

MADE IN GERMANY

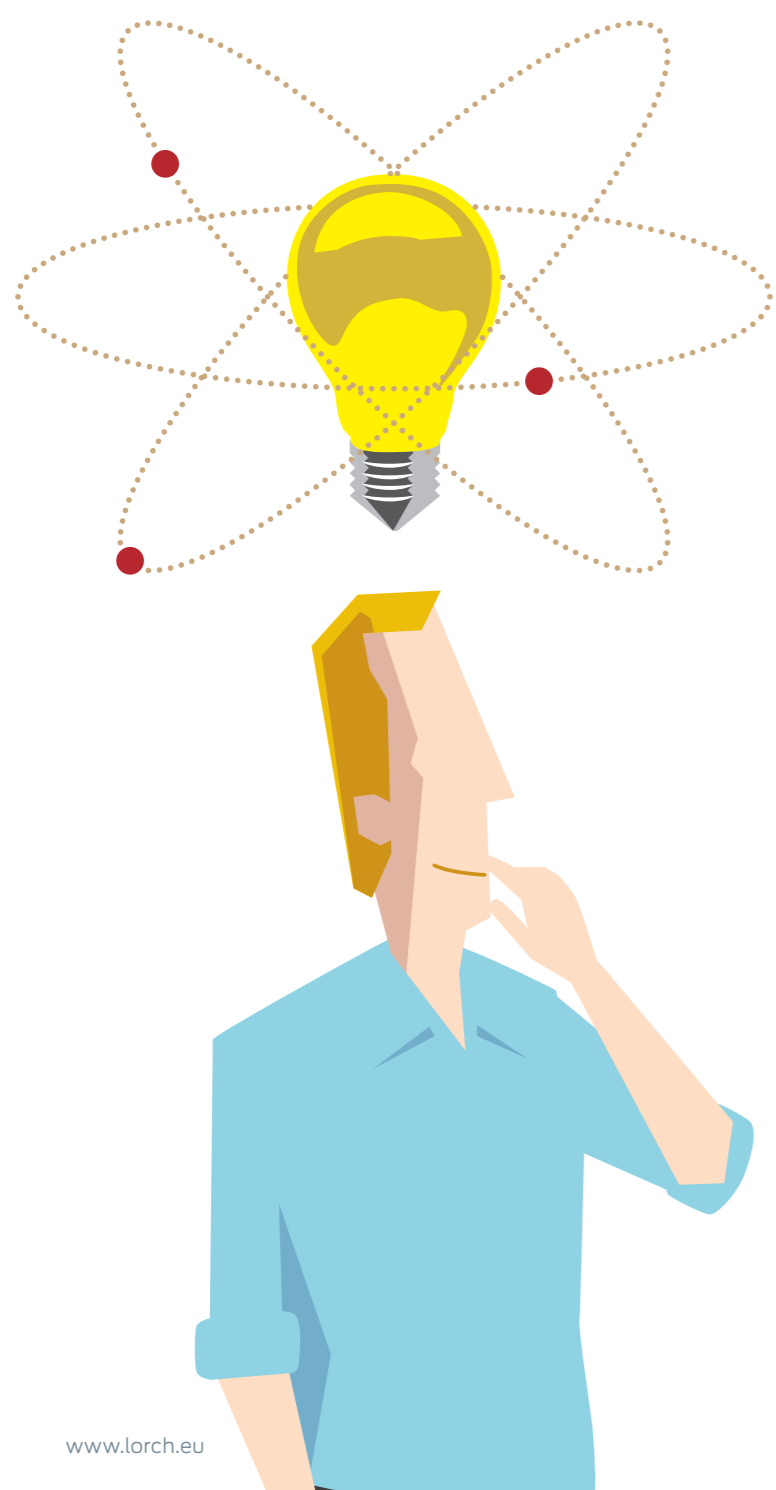


SMART WELDING

Chytrý svařovací program pro průmysl,
výrobu a montáž.

www.lorch.eu

LORCH
smart welding



„KOUMÁK“

Tam, kde vznikají svařovací zdroje Lorch, se opravdu chytrým a mimořádně šikovným lidem říká „koumák“. Koumák je někdo, kdo nejenom myslí dopředu, nýbrž si i proklatě dobře umí poradit. Někdo, kdo ví, jak problém vyřešit, zatímco jiní si ještě ani nevšimli, že nějaký mají. Všude jinde na světě se pro takové lidi používá pojem „smart“.

Na vývoji svařovacího zdroje Lorch se podílí opravdu dost koumáků, kteří vědí, jak se vyvíjí a vyrábí prvotřídní procesorová technika, inteligentní software a pouze nejkvalitnější komponenty, aby přitom vznikla prvotřídní profesionální technika. Ta nadchne všechny, kteří chtějí produktivně pracovat se svařovacím zdrojem a dlouhodobě vydělávat. A tak se dává dohromady to, co k sobě patří: Řešení svařování od firmy Lorch a všichni koumáci tohoto světa. Nebo mezinárodně: Welding solutions for the world's smartest companies.

Objevte nový průmyslový program firmy Lorch a promluvte si s námi o Vašich individuálních výzvách – protože to, co pro Vás firmu Lorch činí ještě kompetentnější, je individuální poradenství od lidí, kteří vědí, kolik přemýšlení je skryto v opravdu dobrém svaru.


OBSAH
SVAŘOVÁNÍ MIG-MAG

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

SVAŘOVÁNÍ TIG

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

SVAŘOVÁNÍ ELEKTRODOU

Série X	92 - 95
Série MicorStick a MobilePower	96 - 101

AUTOMATIZOVANÉ SVAŘOVÁNÍ

Série Trac	104 - 113
Modulární systém	114 - 117
S-RoboMIG XT	120 - 127
Robo-MicorMIG	130 - 133
V-RoboTIG	134 - 137

ŘÍZENÍ JAKOSTI

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

OCHRANA PŘI PRÁCI

Svářečské oblečení	150 - 151
--------------------	-----------



Oblouk pro maximální
hospodárnost

SVAROVÁNÍ MIG-MAG



**Naše High-Speed řešení pro maximální
efektivitu při MIG-MAG svařování:**

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

SVAŘOVACÍ PROCESY SPEED OD FIRMY LORCH. RYCHLOST ROVNÁ SE PRODUKTIVITA.

Svařovací procesy Speed.

SpeedPulse XT – extrémně rychlý. Extrémně bezrozstříkový. Extrémní cit při manipulaci.

SpeedPulse XT činí z uživatele nezpochybnitelného vládce oblouku. Odpovědná je za to především patentovaná regulační technika Lorch série S. Spojuje nový výkonný proces se všemi přednostmi dosavadního svařování SpeedPulse.

Místo únavné práce při pulzním svařování zaručuje SpeedPulse XT svářeči extra svobodu, např. změnou vzdálenosti hořáku ovlivní oblouk. Série S navíc reguluje tak rychle a přesně, jako doposud nikdy.

Pro naprostou přesnost: ještě ve stejné fázi pulzu. Svářeč tak může vést oblouk intuitivně klidněji a bezpečněji a mírné úpravy plynule provádět bez zpoždění svařovacího procesu. Výsledek je vidět i cítit.

Ve spojení s extrémně robustními a stabilními vlastnostmi oblouku to znamená: lepší manipulace, vyšší kvalita, téměř žádný rozstřík a tím i podstatně menší vícepráce. Tak se svařuje na pulsu doby.



SpeedArc XT – hluboce působivý.

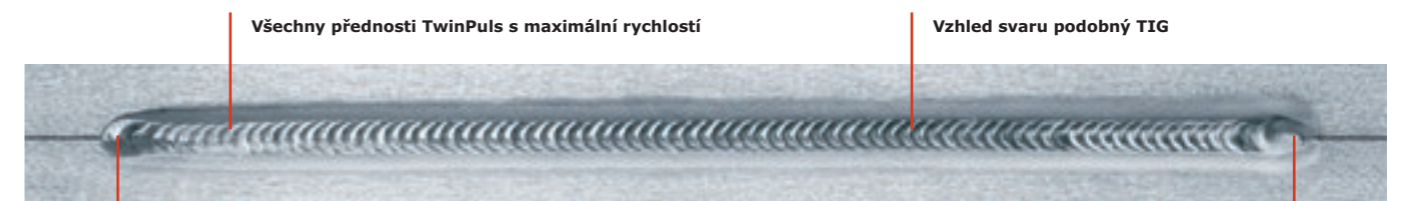
SpeedArc XT přesvědčuje mimořádně zaostřeným obloukem a podstatně vyšší hustotou energie než srovnatelné procesy. V celém rozsahu výkonu zajišťuje tento proces u série P a S mimořádně hluboký průvar do základního materiálu, což není srovnatelné s výkony provedení normálních MIG-MAG zdrojů. Díky zvýšenému tlaku oblouku do tavné lázně je MIG-MAG svařování se SpeedArc XT dobře ovladatelné v celém rozsahu výkonu, měřitelně rychlejší a tím maximálně hospodárné.

TwinPuls XT – vypadá opravdu dobře.

TwinPuls XT cíleně a odděleně řídí fáze natavení a ochlazení. Co z toho máte? Podstatně menší a cíleněji vnesené teplo do obrobku, menší deformace a tím i menší vícepráce. Oddělení jednotlivých fází navíc usnadňuje práci v nucených polohách. Kde se dříve v praxi běžně svařovalo mnoho aplikací s TIG, poskytuje dnes Lorch s TwinPuls XT na bázi MIG-MAG nové možnosti. Svařování se tak

stává rychlejším a efektivnějším. Zcela bez chladných míst a koncových kráterů, zato se vzhledem, který se nemusí obávat srovnání s TIG svarem.

Všechno má svůj konec a svar má dva. A ty jsou díky TwinPuls XT opravdu pozoruhodné.



Všechny přednosti TwinPuls s maximální rychlostí

Vzhled svaru podobný TIG

Žádná chladná místa

Nebezpečí chladných míst na začátku svaru už je pryč. Silnější přísun energie zajišťuje absolutně bezpečné natavení.

Bez koncového kráteru

Na konci svaru se svařovací energie automaticky sníží. Koncové krátery jsou tak minulostí. A automatika koncového impulsu na závěr zajišťuje špičatý konec drátu bez kuličky – další zapálení tak proběhne perfektně.

SpeedUp – pro skvělý pocit při svařování stoupavých svarů.

Pro svařování stoupavých svarů byla doposud zapotřebí spousta zkušeností a klidná ruka. Od teď sahají profesionálové v průmyslu zcela jednoduše po sérii P a S od firmy Lorch a profitují z perfektně vyladěného procesu svařování, který zkrátka nahrazuje královskou disciplínu „svařování do stromečku“. SpeedUp kombinuje horkou fázi vysokého proudu s chladnou fází ve formě sníženého vnosu energie – pro bezpečný průvar, přesnou výplň spoje a téměř optimální a-rozměr. Díky perfektní regulační technice bez přechodů, extrémně svižně a prakticky bez rozstříku.

Vlevo náročná technika stromečkem, vpravo geniální SpeedUp.

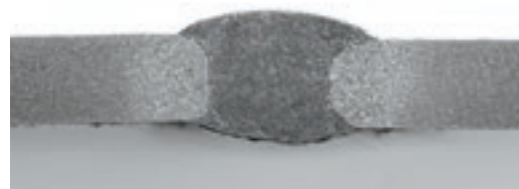


SpeedRoot – pro viditelně lepší kvalitu při MIG-MAG svařování kořene.

Pro spojení materiálu s čo nejmenší porozitou doposud v praxi platilo jednoduché pravidlo: kořen = TIG.

To je sice čisté, ale také velmi pomalé. SpeedRoot přináší skutečné zrychlení a poskytuje s postupem MIG-MAG svary v kvalitě podobné TIG. Umožňuje to hiendová regulační technika série P a S! Ta řídí přesně takovou velikost proudu a napětí, která zaručuje maximální stabilitu procesu a zajišťuje perfektní vzhled svaru. Kdo jednou pomocí série S a SpeedRoot přemostil 4 mm mezeru mezi 3 mm silnými plechy bez kývavého pohybu, ten už nechce pracovat jinak. Zvláště pak ne, když jako výsledek vidí perfektní vzhled svaru, který v poměru k TIG svařování zabral výrazně méně času.

Líc svarového spoje a v zrcadle rub svarového spoje.



Optimální, mírně vypouklý svar, bez neprovaření – pro maximální míru tolerance mezery a její přemostění.



SpeedCold – pro ledově chladnou efektivitu při svařování tenkých plechů.

SpeedCold zajišťuje stabilní chování oblouku při svařování tenkých plechů a znamená konec pevně ulpívajícího rozstříku. Dokonce 0,5 mm tenké plechy svařuje nová Lorch série P a S s režimem SpeedCold spolehlivě a s minimální víceprací. Vznikající rozstřík je „chladný“ a zpravidla neulpí. Zvláště při svařování tenkých plechů tupými, přeplátovanými a koutovými svary se plně projeví přednosti SpeedCold. Regulace SpeedCold reaguje na změny oblouku během milisekund a přesvědčuje vynikající kontrolou i výborným modelováním svaru a přemostěním mezer, zejména u CrNi oceli. Menší vnesené teplo znamená menší vícepráce díky menší deformaci, menšímu rozstříku a nižší vnesené energii. A už vůbec zde není třeba zmiňovat přednost rychlosti. Lépe to nejde.

Porovnání koutového svaru.
Standardní oblouk (vlevo): Velmi rychle vpřed postupující tavná lázeň, krátce před skápnutím.
SpeedCold (vpravo): Kompletní, bezpečné a rychlé svařování (35 cm/min.).



Standardní svařovací programy MIG-MAG.

Zcela mimochodem firma Lorch pro sérii P a S kompletně přepracovala také synergické svařovací programy pro standardní MIG-MAG a pozvedla je na novou úroveň. To znamená: vynikající chování oblouku, které s novou regulací dynamiky přirozeně může být individuálně přizpůsobeno.

Přehled svařovacích procesů Lorch

	S-SpeedPulse XT	Série P	Série MicorMIG Pulse	Série MicorMIG
Svařovací proces				
SpeedPulse XT	●	–	–	–
SpeedArc XT	●	●	–	–
TwinPuls XT	●	–	–	–
SpeedPulse	●	–	–	–
Pulse	●	–	●	○
SpeedArc	●	●	○	○
TwinPuls	●	–	–	–
SpeedUp	○	○	○	○
SpeedRoot	○	○	–	–
SpeedCold	○	○	–	–
Standardní svařovací programy MIG-MAG	●	●	●	●

● Možná varianta provedení ● Standardní výbava ○ Volitelně k dispozici

VLÁDCE NAD PULZNÍM OBLOUKEM.



PATENTOVANÝ S-XT OBLOUK

Extra cit při ručním svařování

MAXIMÁLNĚ PRODUKTIVNÍ

Maximální stabilita oblouku pro každou automatizaci

PRO SILNÉ I TENKÉ

Maximální dynamika pro ideální regulaci oblouku

Přehled série S

- **Pulse at its best.** Nejmodernější procesorová technika zajišťuje optimální souhru všech parametrů a komponentů, které se podílí na svařovacím procesu. Přitom se dosahuje špičkových hodnot zatěžovatele a maxima produktivity.
- **Digitální inteligentní procesní technika.** Se standardně dodávanými Lorch procesy SpeedPulse XT, TwinPuls XT, SpeedArc, SpeedArc XT, Pulse a TwinPuls i volitelnými aktualizacemi SpeedUp, SpeedCold, SpeedPulse a SpeedRoot svařujete rychleji, kvalitněji a s malým rozstřikem.
- **Intuitivní ovládání.** Dobře viditelný ovládací panel a jasně strukturovaná ovládací plocha zajišťují, že můžete rovnou začít svařovat.
- **Mnohostrannost.** Lorch série S svařuje jak se směsným plynem tak i pod CO₂.
- **Možnost přizpůsobení.** Každý svařovací zdroj Lorch série S můžete volně konfigurovat, takže jej optimálně přizpůsobíte Vaším svařovacím úlohám. To platí také při volbě systémů posuvu drátu. Můžete tak svůj zdroj objednat jako kompaktní zdroj nebo zdroj s externím podavačem i jako variantu s dvojítm podavačem.



- **Tiptronic paměť Jobů.** S pamětí Tiptronic uložíte ideální nastavení pro každý svar, abyste jej při opakování svařovací úlohy mohli jednoduše vyvolat na zdroji nebo na hořáku Powermaster.
- **Job Tool.** PC software pro uložení, zpracování a přenos svařovacích úloh (jobů) uložených ve svařovacím zdroji a nastavení jejich parametrů na další svařovací zdroj.
- **Dálkové ovládání.** Každý zdroj série S je dálkově ovladatelný. Buď prostřednictvím hořáku Lorch Powermaster nebo externího ovládacího panelu. Také pro provoz s elektrodou může být vestavěno dálkové ovládání.
- **PushPull.** U principu PushPull se kombinuje podavač drátu svařovacího zdroje MIG-MAG se samostatným tažným systémem v hořáku. S PushPull hořákem nebo NanoFeeder zvětšíte svůj akční rádius.

- **Energeticky účinný.** Lorch série S spojuje výkon s efektivní technologií invertoru a pohotovostní funkcí. Můžete tak snížit své náklady a současně dosáhnout perfektního výsledku svařování.
- **S certifikací EN 1090.** S EN 1090 WPS brožurou k Lorch sérii S šetříte časově i nákladově náročné jednotlivé zkoušky výsledků Vašeho svařování. Brožura zahrnuje nezávisle certifikované příkazy ke svařování všech relevantních svařovacích postupů.
- **Mobilita.** Protože sérii S v mobilním provedení se sadou kol Trolley lze jak nosit, tak i s ní jet, budete stále flexibilní.

Provedení



	S 3 mobil	S 3	S 5	S 8
Rozsah svařování	A 25 – 320	25 – 320	25 – 400	25 – 500
Regulace napětí	Plynulá	Plynulá	Plynulá	Plynulá
Síťový přípoj 3~400 V	●	●	●	●
Koncept ovládání				
XT	●	●	●	●
Varianty chlazení				
Plyn	●	●	●	●
Voda	●*	●	●	●
Varianty strojů				
Mobilní zdroj se sadou kol Trolley	●	–	–	–
Kompaktní zdroj	–	●	●	●
s oddělitelným podavačem drátu	–	●	●	●

* s transportním vozíkem Mobil-Car a vodním chlazením

● Možná varianta provedení ● Standardní výbava ○ Volitelně k dispozici

Koncept ovládání



- XT**
- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
 - Synergické řízení
 - Intuitivní ovládání
 - Jednoduchý výběr režimu a programu
 - Plynulá regulace svařovacího proudu
 - Režim Quatromatic (ovládání průběhu programu tlačítkem hořáku)
 - Regulace dynamiky oblouku (u režimu Synergic, SpeedArc XT, SpeedPulse XT, TwinPuls XT)
 - Individuální nastavení délky oblouku pro fázi startu, svařování a ukončení
 - Tiptronic pracovní paměť pro 100 úloh
 - Digitální volt-ampér-displej
 - Možnost připojení hořáků s dálkovým ovládáním Lorch Powermaster
 - Měření a kompenzace okruhu svařování

Vybavení

	S-SpeedPulse XT
Výzbroj „Svařovací procesy“	
Synergické svařovací programy MIG-MAG-Standard *	●
SpeedArc XT * (vč. SpeedArc)	●
Pulse (vč. TwinPuls)	●
SpeedPulse XT * (vč. SpeedPulse, Speed-TwinPuls, TwinPuls XT)	●
SpeedRoot	○
SpeedCold	○
SpeedUp	○
TIG (s ContacTIG)	○
Vybavení „varianty chladicího systému“	
Chladicí systém (1,1 kW)	●
Zesílené chlazení (1,5 kW)**	○
Chladicí systém s velkým čerpadlem** (pro dlouhé dopravní délky 20m a velké dopravní výšky)**	○
Všechny zdroje disponují standardně funkcí pro svařování elektrodou.	
* S inovativní regulací dynamiky ** K dispozici pouze ve spojení s provedením s jedním externím podavačem (verze B).	
	● Standardní výbava ○ Volitelně k dispozici

Technická data

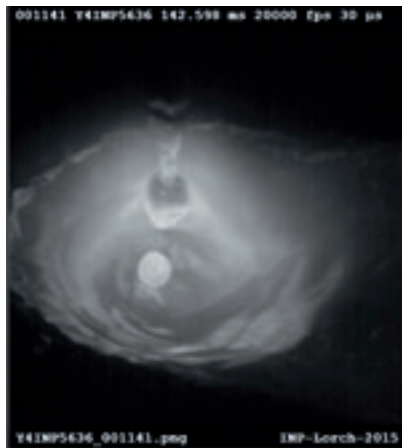
	S 3 mobil	S 3	S 5	S 8
Svařovací proud MIG-MAG	A 25 – 320	25 – 320	25 – 400	25 – 500
Proud při 100% DZ	A 250	250	320	400
Proud při 60% DZ	A 280	280	350	500
DZ při I max.	% 40	40	50	60
Síťové napětí	V 3~400	3~400	3~400	3~400
Povolená tolerance sítě	% ± 15	± 15	± 15	± 15
Síťový jistič, pomalý	A 16	16	32	32
Rozměry kompaktního zdroje (D × Š × V)	Mm 812 × 340 × 518	1116 × 463 × 812	1116 × 463 × 812	1116 × 463 × 812
Rozměry zdroje s externím podavačem (D × Š × V)	Mm –	1116 × 445 × 855	1116 × 445 × 855	1116 × 445 × 855
Hmotnost, kompaktní zdroj chlazený plynem	Kg 34	92,8	97,3	107,3
Hmotnost podavače drátu	Kg –	20,2	20,2	20,2
Hmotnost vodního chlazení (plného)	Kg –	14,7	14,7	14,7

Všechny zdroje s externím podavačem s propojovacími kabely 1 m, další délky a možnosti na vyžádání.

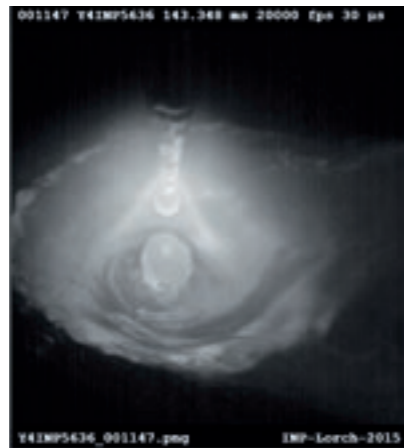
Vrcholy

SpeedPulse XT – záznamy vysokorychlostní kamerou

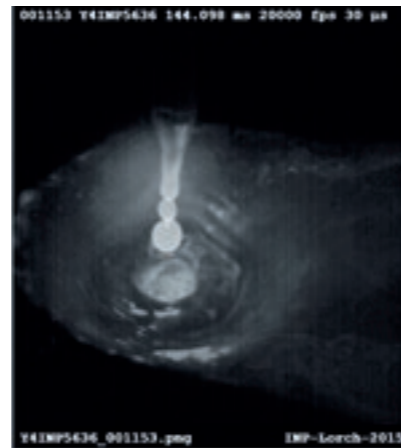
SpeedPulse XT činí z uživatele nezpochybnitelného vládce oblouku. Odpovědná je za to především patentovaná regulační technika Lorch série S. Spojuje výkonný proces se všemi přednostmi svařování SpeedPulse. Místo únavné práce při pulzním svařování zaručuje SpeedPulse XT svářeči extra svobodu, např. změnou vzdálenosti hořáku ovlivní oblouk. Série S navíc reguluje tak rychle a přesně jako nikdy. Pro neprostou přesnost: ještě ve stejné fázi pulzu. Svářeč tak může vést oblouk intuitivně klidněji a bezpečněji a mírné úpravy plynule provádět bez zpoždění svařovacího procesu. Výsledek je vidět i cítit. Ve spojení s extrémně robustními a stabilními vlastnostmi oblouku to znamená: lepší manipulace, vyšší kvalita, téměř žádný rozstřík a tím i podstatně menší vícepráce.



Na konci drátu se tvoří primární kapka.



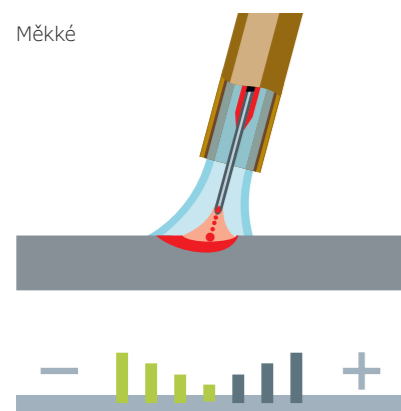
Primární kapka se uvolnila a tvoří se sekundární kapky.



Primární kapka přechází do taveniny a sekundární kapky se uvolňují.

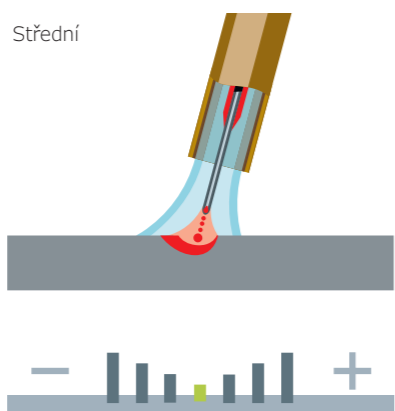
Inovativní dynamická regulace

Měkké

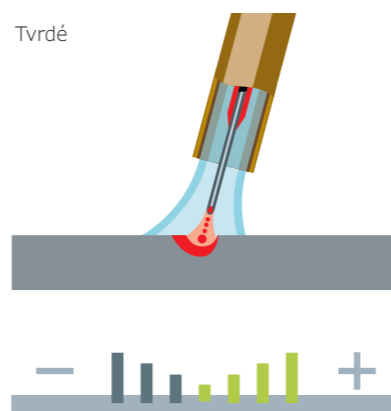


Dynamická regulace umožňuje širší nebo užší oblouk – jak to svářeči vyhovuje.

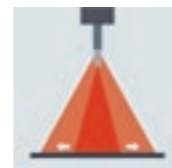
Střední



Tvrdé



Série S disponuje inovativní regulací dynamiky, která umožňuje u všech svařovacích programů (Synergic, SpeedArc XT, SpeedPuls XT a TwinPuls XT) individuální jemné nastavení – podle obrobku a dané svařovací úlohy. Stačí otočit regulátorem a charakteristika oblouku se mění z měkké na tvrdou. Pro ještě lepší svar a opravdu dobrý pocit při svařování.



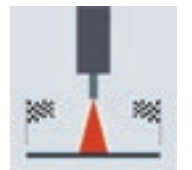
Bezproblémové převařování stehů

Tam, kde se jiný pulzní oblouk u stehů dostává do nesnázi, zůstává série S se SpeedPulse XT v rytmu a umně zvládá všechny podobné problémy. Rozdíl je slyšitelný. Regulační technika se přitom stará nejenom o svařování bez únavy s minimálním rozstříkem, nýbrž díky ní kompletně odpadají i jinak typické, někdy velmi náhle a nepříjemné změny kmitočtu. Výsledkem je konstantní, příjemný zvuk, fantastický svar a bezvadný výsledek svařování.



Technologie „Smart Start – Smart End“

U série S máte možnost separátního a individuálního nastavení délky oblouku pro fázi startu, svařování a ukončení a tím i cíleného ovlivnění vnesené energie. Jednoduché a chytré řešení, které snižuje nebo rovnou zcela odstraňuje počáteční neprovaření. A v cíli pomáhá čistému ukončení ve formě krásného plnění koncového kráteru.

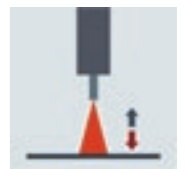


Variabilní regulace délky oblouku



Změnou vzdálenosti hořáku může svářeč lépe reagovat na změněné okrajové podmínky.

U série S má svářeč intuitivně lepší kontrolu nad pulzním obloukem a může změnou vzdálenosti hořáku o poznání snadněji reagovat na měnící se podmínky během svařování. Je zcela jedno, zda jde o měnící se rozměry mezery nebo nerovnosti na obrobku – dokonce i obtížné polohy svařování jako např. v rozích jsou výrazně snadněji zvládnutelné.



Extrémně bezrozstříkový

Efektivita v průmyslovém svařování znamená v první řadě také snížení někdy velmi nákladných víceprací s vlastním svařováním přímo souvisejících. Firma Lorch proto kladla mimořádný důraz na to, aby se u série S výrazně snížil sklon k rozstříku. To se děje díky velkému množství optimalizací, jako jsou např. rychlejší a současně mírnější zásahy regulace při pulzním svařování se SpeedPulse XT. Rozstřík je tak snížen „prakticky“ na nulu.



Dodatečné možnosti chlazení

Kromě osvědčeného standardního chlazení s 1,1 kW jsou u nové série S pro zdroje s externím podavačem k dostání ještě dvě další možnosti chlazení. V prvním případě to znamená: až o 35 % vyšší výkon chlazení – optimální pro průmyslové intenzivní nasazení. Kromě toho se lepší chlazení stará o menší zatížení systému hořáku, což se projevuje pozitivně na životnosti hořáku a spotřebních dílů. Pro překonávání transportních vzdáleností nad 20 metrů je k dispozici další varianta s ještě výkonnějším čerpadlem. To zajišťuje, že plný výkon bude k dispozici přesně tam, kde ho svářeč potřebuje.



Šito na míru pro Vaši potřebu

Vaše „S“ optimálně vyladěné pro Vaši pracovní oblast.

Variety podavače



Dílenský podavač



Montážní podavač



Loděnicový podavač



NanoFeeder

Možnosti ovládání



... na zdroji



... na podavači drátu



... obě možnosti



... na dálkovém ovladači



... přímo na hořáku

Kde chcete mít jednotku podavače drátu?



V kompaktním zdroji.

Pojízdný kompaktní zdroj s integrovaným podavačem drátu.



Jako separátní podavač.

Tak můžete pracovat až 25 m daleko od zdroje. Spojuje Vás propojovací kabel.



Dvě jednotky posuvu.

Nahoře v podavači drátu a dole ve zdroji. Ideální, pokud často svařujete různé dráty. Ušetříte si tak neustálé přestrojování.



Dvě jednotky posuvu jako dvojité podavač drátu.

Optimální pro různé dráty, kde je vyžadována maximální pohyblivost.

NanoFeeder

U principu PushPull se kombinuje podavač drátu MIG-MAG svařovacího zdroje s dalším, samostatným systémem posuvu drátu. NanoFeeder zde přebírá roli meziposuvu. Je to pravý posuv drátu – jenom v revolučním nano-formátu. Sladění použitých systémů posuvu drátu převezme plně automaticky svařovací zdroj Lorch pomocí volitelné digitální Push-Pull regulace. Díky němu není náročné a nákladné externí řízení potřeba.

- Maximální dosah až 50 m
- Volitelné chlazení vodou nebo plynem
- Různé délky propojovacích kabelů
- Kompaktní a robustní konstrukce
- Použití také s hořáky Powermaster



Jak daleko chcete zajít s Vaším MIG-MAG hořákem?



