

Lorch séries T et V :

APPLICATIONS DE SOUDAGE TIG POUR MÉTALLIERS ET SERRURIERS.



Les caractéristiques de la série T

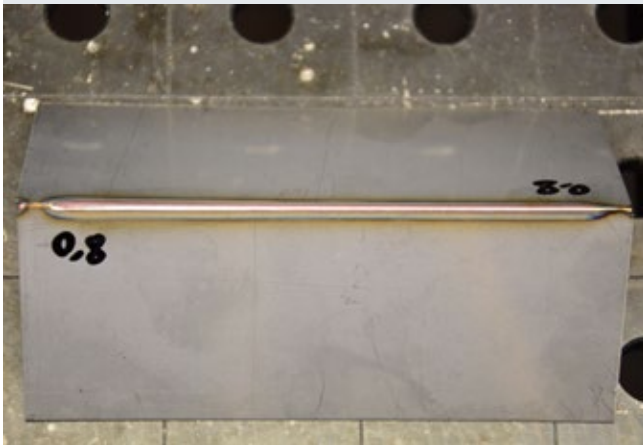
- **Onduleur de soudage TIG mobile.** Avec les meilleures propriétés de soudage TIG. Ergonomique et facile à transporter, à partir de 12 kg. Parfait pour une utilisation mobile.
- **Le soudage pulsé et pulsé à fréquence rapide jusqu'à 2 kHz.** La fonction pulsée intégrée de série jusqu'à 2 kHz vous offre des avantages supplémentaires lors du traitement des tôles fines.
- **D'excellentes performances de soudage.** Une technologie de pointe et une base de données de paramètres SmartBase pilotent l'arc électrique pour des résultats parfaits.
- **Commutation CC à CA (uniquement CA/CC).** La série T de Lorch est disponible dans toutes les variantes de puissance, en version DC et AC/DC, et vous offre ainsi une flexibilité maximale.
- **Amorçage HF sans contact.** L'amorçage TIG se fait sans contact par transfert via un arc haute fréquence par pression sur la gachette de démarrage du cycle de sorte que l'électrode tungstène ne touche pas la pièce à souder.

Les caractéristiques de la série V

- **TIG tout-puissant.** Une technique TIG supérieure dans un carénage industriel robuste et avec une technologie onduleur éprouvée.
- **Affichage en texte clair avec choix de la langue et TipTronic.** Une interface graphique clairement structurée et le panneau de commande réglable permettent une bonne visibilité et une utilisation aisée de l'appareil. En fonction de l'appareil, vous choisissez la fonction AC ou DC, le diamètre de l'électrode, ainsi que le courant de soudage. En mode TipTronic, vous pouvez alors mémoriser le réglage idéal pour chaque soudure.
- **Soudage de l'aluminium (variante AC/DC).** L'amorçage s'effectue sur l'alternance positive du courant et la formation automatique de la calotte assurent une formation parfaite de l'arc pour le soudage de l'aluminium.
- **Le soudage pulsé et pulsé à fréquence rapide jusqu'à 20 kHz.** La fonction pulsée intégrée de série jusqu'à 20 kHz vous offre des avantages supplémentaires lors du traitement des tôles fines et permet en outre des vitesses de soudage plus élevées en utilisation sur machine automatique.

Tôle fine en inox / Garde-corps, garde-corps ajouré en inox, gouttières.

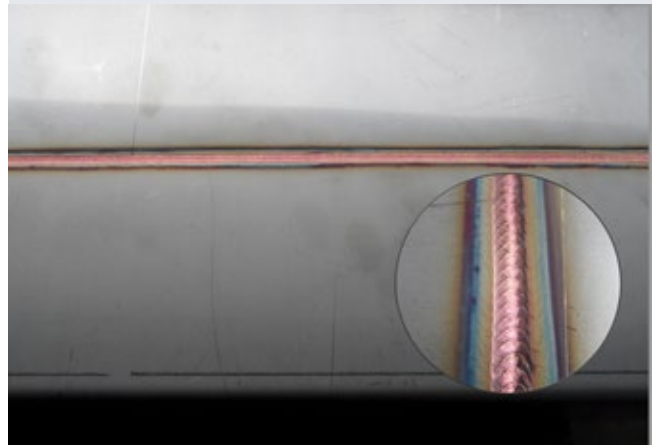
- Contrôle parfait grâce à un arc électrique focalisé. La vibration de l'arc électrique favorise la fusion du métal de base. La fréquence optimisée permet une meilleure manipulation.
- Une position optimisée de la torche est également possible avec les tôles les plus fines. Couleurs de revenu aussi minimales que possible.
- Idéal pour souder dans des positions difficiles en tôlerie.
- Simplifie le réglage et réduit les retouches.



Soudure en angle

Pulsation / Soudures visibles.

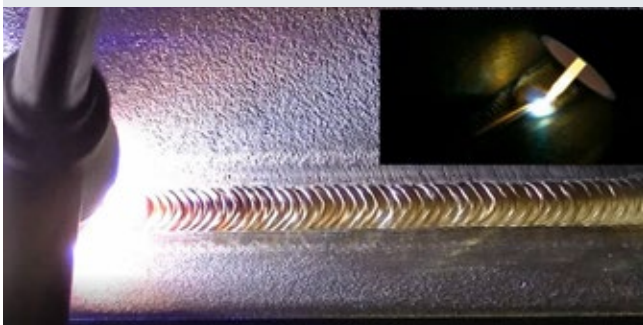
- Apport d'énergie ciblé et excellent recouvrement.
- Pénétration, largeur de cordon et aspect de la soudure paramétrables individuellement.
- Aspects cordons, soudage de racines, automatisation, soudures fines et épaisses.



Conduit d'échappement

Acier / Garde-corps en acier.

- Risque réduit de formation de porosités lors du soudage d'acier.
- Idéal pour des passes de racines sur des tubes en acier. Formation minimale de silice.
- Manipulation nettement améliorée. Optimiser le soudage sur acier sans altérer la puissance.
- Qualité de fabrication élevée et peu de rebuts.
- Soudage sur acier sans aucune projections.



Tôle à bords rabattus

Intervalle (DC) / Mains courantes sur chantier.

- Couleurs de revenu quasiment nulles.
- Aspect de cordon attractif.
- Aucune retouche coûteuse nécessaire.



Acier inoxydable 1,5 mm