

Lorch séries T et V :

APPLICATIONS DE SOUDAGE TIG POUR LES TUYAUTEURS.



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.

Mode Spot / Pointage.

- Pointer en sécurité les tubes les plus minces avec des pulsations de pointage dans la milliseconde. Déformation du composant nettement réduite en conséquence et couleurs de revenu minimisées sur la face intérieure.
- Pointage fiable des tubes en acier inoxydable (risque réduit de formation de carbure de chrome). Des points réguliers sont parfaits pour un cordon optimal. Fusion sécurisée du pointage grâce à une énergie momentanée élevée.
- Réglage facile et gain de temps.



Pointage

Tôle mince en inox / Tubes minces.

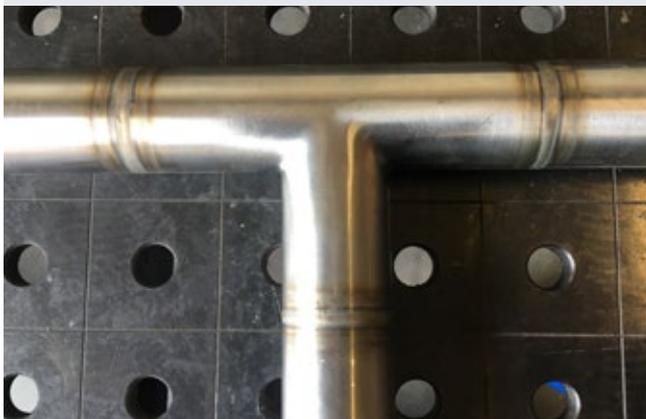
- Contrôle parfait grâce à un arc électrique focalisé. La vibration de l'arc électrique favorise la fusion du métal de base. La fréquence optimisée permet une meilleure manipulation.
- Positions de torches facilitées pour les tôles les plus fines. Couleurs de revenu aussi minimales que possible.
- Idéal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



Tube Ø 8 x 0,2 mm

Pulsation / Soudures bout à bout jusqu'à 3 mm.

- Apport de chaleur ciblé et excellent recouvrement du joint.
- Pénétration, largeur de cordon et aspect paramétrables individuellement.
- Aspect cordons, soudage de racines, automatisation, soudures fines et épaisses.



Soudure de tube

Pulsation KHZ / Plus de vitesse.

- Arc fortement focalisé et vitesse de soudage accrue.
- Couleurs de revenu réduites.
- Soudure fiable de racines.
- Convient parfaitement pour un soudage automatisé.
- Convient parfaitement pour des matériaux à base de nickel.
- Gain de temps en raison de la vitesse et de la réduction des retouches = économies financières.



Bride pour racine