Zdroj

až
20 m



Podavač drátu

až
25 m



NanoFeeder

až
5 m

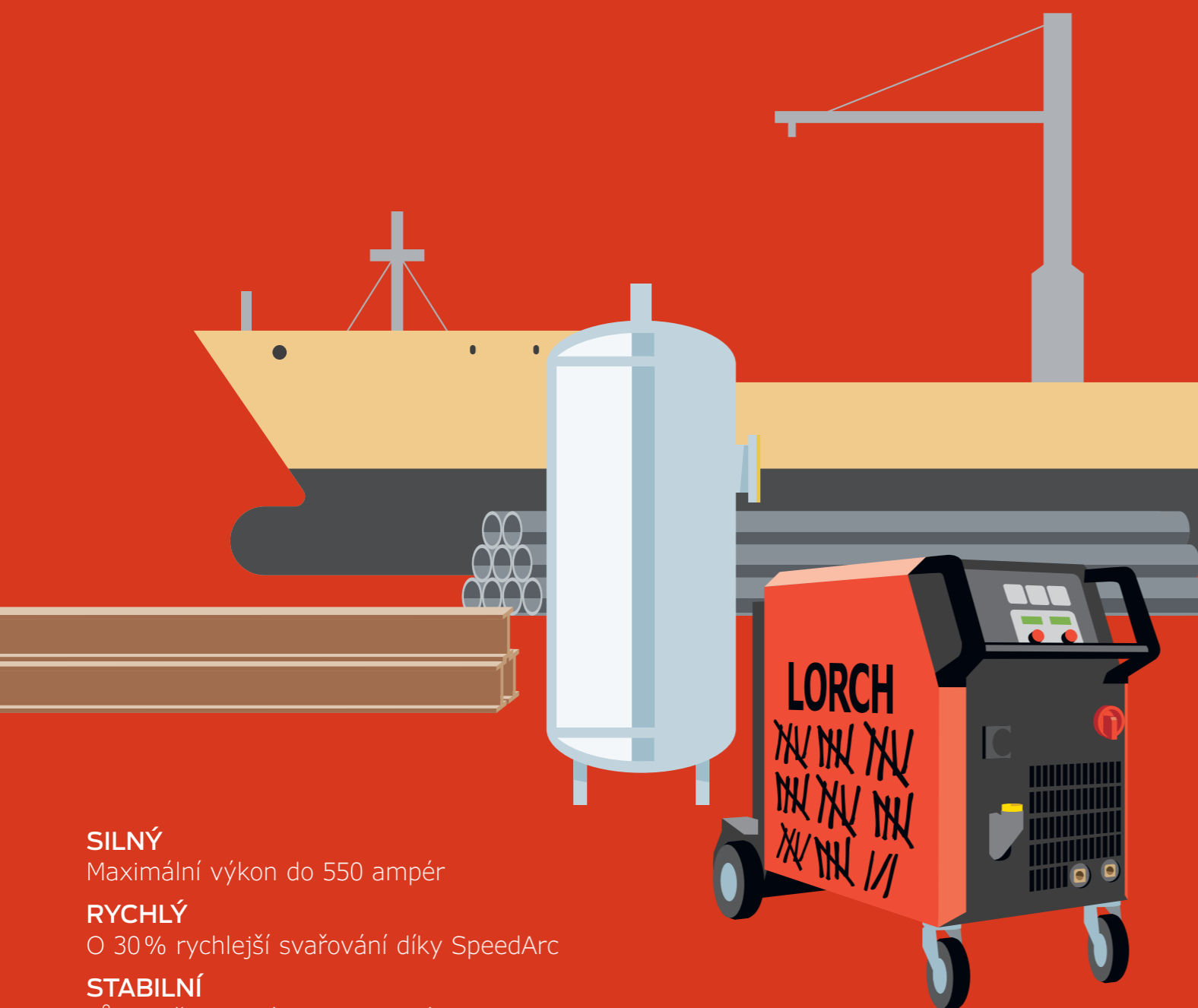


Hořák

Technická data

		NanoFeeder	NanoFeeder
Chlazení		Voda	Plyn
Zatížení CO ₂ směsný plyn	A	500	400
Dovolený zatěžovatel (DZ)	%	60	60
Drát Ø	Mm	0,8-1,6 (AL 1,2)	0,8-1,6 (AL 1,2)
Délky kabelových svazků	M	10 15 20 25	10 15 20 25

JEDNODUŠE SVAŘUJE PROSTĚ VŠECHNO.



SILNÝ

Maximální výkon do 550 ampér

RYCHLÝ

O 30% rychlejší svařování díky SpeedArc

STABILNÍ

Působivě stabilní oblouk v celém rozsahu proudu

Přehled Série P

- **Digitální inteligentní procesní technika.** Se standardním SpeedArc XT (P Basic se SpeedArc Basic) a volitelnými Speed aktualizacemi Lorch SpeedRoot, SpeedUp a SpeedCold svařujete rychleji, kvalitněji a s malým rozstříkem.
- **Intuitivní ovládání.** Dobře viditelný ovládací panel a jasně strukturovaná ovládací plocha zajišťují optimální komfort obsluhy a umožňují okamžité svařování.
- **Mnohostrannost.** Lorch série P svařuje jak se smíšeným plynem tak i pod CO₂.
- **Možnost přizpůsobení.** Každý svařovací zdroj Lorch série P můžete volně konfigurovat, takže jej optimálně přizpůsobíte Vaším svařovacím úlohám. To platí také při volbě systémů posuvu drátu.
- **S certifikací EN 1090.** S Lorch sérií P svařujete díky synergickému řízení a automatické nastavení v souladu s EN 1090. V kombinaci s výhodným pakem Lorch EN 1090 jste vybaveni pro veškeré svařovací úlohy.

3 YEARS INDUSTRIAL WARRANTY
LORCH



- **Tiptronic paměť Jobů.** S paměti Tiptronic uložíte ideální nastavení pro každý svar, abyste jej při opakování svařovací úlohy mohli jednoduše vyvolat na zdroji nebo na hořáku Powermaster.
- **Job Tool.** PC software pro uložení, zpracování a přenos svařovacích úloh (jobů) uložených ve svařovacím zdroji a nastavení jejich parametrů na další svařovací zdroje.
- **Kompaktní.** Lorch série P je až do varianty výkonu 550 ampér k dostání také v kompaktní skříni. Tato varianta obsahuje ve zdroji integrovaný posuv drátu. Můžete tak Váš zdroj bezproblémově uložit pod ponk nebo horní stranu stroje využít jako odkládací plochu.

- **Dálkové ovládání.** Každý zdroj Lorch série P je dálkově ovladatelný. Buď prostřednictvím hořáku Lorch Powermaster nebo externího ovládacího panelu. Také pro provoz s elektrodou je možné připojit dálkové ovládání.

- **PushPull.** U principu PushPull se kombinuje podavač drátu svařovacího zdroje MIG-MAG se samostatným tažným systémem v hořáku. S PushPull hořákem nebo NanoFeeder zvětšíte svůj akční rádius.

- **Mobilita.** Protože sérii P v mobilním provedení se sadou kol Trolley lze nosit tak i s ní jet, budete stále flexibilní.

- **Energeticky účinný.** Lorch série P spojuje výkon s efektivní technologií invertoru a pohotovostní funkcí. Můžete tak snížit své náklady a současně dosáhnout perfektního výsledku svařování.

Provedení



	P 3000 mobile	P 3500	P 4500	P 5500
Rozsah svařování	A 25 – 300	25 – 350	25 – 450	25 – 550
Regulace napětí	Plynulá	Plynulá	Plynulá	Plynulá
Síťový přípoj 3~400 V	●	●	●	●
Koncept ovládání				
Basic	●	●	●	●
XT	●	●	●	●
Variety chlazení				
Plyn	●	●	●	●
Voda	●*	●	●	●
Variety strojů				
Mobilní zdroj se sadou kol Trolley	●	-	-	-
Kompaktní zdroj	-	●	●	●
s oddělitelným podavačem drátu	-	●	●	●

* s transportním vozíkem Mobil-Car a vodním chlazením

● Možná varianta provedení ● Standardní výbava ○ Volitelně k dispozici

Koncept ovládání



Basic

- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- Se SpeedArc
- Jednoduchá regulace proudu a posuvu
- Režim Quatromatic (ovládání průběhu programu tlačítkem hořáku)
- Digitální volt-ampér-displej
- Možnost připojení hořáků s dálkovým ovládáním Lorch Powermaster



XT

- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- Synergické řízení se SpeedArc XT
- Intuitivní ovládání
- Jednoduchý výběr režimu a programu
- Plynulá regulace svařovacího proudu
- Regulace dynamiky oblouku (u režimu Synergic, SpeedArc XT)
- Režim Quatromatic (ovládání průběhu programu tlačítkem hořáku)
- Individuální nastavení délky oblouku pro fázi startu, svařování a ukončení
- Tiptronic pracovní paměť pro 100 úloh
- Digitální volt-ampér-displej
- Možnost připojení hořáků s dálkovým ovládáním Lorch Powermaster
- Měření a kompenzace okruhu svařování

Vrcholy

SpeedArc XT – hluboce působivý

SpeedArc XT přesvědčuje mimořádně zaostřeným obloukem a podstatně vyšší hustotou energie než srovnatelné procesy. Díky zvýšenému tlaku oblouku do tavné lázně je MIG-MAG svařování se SpeedArc XT dobře ovladatelné v celém rozsahu výkonu, rychlejší a tím maximálně hospodárné. Již 40° úhel otevření stačí pro bezchybný svar. To šetří cenný čas a spoustu drahého materiálu.

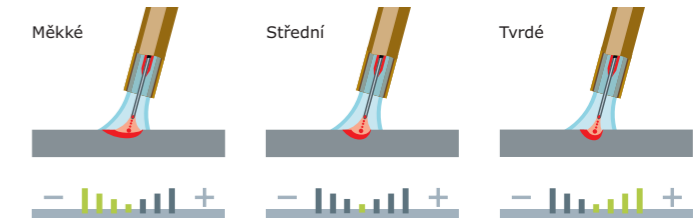


Quatromatic

- S Quatromatic můžete uložit tři individuální nastavení parametrů a v 4taktním režimu je vyvolat tlačítkem hořáku.
- Funkce Quatromatic zamezuje chladným místům na začátcích svarů a stará se o optimální plnění koncového kráteru. Díky ní můžete uložit tři individuální nastavení parametrů (P1 – P3) a v režimu 4takt je vyvolat.

Inovativní dynamická regulace

Série P disponuje inovativní dynamickou regulací, která umožňuje u všech svařovacích programů (Synergic, SpeedArc XT) individuální jemné nastavení – podle obrobku a dané svařovací úlohy. Stačí otočit regulátorem a charakteristika oblouku se mění z měkké na tvrdou. Pro ještě lepší svar a opravdu dobrý pocit při svařování.



Dynamická regulace umožňuje širší nebo užší oblouk – jak to svářeči vyhovuje.

Technická data

	P 3000 mobil	P 3500	P 4500	P 5500
Svařovací proud MIG-MAG	A 25 – 300	25 – 350	25 – 450	25 – 550
Proud při 100% DZ	A 250	260	360	400
Proud při 60% DZ	A 280	300	400	500
DZ při I max.	% 50	30	30	30
Síťové napětí	V 3~400	3~400	3~400	3~400
Povolená tolerance sítě	% ± 15	± 15	± 15	± 15
Síťový jistič, pomalý	A 16	16	32	35
Rozměry kompaktního zdroje (D × Š × V)	Mm 812 × 340 × 518	1116 × 463 × 812	1116 × 463 × 812	1116 × 463 × 812
Rozměry zdroje s externím podavačem (D × Š × V)	Mm -	1116 × 445 × 855	1116 × 445 × 855	1116 × 445 × 855
Hmotnost, kompaktní zdroj chlazený plynem	Kg 34	92,8	97,3	107,3
Hmotnost podavače drátu	Kg -	20,2	20,2	20,2
Hmotnost vodního chlazení (plného)	Kg -	14,7	14,7	14,7

Všechny zdroje s externím podavačem s propojovacími kabely 1 m, další délky a možnosti na vyžádání.

Šito na míru pro Vaši potřebu

Vaše „P“ optimálně vyladěné pro Vaši pracovní oblast.

Variety podavače



Dílenský podavač



Montážní podavač



Loděnicový podavač



NanoFeeder

Možnosti ovládání



... na zdroji



... na podavači drátu



... obě možnosti



... na dálkovém ovladači



... přímo na hořáku

Kde chcete mít jednotku podavače drátu?



V kompaktním zdroji.

Pojízdný kompaktní zdroj s integrovaným podavačem drátu.



Jako separátní podavač.

Tak můžete pracovat až 25 m daleko od zdroje. Spojuje Vás propojovací kabel.



Dvě jednotky posuvu.

Nahoře v podavači drátu a dole ve zdroji. Ideální, pokud často svařujete různé dráty. Ušetříte si tak neustálé přestrojování.



Dvě jednotky posuvu jako dvojitý podavač drátu.

Optimální pro různé dráty, kde je vyžadována maximální pohyblivost.

NanoFeeder

U principu PushPull se kombinuje podavač drátu MIG-MAG svařovacího zdroje s dalším, samostatným systémem posuvu drátu. NanoFeeder zde přebírá roli meziposuvu. Je to pravý posuv drátu – jenom v revolučním nano-formátu. Sladění použitých systémů posuvu drátu převezme plně automaticky svařovací zdroj Lorch pomocí volitelné digitální Push-Pull regulace. Díky němu není náročné a nákladné externí řízení potřeba.

- Maximální dosah až 50 m
- Volitelné chlazení vodou nebo plynem
- Různé délky propojovacích kabelů
- Kompaktní a robustní konstrukce
- Použití také s hořáky Powermaster



Jak daleko chcete zajít s Vaším MIG-MAG hořákem?



Zdroj

až
20 m

Podavač drátu

až
25 m

NanoFeeder

až
5 m

Hořák

Technická data

		NanoFeeder	NanoFeeder
Chlazení		voda	Plyn
Zatížení CO ₂ směsný plyn	A	500	400
Dovolený zatěžovatel (DZ)	%	60	60
Drát Ø	Mm	0,8-1,6 (AL 1,2)	0,8-1,6 (AL 1,2)
Délky kabelových svazků	M	10 15 20 25	10 15 20 25

VELIKÉ PLUS U TENKÝCH PLECHŮ.



SBOHEM PŘECHODOVÉMU OBLOKU

Svařování bez rozstříku díky stabilnímu a ovladatelnému impulznímu oblouku

MNOHOSTRANNÁ POUŽITELNOST

Pro každou úlohu ten správný krátký oblouk, impulzní oblouk nebo sprchový oblouk

SNADNÁ MANIPULACE

Intuitivní ovládání, jednoduchá obsluha a minimální vícepráce činí z MicorMIG-Pulse svářečova oblíbence

Přehled Série MicorMIG Pulse

- **Pulzní oblouk.** S jednoduše nastavitelným a robustním procesem impulzního svařování MicorMIG se v budoucnu vyvarujete přechodového oblouku. Budete tak svařovat bez rozstříku, ušetříte náročné vícepráce a nebudete zbytečně ztrácet čas pro výměnu svařovacího drátu.
- **Zvýšený výkon díky MicorBoost.** Díky technologii MicorBoost svařujete ještě efektivněji při vyšší účinnosti v oblasti MIG-MAG. Rychlá regulační technika kromě toho zajišťuje čistý přenos kapek impulzního oblouku.
- **Možnost aktualizace.** Ještě nikdy nebylo tak jednoduché přizpůsobit svařovací zdroj rostoucím technickým nárokům na svařování a také dodatečně nahrát svařovací postupy zvyšující produktivitu, svařovací programy i funkce zjednodušující práci.
- **Ready for Speed.** Se Speed procesy Lorch „SpeedUp“ a „SpeedArc“, které se volitelně dodávají pro MicorMIG Pulse, svařujete ještě produktivněji.

» Včetně všech funkcí
série MicorMIG
strana 32 – 41



- **S certifikací EN 1090.** Díky synergickému řízení a automatické nastavení svařujete velmi jednoduše v souladu s EN 1090. V kombinaci s výhodným pakem Lorch EN 1090 i nastavením parametrů prostřednictvím NFC karet jste vybaveni pro veškeré svařovací úlohy.
- **Management úloh.** Nastavená svařovací úloha může být pomocí ovládacího panelu ControlPro zapsána na prázdnou NFC kartu a vyvolána na libovolném svařovacím zdroji Lorch MicorMIG (od BasicPlus).

- **PushPull.** Svůj akční rádius značně zvětšíte s PushPull hořákem v kombinaci s Lorch NanoFeeder.
- **Snadná možnost identifikace svářeče.** Zadání práv k nastavení nebo obsluze se tak stává hračkou. Díky možnosti bezkontaktního přenosu dat je kdykoli možná identifikace svářeče na Lorch MicorMIG.

+ Včetně všech funkcí
série MicorMIG
strana 32 – 41

Provedení

	MicorMIG Pulse 300	MicorMIG Pulse 350	MicorMIG Pulse 400	MicorMIG Pulse 500
Rozsah svařování	A 25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Regulace napětí	Plynulá	Plynulá	Plynulá	Plynulá
Síťový přípoj 3~400 V	●	●	●	●
Síťový přípoj 3~230 V	-	-	○	○
Koncept ovládání				
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
Varianty chlazení				
Plyn	●	●	●	●
Voda	●	●	●	●
Varianty strojů				
Kompaktní zdroj	●	●	●	●
s oddělitelným podavačem drátu	●	●	●	●

● Možná varianta provedení ● Standardní výbava ○ Volitelně k dispozici

Koncept ovládání



BasicPlus

- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- Plynulá regulace svařovacího proudu
- Digitální volt-ampér-displej
- Aktivovatelné plnění koncového kráteru
- 7stupňová dynamická regulace oblouku
- Automatika nastavení (synergické řízení)
- Volba programu svařování v prostoru posuvu drátu
- Možnost aktualizace



ControlPro

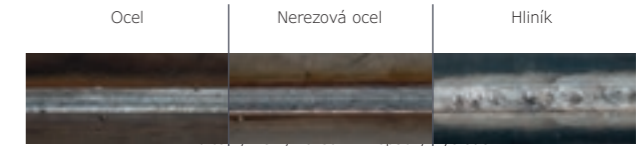
- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- Plynulá regulace svařovacího proudu
- Digitální volt-ampér-displej
- Grafický displej (OLED) se silným podsvícením pro zobrazení 3. hlavního parametru hlavního parametru
- Aktivovatelné plnění koncového kráteru
- 21stupňová dynamická regulace oblouku
- Automatika nastavení (synergické řízení)
- Volba programu svařování v prostoru posuvu drátu
- Tiptronic pracovní paměť pro 100 úloh
- Možnost aktualizace



Vrcholy

Svařujte téměř bez rozstříku – ocel, nerezovou ocel nebo hliník

Z všedního dne svářeče: Svařování v oblasti přechodového oblouku většinou vede ke špatnému vzhledu svaru s velkým rozstříkem. A to znamená časově náročné a nákladné vícepráce. Jediné dosavadní řešení byla buď častější výměna drátu nebo použití speciálních plynů.

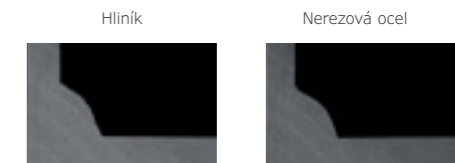


Chytré řešení od Lorch: Je zcela jedno, zda svařujete ocel, nerezovou ocel nebo hliník. Rychlá regulační technika a v praxi osvědčený oblouk MicorMIG Pulse zajišťují svařování téměř bez rozstříku, také v oblasti přechodového oblouku, a šetří Vám nepříjemné vícepráce.

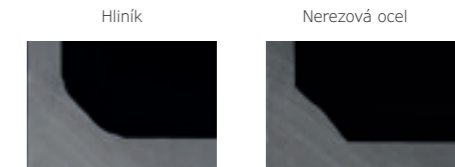


Perfektní vzhled svaru – také u hliníku a nerezové oceli

Z všedního dne svářeče: Když se hliník a nerezová ocel svařují v oblasti krátkého oblouku, téměř nikdy neodpovídá kvalita vzhledu svaru a potřísnění stran při svařování provozním požadavkům. Následek: Újma na kvalitě a časově náročné a nákladné vícepráce.

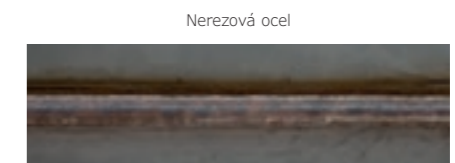


Chytré řešení od Lorch: Svar bez rozstříku, měkké přechody svarů a menší potřísnění stran. S obloukem MicorMIG Pulse a jednoduchým ovládáním to v budoucnu snadno zvládnete.



Snížení nabíhání barvy u svarů nerezové oceli

Z všedního dne svářeče: Kdo chce dosáhnout co nejlepšího provaření kořene při svařování nerezové oceli, často svařuje s výrazně vyšším proudem než by vlastně bylo nutné. Následkem je nabíhání barvy u svarů nerezové oceli.



Chytré řešení od Lorch: Oblouk MicorMIG Pulse vnáší do obrobku méně energie a předchází tak zbytečnému nabíhání barvy. Časově náročné a nákladné vícepráce, jako například odstranění naběhlé barvy, se s obloukem MicorMIG Pulse snižují. A to vše při čistém provaření kořene.



**+ Včetně všech funkcí
série MicorMIG**
strana 32 – 41

Vybavení

	MicorMIG Pulse
Svařovací proces	
Standardní synergické svařovací programy MIG-MAG	●
Pulse Steel	●
Pulse Multi-Material	○
SpeedArc	○
SpeedUp	○
Electrode Plus	○
TIG (s ContacTIG)	○

● Standardní výbava ○ Volitelně k dispozici

Technická data

		MicorMIG Pulse 300	MicorMIG Pulse 350	MicorMIG Pulse 400	MicorMIG Pulse 500
Svařovací proud MIG-MAG	A	25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Proud při 100% DZ	A	200	250	300	370
Proud při 60% DZ	A	250	300	370	430
DZ při I max.	%	45	45	45	45
Síťové napětí	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Povolená tolerance sítě	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Síťový jistič, pomalý	A	32	32	32	32
Rozměry kompaktního zdroje (DxŠxV)	Mm	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855
Rozměry zdroje s externím podavačem (DxŠxV)	Mm	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955
Hmotnost, kompaktní zdroj chlazený plynem	Kg	58	58	61	66
Hmotnost podavače drátu	Kg	10,6	10,6	10,6	10,6
Hmotnost vodního chlazení (plného)	Kg	13,0	13,0	13,0	13,0

NanoFeeder

U principu PushPull se kombinuje podavač drátu MIG-MAG svařovacího zdroje s dalším, samostatným systémem posuvu drátu. NanoFeeder zde přebírá roli meziposuvu. Je to pravý posuv drátu – jenom v revolučním nano-formátu. Sladění použitých systémů posuvu drátu převezme plně automaticky svařovací zdroj Lorch pomocí volitelné digitální Push-Pull regulace. Díky němu není náročné a nákladné externí řízení potřeba.

- Maximální dosah až 50 m
- Volitelné chlazení vodou nebo plynem
- Různé délky propojovacích kabelů
- Kompaktní a robustní konstrukce
- Použití také s hořáky Powermaster

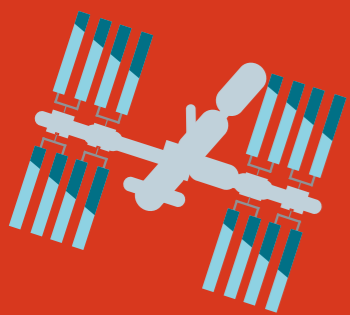


Jak daleko chcete zajít s Vaším MIG-MAG hořákem?

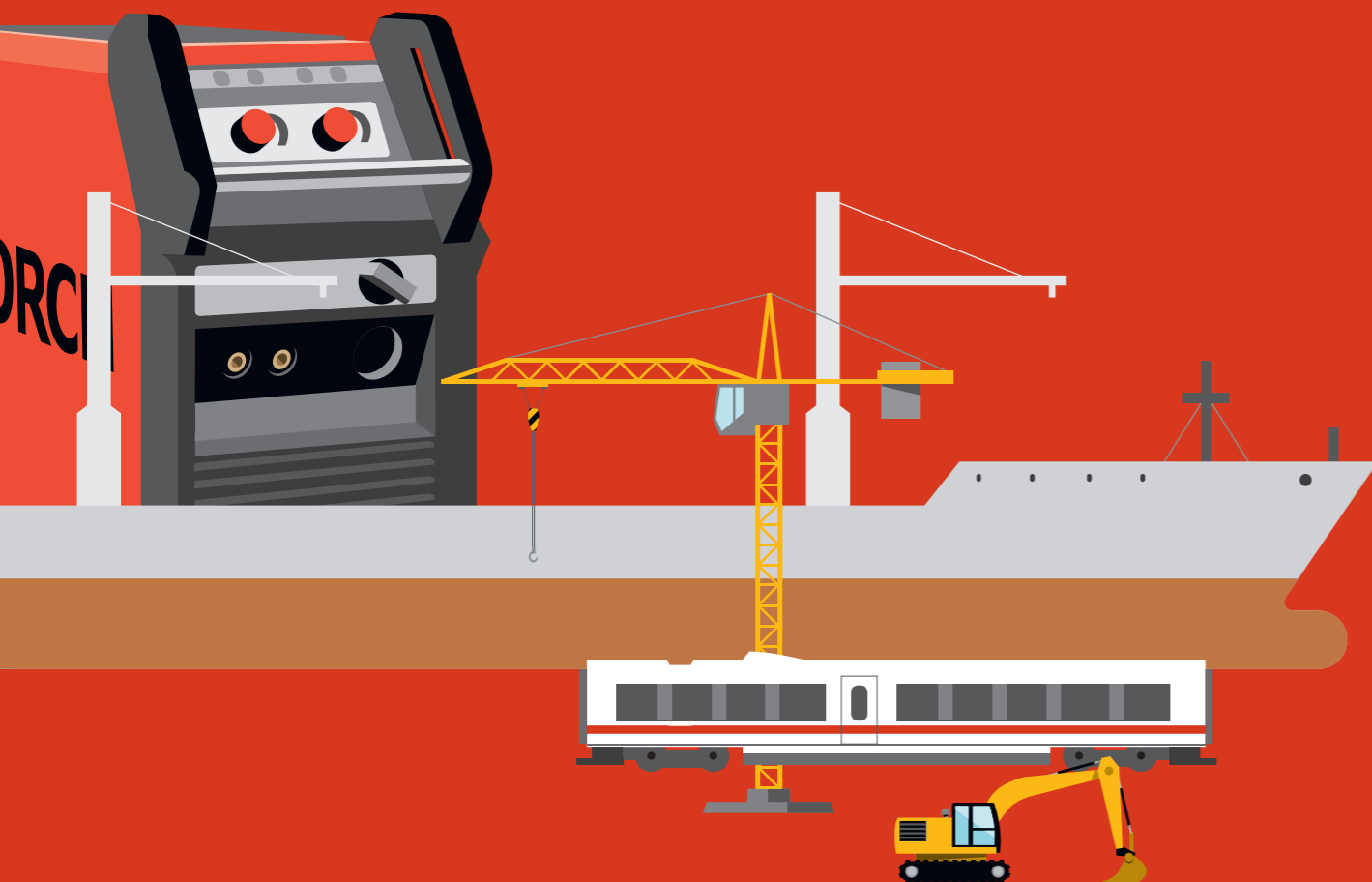


Technická data

		NanoFeeder	NanoFeeder
Chlazení		voda	Plyn
Zatížení CO ₂ směsný plyn	A	500	400
Dovolený zatěžovatel (DZ)	%	60	60
Drát Ø	Mm	0,8 – 1,6 (AL 1,2)	0,8 – 1,6 (AL 1,2)
Délky kabelových svazků	M	10 15 20 25	10 15 20 25



ROSTE S VAŠIMI VÝZVAMI.



JISTÁ BUDOUCNOST

S vestavěnou možností aktualizace pro budoucí svařovací postupy a funkce

INDIVIDUÁLNĚ KONFIGUROVATELNÉ

Maximální flexibilita pro každou pracovní situaci

PLYNULÁ INTELIGENCE

Perfektní oblouk s nastavitelnou dynamikou

Přehled série MicorMIG

- **Mnohostrannost.** Lorch MicorMIG se vyznačuje nejlepšími vlastnostmi pro svařování v oblasti MIG-MAG, jak se směsným plynem tak i pod CO₂.
- **Dynamická regulace.** Zvolte svou oblíbenou charakteristiku oblouku. Podle ovládacího panelu je Vám zde k dispozici výběr dynamických stupňů od „měkkého“ po „tvrdý“.
- **Předvolba synergie.** MicorMIG nabízí od verze BasicPlus množství svařovacích programů pro různé kombinace materiálu, drátu a plynu. Programy se nastavují podle provedení v prostoru posuvu drátu podavače nebo v prostoru posuvu drátu kompaktního zdroje.
- **Možnost aktualizace.** Ještě nikdy nebylo tak jednoduché přizpůsobit svařovací zdroj rostoucím technickým nárokům na svařování. Svařovací postupy zvyšující produktivitu, svařovací programy i funkce zjednodušující práci lze velmi jednoduše nahrát na MicorMIG.
- **Zvýšený výkon díky MicorBoost.** Díky technologii MicorBoost svařujete ještě efektivněji při vyšší účinnosti v oblasti MIG-MAG. Kromě toho máte k dispozici větší rezervy napětí, které potřebujete pro perfektní svařování elektrodou – včetně CEL a speciálních elektrod.



- **S certifikací EN 1090.** Díky synergickému řízení a automatické nastavení svařujete velmi jednoduše v souladu s EN 1090. V kombinaci s výhodným pakem Lorch EN 1090 i nastavením parametrů prostřednictvím NFC karty jste vybaveni pro veškeré svařovací úlohy.
- **Ready for Speed.** S volitelnými aktualizacemi Lorch Speed pro MicorMIG svařujete ještě jednodušeji a rychleji.
- **Management úloh.** Pomocí displeje ControlPro s funkcí Tiptronic můžete svařovací úlohy velmi jednoduše ukládat a v případě potřeby přenášet na jiné zdroje.

- **PushPull.** V kombinaci s PushPull hořákem nebo Lorch NanoFeeder značně zvětšíte svůj akční rádius.
- **Snadná možnost identifikace svářeče.** Zadání práv k nastavení nebo obsluze se tak stává hračkou. Díky možnosti bezkontaktního přenosu dat je kdykoli možná identifikace svářeče na Lorch MicorMIG.
- **Drážkování.** MicorMIG se vyznačuje také svařováním elektrodou a díky volitelné aktualizaci Elektrode-Plus je vhodný také pro drážkování (od 400 A) a svařování speciálními elektrodami.

