	3~400	3~400	3~400	3~400
Toleranță admisibilă rețea de alimentare electrică	% ±15	±15	±15	±15	±15	±15	±15
Siguranță rețea, acțiune lentă	A 16	16	16	16	32	32	32
Dimensiuni (L x l x h)	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
Greutate (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
Greutate sistem răcire cu apă (plin)	kg 24,1	24,1	14,7	14,7	14,7	14,7	14,7

BINE AȚI VENIT ÎN ATELIERUL WIG.



CONCEPUT PENTRU ATELIER

La standard industrial, în carcasă compactă

ÎNALTĂ PERFORMANȚĂ

Puls și puls de înaltă frecvență până la 2 kHz – cu dispozitiv integrat de avans al sârmei, la cerere

MIRACOL ECONOMIC

Eficient energetic și cu caracteristici de sudare WIG excepționale

Seria T-Pro / TF-Pro, dintr-o privire

- **Cele mai bune caracteristici de sudare WIG datorită tehnologiei invertoarelor.** Invertoarele se disting prin marea lor eficiență și caracteristicile de sudare deosebit de bune, pentru că tehnologia digitală de control prin software influențează semnificativ rezultatul obținut la sudare.
- **Modul pulsat și pulsat rapid până la 2 kHz.** Funcția de curent pulsat până la 2 kHz, integrată în toate sistemele, oferă avantaje suplimentare la sudarea tablelor subțiri.
- **Disponibil și cu răcirea apei integrată.** Variantele seriei Lorch T-Pro răcite cu apă au răcirea integrată în carcasa compactă mobilă, fiind astfel perfect adecvate pentru utilizare mobilă în atelier.
- **Comutare de la DC la AC.** Disponibilă ca versiune DC și AC/DC, în toate variantele de putere, seria T de la Lorch permite flexibilitate maximă chiar și la sudarea aluminiului.
- **TF-Pro.** Dispozitivul de avans integrat al TF-Pro 300 conduce în mod fiabil materialul de adaos în baia de metal. Un motor de avans cu 4 role cu reductor adaptat asigură avansul sârmei. Dispozitivul de avans al sârmei la rece este controlat prin intermediul panoului de operare detașabil.



- **Control la distanță.** Adeseori situația de lucru nu permite amplasarea aparatului de sudare chiar lângă sudor. Și pentru a se putea interveni totuși în procesul de sudare și de a adapta curentul de sudare, telecomanda este o opțiune de mare ajutor. De aceea sunt disponibile diferite controale la distanță manuale sau cu pedală, utilizabile imediat mulțumită funcției Plug&Play.
- **Consum energetic mic.** Funcția de stand-by asigură pornirea și oprirea automată a componentelor în funcție de necesități. Senzorii de control termic monitorizează temperatura sistemului și comandă ventilatorul în mod corespunzător. Acest lucru reduce zgomotul produs de ventilator, acumularea de praf în interiorul aparatului și economisește energie.
- **Funcție interval-punct.** Funcția interval-punct de la Lorch reduce deformările la sudarea tablelor subțiri.

- **Amorsare HF fără contact.** Amorsarea WIG se realizează fără contact, cu impulsuri de înaltă tensiune. Amorsarea se efectuează la apăsarea unui buton, așa încât electrodul de wolfram să nu atingă piesa de sudat. Astfel nu apar incluziuni de wolfram în cordon și electrodul este protejat. Pentru utilizarea în medii sensibile la HF, amorsarea poate fi comutată pe ContactIG (amorsare prin contact).
- **Intelligent Torch Control.** Controlul inteligent al pistolului permite fiecărui aparat să detecteze automat dacă se utilizează un pistol standard sau un pistol complet digital Lorch i-Torch cu control la distanță Powermaster.

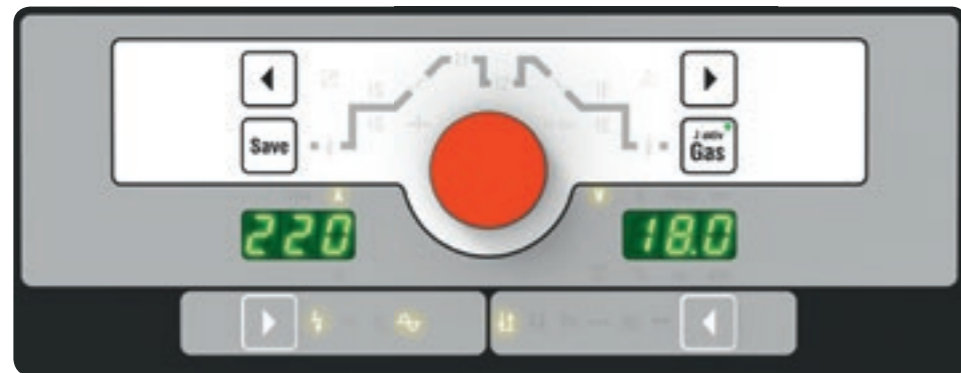
Versiuni



	T-Pro 250	T-Pro 300	TF-Pro 300
Domeniu de sudare	A 5 - 250	5 - 300	5 - 300
Alimentare electrică rețea 3~400 V	●	●	●
Concept de operare			
ControlPro	●	●	●
Variante			
Sistem DC	●	●	●
Sistem AC/DC	●	●	●
Variante de răcire			
Gaz	●	●	●
Apă	●	●	●
Dotare			
Dispozitiv de avans cu 4 role integrat pt. avansul sârmei la rece WIG	-	-	●
Panou de operare detașabil pentru reglajul dispozitivului de avans	-	-	●

● opțional ● dotare standard

Concept de operare



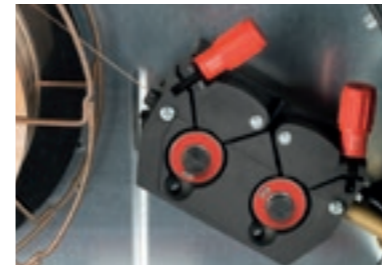
ControlPro

- Concept de operare „3 pași și gata de sudare”
- Ghidarea cu ușurință a operatorului cu simboluri luminoase și control detaliat al desfășurării procesului de sudare
- Reglarea continuă a curentului de sudare
- Comutare 2 timpi/4 timpi
- Conexiune pentru control la distanță
- Memorie de programe Tiptronic pentru 100 de programe de sudare
- TF-Pro vine în plus cu un panou manual de operare detașabil care controlează dispozitivul de avans al sârmei

Puncte forte

Productivitate WIG maximă datorită dispozitivului de avans la rece integrat

Dispozitivul de avans integrat al TF-Pro, cu panou de operare separat, detașabil, și control special pentru sârma rece conduce în mod fiabil materialul de adaos în baia de metal topit. Un motor de avans de calitate, cu 4 role, cu reductor adaptat, asigură în mod fiabil avansul sârmei. Ieșirea sârmei, orientată înclinat în jos, în combinație cu Fast Connect System (FCS) de la pistolul Lorch WIG cu sârma rece, garantează introducerea ușoară a sârmei și derularea fiabilă, chiar și în cazul sârmelor de aluminiu.



Dispozitiv de avans de calitate, cu 4 role



Ghidajul sârmei cu rezistență optimizată datorită racordului pentru pistolul înclinat



Panou de operare detașabil pentru controlul dispozitivului de avans la rece

Răcire cu apă cu indicator de nivel de umplere



Gândit până în cele mai mici detalii. La răcirea cu recirculația apei integrată în sistemele răcite cu apă, nivelul de umplere cu agentul de răcire poate fi controlat dintr-o privire cu ajutorul indicatorului de nivel. Completarea se face prin ștuțul de umplere instalat în partea din spate.

Performanțe de sudare de TOP datorită SmartBase

SmartBase, banca de date de la experții Lorch, controlează perfect arcu. Ghidarea cu ușurință a operatorului, permite prin dispunerea simbolurilor luminoase un control detaliat al desfășurării procesului de sudare. Tiptronic permite adițional stocarea a până la 100 de programe de sudare.

Date tehnice

	T-Pro 250	T-Pro 300	TF-Pro 300
Curent de sudare WIG	A 5 - 250	5 - 300	5 - 300
Curent de sudare cu electrod	A 10 - 200	10 - 200	10 - 200
Curent la 100 % DA (DC AC/DC)	A 180 200	230 200	230 200
Curent la 60 % DA (DC AC/DC)	A 250 230	270 230	270 230
DA la I max. (DC AC/DC)	% 60 45	45 30	45 30
Tensiune de rețea	V 3~400	3~400	3~400
Toleranță admisibilă rețea de alimentare electrică	% ± 15	± 15	± 15
Siguranță rețea, acțiune lentă	A 16	16	16
Dimensiuni (L x l x h)	mm 880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755
Greutate, răcire cu gaz (DC AC/DC)	kg 43,4 45,5	43,6 45,5	52 53,5
Greutate, răcire cu apă	kg 15,2	15,2	15,2

WIG PENTRU AICI ȘI ACOLO, ȘI ORIUNDE.



MOBILITATE PERFECTĂ

Construcție compactă, extrem de robustă – opțional și cu cărucior de transport Trolley, bine conceput

PERFORMANȚE DE SUDARE DE TOP

Tehnologia sofisticată și baza de date pentru parametri SmartBase controlează arcul pentru rezultate perfecte

FUNCȚIONALITATEA PROFI-WIG

Include tot ceea ce este nevoie pentru profesioniști

Seria T, dintr-o privire

- **Invertor mobil pentru sudare WIG.** Ceea ce ieri încă necesita echipamente uriașe de sudare, este rezolvat în prezent de tehnologia seriei T, într-un spațiu minim și cu caracteristici extraordinare de sudare WIG. Ergonomic și ușor de transportat, începând de la 12 kg. Perfect pentru utilizare mobilă.
- **Modul pulsat și pulsat rapid până la 2 kHz.** Funcția de curent pulsat până la 2 kHz, integrată în toate sistemele, oferă avantaje suplimentare la sudarea tablelor subțiri.
- **Consum energetic mic.** Funcția de stand-by asigură pornirea și oprirea automată a componentelor în funcție de necesități. Senzorii de control termic monitorizează temperatura sistemului și comandă ventilatorul în mod corespunzător. Acest lucru reduce zgomotul produs de ventilator, acumularea de praf în interiorul aparatului și economisește energie.
- **Performanțe de sudare de TOP.** Tehnologia sofisticată și baza de date pentru parametri SmartBase controlează arcul pentru rezultate perfecte.
- **Comutare de la DC la AC (numai AC/DC).** Disponibilă ca versiune DC și AC/DC, în toate variantele de putere, seria T de la Lorch permite flexibilitate maximă chiar și la sudarea aluminiului.
- **Amorsare HF fără contact.** Amorsarea WIG se realizează fără contact, cu impulsuri de înaltă tensiune. Amorsarea se efectuează la apăsarea unui buton, așa încât electrodul de wolfram să nu atingă piesa de sudat. Astfel nu apar incluziuni de wolfram în cordon și electrodul este protejat. Pentru utilizarea în medii sensibile la HF, amorsarea poate fi comutată pe ContactTIG (amorsare prin contact).



- **Tiptronic.** Cu Tiptronic memorati pentru fiecare sudare reglajul ideal, astfel încât la repetarea operațiilor de sudare puteți pur și simplu să le apăsați, succesiv, de la pistolul cu Powermaster sau cu funcția UpDown.
- **Echipament opțional.** Seria T de la Lorch este, pe de o parte, portabilă dar, pe de altă parte, cu răcirea cu apă, opțională, poate fi echipat să devină un aparat complet și ușor manevrabil pentru atelier. Cu Maxi-Trolley, disponibil opțional, mobilitatea este în continuare asigurată, în pofida răcirii cu apă.
- **Intelligent Torch Control.** Cu Intelligent Torch Control (ITC), controlul inteligent al pistolului de la Lorch, aparatele seriei T

pot să detecteze automat dacă se utilizează un pistol standard sau se va lucra cu pistolul Lorch i-Torch. Aceste sisteme pun la dispoziția sudorului o gamă largă de funcții de protecție pentru pistolul și mai mult confort.

- **Rezistență la căderi de la o înălțime de până la 60 cm.** Sistemele din seria T de la Lorch sunt ușor de transportat, datorită greutății mici, și rezistente la căderi de la o înălțime de până la 60 cm.

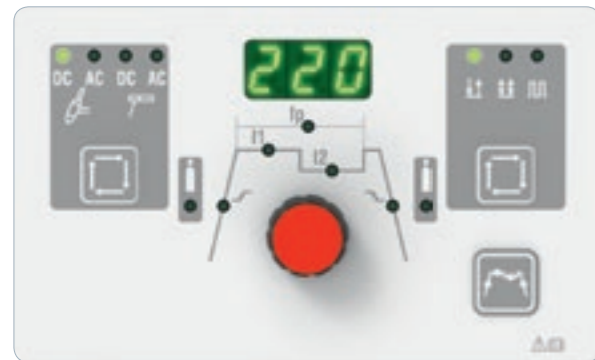
Versiuni



	T 180	T 220	T 250	T 300
Domeniu de sudare	A 3 - 180	3 - 220	5 - 250	5 - 300
Alimentare electrică rețea 1~230 V	●	●	-	-
Alimentare electrică rețea 3~400 V	-	-	●	●
Concepte de operare				
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
Variante				
Sistem DC	●	●	●	●
Sistem AC/DC	●	●	●	●

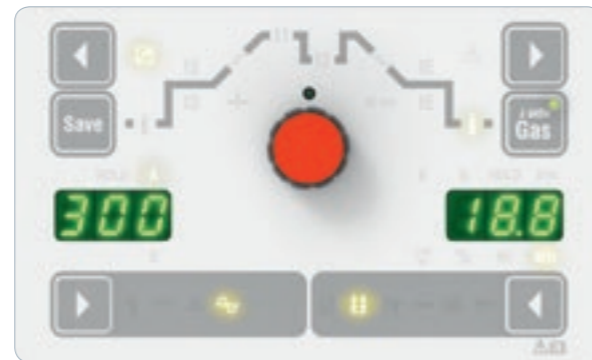
● opțional ● dotare standard

Concepte de operare



BasicPlus

- Concept de operare „3 pași și gata de sudare”
- Ghidarea cu ușurință a operatorului cu simboluri luminoase și controlul desfășurării procesului de sudare
- Reglarea continuă a curentului
- Afișaj digital cu acuratețe de un amper
- Comutare 2 timpi/4 timpi
- Conexiune pentru control la distanță
- LorchNet, de ex. pentru controlul unității opționale de răcire cu apă
- Funcție de curent pulsant (funcție „Puls”)
- Posibilitatea conectării pistolului Lorch cu control la distanță Powermaster



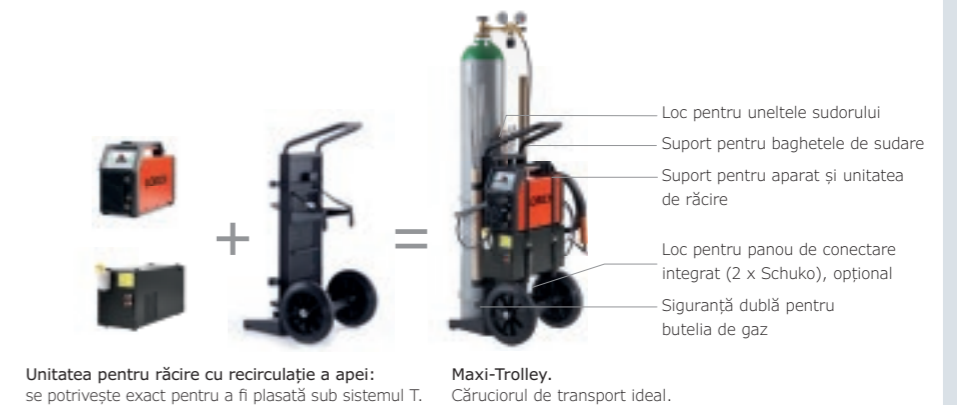
ControlPro

- Concept de operare „3 pași și gata de sudare”
- Ghidarea cu ușurință a operatorului cu simboluri luminoase și control detaliat al desfășurării procesului de sudare
- Reglarea continuă a curentului
- Indicarea digitală a curentului de sudare și a tensiunii de sudare
- Comutare 2 timpi/4 timpi
- Conexiune pentru control la distanță
- LorchNet, de ex. pentru controlul unității opționale de răcire cu apă sau dispozitivului opțional de avans Feed
- Funcție de curent pulsant (funcție „Puls”)
- Memorie de programe Tiptronic pentru 100 de programe de sudare
- Posibilitatea conectării pistolului Lorch cu control la distanță Powermaster

Puncte forte

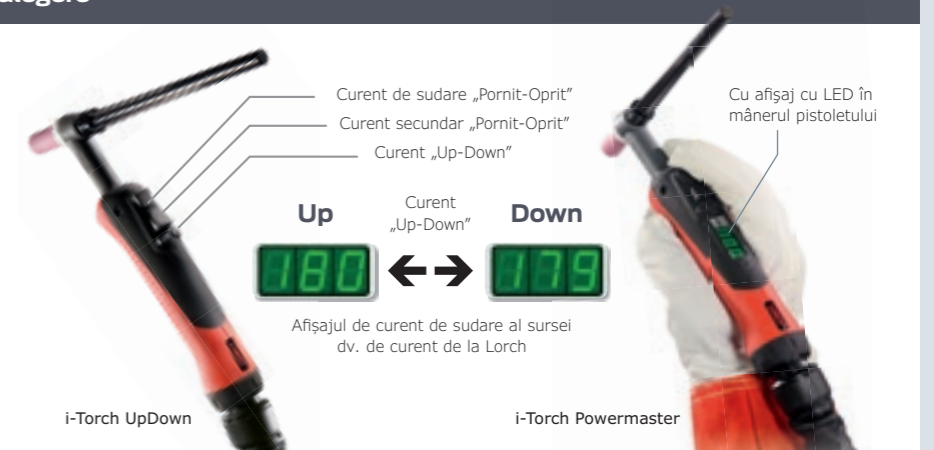
Tot ceea ce este necesar, aranjat genial

Este „Sistemul” (cu majusculă) WIG complet din întreprinderea dv. Cu unitatea pentru răcire cu recirculație a apei, WUK, treceți cu bine peste dificultățile unei solicitante utilizări continue. Sistemul se fixează rapid pe Maxi-Trolley, căruciorul stabil de transport, iar accesoriile sunt aranjate perfect.



Cu ITC este posibil: doi pistoleți la alegere

Cu ITC, controlul inteligent al pistolului, aparatele seriei T pot să detecteze automat dacă se utilizează un pistol standard sau se va lucra cu un pistol Lorch i-Torch, ca de ex. Powermaster cu afișaj digital, și pune automat la dispoziție funcționalitatea corespunzătoare.



