

Lorch T- und V-Serie:

# WIG-SCHWEISSJOBS FÜR METALLBAUER UND SCHLOSSEREIEN.



## Die T-Serie auf einen Blick

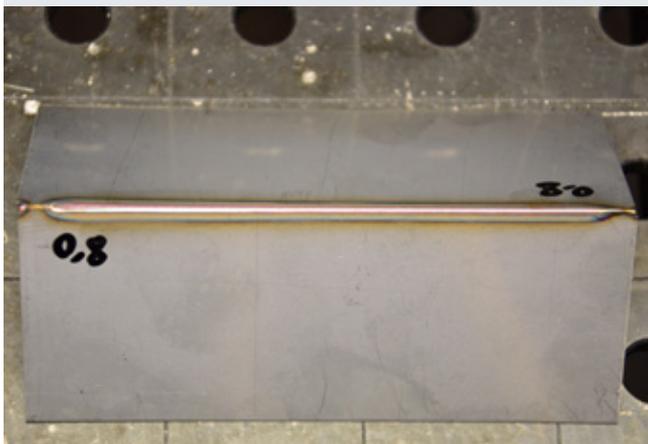
- **Mobiler WIG-Schweißinverter.** Mit besten WIG-Schweißeigenschaften. Ergonomisch gut und leicht zu tragen ab 12 kg. Perfekt für den mobilen Einsatz.
- **Pulsen und Fast-Pulsen bis 2 kHz.** Die serienmäßig integrierte Pulsfunktion bis 2 kHz bietet Ihnen zusätzliche Vorteile bei der Bearbeitung von dünnen Schweißblechen.
- **Top-Schweißperformance.** HighEnd-Technik und Smart-Base-Parameterdatenbank steuern den Lichtbogen für beste Ergebnisse.
- **Umschaltung DC auf AC (nur AC/DC).** Die Lorch T-Serie ist in allen Leistungsausführungen als DC und AC/DC-Version erhältlich und bietet Ihnen somit maximale Flexibilität auch beim Alu-Schweißen.
- **Berührungslose HF-Zündung.** Die WIG-Zündung erfolgt berührungslos mit Hochspannungsimpulsen und via Knopfdruck, so dass die Wolframelektrode das Werkstück nicht berührt.

## Die V-Serie auf einen Blick

- **Leistungsstarkes WIG.** Übertroffene WIG-Technik im robusten Industriegehäuse und bewährter Invertertechnologie.
- **Klartextdisplay mit Sprachauswahl und Tiptronic.** Eine klar strukturierte Bedienoberfläche und das abgelenkte Bedienfeld sorgen dafür, dass die Gerätesteuerung immer gut einzublicken und zu bedienen ist. Sie wählen je nach Gerät die AC- oder DC-Funktion, den Elektrodendurchmesser sowie den Schweißstrom. Im Tiptronic-Modus können Sie dann für jede Naht die Idealeinstellung abspeichern.
- **Alu-Schweißen (AC/DC-Variante).** Pluspolzündung und Kalottenautomatik sorgen für die perfekte Lichtbogenausformung beim Aluminium-Schweißen.
- **Pulsen und Fast-Pulsen bis 20 kHz.** Die serienmäßig integrierte Pulsfunktion bis 20 kHz bietet Ihnen zusätzliche Vorteile bei der Bearbeitung von dünnen Schweißblechen und ermöglicht zudem höhere Schweißgeschwindigkeiten beim automatisierten Einsatz.