Provedení



	MicorMIG 300	MicorMIG 350	MicorMIG 400	MicorMIG 500
Rozsah svařování	A 25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Regulace napětí	Plynulá	Plynulá	Plynulá	Plynulá
Síťový přípoj 3~400 V	●	●	●	●
Síťový přípoj 3~230 V	-	-	○	○
Koncept ovládání				
Basic	●	●	●	●
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
Varianty chlazení				
Plyn	●	●	●	●
Voda	●	●	●	●
Varianty strojů				
Kompaktní zdroj	●	●	●	●
s oddělitelným podavačem drátu	●	●	●	●

● Možná varianta provedení ● Standardní výbava ○ Volitelně k dispozici

Koncept ovládání



Basic

- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- Plynulá regulace svařovacího proudu
- Digitální volt-ampér-displej
- Aktivovatelné plnění koncového kráteru
- 3stupňová regulace dynamiky oblouku



BasicPlus

- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- Plynulá regulace svařovacího proudu
- Digitální volt-ampér-displej
- Aktivovatelné plnění koncového kráteru
- 7stupňová dynamická regulace oblouku
- Automatika nastavení (synergické řízení)
- Volba programu svařování v prostoru posuvu drátu
- Možnost aktualizace



ControlPro

- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- Plynulá regulace svařovacího proudu
- Digitální volt-ampér-displej
- Grafický displej (OLED) se silným podsvícením pro zobrazení 3. hlavního parametru hlavního parametru
- Aktivovatelné plnění koncového kráteru
- 21stupňová dynamická regulace oblouku
- Automatika nastavení (synergické řízení)
- Volba programu svařování v prostoru posuvu drátu
- Tiptronic pracovní paměť pro 100 úloh
- Možnost aktualizace

Vrcholy

SpeedUp – svislé stoupavé svary snadněji a rychleji než kdy dřív

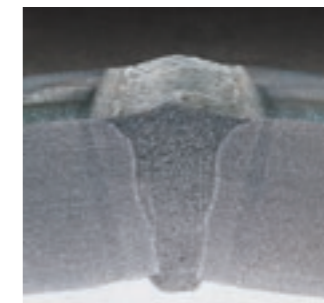


Když do zdi uděláme hlubokou rýhu jenom proto, abychom v ní táhli tenký kabel, stojí následné zasádrování spoustu času. Tak tomu bylo dosud i u svařování stoupavých svarů. SpeedUp je ale daleko přesnější: vzniká pouze úzká a přesná spára, která je okamžitě opět uzavřena. Tak se nanese přesně takový a-rozměr, jaký je potřeba. Zní to jednoduše a také je. A proto i svářeči samouci ovládnou SpeedUp v minimálním čase. S jistým závěrem to jednoduše vytáhnou suverénně zdola nahoru, po příčné stěně nebo nad hlavou.

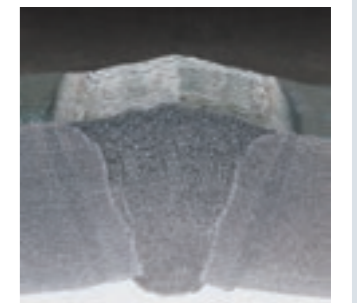
Vlevo náročná technika stromečkem, vpravo geniálně jednoduchý SpeedUp.

SpeedArc – ze svařování se stává štíhlý proces.

SpeedArc přesvědčuje mimořádně zaostřeným obloukem a podstatně vyšší hustotou energie než srovnatelné procesy. V celém rozsahu výkonu zajišťuje tento proces mimořádně hluboký průvar do základního materiálu, což není srovnatelné s výkonem provaření normálních MIG-MAG zdrojů. Díky zvýšenému tlaku oblouku do tavné lázně je MIG-MAG svařování se SpeedArc dobře ovladatelné v celém rozsahu výkonu a tím maximálně hospodárné.



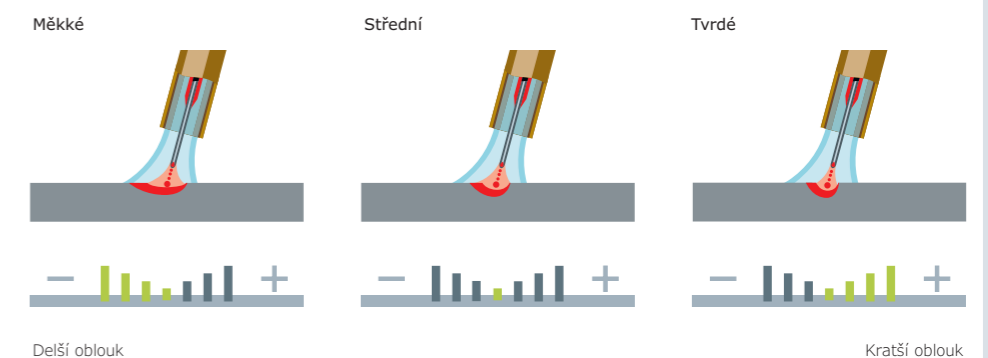
SpeedArc



MIG-MAG

Vícestepňová dynamická regulace

U MicorMIG lze měnit zcela podle potřeb dané pracovní úlohy a polohy svařování dynamiku oblouku a jednoduše a rychle nalézt to nejlepší nastavení. Zbytek zařídí inteligentní regulační technika oblouku MicorMIG. Všechny důležité parametry jsou automaticky řízeny v pozadí.



Delší oblouk

Kratší oblouk

Vrcholy

Integrovaná možnost aktualizace

Transformátorový zdroj je takový, jaký je. Hardware omezuje jeho výkonnost a rozsah funkcí. U MicorMIG je to jiné. S ním zůstáváte absolutně flexibilní díky možnosti aktualizace a modernímu modulárnímu uspořádání digitálního ovládacího panelu a technologie řízení a invertorů. To poskytuje jednak na míru střížená řešení pro plnění provozních svařovacích úloh a také jistotu, že i v budoucnu budete moci využívat technický pokrok. Ještě nikdy nebylo tak jednoduché prostřednictvím technologie NFC přizpůsobit svařovací zdroj rostoucím technickým nárokům na svařování a také dodatečně

nahrát svařovací postupy zvyšující produktivitu jako například impulzní oblouk (od BasicPlus), svařovací programy i funkce zjednodušující práci. Dokonce i ovládací panely MicorMIG lze v případě potřeby doplnit nebo nahradit. Pořízení MicorMIG znamená pokrok. Při koupi a také potom. Člověk získá funkčnost, kterou potřebuje, a přesně tehdy, když ji potřebuje. S MicorMIG zůstává člověk v bezpečí a těší se na to, co přinese budoucnost.

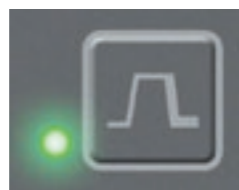


Plnění koncového kráteru

U stupňovitě spínaných zdrojů se na konci svaru tvoří propad, takzvaný koncový kráter. MicorMIG Vám nabízí bezpečné a jednoduché řešení, aby byla kvalita svaru zaručena také na jeho konci. Funkce kvality „plnění koncového kráteru“ může být pohodlně zapnuta na ovládacím panelu. Svařovací proud se neukončí náhle, nýbrž cíleně poklesne. Tím vzniká s MicorMIG vzhled svaru, který kompletně přesvědčuje.



Bez plnění koncového kráteru.



S plněním koncového kráteru – perfektní konec svaru

3 kroky a svařujete perfektně

1. Zvolit postup / provozní režim
2. Nastavit svařovací proud
3. Jemné nastavení oblouku



Chytré detaily pro lepší každodenní svařování



Systém rychlé výměny

Dokonce i snadno přístupný posuv drátu MicorMIG je promyšlen do nejmenšího detailu. Díky perfektně sladěnému výměnnému systému nestojí rychlé výměně robustních a trvanlivých kladek posuvu Lorch nic v cestě. A to vše bez šroubování.



Barevné značení kladek posuvu

Již nikdy chybně vložené kladky. Barevně označené kladky posuvu Lorch u MicorMIG reprezentují různé průměry drátu a usnadňují svářeči život.



Předvolba synergie – tam, kde je potřeba

MicorMIG nabízí od verze BasicPlus množství svařovacích programů pro různé kombinace materiálu, drátu a plynu. Programy se nastavují podle provedení u cívky drátu v podavači nebo v prostoru posuvu drátu kompaktního zdroje.



Optimální svařování elektrodou

MIG-MAG zdroj, který umí i s elektrodou. Stačí jednoduše demontovat hořák, na přídatnou zdíčku elektrody připojit držák elektrody a na ovládacím panelu zvolit elektrodové svařování.

Vrcholy

Pojezdový vozík Heavy-Duty

Když musí být ve výrobě přepravovány velké díly nebo samotné zařízení jeřábem k pracovišti, je nutností robustní svařovací zdroj, na který se můžete spolehnout. Robustní průmyslová skříň Lorch MicorMIG s volitelným pojezdovým vozíkem Heavy-Duty byla konstruována přesně pro tato použití. Systém, na který se můžete spolehnout i při nejtěžší práci. Konfigurujte pojezdový vozík Lorch Heavy-Duty přesně tak, jak je pro náročné použití potřeba. Dokonce i s 20 m dlouhými propojovacími kabely je pojezdový vozík Lorch Heavy-Duty včetně MicorMIG a volitelného držáku propojovacích kabelů bezpečný proti převrácení a stabilní.



Volitelně k dispozici: držákem propojovacích kabelů

S certifikací EN 1090

Pro všechny uvedené svařovací práce je povinností doklad o vhodnosti použitých svařovacích postupů. S Lorch MicorMIG můžete být ohledně tématu svařování a EN 1090 zcela v pohodě, protože procesy a synergické charakteristiky jsou oficiálně certifikovány schválenou zkušebnou. S EN 1090 WPS brožurou je nezávisle na velikosti firmy možné rychle, efektivně a nákladově úsporně podat Vaším zákazníkům požadovaný doklad o shodě. Lorch kalibrační servis doplňuje výhodný paket EN 1090 od firmy Lorch a zajišťuje, že trvale budete svařovat podle zadání WPS.



Vybavení

	MicorMIG
Svařovací proces	
Standardní synergické svařovací programy MIG-MAG	●
Pulse Steel	○
Pulse Multi-Material	○
SpeedArc	○
SpeedUp	○
Elektrode Plus	○
TIG (s ContacTIG)	○

● Standardní výbava ○ Volitelně k dispozici

Technická data

		MicorMIG 300	MicorMIG 350	MicorMIG 400	MicorMIG 500
Svařovací proud MIG-MAG	A	25 - 300	25 - 350	30 - 400	30 - 500
Proud při 100% DZ	A	200	250	300	370
Proud při 60% DZ	A	250	300	370	430
DZ při I max.	%	45	45	45	45
Síťové napětí	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Povolená tolerance sítě	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Síťový jistič, pomalý	A	32	32	32	32
Rozměry kompaktního zdroje (DxŠxV)	Mm	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855
Rozměry zdroje s externím podavačem (DxŠxV)	Mm	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955
Hmotnost, kompaktní zdroj chlazený plynem	Kg	58	58	61	66
Hmotnost podavače drátu	Kg	10,6	10,6	10,6	10,6
Hmotnost vodního chlazení (plného)	Kg	13,0	13,0	13,0	13,0

NanoFeeder

U principu PushPull se kombinuje podavač drátu MIG-MAG svařovacího zdroje s dalším, samostatným systémem posuvu drátu. NanoFeeder zde přebírá roli mezipodavače. Je to pravý posuv drátu - jenom v revolučním nano-formátu. Sladění použitých systémů posuvu drátu převezme plně automaticky svařovací zdroj Lorch pomocí volitelné digitální Push-Pull regulace. Díky němu není náročné a nákladné externí řízení potřeba.

- Maximální dosah až 50 m
- Volitelné chlazení vodou nebo plynem
- Různé délky propojovacích kabelů
- Kompaktní a robustní konstrukce
- Použití také s hořáky Powermaster



Technická data

		NanoFeeder	NanoFeeder
Chlazení		voda	Plyn
Zatížení CO ₂ směsný plyn	A	500	400
Dovolený zatěžovatel (DZ)	%	60	60
Drát Ø	Mm	0,8-1,6 (AL 1,2)	0,8-1,6 (AL 1,2)
Délky kabelových svazků	M	10 15 20 25	10 15 20 25

Plně chráněný podavač drátu MF-08

Robustní a extrémně stabilní.

S MF-08 dostane svářeč přesně to, co od podavače drátu může očekávat – a ještě víc. Kryt plně chráněného podavače drátu je z vysoce odolného plastu a poskytuje kromě stability a robustnosti především jedno: Bezpečnost.

Na rozdíl od běžných kufrů z kovu je MF-08 plně izolován a je tak ideálně vhodný i pro choulostivé a bezpečnostně technicky náročné oblasti použití. MF-08 – bezpečnostní plus pro každý provoz.

Přehled

- **Vysoká flexibilita.** Pro větší dosah a maximální komfort pohybu.
- **Stabilní.** Stabilně na svařovacím zdroji uložený a otočný oddělitelný podavač drátu.
- **Extrémně robustní a s ochranou proti pádu.** Dokonce i při pádu z výšky 60 cm.
- **Osvětlený prostor podavače drátu.** To dělá z výměny drátu snadný úkon dokonce i ve špatných světelných podmínkách.
- **Opravdová lehká váha ve své třídě.** Pouze 10,6 kg vlastní hmotnosti.
- **Perfektní držení.** Několik praktických možností držení.
- **Možnost protažení průlezem.** Optimální pro podání dolů průlezem.
- **Variabilní.** Zařízení pro zavěšení na výložník nebo do pozice nad hlavou.



3 YEARS INDUSTRIAL WARRANTY
LORCH



Technická data

		MF-08
Rychlost posuvu drátu	M/Min.	2,0 – 25,0
Pohon / posuv		4 kladky / regulace motoru se snímačem / digitální zpětná vazba otáček
Možnost protažení průlezem	Cm	> 42*
Plně izolovaný		●
Průtokoměr plynu		○
Rozměry (DxŠxV)	Mm	575 x 245 x 434 (380**)
Hmotnost (netto)	Kg	10,6
* oválný průlez, s demontovaným držadlem ** výška s demontovaným držadlem ● Standardní výbava ○ Volitelně k dispozici		

Vrcholy

Pozoruhodně jednoduché – a s dvojitým přístupem

Důležitým aspektem praktičnosti kompaktního podavače drátu, který lze protáhnout i průlezem, je mimo jiné snadné vkládání role drátu. Mírně šikmo stojící role drátu a díky nahoru se otevírajícím a aretovatelným bočním krytům velmi snadný přístup do vnitřního prostoru, právě v horní oblasti, zajišťují vynikající manipulaci při výměně role drátu. Otevřít lze ale také druhou stranu podavače drátu. Elektronika a motor jsou chráněny a zakryty tak, že je kdykoli volný přístup k přípojmům kabelového svazku.

Aretace a odlehčení tahu propojovacích kabelů jsou uspořádány tak, že kabelový svazek může vyměnit svářeč sám nebo jej v případě potřeby přenášet samostatně bez podavače. A to zcela jednoduše a bezpečně, aniž by se dostal do kontaktu s technicky citlivou oblastí.



Vybaven pro každé použití

Volitelně k dispozici:



Heavy-Duty sada pojezdu



Ochranná klec s trubkovým rámem



Ližiny s tepelnou ochranou



Zavěšení na drát

Ať vestoje nebo vleže – v každé poloze optimální ovladatelnost

Každá oblast použití má své vlastní požadavky. Někdy by si člověk přál stojící, jindy zase položený kufr. MF-08 umí obojí: může být používán ve stojící i ležící poloze. Stabilní a výrazné boční nohy to umožňují. Pokud má být podavač trvale používán v ležící poloze, může být namontován také ovládací panel otočený o 90°. Tento plně chráněný kufr se prakticky vždy nosí v postavené poloze. Tomu se říká flexibilita nebo jednoduše „praktičnost“.



ŠAMPIÓN V DÍLNĚ.



TŘI KROKY K PERFEKTNÍMU SVARU

Inteligentní parametry stiskem tlačítka

VÝBĚR ZE TŘÍ KONCEPTŮ OVLÁDÁNÍ

Od Nice & Easy až po High-Performance

ŠEST VARIANT VÝKONU

Včetně MIG pájecích zdrojů

Přehled série M-Pro

- **Logika MIG-MAG.** Elektronická MIG-MAG logika s možností 2taktu, 4taktu, nastavitelným bodováním i intervalovým svařováním.
- **Automatika nastavení.** Automatika nastavení Vám umožní optimální nastavení parametrů svařování.
- **Intuitivní ovládání.** Jasně strukturovaná ovládací plocha a zešíkmený ovládací panel zajišťují, že ovládání stroje je vždy dobře viditelné a ergonomické.
- **Energeticky účinný.** Lorch série M-Pro disponuje integrovaným managementem energie. Např. ventilátor je tak zapínán pouze v případě potřeby, aby se předešlo zbytečné pohotovostní spotřebě energie.



- **Robustní skříň.** Skříň série Lorch M-Pro je přizpůsoben potřebám prostředí dílny. Díky její robustnosti a kompaktním rozměrům můžete Váš zdroj bezproblémově uložit pod ponk nebo horní stranu stroje využít jako odkládací plochu.
- **Šikmo směřovaný centrální konektor hořáku.** Šikmo směřovaný centrální konektor hořáku umožňuje minimální odpor a optimální vedení drátu.
- **Posuv drátu.** 2kladkový nebo 4kladkový precizní posuv drátu Lorch Vám zaručuje jemné vyladění přítlaku, minimální deformaci a přesné vedení drátu.

- **Barevné značení kladek posuvu.** Barevně značené kladky posuvu Lorch série M-Pro znamenají různé průměry drátu a usnadňují Vám výměnu.
- **Osvětlení vnitřního prostoru.** Výkonné LED diody ve vnitřním prostoru posuvu drátu zaručí hladkou výměnu cívky a rychlé zavedení drátu i při špatných světelných podmínkách nebo ve tmě.
- **Vozík na lahve.** Se svou nízkou ložnou plochou Vám vozík na lahve Lorch usnadňuje výměnu lahvi s objemem až 50 litrů.

Provedení kompaktních zdrojů



	M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
Rozsah svařování	A 25 – 170	25 – 210	30 – 250	30 – 300	15 – 150	15 – 200
Síťový přípoj 1 ~ 230 V	●	●	–	–	–	–
Síťový přípoj 2 ~ 400 V	●	●	–	–	–	–
Síťový přípoj 3 ~ 400 V	–	–	●	●	●	●
Koncept ovládání						
Basic	●	●	●	●	●	–
BasicPlus	–	●	●	●	●	●
ControlPro	–	–	●	●	–	●
Variety svařovací procesy						
MIG-MAG svařování	●	●	●	●	●	●
MIG pájení	–	–	–	–	●	●
Aplikace						
Úsek	Tenký plech	Tenký plech práce s profily	Tenký plech, lehké práce s ocelí	Všestranný až po střední práce s ocelí	Výroba vozidel	Výroba vozidel

● Možná varianta provedení ● Standardní výbava ○ Volitelně k dispozici

Koncept ovládání



BasicPlus

- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- Automatika nastavení (funkce synergie)
- S 2kladkovým posuvem drátu
- Uživatelsky orientované ovládání pomocí světelných symbolů
- Přepínání 2-takt/4-takt/bodování / intervalové svařování



ControlPro

- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- Automatika nastavení (funkce synergie)
- S 4kladkovým posuvem drátu
- Voltmetr a ampérmetr
- Uživatelsky orientované ovládání pomocí světelných symbolů
- Přepínání 2-takt/4-takt/bodování / intervalové svařování



Performance

- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- Automatika nastavení (funkce synergie)
- S 4kladkovým posuvem drátu
- Voltmetr a ampérmetr
- Elektronika Digastep s 21 výkonovými stupni
- Moderní koncept ovládání s grafickým displejem (OLED)
- Přepínání 2-takt/4-takt/bodování / intervalové svařování
- Tiptronic pracovní paměť pro 10 úloh
- Možnost připojení hořáků s dálkovým ovládáním Lorch Powermaster

Provedení zdrojů s externím podavačem



	M-Pro 250 zdroj s externím podavačem	M-Pro 300 zdroj s externím podavačem
Rozsah svařování	A 30 – 250	30 – 300
Síťový přípoj 3 ~ 400 V	●	●
Koncept ovládání		
ControlPro	●	●
Variety svařovací procesy		
MIG-MAG svařování	●	●
Aplikace		
Úsek	Tenký plech, lehké práce s ocelí	Všestranný až po střední práce s ocelí

● Standardní výbava

Vrcholy

Posuv drátu s precizností

Pouze opravdu precizní podavač drátu zaručuje jemné vyladění přítlaku, minimální deformaci a přesné vedení drátu. To vše je možné díky jakostnímu 2kladkovému nebo 4kladkovému podavači od Lorchu. Pro absolutně minimální odpor drátu je posuv drátu orientován šikmo. Zavedení drátu se provádí jednoduše a bez napětí stiskem tlačítka. Ovládací tlačítko se nachází přesně tam, kde je potřeba – uvnitř stroje v osvětleném prostoru podavače drátu.



2kladkový posuv drátu



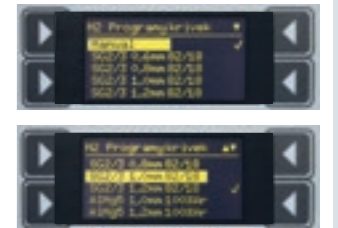
4kladkový posuv drátu

Ryzí synergie díky automatice nastavení

V tabulce křivek/programů zvolte požadovanou kombinaci materiálu, drátu a plynu. Pomocí přepínače křivek nastavte z tabulky vyčtené číslo (BasicPlus a ControlPro). U ovládání Performance probíhá výběr prostřednictvím OLED displeje.



Předvolba synergie u BasicPlus a ControlPro



Předvolba synergie u Performance

Separátní, odnímatelný podavač drátu

U zdrojů s externím podavačem: Podavač drátu je stabilně upevněn na zdroji, je otočný a pomocí madla snadno oddělitelný a přenosný. V kvalitním 4kladkovém posuvu je také umístěna automatika nastavení pro správnou kombinaci materiálu, drátu a plynu. Jemná korekce drátu se pak provede na ergonomickém, šikmo orientovaném ovládacím panelu na podavači.

Zůstaňte u práce. S dosahem až 20 m.



Propojovací kabely až 15 metrů



Podle délky hořáku až 5 metrů



Lorch M-Pro 150 CuSi a M-Pro 200 CuSi

Kdo dnes nesvařuje vozidlo přesně podle požadavků nebo v nevhodném případě sáhne po pájecím zdroji MIG, může zpozdit aktivování airbagu nebo zničit strukturu plechu a protikorozní ochranu. Tailored Blanks, vysoce pevné ocelové plechy nebo vrstva zinku znamenají pro běžné MIG-MAG zdroje stop. Teplota je příliš vysoká, materiál se deformuje. Vysoce pevné ocelové plechy jsou dnes při výrobě karoserií stále častější – MIG pájecí zdroj (s CuSi – drátem ze slitiny mědi a křemíku) je nutností.

Lorch M-Pro 150 CuSi a M-Pro 200 CuSi zde plní sny každého výrobce karoserií. Plechy 0,5 mm jsou spojovány s nízkým vnosem energie od 15 ampérů a mohou tak odpovídat standardu, který je nutný pro bezpečnost.



Technické údaje série M-Pro

		M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
Rozsah svařování							
Svařitelné materiály		Ocel, nerezová ocel, hliník				Ocel, nerezová ocel, hliník, pozinkované a vysoce legované plechy	
MIG-MAG	A	25-170	25-210	30-250	30-300	15-150	15-200
Regulace napětí		6 stupňů	12 stupňů	12/21* stupňů	12/21* stupňů	7 stupňů	12/21* stupňů
DZ při max. proudu (25 °C 40 °C)	%	25 15	25 15	35 25	35 25	60 40	30 20
Proud při 100 % DZ (25 °C 40 °C)	A	90 70	90 75	185 150	205 170	120 100	125 100
Svařitelné dráty							
Ocel 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
Hliník 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
Svařitelná tloušťka materiálu							
Ocel	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
Hliník	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
Zdroj							
Síťové napětí	V	1~230/2~400	1~230/2~400	3~400	3~400	3~400	3~400
Jištění sítě		16 A pomalá	16 A pomalá	16 A pomalá	16 A pomalá	16 A pomalá	16 A pomalá
Síťová zástrčka		Schuko + CEE16	Schuko + CEE16	CEE16	CEE16	CEE16	CEE16
Rozměry (D x Š x V)	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
Hmotnost	Kg	65	69	71	80	66	68

* U provedení Performance

SVAŘUJE DOHROMADY TO, CO K SOBĚ PATŘÍ.



ODOLNÝ A ROBUSTNÍ

Desítky let spolehlivě po Vašem boku

CENOVĚ VÝHODNÝ A MNOHOSTRANNÝ

Všestranný zdroj na ocel, nerezovou ocel a hliník

JEDNODUŠE A DOBŘE

Maximálně tři kroky nastavení a můžete svařovat

Přehled série M

- **Odolný, robustní, prostě dobrý.** Svařovací zdroje série M jsou pro MIG-MAG svařeče nástroji, s nimiž mohou pracovat jak snadno a dobře, tak i levně.
- **Automatika nastavení.** Pomocí automatického přizpůsobení rychlosti posuvu drátu zvolenému stupni napětí Vás Lorch série M podporuje při nalezení perfektního pracovního bodu.
- **Kvalitní posuv drátu.** Lorch M 222 a M 242 se dodávají s 2kladkovým posuvem drátu, M 304 s 4kladkovým posuvem drátu.
- **Robustní skříň.** Díky kompaktnímu a robustnímu krytu se stabilními koly můžete Lorch M bezproblémově uložit pod ponk nebo horní stranu stroje využít jako odkládací plochu.
- **Dvojitě jištění tlakové lahve.** Pro optimální bezpečnost disponuje Lorch série M dvojitým jištěním tlakové lahve. Svařovacím zdrojem včetně tlakové lahve (do maximálně 20 litrů) tak můžete bezpečně pohybovat.



- **Svařovací vlastnosti.** Dobré vlastnosti pro svařování oceli, nerezové oceli a hliníku.
- **Provozní režimy.** Nastavení 2taktního stehování, 4taktního trvalého svařování nebo bodování s volně nastavitelnou dobou bodu.

Provedení



	M 222	M 242	M 304
Rozsah svařování	A 25 – 210	30 – 230	30 – 290
Síťový přípoj 1~230 V	●	-	-
Síťový přípoj 2~400 V	●	-	-
Síťový přípoj 3~400 V	-	●	●
Vybavení			
Integrovaný 2kladkový posuv drátu	●	●	-
Integrovaný 4kladkový posuv drátu	-	-	●
Aplikace			
Úsek	Ideální pro svařování tenkých plechů a lehkou práci s ocelí	Všestranný zdroj pro práce s plechem a lehké až střední práce s ocelí	Všestranný zdroj pro práce s plechem a lehké až těžké práce s ocelí

● Možná varianta provedení ● Standardní výbava

Koncept ovládání



- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- S automatikou nastavení
- 2takt, 4takt a bodování

Vrcholy

Kvalitní posuv drátu

Kvalitní posuv drátu se zavedením drátu bez napětí stiskem tlačítka v ergonomickém prostoru posuvu drátu.



2kladkový posuv drátu



4kladkový posuv drátu

Kompletní příslušenství pro MIG-MAG svařování

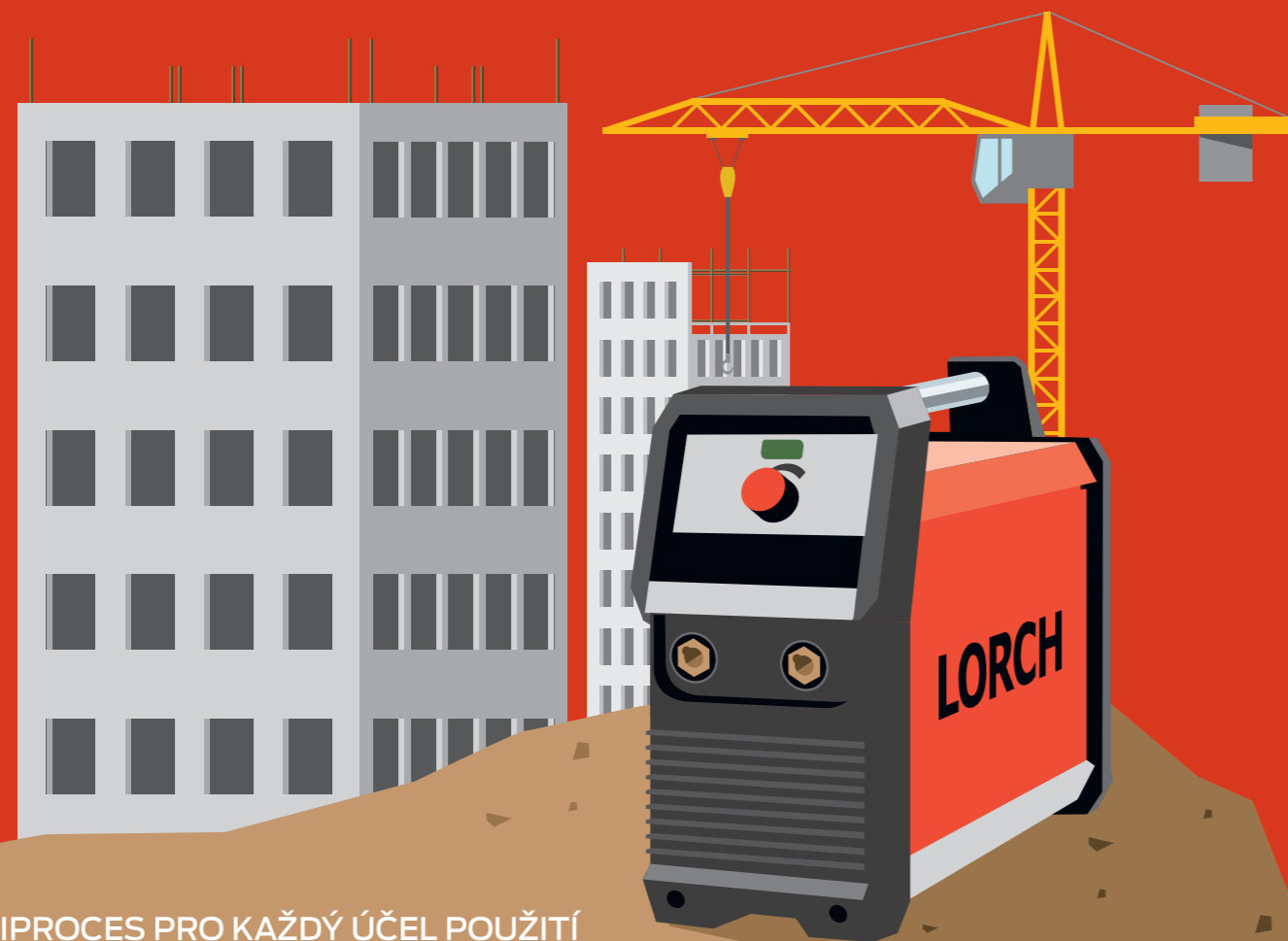
Součástí sady jsou: Hořák ML, zemnicí kabel 25 mm², redukční ventil s manometrem průtoku a obsahu, plynová hadice, adaptér cívký drátu K300, síťový kabel se zástrčkou.



Technická data

	M 222	M 242	M 304
Svařitelné materiály	Ocel / nerezová ocel / hliník	Ocel / nerezová ocel / hliník	Ocel / nerezová ocel / hliník
Rozsah svařování	A 25 – 210	30 – 230	30 – 290
Nastavení napětí	Stupně 6	7	12
DZ při max. proudu (40 °C)	% 15	20	20
Proud při 60% DZ (40 °C)	A 125	155	175
Kladky posuvu drátu	2	2	4
Svařitelné dráty ocel Ø	Mm 0,6–1,0	0,6–1,0	0,8–1,2
Svařitelné dráty Alu Ø	Mm 1,0–1,2	1,0–1,2	1,0–1,2
Doporučená tloušťka materiálu ocel	Mm 0,8–8,0	0,8–10,0	0,8–12,0
Doporučená tloušťka materiálu Alu	Mm 2,0–5,0	2,0–6,0	2,0–8,0
Síťové napětí	V 1~230/2~400	3~400	3~400
Síťový jistič, pomalý	A 16	16	16
Síťová zástrčka	Schuko + CEE16	CEE16	CEE16
Rozměry (D × Š × V)	Mm 870 × 390 × 610	870 × 390 × 610	870 × 390 × 610
Hmotnost	Kg 55	57	67

TAHOUN PRO STAVENIŠTĚ A OPRAVNY.