Date tehnice

	T 180	T 220	T 250	T 300
Curent de sudare WIG	A 3 - 180	3 - 220	5 - 250	5 - 300
Curent de sudare cu electrod	A 10 - 150	10 - 180	10 - 200	10 - 200
Curent la 100 % DA (DC AC/DC)	A 130	160	175	200 180
Curent la 60 % DA (DC AC/DC)	A 150	180	200	250 220
DA la I max. (DC AC/DC)	% 35	40	35	35 30
Tensiune de rețea	V 1~230	1~230	3~400	3~400
Toleranță admisibilă rețea de alimentare electrică	% ± 15	± 15	± 15	± 15
Siguranță rețea, acțiune lentă	A 16	16	16	16
Dimensiuni (L x l x h) (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
Greutate (DC AC/DC)	kg 12,2 13,3	12,3 13,4	14,3 16,3	14,5 16,3

PUNCTUL CULMINANT ÎN MATERIE DE SUDARE WIG MOBILĂ.



TRIPLĂ FLEXIBILITATE

Independență totală datorită tehnologiei All-In pentru alimentare de la rețea, generator sau acumulator

OPERARE INTUITIVĂ

Panou de operare ControlPro cu display grafic, control rotativ/cu apăsare și funcție de memorie de programe

CONTROL LA DISTANȚĂ PE PISTOLET

Cu pistolul Powermaster toți parametrii sunt mereu sub control, la vârful degetului

Seria MicorTIG, dintr-o privire

- **Invertor portabil pentru sudare WIG.** Aparat de sudare WIG mobil și compact 200 DC cu tehnologie MicorBoost, amorsare la frecvență înaltă fără contact și funcție de sudare cu electrod.
- **Flexibilitate excepțională.** Independență totală datorită tehnologiei All-In pentru alimentare de la rețea, generator sau acumulator.
- **Puternic.** Sudare cu curent de sudare maxim, fără probleme de siguranță la rețeaua de 230 V.
- **Display grafic cu selectarea limbii și memorie de programe.** Prin interfața ei cu utilizatorul structurată cu claritate MicorTIG 200 ControlPro asigură controlul intuitiv al aparatului.
- **Modul pulsat și pulsat rapid.** Funcția de curent pulsat până la 5 kHz integrată este adecvată în special pentru sudarea tablelor subțiri.



- **Siguranta.** Ideal pentru utilizare pe șantiere, datorită clasei de protecție IP23 și a marcajului S.
- **Robust și rezistent la căderi de la o înălțime de până la 80 cm.** MicorTIG 200 DC, datorită protecției speciale anti-Crash, este rezistent la căderi de la o înălțime de până la 80 cm. Dacă deci scăpați din mână aparatul de sudare sau cade de pe bancul de lucru, puteți pur și simplu să lucrați în continuare.

- **Control la distanță de la pistolul.** Fără drumuri între piesa de sudat și aparat. Cu pistolul Powermaster opțional aveți toți parametrii de sudare importanți sub control, de la mâner.
- **Efficient energetic.** Seria MicorTIG, datorită sistemului electronic ultra-modern și funcției stand-by, atinge o mare eficiență și necesită un consum mic de energie.

Versiuni



		MicorTIG 200 DC Accu-ready	MobilePower Acumulator
Domeniu de sudare	A	5 - 200	
Alimentare electrică rețea 1~230 V		●	
Concepte de operare			
BasicPlus		●	
ControlPro		●	
Dotare			
Accu-ready: racord la pachetul de acumulatori MobilePower pentru sudare independentă de rețeaua de alimentare electrică		●	
Modul PFC pentru utilizarea optimă a rețelei		●	
Amorsare la frecvență înaltă (HF), gestionarea gazului și funcție de sudare cu electrod		●	
		● opțional ● dotare standard	

Concepte de operare



BasicPlus

- Amorsare HF
- Funcția de curent pulsant până la 5 kHz
- Afișaj cu 7 segmente, cu acuratețe de un amper
- Reglarea continuă a curentului
- Controlul secvențelor de sudare, reglabil prin parametrii secundari
- Preselectarea electrodului pentru Standard și CEL
- Comutare 2 timpi/4 timpi
- Conexiune pentru control la distanță
- Posibilitatea conectării pistolului Lorch cu control la distanță Powermaster

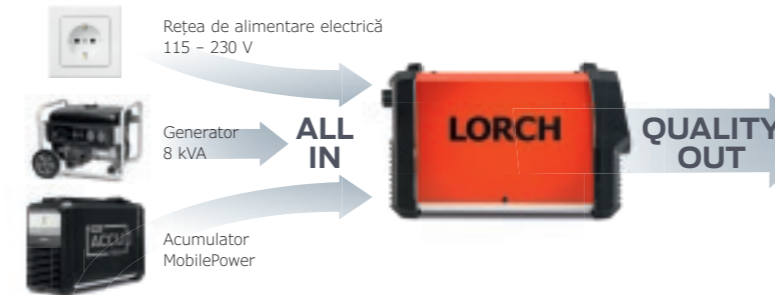


ControlPro

- Amorsare HF
- Funcția de curent pulsant până la 5 kHz
- Afișaj digital cu acuratețe de un amper
- Reglarea continuă a curentului
- Controlul secvențelor de sudare, reglabil cu asistență grafică
- Preselectarea electrodului pentru Standard și CEL
- Comutare 2 timpi/4 timpi
- Conexiune pentru control la distanță
- Posibilitatea conectării pistolului Lorch cu control la distanță Powermaster
- Memorie de programe pentru 10 de programe de sudare
- Operare cu interfață cu simboluri
- Meniu detaliat, cu text integral

Puncte forte

Flexibilitate excepțională, datorită tehnologiei All-In



- Aceasta înseamnă: suplimentar, sudare independentă de rețeaua de alimentare, în combinație cu pachetul de acumulatori Li-Ioni de mare capacitate Lorch MobilePower.
- Performanță de top pentru sudare, chiar acolo unde este nevoie de ea.

Sudarea oțelului inoxidabil cu DC

Sudare WIG DC



Sudare WIG DC în curent pulsant



Fără incluziuni de wolfram, datorită amorsării HF



Amorsare HF

Amorsarea WIG se efectuează fără contact cu impulsuri de înaltă frecvență și la apăsarea unui buton, așa încât electrodul de wolfram să nu atingă piesa de sudat. Astfel nu apar incluziuni de wolfram în cordon și electrodul este protejat.



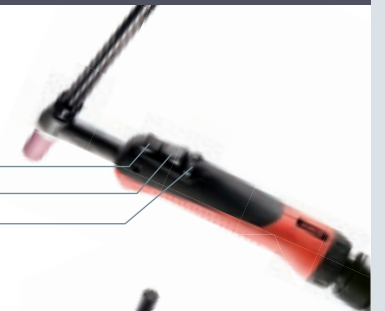
ContactTIG

Pentru utilizarea în medii sensibile la HF, amorsarea poate fi comutată pe ContactTIG (amorsare prin contact).

Utilizabil și cu pistolul cu control la distanță

i-Torch UpDown

Curent de sudare „Pornit-Oprit”
Curent secundar „Pornit-Oprit”
Curent „Up-Down”



i-Torch Powermaster

Up Curent „Up-Down” Down
180 ↔ 179

Afișajul de curent de sudare al sursei dv. de curent de la Lorch



Date tehnice

		MicorTIG 200 DC (rețea de 230 V)		MicorTIG 200 DC (rețea de 115 V)	
Procedee de sudare		WIG	Electrod	WIG	Electrod
Ø electrozi	mm	1,0 - 4,0	1,5 - 4,0	1,0 - 3,2	1,5 - 3,2
Material sudabil		oțel, oțel inoxidabil, cupru	oțel, oțel inoxidabil	oțel, oțel inoxidabil, cupru	oțel, oțel inoxidabil
Domeniu de sudare	A	5 - 200	10 - 180	5 - 180	10 - 140
DA la curent max. (40°C)	%	25	25	25	25
Curent la DA 60 % (40°C)	A	160	140	150	110
Tensiune de rețea	V	230	230	115	115
Dimensiuni (L x l x h)	mm	360 x 130 x 215			
Greutate	kg	6,8			

MICORTIG ACCU-READY ȘI PACHETUL DE ACUMULATORI MOBILEPOWER.

MicorTIG 200 și pachetul de acumulatori MobilePower

Echipa de vis pentru sudarea mobilă.

Independent, extrem de flexibil, foarte puternic. MicorTIG plus MobilePower. Aceasta este formula pentru distanțe scurte. Căutarea după o conexiune de la o rețea de alimentare și căratul de cabluri prelungitoare devin inutile. Pur și simplu conectați pachetul de acumulatori MobilePower la MicorTIG. Fără enervante lucrări pregătitoare, începeți imediat sudarea. Acolo unde trebuie, acolo unde doriți dv. Optim pentru lucrări de sudare pentru reparații în oțel, retușarea cordoanelor, pentru trepte, balustrade și mâini curente, dar și montajul final de componente și pentru construcția de conducte. Performanță de vârf pentru sudare, chiar acolo unde aveți dv. nevoie de ea.

Flexibilitate maximă prin înlocuirea acumulatorilor.

Acumulatorul 1 = +/- 23 min (la 100 A)
 Acumulatorul 2 = +/- 46 min (la 100 A)
 Acumulatorul 3 = +/- 69 min (la 100 A)
 Acumulatorul 4 = +/- 92 min (la 100 A)



Date tehnice

		MobilePower
Energie	Wh	604,8
Cicluri de încărcare		circa 1.000
Greutate	kg	7
Dimensiuni (L x l x h)	mm	323 x 131 x 215
Durată de încărcare	min	150
Timp de sudare WIG	min	± 51 (la 50 A)* ± 23 (la 100 A)*

* valorile variază în funcție de lungimea arcului și temperatura mediului

AC/DC ÎN TURNEU.



TALENT WIG MOBIL

Pentru aluminiu și oțel/oțel inoxidabil

OPERARE INTUITIVĂ

Pentru rezultate de cea mai înaltă clasă, chiar și fără a exersa zilnic

ARC PERFECT

Optimizat automat – oriunde se lucrează

Seria HandyTIG, dintr-o privire

- **Invertor mobil pentru sudare WIG.** Conectate la rețea de 230 V sau utilizate mobil pentru montaje la fața locului, sistemele HandyTIG dispun de caracteristici similare echipamentelor WIG industriale mari, oferind astfel și atelierului dv. tot ceea ce vă este necesar pentru sudarea WIG.
- **Gestionarea automată a gazului.** Pentru ca electrodul de wolfram și cordonul să fie protejate contra oxidării, funcția de gestionare automată a gazului reglează fluxul de gaz în amonte și în aval.
- **Operare intuitivă.** Operarea este extrem de simplă și intuitivă și, datorită reglajului automat, furnizează rapid suduri excepționale.
- **Comutare de la DC la AC.** Cu sistemele Lorch HandyTIG puteți comuta foarte simplu de la DC la AC, și astfel sudați și aluminiu.
- **Modul pulsant și pulsant rapid.** Funcția de curent pulsant până la 2 kHz, integrată în toate sistemele, oferă avantaje suplimentare la sudarea tablelor subțiri.
- **Conector pentru control la distanță manual sau cu pedală.** Pentru seria Lorch HandyTIG sunt disponibile diferite controale la distanță manuale sau cu pedală, pentru a vă permite adaptarea curentului de sudare.



- **Funcția de sudare cu electrod.** Sudare cu electrod cu Hotstart, Anti-Stick și reglare Arc-Force: Funcția automată Hotstart asigură amorsarea perfectă, sistemul Anti-Stick împiedică în mod fiabil lipirea electrodului, iar reglarea Arc-Force susține procesul de sudare prin stabilitatea mai mare a arcului și transferul optimizat de material.
- **Efficient energetic.** Seria Lorch HandyTIG, datorită sistemului electronic ultra-modern și funcției stand-by pentru ventilator, atinge o mare eficiență și necesită un consum mic de energie.

- **Intelligent Torch Control.** Controlul inteligent al pistolului permite fiecărui aparat să detecteze automat dacă se utilizează un pistol standard sau un pistol complet digital Lorch i-Torch cu control la distanță Powermaster.
- **Memorie de programe.** În memoria de programe puteți salva câte 2 programe de sudare pentru electrod și WIG.
- **Siguranta.** Ideal pentru utilizare pe șantiere, datorită clasei de protecție IP23 și a marcatului S.

Versiuni



	HandyTIG 180 DC	HandyTIG 180 AC/DC	HandyTIG 200 AC/DC
Domeniu de sudare	A	5 - 180	3 - 180
Alimentare electrică rețea 1~230 V	●	●	●
Concept de operare			
ControlPro	●	●	●
Dotare			
Amorsare la frecvență înaltă	●	●	●
Amorsare ContactTIG	●	●	●
Gestionarea gazului	●	●	●
Funcția de sudare cu electrod	●	●	●
Aplicație			
Domeniu de utilizare	Oțel și oțel inoxidabil până la 8 mm	Oțel și oțel inoxidabil până la 10 mm și aluminiu până la 5 mm	Oțel și oțel inoxidabil până la 10 mm și aluminiu până la 8 mm
		● opțional ● dotare standard	

Concept de operare



ControlPro

- Concept de operare „3 pași și gata de sudare”
- Reglarea continuă a curentului
- Afișaj digital cu acuratețe de un amper
- Comutare 2 timpi/4 timpi
- Conexiune pentru control la distanță
- Funcție de curent pulsant (funcție „Puls”)
- Memorie de programe pentru 2 programe de sudare WIG și 2 de electrod
- Adecvat pentru utilizare cu pistolul cu control la distanță Lorch UpDown



ControlPro

- Concept de operare „3 pași și gata de sudare”
- Reglarea continuă a curentului
- Afișaj digital cu acuratețe de un amper
- Comutare 2 timpi/4 timpi
- Conexiune pentru control la distanță
- Funcție de curent pulsant (funcție „Puls”)
- Memorie de programe pentru 2 programe de sudare WIG și 2 de electrod
- Posibilitatea conectării pistolului Lorch cu control la distanță Powermaster

Puncte forte

Sudarea aluminiului cu AC/DC

Sudare WIG AC



Sudarea oțelului inoxidabil cu DC

Sudare WIG DC



Sudare WIG DC în curent pulsant



Amorsare HF fără contact



Amorsare HF

Amorsarea WIG se realizează fără contact, cu impulsuri de înaltă tensiune. Amorsarea se realizează la apăsarea unui buton, așa încât electrodul de wolfram să nu atingă piesa de sudat. Astfel nu apar incluziuni de wolfram în cordon și electrodul este protejat.

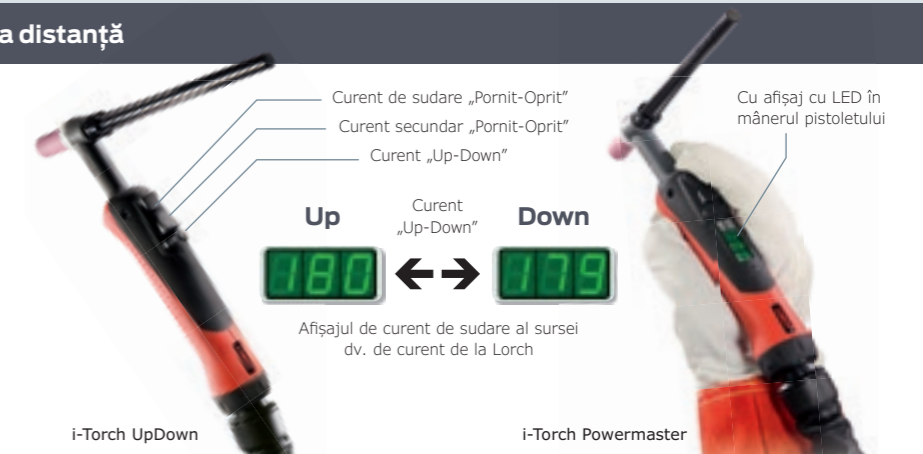


ContactTIG

Pentru utilizarea în medii sensibile la HF, amorsarea poate fi comutată pe ContactTIG (amorsare prin contact).

Utilizabil și cu pistolul cu control la distanță

În afară de pistolul clasic cu două butoane, puteți folosi și pistolul cu control la distanță UpDown. Permanenta deplasare încolo și înapoi între piesa de sudat și aparatul de sudare ține acum de trecut. Controlați cu măiestrie curentul de sudare de la pistolul.



Date tehnice

	HandyTIG 180 DC	HandyTIG 180 AC/DC	HandyTIG 200 AC/DC
Procedee de sudare	WIG Electrod	WIG Electrod	WIG Electrod
Ø electrozi	mm 1,0 - 3,2 1,5 - 4,0	1,0 - 3,2 1,5 - 4,0	1,0 - 4,0 1,5 - 4,0
Material sudabil WIG	oțel, oțel inoxidabil, cupru	oțel, oțel inoxidabil, cupru, aluminiu	oțel, oțel inoxidabil, cupru, aluminiu
Material sudabil cu electrod	oțel, oțel inoxidabil	oțel, oțel inoxidabil	oțel, oțel inoxidabil
Domeniu de sudare	A 5 - 180 10 - 150	3 - 180 10 - 150	3 - 200 10 - 170
DA la curent max. (40°C)	% 30 40	35 35	45 45
Curent la DA 60 % (40°C)	A 150 135	150 110	180 120
Amorsare HF	●	●	●
Tensiune de rețea	V 1~230	1~230	1~230
Dimensiuni (L x l x h)	mm 337 x 130 x 211	480 x 185 x 326	480 x 185 x 326
Greutate	kg 6,5	13,3	13,4
			● dotare standard

DISPOZITIVUL AUTOMAT DE AVANS AL SÂRMEI LA RECE WIG PENTRU SUDARE AUTOMATĂ ȘI MANUALĂ.

Sistemul Feed

Productivitate WIG maximă.
Dispozitivul de avans la rece WIG automatizează operația de avans manuală.

Dispozitivul de avans Lorch Feed asigură, cu precizie absolută, calitate WIG superioară și rapiditate. Pentru aceasta, dispozitivul de avans dispune de un control complet digital, un motor de avans cu reglaj tahometric și un mecanism de avans de precizie cu 4 role, pentru avansul exact al sârmei.

Dispozitivul de avans, Feed, dintr-o privire

- **Avansul sârmei.** Mecanismul de avans de precizie cu 4 role cu motor de avans cu reglaj tahometric asigură avansul exact al sârmei.
- **Feedback digital pentru turație.** Pentru avansul sârmei cu precizie absolută.
- **Display cu afișare de text, selectarea limbii și Tiptronic.** Interfața cu utilizatorul structurată cu claritate și panoul de operare înclinat asigură faptul că întotdeauna partea de control a aparatului este foarte vizibilă și poate fi operată cu ușurință. În modul Tiptronic puteți apoi să memorați reglajul ideal pentru fiecare sudare.
- **Plug&Weld: LorchNet.** Cablul care conectează totul, atât la sudarea manuală, cât și la sudarea automatizată.
- **Feed 2.** Dispozitiv de avans la rece cu unitate separată și detașabilă de alimentare electrică pentru lucrări în zone sensibile din punct de vedere electric.



