

Lorch série T a V:

TIG SVAŘOVACÍ ÚLOHY PRO POTRUBÁŘE.



Stručný přehled série T

- **Mobilní TIG svařovací inverter.** S nejlepšími TIG svařovacími vlastnostmi. S dobrou ergonomií a snadným transportem od 12 kg. Perfektní pro mobilní nasazení.
- **Puls a Fast-Puls do 2 kHz.** V sérii integrovaná funkce Puls do 2 kHz Vám nabízí dodatečné výhody při zpracování tenkých plechů.
- **Top svařovací výkon.** HighEnd technika společně s databankou parametrů SmartBase řídí svařovací oblouk pro ten nejlepší výsledek svařování.
- **Přepínání DC na AC (pouze u AC/DC).** Série T je ve všech výkonových variantách k dispozici jako verze DC i AC/DC a nabízí tak maximální flexibilitu i pro svařování hliníku.
- **Bezdotykové HF zapalování.** Zapálení TIG svařovacího oblouku se provádí bez dotyku vysokonapěťovými impulzy na dotyk spouště tak, aby se wolframová elektroda nemusela dotknout svařence.

Stručný přehled série V

- **Výkonný TIG.** Vynikající TIG technika v robustní skříni s osvědčenou inverterovou technologií.
- **Textový displej s volbou jazyka a funkcí TipTronic.** Jasně strukturovaná plocha ovládání a sešikmený ovládací panel zajišťují dobrou viditelnost a jednoduchost ovládání stroje. Podle varianty zdroje zvolíte funkci AC nebo DC, průměr elektrody a svařovací proud. V režimu TipTronic je možné do paměti stroje uložit to ideální nastavení pro každý prováděný svar.
- **Svařování hliníku (varianta AC/DC).** Zapalování kladným pólem a automatika kaloty zajišťují při svařování hliníku perfektní tvar oblouku.
- **Puls a Fast-Puls do 20 kHz.** V sérii integrovaná funkce Puls do 2 kHz Vám nabízí dodatečné výhody při zpracování tenkých plechů a v automatizaci umožňuje vyšší svařovací rychlost.

Režim bodování / stehování

- Jisté bodování nejtenčích trubek pomocí impulzů v rozsahu milisekund. Tím je dosaženo výrazně snížené deformace dílce a minimálního náběhového zabarvení na vnitřní straně.
- Jisté bodování nerezových trubek (redukováné riziko tvorby karbidů chromu). Rovnoměrně bodové svary jsou ideální pro převaření. Jisté spojení bodované oblasti díky vysoké momentální energii.
- Snadné nastavení a úspora času.



Bodování

Nerezový tenký plech / tenkostěnné trubky.

- Perfektní kontrola díky centrovanému oblouku. Vibrace oblouku podporuje rychlejší spojování taveniny. Optimalizovaná frekvence umožňuje zlepšení ovládání.
- Držení hořáku postupem vpřed je možné i u nejtenčích plechů. Minimální náběhové zabarvení.
- Perfektní pro svařování plechů v nucených polohách.
- Snadné nastavení a méně práce v dodělvkách.



Trubka-Ø 8 x 0,2mm

Puls / svary natupo do 3 mm.

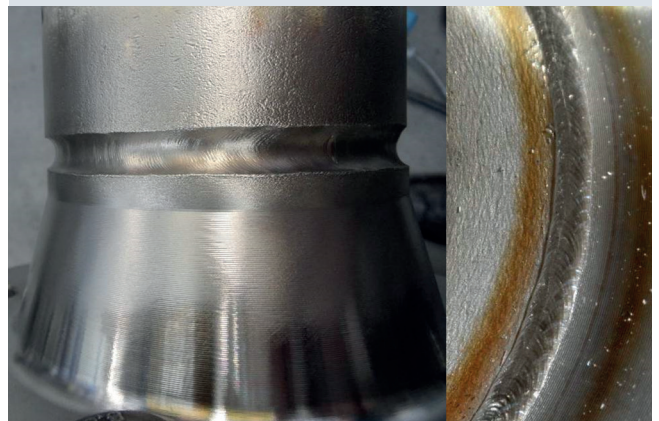
- Cílený vnos tepla a výjimečné přemostění spár a mezer.
- Průvar, šířka a design svaru jsou individuálně parametrizovatelné.
- Designové svary, kořenové svary, automatizace, spoje silného a slabého materiálu.



Svar na trubce

KHZ Puls / více rychlosti.

- Silně zaostřený oblouk a zvýšená rychlost svařování.
- Redukované náběhové zabarvení.
- Jisté zachycení kořene.
- Velmi vhodné pro automatizované svařování.
- Velmi vhodné pro materiály na bázi niklu.
- Úspora času díky rychlosti a méně práce = úspora nákladů.



Kořen příruby