MULTIPROCES PRO KAŽDÝ ÚČEL POUŽITÍ

Kromě MIG-MAG také TIG, elektroda a CEL

DOSAŽ V RÁDIUSU 15 METRŮ KOLEM ZDROJE

Oddělitelný podavač drátu a zdroj

PRO TVRDÝ VŠEDNÍ DEN NA STAVENIŠTI

Lehký, chráněný proti stříkající vodě a proti pádu z výšky až 60 cm

Přehled MX 350

- **Svařovací funkce MIG-MAG.** Se spínatelným režimem synergie MIG-MAG pro vynikající vlastnosti svařování MIG-MAG, jak se směsným plynem tak i pod CO₂.
- **Multiproces.** V kombinaci se separátním podavačem drátu MF-07 je Lorch MX 350 optimálně vhodný pro MIG-MAG použití. Nadto zvládá i svařování TIG, elektrodou i CEL a může tak být příslušně přizpůsoben různým oblastem úkolů.
- **Zvýšený výkon díky MicorBoost.** Jakmile dojde ke snížení proudu z důvodu vnějšího rušení, mohou být aktivovány výrazně vyšší napěťové rezervy. Výsledkem je perfektní svařování elektrodou.
- **Odolný.** Díky své robustní, kompletně proti stříkající vodě chráněné a proti pádům z výšky až 60 cm odolné skříni je Lorch MX 350 optimálně připraven pro mobilní využití venku. Kromě toho jsou desky díky InsideCoating chráněny proti prachu.

3 YEARS INDUSTRIAL WARRANTY
LORCH

LORCH
MICORBOOST TECHNOLOGY



• **Drážkování.** Lorch X 350 je kromě svařování elektrodou optimálně vhodný také pro drážkování.

• **Spolehlivý.** Technologie Micor zajišťuje dokonce i při až 200 m dlouhém přívodním vedení a při provozu na generátoru spolehlivé zapalování a stabilní oblouk.

• **Funkce svařování elektrodou.** Svařování s funkcí Hotstart, Anti-Stick a regulací Arc-Force. Automatický adaptivní Hotstart se stará o perfektní zapalování, systém Anti-Stick spolehlivě zamezuje přilepení elektrody a regulace Arc-Force podporuje svařovací proces zvýšením stability oblouku a optimálním přenosem materiálu. Nadto Vám Lorch MX 350 umožňuje bezpečné svařování shora dolů s celulózovými elektrodami.

Provedení



MX 350

Rozsah svařování	A	10 – 350
Síťový přípoj 3~400 V		●
Koncept ovládání		
BasicPlus		●
Vybavení		
MIG-MAG Synergie		●
TIG DC svařování (s ContacTIG)		●
Svařování elektrodou (vč. CEL)		●
Oddělitelný podavač drátu MF-07 s pohonem 4 kladkami		●
Propojovací kabely v různých délkách		●

● Možná varianta provedení ● Standardní výbava

Koncept ovládání



BasicPlus

- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- Na ampér přesný digitální displej
- MIG-MAG: Možnost volby synergicky řízených charakteristik, provozní režim: 2/4taktní
- Předvolba typu elektrody pro optimální výsledky
- V submenu nastavitelný HotStart
- Aktivovatelná funkce TIG
- Rozhraní dálkového ovládání
- Funkce elektrodového pulsního svařování

Vrcholy

Vše potřebné dobře uloženo



Podavače drátu:
umístěn přesně nad MX350.

Maxi-Trolley XL.
Ultimativní transportní vozík.

MF-07 – jednoduchý, praktický a robustní

V kombinaci se separátním podavačem drátu MF-07 je MX vynikajícím svařovacím zdrojem MIG-MAG pro mobilní použití. MF-07 zajišťuje, že zvládnete veškeré práce s plechem i střední až těžké práce s ocelí. A abyste při svařování stále zůstali „na drátě“, je podavač dimenzován na použití rolí drátu K 300.



3 kroky a svařování

1. Zvolit režim/charakteristiku (např. MIG-MAG synergie)
2. Provozní režim: 2takt, 4takt, vyplnění kráteru zap/vyp
3. Jemné nastavení posuvu drátu



Technická data

		MX 350
Metoda svařování		MIG-MAG elektroda TIG
Rozsah svařování	A	10 – 350
Svařitelné dráty ocel Ø	Mm	0,8 – 1,2
Svařitelné dráty Alu Ø	Mm	1,0 – 1,2
Svařitelné dráty CuSi Ø	Mm	0,8 – 1,2
Proud při 100% DZ (40 °C)	A	230
Proud při 60% DZ (40 °C)	A	280
DZ při max. proudu (40 °C)	%	35
Síťové napětí	V	3~400
Tolerance sítě	%	+25/-40
Jištění sítě	A	25
Rozměry (D x Š x V)	Mm	515 x 185 x 400
Hmotnost	Kg	18,6

		MF-07
Rychlost posuvu drátu	M/Min.	2,0 – 15,0
Pohon/posuv		4 kladky / regulace motoru se snímačem / digitální zpětná vazba otáček
Délky propojovacích kabelů M		5 10 15
Rozměry (D x Š x V)	Mm	480 x 200 x 270
Hmotnost	Kg	10

LORCH MIG-MAG HOŘÁKY. PLYNEM A VODOU CHLAZENÉ OD 150 A DO 550 A.

Přehled série MIG-MAG hořáků

- **Robustní.** Robustní konstrukce s přišroubovanými, nárazuvzdornými rukojetěmi, odolnými tlačítky hořáku a elastickou pryžovou ochranou proti lomu na kulovém kloubu zajišťuje dlouhou životnost.
- **Uživatelsky přívětivé.** Nasunovací plynová hubice umožňuje rychlou a jednoduchou výměnu všech spotřebních dílů, aby Váš hořák stále byl v bezvadném stavu. Cenově příznivé spotřební díly s dlouhou životností znamenají mimořádnou hospodárnost.
- **Spolehlivý.** Izolovaný bowden zajišťuje spolehlivý transport drátu.
- **Variabilní.** Příslušný kabelový svazek je k dostání ve variantách 3 m, 4 m a 5 m.
- **Flexibilita.** Kvalitní kulový kloub na držadle s elastickou pryžovou ochranou proti lomu zajišťuje optimální rádius pohybu hořáku. Lehký a ohebný Bikox kabel umožňuje flexibilní práci v různých pozicích.
- **Ergonomie.** Ergonomicky tvarovaná rukojeť zajišťuje optimální zacházení a vyvážení ve všech pozicích. Díky měkkému držadlu je zaručeno pohodlné zacházení, abyste mohli dlouho svařovat bez únavy.
- **Ovládání Powermaster.** Ve variantě Powermaster nastavujete důležité parametry, jako je nastavení Vašich svařovacích úloh, přímo na hořáku.
- **Tiptronic.** Pomocí Tiptronicu si uložíte ideální nastavení pro každý svar v požadovaném pořadí. Prostřednictvím paměti úloh pak můžete vyvolat až 100 pracovních hodnot za sebou. (Provedení Powermaster)



Provedení

		ML 1500	ML 2500	ML 2400	ML 3600	ML 3800	ML 4500
Rozsah svařování do	A	180	230	250	300	320	370
Koncept ovládání							
Standard		●	●	●	●	●	●
Powermaster		●	–	●	●	●	●
Druh chlazení							
Plyn		●	●	●	●	●	●

		MW 5300	MW 5400	MW 5500	MW 5900	MW 7300	MW 7500
Rozsah svařování do	A	300	400	500	550	300	500
Výměnný krk hořáku jednoduše a bez nářadí otočný o 360°		–	–	–	–	●	●
Koncept ovládání							
Standard		●	●	●	●	–	–
Powermaster		●	–	●	●	●	●
Druh chlazení							
Voda		●	●	●	●	●	●

● Standardní výbava

Koncept ovládání

**Standard**

- Velké ovládací tlačítko pro zapnutí a vypnutí
- Vhodné pro 2taktní a 4taktní provoz

**Powermaster (PM)**

- Velké ovládací tlačítko pro zapnutí a vypnutí
- Vhodné pro 2taktní a 4taktní provoz
- S funkcí Up-Down pro regulaci proudu zdroje
- Digitální zobrazení svařovacího výkonu, tloušťky materiálu, rychlosti posuvu drátu nebo korekce délky oblouku
- Tlačítko Mode pro přechod mezi různými parametry svařování a pro volbu svařovací úlohy v režimu úloh Tiptronic

Vrcholy

Dálkové ovládání Powermaster

- **Displej:** Zobrazení aktuálního svařovacího výkonu, tloušťky materiálu, rychlosti posuvu drátu, dynamiky nebo korekce délky oblouku (identicky s digitálním displejem zdroje). V aktivním módu Tiptronic jsou zobrazena čísla jednotlivých vyvolaných úloh/Jobů.
- **Kolébka hořáku:** pro změnu různých svařovacích parametrů. V režimu Tiptronic přepnutí na jinou úlohu/Job.
- **Tlačítko režimu:** přepínání mezi jednotlivými svařovacími parametry. V módu Tiptronic výběr sady úloh.



Technická data

		ML 1500	ML 2500	ML 2400	ML 3600	ML 3800	ML 4500
Druh chlazení		Plyn	Plyn	Plyn	Plyn	Plyn	Plyn
Zatížení CO ₂ směsný plyn	A	180 150	230 200	250 220	300 270	320 270	370 300
Dovolený zatěžovatel (DZ)	%	60	60	60	60	60	60
Drát 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
Pláště držadla		1 2 (PM)	1	1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)
Délky kabelových svazků	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
Druh chlazení		Voda	Voda	Voda	Voda	Voda	Voda
Zatížení CO ₂ směsný plyn	A	300 270	400 350	500 450	550 500	300 270	500 450
Dovolený zatěžovatel (DZ)	%	100	100	100	100	100	100
Drát 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
Pláště držadla		1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)	2	WH	WH
Délky kabelových svazků	m	3 4 5	3 4 5	3 4 5	3 4 5	4	4

PUSH-PULL ŘEŠENÍ. JEDNODUŠE PRO VĚTŠÍ DOSAH.

Série PushPull hořáků

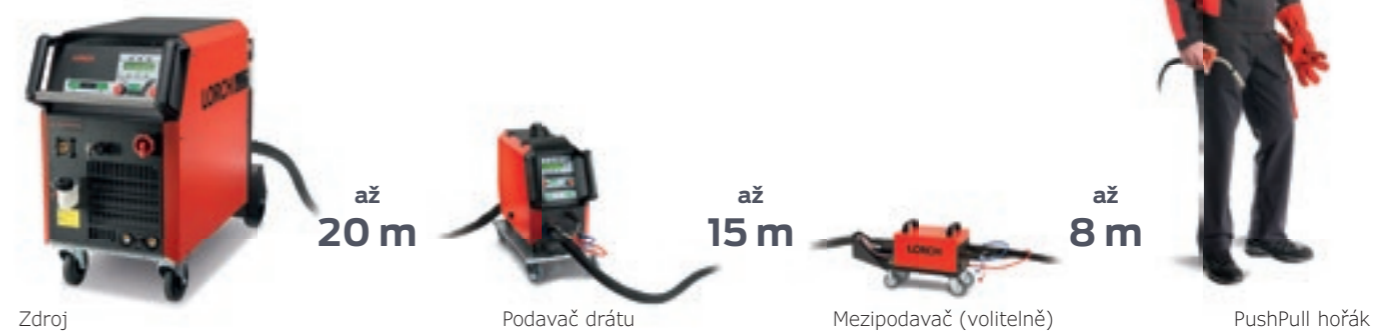
U principu PushPull se kombinuje podavač drátu zdroje se samostatným tažným systémem integrovaným do hořáku. Tak je možné posouvat dokonce i měkké hliníkové dráty na vzdálenost 8 m, při použití oddělitelného podavače dokonce přes 20 m. Se samostatným mezipodavačem je pak možné svařovat ve vzdálenosti až 43 m od zdroje – při zachování absolutně spolehlivého a precizního posuvu přídatného drátu.

- **Maximální dosah až 43 m**

- Otočný a výměnný krk hořáku
- Univerzální kladky pro posuv ocelových a hliníkových drátů
- Univerzální PA-bowden pro ocelové a hliníkové dráty 0,8 až 1,6 mm
- Jako varianta Powermaster s panelem dálkového ovládání na hořáku: pro nastavení nejdůležitějších parametrů přímo na hořáku



Jak daleko chcete zajít s Vaším PushPull hořákem?

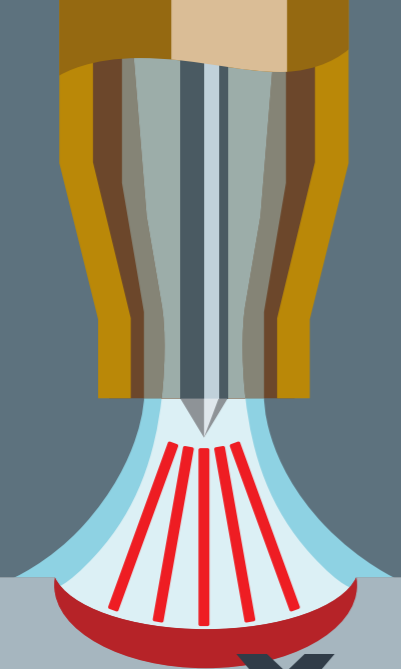


Technická data

		LMG 300	LMG 3600	LMW 400	LMW 450	LMW 5400
Druh chlazení		Plyn	Plyn	voda	voda	voda
Chladicí systém		–	–	1 okruh	2 okruh	2 okruh
Zatížení CO ₂ směsný plyn	A	300 250	310 260	400 350	450 360	500 450
Dovolený zatěžovatel (DZ)	%	100	60	100	60	100
Drát Ø	Mm	0,8–1,2	0,8–1,2	0,8–1,6	0,8–1,6	0,8–1,6
Provedení						
Powermaster		●/○	●/○	●/○	●/○	●/○
Pistolová rukojeť		●*	●	●*	●*	●
Standardní motor		–	●	–	–	●
Motor Maxon		●	–	●	●	●
Délka kabelového svazku	M	8**	8**	8**	8**	8**

* Pistolové držadlo lze sundat ** další délky kabelového svazku na vyžádání

● Standardní výbava ○ Volitelně k dispozici



Oblouk pro
perfektní vzhled

SVAROVÁNÍ TIG



**Naše řešení pro čisté, jemné svary při
svarování TIG:**

Série V	64 – 67
Série T	68 – 71
Série T-Pro a TF-Pro	72 – 75
Série MicorTIG a MobilePower	76 – 81
Série HandyTIG	82 – 85
Feed TIG podavač studeného drátu	86 – 87
TIG hořáků	88 – 91

PRO VŠECHNY S VELKÝMI PLÁNY.



VYNIKAJÍCÍ TIG TECHNIKA

Zabaleno v průmyslovém designu, který určuje směr

VÝBORNÁ PRODUKTIVITA TIG

Díky dálkovému ovládní, podavači studeného drátu a perfektní automatizaci

MAXIMÁLNĚ KOMFORTNÍ OVLÁDÁNÍ

S textovým displejem a ergonomickým ovládacím panelem

Přehled série V

- **Výkonný TIG.** Vynikající TIG technika v robustní průmyslové skříni a osvědčená technologie invertoru pro optimální vhodnost pro praxi a maximální produktivitu.
- **Textový displej s volbou jazyka a Tiptronic.** Jasně strukturovaná ovládací plocha a zešíkmený ovládací panel zajišťují, že ovládání stroje je vždy dobře viditelné a snadné. Podle zařízení zvolíte funkci AC nebo DC, průměr elektrody a svařovací proud. V režimu Tiptronic pak můžete pro každý svar uložit ideální nastavení.
- **Svařování hliníku (varianta AC/DC).** Zapalování plusovým pólem a kalotová automatika zajišťují perfektní tvarování oblouku při svařování hliníku. Speciální průběh střídavého proudu s optimalizovaným vyvážením proudu vytváří dobrý čistící účinek a ovladatelnou tavnou lázeň.
- **Puls a FastPuls do 20 kHz.** Standardně integrovaná funkce Puls do 20 kHz Vám poskytuje dodatečné výhody při zpracování tenkých svařovaných plechů a navíc umožňuje vyšší rychlosti svařování při automatizovaném použití.

3 YEARS INDUSTRIAL WARRANTY
LORCH



• V robustní, plně zatížitelné průmyslové skříni.

Robustní kovová skříň chrání hi-endovou techniku uvnitř zdroje. Držadla zdroje lze plně zatížit a je tak možné také zavěšení na jeřáb.

- **Dálkové ovládní.** Pracovní situace často neumožňuje, aby byl svařovací zdroj umístěn přímo vedle svářeče. Aby bylo přesto možné zasahovat do svařovacího procesu a přizpůsobit svařovací proud, pomáhá volitelné dálkové ovládní. Proto jsou u Lorch série V k dispozici různé ruční a nožní ovladače, které lze díky funkci Plug&Play okamžitě použít.

- **Automatický pokles proudu na konci.** Automatický pokles proudu na konci od firmy Lorch zajišťuje čisté vyplnění koncového kráteru.

- **Nízká spotřeba energie.** Pohotovostní funkce zajišťuje automatické zapínání a vypínání komponentů. Snímače tepla hlídají teplotu dílů a ovládají ventilátor podle potřeby. To snižuje hluk způsobený ventilátorem, zatížení prachem uvnitř stroje a šetří energii.

- **Mobilita.** V mobilním provedení se sadou kol Trolley lze sérii V jak nosit tak i s ní jet. Budete tak stále flexibilní.

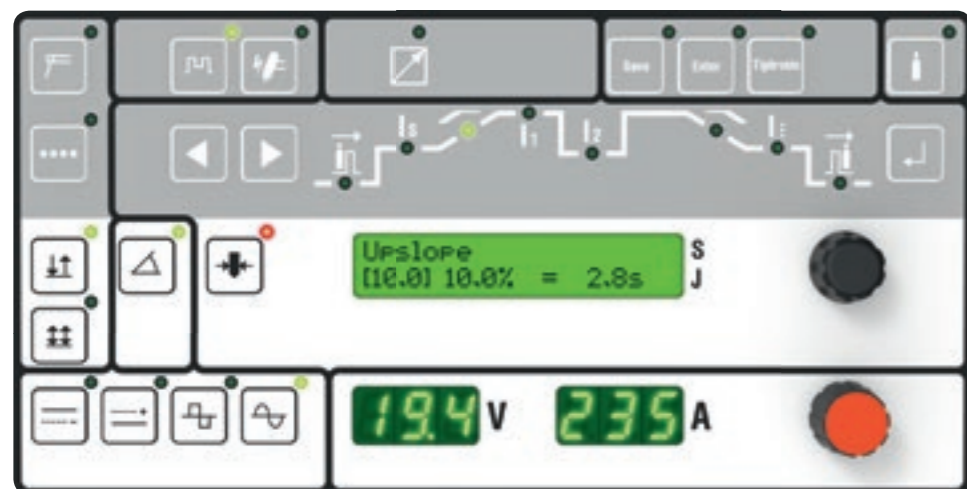
Provedení

	V24 mobil	V30 mobil	V24	V27	V30	V40	V50
Rozsah svařování	A 3 - 240	3 - 300	3 - 240	3 - 270	3 - 300	3 - 400	3 - 500
Síťový přípoj 3~400 V	●	●	●	●	●	●	●
Koncept ovládání							
V Standard	●	●	●	●	●	●	●
Varianty							
DC	●	●	●	●	●	●	●
AC/DC	●	●	●	●	●	●	●
Volitelně s Lorch podavačem studeného drátu Feed	○	○	○	○	○	○	○
Varianty chlazení							
Plyn	●	●	●	●	●	●	●
Voda	●*	●*	●	●	●	●	●
Varianty strojů							
Mobilní zdroj se sadou kol Trolley	●	●	-	-	-	-	-
Kompaktní zdroj	-	-	●	●	●	●	●
s oddělitelným podavačem drátu	-	-	●	●	●	●	●

* s transportním vozíkem Mobil-Car a vodním chlazením

● Možná varianta provedení ● Standardní výbava ○ Volitelně k dispozici

Koncept ovládání



V Standard

- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- Ergonomické navádění obsluhy prostřednictvím světelných symbolů a detailní řízení postupu svařování
- Plynulá regulace proudu
- Digitální zobrazení svařovacího proudu a napětí
- Textový displej s možností volby jazyka
- Přepínání 2/4-takt
- Rozhraní dálkového ovládání
- LorchNet např. pro řízení volitelného podavače studeného drátu Feed a propojení s automatizačními komponenty Lorch
- Funkce Puls
- Tiptronic pracovní paměť pro 100 úloh

Vrcholy

Mobilní V jako plnohodnotný zdroj

S Mobil-Car a chladicím přístrojem s vodním oběhem – připraven k jízdě. Zdroj V mobil se tak dostane do ideální pracovní výšky, plynová láhev je pevně ve svém úchytu a hořák je pro optimální výkonnost chlazen vodou. Zdroj V si tak zaslouží název „mobil“ a současně získá funkčnost velkého kompaktního zdroje.



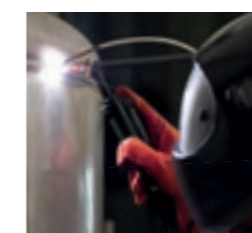
Vodní chladicí agregát WUK 5: Vysoce výkonný chladicí agregát pro vodou chlazené hořáky TIG

Mobil Car: Pojezdový vozík pro uložení zdroje V mobil a chladicího přístroje s vodním oběhem WUK 5

Vše pro Vaši TIG produktivitu



S dálkovým ovládáním UpDown na hořáku jste v centru dění – přímo u Vašeho dílce. V ruce máte hořák a přímo na něm ovládáte proces svařování a na ampér přesně tak nastavujete svařovací proud.



Automatický podavač studeného drátu Lorch Feed automatizuje ruční posuv.

Puls a FastPuls do 20 kHz

Lorch série V má standardně funkci Puls pro vysokofrekvenční impulzy až do 20 kHz. Tím vzniká zaostřený, stabilní oblouk. Zvláště pro automatizované aplikace je možné dosahovat vyšších rychlostí svařování při sníženém vnosu tepla. To je výhodou právě u tenkých plechů, protože dochází k menším deformacím. Čím vyšší je kmitočet impulzů, tím příjemnější je hluk při svařování. V závislosti na základním materiálu dochází u vysokofrekvenčních impulzů k menšímu nabíhání barvy.

Technická data

	V24 mobil	V30 mobil	V24	V27	V30	V40	V50
Svařovací proud TIG	A 3-240	3-300	3-240	3-270	3-300	3-400	3-500
Svařovací proud elektrody	A 20-200	20-250	20-200	20-220	20-250	20-300	20-400
Proud při 100% DZ (DC AC/DC)	A 220 190	270 240	220 210	250	250	360	380
Proud při 60% DZ (DC AC/DC)	A 240 220	300 280	240 230	270	300	400	500
DZ při I max. (DC AC/DC)	% 60 50	60 50	60 50	60	60	50	60
Síťové napětí	V 3~400	3~400	3~400	3~400	3~400	3~400	3~400
Povolená tolerance sítě	% ±15	±15	±15	±15	±15	±15	±15
Síťový jistič, pomalý	A 16	16	16	16	32	32	32
Rozměry (D x Š x V)	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
Hmotnost (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
Hmotnost vodního chlazení (plného)	Kg 24,1	24,1	14,7	14,7	14,7	14,7	14,7

VÍTEJTE V TIG DÍLNĚ.



VYROBENO PRO DÍLNU

Průmyslový standard v kompaktním krytu

MAXIMÁLNÍ VÝKON

Puls a FastPuls až 2 kHz – na přání s integrovaným podavačem studeného drátu

ZÁZRAK HOSPODÁRNOSTI

Nižší spotřeba energie při vynikajících vlastnostech pro svařování TIG

Přehled sérií T-Pro a TF-Pro

- **Nejlepší vlastnosti pro svařování TIG díky technologii invertoru.** Invertory přesvědčují svou vysokou účinností a mimořádně dobrými vlastnostmi pro svařování, protože digitální softwarová regulační technika má rozhodující vliv na výsledek svařování.
- **Puls a FastPuls až 2 kHz.** Standardně integrovaná funkce Puls do 2 kHz Vám poskytuje dodatečné výhody při zpracování tenkých plechů.
- **Také s integrovaným vodním chlazením.** Vodou chlazené varianty Lorch série T-Pro mají chlazení integrované v pojízdné kompaktní skříni a jsou tak optimálně vhodné pro mobilní použití na dílně.
- **Přepínání DC na AC.** Lorch série T je ve všech variantách výkonu k dispozici jako verze DC a AC/DC a poskytuje Vám tak maximální flexibilitu také při svařování hliníku.
- **TF-Pro.** Integrovaný posuv drátu TF-Pro 300 spolehlivě vede přidávaný materiál do taveniny. 4kladkový podavač drátu se speciálně sladěnou kombinací převodů přitom zajišťuje transport drátu. Podavač studeného drátu je ovládán pomocí odnímatelného ovládacího panelu.



- **Dálkové ovládání.** Pracovní situace často neumožňuje, aby byl svařovací zdroj umístěn přímo vedle svářeče. Aby bylo přesto možné zasahovat do svařovacího procesu a přizpůsobit svařovací proud, pomáhá volitelné dálkové ovládání. Proto jsou k dispozici různé ruční a nožní ovladače, které lze díky funkci Plug&Play okamžitě použít.
- **Nízká spotřeba energie.** Pohotovostní funkce zajišťuje automatické zapínání a vypínání komponentů na Vašem Lorch T-Pro 250. Snímače tepla hlídají teplotu zdroje a ovládají ventilátor podle potřeby. To snižuje hluk způsobený ventilátorem, zatížení prachem uvnitř stroje a šetří energii.
- **Funkce intervalového bodování.** Funkce intervalového bodování od Lorch snižuje deformace při zpracování tenkých plechů.

- **Bezkontaktní HF zapalování.** TIG zapalování probíhá bezdotykově s vysokonapěťovými impulzy. Zapalování se provádí stisknutím knoflíku, wolframová elektroda se obrobku nedotýká. Nevznikají tak vměstky wolframu ve svaru a je to šetrné k elektrodě. Pro použití v oblastech citlivých na vysoké kmitočty nebo na nástrojích lze kromě toho přepnout zapalování na ContacTIG (dotykové zapalování).
- **Intelligent Torch Control.** S inteligentním řízením hořáku je automaticky detekováno, zda je použit standardní hořák nebo některý z nových, plně digitálních hořáků Lorch i-Torch s dálkovým ovládním Powermaster.

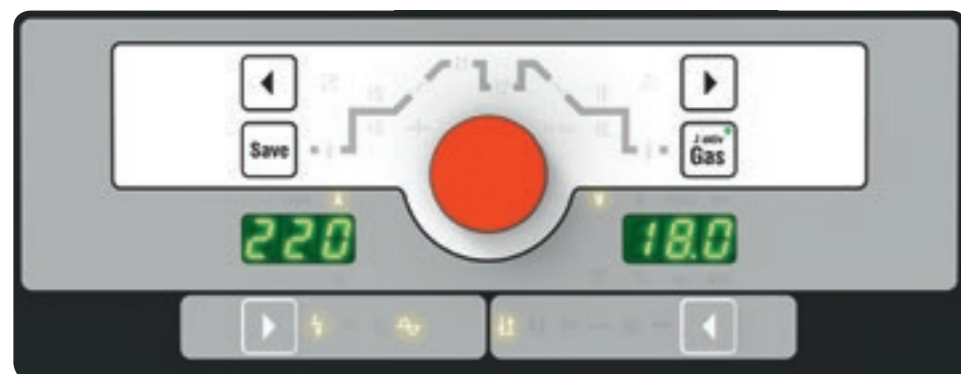
Provedení



		T-Pro 250	T-Pro 300	TF-Pro 300
Rozsah svařování	A	5 – 250	5 – 300	5 – 300
Síťový přípoj 3~400 V		●	●	●
Koncept ovládání				
ControlPro		●	●	●
Varianty				
DC		●	●	●
AC/DC		●	●	●
Varianty chlazení				
Plyn		●	●	●
Voda		●	●	●
Vybavení				
Integrovaný 4kladkový podavač studeného drátu pro TIG		-	-	●
Odnímatelný ovládací panel pro nastavení posuvu drátu		-	-	●

● Možná varianta provedení ● Standardní výbava

Koncept ovládání



ControlPro

- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- Ergonomické navádění obsluhy prostřednictvím světelných symbolů a detailní řízení postupu svařování
- Plynulá regulace svařovacího proudu
- Přepínání 2/4-takt
- Rozhraní dálkového ovládání
- Tiptronic pracovní paměť pro 100 úloh
- TF-Pro dodatečně s odnímatelným ovládacím panelem pro řízení studeného drátu TIG

Vrcholy

Maximální produktivita TIG díky integrovanému podavači studeného drátu

Integrovaný podavač drátu TF-Pro se separátním, odnímatelným ovládacím panelem a speciálním řízením studeného drátu spolehlivě vede přidávaný materiál do taveniny. 4kladkový kvalitní posuv se speciálně sladěnou kombinací převodů zajišťuje spolehlivý transport drátu. Šikmo dolů orientovaný výstup drátu, kombinovaný se systémem Fast Connect (FCS) TIG hořáku pro studený drát zajišťuje snadné navlékání a spolehlivý chod také u hliníkových drátů.



4kladkový kvalitní posuv drátu



Vedení drátu s optimalizovaným odporem díky zahnutému přípoji hořáku



Odnímatelný ovládací panel pro řízení podavače studeného drátu

Vodní chlazení s ukazatelem stavu kapaliny



Promyšleno do nejmenšího detailu. U vodou chlazených zdrojů lze jediným pohledem na ukazatel stavu chladicí kapaliny zkontrolovat chlazení. Doplnění se provádí pomocí plnicího hrdla umístěného na zadní straně.

Špičkový výkon svařování díky SmartBase

SmartBase, databanka expertů Lorch, mistrně reguluje svařovací oblouk. Ergonomické navádění obsluhy umožňuje prostřednictvím uspořádání světelných symbolů detailní řízení postupu svařování. S Tiptronic dodatečně uložíte až 100 svařovacích úloh.

Technická data

		T-Pro 250	T-Pro 300	TF-Pro 300
Svařovací proud TIG	A	5–250	5–300	5–300
Svařovací proud elektrody	A	10–200	10–200	10–200
Proud při 100% DZ	(DC AC/DC) A	180 200	230 200	230 200
Proud při 60% DZ	(DC AC/DC) A	250 230	270 230	270 230
DZ při I max.	(DC AC/DC) %	60 45	45 30	45 30
Síťové napětí	V	3~400	3~400	3~400
Povolená tolerance sítě	%	± 15	± 15	± 15
Síťový jistič, pomalý	A	16	16	16
Rozměry (D x Š x V)	Mm	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755
Hmotnost s chlazením plynem (DC AC/DC)	Kg	43,4 45,5	43,6 45,5	52 53,5
Hmotnost vodního chlazení	Kg	15,2	15,2	15,2

TIG SE HODÍ TADY I TAM A VŠUDE.