Domeniu de aplicație pentru Feed:
Pentru sudare manuală, adaptabil cu ușurință la sistemul dv. Lorch din seria V, cu ajutorul LorchNet.



Domeniu de aplicație pentru Feed:
ca o componentă integrată total a soluțiilor automatizate de la Lorch.

Date tehnice

		Feed1	Feed2
Viteză de avans sârmă	m/min	0,1 - 6,0 sau 0,5 - 20,0	0,1 - 6,0 sau 0,5 - 20,0
Acționare/avans		4 role/motor cu reglaj tahometric / feedback digital turație	4 role/motor cu reglaj tahometric / feedback digital turație
Tensiune de rețea	V	230	42/230
Ștecher de rețea		Schuko	unitate de alimentare detașabilă / Schuko
Dimensiuni (L x l x h)	mm	670 x 270 x 500	670 x 270 x 500
Greutate	kg	21,5	21,5*

* excl. unitatea de alimentare

PISTOLEȚI WIG DE LA LORCH. CONTROL PERFECT, OPERARE FOARTE SIMPLĂ.

Seria de pistoleți WIG, dintr-o privire

- **Ergonomie.** Datorită construcției speciale a pistolului a fost posibilă scurtarea distanței dintre butonul de control și arc. Butonul pentru curentul secundar, supraînălțat, asigură faptul că curentul de sudare sau alți parametri nu pot fi modificați involuntar. Disponibil în 2 mărimi.
- **HeatProtect.** Pentru a proteja contra supraîncălzirii sistemul electronic de control, rolul de protecție termică este preluat de un senzor termic (versiunea i).
- **TorchProtect.** Activarea opțională a funcției TorchProtect în sistemul de sudare are ca efect detectarea automată a pistolului WIG și punerea la dispoziție a unui curent care nu depășește curentul maxim admisibil pentru pistol. Astfel se evită supraîncărcarea pistolului (versiunea i).
- **Adaptabil pentru stângaci.** În varianta Powermaster, printr-o apăsare timp de șapte secunde pe tasta Moduri display-ul va comuta în vizualizare pentru stângaci.
- **Control Powermaster.** În varianta Powermaster puteți regla parametri importanți, precum reglajele pentru operația dv. de sudare, direct de la pistol.

i-Torch



- **Pistol Lorch WIG cu sârmă rece.** Avans automat, integrat, al sârmei reci.
- **Tiptronic.** Cu Tiptronic memorati pentru fiecare sudare reglajele ideale, în succesiunea dorită. Memoria de programe vă permite încărcarea rapidă și ușoară a până la 100 de valori de lucru, unele după altele, atunci când aveți nevoie de ele.
- **Flexibilitate.** Articulația sferică de la mâner și setul de furtun flexibil din piele oferă libertate maximă de mișcare și operare confortabilă.

- **Stabilitate.** Distanțele mai scurte dintre controalele pistolului, ceea ce optimizează centrul de greutate al acestuia, permit manevrarea sigură a pistolului și menținerea stabilă a arcului în timpul manipulării pistolului.
- **Siguranta.** Butonul pentru curentul secundar, supraînălțat, previne acționarea involuntară a butonului UpDown.
- **Versatilitate.** Setul de furtun aferent pistolului WIG este disponibil în variante de 4 m și 8 m.

Versiuni

		a-LTG/i-LTG 900	a-LTG/i-LTG 1700	a-LTG/i-LTG 2600	a-LTG/i-LTG 2800	LTV 1700	LTV 2600
Domeniu de sudare	A	până la 110	până la 140	până la 180	până la 300	până la 150	până la 200
Concepte de operare							
Două butoane (DD)		●	●	●	●	–	–
UpDown (UD)		●	●	●	●	–	–
Powermaster (PM)		●	●	●	●	–	–
Buton rotativ supapă		–	–	–	–	●	●
Răcire							
Gaz		●	●	●	●	●	●

		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
Domeniu de sudare	A	până la 220	până la 320	până la 320	până la 400	până la 450
Concepte de operare						
Două butoane (DD)		●	●	●	●	●
UpDown (UD)		●	●	●	●	●
Powermaster (PM)		●	●	●	●	●
Răcire						
Apă		●	●	●	●	●

● opțional ● dotare standard

Concepte de operare

**Două butoane (DD)**

- Două butoane cu apăsare, cu formă ergonomică
- Butonul 1: pornirea și oprirea curentului
- Butonul 2: apelarea funcției curent secundar
- La alegere sub formă de versiune a și i

**UpDown (UD)**

- Două butoane cu apăsare, cu formă ergonomică
- Butonul 1: pornirea și oprirea curentului
- Butonul 2: apelarea funcției curent secundar
- Cu control la distanță pentru sursele de curent
- La alegere sub formă de versiune a și i

**Powermaster (PM)**

- Două butoane cu apăsare, cu formă ergonomică
- Butonul 1: pornirea și oprirea curentului
- Butonul 2: apelarea funcției curent secundar
- Cu control la distanță pentru sursele de curent
- Are integrat afișaj digital pentru diferiți parametri de sudare
- Cu funcție de comutare pentru dreptaci și stângaci
- Tasta Moduri: comută între reglarea intensității curentului și modul pt. programe Tiptronic
- Două alte funcții ce pot fi alese liber
- Disponibil ca versiune i

Puncte forte

Powermaster

Suplimentar față de funcționalitatea UpDown, aveți totul sub ochi, prin afișajul digital, și vă permite să controlați curentul de sudare cu acuratețe de un amper.

În plus, cu memoria de programe puteți să apelați rapid reglajele celor mai bune programe de sudare ale dv. La libera dv. alegere, în panoul de operare pot fi memorati în plus doi parametri ai sistemului dv., ce pot fi apelați și modificați oricând de acolo.

Toate aparatele Lorch cu ITC-Inside oferă funcționalitatea Powermaster. (seria MicorTIG, HandyTIG AC/DC, Seria T și seria T-Pro/TF-Pro)

**Pistoleți pentru sârmă rece**

- Avans automat, integrat, al sârmei reci
- Disponibil ca pistol UD, DD și PM i-Torch
- Gamă largă de opțiuni de ajustare și reglare pentru avansul la rece
- Pentru sudare WIG-DC și WIG-AC cu sârmă rece
- Inel adaptor rotativ și fixabil

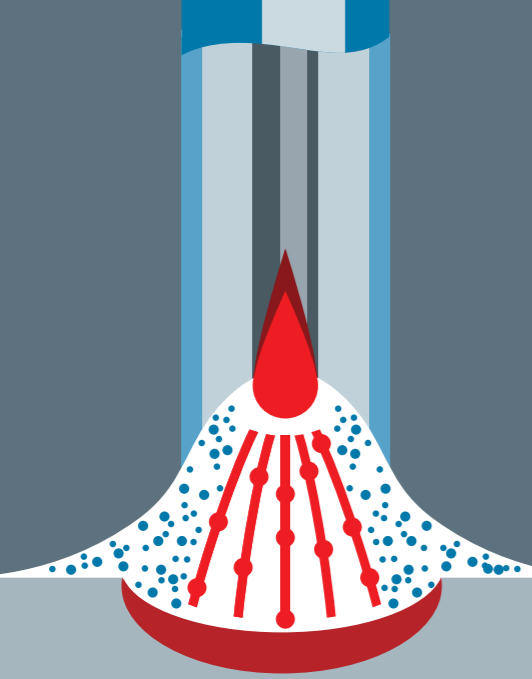


Date tehnice

		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
Tipul de răcire		Gaz	Gaz	Gaz	Gaz	Gaz	Gaz
Sarcină DC AC	A	110 80	140 100	180 130	300 250	150 120	200 160
Durata activă (DA)	%	35	35	35	35	60	60
Ø electrod	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
Lungimi set de furtun de interconectare	m	4 8	4 8	4 8	4 8	4 8	4 8
Dimensiuni învelișuri de mâner		1	1	2	2	–	–
Ca pistol cu sârmă rece		–	–	○	○	–	–

		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
Tipul de răcire		Apă	Apă	Apă	Apă	Apă
Sarcină DC AC	A	220 165	320 230	320 230	400 280	450 360
Durata activă (DA)	%	100	100	100	100	100
Ø electrod	mm	1,0 - 3,2	1,0 - 3,2	1,0 - 4,0	0,5 - 4,0	1,6 - 6,4
Lungimi set de furtun de interconectare	m	4 8	4 8	4 8	4 8	4 8
Dimensiuni învelișuri de mâner		1	1	2	2	2
Ca pistol cu sârmă rece		–	○	○	–	–

○ disponibil opțional



Arcul pentru cele mai
bune suduri în aer liber

SUDAREA CU ELECTROZI



Soluțiile noastre pentru fiecare provocare
apărută la sudarea cu electrod:

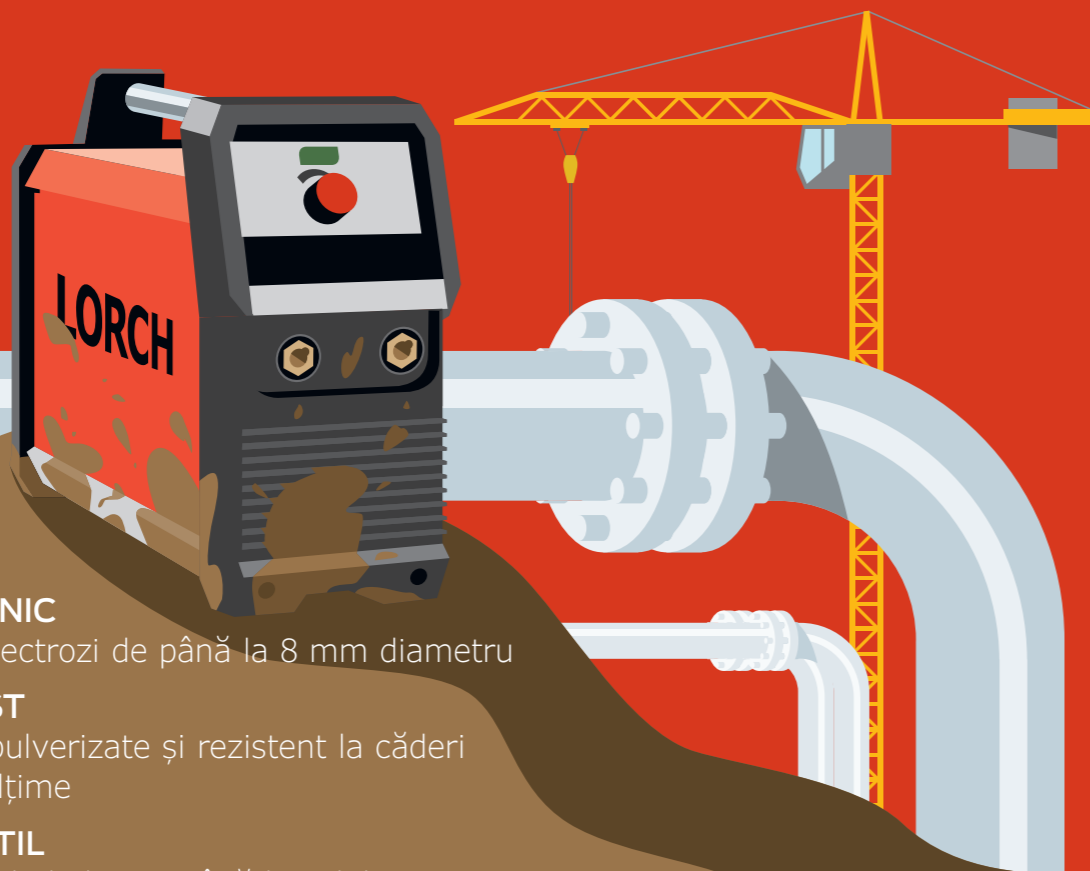
Seria X

94 – 97

Seria MicorStick și MobilePower

98 – 103

A SUDA ORIUNDE. ÎN ORICE CONDIȚII. FĂRĂ COMPROMISURI.



EXTREM DE PUTERNIC

Sudare perfectă cu electrozi de până la 8 mm diametru

EXTREM DE ROBUST

Protejat contra apei pulverizate și rezistent la căderi de până la 60 cm înălțime

EXTREM DE VERSATIL

Sudează cu electrozi de la bazici până la celulozici, trecând prin rutilici

Seria X, dintr-o privire

- **Un plus de performanță datorită MicorBoost.** Invertor de sudare total rezonant. Acum, de îndată ce curentul se reduce datorită perturbațiilor exterioare, pot fi activate rezerve de tensiune semnificativ mai mari. Rezultatul este o sudare cu electrod perfectă.
- **Pentru aplicații extreme.** Modelele din seria X, prin greutatea redusă, dimensiunea exterioară compactă, precum și rezistența la căderi de la o înălțime de până la 60 cm, sunt printre cele mai mobile aparate de sudare produse de noi.
- **Versatilitate.** Lorch X 350 este întotdeauna alegerea perfectă pentru electrozii bazici, rutilici și electrozii speciali până la Ø de 8 mm și pentru o bună sudare verticală descendentă cu electrozi celulozici (CEL). Cu ContactTIG există în plus posibilitatea de sudare WIG-DC.
- **Fiabilitate.** Tehnologia MicorBoost asigură un arc stabil chiar și în cazul cablurilor de alimentare cu lungimea de până la 200 m, precum și la utilizarea cu generator.
- **Crăițuire.** Pe lângă sudarea cu electrod, Lorch X 350 este perfect adecvat și pentru crăițuire.
- **Curbă caracteristică CC și CV pentru sudare MIG-MAG.** Lorch X 350 este utilizabil și cu dispozitive semiautomate de avans MIG-MAG.



- **Hotstart.** Funcția automată și adaptativă Hotstart asigură amorsarea perfectă.
- **Sistem Anti-Stick.** Sistemul Anti-Stick împiedică în mod fiabil lipirea electrodului.
- **Reglare Arc-Force.** Reglarea Arc-Force susține procesul de sudare prin stabilitatea mai mare a arcului și transferul optimizat de material.

- **Mobil.** Datorită greutății mici a aparatului, cu Lorch X 350 rămâneți mobil și flexibil.
- **Control la distanță.** Lorch X 350 poate fi operat și cu controlul la distanță manual sau cu pedală, disponibil opțional.
- **Funcție de inversare a polarității.** În varianta PST a sistemului Lorch X 350, acesta dispune de funcție de inversare a polarității. Astfel nu mai trebuie să deconectați și să reconectați invers cablul aparatului de sudare, ci, mai simplu, puteți să inversați polaritatea, de la aparat sau de la controlul la distanță.

Versiuni



	X 350 BasicPlus	X 350 ControlPro	X 350 ControlPro PST
Domeniu de sudare	A	10 – 350	10 – 350
Alimentare electrică rețea 3~400 V	●	●	●
Concepte de operare			
BasicPlus	●	-	-
ControlPro	-	●	●
Dotare			
Invertor de sudare compatibil cu electrozi celulozici, cu preselecție electrod și funcție WIG	●	●	●
Funcție specială pt. sudare verticală ascendentă și în curent pulsant	-	●	●
Utilizabil și cu sisteme de dispozitive semiautomate de avans MIG-MAG	●	●	●
Tehnologie de inversare de polaritate integrată (PST)	-	-	●

● Dotare standard

Concepte de operare



BasicPlus

- Concept de operare „3 pași și gata de sudare”
- Reglarea continuă a curentului
- Afișaj digital cu acuratețe de un amper
- Preselecția electrodului (bazic, rutilic și celulozic) pentru parametri de sudare optimi
- Hotstart reglabil în submeniu
- Funcție de sudare WIG-DC (cu ContactTIG)
- Utilizabil și cu sisteme de dispozitive semiautomate de avans MIG-MAG (curbă caracteristică CV)



ControlPro

- Concept de operare „3 pași și gata de sudare”
- Reglarea continuă a curentului
- Afișaj digital cu acuratețe de un amper
- Preselecția electrodului (bazic, rutilic și celulozic) pentru parametri de sudare optimi
- Acces rapid la Hotstart
- Funcție de sudare WIG-DC (cu ContactTIG)
- Funcție specială pentru sudare verticală ascendentă cu electrod
- Funcție de curent pulsant (funcție „Puls”)
- Utilizabil și cu sisteme de dispozitive semiautomate de avans MIG-MAG (curbă caracteristică CC și CV)
- Disponibil și în variantă PST cu comutator de polaritate/funcție de inversare a polarității

Puncte forte

Protecție totală contra apei pulverizate – grad de protecție IP 34

Seria X este dotată cu tot ceea ce este necesar pentru utilizare în afara atelierului calduros: dimensiune exterioră compactă, rezistență la căderi de la o înălțime de până la 60 cm, protecție contra apei pulverizate, izolare excelentă contra pătrunderii prafului și corpurilor străine.

Se adaugă construcția specială a bazei, care asigură o gardă la sol suficientă și o bună stabilitate. Placa de fund robustă asigură o mare durată de viață.



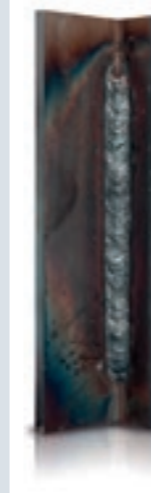
Placă de fund stabilă



Filtru de praf ce poate fi înlocuit



Sudare verticală ascendentă cu electrod



Nu mai aveți nevoie de mișcări de pendulare, ci puteți ghida electrodul pur și simplu drept în sus. Datorită tehnologiei de reglare brevetate, tehnologia MicorBoost furnizează mereu suficientă putere pentru a menține stabile baia de metal topit și arcul. În plus, nu mai este necesară sudarea în două straturi, pentru că este suficient un singur strat cu un electrod mare.



Protecție contra căderii

Conform statisticilor, orice aparat cade de patru ori în timpul existenței lui – și asta în condiții normale de utilizare. Ori, tocmai în condiții de utilizare extreme crește pericolul și probabilitatea unei căderi.

Cerința standardului: un aparat trebuie să reziste la o cădere liberă de la 25 cm. Dacă un aparat cade de la o înălțime mai mare, de regulă se defectează. Nu e cazul nostru. Pentru seria X am construit o protecție specială anti-Crash, cu care partea electronică rămâne nedeteriorată. Rezultatul este convingător: protecție contra căderii de la o înălțime de până la 60 cm.