## Inox Dünoblech / Geländer, Füllstab Edelstahlgeländer, Dachrinnen.

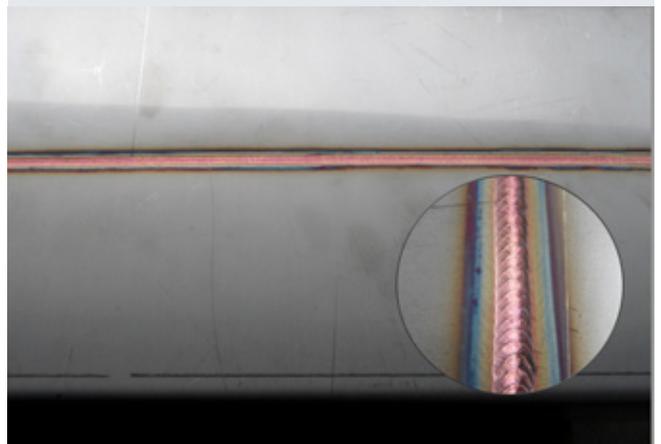
- Perfekte Kontrolle dank zentriertem Lichtbogen. Schwingung des Lichtbogens fördert ein Zusammenfließen der Schmelze. Die optimierte Frequenz ermöglicht ein verbessertes Handling.
- Stechende Brennerposition auch bei dünnsten Blechen möglich. Minimalste Anlauffarben.
- Perfekt geeignet für Zwangslagenschweißungen im Blechbau.
- Einfache Einstellung und weniger Nacharbeit.



Ecknaht

## Puls / Sichtnähte.

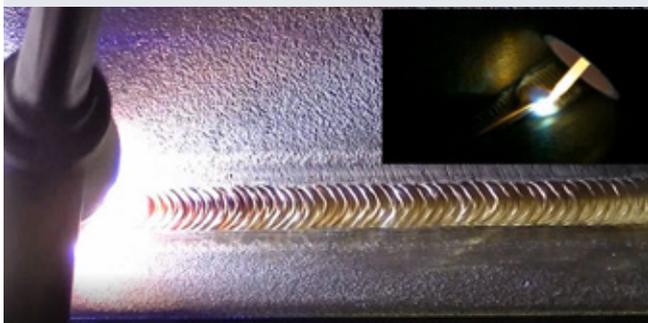
- Gezielter Wärmeeintrag und hervorragende Spaltüberbrückung.
- Einbrand, Nahtbreite und Nahtdesign individuell parametrierbar.
- Design-Nähte, Wurzelschweißungen, Automatisierung, Dick-Dünn-Verbindungen.



Abluftschaft

## Stahl / Geländer aus Stahl.

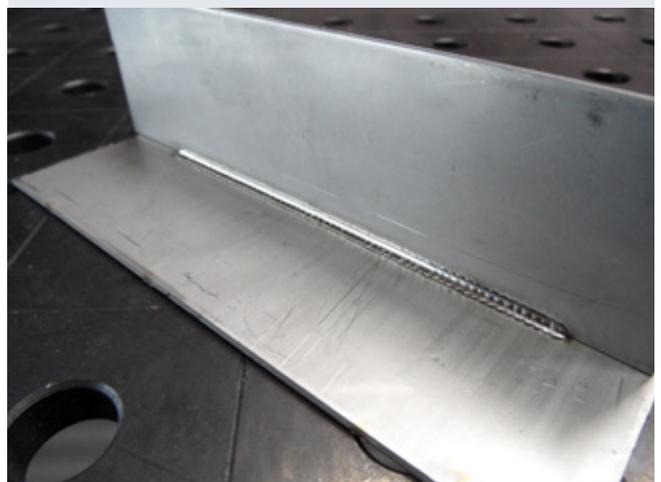
- Reduzierte Gefahr der Porenbildung beim Stahlschweißen.
- Hervorragend geeignet für Wurzellagen bei Stahlrohren. Geringste Silikatbildung.
- Signifikant verbessertes Handling. Stahlschweißen optimieren ohne Leistungseinbußen.
- Hohe Fertigungsqualität und geringerer Ausschuss.
- Stahlschweißen völlig ohne Spritzer.



Flanschplatte

## Intervall (DC) / Handläufe Baustelle.

- Nahezu vollständige Vermeidung von Anlauffarben.
- Attraktives Nahtdesign.
- Keine aufwändige Nacharbeit erforderlich.



Edelstahl 1,5mm