PERFEKTNÍ MOBILITA

Kompaktní, extrémně robustní konstrukce – volitelně také s promyšleným transportním vozíkem Trolley

ŠPIČKOVÝ VÝKON SVAŘOVÁNÍ

Hi-endová technika a databáze parametrů SmartBase řídí oblouk pro optimální výsledky

PROFESIONÁLNÍ TIG FUNKČNÍ VÝBAVA

Vše po ruce, co profesionálové potřebují

Přehled série T

- **Mobilní TIG svařovací invertor.** Co ještě včera vyžadovalo obrovské svařovací zdroje, zvládne dnes technologie série T vměstnat do minimálního prostoru s nejlepšími TIG vlastnostmi pro svařování. S dobrou ergonomií a dobrou přenosností od 12 kg. Perfektní pro mobilní využití.
- **Puls a FastPuls až 2 kHz.** Standardně integrovaná funkce Puls do 2 kHz Vám poskytuje dodatečné výhody při zpracování tenkých plechů.
- **Nízká spotřeba energie.** Pohotovostní funkce zajišťuje automatické zapínání a vypínání komponentů. Snímače tepla hlídají teplotu zdroje a ovládají ventilátor podle potřeby. To snižuje hluk způsobený ventilátorem, zatížení prachem uvnitř stroje a šetří energii.
- **Špičkový výkon svařování.** Hi-endová technika a databáze parametrů SmartBase řídí oblouk pro optimální výsledky.
- **Přepínání DC na AC (pouze AC/DC).** Lorch série T je ve všech variantách výkonu k dispozici jako verze DC a AC/DC a poskytuje Vám tak maximální flexibilitu také při svařování hliníku.
- **Bezkontaktní HF zapalování.** TIG zapalování probíhá bezdotykově s vysokonapěťovými impulzy. Zapalování se provádí stisknutím knoflíku, wolframová elektroda se obrobku nedotýká. Nevznikají tak vměstky wolframu ve svaru a je to šetrné k elektrodě. Pro použití v oblastech citlivých na vysoké kmitočty nebo na nástrojích lze kromě toho přepnout zapalování na ContacTIG (dotykové zapalování).



- **Tiptronic.** S pamětí Tiptronic uložíte v provedení ControlPro ideální nastavení pro každý svar, abyste jej při opakování svařovací úlohy mohli jednoduše postupně vyvolat s hořákem UpDown nebo Powermaster.
- **Volitelné vybavení.** Lorch série T je jak mobilní, tak se s volitelným vodním chlazením stává plnohodnotným zařízením pro dílny. Díky možnosti dodatečného doplnění o Maxi Trolley zůstává mobilita zaručena navzdory vodnímu chlazení.

- **Intelligent Torch Control.** Díky Intelligent Torch Control (ITC), inteligentnímu řízení hořáku od firmy Lorch, detekuje série T, zda je použit standardní hořák nebo zda se má pracovat s některým z hořáků Lorch i-Torch. To přináší rozsáhlé ochranné funkce hořáku a více komfortu pro svářeče.
- **Ochrana proti pádům z výšky až 60 cm.** Lorch série T je díky své nízké hmotnosti snadno přenosná a zaručuje ochranu proti pádům z výšky až 60 cm.

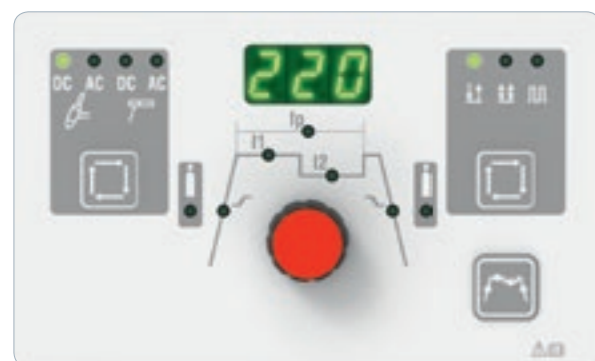
Provedení



	T 180	T 220	T 250	T 300
Rozsah svařování	A 3 - 180	3 - 220	5 - 250	5 - 300
Síťový přípoj 1~230 V	●	●	-	-
Síťový přípoj 3~400 V	-	-	●	●
Koncept ovládání				
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
Varianty				
DC	●	●	●	●
AC/DC	●	●	●	●

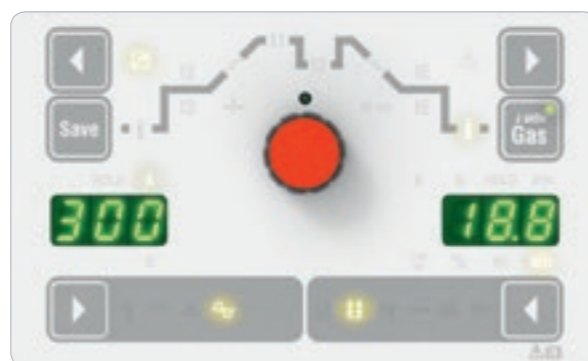
● Možná varianta provedení ● Standardní výbava

Koncept ovládání



BasicPlus

- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- Ergonomické navádění obsluhy prostřednictvím světelných symbolů a řízení postupu svařování
- Plynulá regulace proudu
- Na ampér přesný digitální displej
- Přepínání 2/4-takt
- Rozhraní dálkového ovládání
- LorchNet např. pro řízení volitelného vodního chlazení
- Funkce Puls
- Možnost připojení hořáků s dálkovým ovládáním Lorch Powermaster



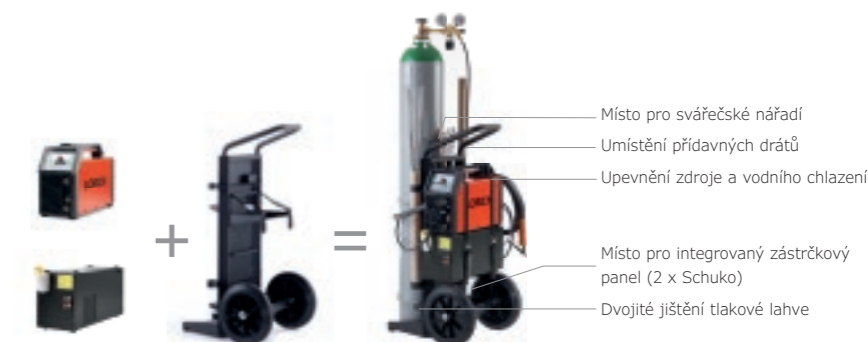
ControlPro

- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- Ergonomické navádění obsluhy prostřednictvím světelných symbolů a detailní řízení postupu svařování
- Plynulá regulace proudu
- Digitální zobrazení svařovacího proudu a napětí
- Přepínání 2/4-takt
- Rozhraní dálkového ovládání
- LorchNet např. pro řízení volitelného vodního chlazení nebo podavače studeného drátu Feed
- Funkce Puls
- Tiptronic pracovní paměť pro 100 úloh
- Možnost připojení hořáků s dálkovým ovládáním Lorch Powermaster

Vrcholy

Vše potřebné perfektně uloženo

Série T, to jsou plnohodnotné zdroje pro TIG svařování ve Vašem provozu. S agregátem vodního chlazení WUK zvládnete i nejtvrďší trvalý provoz. Na Maxi-Trolley, stabilní transportní vozík, připevníte zdroj za okamžik a navíc perfektně umístíte veškeré k práci potřebné příslušenství.



Agregát vodního chlazení: pod T pasuje přesně.

Maxi-Trolley. Ultimativní transportní vozík.

ITC to umožní: Dva hořáky na výběr

Díky ITC, inteligentnímu řízení hořáku, zjistí série T, zda je použit standardní hořák, nebo zda se má pracovat s některým z hořáků Lorch i-Torch, jako je např. Powermaster s digitálním zobrazením, a automaticky nastaví příslušné funkce.



i-Torch UpDown

i-Torch Powermaster

Technická data

	T 180	T 220	T 250	T 300
Svařovací proud TIG	A 3 - 180	3 - 220	5 - 250	5 - 300
Svařovací proud elektrody	A 10 - 150	10 - 180	10 - 200	10 - 200
Proud při 100% DZ (DC AC/DC)	A 130	160	175	200 180
Proud při 60% DZ (DC AC/DC)	A 150	180	200	250 220
DZ při I max. (DC AC/DC)	% 35	40	35	35 30
Síťové napětí	V 1~230	1~230	3~400	3~400
Povolená tolerance sítě	% ± 15	± 15	± 15	± 15
Síťový jistič, pomalý	A 16	16	16	16
Rozměry (D x Š x V) (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
Hmotnost (DC AC/DC)	Kg 12,2 13,3	12,3 13,4	14,3 16,3	14,5 16,3

VRCHOL MOBILNÍHO TIG SVAŘOVÁNÍ.



TROJNÁSOBNÁ FLEXIBILITA

Úplná nezávislost díky technologii All-In pro provoz na rozvodnou síť, generátor a akumulátor

INTUITIVNÍ OBSLUHA

Ovládací panel ControlPro s grafickým displejem, otočným/tlačným regulátorem a funkcí paměti úloh

DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ Z HOŘÁKU

S hořákem Powermaster vždy všechny parametry svařování po ruce

Přehled série MicorTIG

- **Přenosný TIG svařovací invertor.** Mobilní a kompaktní svařovací zdroj 200 DC-TIG s technologií MicorBoost, bezkontaktním vysokofrekvenčním zapalováním a funkcí svařování elektrodou.
- **Jedinečná flexibilita.** Úplná nezávislost díky technologii All-In pro provoz na rozvodnou síť, generátor a akumulátor.
- **Výkonný.** Integrovaný modul Power Factor Correction (PFC) zajišťuje optimální vytížení sítě a plný výkon v síti 230 V.
- **Grafický displej s volbou jazyka a pamětí úloh.** MicorTIG 200 ControlPro s jasně strukturovanou ovládací plochou zajišťuje intuitivní ovládání stroje.
- **Puls a FastPuls.** Integrovaná funkce Puls až 5 kHz je mimořádně vhodná pro svařování tenkých plechů.



- **Bezpečnost.** Díky stupni krytí IP23 a značce S optimální vhodnost také pro použití na montáži.
- **Robustní a odolný proti pádům z výšky až 80 cm.** MicorTIG 200 DC má díky speciální ochraně proti nárazu záruku odolnosti proti pádům z výšky až 80 cm. Pokud by Vám zdroj někdy vypadl z ruky nebo spadl dolů z ponku, můžete jednoduše pracovat dál.

- **Dálkové ovládání z hořáku.** Žádné přecházení sem a tam mezi obrobkem a strojem. Díky volitelnému hořáku Powermaster máte všechny důležité parametry svařování po ruce.
- **Energeticky účinný.** Série MicorTIG dosahuje díky nejmodernější výkonové elektronice a pohotovostní funkci vysoké účinnosti a malé spotřeby energie.

Provedení



MicorTIG 200 DC Accu-ready

Paket akumulátorů MobilePower

Technologii Li-Ion pro připojení k MicorTIG 200 DC

Rozsah svařování	A	5 - 200
Síťový přípoj 1~230 V		●
Koncept ovládání		
BasicPlus		●
ControlPro		●
Vybavení		
Accu-ready: přípoj k paketu akumulátorů MobilePower pro svařování nezávislé na napájecí síti		●
PFC modul pro optimální vytížení sítě		●
Vysokofrekvenční zapalování (HF), management plynu a funkce svařování elektrodou		●
		● Možná varianta provedení ● Standardní výbava

Koncept ovládání



BasicPlus

- Vysokofrekvenční zapalování
- Funkce Puls až 5 kHz
- Na ampér přesný 7segmentový displej
- Plynulá regulace proudu
- Řízení postupu svařování nastavením vedlejších parametrů
- Předvolba standardní a CEL elektrody
- Přepínání 2/4-takt
- Rozhraní dálkového ovládání
- Možnost připojení hořáků s dálkovým ovládáním Lorch Powermaster

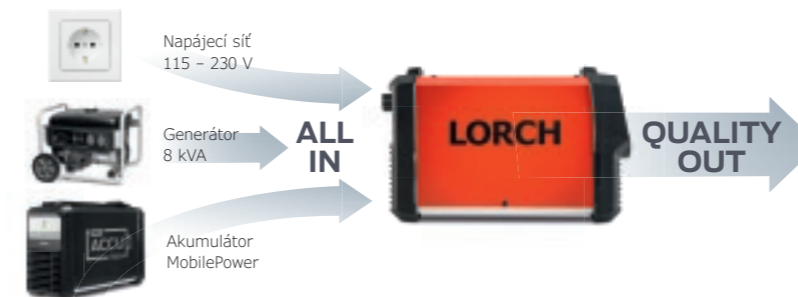


ControlPro

- Vysokofrekvenční zapalování
- Funkce Puls až 5 kHz
- Na ampér přesný digitální displej
- Plynulá regulace proudu
- Nastavitelné řízení postupu svařování s grafickou podporou
- Předvolba standardní a CEL elektrody
- Přepínání 2/4-takt
- Rozhraní dálkového ovládání
- Možnost připojení hořáků s dálkovým ovládáním Lorch Powermaster
- Paměť pro 10 svařovacích úloh
- Ovládání prostřednictvím symbolů
- Textové detailní menu

Vrcholy

Jedinečná flexibilita díky technologii All-In



- To znamená: Dodatečně na síti nezávislé svařování ve spojení s vysoce výkonným Li-Ion pakem akumulátorů MobilePower.
- Špičkový výkon svařování tam, kde je potřeba.

Svařování nerezové oceli s DC

TIG-DC svařování



TIG-DC pulzní svařování



Žádné vmětky wolframu díky vysokofrekvenčnímu zapalování



TIG zapalování se provádí bezdotykově s vysokofrekvenčními impulzy stisknutím knoflíku, takže wolframová elektroda se obrobku nedotýká. Nevznikají tak vmětky wolframu ve svaru a je to šetrné pro elektrodu.

Vysokofrekvenční zapalování



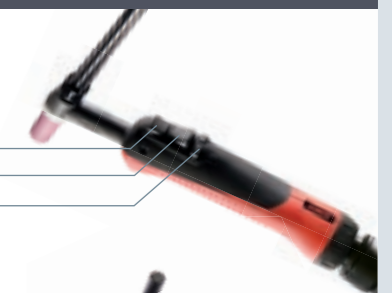
Pro použití v oblastech citlivých na vysoké kmitočty nebo na nástrojích lze kromě toho přepnout zapalování na ContactTIG (dotykové zapalování).

ContactTIG

Možnost použití také s dálkovým ovládáním hořáku

i-Torch UpDown

Svařovací proud „ON-OFF“
Druhý proud „ON-OFF“
Proud „Up-Down“



i-Torch Powermaster

Up Proud „Up-Down“ Down
180 ↔ 179

Displej svařovacího proudu Vašeho svařovacího zdroje Lorch

S LED indikací v rukojeti hořáku



Technická data

	MicorTIG 200 DC (sít 230 V)		MicorTIG 200 DC (sít 115 V)	
	TIG	Elektroda	TIG	Elektroda
Svařovací postup	TIG	Elektroda	TIG	Elektroda
Elektrody Ø	mm	1,0-4,0	1,0-3,2	1,5-3,2
Svařitelný materiál	Ocel, Nerezová ocel, Měď	Ocel, Nerezová ocel	Ocel, Nerezová ocel, Měď	Ocel, Nerezová ocel
Rozsah svařování	A	5-200	5-180	10-140
DZ při max. proudu (40 °C)	%	25	25	25
Proud při 60% DZ (40 °C)	A	160	140	110
Síťové napětí	V	230	230	115
Rozměry (D x Š x V)	mm	360 x 130 x 215		
Hmotnost	kg	6,8		

MICORTIG ACCU-READY A PAKET AKUMULÁTORŮ MOBILEPOWER.

MicorTIG200 a paket akumulátorů MobilePower

Tým snů pro mobilní svařování.

Nezávislé na síti, vysoce flexibilní, výkonné. MicorTIG plus MobilePower. To je klíč ke krátkým cestám. Hledání síťového přípoje a tahání prodlužovacích kabelů odpadá. Stačí připojit paket akumulátorů MobilePower na MicorTIG. Nepříjemné přípravy odpadají a můžete rovnou svařovat. Tam, kde musíte, tam, kde to chcete. Optimální pro opravy svařování na nerezové oceli, dokončovací operace svarů, na schody, zábradlí a madla ale také na konečnou montáž modulů a pro stavbu potrubí. Špičkový výkon svařování přesně tam, kde jej potřebujete.

Maximální flexibilita díky výměně akumulátoru.

Akumulátor 1 = +/- 23 min. (při 100 A)
 Akumulátor 2 = +/- 46 min. (při 100 A)
 Akumulátor 3 = +/- 69 min. (při 100 A)
 Akumulátor 4 = +/- 92 min. (při 100 A)



Technické údaje

		MobilePower
Energie	Wh	604,8
Nabíjecí cykly		cca 1000
Hmotnost	kg	7
Rozměry (D x Š x V)	mm	323 x 131 x 215
Doba nabíjení	min.	150
Doby svařování TIG	min.	± 51 (při 50 A)* ± 23 (při 100 A)*

* Hodnoty se liší podle délky oblouku a okolní teploty

AC/DC NA CESTÁCH.



MOBILNÍ TIG TALENT

Pro hliník a ocel/nerezovou ocel

INTUITIVNÍ OVLÁDÁNÍ

Pro prvotřídní výsledky i bez každodenního cvičení

PERFEKTNÍ OBLOUK

Automaticky optimalizovaný, ať se pracuje kdekoli

Přehled série HandyTIG

- **Mobilní TIG svařovací invertor.** Invertory HandyTIG mají v síti 230 V podobné vlastnosti jako velké průmyslové TIG zdroje a poskytují tak i Vaší dílně všechno, co potřebujete k TIG svařování.
- **Automatický management plynu.** Aby byla wolframová elektroda a svar chráněny před oxidací, reguluje automatický management plynu předfuk a dofuk plynu.
- **Intuitivní ovládání.** Ovládání série Lorch HandyTIG je nanejvýš jednoduché a intuitivní a díky automatice nastavení rychle vede k dobrým výsledkům svařování.
- **Přepínání DC na AC.** S Lorch HandyTIG můžete zcela jednoduše přepínat z DC na AC a svařovat tak i hliník.
- **Puls a FastPuls.** Standardně integrovaná funkce Puls do 2 kHz Vám poskytuje dodatečné výhody při zpracování tenkých svařovaných plechů.
- **Přípoj pro ruční nebo pedálové dálkové ovládání.** Pro sérii Lorch HandyTIG jsou k dispozici různé ruční a nožní ovladače, abyste mohli přizpůsobit svařovací proud.



- **Funkce svařování elektrodou.** Svařování s funkcí Hotstart, Anti-Stick a regulací Arc-Force. Automatický Hotstart Vám umožňuje perfektní zapalování, systém Anti-Stick spolehlivě zamezuje přilepení elektrody a regulace Arc-Force podporuje svařovací proces zvýšením stability oblouku a optimálním přenosem materiálu.
- **Energeticky účinný.** Lorch HandyTIG dosahuje díky nejmodernější výkonové elektronice a pohotovostní funkci ventilátoru vysoké účinnosti a malé spotřeby energie.

- **Intelligent Torch Control.** S inteligentním řízením hořáku je automaticky detekováno, zda je použit standardní hořák nebo některý z plně digitálních hořáků Lorch i-Torch s dálkovým ovládním Powermaster.
- **Paměť úloh.** V paměti úloh můžete uložit vždy 2 svařovací úlohy na elektrodu a TIG.
- **Bezpečný.** Díky stupni krytí IP23 a značce S je MicorStick optimální pro použití na montáži.

Provedení



	HandyTIG 180 DC	HandyTIG 180 AC/DC	HandyTIG 200 AC/DC
Rozsah svařování	A 5 - 180	3 - 180	3 - 200
Síťový přípoj 1 ~ 230 V	●	●	●
Koncept ovládání			
ControlPro	●	●	●
Vybavení			
Vysokofrekvenční zapalování	●	●	●
ContactTIG	●	●	●
Managementem plynu	●	●	●
Funkcí svařování elektrodou	●	●	●
Aplikace			
Úsek	Ocelí a nerezovou ocelí do 8 mm	Ocelí a nerezovou ocelí do 10 mm a hliník do 5 mm	Ocelí a nerezovou ocelí do 10 mm a hliník do 8 mm

● Možná varianta provedení ● Standardní vybava

Koncept ovládání



ControlPro

- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- Plynulá regulace proudu
- Na ampér přesný digitální displej
- Přepínání 2/4-takt
- Rozhraní dálkového ovládání
- Funkce Puls
- Paměť Jobů: 2 pro TIG a 2 pro elektrodu
- Vhodné pro použití s dálkovým ovládáním hořáku Lorch UpDown



ControlPro

- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- Plynulá regulace proudu
- Na ampér přesný digitální displej
- Přepínání 2/4-takt
- Rozhraní dálkového ovládání
- Funkce Puls
- Paměť Jobů: 2 pro TIG a 2 pro elektrodu
- Možnost připojení hořáků s dálkovým ovládáním Lorch Powermaster

Vrcholy

Svařování hliníku s AC/DC

TIG-AC svařování



Svařování nerezové oceli s DC

TIG-AC svařování



TIG-DC pulzní svařování



Bezkontaktní HF zapalování



HF zapalování

TIG zapalování probíhá bezdotykově s vysokonapěťovými impulzy. Zapalování se provádí stisknutím knoflíku, takže wolframová elektroda se obrobku nedotýká. Nevznikají tak vměstky wolframu ve svaru a je to šetrné k elektrodě.

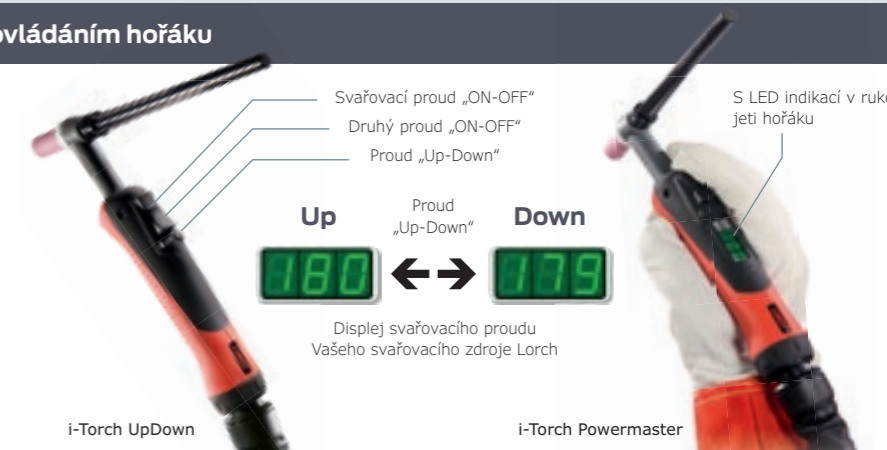


ContactTIG

Pro použití v oblastech citlivých na vysoké kmitočty nebo na nástrojích lze kromě toho přepnout zapalování na ContactTIG (dotykové zapalování).

Možnost použití také s dálkovým ovládáním hořáku

Můžete vedle klasického hořáku s dvojitou spouští použít i hořák s dálkovou regulací Up-Down. Stálé přecházení mezi dílcem a zdrojem je tak u konce. Svařovací proud nastavujete na hořáku.



Technická data

	HandyTIG 180 DC	HandyTIG 180 AC/DC	HandyTIG 200 AC/DC
Metoda svařování	TIG elektroda	TIG elektroda	TIG elektroda
Ø Elektrody 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
Svařitelný materiál TIG	Ocel, nerezová ocel, měď	Ocel, nerezová ocel, měď, hliník	Ocel, nerezová ocel, měď, hliník
Elektrodou svařitelný materiál	Ocel, nerezová ocel	Ocel, nerezová ocel	Ocel, nerezová ocel
Rozsah svařování A	5 - 180 10 - 150	3 - 180 10 - 150	3 - 200 10 - 170
DZ při max. proudu (40 °C) %	30 40	35 35	45 45
Proud při 60% DZ (40 °C) A	150 135	150 110	180 120
HF zapalování	●	●	●
Síťové napětí V	1~230	1~230	1~230
Rozměry (D x Š x V) Mm	337 x 130 x 211	480 x 185 x 326	480 x 185 x 326
Hmotnost Kg	6,5	13,3	13,4

● Standardní vybava

FEED. TIG PODAVAČ STUDENÉHO DRÁTU PRO AUTOMATICKÝ I RUČNÍ PROVOZ.

Feed

Maximální TIG produktivita.
Podavač studeného drátu TIG
automatizuje přidávání drátu.

Lorch Feed zajišťuje s absolutní přesností výbornou kvalitu TIG a vysoké tempo. Feed proto disponuje plně digitálním řízením, regulací motoru posuvu se snímačem a precizním 4kladkovým posuvem pro přesný transport drátu.

Přehled Feed

- **Posuv drátu.** 4kladkový podavač drátu s regulací motoru a zpětnou vazbou otáček zajišťuje přesný transport drátu.
- **Digitální zpětná vazba otáček.** Pro absolutně přesný posuv drátu.
- **Textový displej s volbou jazyka a Tiptronic.** Jasně strukturovaná ovládací plocha a zešikmený ovládací panel zajišťují, že ovládání stroje je vždy dobře viditelné a snadné. V režimu Tiptronic pak můžete pro každý svar uložit ideální nastavení.
- **Plug&Weld: LorchNet.** Vše propojující kabel, jak při ručním tak i automatizovaném svařování.
- **Feed 2.** podavač studeného drátu se separátním odnímatelným síťovým zdrojem pro elektricky citlivé oblasti.



Oblast použití Feed: Pro ruční svařování možnost jednoduchého připojení k Vaší Lorch sérii V prostřednictvím LorchNet.



Oblast použití Feed: jako plně integrovaná součást Lorch Automation Solutions.

Technická data

		Feed 1	Feed 2
Rychlost posuvu drátu	M/Min.	0,1 – 6,0 nebo 0,5 – 20,0	0,1 – 6,0 nebo 0,5 – 20,0
Pohon/posuv		4 kladky / regulace motoru se snímačem / digitální zpětná vazba otáček	4 kladky / regulace motoru se snímačem / digitální zpětná vazba otáček
Síťové napětí	V	230	42 / 230
Síťová zástrčka		Schuko	Síťový zdroj / Schuko
Rozměry (D × Š × V)	Mm	670 × 270 × 500	670 × 270 × 500
Hmotnost	Kg	21,5	21,5*

* Bez síťového zdroje

LORCH TIG HOŘÁKY. PERFEKTNÍ OVLÁDÁNÍ JE TAK JEDNODUCHÉ.

Přehled série TIG hořáků

- **Ergonomie.** Díky speciální konstrukci hořáku mohla být zkrácena vzdálenost ovládacích tlačítek k oblouku. Zvýšené tlačítko druhého proudu zajišťuje, že omylem nedojde ke změně svařovacího proudu nebo jiných parametrů. K dostání ve 2 velikostech.
- **HeatProtect.** Aby byla řídicí elektronika chráněna před přehříváním, přebírá tepelné jištění snímač tepla. (Provedení „i“)
- **TorchProtect.** Díky volitelnému aktivování TorchProtect ve svařovacím zdroji je automaticky detekován TIG hořák a není napájen větším než pro daný hořák maximálním povoleným proudem. Tak je zabráněno přetížení hořáku. (Provedení „i“)
- **Přívětivé i k levákům.** Stisknutím tlačítka Mode u varianty Powermaster po dobu sedmi vteřin se zobrazení na displeji přepne pro pohled vyhovující levákům.
- **Ovládání Powermaster.** Ve variantě Powermaster nastavujete důležité parametry, jako je nastavení Vašich svařovacích úloh, přímo na hořáku.

i-Torch



- **Hořáky pro studený drát.** Integrovaný, automatický přívod studeného drátu.
- **Tiptronic.** Pomocí Tiptronicu si uložíte ideální nastavení pro každý svar v požadovaném pořadí. Prostřednictvím paměti úloh pak můžete vyvolat až 100 pracovních hodnot za sebou.
- **Flexibilita.** Maximální volnost pohybu a komfort ovládání zajišťují kulový kloub na rukojeti a ohebný kabelový svazek LeatherFlex.

- **Stabilita.** Zkrácená ovládací vzdálenost hořáku a tím optimalizované těžiště hořáku Vám umožňují bezpečnou manipulaci i klidné vedení oblouku.
- **Bezpečný.** Díky zvýšenému tlačítku druhého proudu je zabráněno nechtěnému stisknutí tlačítka UpDown.
- **Variabilní.** Příslušný kabelový svazek pro TIG hořák je k dostání ve variantách 4 m a 8 m.

Provedení

		a-LTG/i-LTG 900	a-LTG/i-LTG 1700	a-LTG/i-LTG 2600	a-LTG/i-LTG 2800	LTV 1700	LTV 2600
Rozsah svařování do	A	110	140	180	300	150	200
Koncept ovládání							
Dvojitý stisk (DD)		●	●	●	●	–	–
UpDown (UD)		●	●	●	●	–	–
Powermaster (PM)		●	●	●	●	–	–
Otočné kolečko ventilu		–	–	–	–	●	●
Druh chlazení							
Plyn		●	●	●	●	●	●

		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
Rozsah svařování do	A	220	320	320	400	450
Koncept ovládání						
Dvojitý stisk (DD)		●	●	●	●	●
UpDown (UD)		●	●	●	●	●
Powermaster (PM)		●	●	●	●	●
Druh chlazení						
Voda		●	●	●	●	●

● Možná varianta provedení ● Standardní výbava

Koncept ovládání



Dvojitý stisk (DD)

- Dvě ergonomicky tvarovaná tlačítka
- Tlačítko 1: zapnutí a vypnutí proudu
- Tlačítko 2: vyvolání druhého proudu
- Volitelně jako provedení „a“ a „i“



UpDown (UD)

- Dvě ergonomicky tvarovaná tlačítka
- Tlačítko 1: zapnutí a vypnutí proudu
- Tlačítko 2: vyvolání druhého proudu
- S dálkovým ovládním svařovacího zdroje
- Volitelně jako provedení „a“ a „i“



Powermaster (PM)

- Dvě ergonomicky tvarovaná tlačítka
- Tlačítko 1: zapnutí a vypnutí proudu
- Tlačítko 2: vyvolání druhého proudu
- S dálkovým ovládním svařovacího zdroje
- S integrovaným digitálním displejem nejrůznějších parametrů svařování
- S funkcí přepínání pro leváky a praváky
- Tlačítko Mode: Přechod mezi regulací síly proudu a režimem úloh Tiptronic
- Dvě další volně volitelné funkce
- K dostání jako provedení „i“

Vrcholy

Powermaster

Kromě funkce UpDown na hořáku máte s digitálním displejem o všem přehled a regulujete svařovací proud s přesností na ampér.

Pomocí paměti Jobů můžete navíc bleskově vyvolat nastavení Vašich nejlepších svarů. Kromě toho mohou být dva volně volitelné parametry Vašeho zdroje individuálně vloženy na ovládací panel, odkud mohou být kdykoli vyvolány a změněny.