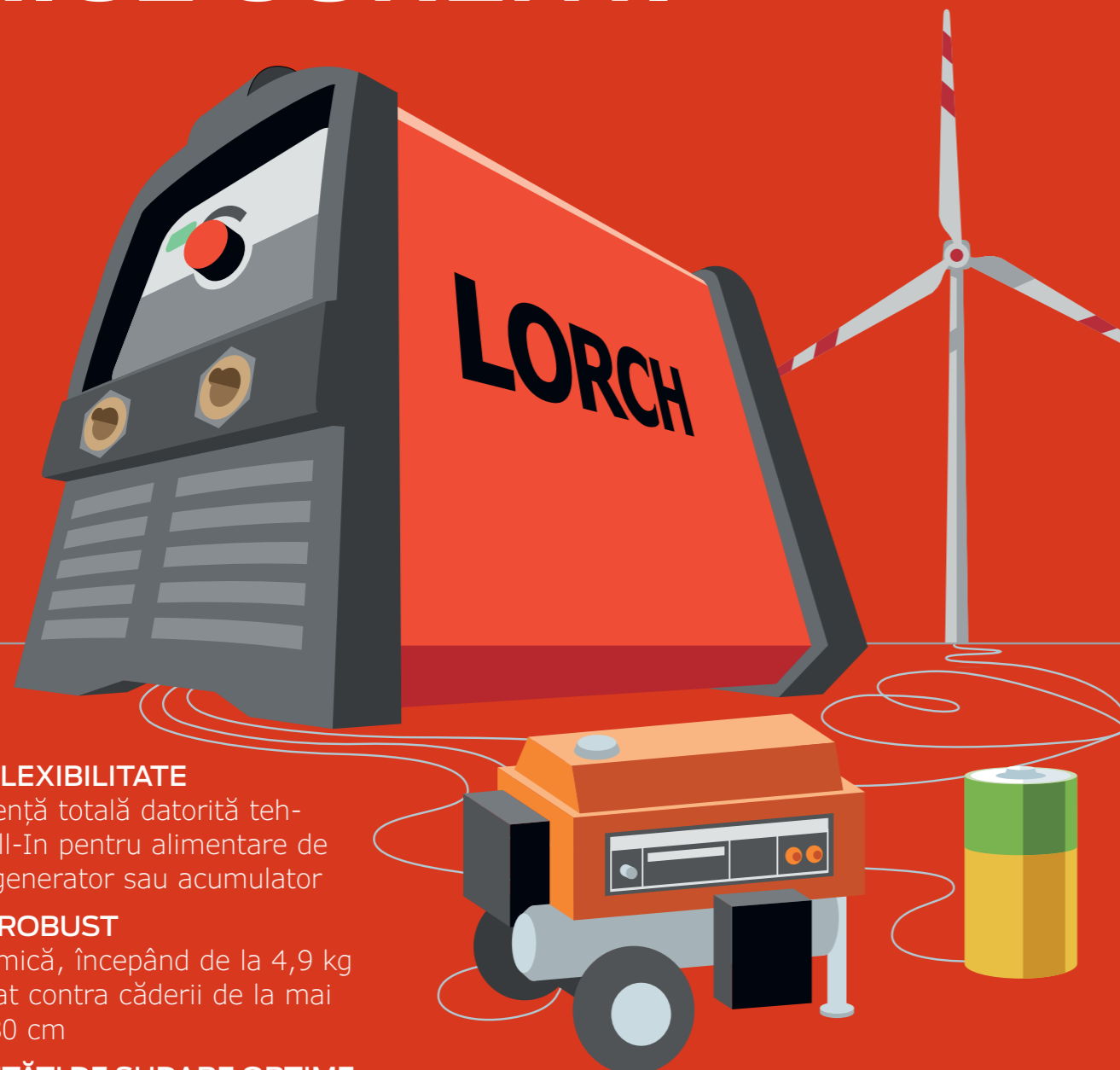


Standard X 350

Date tehnice

	X 350	X 350 PST
Procedee de sudare	Electrod WIG	Electrod WIG
Ø electrozi	mm	1,6 – 8,0 CEL până la 6,0
Material sudabil		oțel, oțel inoxidabil
Domeniu de sudare	A	10 – 350
DA la curent max. (40°C)	%	35
Curent la DA 60 % (40°C)	A	280
Tensiune de rețea	V	3~400
Dimensiuni (L x l x h)	mm	515 x 185 x 385
Greutate	kg	18,6

UN SISTEM CARE MERGE CU ORICE CURENT.



TRIPĂ FLEXIBILITATE

Independență totală datorită tehnologiei All-In pentru alimentare de la rețea, generator sau acumulator

UȘOR ȘI ROBUST

Greutate mică, începând de la 4,9 kg uși protejat contra căderii de la mai puțin de 80 cm

PROPRIETĂȚI DE SUDARE OPTIME

Chiar și cu cabluri lungi sau la variații de tensiune de rețea

Seria MicorStick, dintr-o privire

- **Invertor de sudare cu electrozi.** Invertor total rezonant de sudare cu electrod, compatibil cu electrozi celulozici, cu tehnologie MicorBoost, preselecția electrodului și funcție WIG cu ContactIG, pentru cabluri de până la 200 m lungime și pentru funcționare cu generator.
- **Construcție compactă.** Greutatea mică și structura compactă a seriei Lorch MicorStick vă permit flexibilitate de lucru chiar și în spații restrânse.
- **Versatilitate.** Seria Lorch MicorStick este perfect potrivită pentru sudarea electrozi bazici, rutilici și speciali. În plus, oferă o durată activă mare și mari rezerve de putere.
- **Hotstart.** Funcția automată, adaptativă Hotstart asigură amorsarea perfectă.
- **Sistem Anti-Stick.** Acesta împiedică în mod fiabil lipirea electrodului.

3 YEARS INDUSTRIAL WARRANTY
LORCH

MICORBOOST TECHNOLOGY
LORCH

ACCUR READY
LORCH



- **Reglare Arc-Force.** Susține procesul de sudare prin stabilitatea mai mare a arcului și transferul optimizat de material.
- **Fiabilitate.** Chiar și conectat la generator și cu cabluri de până la 200 m lungime, Lorch MicorStick are amorsare stabilă și fiabilă.
- **Robust și rezistent la căderi de la o înălțime de până la 80 cm.** Dacă scăpați din mână aparatul MicorStick sau cade de pe bancul de lucru, puteți pur și simplu să lucrați în continuare.
- **Efficient energetic.** Lorch MicorStick, datorită sistemului electronic ultra-modern și funcției stand-by pentru ventilator, atinge o mare eficiență și necesită un consum mic de energie.

- **Tehnologie de invertor ultra-modernă.** Datorită tehnologiei de reglare și a operării simple, MicorStick are rezultate de sudare excepționale, generând puțini stropi.

- **Mobil.** Lorch MicorStick, prin greutatea redusă și dimensiunea exterioară compactă este unul dintre cele mai mobile aparate de sudare. Vine împreună cu o cutie de accesorii și scule de montaj foarte practică, ca să țineți mereu laolaltă accesorii de sudare, în siguranță și ordonat.

- **Siguranta.** Ideal pentru utilizare pe șantiere, datorită clasei de protecție IP23 și a marcatului S.

Versiuni



	MicorStick 160	MicorStick 180	MicorStick 200	MobilePower Acumulator
Domeniu de sudare	A 160	180	200	Acumulator cu tehnologie cu ioni de litiu pentru conectare la MicorStick 160/180 Accu-ready
electrozi sudabili până la Ø	mm 4	4	5	
Alimentare electrică rețea 1~230 V	●	●	-	
Alimentare electrică rețea 3~400 V	-	-	●	
Concepte de operare				
BasicPlus	●	-	-	
ControlPro	●	●	●	
ControlPro RC	-	●	●	
Dotare				
Accu-ready: racord la pachetul de acumulatori MobilePower pentru sudare independentă de rețeaua de alimentare electrică	●*	●	-	
Cu conexiune pentru control la distanță	-	●	●	
Modul PFC pentru utilizarea optimă a rețelei	-	●	-	
Funcție de curent pulsant (funcție „Puls”)	-	●	-	
* asociat cu conceptul de operare ControlPro				

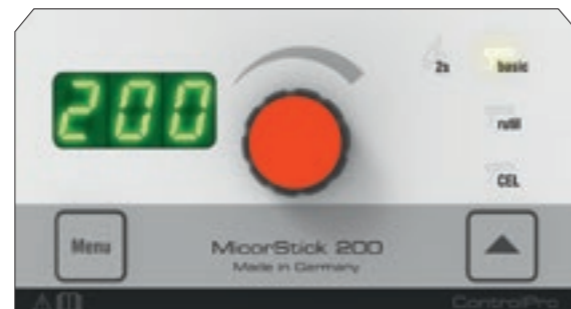
● opțional ● dotare standard

Concepte de operare



BasicPlus

- Concept de operare „3 pași și gata de sudare”
- Operare extrem de simplă, cu un buton
- Reglarea continuă a curentului
- Preselectarea electrodului pentru electrozi standard și celulozici, pentru parametri de sudare optimi
- Funcție de sudare WIG-DC (cu ContacTIG)



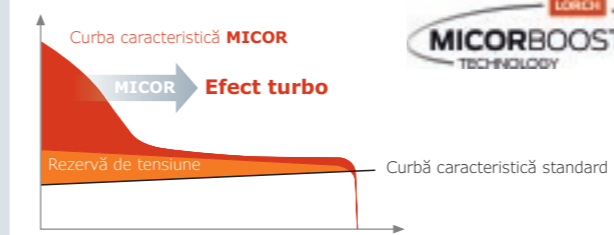
ControlPro

- Concept de operare „3 pași și gata de sudare”
- Afișaj cu 7 segmente, cu acuratețe de un amper
- Operare extrem de simplă, cu un buton
- Reglarea continuă a curentului
- Preselectarea electrodului pentru electrozi standard (bazici și rutilici) și celulozici, pentru parametri de sudare optimi
- Funcție de sudare WIG-DC (cu ContacTIG)
- Submeniu pentru ajustarea individuală a reglajelor sistemului

Puncte forte

Tehnologie MicorBoost

- Tehnologia inovatoare și brevetată MicorStick asigură putere maximă și sudare perfectă.
- Asigură toată puterea chiar și în cazul variațiilor de tensiune și conectat cu cabluri lungi (până la 200 m).
- Eficiență înaltă și consum mic de energie datorită sistemului electronic MicorBoost ultramodern și modului automat de economisire de energie.



Kit de montaj pentru utilizarea mobilă

- Set în cutie robustă, compartimentată:
- Cablu de electrod și de masă de 3 m și 25 mm²
 - Ciocan pentru zgură
 - Perie de sârmă
 - Mască de protecție la sudare EN 166
 - Ochelari protecție la sudare DIN 4646-47



Flexibilitate excepțională, datorită tehnologiei All-In



- Aceasta înseamnă sudare independentă de rețeaua de alimentare, în combinație cu pachetul de acumulatori Li-Ioni de mare capacitate Lorch MobilePower.
- Performanță de top pentru sudare, chiar acolo unde este nevoie de ea.

Date tehnice

		MicorStick 160 MicorStick 160 Accu-ready	MicorStick 180 Accu-ready	MicorStick 200 MicorStick 200 RC
Procedee de sudare		Electrod WIG cu ContacTIG	Electrod WIG cu ContacTIG	Electrod WIG cu ContacTIG
Ø electrozi	mm	1,5 - 4,0	1,5 - 4,0	1,5 - 5,0
Material sudabil		oțel, oțel inoxidabil	oțel, oțel inoxidabil cupru	oțel, oțel inoxidabil cupru
Domeniu de sudare	A	10 - 150	10 - 180	10 - 200
DA la curent max. (40°C)	%	30	25	30
Curent la DA 60 % (40°C)	A	120	150	150
Tensiune de rețea	V	230	230	400
Dimensiuni (L x l x h)	mm	360 x 130 x 215	360 x 130 x 215	360 x 130 x 215
Greutate	kg	4,9	5,8	6,3

MICORSTICK ACCU-READY ȘI PACHETUL DE ACUMULATORI MOBILEPOWER.

MicorStick 160/180 Accu-ready și pachetul de acumulatori MobilePower

Echipa de vis pentru sudarea mobilă.

Independent, extrem de flexibil, foarte puternic. MicorStick plus MobilePower. Aceasta este formula pentru distanțe scurte. Căutarea unei prize de alimentare nu mai este necesară. Căratul cablurilor prelungitoare nu mai este necesar. Pur și simplu conectați pachetul de acumulatori MobilePower la MicorStick Accu-ready. Fără enervante lucrări pregătitoare, începeți imediat sudarea. Acolo unde trebuie, acolo unde doriți dv. Soluție optimă pentru activitățile de montaj, pe șantiere și în sectorul forestier. Soluție optimă pentru reparații rapide efectuate la instalațiile de transport, utilaje de construcții și mașini agricole. Performanță de vârf pentru sudare, chiar acolo unde aveți dv. nevoie de ea.

Flexibilitate maximă prin înlocuirea acumulatorilor.

Acumulatorul 1 = până la 28 electrozi

Acumulatorul 2 = până la 56 electrozi

Acumulatorul 3 = până la 84 electrozi

Acumulatorul 4 = până la 112 electrozi



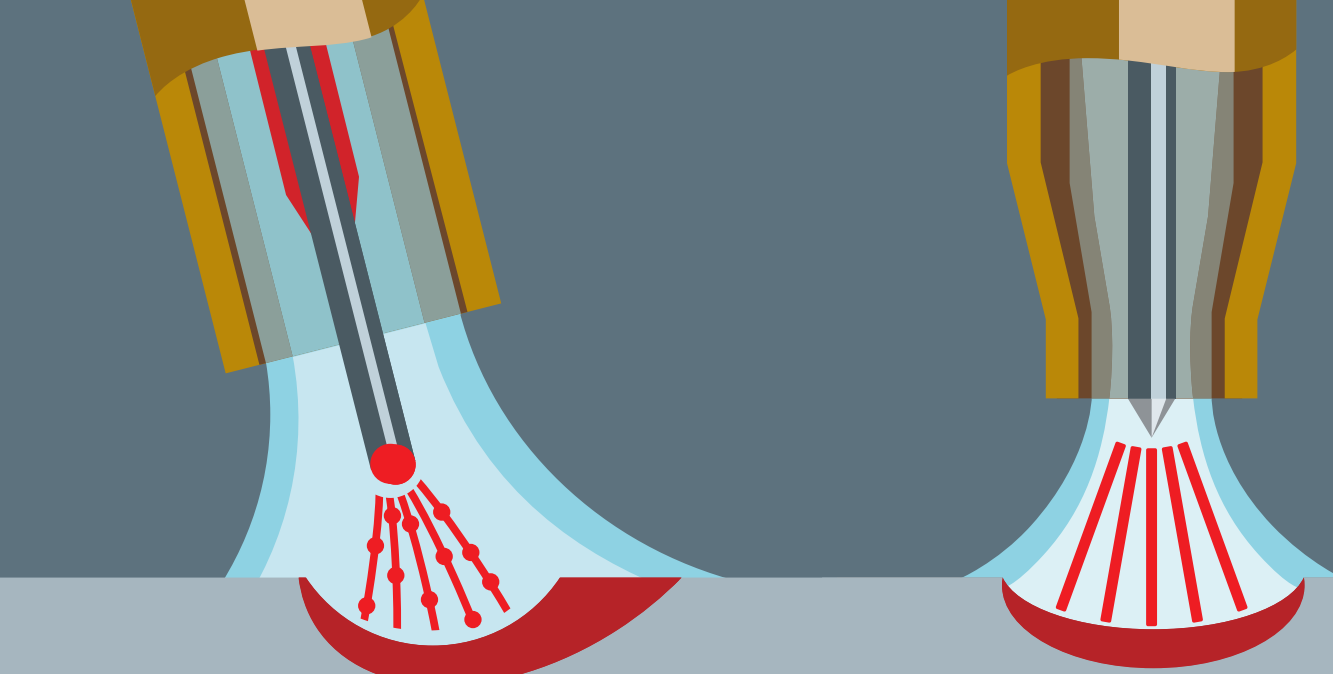
Date tehnice

		MobilePower
Energie	Wh	604,8
Cicluri de încărcare		circa 1.000
Greutate	kg	7
Dimensiuni (L x l x h)	mm	323 x 131 x 215
Durată de încărcare	min	150

Capacitatea maximă de electrozi, în bucăți, la o încărcare a acumulatorului

		Electrozi tip RC11		Electrozi tip RR12	
Ø electrozi	Curent de sudare	Lungime 250 mm	Lungime 350 mm	Lungime 250 mm	Lungime 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

Toate datele indicate sunt valori maxime determinate în aplicații practice. Capacitatea ce poate fi atinsă într-un caz specific depinde de marca electrozului, modul de lucru al sudorului, precum și de condițiile locale de mediu.



Pur și simplu mai productiv,
începând de la loturi cu
mărimea de 1 unitate

SUDARE AUTOMATIZATĂ



Performantele noastre componentele
Robotics și soluții de automatizare pentru
sudare MIG-MAG și WIG economică:

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

ÎNCREDINȚAȚI ALTCUIVA EFECTUAREA MUNCII GRELE.



REPARTIZAREA EFICIENTĂ A SARCINILOR

Sudorul reglează parametrii, Trac preia efectuarea muncii de sudare

CALITATE REPRODUCTIBILĂ

Calitate foarte bună și constantă a cordonelor, datorită controlului activ al acționărilor și avansului stabil

UTILIZARE FLEXIBILĂ

Veritabil factotum, grație gamei largi de cărucioare de sudare și accesorii

Seria Trac, dintr-o privire

- **Soluția potrivită pentru fiecare aplicație.** Cărucioarele de sudare sunt un ajutor foarte practic pentru realizarea cordonelor de sudură lungi, drepte și curbe. În timp ce cerința de bază a ghidării precise a pistolului este valabilă pentru toate domeniile în mod identic, în cadrul aplicațiilor individuale există cerințe foarte specifice. Gama de produse de la Lorch, prin oferta foarte bogată de accesorii, satisface orice dorință.
- **Totul dintr-o singură sursă.** Pe lângă creșterea productivității, punctul central în cadrul automatizării sudării este și rămâne asigurarea cerinței de calitate impusă pentru îmbinarea prin sudare. Pentru a atinge ambele scopuri sunt necesare competențe în ambele domenii. Conform devizei „Totul dintr-o singură sursă”, Lorch oferă o cale directă și sigură pentru automatizarea sudării.
- **Calitatea reproductibilă a cordonelor de sudură.** Viteza constantă, cu control activ, permite o calitate constantă a cordonului de sudură.
- **Ușurință în utilizare.** Datorită operării simple și foarte inteligibile, cu doar câteva mișcări ale mâinii se obțin reglaje de parametri dorite.
- **Versatilitate.** Deplasare pe roți, șine sau șine inelare, în funcție de cerințele specifice aplicației.