Funkce Powermaster přináší užitek na všech strojích Lorch s ITC-Inside. (série MicorTIG, HandyTIG AC/DC, série T a série T-Pro/TF-Pro)



Hořáky pro studený drát

- Integrovaný, automatický přívod studeného drátu
- K dostání jako UD, DD a PM i-Torch hořák
- Mnohostranně seřiditelný a nastavitelný přívod studeného drátu
- Pro TIG DC a AC svařování se studeným drátem
- Otočný a zajistitelný adaptér - kroužek

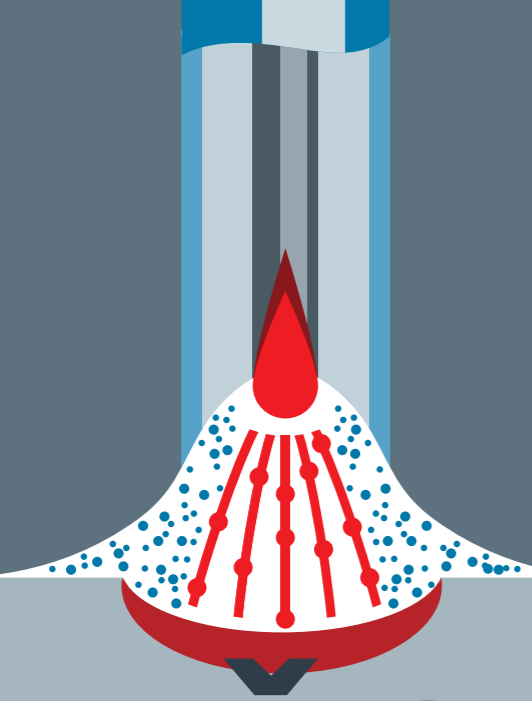


Technická data

		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
Druh chlazení		Plyn	Plyn	Plyn	Plyn	Plyn	Plyn
Zatížení DC AC	A	110 80	140 100	180 130	300 250	150 120	200 160
Dovolený zatěžovatel (DZ)	%	35	35	35	35	60	60
Elektroda Ø	Mm	1,0-1,6	1,0-2,4	1,0-4,0	1,0-4,0	1,0-2,4	1,0-4,0
Délky kabelových svazků	M	4 8	4 8	4 8	4 8	4 8	4 8
Velikost rukojeti		1	1	2	2	–	–
Jako hořák pro studený drát		–	–	○	○	–	–

		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
Druh chlazení		voda	voda	voda	voda	voda
Zatížení DC AC	A	220 165	320 230	320 230	400 280	450 360
Dovolený zatěžovatel (DZ)	%	100	100	100	100	100
Elektroda Ø	Mm	1,0-3,2	1,0-3,2	1,0-4,0	0,5-4,0	1,6-6,4
Délky kabelových svazků	M	4 8	4 8	4 8	4 8	4 8
Velikost rukojeti		1	1	2	2	2
Jako hořák pro studený drát		–	○	○	–	–

○ Volitelně k dispozici



Oblouk pro to nejlepší
svařování venku

svařování elektrodou



Naše řešení pro každou výzvu při svařování
elektrodou:

Série X

94 – 97

Série MicorStick a MobilePower

98 – 103

SVAŘOVAT VŠUDE. ZA VŠECH PODMÍNEK. BEZ KOMPROMISŮ.



EXTRÉMNĚ SILNÝ

Perfektní svařování elektrodou do průměru 8 mm

EXTRÉMNĚ ROBUSTNÍ

Ochrana proti stříkající vodě a proti pádu z výšky až 60 cm

EXTRÉMNĚ MNOHOSTRANNÝ

Svařuje jak bazickými a rutilovými tak i CEL elektrodami

Přehled série X

- **Zvýšený výkon díky MicorBoost.** Plně rezonanční svařovací inverter. Jakmile dojde ke snížení proudu z důvodu vnějšího rušení, mohou být aktivovány výrazně vyšší napěťové rezervy. Výsledkem je perfektní svařování elektrodou.
- **Pro extrémní použití.** Nízká hmotnost, kompaktní vnější rozměry i odolnost proti pádu z výšky až 60 cm činí sérii X jedním z našich nejmobilnějších svařovacích zdrojů.
- **Mnohostranný.** Lorch X 350 je optimálně vhodný pro bazické, rutilové nebo speciální elektrody až do Ø 8 mm i pro bezpečné svařování shora dolů s celulózovými elektrodami (CEL). S funkcí ContactTIG nabízí navíc možnost svařování TIG-DC.
- **Spolehlivý.** Technologie Micor zajišťuje dokonce i při až 200 m dlouhém přívodním vedení a při provozu na generátoru spolehlivé zapalování a stabilní oblouk.
- **Drážkování.** Lorch X 350 je kromě svařování elektrodou vhodný také pro drážkování.
- **CC a CV charakteristiky pro MIG-MAG svařování.** Lorch X 350 je použitelný také s poloautomatickými podavači drátu MIG-MAG.



- **Hotstart.** Automatický adaptivní Hotstart se stará o perfektní zapalování oblouku.
- **Systém Anti-Stick.** Systém Anti-Stick spolehlivě zamezuje přilepení elektrody.
- **Regulace Arc-Force.** Regulace Arc-Force podporuje svařovací proces zvýšením stability oblouku a optimálním přenosem materiálu.

- **Mobilní.** Díky jeho nízké hmotnosti zůstanete s Lorch X 350 mobilní a flexibilní.
- **Dálkové ovládání.** Lorch X 350 lze volitelně ovládat dostupným ručním nebo pedálovým dálkovým ovládáním.
- **Funkce změny polarity.** Ve variantě PST disponuje zdroj Lorch X 350 funkcí změny polarity. Svařovací kabely tak již nemusíte přendávat, nýbrž jednoduše změňte polaritu na zdroji nebo dálkovým ovládáním.

Provedení



	X 350 BasicPlus	X 350 ControlPro	X 350 ControlPro PST
Rozsah svařování	A 10 - 350	10 - 350	10 - 350
Síťový přípoj 3~400 V	●	●	●
Koncept ovládání			
BasicPlus	●	-	-
ControlPro	-	●	●
Vybavení			
Elektrodotový svařovací invertor schopný CEL svařování s předvolbou druhu elektrody a funkcí TIG	●	●	●
Se speciální funkcí pro svislé stoupavé svary	-	●	●
Použitelný také s poloautomatickými podavači drátu MIG-MAG	●	●	●
S integrovanou změnou polarity (PST)	-	-	●

● Standard Vybavení

Koncept ovládání



BasicPlus

- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- Plynulá regulace proudu
- Na ampér přesný digitální displej
- Předvolba elektrody (bazická, rutilová a CEL) pro optimální svařovací parametry
- V submenu nastavitelný HotStart
- S funkcí svařování TIG-DC (s ContacTIG)
- Ize použít také s poloautomatickými podavači drátu MIG-MAG (CV charakteristika)



ControlPro

- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- Plynulá regulace proudu
- Na ampér přesný digitální displej
- Předvolba elektrody (bazická, rutilová a CEL) pro optimální svařovací parametry
- Rychlý přístup na Hotstart
- S funkcí svařování TIG-DC (s ContacTIG)
- Speciální funkce pro svařování stoupavých svarů elektrodou
- Funkce Puls
- Ize použít také s poloautomatickými podavači drátu MIG-MAG (CC a CV charakteristika)
- K dostání také jako varianta PST s přepínačem polarity/funkcí změny polarity

Vrcholy

Kompletní ochrana proti stříkající vodě – stupeň krytí IP 34

Série X je vybavena vším, co člověk potřebuje pro použití mimo zdi vytopené dílny: kompaktní vnější rozměry, odolnost proti pádu až z 60 cm, ochrana proti stříkající vodě, vynikající krytí proti prachu a vniknutí cizích těles.

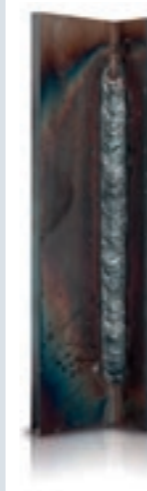
K tomu se přidává speciální konstrukce spodní strany, která zaručuje dostatečnou světlu výšku a stabilní stání. O dlouhou životnost se stará robustní spodní plech.

Stabilní **spodní plech**Aýměnitelný **prachový filtr**

Kompletní ochrana proti stříkající vodě

Bezpečná hloubka ponoření při postavení do nahromaděné vody

Elektrodotové stoupavé svary



Již není nutné pendlování, nýbrž můžete elektrodu jednoduše vést přímo nahoru. Technologie MicorBoost poskytuje díky patentované regulační technice vždy dostatečný výkon pro stabilní udržení tavné lázně a oblouku. Kromě toho již není nutné svařovat ve dvou vrstvách, protože stačí jediná vrstva s velkou elektrodou.

Odolnost proti pádu

Podle statistiky spadne každý zdroj 4krát za svůj život na zem – a to už při normálních podmínkách použití. Ale právě při extrémním použití se zvyšuje nebezpečí a pravděpodobnost pádu.

Norma požaduje: stroj musí vydržet volný pád z výšky až 25 cm. Pokud stroj spadne dolů z větší výšky, zpravidla se rozbije. Ne u nás. Pro sérii X jsme zkonstruovali speciální ochranu proti nárazům, se kterou zůstane elektronika nepoškozena. Výsledek předsvědčuje: odolnost proti pádu až z 60 cm.

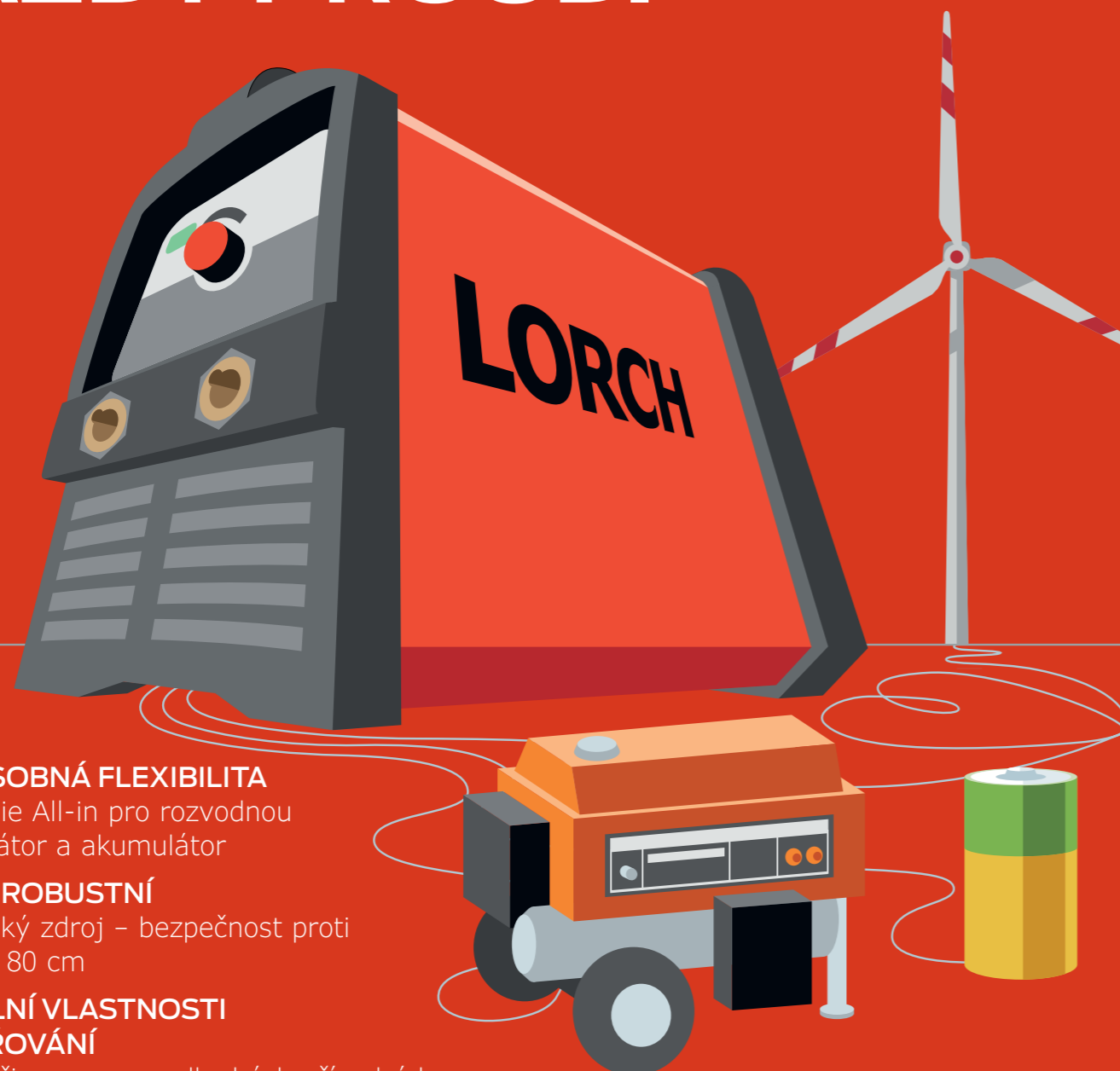


Norma 25 cm X 350 60 cm

Technická data

	X 350	X 350 PST
Metoda svařování	Elektroda TIG	Elektroda TIG
Ø Elektrody	Mm 1,6 - 8,0 / CEL až 6,0	1,6 - 8,0 / CEL až 6,0
Svařitelný materiál	Ocel, nerezová ocel	Ocel, nerezová ocel
Rozsah svařování	A 10 - 350	10 - 350
DZ při max. proudu (40 °C)	% 35	35
Proud při 60% DZ (40 °C)	A 280	280
Síťové napětí	V 400	400
Rozměry (D x Š x V)	Mm 515 x 185 x 385	515 x 185 x 385
Hmotnost	Kg 18,6	20,2

TEN, KTERÝ JE K DOSTÁNÍ PRO KAŽDÝ PROUD.



TROJNÁSOBNÁ FLEXIBILITA

Technologie All-in pro rozvodnou síť, generátor a akumulátor

LEHKÝ A ROBUSTNÍ

4,9 kg lehký zdroj – bezpečnost proti pádu až z 80 cm

OPTIMÁLNÍ VLASTNOSTI PŘI SVAŘOVÁNÍ

Také při provozu na dlouhých přívodních kabelech nebo při kolísání síťového napětí

Přehled série MicorStick

- **invertor pro svařování elektrodou.** Elektrodotový svařovací, plně rezonanční invertor schopný CEL svařování s technologií MicorBoost, předvolba druhu elektrody a funkce TIG s přívodem dlouhým až 200 m a při provozu na generátor.
- **Kompaktní.** Nízká hmotnost a kompaktnost série Lorch MicorStick Vám umožní flexibilní práci i ve stísněných prostorech.
- **Mnohostranný.** Série Lorch MicorStick je optimálně vhodná pro svařování bazickými, rutilovými nebo speciálními elektrodami. Nadto nabízí vysoký zatěžovatel, velké výkonové rezervy a s ContacTIG možnost také svařování TIG.
- **Hotstart.** Automatický adaptivní Hotstart se stará o perfektní zapalování oblouku.
- **Systém Anti-Stick.** Systém Anti-Stick spolehlivě zamezuje přilepení elektrody.

3 YEARS INDUSTRIAL WARRANTY
LORCH

MICORBOOST TECHNOLOGY
LORCH

ACCUREADY
LORCH



- **Regulace Arc-Force.** Podporuje svařovací proces zvýšením stability oblouku a optimálním přenosem materiálu.
- **Spolehlivý.** Také na generátoru a na až 200 m dlouhém přívodním kabelu zapaluje Lorch MicorStick spolehlivě a stabilně.
- **Robustní a odolný proti pádům z výšky až 80 cm.** Série Lorch MicorStick má díky ochraně proti nárazu záruku odolnosti proti pádům z výšky až 80 cm. Pokud by Vám zdroj někdy vypadl z ruky nebo spadl dolů z ponku, můžete jednoduše pracovat dál.
- **Energeticky účinný.** Díky nejmodernější výkonové elektronice a pohotovostní funkci ventilace dosahuje Lorch MicorStick vysoké účinnosti a malé spotřeby energie.

- **Nejmodernější technologie invertoru.** S touto regulační technikou zajišťuje invertor, díky jednoduchému ovládní, vynikající výsledky svařování se sníženou tvorbou rozstříku.
- **Mobilní.** Nízká hmotnost a kompaktní vnější rozměry činí Lorch MicorStick jedním z nejmobilnějších svařovacích zdrojů. S příslušným montážním kufrům máte zdroj a příslušenství pro svařování vždy pohromadě a bezpečně uloženo.
- **Bezpečný.** Díky stupni krytí IP23 a značce S je MicorStick optimální pro použití na montáži.

Provedení



	MicorStick 160	MicorStick 180	MicorStick 200	Paket akumulátorů MobilePower
Rozsah svařování	A 160	180	200	Technologii Li-Ion pro připojení k MicorStick 160/180 Accu-ready
Svařování elektrodami do Ø	Mm 4	4	5	
Síťový přípoj 1~230 V	●	●	-	
Síťový přípoj 3~400 V	-	-	●	
Koncept ovládání				
BasicPlus	●	-	-	
ControlPro	●	●	●	
ControlPro RC	-	●	●	
Vybavení				
Accu-ready: přípoj k paketu akumulátorů MobilePower pro svařování nezávislé na napájecí síti	●*	●	-	
Provedení RC s přípojem dálkového ovladače	-	●	●	
PFC modul pro optimální vytížení sítě	-	●	-	
Funkce Puls	-	●	-	
* v kombinaci s konceptem ovládání ControlPro				

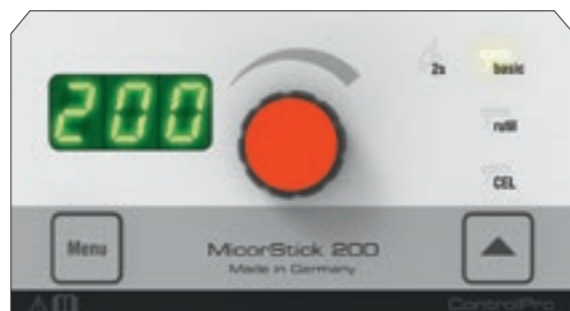
● Možná varianta provedení ● Standardní výbava

Koncept ovládání



BasicPlus

- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- Nejjednodušší ovládání jedním knoflíkem
- Plynulá regulace proudu
- Předvolba standardní a CEL elektrody pro optimální svařovací parametry
- S funkcí svařování TIG-DC (s ContacTIG)



ControlPro

- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- Na ampér přesný displej
- Nejjednodušší ovládání jedním knoflíkem
- Plynulá regulace proudu
- Předvolba standardní (bazické a rutilové) a CEL elektrody pro optimální svařovací parametry
- S funkcí svařování TIG-DC (s ContacTIG)
- Submenu pro individuální přizpůsobení nastavení zdroje

Vrcholy

Technologie MicorBoost

- Inovativní a patentovaná technologie MicorBoost zajišťuje maximální výkon a perfektní vlastnosti při svařování.
- Plný výkon i při kolísání síťového napětí a při provozu na dlouhých přívodních kabelech (až 200 m).
- Vysoká účinnost a nízká spotřeba energie díky nejmodernější výkonové elektronice MicorBoost a automatickému režimu úspory energie.

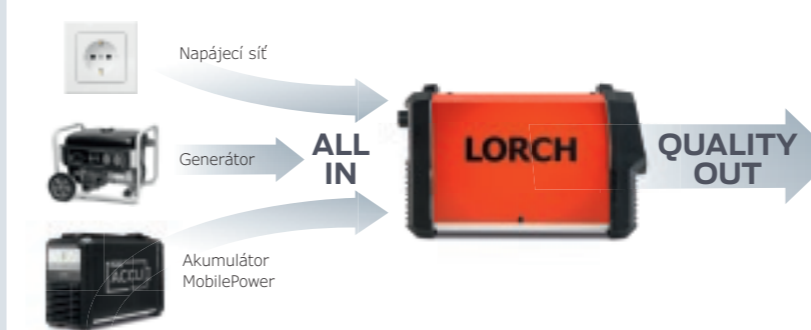


Montážní sada pro mobilní využití

- Sada v robustním kufru s vnitřním rozdělením:
- 3 m elektrodový a zemnicí kabel 25 mm²
 - Kladívko na strusku
 - Drátěný kartáč
 - Svařovací štít EN 166
 - Svařovací skla DIN 4646-47



Jedinečná flexibilita díky technologii All-In



- To znamená: na síti nezávislé svařování ve spojení s vysoce výkonným Li-Ion paketem akumulátorů MobilePower.
- Špičkový výkon svařování tam, kde je potřeba.

Technická data

Metoda svařování		MicorStick 160 MicorStick 160 Accu-ready		MicorStick 180 Accu-ready		MicorStick 200 MicorStick 200 RC	
		Elektroda	TIG s ContacTIG	Elektroda	TIG s ContacTIG	Elektroda	TIG s ContacTIG
Ø Elektrody	Mm	1,5 - 4,0	1,0 - 2,4	1,5 - 4,0	1,0 - 2,4	1,5 - 5,0	1,0 - 3,2
Svařitelný materiál		Ocel Nerezová ocel	Ocel Nerezová ocel Měď	Ocel Nerezová ocel	Ocel Nerezová ocel Měď	Ocel Nerezová ocel	Ocel Nerezová ocel Měď
Rozsah svařování	A	10 - 150	15 - 160	10 - 180	3 - 200	10 - 200	10 - 200
DZ při max. proudu (40 °C)	%		30		25		30
Proud při 60% DZ (40 °C)	A		120		150		150
Síťové napětí	V		230		230		400
Rozměry (D x Š x V)	Mm	360 x 130 x 215		360 x 130 x 215		360 x 130 x 215	
Hmotnost	Kg	4,9		5,8		6,3	

MICORSTICK ACCU-READY A PAKET AKUMULÁTORŮ MOBILEPOWER.

MicorStick 160/180 Accu-ready a paket akumulátorů MobilePower Tým snů pro mobilní svařování.

Nezávislé na síti, vysoce flexibilní, výkonné. MicorStick plus MobilePower. To je klíč ke krátkým cestám. Hledání síťového přípoje odpadá. Tahání prodlužovacích kabelů odpadá. Stačí připojit paket akumulátorů MobilePower na MicorStick Accu-ready. Nepříjemné přípravy odpadají a můžete rovnou svařovat. Tam, kde musíte, tam, kde chcete. Optimální pro montážní činnosti, na staveništích a v lesnictví. Optimální pro rychlé opravy na dopravníkových zařízeních, stavebních a zemědělských strojích. Špičkový výkon svařování přesně tam, kde jej potřebujete.

Maximální flexibilita díky výměně akumulátoru.

Akumulátor 1 = až 28 elektrod

Akumulátor 2 = až 56 elektrod

Akumulátor 3 = až 84 elektrod

Akumulátor 4 = až 112 elektrod



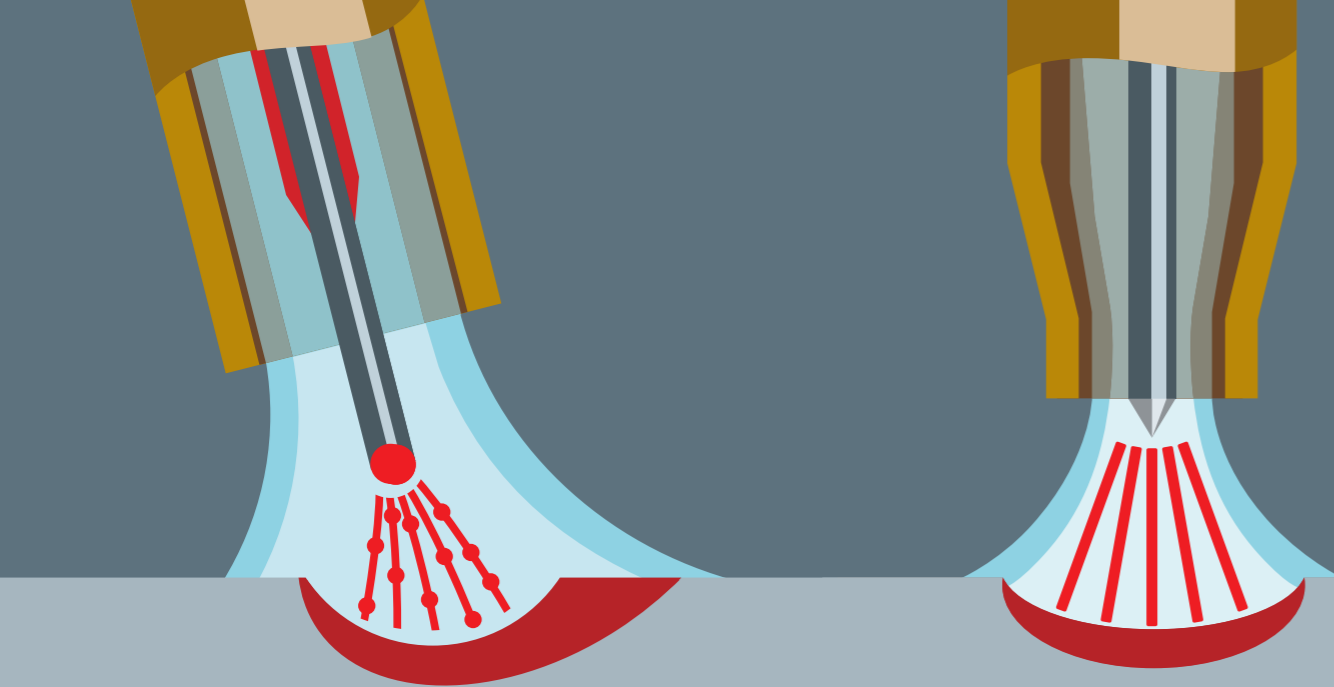
Technická data

		MobilePower
Energie	Wh	604,8
Nabíjecí cykly		cca 1000
Hmotnost	Kg	7
Rozměry (D x Š x V)	Mm	323 x 131 x 215
Doba nabíjení	Min.	150

Maximální využití elektrod v ks na jedno nabití akumulátorů

Ø Elektrody		Typ elektrod RC11				Typ elektrod RR12	
		Svařovací proud		Délka 250 mm	Délka 350 mm	Délka 250 mm	Délka 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

Všechny údaje jsou maximální hodnoty zjištěné při praktickém použití. Využitelný počet elektrod v jednotlivých případech závisí na značce výrobce elektrod, způsobu práce svařeče i okolních podmínkách.



Prostě produktivněji od
velikosti dávky 1

AUTOMATIZOVANÉ SVAŘOVÁNÍ



Naše výkonné robotické prvky a
automatizovaná řešení pro hospodárné
MIG-MAG a TIG svařování:

Série Trac	106 – 115
Modulární systém	116 – 119
S-RoboMIG XT	122 – 129
Robo-MicorMIG	130 – 135
V-RoboTIG	136 – 139

PŘENECHAT SVAŘOVÁNÍ NĚKOMU JINÉMU.



EFEKTIVNÍ ROZDĚLENÍ PRÁCE

Svářeč nastaví parametry,
Trac přebírá práci se svařováním

REPRODUKOVATELNÁ KVALITA

Konstantně vysoká kvalita svarů díky
aktivní regulaci pohonu a stabilnímu posuvu

FLEXIBILNÍ POUŽITELNOST

Opravdový multitalent díky velkému
výběru svařovacích traktorů a příslušenství

Přehled série Trac

- **Pro každé použití vhodné řešení.** Svařovací traktory jsou velmi praktickou pomocí při svařování dlouhých podélných a obloukových svarů. Zatímco základní požadavek přesného vedení hořáku platí stejně pro všechny oblasti, jsou v rámci jednotlivých aplikací velmi specifické požadavky. Program výrobků Lorch s nabídkou rozmanitého příslušenství přitom neponechává žádná přání nesplněna.
- **Vše z jedné ruky.** Kromě zvýšení produktivity je ústředním bodem automatizace svařování zajištění požadované kvality svarů. Aby se dosáhlo obou cílů, jsou potřebné kompetence v obou oblastech. Podle hesla „vše z jedné ruky“ nabízí Lorch přímou a bezpečnou cestu k automatizaci svařování.
- **Reprodukovatelná kvalita svaru.** Konstantní rychlost s aktivní regulací umožňuje trvale neměnnou kvalitu svaru.
- **Uživatelská přívětivost.** Jen několika pohyby k požadovaným nastavením díky jednoduchému a snadno pochopitelnému ovládání.
- **Mnohostrannost.** Pohyb vpřed prostřednictvím kol, lišt nebo kruhových lišt podle požadavku svařovací aplikace.

» Automatizace s Lorch:
Vše z jedné ruky



Svařovací traktory Trac

Zvyšte produktivitu své svařovací výroby a propojte svůj svařovací zdroj Lorch se svařovacím traktorem Lorch. Svařovací traktor přebírá kontinuální vedení hořáku a svářeč se soustředí na nastavení parametrů svařování. Vnos tepla je lépe kontrolovatelný a způsobuje méně deformací. Opakování a reprodukovatelnost způsobují menší stres. A větší vzdálenost k hořáku zlepšuje pracovní situaci svářeče.



Trac WL

Lorch Trac WL jsou mimořádně kompaktní, přenosné svařovací traktory na kolech s možností programování pro mimořádně kvalitní, reprodukovatelné podélné a obloukové svary, vodorovné i svislé. Bateriová verze zjednodušuje svařování v nádobách.



Trac RL

Lorch Trac RL jsou lištové svařovací traktory pro svařování mimořádně přesných, dlouhých a průběžných tupých a koutových svarů. Mnohostranný lištový systém umožňuje realizaci aplikací bez dostatečných vodících hran. Zvláště použitelné také na aplikace s nerezovou ocelí.



Trac RL Performance

Lorch Trac RL Performance je hi-endový svařovací traktor s integrovaným sledováním svaru pro svařování náročných svarů. Lištově vedený Trac zajišťuje i v tvrdých podmínkách použití stabilní rychlost a tím reprodukovatelný výsledek svařování.

Jak v oblasti MIG-MAG tak i v oblasti TIG jsou tolerance výrobku automaticky vyrovnávány funkcí „sledování svaru“. Bez problémů tak lze svařovat i obrobky s deformací. Odnímatelný ovládací panel je dodatečným ulehčením svářeče. Integrovaná funkce Orbital navíc umožňuje svařování trubek v nucené poloze.

Typickými oblastmi použití jsou například svařování potrubí a nerezových konstrukcí i nosných struktur s velkou tolerancí obrobků.

Technická data

		Trac WL	Trac RL	Trac RL Performance
Napájení	V	42/115/230 18 V baterie*	42/115/230	42/115/230
Posuv		Kola	Lišta	Lišta nebo kruhová lišta
Poloha svařování		PA, PB, PC, PF	PA, PB, PC, PF, PG	PA, PB, PC, PD, PE
Rádus obloukového svaru vypouklého	Mm	> 1000	> 5000	> 5000
Rádus obloukového svaru vydutého	Mm	> 1250	> 5000	> 5000
Minimální síla stěny	Mm	4	5	5 (ocel s 5 magnety)
Minimální průměr	Mm	–	–	200
Výkyv		○ ** (radiální)	○ (lineární)	● (lineární)
Segmentové svařování		○ **	–	●
Paměť programů		○	–	●
Dotykové sledování svaru		–	–	○
Funkce Orbital		–	–	○
Regulace délky oblouku TIG		–	–	○

* Baterie k dispozici pouze u Trac WL Batt ** pouze u Trac WL Pro

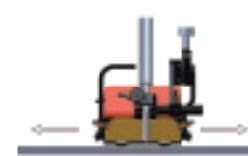
● Standardní výbava ○ Volitelně k dispozici

Přehled série Trac WL

- **Jednoduché a flexibilní.** Velmi snadné nastavení hořáku pomocí 3D jemného nastavení hořáku.
- **Lehké a robustní.** Snadná manipulace díky robustnímu krytu a lehké konstrukci.
- **Flexibilní v každé pozici.** Mistrné svařování na vodorovných, svislých a zaoblených plochách, i vypouklých a vydutých obloukových svarů.
- **Výkyvná jednotka.** Volitelná výkyvná jednotka je perfektně vhodná pro svary s vyššími A-rozměry, většími objemy svarů a vyrovnáním pozičních chyb obrobků.
- **Plug&Weld.** Díky Plug&Weld a přípoji LorchNet je zajištěno, aby si všechny komponenty v systému automatizace Lorch perfektně rozuměly.
- **Jednoduché programování.** Uživatelsky přívětivé programování a uložení až 40 svařovacích úloh a svařovacích úloh s výkyvem u Trac WL PRO.