» Automatizare cu Lorch:
**Totul dintr-o singură
sursă**



Cărucioare de sudare Lorch Trac

Creșteți productivitatea producției dv. de sudură și bransați sursa dv. de curent de la Lorch cu un cărucior de sudare de la Lorch. Căruciorul de sudare preia ghidarea continuă a pistolului, sudorul se concentrează pe reglarea parametrilor de sudare. Aportul termic devine controlabil și produce mai puține deformări. Repetarea și reproductibilitatea produc mai puțin stres. Iar distanța mai mare față de arzător îmbunătățește condițiile de muncă ale sudorului.



Trac WL

Cărucioarele TracWL, pe roți, sunt cărucioare deosebit de compacte, portabile și opțional programabile, pentru cordoane de calitate deosebită, reproductibile, drepte și curbe, atât orizontale, cât și verticale. Versiunea cu baterie simplifică sudarea în interiorul rezervoarelor.



Trac RL

Lorch Trac RL sunt cărucioare de sudare montate pe șine, pentru sudarea foarte precisă a cordoanelor cap la cap și de colț, lungi și continue. Sistemul de șine versatil permite realizarea de aplicații cu insuficiente muchii de ghidare. În particular, utilizabil și pentru aplicații de sudare a oțelului inoxidabil.



Trac RL Performance

Lorch Trac RL Performance este căruciorul de sudare vârf de gamă, având integrată urmărirea cordonului pentru sudarea cordoanelor care îndeplinesc cele mai înalte exigențe. Ghidat pe șină, Trac asigură o viteză constantă, chiar și în cele mai grele condiții de utilizare, prin aceasta și reproductibilitatea rezultatului sudării.

Atât în aplicațiile MIG-MAG, cât și în WIG, toleranțele produsului sunt compensate automat prin funcția „Urmărirea cordonului” integrată. Astfel se pot suda fără nicio problemă chiar și piesele cu deformări. Panoul de operare detașabil degreavează și mai mult sudorul. În plus, funcția orbitală integrată permite și sudarea țevilor în poziții dificile.

Domenii de aplicații tipice sunt de exemplu sudarea conductelor și carcaselor din oțel inoxidabil, precum și structurilor portante cu toleranță mare a pieselor.

Date tehnice

		Trac WL	Trac RL	Trac RL Performance
Alimentare electrică	V	42/115/230 baterie de 18 V*	42/115/230	42/115/230
Avans		Roți	Șină	Șină sau șină inelară
Poziție de sudare		PA, PB, PC, PF	PA, PB, PC, PF, PG	PA, PB, PC, PD, PE
Raza cordonului curb convex	mm	> 1000	> 5000	> 5000
Raza cordonului curb concav	mm	> 1250	> 5000	> 5000
Grosimea minimă a peretelui	mm	4	5	5 (oțel cu 5 magneți)
Diametru minim	mm	–	–	200
Oscilator		○ ** (radial)	○ (liniar)	● (liniar)
Sudare discontinuă cu obținere de segmente de cordon		○ **	–	●
Memorie de programe		○	–	●
Urmărire tactilă a cordonului		–	–	○
Funcție orbitală		–	–	○
Reglarea lungimii arcului WIG		–	–	○

* bateria este disponibilă numai la Trac WL Batt ** numai la Trac WL Pro

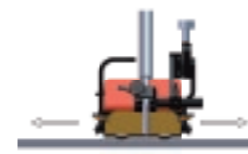
● dotare standard ○ disponibil opțional

Trac WL, dintr-o privire

- **Simplu și flexibil.** Reglajul pistolului este foarte facil, datorită ajustării fine 3D a pistolului.
- **Ușor și robust.** Manipulare ușoară, datorită construcției ușoare, dar robuste, a carcasei.
- **Flexibil în orice poziție.** Sudare excelentă pe suprafețe orizontale, verticale și curbe, precum și crearea de cordoane convexe și concave.
- **Oscilator.** Oscilatorul, opțional, este perfect pentru producerea de suduri de colț cu grosimi (cota a) mai mari, volume mai mari de cordoane și compensarea abaterilor de poziționare ale pieselor.
- **Plug&Weld.** Cu Plug&Weld conectați rapid și simplu cu sursa de curent de la Lorch.
- **Programare simplă.** Programare cu ușurință în utilizare pentru operator și memorarea a până la 40 de secvențe de oscilație și de sudare.



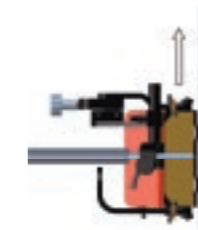
Posibilități de utilizare



Sudarea pe suprafețe orizontale



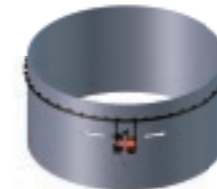
Sudarea pe suprafețe înclinate



Sudarea pe suprafețe verticale



Sudarea pe suprafețe curbe



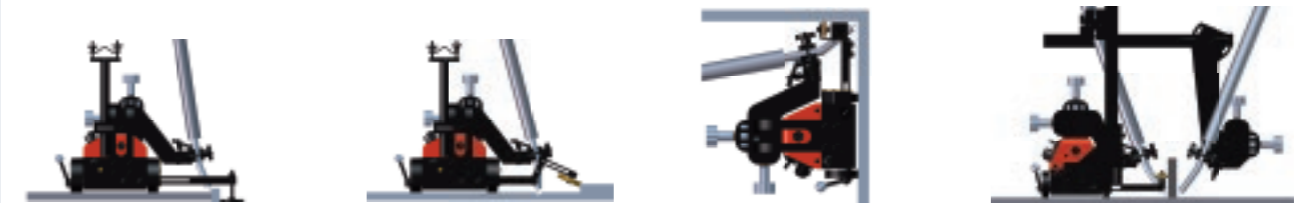
Sudarea produselor cu geometrie concavă



Sudarea produselor cu geometrie convexă

Puncte forte

Accesorii



Gama largă de accesorii Trac permite completarea perfectă a căruciorului de sudare pentru geometrii speciale de cordon.

Baterie

Versiunea alimentată cu baterii a Trac WL aduce o flexibilitate suplimentară la sudare.



Oscilator

Oscilatorul, disponibil la Trac WL Pro ca modul opțional, este perfect pentru obținerea de suduri de colț cu grosime (cota a) mai mare și cordoane mai voluminoase.



Sudare discontinuă cu obținere de segmente de cordon

La Trac WL Pro, controlul integrat oferă o modalitate simplă de realizare a cordoanelor discontinue (segmente de cordoane).

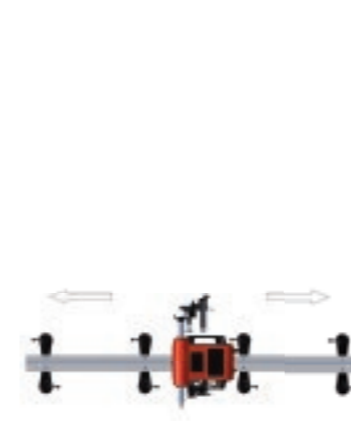


Trac RL, dintr-o privire

- **Pe șine, pentru producerea cordonului perfect.** Rezultate de sudare excepționale grație avansului fără patinare, asigurat de transmisia cu pinion și cremalieră.
- **Variate aplicații posibile.** Șine în variante flexibile sau rigide, cu suportți magnetici sau cu ventuze, pentru condiții diferite de utilizare.
- **Operare simplă.** Reglajul parametrilor prin intermediul butoanelor sau display-ului cu afișaj de text.
- **A suda la perfecție.** Reglajul flexibil al modelului de oscilație permite adaptarea ghidării pistolului la geometria cordonului respectiv.
- **Oscilator.** Oscilatorul este perfect pentru producerea de suduri de colț cu grosimea (cota a) mai mare, cordoane mai voluminoase și compensarea abaterilor de poziționare a pieselor.
- **Cordonul perfect.** Reproducerea exactă a cordoanelor elimină supradimensionarea cordoanelor, mai scumpe, și reduce consumul de materiale de adaos.
- **Plug&Weld.** Cu Plug&Weld conectați rapid și simplu cu sursa de curent de la Lorch.



Posibilități de utilizare



Sudare în poziție orizontală cu șină de ghidaj (lateral cu suportți magnetici)



Sudare în poziție verticală cu șină de ghidaj



Sudare pe o suprafață boltită cu șină de ghidaj flexibilă

Puncte forte

Oscilator

Oscilatorul integrat în Trac RL Pro este perfect pentru obținerea unor cordoane mai voluminoase.



Prindere cu vacuum pentru oțel inox



Prinderea cu vacuum de la Lorch asigură sudarea fără probleme a pieselor din aluminiu și oțel inoxidabil, în pofida proprietăților feromagnetice slabe ale piesei.

Trac RL Performance, dintr-o privire

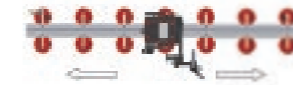
- **Configurabil individual.** Configurarea individuală a căruciorului de sudare în funcție de aplicație.
- **Urmărire tactilă a cordonului.** Compensarea toleranțelor piesei în direcție verticală și orizontală prin intermediul urmăririi tactile a cordonului.
- **Control integrat pentru lungimea arcului.** Reproducibilitatea rezultatelor de sudare pe suprafețe boltite și în cazul pieselor cu deformări, având integrat un control pentru lungimea arcului (AVC).
- **Sudarea simplă și reproductibilă a conductelor.** Sudarea reproductibilă a conductelor în poziții dificile este asigurată printr-o secvență programabilă de sudare orbitală, incluzând schimbarea automatizată a programului de sudare.
- **Înregistrarea 100 % a datelor, conform WPS.** Documentarea vitezei de sudare cu ajutorul Lorch Q-Data pentru a asigura înregistrarea 100 % a parametrilor de sudare conform WPS.
- **Plug&Weld.** Plug&Weld și conexiunea LorchNet asigură o comunicare perfectă între toate componentele care fac parte dintr-un sistem de automatizare Lorch.
- **Oscilator.** Oscilatorul integrat în Trac RL Performance permite obținerea unor cordoane mai voluminoase și erorile de poziționare a pieselor pot fi compensate mai simplu.
- **Ergonomie cu „E” mare.** Cu panoul de operare Trac detașabil, reglajul parametrilor de sudare este foarte simplu și poate fi corectat comod în timpul funcționării.



Posibilități de utilizare



Sudare în poziție orizontală cu șină de ghidaj (cu capul în jos, cu prinderi cu ventuze)



Sudare în poziție orizontală cu șină de ghidaj (lateral, cu prinderi cu ventuze)



Sudare în poziție orizontală cu șină de ghidaj (cu suporturi magnetici)



Sudare pe șine inelare prefabricate (conducte/rezervoare Ø 200 mm - 10 m)



Pe o suprafață boltită cu șină de ghidaj flexibilă (rezervoare Ø peste 10 m)

Puncte forte

Reglarea AVC a lungimii arcului la sudarea WIG

Reglarea lungimii arcului integrată asigură o calitate extraordinară a cordonului realizat pe table curbate sau necurbate. Acesta comandă în sus sau în jos, în funcție de necesități, ajustarea motorizată pe înălțime, asigurând astfel o distanță reproductibilă între piesa de sudat și electrod.

Reglarea lungimii arcului funcționează exclusiv cu seria V de la Lorch.



Sudarea orbitală

Funcția orbitală integrată permite sudarea fără probleme a conductelor în poziții dificile.



Urmărire tactilă a cordonului

Urmărirea tactilă a cordonului permite compensarea toleranțelor pieselor în direcție verticală și orizontală.

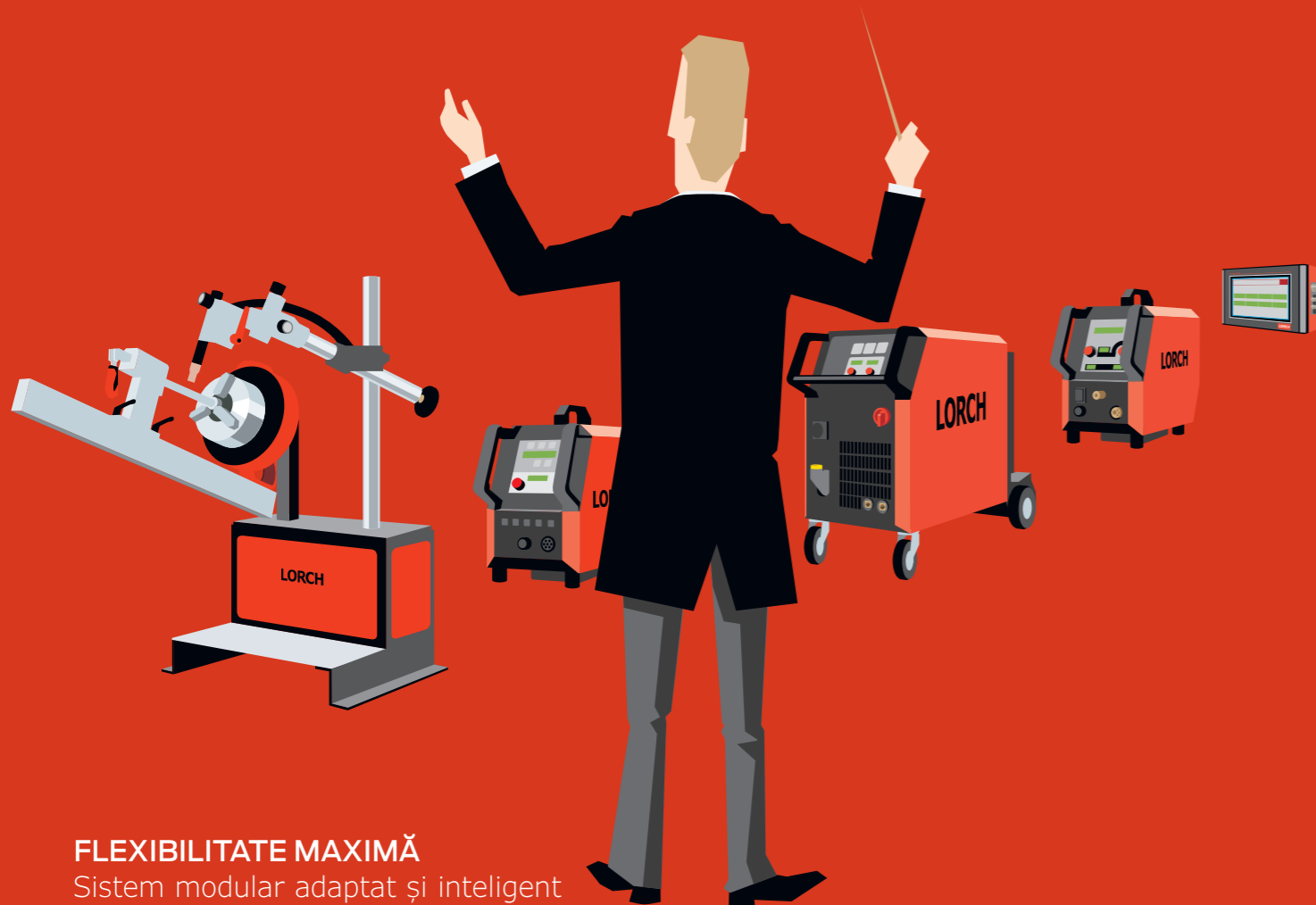


Sudare discontinuă cu obținere de segmente de cordon

Controlul integrat permite realizarea simplă a cordoanelor discontinue (segmente de cordoane).



COMPUNEM SOLUȚIA DV. DE SUDARE ORBITALĂ.



FLEXIBILITATE MAXIMĂ

Sistem modular adaptat și inteligent

PERFECT ADAPTAT

Toate componentele sunt părți integrante ale unui sistem ajustat fin, cu un concept de operare unitar

CALITATE EXCELENȚĂ, DOAR CU O APĂSARE PE BUTON

Memorarea foarte simplă și comodă a programelor de sudare, ce pot fi apelate oricând

Sistemul modular, dintr-o privire

- **Trei pași pentru o sudare perfectă.** Diametrul piesei de sudat, viteza de sudare, parametri de sudare: Gata!
- **Totul dintr-o singură sursă.** Pe lângă creșterea productivității, punctul central în cadrul automatizării sudării este și rămâne asigurarea cerinței de calitate impusă pentru îmbinarea prin sudare. Pentru a atinge ambele scopuri sunt necesare competențe în ambele domenii. Conform devisei „Totul dintr-o singură sursă”, Lorch oferă o cale directă și sigură pentru automatizarea sudării.
- **Readaptare rapidă a echipamentelor.** Executarea rapidă și precisă a reconfigurării, datorită aranjării optime a componentelor individuale.
- **Concept de operare unitar.** Manipularea și pregătirea sistemului sunt extrem de simplu de făcut, datorită conceptului unitar de operare a sursei de curent și sistemului de automatizare.
- **Legătura perfectă.** Conectare simplă și comodă la sursa de curent Lorch, prin intermediul Lorch Plug&Weld.

» Automatizare cu Lorch:
Totul dintr-o singură sursă



- **Întotdeauna adus în poziția corectă.** Mecanic sau pneumatic, cu stativul Lorch pentru pistoleți poziționarea exactă pentru sudare este foarte facilă.
- **Pentru sarcini grele.** Marile mese rotative funcționează ireproșabil la sarcini de până la 500 kg.
- **Procedul potrivit.** Indiferent de procedeu, MIG-MAG, MIG-MAG-Puls, WIG sau WIG cu sârmă rece, noi mizăm pe perfecțiune.

- **Memorie de programe Tiptronic.** Programele de sudare de efectuat sunt pregătite în cel mai scurt timp.
- **Înregistrarea datelor este simplificată.** Q-Sys 2020, ce poate fi comandat separat, asigură înregistrarea fără lacune a datelor de sudare, garantând astfel trasabilitatea tuturor componentelor sudate.

Puncte forte

LorchControl

LorchControl preia comanda tuturor proceselor, inclusiv gestionarea erorilor și diagnozelor. Elementul central este automatizarea parametrilor, care reglează complet automat desfășurarea proceselor. Indiferent că este vorba de MIG-MAG sau WIG, operarea meselor rotative este foarte facilă, cu ajutorul acestui Control.



Fix&Pos

Reglarea simplă și flexibilă a poziției de sudare ideale cu Lorch Fix&Pos.



Plug&Weld

Conectând cablul LorchNet la componenta respectivă se obține legătura dorită.



LorchFollow

Sistemul nostru de ghidare a cordonului, LorchFollow, asigură o distanță constantă între pistolul și piesa de sudat.



Dispozitiv de avans la rece Feed

Dispozitivul de avans la rece LorchFeed este echipat cu control în întregime digital și prin precizia absolută asigură calitate WIG excepțională.

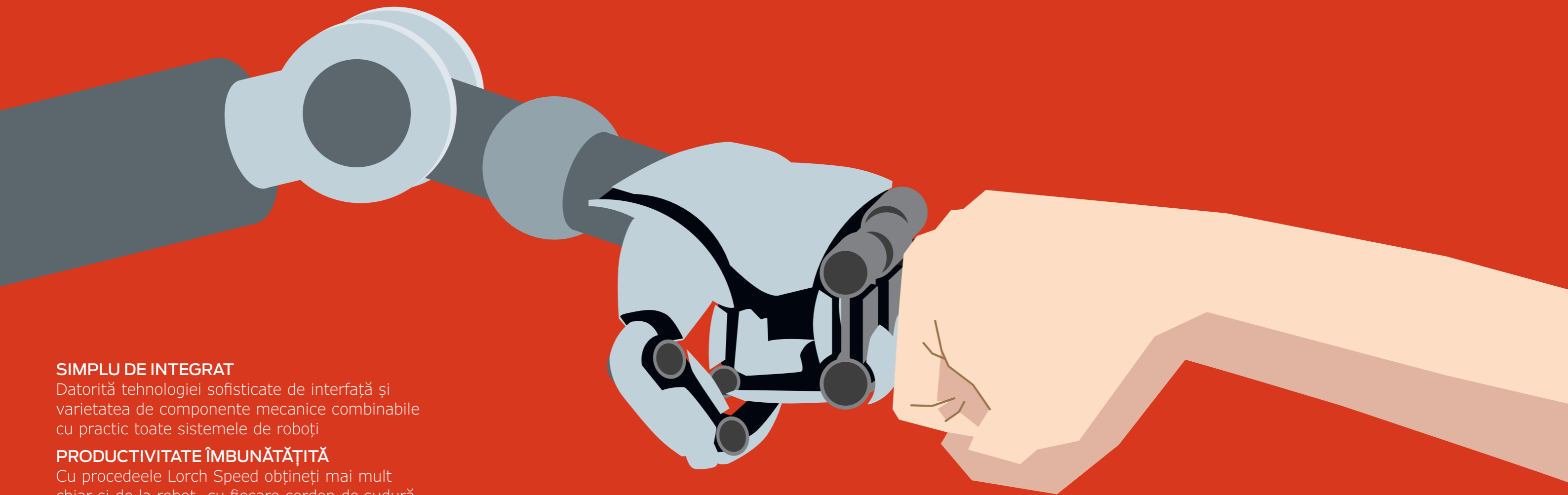


Date tehnice

		Turn 50	Turn 100	Turn 300	Turn 500
Sarcină	kg	50	100	300	500
Disc rotativ	mm	300	300	500	740
Plajă de viteză	rot/min	0,8 - 10,0	0,4 - 5,0	0,08 - 1,0	0,08 - 1,0
Reglarea înclinării		manual	angrenaj de pivotare	angrenaj de pivotare *	angrenaj de pivotare *
Arbore tubular	mm	30	30	150	295
Poziționarea pistolului		manual/pneumatic	manual/pneumatic	manual/pneumatic	manual/pneumatic
* opțional acționat cu motor					

O COLABORARE PERFECTĂ:

LORCH POWER ȘI COLEGUL ROBOT.



SIMPLU DE INTEGRAT

Datorită tehnologiei sofisticate de interfață și varietatea de componente mecanice combinabile cu practic toate sistemele de roboți

PRODUCTIVITATE ÎMBUNĂȚITĂ

Cu procedeele Lorch Speed obțineți mai mult chiar și de la robot, cu fiecare cordon de sudură

CONTROL TOTAL

La cerere, și cu monitorizarea în timp real a datelor de sudare pentru controlul automatizat al calității rezultatelor sudării

S-ROBOMIG XT. PENTRU PERFORMANȚE MAXIME DE LA ROBOTUL DV.

S-RoboMIG XT, dintr-o privire

- **Performanțe de vârf în materie de sudare.** Procedeele Speed de la Lorch obțin chiar și cu roboți rezultate convingătoare. În special SpeedPulse XT. Ultra-rapid, extrem de robust, foarte puțini stropi.
- **Tehnologie de proces digitală inteligentă.** Puterea de calcul și senzorii de măsurare integrați în S-RoboMIG XT îmbunătățesc performanța de sudare cu controlul precis al procesului și funcții speciale precum Seam-Tracking.
- **Tehnologie de interfață cuprinzătoare.** Conectivitatea avansată a interfeței suportă toate sistemele uzuale FieldBus și Industrial-Ethernet, precum și interfețe analog-digitale.
- **Configurație personalizată, pe măsură.** Puteți să configurați fiecare sistem de sudare exact pe măsura nevoilor dv., pentru ca acesta să se potrivească perfect pentru executarea automatizată a operației dv. de sudare.
- **Concept inovator de Upgrade.** Dacă în viitor veți avea nevoie să vă dotați sistemul și cu alte procedee de sudare și funcții noi, mai productive, atunci puteți face acest lucru oricând. Indiferent care este versiunea de sistem pentru care v-ați decis astăzi, investiția dv. va fi și pe viitor mai adaptabilă la noutăți.



- **Administrarea programelor Tiptronic.** Lorch Tiptronic vă permite salvarea reglajului ideal pentru fiecare cordon, astfel încât la repetarea operațiilor de sudare acestea să fie pur și simplu apelate, succesiv, de la sistemul de comandă al robotului (standard 100, opțional 1000 de programe).
- **Funcție Back-Up pentru programele de sudare.** JobTool-PC-Software permite salvarea, prelucrarea și transferul operațiilor de sudare memorate în echipamentul de sudare împreună cu reglajul parametrilor acestora (programe, job-uri). Adecvat și pentru transferul programelor către alte surse de curent.
- **Controlul dinamicii arcului.** Acest tip de control oferă o cale simplă de a ajusta caracteristica arcului, de la moale până la dur, de la mai cald până la mai rece. Fie stocat în programul de sudare, fie controlat direct de robot prin interfață.

- **Dispozitiv de avans pentru robot.** Dispozitivul de avans pentru roboți RF-06 este compact, cu greutate optimă, puternic și izolat perfect. Poate fi utilizat cu roboți standard sau cu articulație tubulară, și este disponibil și în variantă pentru sistemele de pistoleți PushPull.
- **Gamă largă de senzori.** Funcția de urmărire a cordonului, detectarea capătului de sârmă, detectarea presiunii gazului sau măsurarea debitului de gaz, disponibile opțional, permit controlul avansat al aplicației dv. automatizate.
- **Varietate de accesorii.** Componentele mecanice pentru variantele uzuale de roboți și configurații de dispozitive de avans ușurează integrarea.

Versiuni

	S3 RoboMIG XT	S5 RoboMIG XT	S8 RoboMIG XT
Domeniu de sudare	25 - 320	25 - 400	25 - 500
Reglarea tensiunii	continuu	continuu	continuu
Alimentare electrică rețea 3~400 V	●	●	●
Concept de operare			
XT	●	●	●
Variante de procedeu de sudare			
Synergic	●	●	●
Pulse	●	●	●
SpeedPulse	●	●	●
Full Process	●	●	●
Variante de răcire			
Gaz	●	●	●
Apă	●	●	●
Apă cu capacitate de răcire mărită	○	○	○
Apă cu pompă mai puternică	○	○	○
Avans			
RF-06	●	●	●

● opțional ● dotare standard ○ disponibil opțional

Concept de operare



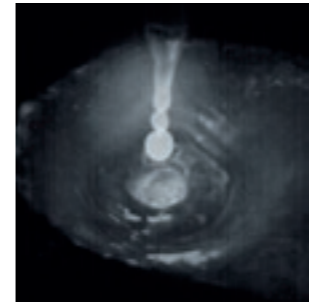
XT

- Concept de operare „3 pași și gata de sudare”
- Control sinergic
- Ghidare intuitivă pe display pentru utilizator
- Selectarea simplă a procedurii și programului
- Reglarea continuă a curentului de sudare
- Controlul dinamicii arcului (la Synergic, SpeedArc XT, SpeedPulse XT, TwinPuls XT)
- Reglarea specifică a lungimii arcului electric pentru fazele de pornire, sudare și finală
- Memorie de programe Tiptronic pentru 100 de programe de sudare (opțional 1000)
- Afișaj digital amperaj-voltaj
- Măsurarea și compensarea circuitului de sudare

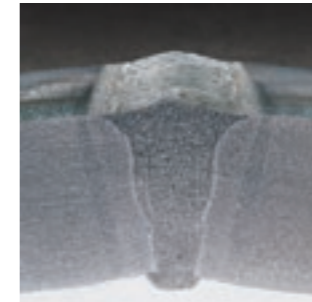
Disponibil și în varianta la distanță. Alegerea individuală a opțiunii de operare. În sursa de curent, ca panou de comandă pentru control la distanță sau, la nevoie, și ambele.

Puncte forte

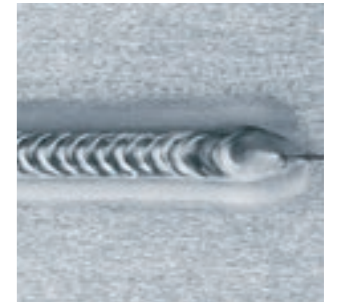
Procedee Speed pentru productivitate maximă



SpeedPulse XT
Ultra-rapid. Extrem de robust. Foarte puțini stropi.



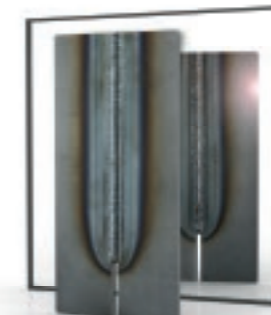
SpeedArc XT
Presiunea arcului mai mare. Pătrundere mai adâncă. Economisește timp și bani.



TwinPuls XT
Cele mai frumoase cordoane de sudură, efectuate la viteză maximă.



SpeedUp
Utilizare la 360°. Pentru realizarea simplă, rapidă și sigură a sudării verticale ascendente și în alte poziții dificile.



SpeedRoot
Excelentă închidere a rosturilor. Pretențioasa sudare a rădăcinilor devine ușor de făcut.



SpeedCold
Aport de căldură redus. Optim pentru table subțiri.

Dotare

Varianta de echipare	Pt. procedee de sudare									
	Standard MIG-MAG	SpeedArc XT	Standard Pulse	TwinPuls	Speed-Pulse	Speed-Pulse XT	TwinPulse XT	Speed-Up	Speed-Root	Speed-Cold
Full Process	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
SpeedPulse	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○
Pulse	●	●	●	●	-	-	-	○	○	○
Synergic	●	●	-	-	-	-	-	○	○	○

● dotare standard ○ disponibil opțional

Puncte forte

Concept inovator de Upgrade

Cu S-RoboMIG XT asigură flexibilitate absolută datorită posibilității de Upgrade integrată. Astfel aveți, pe de o parte, posibilitatea de a concepe sistemul de sudare pe măsura nevoilor de producție actuale ale dv., și, pe de altă parte, siguranța că puteți adapta ulterior echipamentele dv. la exigențele de sudare în permanentă schimbare, adăugând procedee și funcții de sudare care cresc productivitatea. Cu S-RoboMIG XT sunteți și rămâneți în siguranță, bucurându-vă de ceea ce va aduce viitorul.



Monitorizarea datelor de sudare în timp real

Senzori de măsurare pentru sursele de curent Lorch

Măsurarea directă a parametrilor de sudare

Control de rang superior

Decizia asupra intervenției în proces

Q-Sys 2020 Monitorizarea datelor de sudare

Înregistrarea parametrilor, analiză în timp real, evaluarea cordonului, emiterea de mesaje de eroare



Transmiterea în timp real a parametrilor de sudare și de mașină via **LorchNet**



La nevoie, starea este transmisă către controlul de rang superior via **FieldBus**



Opțiuni de răcire suplimentare

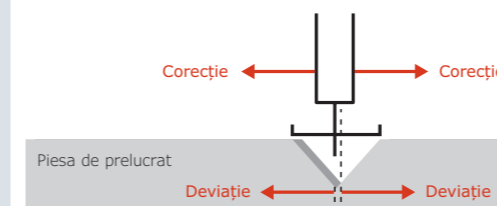
Pe lângă răcirea standard, la S-RoboMIG XT sunt disponibile alte două opțiuni de răcire. În clar, acest lucru înseamnă cu până la 35 % mai multă putere de răcire – optim pentru aplicațiile industriale intensive. În plus, mai multă răcire asigură solicitarea mai redusă a sistemului pistolului, ceea ce are un efect pozitiv asupra duratei de viață a pistolului și a pieselor de uzură. Pentru utilizatorii care au nevoie de distanțe de pompare de 20 de metri sau mai mult este disponibilă o altă variantă cu o pompă mai mare. Acest model asigură faptul că întreaga putere de răcire este disponibilă exact acolo unde este nevoie de ea.



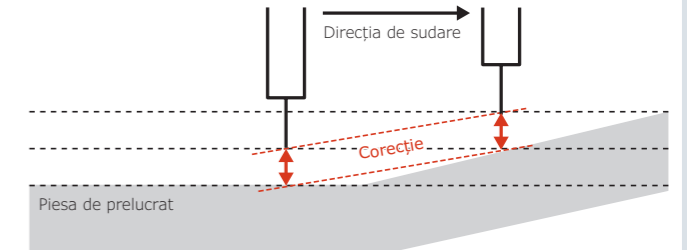
Funcția Seam-Tracking

Tehnologia sofisticată de control integrată în Lorch S-RoboMIG XT face în timp real calcule pe baza unui volum mare de informații, și cu rezultatul obținut generează un semnal pe care sistemul de comandă al robotului îl poate înțelege. Acest lucru este aplicabil atât pentru procedee standard, cât și cu arc pulsant. Această funcție de detectare și urmărire a cordonului permite, în principiu, robotului să ajusteze permanent și automat poziția ghidajului pistolului la condițiile actuale ale piesei. Semnalul generat este adecvat atât pentru ajustarea pe verticală, cât și pe orizontală a ghidajului pistolului.

Urmărirea orizontală a cordonului



Urmărire cordon în plan vertical



Sistem de interconectare cu BUS pentru toate protocoalele uzuale

LorchNet-Connector răspunde de legătura optimă între sursa de curent S-RoboMIG XT și sistemul de comandă al robotului. Funcționează ca un interpret și traduce toate semnalele și informațiile din sistemul bus intern LorchNet în limbajul robotului. Cu alte cuvinte: într-unul dintre protocoalele uzuale FieldBus, resp. Industrial-Ethernet.

Este totodată capabil să comunice toate semnalele relevante pentru controlul pistolului, de ex. funcția de evacuare a gazului, funcția anti-coliziune și senzorii de contact, în totalitate via magistrala sistemului (bus).

Disponibil alternativ: Interfață analog-digitală INT-06 pentru instalare în dulapul de comandă sau montare în sursa de curent cu conector Harting cu 42 de pini.



LEDuri de stare pentru verificarea simplă a conexiunii.

Date tehnice

		S3 RoboMIG XT	S5 RoboMIG XT	S8 RoboMIG XT
Curent de sudare MIG-MAG	A	25 - 320	25 - 400	25 - 500
Curent la 100 % DA	A	250	320	400
Curent la 60 % DA	A	280	350	500
Durată activă la I max.	%	40	50	60
Tensiune de rețea	V	3~400	3~400	3~400
Toleranță admisibilă rețea de alimentare electrică	%	± 15	± 15	± 15
Siguranță rețea, acțiune lentă	A	16	32	32
Dimensiuni (L x l x h)	mm	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812
Greutate (răcit cu apă)	kg	92,8	97,3	107,3
Greutate dispozitiv de avans cu carcasă (standard)	kg	7,2	7,2	7,2
Greutate sistem răcire cu apă (plin)	kg	14,7	14,7	14,7

RF-06, dintr-o singură privire

Dispozitiv de avans, puternic și compact, pentru roboți standard și cu articulație tubulară.

Cerințele impuse pentru un dispozitiv de avans utilizat cu un robot sunt clare: trebuie să fie compact, cu greutate optimă, totodată puternic și, desigur, izolat perfect pentru a proteja permanent partea electronică a robotului. RF-06 îndeplinește în totalitate aceste cerințe și în multe privințe este optimizat pentru utilizare cu roboți. Întregul proces de dezvoltare a dispozitivului de avans a fost centrat pe versatilitate. Astfel, acesta este conceput atât pentru roboți cu articulație tubulară, cât și roboți standard (cu set de furtun pentru pistol exterior), precum și pentru funcționare atât răcit cu gaz, cât și apă. Furtunurile pentru apă din setul de furtunuri de interconectare de la sursele de curent Lorch sunt concepute pentru adaptarea simplă la baza RF-06. Construcția și funcționalitatea au fost perfecționate până în cele mai mici detalii. De exemplu, sistemul de glisare al RF-06 ușurează semnificativ mentenanța pistolului la roboții cu articulație tubulară, pentru că există mai mult spațiu pentru înlocuirea unui liner. Astfel, demontarea dispozitivului de avans în scop de întreținere, ceea ce necesita mult timp este acum de domeniul trecutului.



Dispozitiv de avans de precizie, cu 4 role, cu placă de avans robustă, cu greutate optimizată, din plastic armat cu fibră de sticlă, izolație suplimentară și cu schimbarea rozelor fără utilizarea vreunei scule.



Conectivitate optimizată funcțional pentru cablu de control, gaz, aer comprimat, alimentarea cu sârmă și curent de sudare (conexiune sigură cu papuc de cablu).



Construcția complicată a bazei, cu placă de fund izolată, canal de pozare pentru conductele de apă și posibilitate de fixare pentru diferite plăci adaptoare pentru roboți.

Variante pentru roboți cu articulație tubulară și roboți convenționali



Sistem de glisare inovativ



Poziția de funcționare a RF-06



Poziția de mentenanță a RF-06

Date tehnice

		RF-06	RF-06 PushPull
Putere motor	W	100	100
Viteză de avans sârmă	m/min	0,1 - 25	0,1 - 25
Acționare 4/2 (4 role, 2 acționate)		●	○
Acționare 4/4 (4 role, 4 acționate)		○	●
Role	∅	30	30
Izolant complet		●	●
Supapă de evacuare pentru aerul comprimat		●	●
Introducerea sârmei la pistol*		●	●
Dimensiuni (L x l x h)	mm	310 x 200 x 160	310 x 200 x 160
Greutate	kg	7,2	7,6

* dacă sistemul pistolului permite

● dotare standard ○ disponibil opțional

ROBO-MICORMIG. LANSAREA, ACCESIBILĂ ECONOMIC, ÎN DOMENIUL SUDĂRII ROBOTIZATE.