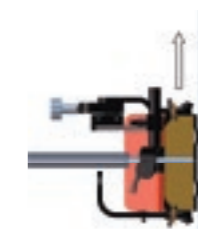
Možnosti použití



Svařování na vodorovných plochách



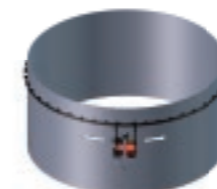
Svařování na šikmých plochách



Svařování na svislých plochách



Svařování na obloukových plochách



Svařování na vydutých geometriích výrobku



Svařování na vypouklých geometriích výrobku

Vrcholy

Příslušenství



Rozsáhlé příslušenství Trac umožňuje perfektní rozšíření svařovacího traktoru pro zvláštní geometrie svaru.

Baterie

Bateriemi poháněná verze Trac WL přináší dodatečnou flexibilitu při svařování.



Výkyv

Volitelná výkyvná jednotka u Trac WL Pro je perfektně vhodná pro svary s vyššími A-rozměry a většími objemy svarů.



Segmentové svařování

U Trac WL Pro umožňuje integrované řízení jednoduché svařování segmentů.



Přehled série Trac RL

- **Na liště pro perfektní svar.** Nejlepší výsledky svařování díky bezprokluzovému posuvu prostřednictvím pohonu s pastorkem a ozubenou tyčí.
- **Mnohostranné možnosti použití.** Lišty ve flexibilním nebo pevném provedení s magnetickým nebo vakuovým držením pro nejrůznější podmínky použití.
- **Jednoduché ovládání.** Nastavení parametrů pomocí tlačítek nebo displeje s textovým zobrazením.
- **Perfektní svařování.** Flexibilní nastavení vzorků výkyvu umožňuje přizpůsobení vedení hořáku dané geometrii svaru.
- **Výkyvná jednotka.** Výkyvná jednotka je perfektně vhodná pro svary s vyššími A-rozměry, většími objemy svarů a vyrovnáním pozičních chyb obrobků.
- **Perfektní svar.** Předcházení drahého předimenzování svarů a snížení spotřeby přídavných materiálů díky přesné reprodukovatelnosti svaru.
- **Plug&Weld.** Díky Plug&Weld a přípoji LorchNet je zajištěno, aby si všechny komponenty v systému automatizace Lorch perfektně rozuměly.



Možnosti použití



Svařování ve vodorovné pozici s vodící lištou (boční s magnetickými držáky)



Svařování ve svislé pozici s vodící lištou



Svařování na klenuté rovině s vodící lištou Flex

Vrcholy

Výkyv

Integrovaná výkyvná jednotka Trac RL Pro je výborně vhodná pro svařování svarů s větším objemem.



Vakuové upevnění pro nerezovou ocel



S vakuovým upevněním Lorch je možné bezproblémově zaručit svařování obrobků z hliníku a nerezové oceli navzdory tomu, že tyto materiály nejsou feromagnetické nebo jen slabě.

Přehled série Trac RL Performance

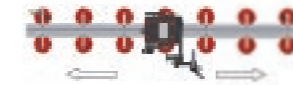
- **Individuálně konfigurovatelné.** Individuální konfigurace svařovacího traktoru podle použití.
- **Dotykové sledování svaru.** Vyrovnání tolerancí obrobku ve svislém a vodorovném směru díky dotykovému sledování svaru.
- **Integrovaná regulace délky oblouku.** Reprodukovatelné výsledky svařování na klenutých plochách a obrobkách s deformací díky integrované regulaci oblouku (AVC).
- **Jednoduché a reprodukovatelné svařování trubek.** Reprodukovatelné svařování trubek v nucené poloze díky naprogramovanému průběhu orbitálního svařování, včetně automatizované změny úloh.
- **100 % záznam dat podle WPS.** Dokumentování rychlosti svařování s Lorch Q-Data pro 100 % záznam parametrů svařování podle WPS.
- **Plug&Weld.** Díky Plug&Weld a přípoji LorchNet je zajištěno, aby si všechny komponenty v systému automatizace Lorch perfektně rozuměly.
- **Výkyvná jednotka.** Integrovaná výkyvná jednotka u Lorch Trac RL Performance umožňuje svary s větším objemem a je možné snadněji vyrovnávat polohovací chyby obrobků.
- **Velký důraz na ergonomii.** S odnímatelným ovládacím panelem Trac je nastavení parametrů velmi jednoduché a během provozu lze snadno provést úpravu parametru svařování.



Možnosti použití



Svařování ve vodorovné pozici s vodicí lištou (nad hlavou s vakuovými držáky)



Svařování ve vodorovné pozici s vodicí lištou (stranově s vakuovými držáky)



Svařování ve svislé pozici s vodicí lištou (s magnetickými držáky)



Svařování na prefabrikovaných kruhových lištách (trubka/nádoba Ø 200 mm – 10 m)



Svařování na klenuté rovině s vodicí lištou Flex (nádobka Ø od 10 m)

Vrcholy

Integrovaná regulace oblouku při TIG svařování

Integrovaná regulace délky oblouku zajišťuje vynikající kvalitu svaru na plechových dílech s klenutím nebo bez něj. Svařovací zdroj posílá údaj délky oblouku jako měřenou hodnotu do Trac. Ten ovládá motorizované nastavení výšky podle potřeby směrem nahoru a dolů, aby byla zajištěna reprodukovatelná vzdálenost mezi obrobkem a elektrodou.

Regulace délky oblouku funguje výhradně se sérií Lorch V.



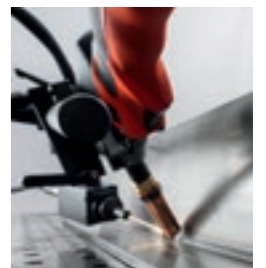
Orbitální svařování

S integrovanou funkcí Orbital je možné bezproblémové svařování trubek v nucené poloze.



Dotykové sledování svaru

Dotykové sledování svaru umožňuje vyrovnání tolerancí obrobku ve svislém a vodorovném směru.



Segmentové svařování

Integrované řízení umožňuje jednoduché svařování segmentů.



TVOŘÍME ŘEŠENÍ VAŠICH OBVODOVÝCH SVARŮ.



MAXIMÁLNÍ FLEXIBILITA

Sladěný a inteligentní modulární systém

PRVOTŘÍDNÍ SLADĚNÍ

Všechny prvky jsou částí sehraného systému s jednotným konceptem ovládání

ŠPIČKOVÁ KVALITA STISKNUTÍM TLAČÍTKA

Zcela jednoduché a pohodlné uložení svařovacích úloh a jejich vyvolání kdykoli

Přehled modulárního systému

- **Tři kroky pro perfektní svar.** Průměr obrobku, rychlost svařování, parametry svařování: Hotovo!
- **Vše z jedné ruky.** Kromě zvýšení produktivity je ústředním bodem automatizace svařování zajištění požadované kvality svarů. Aby se dosáhlo obou cílů, jsou potřebné kompetence v obou oblastech. Podle hesla „vše z jedné ruky“ nabízí Lorch přímou a bezpečnou cestu k automatizaci svařování.
- **Rychlá změna seřízení.** Rychlé a přesné provádění nastavení díky optimálnímu umístění jednotlivých prvků.
- **Jednotný koncept ovládání.** Velmi snadná manipulace a příprava zdroje díky jednotnému konceptu ovládání zdroje a automatizačního systému.
- **Perfektní spojení.** Jednoduché a pohodlné propojení se svařovacím zdrojem Lorch pomocí Lorch Plug & Weld.

» Automatizace s Lorch:
Vše z jedné ruky



- **Vždy ve správné poloze.** Ať už mechanicky nebo pneumaticky, s Lorch stativou hořáku je přesná poloha svařování hračkou.
- **Pro těžké zátěže.** Při zátěži až 500 kg se velké modulární otočné stoly dostávají do nejlepší formy.
- **Vhodný postup.** Ať jde o MIG-MAG, pulzní MIG-MAG, TIG nebo TIG se studeným drátem, u všech postupů sázíme na perfektnost.

- **Paměť úloh Tiptronic.** Příprava na nadcházející svařovací úlohy je hotova během chvilky.
- **Záznam dat snadno dosažený.** Dodatečně objednatelná databanka Q-Sys2020 zajišťuje kompletní záznam svařovacích dat a zaručuje tak možnost zpětného sledování všech svařených dílů.

Vrcholy

LorchControl

Lorch Control řídí všechny postupy až po řešení chyb a diagnostiky. Srdcem systému jsou automatické parametry, které průběh procesu plně automaticky regulují. Se systémem Control je ovládání otočných stolů hračkou – ať už MIG-MAG nebo TIG.



Fix&Pos

S Lorch Fix&Pos je nastavení perfektní polohy svařování jednoduché a flexibilní.



Plug&Weld

Stačí připojit kabel LorchNet k daným komponentům a spojení je hotovo.



LorchFollow

Náš systém vedení svaru LorchFollow zajišťuje konstantní vzdálenost mezi hořákem a obrobkem.



Feed studený drát

Podavač studeného drátu LorchFeed disponuje plně digitálním řízením a zajišťuje absolutní přesnost pro výbornou kvalitu TIG.

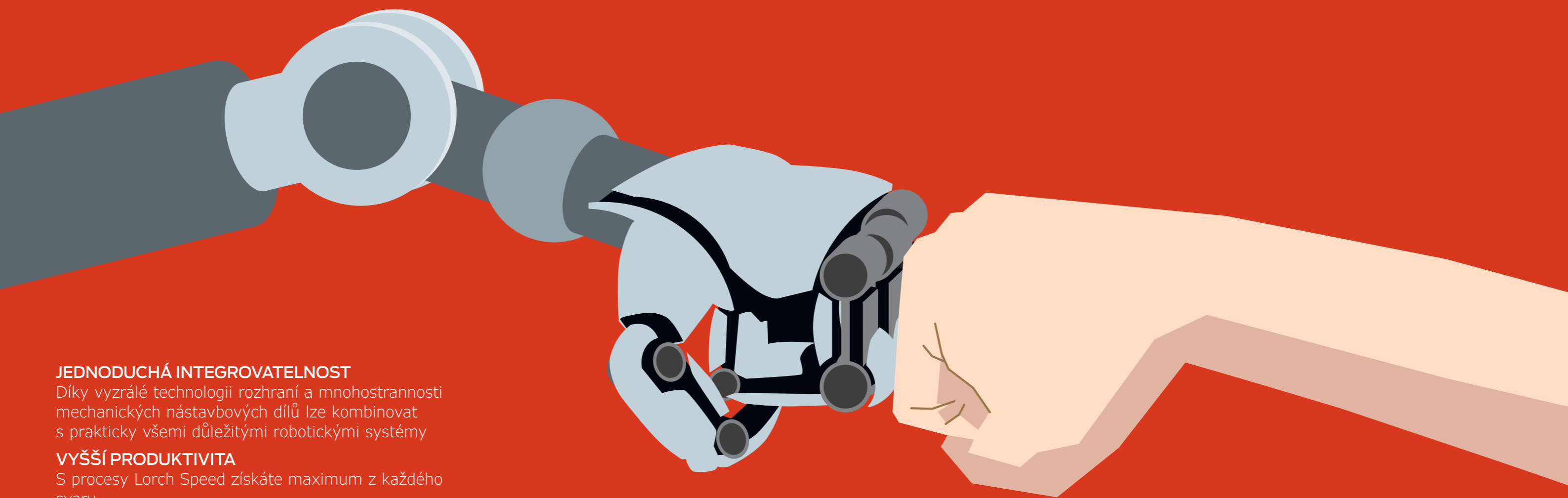


Technická data

		Turn 50	Turn 100	Turn 300	Turn 500
Zatížení	Kg	50	100	300	500
Otočný talíř	Mm	300	300	500	740
Rozsah rychlosti	Ot./Min.	0,8 - 10,0	0,4 - 5,0	0,08 - 1,0	0,08 - 1,0
Nastavení náklonu		Ručně	Převodovka otáčení	Převodovka otáčení*	Převodovka otáčení*
Dutá hřídel	Mm	30	30	150	295
Umístování hořáku		Ručně / pneumaticky	Ručně / pneumaticky	Ručně / pneumaticky	Ručně / pneumaticky
* volitelně motorizovaně					

**PERFEKTNĚ
SPOLUPRACUJÍ:**

**LORCH POWER
A KOLEGA ROBOT.**



JEDNODUCHÁ INTEGROVATELNOST

Díky vyzrálé technologii rozhraní a mnohostrannosti mechanických nastavbových dílů lze kombinovat s prakticky všemi důležitými robotickými systémy

VYŠŠÍ PRODUKTIVITA

S procesy Lorch Speed získáte maximum z každého svaru

PLNÁ KONTROLA

Na přání také s monitorováním svařovacích dat v reálném čase pro automatizovanou kontrolu kvality výsledků Vašeho svařování

S-ROBOMIG XT. PRO MAXIMÁLNÍ VÝKON NA VAŠEM ROBOTU.

Přehled S-RoboMIG XT

- **Hi-endový výkon svařování.** Také na robotu umí procesy Lorch Speed plně přesvědčit. Především SpeedPulse XT. Extrémně rychlý, extrémně robustní, s extrémně malým rozstřikem.
- **Digitální inteligentní procesní technika.** Výpočetní výkon a integrované měřicí snímače S-RoboMIG XT zlepšují výkon Vašeho svařování s přesným řízením procesu a speciálními funkcemi jako Seam-Tracking.
- **Rozsáhlá technologie rozhraní.** Díky promyšlenému propojení rozhraní jsou podporovány všechny běžné systémy s polní sběrnicí a průmyslový Ethernet i analogově-digitální rozhraní.
- **Na míru střižená konfigurace.** Každý svařovací zdroj můžete konfigurovat přesně podle Vašich potřeb, aby byly optimálně přizpůsobeny pro automatizované provádění Vaší svařovací úlohy.
- **Inovativní koncept aktualizací.** Pokud byste v budoucnu potřebovali svůj zdroj vybavit dalšími svařovacími postupy a funkcemi zvyšujícími produktivitu, můžete to kdykoli udělat. Je jedno, pro jaké provedení zdroje se dnes rozhodnete, Vaše investice bude bezpečná i v budoucnosti.



- **Management úloh Tiptronic.** S Lorch Tiptronic uložíte pro každý svar ideální nastavení, abyste je při opakujících se svařovacích úlohách mohli prostřednictvím řízení robota jednoduše postupně vyvolávat (standardně 100, volitelně 1000 úloh).
- **Funkce zálohování svařovacích úloh.** PC software JobTool umožňuje uložení, zpracování a přenos svařovacích úloh (jobů) uložených ve svařovacím zdroji a nastavení jejich parametrů. Také je vhodný pro přenos úloh na další svařovací zdroje.
- **Dynamická regulace oblouku.** Jednoduchým způsobem přizpůsobuje charakteristiku oblouku od měkké k tvrdé, od horké k studené. Je uložena ve svařovací úloze nebo řízena přímo rozhraním robota.

- **Posuv drátu pro robota.** Podavač drátu RF-06 pro robota je kompaktní, s optimalizovanou hmotností, výkonný a optimálně izolovaný. Je vhodný pro použití na standardních robotech i robotech s dutou paží a je k dostání také jako varianta pro systémy PushPull hořáků.
- **Rozšířená nabídka snímačů.** Volitelná funkce sledování svaru, detekce konce drátu, detekce tlaku plynu nebo měření průtoku plynu umožňují rozšířenou kontrolu Vaší automatizované aplikace.
- **Rozmanité příslušenství.** Mechanické nastavbové díly pro běžné varianty robotů a uspořádání vedení drátu usnadňují integraci.

Provedení

	S3 RoboMIG XT	S5 RoboMIG XT	S8 RoboMIG XT
Rozsah svařování	A 25 – 320	25 – 400	25 – 500
Regulace napětí	Plynulá	Plynulá	Plynulá
Síťový přípoj 400 V	●	●	●
Koncept ovládání			
XT	●	●	●
Variety svařovacího procesu			
Synergic	●	●	●
Pulse	●	●	●
SpeedPulse	●	●	●
Full Process (plný proces)	●	●	●
Variety chlazení			
Plyn	●	●	●
Voda	●	●	●
Voda s posíleným chlazením	○	○	○
Voda se silnějším čerpadlem	○	○	○
Variety zdroj s externím podavačem			
RF-06	●	●	●

● Možná varianta provedení ● Standardní výbava ○ Volitelně k dispozici

Koncept ovládání



XT

- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- Synergické řízení
- Intuitivní ovládání
- Jednoduchý výběr režimu a programu
- Plynulá regulace svařovacího proudu
- Regulace dynamiky oblouku (u režimu Synergic, SpeedArc XT, SpeedPulse XT, TwinPuls XT)

- Individuální nastavení délky oblouku pro fázi startu, svařování a ukončení
- Tiptronic pracovní paměť pro 100 svařovacích úloh (volitelně 1000)
- Digitální volt-ampér-displej
- Měření a kompenzace okruhu svařování

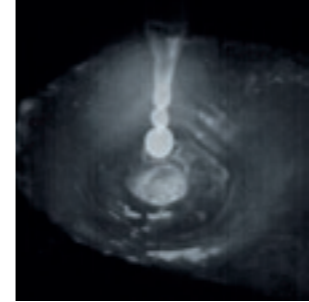


Také jako varianta Remote.

Individuální výběr možnosti ovládání. Ve zdroji, jako dálkový ovladač nebo v případě potřeby obojí.

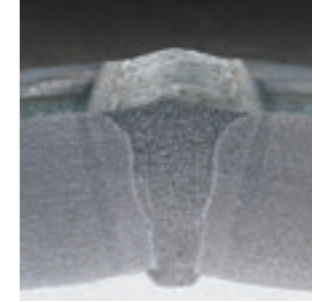
Vrcholy

Speed procesy pro maximální produktivitu



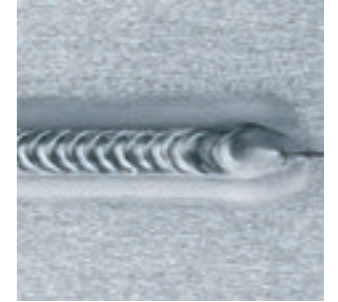
SpeedPulse XT

Extrémně rychlý.
Extrémně robustní.
Extrémně bezroztříkový.



SpeedArc XT

Velký tlak oblouku.
Hluboký průvar.
Šetří čas a peníze.



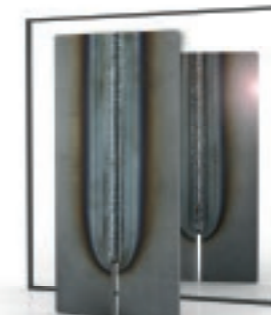
TwinPuls XT

Nejkrásnější svary
s maximem rychlosti.



SpeedUp

Použití v rozsahu 360°.
Svařování stoupavých svarů
a jiných nucených poloh jednoduše,
rychle a procesně bezpečně.



SpeedRoot

Špičkové přemostění mezery.
Náročné svařování kořenu snadno.



SpeedCold

Snížení vneseného tepla.
Optimální pro tenké plechy.

Vybavení

Varianta vybavení	Svařovací procesy									
	Standard MIG-MAG	SpeedArc XT	Standard Pulse	TwinPuls	Speed-Pulse	Speed-Pulse XT	TwinPulse XT	Speed-Up	Speed-Root	Speed-Cold
Full Process (plný proces)	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
SpeedPulse	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○
Pulse	●	●	●	●	–	–	–	○	○	○
Synergic	●	●	–	–	–	–	–	○	○	○

● Standardní výbava ○ Volitelně k dispozici

Vrcholy

Inovativní koncept aktualizací

Díky integrované možnosti aktualizace u S-RoboMIG XT zůstáváte absolutně flexibilní. Na jedné straně tak máte možnost dimenzovat svůj svařovací systém podle dnešních potřeb výroby, na druhé straně pak jistotu, že svůj svařovací zdroj kdykoli přizpůsobíte měnícím se požadavkům na svařování a doplníte svařovací postupy a funkce zvyšující produktivitu. S S-RoboMIG XT zůstává člověk v bezpečí a těší se na to, co přinese budoucnost.



Monitorování svařovacích dat v reálném čase

Měřicí snímače svařovacích zdrojů Lorch

Přímé měření parametrů svařování

Nadřazené řízení

Rozhodnutí o zásahu do procesu

Q-Sys 2020 monitoring svařovacích dat

Záznam parametrů, analýza v reálném čase, hodnocení svaru, zobrazení chyby



Přenos svařovacích a strojních dat v reálném čase prostřednictvím **LorchNet**



V případě potřeby předání nadřazenému řízení prostřednictvím **polní sběrnice**



Dodatečné možnosti chlazení

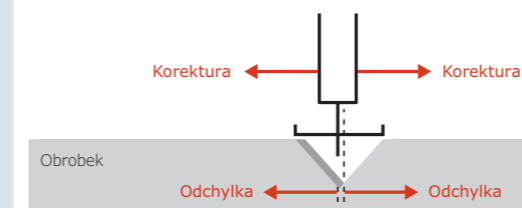
Kromě standardního chlazení jsou v S-RoboMIG XT k dispozici dvě další možnosti chlazení. V jednom případě to znamená: až o 35 % vyšší výkon chlazení – optimální pro průmyslové intenzivní nasazení. Kromě toho se lepší chlazení stará o menší zatížení systému hořáku, což se projevuje pozitivně na životnosti hořáku a spotřebních dílů. Pro překonávání transportních vzdáleností nad 20 metrů je k dispozici další varianta s ještě výkonnějším čerpadlem. To zajišťuje, že plný výkon chlazení bude k dispozici přesně tam, kde ho svářeč potřebuje.



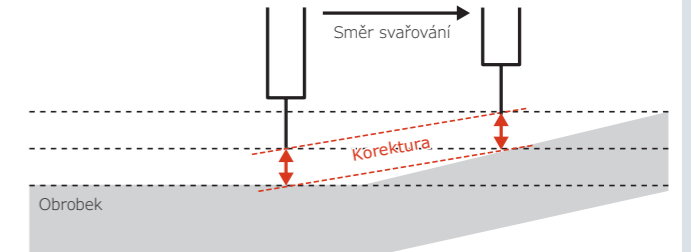
Funkce Seam Tracking

Hi-endová regulační technika v Lorch S-RoboMIG XT z mnoha informací vypočítá v reálném čase signál, který je vyhodnotitelný řízením robota. Jak pro standardní procesy tak i pro procesy s impulzním obloukem. Funkce nalezení a sledování svaru dává robotu principiálně schopnost trvale a automaticky přizpůsobovat vedení hořáku skutečným vlastnostem obrobku. Dodaný signál je vhodný jak pro svislé tak i vodorovné přizpůsobení vedení hořáku.

Vodorovné sledování svaru



Svislé sledování svaru



Sběrníkový vazební systém pro všechny běžné protokoly

Konektor LorchNet je odpovědný za optimální propojení svařovacího zdroje S-RoboMIG XT s řízením robota. Funguje jako tlumočnick a překládá všechny signály a informace interního sběrníkového systému LorchNet do jazyku robota. To znamená: do jednoho z běžných protokolů polní sběrnice popř. průmyslového Ethernetu.

Také všechny signály relevantní pro řízení hořáku – jako funkce vyfukování, ochrana před kolizí a kontaktní snímač – mohou kompletně komunikovat prostřednictvím sběrníkového systému.

Alternativně k dispozici: Analogově-digitální rozhraní INT-06 pro montáž do rozvaděče nebo interně do zdroje s 42pólovým konektorem Harting.



Stavové LED pro jednoduchou kontrolu propojení.

Technická data

		S3 RoboMIG XT	S5 RoboMIG XT	S8 RoboMIG XT
Svařovací proud MIG-MAG	A	25 - 320	25 - 400	25 - 500
Proud při 100 % DZ	A	250	320	400
Proud při 60 % DZ	A	280	350	500
DZ při I max.	%	40	50	60
Síťové napětí	V	3~400	3~400	3~400
Povolená tolerance sítě	%	± 15	± 15	± 15
Síťový jistič, pomalý	A	16	32	32
Rozměry (DxŠxV)	Mm	1116 × 463 × 812	1116 × 463 × 812	1116 × 463 × 812
Hmotnost (chlazení plynem)	Kg	92,8	97,3	107,3
Hmotnost podavače drátu (standardní)	Kg	7,2	7,2	7,2
Hmotnost vodního chlazení (plného)	Kg	14,7	14,7	14,7

Přehled RF-06

Výkonný, kompaktní robotový podavač pro standardní roboty i roboty s dutou paží.

Požadavky na oddělitelný podavač drátu při použití robota jsou jasné: kompaktní, s optimalizovanou hmotností, současně výkonný a přirozeně optimálně izolovaný, aby byla elektronika robota trvale chráněna. RF-06 splňuje veškeré tyto požadavky a je v mnoha ohledech optimalizován pro použití s robotem. Při vývoji byl kladen důraz na flexibilitu. Robotový podavač je tak konstruován jak pro roboty s dutou paží tak i pro standardní roboty (s vně uloženým kabelovým svazkem) i pro provoz s plynovým a vodním chlazením. Vodní hadice propojovacího svazku robotického svařovacího zdroje Lorch jsou připraveny tak, aby mohly být snadno adaptovány na spodek RF-06. Konstrukce a funkčnost jsou promyšleny do detailu. Například posuvný úchyt podavače RF-06 značně usnadňuje údržbu hořáku u robotů s dutou paží, protože pro výměnu bowdenu je k dispozici více místa. Časově náročné demontáže podavače kvůli údržbě tak jsou minulostí.



Precizní 4kladkový posuv drátu s robustní deskou posuvu s optimalizovanou hmotností z umělé hmoty zesílené skleněnými vlákny, dodatečnou izolací a výměnou kladek bez náradí.



Funkčně optimalizované připojení pro řídicí vedení, plyn, tlakový vzduch, přívod drátu a svařovací proud (bezpečné propojení kabelové koncovky).



Vybroušená konstrukce spodku s izolovanou spodní deskou, kanál pro pokládku vodních vedení a možnost upevnění pro různé adaptační desky robota.

Varianty pro roboty s dutou paží i konvenční roboty



Inovativní systém posuvu



Provozní pozice RF-06



Pozice údržby RF-06

Technická data

		RF-06	RF-06 PushPull
Výkon motoru	W	100	100
Rychlost posuvu drátu	M/Min.	0,1 - 25	0,1 - 25
Pohon 4/2 (4 kladky, 2 poháněné)		●	○
Pohon 4/4 (4 kladky, 4 poháněné)		○	●
Kladky	Ø	30	30
Kompletní izolace		●	●
Vyfukovací ventil pro tlakový vzduch		●	●
Průvlak drátu na hořáku *		●	●
Rozměry (DxŠxV)	Mm	310 x 200 x 160	310 x 200 x 160
Hmotnost	Kg	7,2	7,6

* pokud to systém hořáku podporuje

● Standardní výbava ○ Volitelně k dispozici

ROBO-MICORMIG. EKONOMICKÝ VSTUP DO ROBOTICKÉHO SVAŘOVÁNÍ.

Přehled Robo-MicorMIG

- **Technologie MicorBoost.** Vynikající všestranné vlastnosti MIG-MAG technologie MicorBoost přesvědčují i při robotickém svařování. Vysoká stabilita oblouku a vynikající vlastnosti svařování se směsným plynem i CO₂ jsou výsledkem.
- **Od zcela jednoduchého – až po Vaše potřeby.** Robo-MicorMIG umožňuje ve svém nejjednodušším provedení (posuv, rozhraní, obsluha) cenově příznivý vstup do robotického svařování, v případě potřeby nabízí množství funkcí a vybavení.
- **Rozsáhlá technologie rozhraní.** Díky promyšlenému propojení rozhraní jsou podporovány všechny běžné systémy s polní sběrnici a průmyslový Ethernet i analogově-digitální rozhraní.
- **Inovativní koncept aktualizací.** Robo-MicorMIG lze prostřednictvím NFC technologie jednoduchým způsobem přizpůsobit rostoucím technickým potřebám svařování. Svařovací postupy zvyšující produktivitu, svařovací programy i funkce zjednodušující práci lze velmi jednoduše kdykoli dodatečně nahrát. S Robo-MicorMIG zůstanete i v budoucnu vždy aktuální.
- **Připraven na víc.** Robo-MicorMIG lze rozšířit jak o oba procesy Speed, tedy SpeedArc a SpeedUp, tak i o standardní pulzní proces pro předcházení přechodových oblouků.



- **Management úloh Tiptronic.** Pomocí displeje ControlPro je díky funkci Tiptronic možnost jednoduchého ukládání svařovacích úloh. Dodatečně prostřednictvím managementu systému nabízí Robo-MicorMIG možnost tyto svařovací úlohy uložit a přenést na jiné zdroje.
- **Posuv drátu pro robota.** Podavač drátu RF-06 pro robota je kompaktní, s optimalizovanou hmotností, výkonný a optimálně izolovaný. Je vhodný pro použití na standardních robotech i robotech s dutou paží a je k dostání také jako varianta pro systémy PushPull hořáků.

- **Rozšířená nabídka snímačů.** Volitelná funkce sledování svaru, detekce tlaku plynu nebo měření průtoku plynu umožňují rozšířenou kontrolu Vaší automatizované aplikace.
- **Rozmanité příslušenství.** Mechanické nastavbové díly pro běžné varianty robotů a uspořádání vedení drátu usnadňují integraci.

Provedení

	Robo-MicorMIG 300	Robo-MicorMIG 350	Robo-MicorMIG 400	Robo-MicorMIG 500
Rozsah svařování	A 25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Regulace napětí	Plynulá	Plynulá	Plynulá	Plynulá
Systém zdroje	stacionární	stacionární	stacionární	stacionární
Síťový přípoj 3~400 V	●	●	●	●
Koncept ovládání				
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
Variety chlazení				
Plyn	●	●	●	●
Voda	●	●	●	●
Variety zdroj s externím podavačem				
RF-02	●	●	●	●
RF-06	●	●	●	●

● Možná varianta provedení ● Standardní výbava

Koncept ovládání



BasicPlus

- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- Plynulá regulace svařovacího proudu
- Digitální volt-ampér-displej
- Spínatelné plnění koncového kráteru
- Plynulá dynamická regulace oblouku
- Automatika nastavení (synergické řízení)
- Možnost aktualizace



ControlPro

- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- Plynulá regulace svařovacího proudu
- Digitální volt-ampér-displej
- Grafický displej (OLED) se silným podsvícením pro zobrazení 3. hlavního parametru
- Spínatelné plnění koncového kráteru
- Plynulá dynamická regulace oblouku
- Automatika nastavení (synergické řízení)
- Tiptronic pracovní paměť pro 100 úloh
- Možnost aktualizace



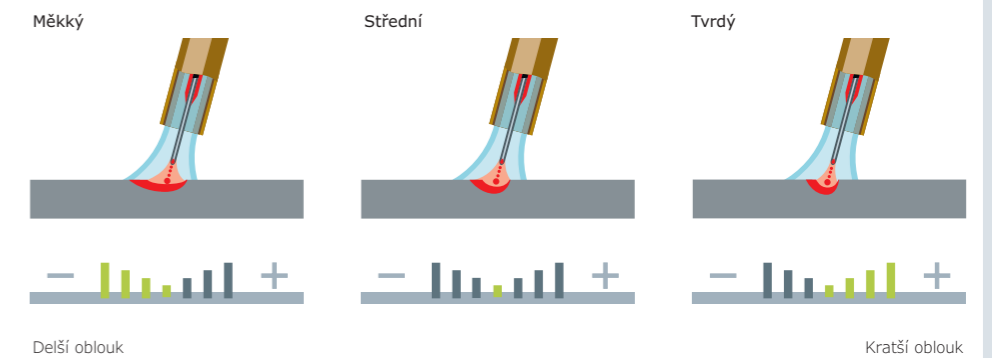
Control Pro také jako varianta Remote.

Individuální výběr možnosti ovládání. Ve zdroji, jako dálkový ovladač nebo v případě potřeby obojí.

Vrcholy

Dynamická regulace oblouku

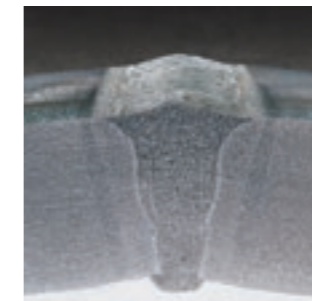
U Robo-MicorMIG lze měnit zcela podle potřeb dané pracovní úlohy a polohy svařování dynamiku oblouku a jednoduše a rychle nalézt to nejlepší nastavení. Zbytek zařídí inteligentní regulační technika oblouku. Všechny důležité parametry jsou automaticky řízeny v pozadí.



SpeedArc

SpeedArc od firmy Lorch má výrazně vyšší hustotu energie a tím dosahuje vyššího tlaku oblouku na tavnou lázeň. Výsledek zanechá hluboký dojem, protože činí MIG-MAG svařování ještě rychlejší. Ale nejenom jeho Speed, tedy rychlost, ho činí o tolik produktivnějším. Máme zde spoustu dílců, které bylo dosud možné svařovat pouze ve více vrstvách, SpeedArc je spojí v jedné jedině vrstvě, která jde skrz až do hloubky 15 mm. To je ta produktivita, která se vyplatí, to je svařování s pravou přidanou hodnotou.

Nadto je koncentrovaný a stabilní svařovací oblouk SpeedArc ideálně ovladatelný i s dlouhým výletem drátu a v úzkých spárách.



SpeedUp

SpeedUp usnadňuje svařování stoupavých svarů a je také mimořádně dobrý jako proces pro 360 stupňů. Tím možné obejít se bez nákladné polohovací techniky.

Kombinuje horkou fázi vysokého proudu s intenzivním vnosem energie pro optimální natavení materiálu s chladnou fází ve formě sníženého vnosu energie – pro bezpečný průvar, přesnou výplň spoje a téměř optimální a-rozměr. Díky perfektní regulační technice bez přechodů, extrémně svižně a prakticky bez rozstříku.



Pulse

Svařujte prakticky bez rozstříku – ocel, nerezovou ocel nebo hliník

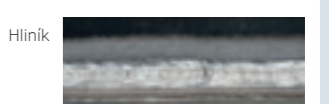
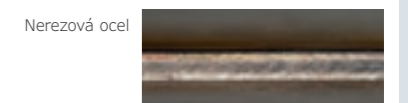
Rychlá regulační technika Robo-MicorMIG s aktualizací Pulse zajišťuje svařování téměř bez rozstříku v celém rozsahu výkonu, při pulzním svařování se kompletně předejde oblastem přechodového oblouku. Tím si ušetříte spoustu náročných víceprací.

Perfektní vzhled svaru – také u hliníku a nerezové oceli

Svar bez rozstříku, měkké přechody svarů a menší potřísnění stran. S impulzním obloukem Robo-MicorMIG to v budoucnu zvládnete levou.

Snížení nabíhání barvy u svarů nerezové oceli

Impulzní oblouk Robo-MicorMIG vnáší do obrobku méně energie a předchází tak zbytečnému nabíhání barvy. A to vše při čistém provaření kořene.



Vrcholy

Inovativní koncept aktualizací

S Robo-MicorMIG zůstáváte absolutně flexibilní díky možnosti aktualizace a modernímu modulárnímu uspořádání digitálního ovládacího panelu a technologie řízení a invertorů. To poskytuje jednak na míru střížená řešení pro plnění provozních svařovacích úloh a také jistotu, že i v budoucnu budete moci využívat technický pokrok. Ještě nikdy nebylo tak jednoduché prostřednictvím technologie NFC přizpůsobit svařovací zdroj rostoucím technickým nárokům na svařování a také dodatečně nahradit svařovací postupy zvyšující produktivitu jako například impulzní oblouk, svařovací programy i funkce zjednodušující práci. Dokonce i ovládací panely Robo-MicorMIG lze v případě potřeby doplnit nebo nahradit. Pořízení Robo-MicorMIG znamená pokrok. Při koupi a také potom. Člověk získá funkčnost, kterou potřebuje, a přesně tehdy, když ji potřebuje. S Robo-MicorMIG má člověk jistotu a těší se na to, co přinese budoucnost.



Snadný management přístupu



Díky technologii NFC s bezkontaktním přenosem dat je kdykoli možná identifikace a autorizace uživatele. Standardně se zdroj dodává se dvěma oprávněnými kartami: „Administrátor“ a „Pouze kontrola robota“.

Díky kartě „**Pouze kontrola robota**“ se předejde neoprávněnému přístupu ke svařovacímu zdroji ve výrobním provozu. Snímače otáčení a tlačítka (kromě tlačítka Menu) jsou bez funkce. Zadání parametrů a požadované hodnoty mohou být odeslány řízením robota. V menu jsou vedlejší parametry, správa uživatelů a strojní data pouze ke čtení, nastavit lze jazyk a jas displeje.

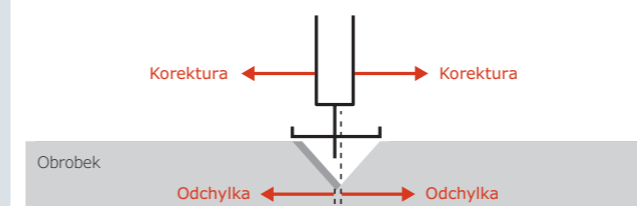
S kartou „Administrátor“ jsou k dispozici všechny body menu a parametry zdroje. Tím je zajištěno, že pouze dozorcující osoba a další oprávněné osoby mají přístup k nastavení zdroje.



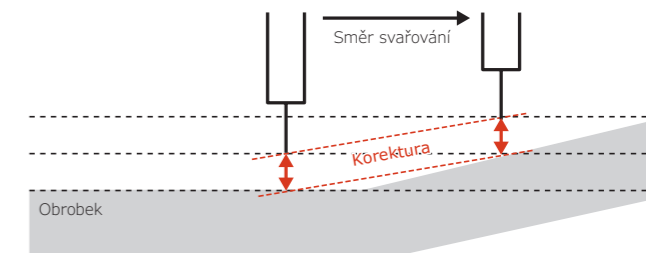
Funkce Seam Tracking

Regulační technika Robo-MicorMIG z mnoha informací vypočítá v reálném čase signál, který je vyhodnotitelný řízením robota. Funkce nalezení a sledování svaru dává robotu principiálně schopnost trvale a automaticky přizpůsobovat vedení hořáku skutečným vlastnostem obrobku. Dodaný signál je vhodný jak pro svislé tak i vodorovné přizpůsobení vedení hořáku.

Vodorovné sledování svaru



Svislé sledování svaru



Sběrníkový vazební systém pro všechny běžné protokoly

Konektor LorchNet je odpovědný za optimální propojení svařovacího zdroje Robo-MicorMIG s řízením robota. Funguje jako tlumočnický a překládá všechny signály a informace interního sběrníkového systému LorchNet do jazyku robota. To znamená: do jednoho z běžných protokolů polní sběrnice popř. průmyslového Ethernetu.

Také všechny signály relevantní pro řízení hořáku – jako funkce vyfukování, ochrana před kolizí a kontaktní snímač – mohou kompletně komunikovat prostřednictvím sběrníkového systému.

Alternativně k dispozici: Analogově-digitální rozhraní INT-06 a INT-02 pro montáž do rozvaděče nebo interně do zdroje.



Stavové LED pro jednoduchou kontrolu propojení.

Technická data

		Robo-MicorMIG 300	Robo-MicorMIG 350	Robo-MicorMIG 400	Robo-MicorMIG 500
Svařovací proud MIG-MAG	A	25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Proud při 100% DZ	A	200	250	300	370
Proud při 60% DZ	A	250	300	370	430
DZ při I max.	%	45	45	45	45
Síťové napětí	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Povolená tolerance sítě	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Síťový jistič, pomalý	A	32	32	32	32
Rozměry (D x Š x V)	Mm	880 x 400 x 800	880 x 400 x 800	880 x 400 x 800	880 x 400 x 800
Hmotnost (chlazení plynem)	Kg	58	58	61	66
Hmotnost podavače drátu RF-06	Kg	7,2	7,2	7,2	7,2
Hmotnost vodního chlazení (plného)	Kg	13,0	13,0	13,0	13,0

V-ROBOTIG. PRO TIG A TIG SE STUDENÝM DRÁTEM.

Přehled V-RoboTIG

- **Výkonný TIG.** Vynikající TIG technika v robustní průmyslové skříni a osvědčená technologie invertoru pro optimální vhodnost pro praxi a produktivitu při automatizovaném svařování.
- **Svařování hliníku (varianta AC/DC).** Zapalování plusovým pólem a kalotová automatika zajišťují perfektní tvarování oblouku při svařování hliníku. Speciální průběh střídavého proudu s optimalizovaným vyvážením proudu vytváří dobrý čistící účinek a stabilní tavnou lázeň.
- **Rozsáhlá technologie rozhraní.** Díky promyšlenému propojení rozhraní jsou podporovány všechny běžné systémy s polní sběrnicí a průmyslový Ethernet i analogově-digitální rozhraní.
- **Puls a FastPuls do 20 kHz.** Standardně integrovaná funkce Puls do 20 kHz Vám poskytuje dodatečné výhody při zpracování tenkých svařovaných plechů a navíc umožňuje vyšší rychlosti svařování při automatizovaném použití.



- **Management úloh Tiptronic.** S Lorch Tiptronic uložíte pro každý svar ideální nastavení, abyste jej při opakujících se svařovacích úlohách mohli prostřednictvím řízení robota jednoduše postupně vyvolávat.
- **Automatický pokles proudu na konci.** Automatický pokles proudu na konci od firmy Lorch zajišťuje čisté vyplnění koncového kráteru.
- **Také pro TIG se studeným drátem.** Volitelný podavač drátu pro robota RF-05 CWT je kompaktní, s optimalizovanou hmotností, výkonný a optimálně izolovaný.

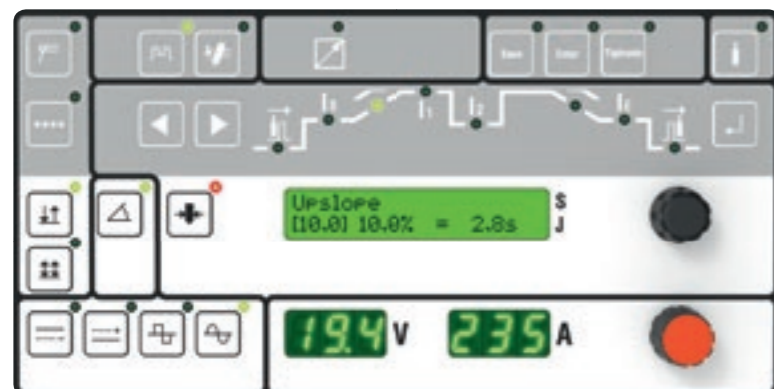
- **Rozšířená nabídka snímačů.** Volitelná AVC regulace, detekce tlaku plynu nebo měření průtoku plynu umožňují rozšířenou kontrolu Vaší automatizované aplikace.
- **Rozmanité příslušenství.** Mechanické nastavbové díly pro běžné varianty robotů a uspořádání vedení drátu usnadňují integraci.

Provedení

	V30 RoboTIG	V40 RoboTIG	V50 RoboTIG
Rozsah svařování	A 3 – 300	3 – 400	3 – 500
Síťový přípoj 3~400 V	●	●	●
Koncept ovládání			
V-Standard ve zdroji	●	●	●
V-Standard jako dálkový ovladač	●	●	●
Varianty			
DC	●	●	●
AC/DC	●	●	●
Varianty chlazení			
Plyn	●	●	●
Voda	●	●	●
Varianty zdroj s externím podavačem			
RF-05 CWT	●	●	●

● Možná varianta provedení ● Standardní výbava

Koncept ovládání



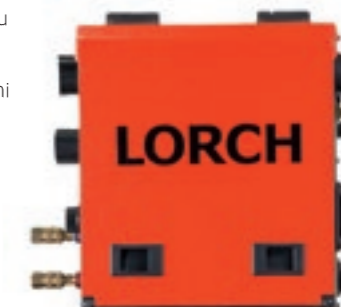
V-Standard

- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- Ergonomické navádění obsluhy prostřednictvím světelných symbolů a detailní řízení postupu svařování
- Plynulá regulace proudu
- Digitální zobrazení svařovacího proudu a napětí
- Textový displej s možností volby jazyka
- Puls a FastPuls
- Tiptronic pracovní paměť pro 100 úloh

Vrcholy

Výkonný, kompaktní robotový podavač

Požadavky na oddělitelný podavač drátu při použití robota jsou jasné: kompaktní, s optimalizovanou hmotností, současně výkonný a přirozeně příslušně izolovaný, aby byla elektronika robota trvale chráněna. RF-05 CWT splňuje veškeré tyto požadavky a je v mnoha ohledech optimalizován pro použití s robotem. Při vývoji robotového podavače byl kladen důraz na flexibilitu. Se dvěma různými variantami zajišťuje z hlediska rychlosti posuvu jednak absolutní přesnost pro výbornou kvalitu TIG při svařování studeným drátem a také vysoké tempo. Kromě toho disponuje RF-05 CWT plně digitálním řízením, regulací pohonu se snímačem a precizním 4kladkovým posuvem pro přesný transport drátu.



Puls a FastPuls do 20 kHz

Lorch V-RoboTIG má standardně funkci Puls pro vysokofrekvenční impulzy až do 20 kHz. Tím vzniká zaostřený, stabilní oblouk. Zvláště pro automatizované aplikace je možné dosahovat vyšších rychlostí svařování při sníženém vnosu tepla. To je výhodou právě u tenkých plechů, protože dochází k menším deformacím. Čím vyšší je kmitočet impulzů, tím příjemnější je hluk při svařování. V závislosti na základním materiálu dochází u vysokofrekvenčních impulzů k menšímu nabíhání barvy.

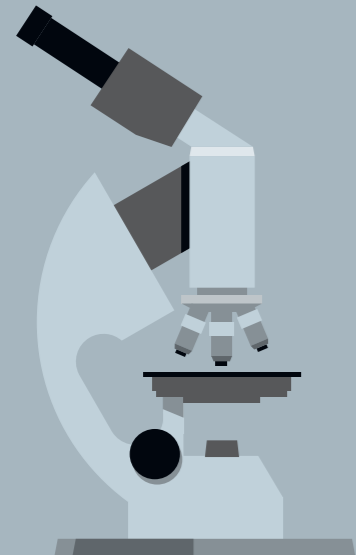
AVC regulace

Použití TIG oblouku jako snímače pro získávání informace o vzdálenosti je všeobecně používaná technika. V běžné praxi se většinou měří pouze napětí oblouku s cílem takto udržovat konstantní výšku hořáku nad taveninou tím, že odchylky napětí oblouku vůči referenční hodnotě jsou použity pro regulaci mechanického nastavení výšky. Proto také zkratka AVC = Automatic Voltage Control. Změny svařovacího proudu však také vedou ke změnám napětí oblouku a ovlivňují tak nežádoucím způsobem mechanickou regulaci výšky.

Aby se tomu zabránilo, provádí hi-endová regulační technika V-RoboTIG v reálném čase výpočet speciálně upraveného signálu pro AVC regulaci. Ten při sledování svaru kompenzuje nežádoucí vliv proudu při TIG svařování.

Technická data

	V30 RoboTIG	V40 RoboTIG	V50 RoboTIG
Svařovací proud TIG	A 3 – 300	3 – 400	3 – 500
Proud při 100 % DZ (DC AC/DC)	A 250	360	380
Proud při 60 % DZ (DC AC/DC)	A 300	400	500
DZ při I max. (DC AC/DC)	% 60	50	60
Síťové napětí	V 3~400	3~400	3~400
Povolená tolerance sítě	% ± 15	± 15	± 15
Síťový jistič, pomalý	A 32	32	32
Rozměry (DxŠxV)	Mm 1130 x 450 x 815	1130 x 450 x 860	1130 x 450 x 860
Hmotnost (DC AC/DC)	Kg 86,4 93,6	107,6 121,5	108,7 123,2
Hmotnost vodního chlazení (plného)	Kg 14,7	14,7	14,7



Profesionální management
svařovacích dat pro každý provoz

ŘÍZENÍ JAKOSTI



Naše řešení pro dokumentaci, monitorování,
vyhodnocení a analýzu svařovacích dat:

Q-Sys	142 – 145
Q-Data	146 – 149

Q-SYS 2020. HI-ENDOVÉ MONITOROVÁNÍ A DOKU- MENTOVÁNÍ SVAŘOVACÍCH DAT.

Přehled Q-Sys 2020

- **Automatizované hi-endové monitorování a dokumentování kvality.** Q-Sys 2020 je samostatné řešení, které jako pozorovatel procesu svařování 100% monitoruje a hodnotí kvalitu svaru.
- **Hlídní kvality.** Monitorování parametrů svařování umožňuje okamžitý zásah v případě chyby a efektivně tak brání následným škodám.
- **Dokumentace svařovacích dat.** Integrovaná databanka dokumentace Q-Sys 2020 zajišťuje kompletní záznam svařovacích dat a zaručuje tak možnost zpětného sledování všech svařených dílů.
- **Vyhodnocení.** Analyzujte a optimalizujte všechny své svařovací úlohy díky účelným vyhodnocovacím funkcím bez velké námahy.
- **Transparentnost.** S Q-Sys 2020 lze získat ty nejpřesnější poznatky o svařčeské výrobě a provést optimalizaci, jejímž výsledkem jsou nižší náklady při výrobě.
- **Kalibrace.** Díky kalibrovaným měřicím snímačům ve svařovacím zdroji Lorch nepotřebuje Q-Sys 2020 žádné dodatečné nákladné snímače a tím ušetříte roční náklady na kalibraci.



- **Možnost přizpůsobení.** U každého Q-Sys 2020 můžete volně konfigurovat hardware i software, takže svůj systém optimálně přizpůsobíte své svařovací aplikaci. Dokonce i rozšíření monitorovaných parametrů, jako např.: průtoku nebo proudů motorů je pro Q-Sys možné bez větších nároků na čas.

- **Bezpečný.** Maximální bezpečnost proti výpadku díky pasivnímu konceptu chlazení a průmyslové flash paměti.
- **Intuitivní ovládání.** Ovládání Lorch Q-Sys 2020 pomocí 10,1 palcového dotykového displeje je velmi snadné díky jasně strukturované a intuitivní ovládací ploše.

Provedení



	Q-Sys 2020 (1 svařovací zdroj)	Q-Sys 2020 (2 svařovací zdroje)
Hi-endový systém managementu kvality pro 1 svařovací zdroj	●	-
Hi-endový systém managementu kvality pro 2 svařovací zdroje	-	●
Vybavení		
LorchNet	1	2
DIG vstupy/výstupy (24 kusů)	1	2
Parametry: proud, napětí, posuv drátu, výkon a průtok plynu	●	●
Parametry: proudy motorů, průtok vody, popř. další parametry prostřednictvím externích snímačů	○	○
Hardware/software: rozhraní ProfiNET / ProfiBUS, rozhraní HDMI, síťový software (automatické ukládání a archivace dat)	○	○

● Standardní vybava ○ Volitelně k dispozici

Koncept ovládání



- Velký 10,1 palcový dotykový displej
- Intuitivní vedení v menu a dobře strukturované uživatelské rozhraní
- Jednoduché a individuální vytváření kontrolovaných parametrů svařování
- Detailní a profesionální analýza každého zaznamenaného svaru
- Flexibilní stanovení mezních hodnot a tolerancí svarů

Vrcholy



Kompatibilita a snímače

Investice do drahých externích snímačů není při použití svařovacího zdroje Lorch vybaveného LorchNet nutná. Inteligentní procesní technika zdrojů s plně integrovanými měřicími snímači dodává všechna nastavená svařovací data prostřednictvím LorchNet přímo do Q-Sys 2020.

Díky perfektní kompatibilitě mezi svařovacím zdrojem Lorch a Q-Sys 2020 odpadá dodatečná údržba a kalibrace. Tím šetříte značné náklady a díky ročním intervalům údržby Vašeho svařovacího zdroje Lorch máte současně kalibrovaný celkový systém.



Hlídní kvality

Monitorovací funkce systému umožňují nejenom hlídání pevných pracovních bodů (úlohy Tiptronic), nýbrž i komplexnějších svařovacích úloh, ve kterých hlavní parametry kolísají. K tomu je možné uložit křivky tolerancí pro svařovací úlohu, které 100% hodnotí kvalitu svaru (od startovacího proudu po koncový kráter). V případě chyby je kdykoli možný automatizovaný zásah.

Technická data

	Q-Sys 2020 (1 svařovací zdroj)	Q-Sys 2020 (2 svařovací zdroje)
Napájecí napětí	V 1~230	1~230
Hmotnost	Kg 6,2	6,2
Rozměry v Mm (D x Š x V)	Mm 330 x 200 x 135	330 x 200 x 135
Kompatibilita	Série S, série P, série MicorMIG, série T, série T-Pro/TF-Pro	Série S, série P, série MicorMIG, série T, série T-Pro/TF-Pro
Rozhraní		
2 x USB	●	●
Ethernet	●	●
Disponibilní porty (DIG/IO výstupy a vstupy)	1 x (24 vstupů/výstupů)	2 x (24 vstupů/výstupů)
Disponibilní rozhraní LorchNet	1 (1 svařovací zdroj)	2 (2 svařovací zdroje)
Rozhraní HDMI	○	○
Rozhraní ProfiNET nebo ProfiBUS	○	○
Síťový software (automatické ukládání a archivace dat)	○	○

● Standardní vybava ○ Volitelně

Q DATA. KONEČNĚ OPRAVDU JEDNODUCHÁ DOKUMENTACE SVAŘOVACÍCH DAT.

Přehled Q-Data

- **Dokumentace svařovacích dat.** Váš vstup do světa profesionální dokumentace, vyhodnocení a analýzy svařovacích dat.
- **Intuitivní ovládání.** Jednoduché, přehledné ovládání s LCD displejem
- **Řízení kvality.** Kontrolujte parametry svařování proud, napětí, rychlost posuvu drátu a průtok plynu během záznamu.
- **Doklad o kvalitě.** Plně integrované měřicí snímače spolehlivě dodávají všechny důležité a správné parametry svařování, které záznamník ukládá.
- **Inovativní management uživatelů.** Možnost identifikace svářečů prostřednictvím RFID.
- **Záznam dat snadno dosažený.** Podpora USB skenerů čárových kódů a jiných USB registračních přístrojů.
- **Kapacita paměti.** Svařovací data až jeden měsíc v třisměnném provozu.
- **Q-Data software.** Díky jednoduchému a modernímu uživatelskému rozhraní jsou dokumentování, analýza a vyhodnocení svařovacích dat kdykoli možné bez velké práce a máte přesný přehled o Vašem svařovacím procesu.



Provedení



	Q-Data standard	Q-Data Multi-Use
Pro speciálně schválené/připravené svařovací zdroje Lorch s přípojem LorchNet	●	-
Pro všechny zdroje Lorch s přípojem LorchNet	-	●
Vybavení		
Záznam parametrů svařování proud, napětí, rychlost posuvu drátu a průtok plynu	●	●
USB/Ethernet připoj	●	●
Software Q-Data pro dokumentaci, vyhodnocení a analýzu svařovacích dat	●	●

● Standardní výbava

Koncept ovládání



- Velký LCD displej s významem ovládacích tlačítek podle kontextu
- Přehrávání zaznamenaných parametrů svařování v reálném čase (svařovací proud, svařovací napětí, posuv drátu, průtok plynu)
- Maximálně jednoduché menu ovládání
- Detekce RFID pro zjednodušenou identifikaci svářečů
- Blok číslic pro zadávání čísel zakázek, dílů, svarů a WPS

Vrcholy

Okamžitá připravenost díky „Plug&Weld“



Přesný přehled o procesu svařování: software Q-Data



Dokumentace

Zaznamenaná svařovací data jsou přehledně zobrazena tabulkovou formou a lze je snadno identifikovat prostřednictvím různých možností filtrů a vyhledávání.



Vyhodnocení

Svařovací data mohou být vydána a vyhodnocena ve sloučené formě, např. pro vytížení stroje nebo svařovacího pracoviště. Na přání je také možnost poskytování individuálních zpráv.



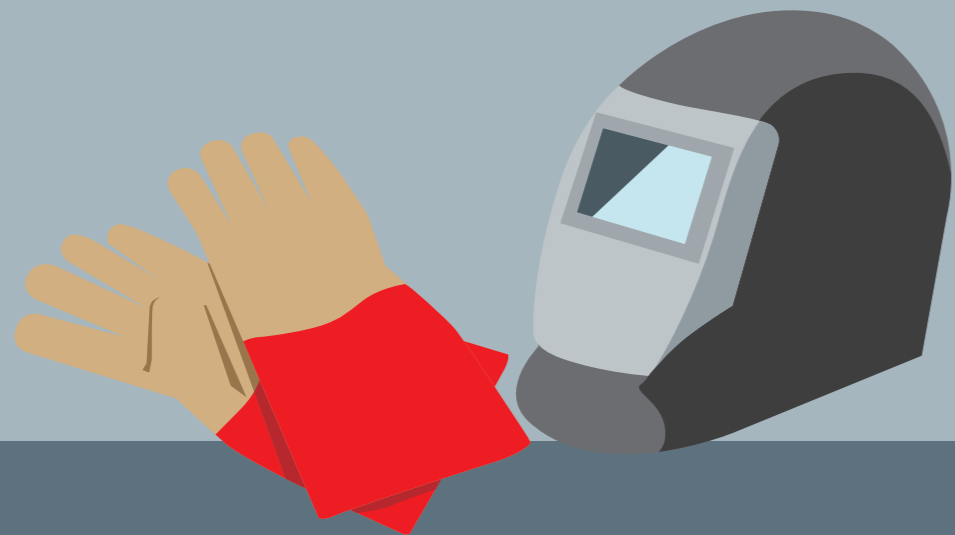
Analýza

Jednotlivé průběhy svařování mohou být analyzovány pomocí jednoduchých diagramů průběhů proudu a napětí i rychlosti posuvu drátu a průtoku plynu.

Technická data

	Q data	
Hmotnost	Kg	2,05
Rozměry v Mm (D x Š x V)	Mm	277,5 x 202 x 78,6
Kapacita paměti	MB	800
Kompatibilita	Přípoj LorchNet	
Přenos dat		
USB	●	
Ethernet	●	

● Standardní výbava



Ochranné pomůcky pro
všechny metody svařování

OCHRANA PŘI PRÁCI



Naše řešení pro Vaši bezpečnost:

Svářečské oblečení Lorch

152 – 153

Svářečské oblečení Lorch

Moderní vzhled, velká ochrana.
Profesionální pracovní oblečení
v ryzí kvalitě Lorch.

- Vynikající ochrana proti horku a plamenům díky vybavení Proban-FR
- Velký komfort nošení díky speciální tkanině ze 75% bavlny a 25% polyesteru
- Robustní kvalita s tloušťkou materiálu cca 360 g/m²
- Extrémně odolné švy
- Optimální UV ochrana
- Vynikající tvarová stálost
- Brilantní barvy
- Moderní střih
- Mnoho chytrých a užitečných detailů

DIN Testovaná kvalita se systémem



DIN EN ISO 11611
Ochranné oblečení pro svařování
a podobné postupy



DIN EN ISO 11612
Ochranné oblečení pro ochranu
před horkem a plameny



DIN EN 61482-1-2 třída 1
Oblečení proti tepelným nebezpečím
elektrického oblouku



DIN EN ISO 15797
Oblečení pro průmyslové praní
a úpravy

Svářečský plášť

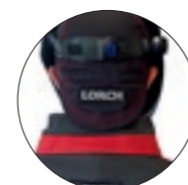
V barvě antracit/červená.
Extra hluboké kapsy vlevo
a vpravo pro dostatek
místa např. pro Vaše
kleště na drát.



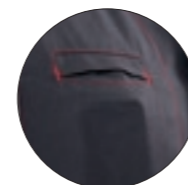
Džíny s 5 kapsami

V antracitové barvě.
Kombinují střih pravých džín
s ochrannými vlastnostmi
profesionálního oblečení pro
svářeče.

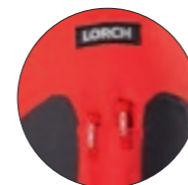
Zažijte svářečské oblečení, které bylo vyvinuto svářeči pro svářeče a které odpovídá profesionálnímu vzhledu. Moderní střihy, praktické uspořádání detailů a kvalitní zpracování umožní svářeči od teď vykonávat svou práci s atraktivním vzhledem. Užívejte si speciální směsi vláken s vybavením Proban-FR a 75% podílem bavlny, která spojuje maximální možnou bezpečnost s vynikající tvarovou stálostí a maximálním komfortem nošení.



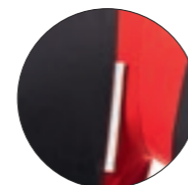
Kombinace stojatého límce
a svářečské čepice brání vniknutí
rozstříku do oblasti šíje.



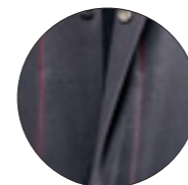
Integrovaná náprsní kapsa se
zakrytým otvorem pro ochranu
proti vniknutí rozstříku. Tak velká,
že se do ní vejde i smartphone.



Praktická kapsa na kulčičkové
pero na levém rukávu, se kterou
budete mít tužku nebo jiný nástroj
s přídržným klipem vždy po ruce.



Bezpečnostní odrazky
oboustranně vpředu a vzadu
pro lepší rozpoznatelnost
např. při večerním provozu
v továrně.



Kompletně zakrytá lišta
knoflíků se stabilními
kovovými knoflíky.



Rukávy jsou při svařování nejvíce
zatěžovaná místa, proto si zde
užívejte dvojitě ochrany díky
dvojitě vrstvě materiálu.



Šířkově nastavitelný rukávový
pásek pro ochranu před horkem
a rozstříkem. Dodatečné nastavení
šířky na svářečské bundě díky
kovovým knoflíkům na pásku.

Automatická svářečská helma RED by Lorch Flex 9-13

- Stupně ochrany DIN 9-13
- Zorné pole 40 x 96 mm
- S režimem broušení
- Se solárním panelem

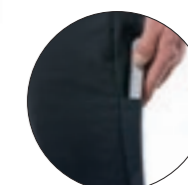


Svářečská bunda

V barvě antracit/
červená.
Se stojacím límcem
uzavíratelným vpředu.

Svářečské kalhoty

V barvě antracit/červená.
Vpravo s velkou kapsou na noze
s bočním záhybem, uzavíratelná
kovovými knoflíky. Na levé noze
s praktickou kapsou na skládací
metr.



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

LORCH
smart welding