Robo-MicorMIG, dintr-o privire

- **Tehnologie MicorBoost.** Excepționalele caracteristici de versatilitate MIG-MAG oferite de tehnologia MicorBoost impresionează și în cazul sudării robotizate. Rezultă o mare stabilitate a arcului și caracteristici excelente de sudare cu amestec de gaze sau cu CO₂.
- **De la extrem de simplu – până la tot ceea ce aveți nevoie.** Cu versiunea sa simplă (avans, interfețe, operare), Robo-MicorMIG permite lansarea, la preț convenabil, în domeniul sudării robotizate și, totodată, vă lasă posibilitatea de a alege, dacă aveți nevoie, dintr-o varietate de funcționalități și dotări opționale.
- **Tehnologie de interfață cuprinzătoare.** Conectivitatea avansată a interfeței suportă toate sistemele uzuale FieldBus și Industrial-Ethernet, precum și interfețe analog-digitale.
- **Concept inovator de Upgrade.** Robo-MicorMig poate fi adaptat foarte simplu la exigențele în permanentă creștere din industria sudurii, utilizând tehnologia NFC. Procedee de sudare care măresc productivitatea, programe de sudare precum și funcții care simplifică munca pot fi instalate ulterior în orice moment. Cu Robo-MicorMIG rămâneți și în viitor mereu la zi.
- **Ready for more.** Robo-MicorMIG poate fi extins atât cu procedeele Speed, SpeedArc și SpeedUp, precum și cu un procedeu Puls standard, pentru evitarea apariția arcului intermediar.



- **Administrarea programelor Tiptronic.** Prin intermediul display-ului ControlPro, este posibilă stocarea programelor de sudare, în mod simplu, cu funcția Tiptronic. În plus, Robo-MicorMIG, oferă, prin SystemManager, posibilitatea de a salva aceste programe și de a le transfera la alte echipamente.
- **Dispozitiv de avans pentru robot.** Dispozitivul de avans pentru roboți RF-06 este compact, cu greutate optimă, puternic și izolat perfect. Poate fi utilizat cu roboți standard sau cu articulație tubulară, și este disponibil și în variantă pentru sistemele de pistoleți PushPull.

- **Gamă largă de senzori.** Funcția de urmărire a cordonului, detectarea presiunii gazului sau măsurarea debitului de gaz, disponibile opțional, permit controlul avansat al aplicației dv. automatizate.
- **Varietate de accesorii.** Componentele mecanice pentru variantele uzuale de roboți și configurații de dispozitive de avans ușurează integrarea.

Versiuni

	Robo-MicorMIG 300	Robo-MicorMIG 350	Robo-MicorMIG 400	Robo-MicorMIG 500
Domeniu de sudare	A 25 - 300	25 - 350	30 - 400	30 - 500
Reglarea tensiunii	continuu	continuu	continuu	continuu
Sistemul aparatului	staționar	staționar	staționar	staționar
Alimentare electrică rețea 3~400 V	●	●	●	●
Concepte de operare				
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
Variante de răcire				
Gaz	●	●	●	●
Apă	●	●	●	●
Variante de avans				
RF-02	●	●	●	●
RF-06	●	●	●	●

● opțional ● dotare standard

Concepte de operare



BasicPlus

- Concept de operare „3 pași și gata de sudare”
- Reglarea continuă a curentului de sudare
- Afișaj digital amperaj-voltaj
- Activarea funcției de umplere a craterului final după necesități
- Controlul continuu al dinamicii arcului
- Reglaj automat (control sinergic)
- Posibilitate de upgrade



ControlPro

- Concept de operare „3 pași și gata de sudare”
- Reglarea continuă a curentului de sudare
- Afișaj digital amperaj-voltaj
- Display grafic de mare luminozitate (OLED) pentru afișarea celui de al 3-lea parametru principal
- Activarea funcției de umplere a craterului final după necesități
- Controlul continuu al dinamicii arcului
- Reglaj automat (control sinergic)
- Memorie de programe Tiptronic pentru 100 de programe de sudare
- Posibilitate de upgrade



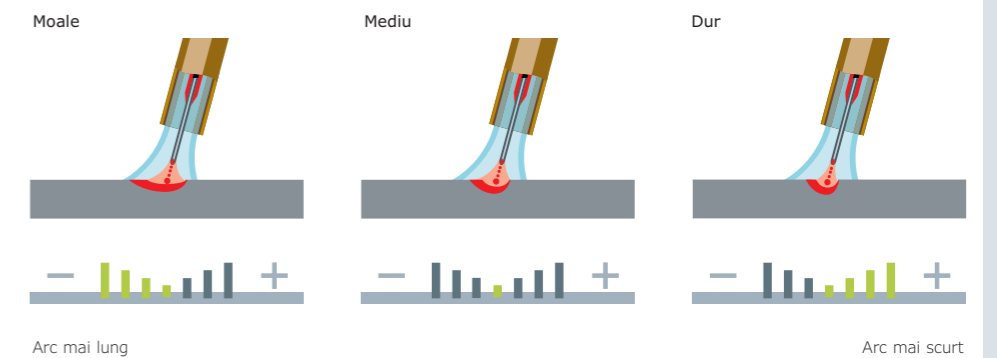
ControlPro este disponibil și în varianta la distanță.

Alegerea individuală a opțiunii de operare. În sursa de curent, ca panou de comandă pentru control la distanță sau, la nevoie, și ambele.

Puncte forte

Controlul dinamicii arcului

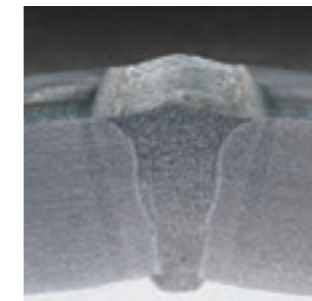
Robo-MicorMIG permite modificarea dinamicii arcului în funcție de lucrarea de sudare de efectuat și de poziția acesteia și găsește simplu și rapid cel mai bun reglaj individual al arcului. Restul este rezolvat de tehnologia inteligentă de reglare a arcului de la MicorMIG. Toți parametrii importanți sunt controlați automat în background.



SpeedArc

SpeedArc de la Lorch are o densitate de energie mare și atinge astfel o presiune mai mare a arcului exercitată în baia de metal topit. Rezultatul este foarte impresionant, pentru că sudarea MIG-MAG devine și mai rapidă. Însă nu doar viteza procedurii Speed îi conferă marea productivitate. Există numeroase componente care până acum necesitau sudarea în mai multe treceri, dar pe care SpeedArc le îmbină acum cu numai o „singură” trecere, penetrând până la 15 mm adâncime. Aceasta este productivitatea care face toți banii, este sudarea care generează plus-valoare.

În plus, arcul focalizat și cu stabilitate excepțională al SpeedArc poate fi utilizat și la sudarea cu o lungime mare a capătului liber al sârmei în rosturi înguste.



SpeedUp

SpeedUp face ca sudarea verticală ascendentă să devină simplă și excelează în special ca procedeu de 360 grade. Astfel se elimină necesitatea tehnologiei scumpe de poziționare.

Procedeu combină faza caldă de intensitate înaltă, cu aport mare de energie pentru topirea optimă a materialului, cu faza rece sub forma aportului redus de energie – pentru pătrunderea sigură a sudurii, dimensiune exactă a cordonului de sudură și o cotă a (grosimea sudurii de colț) aproape de optim. Mulțumită tehnologiei de reglare perfecte a arcului: fără tranziții, extrem de rapid și practic fără stropi.



Pulse

Sudați practic fără stropi – oțel, oțel inoxidabil sau aluminiu

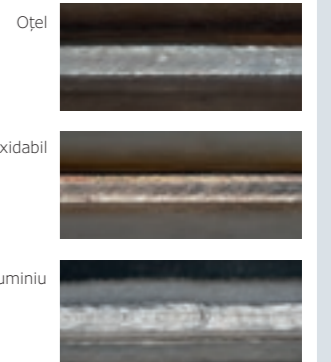
Tehnologia rapidă de reglare cu acțiune rapidă a Robo-MicorMIG, în combinație cu funcția Pulse-Upgrade asigură sudarea practic fără stropi pe întreaga plajă de putere. În timpul sudării cu curent pulsant se evită complet domeniul de arc intermediar. Astfel economisiți o mulțime de rețușări costisitoare.

Un cordon perfect – chiar și la aluminiu și oțel inoxidabil

Un cordon fără stropi, cu zone de tranziție netede ale cordonului și o mai bună pătrundere pe flancuri. De acum înainte, cu arcul pulsant Robo-MicorMIG reușiți acest lucru cu mare ușurință.

Reducerea colorațiilor termice ale cordonului la oțelurile speciale

Arcul electric al MicorMIG Pulse introduce mai puțină energie în piesa de prelucrat și astfel evită colorațiile termice nedorite. Și toate acestea plus o pătrundere perfectă a rădăcinii.



Puncte forte

Concept inovator de Upgrade

Cu Robo-MicorMIG rămâneți absolut flexibil prin posibilitatea de upgrade și prin designul modular al tehnologiei digitale a panoului de operare și a invertorului și a sistemului de comandă și control. Acest lucru vă oferă soluții pe măsură pentru executarea operațiilor de sudare profesională, pe de o parte, precum și siguranța că veți putea profita de viitoarele progrese tehnice, pe de altă parte. Niciodată nu a fost mai simplu ca acum să se adapteze un sistem de sudare la exigențele în permanentă creștere din industria sudurii, utilizând tehnologia NFC și să se adauge ulterior procedee de sudare, ca de pildă arc pulsat, programe de sudare care măresc productivitatea, precum și funcții care simplifică munca. La nevoie, chiar și panourile de operare de la Robo-MicorMIG pot fi upgrdate și adaptate.

Achiziția unui sistem Robo-MicorMIG este sinonimă cu progresul. La cumpărare, și, totodată, și după cumpărare. Adaugi funcționalitatea de care ai nevoie, exact atunci când ai nevoie de ea. Cu Robo-MicorMIG sunteți și rămâneți în siguranță, bucurându-vă de ceea ce va aduce viitorul.

ADAPTABILITATEA NOUȚĂȚILE VIITOARE

Funcțiile din viitor

Procedee de sudare
de ex. :
- Pulse Steel
- Pulse Multi-Material
- WIG

Upgrade pt. procedee de sudare
de ex. :
- SpeedArc
- SpeedUp

Upgrade pt. programe de sudare
de ex. :
- Pachetul multimateriale (aluminii și oțel inoxidabil)
- Pachetul brazare

Upgrade
Quality Made in Germany

Administrarea accesului este simplificată

Tehnologia NFC cu transfer de date fără contact permite în orice moment identificarea și autorizarea utilizatorului. Aparatul este livrat standard cu două carduri de autorizare: „Administrator” și „Robot control only”.

„Robot control only” interzice accesul neautorizat la sursa de putere în timpul producției. Codificatoarele rotative și butoanele (în afara butoanelor de meniu) sunt fără funcție. Parametrii reglați și valorile implicite pot fi transmiși numai de la sistemul de comandă al robotului. Meniul parametrilor secundari, administrarea utilizatorilor, și datele mașinii pot fi doar citite (sunt read-only), în timp ce rămâne activă posibilitatea de comutare a limbii și ajustarea luminozității display-ului.

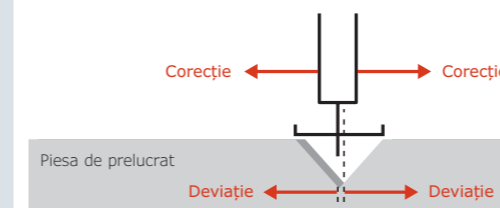
Pentru „Administrator” sunt accesibile toate meniurile și parametrii mașinii. Astfel se asigură faptul că doar supervizorul sudării și alte persoane autorizate au acces la reglarea sistemului.



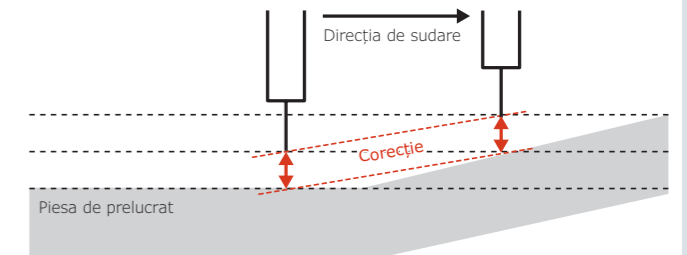
Funcția Seam-Tracking

Tehnologia de control integrată în Robo-MicorMIG face în timp real calcule pe baza unui volum mare de informații, și cu rezultatul obținut generează un semnal pe care sistemul de comandă al robotului îl poate înțelege. Această funcție de detectare și urmărire a cordonului permite, în principiu, robotului să ajusteze permanent și automat poziția ghidajului pistolului la condițiile actuale ale piesei. Semnalul generat este adecvat atât pentru ajustarea pe verticală, cât și pe orizontală a ghidajului pistolului.

Urmărirea orizontală a cordonului



Urmărire cordon în plan vertical



Sistem de interconectare cu BUS pentru toate protocoalele uzuale

LorchNet-Connector răspunde de legătura optimă între sursa de curent Robo-MicorMIG și sistemul de comandă al robotului. Funcționează ca un interpret și traduce toate semnalele și informațiile din sistemul bus intern LorchNet în limbajul robotului. Cu alte cuvinte: într-unul dintre protocoalele uzuale FieldBus, resp. Industrial-Ethernet.

Este totodată capabil să comunice toate semnalele relevante pentru controlul pistolului, de ex. funcția de evacuare a gazului, funcția anti-coliziune și senzorii de contact, în totalitate via magistrala sistemului (bus).

Disponibil alternativ: Interfețe analog-digitale INT-06 și INT-02 pentru instalare în dulapul de comandă sau montare în sursa de curent.



LEDuri de stare pentru verificarea simplă a conexiunii.

Date tehnice

		Robo-MicorMIG 300	Robo-MicorMIG 350	Robo-MicorMIG 400	Robo-MicorMIG 500
Curent de sudare MIG-MAG	A	25 - 300	25 - 350	30 - 400	30 - 500
Curent la 100 % DA	A	200	250	300	370
Curent la 60 % DA	A	250	300	370	430
Durată activă la I max.	%	45	45	45	45
Tensiune de rețea	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Toleranță admisibilă rețea de alimentare electrică	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Siguranță rețea, acțiune lentă	A	32	32	32	32
Dimensiuni (L x l x h)	mm	880 x 400 x 800	880 x 400 x 800	880 x 400 x 800	880 x 400 x 800
Greutate (răcit cu apă)	kg	58	58	61	66
Greutate dispozitiv de avans RF-06	kg	7,2	7,2	7,2	7,2
Greutate sistem răcire cu apă (plin)	kg	13,0	13,0	13,0	13,0

V-ROBOTIG. PENTRU WIG ȘI WIG CU SÂRMĂ RECE.

V-RoboTIG, dintr-o privire

- **WIG foarte puternic.** Tehnologie WIG excepțională într-o carcasă industrială robustă și tehnologie de invertor verificată în timp pentru a asigura în practică performanțe și productivitate optime la sudarea automatizată.
- **Sudarea aluminiului (varianta AC/DC).** Amorsarea la polul pozitiv și îndreptarea automată a formei vârfului electrodului asigură forma perfectă a arcului la sudarea aluminiului. Forma specială a curentului alternativ combinată cu echilibrarea optimizată a curentului generează un excelent efect de curățare și o baie de metal topit stabilă.
- **Tehnologie de interfață cuprinzătoare.** Conectivitatea avansată a interfeței suportă toate sistemele uzuale FieldBus și Industrial-Ethernet, precum și interfețe analog-digitale.
- **Modul pulsat și pulsat rapid până la 20 kHz.** Funcția de curent pulsat până la 20 kHz, integrată în toate sistemele, oferă avantaje suplimentare la sudarea tablelor subțiri și, în plus, în cazul aplicațiilor automate permite viteze de sudare mai mari.



- **Administrarea programelor Tiptronic.** Lorch Tiptronic vă permite salvarea reglajului ideal pentru fiecare cordon, astfel încât la repetarea operațiilor de sudare acestea să fie pur și simplu apelate, succesiv, de la sistemul de comandă al robotului.
- **Reducerea automată a curentului final.** Reducerea automată a curentului final produsă de Lorch asigură un cordon perfect datorită umplerii craterului final.
- **Funcție Back-Up pentru programele de sudare.** JobTool-PC-Software permite salvarea, prelucrarea și transferul operațiilor de sudare memorate în echipamentul de sudare împreună cu reglajul parametrilor acestora (programe, job-uri). Adecvat și pentru transferul programelor către alte surse de curent.

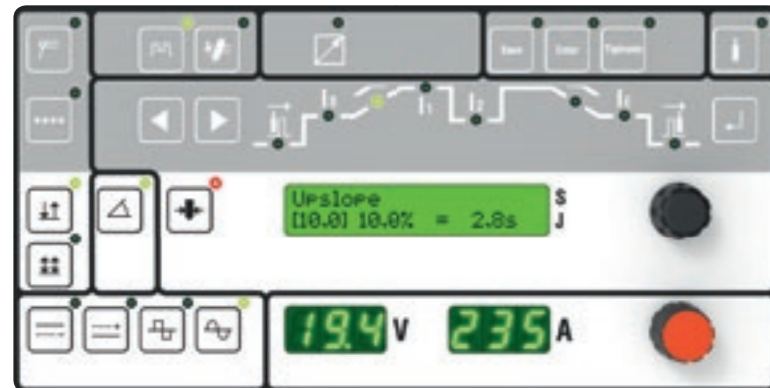
- **Și pentru WIG cu sârmă rece.** Dispozitivul de avans pentru roboți RF-05 CWT, disponibil opțional, este compact, cu greutate optimă, puternic și izolat perfect.
- **Gamă largă de senzori.** Urmărirea cordonului (control AVC), detectarea presiunii gazului sau măsurarea debitului de gaz, disponibile opțional, permit controlul avansat al aplicației dv. automatizate.
- **Varietate de accesorii.** Componentele mecanice pentru variantele uzuale de roboți și configurații de dispozitive de avans ușurează integrarea.

Versiuni

	V30 RoboTIG	V40 RoboTIG	V50 RoboTIG
Domeniu de sudare	A 3 - 300	3 - 400	3 - 500
Alimentare electrică rețea 3~400 V	●	●	●
Concepte de operare			
V-Standard în sursa de curent	●	●	●
V-Standard ca panou de comandă pentru control la distanță	●	●	●
Variante			
DC	●	●	●
AC/DC	●	●	●
Variante de răcire			
Gaz	●	●	●
Apă	●	●	●
Avans			
RF-05 CWT	●	●	●

● opțional ● dotare standard

Concept de operare



V standard

- Concept de operare „3 pași și gata de sudare”
- Ghidarea cu ușurință a operatorului cu simboluri luminoase și control detaliat al desfășurării procesului de sudare
- Reglarea continuă a curentului
- Indicarea digitală a curentului de sudare și a tensiunii de sudare
- Display cu afișare de text și selectarea limbii
- Modul pulsant și pulsant rapid
- Memorie de programe Tiptronic pentru 100 de programe de sudare

Puncte forte

Dispozitiv de avans pentru roboți, puternic și compact

Cerințele impuse pentru un dispozitiv de avans utilizat cu un robot sunt clare: trebuie să fie compact, cu greutate optimă, totodată puternic și, desigur, izolat corespunzător pentru a proteja permanent partea electronică a robotului. RF-05 CWT îndeplinește în totalitate aceste cerințe și în multe privințe este optimizat pentru utilizarea cu roboți. Întregul proces de dezvoltare a dispozitivului de avans pentru utilizare cu roboți a fost centrat pe versatilitate. Unitatea este disponibilă în două variante diferite, cu viteze de avans care asigură, pe de o parte, precizie absolută pentru sudare WIG de calitate excelentă, și, pe de altă parte, viteză de lucru crescută. Pentru aceasta, RF-05 CWT dispune de un control complet digital, un motor de avans cu reglaj tahometric și o acționare de precizie cu 4 role, pentru un avans precis al sârmei.



Modul pulsant și pulsant rapid până la 20 kHz

Lorch V-RoboTIG este dotat standard cu o funcție de curent pulsant, pentru impulsuri de frecvență înaltă de până la 20 kHz. Rezultă un arc focalizat, cu stabilitate excepțională. În special în cazul aplicațiilor mobile se pot obține viteze de sudare mai mari, cu un aport mai mic de căldură. Acest lucru este avantajos mai ales la sudarea manuală a tablelor subțiri, pentru că intervin mai puține deformări. Cu cât este mai mare frecvența de pulsație, cu atât devine mai plăcut zgomotul produs. În funcție de materialul de bază, în cazul WIG cu frecvențe înalte de pulsație se constată mai puține colorații termice.

Urmărirea cordonului (control AVC)

Stadiul actual al tehnicii cuprinde Utilizarea arcului WIG drept senzor pentru obținerea de informații despre distanța liberă este o idee în conformitate cu stadiul actual al tehnicii. În practica curentă, în general se măsoară numai tensiunea arcului în încercarea de a se menține constantă înălțimea pistolului deasupra băii de metal topit prin compensarea abaterilor tensiunii arcului față de valoarea de referință cu ajutorul ajustării mecanice a înălțimii. De aici acronimul AVC = Automatic Voltage Control. Totuși, modificarea curentului de sudare conduce și la modificări ale tensiunii arcului și influențează astfel în mod nedorit controlul mecanic al înălțimii. Pentru a se contracara acest lucru, tehnologia sofisticată de control înglobată în V-RoboTIG calculează în timp real un semnal specific pentru controlul AVC. La urmărirea cordonului aplicată pentru sudarea WIG, acest semnal compensează efectul nedorit al tensiunii.

Date tehnice

	V30 RoboTIG	V40 RoboTIG	V50 RoboTIG
Curent de sudare WIG	A 3 - 300	3 - 400	3 - 500
Curent la 100 % DA (DC AC/DC)	A 250	360	380
Curent la 60 % DA (DC AC/DC)	A 300	400	500
DA la I max. (DC AC/DC)	% 60	50	60
Tensiune de rețea	V 3~400	3~400	3~400
Toleranță admisibilă rețea de alimentare electrică	% ± 15	± 15	± 15
Siguranță rețea, acțiune lentă	A 32	32	32
Dimensiuni (L x l x h)	mm 1130 x 450 x 815	1130 x 450 x 860	1130 x 450 x 860
Greutate (DC AC/DC)	kg 86,4 93,6	107,6 121,5	108,7 123,2
Greutate sistem răcire cu apă (plin)	kg 14,7	14,7	14,7



Managementul profesionist al datelor de sudare pentru fiecare întreprindere

MANAGEMENTUL CALITĂȚII



Soluțiile noastre pentru documentarea, monitorizarea, evaluarea și analizarea datelor de sudare:

Q-Sys

142 – 145

Q-Data

146 – 149

Q-SYS 2020. MONITORIZARE ȘI DOCUMENTARE DE TOP A DATELOR DE SUDURĂ.

Q-Sys 2020, dintr-o privire

- **Monitorizare și documentare de top automatizată.** Q-Sys 2020 este o soluție stand-alone care, în calitate de observator al procesului de sudare, monitorizează și evaluează 100 % calitatea cordonului.
- **Monitorizarea calității.** Monitorizarea parametrilor de sudare permite intervenția imediată în caz de defect și astfel deteriorările ulterioare sunt evitate în mod eficace.
- **Documentarea datelor de sudare.** Banca de date de documentare integrată în Q-Sys 2020 asigură înregistrarea fără lacune a datelor de sudare, .garantând astfel trasabilitatea tuturor componentelor sudate.
- **Evaluare.** Analizarea și optimizarea fără efort a tuturor programelor de sudare prin funcții de evaluare utile.
- **Transparență.** Furnizând informații precise cu privire la producerea sudurilor, Q-Sys 2020 vă permite optimizarea producției, cu rezultatul că veți produce mai ieftin.
- **Calibrare.** Datorită senzorilor de măsurare calibrați integrați în sursa de curent Lorch, Q-Sys 2020 nu are nevoie de senzori suplimentari, scumpi, ceea ce permite economisirea costurilor calibrării anuale.



- **Adaptabilitate.** Fiecare Q-Sys 2020 vă oferă posibilitatea de a-l configura liber, în ceea ce privește partea de hardware, cât și cea de software, astfel ca sistemul dv. să se potrivească perfect cu aplicația dv. de sudare. Q-Sys permite chiar și extinderea parametrilor de monitorizat, ca de ex. debit sau curenți de motor, fără să fie nevoie de mult timp.

- **Siguranta.** Fiabilitate foarte mare datorită conceptului de răcire pasivă și a memoriei flash industriale.
- **Operare intuitivă.** Operarea Lorch Q-Sys 2020 cu ajutorul unui display multi-touch de 10,1 țoli este foarte simplă datorită interfeței utilizator, structurată cu claritate și intuitivă.

Versiuni



	Q-Sys 2020 (pentru 1 sursă de curent)	Q-Sys 2020 (pentru 2 surse de curent)
Sistem de top pentru managementul calității pentru 1 sursă de curent	●	-
Sistem de top pentru managementul calității pentru 2 surse de curent	-	●
Dotare		
Conector LorchNet	1	2
Intrări/ieșiri DIG (24 buc.)	1	2
Parametri: curent, tensiune, avans sârmă, putere și debit de gaz	●	●
Parametri: curenți de motor, debit de apă, eventual alți parametri de la senzori externi	○	○
Opțiuni hardware/software: interfață ProfiNET / ProfiBUS, interfață HDMI, software de rețea (administrare automată de date + arhivare)	○	○

● dotare standard ○ disponibil opțional

Concept de operare



- Display multi-touch de 10,1 țoli
- Navigare intuitivă în meniu și interfață utilizator structurată cu claritate
- Setarea simplă și individuală a parametrilor de sudare de verificat
- Analiza detaliată și profesionistă a fiecărui cordon înregistrat
- Stabilirea flexibilă a valorilor limită și toleranțelor cordoanelor

Puncte forte

„Plug&Weld”



Compatibilitate & senzori

Nu este necesară nicio investiție în senzori externi, scumpi, în cazul utilizării echipamentelor de sudare Lorch dotate cu LorchNet. Tehnologia de proces inteligentă a echipamentelor de măsurare integrate furnizează via LorchNet către Q-Sys 2020 toate datele de sudare setate.

Datorită compatibilității perfecte dintre sistemul de sudare Lorch și Q-Sys 2020, nu mai este necesară nicio mentenanță și calibrare suplimentare. Astfel economisiți costuri mari, și, totodată, aveți și un întreg sistem calibrat, datorită calibrării anuale a sursei dv. de curent de la Lorch.



Monitorizarea calității

Funcțiile de monitorizare ale sistemului nu doar monitorizarea punctelor de lucru fixe (joburi Tiptronic), ci și a operațiilor de sudare mai complexe, în care parametrii principali fluctuează. În acest sens, este posibilă stocarea curbelor de toleranță pentru operația de sudare, care evaluează 100 % (de la curentul de pornire până la craterul final) calitatea cordonului. În caz de erori, este oricând posibilă o intervenție activă.

Date tehnice

	Q-Sys 2020 (1 sursă de curent)	Q-Sys 2020 (2 surse de curent)
Tensiune de alimentare	V 1~230	1~230
Greutate	kg 6,2	6,2
Dimensiuni în mm (L x l x h)	mm 330 x 200 x 135 mm	330 x 200 x 135 mm
Compatibilitate	seria S, seria P, seria MicorMIG, seria T, seria T-Pro/TF-Pro	seria S, seria P, seria MicorMIG, seria T, seria T-Pro/TF-Pro
Interfețe		
2 x USB	●	●
Ethernet	●	●
Porturi disponibile (intrări și ieșiri DIG/IO)	1 x (24 intrări/ieșiri)	2 x (24 intrări/ieșiri)
Interfețe LorchNet disponibile	1 (1 sursă de curent)	2 (2 surse de curent)
Interfață HDMI	○	○
Interfață ProfiNET sau ProfiBUS	○	○
Software de rețea (administrare automată de date + arhivare)	○	○

● dotare standard ○ disponibil opțional

Q-DATA. DOCUMENTAREA SUDĂRII ESTE ÎN SFÂRȘIT CU ADEVĂRAT SIMPLĂ.

Q-Data, dintr-o privire

- **Documentarea datelor de sudare.** Accesul dv. profesionist la documentarea, evaluarea și analizarea datelor de sudare.
- **Operare intuitivă.** Operare simplă și clară cu ajutorul display-ului LCD.
- **Asigurarea calității.** Controlați parametrii de sudare în timp ce înregistrarea este în desfășurare.
- **Dovada calității.** Sistemul de senzori integrați furnizează fiabil și corect toți parametrii de sudare importanți care sunt înregistrați de recorder.
- **User-Management inovator.** Posibilitatea de identificare a sudorilor prin RFID.
- **Înregistrarea datelor este simplificată.** Suportă scannere de coduri de bare cu USB și alte dispozitive de înregistrare cu USB.
- **Capacitate de stocare.** Date de sudare dintr-o perioadă până la o lună, în regim de lucru în 3 ture.
- **Q-Data Software.** Mulțumită interfeței de utilizator simple și moderne, documentarea, evaluarea și analizarea datelor de sudare sunt posibile oricând, fără efort, și obțineți imaginea exactă a procesului de sudare.



Versiuni



	Q-Data Standard	Q-Data Multi-Use
pentru sisteme de sudare Lorch suplimentare activate/ pregătite cu conector LorchNet	●	-
pentru toate sisteme de sudare Lorch cu conector LorchNet	-	●
Dotare		
Înregistrarea parametrilor de sudare curent, tensiune, viteză de avans a sârmei și debit de gaz	●	●
Conexiune USB/Ethernet	●	●
Q-Data Software pentru documentarea, evaluarea și analizarea datelor de sudare	●	●

● dotare standard

Concept de operare



- Display LC mare cu butoane mari sensibile de context
- Afișarea în timp real a parametrilor de sudare înregistrați (curent de sudare, tensiune de sudare, viteză de avans a sârmei, debit de gaz)
- Navigare foarte simplă prin meniu
- Detecție RFID pentru identificarea simplificată a sudorului
- Tastatură numerică pentru introducerea numărului de comandă, componentă, cordon de sudură și WPS

Puncte forte

Imediat gata de start datorită „Plug&Weld”



Monitorizarea fiecărui aspect al procesului dv. de sudură: cu ajutorul Q-Data Software



Documentare

Datele de sudare înregistrate sunt reprezentate cu claritate sub formă tabelară și pot fi identificate ușor cu diferite opțiuni de filtrare și căutare.



Evaluare

Datele de sudare pot fi redată și evaluate agregat, de ex. nivelul de utilizare al echipamentului sau al postului de lucru. Există și opțiunea de generare, la cerere, de rapoarte individuale.



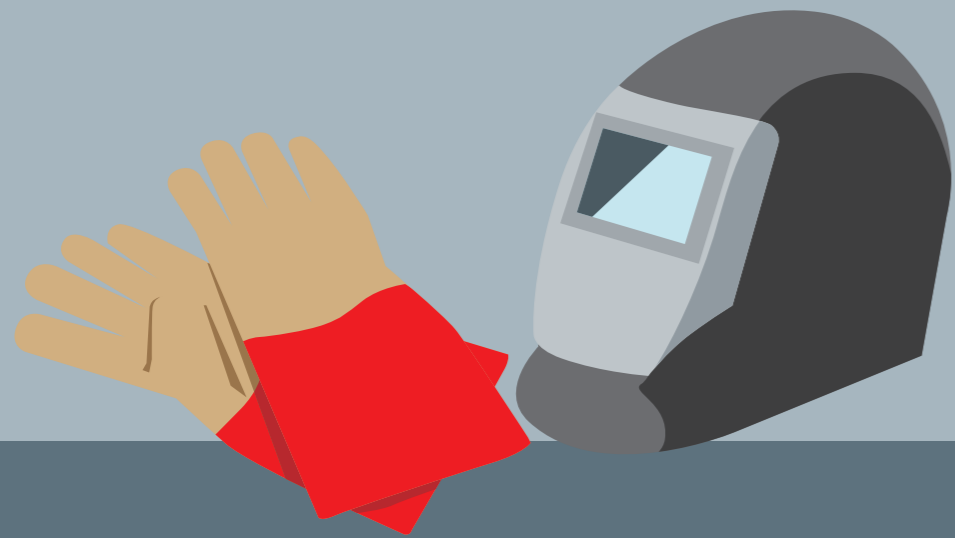
Analiză

Fiecare sudare individuală poate fi analizată prin intermediul reprezentării în diagrame, ușor de înțeles, ale curbelor caracteristice ale curentului și tensiunii, precum și ale vitezei de avans a sârmei și a debitului de gaz.

Date tehnice

	Q-Data	
Greutate	kg	2,05
Dimensiuni în mm (L x l x h)	mm	277,5 x 202 x 78,6
Capacitate de stocare	MB	800
Compatibilitate	Conector Lorch-Net	
Transfer de date		
USB	●	
Ethernet	●	

● dotare standard



Echipament de protecție pentru
toate procedeele de sudare

ECHIPAMENT DE LUCRU



Soluțiile noastre pentru siguranța dv.:

Echipament de lucru Lorch pentru sudori

152 – 153

Echipament de lucru Lorch pentru sudori

Look modern, protecție remarcabilă. Îmbrăcăminte profesională de lucru, de calitate Lorch.

- Protecție excelentă împotriva căldurii și focului datorită finisajului Proban-FR
- Foarte confortabilă, datorită țesăturii speciale, cu 75% bumbac și 25% poliester
- Calitate mare, grosimea materialului circa 360 g/m²
- Cusături speciale, extrem de rezistente
- Protecție optimă împotriva radiației UV
- Excelentă stabilitate dimensională
- Culori strălucitoare
- Croială modernă
- Multe detalii „istețe” și utile

DIN Calitate certificată cu sistemul



DIN EN ISO 11611

Îmbrăcăminte de protecție utilizată la sudare și procedee conexe



DIN EN ISO 11612

Îmbrăcăminte de protecție împotriva căldurii și a flăcărilor



DIN EN 61482-1-2 Clasa 1

Îmbrăcăminte împotriva pericolelor termice la arcurile electrice



DIN EN ISO 15797

Materiale textile. Proceduri industriale de spălare și finisare pentru încercarea îmbrăcămintei de lucru

Jachetă de sudor

Culoare antracit/roșu. Buzunare foarte adânci, în stânga și în dreapta, cu loc suficient, de ex. pentru cleștele dv. de sârmă.



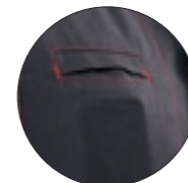
Jeans de sudor cu 5 buzunare

Culoare antracit. Combină croiala unui jeans veritabil cu proprietățile de protecție ale îmbrăcămintei de sudor profesionale.

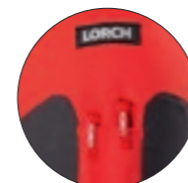
Experimentați îmbrăcăminte de sudor, care a fost dezvoltată de sudori pentru sudori și acordă atenție și importanței de a avea un aspect profesional. Croiala modernă, detaliile practice și finisajele de calitate îi permit oricărui sudor modern să-și efectueze munca, având și un look atrăgător. Profitați de amestecul de fibre special cu finisaj Proban-FR și 75% bumbac, care îmbină securitatea maximă cu stabilitatea dimensională excelentă și confortul foarte mare.



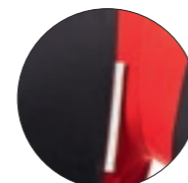
Combină dinte gulerul drept și șapca de sudor împiedică pătrunderea stropilor de la sudare în zona gâtului.



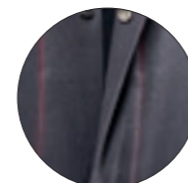
Buzunarul de la piept integrat, cu deschiderea ascunsă, pentru protecție împotriva pătrunderii stropilor de la sudare. Atât de mare, încât încapă înăuntru și un smartphone.



Pe mâneca stângă are un buzunar practic pentru pix, cu care țineți mereu la îndemână pixul sau alte unelte cu clip de prindere.



Suprafețele reflectorizante de securitate laterale pe ambele părți, în față și în spate, pentru a fi mai ușor observați, de ex. în timpul traficului uzinal seara.



Bandă de închidere cu capse ascunsă complet, cu capse metalice foarte stabile.



La sudare, mânecile sunt cele mai solicitate zone, de aceea aici vă bucurați de protecție dublă, cu două straturi de material.



Manșetă cu diametru ajustabil, pentru protecție împotriva căldurii și stropilor de la sudare. Ajustare suplimentară a lărgimii jachetei de sudor, prin intermediul capselor metalice de pe banda de la șold.



Cască de sudură automată RED by Lorch Flex 9-13

- Grade de protecție DIN 9-13
- Vizor 40 x 96 mm
- Cu mod glisare
- Cu celule solare

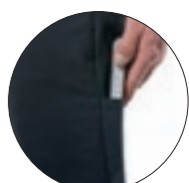


Jachetă de sudor

Culoare antracit/roșu. Cu guler drept care se închide în față.

Pantaloni de sudor

Culoare antracit/roșu. În dreapta cu un buzunar mare pe picior cu pliu lateral, care se poate închide cu capse de metal. Pe piciorul stâng cu buzunar practic pentru metru pliant.



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

LORCH
smart welding