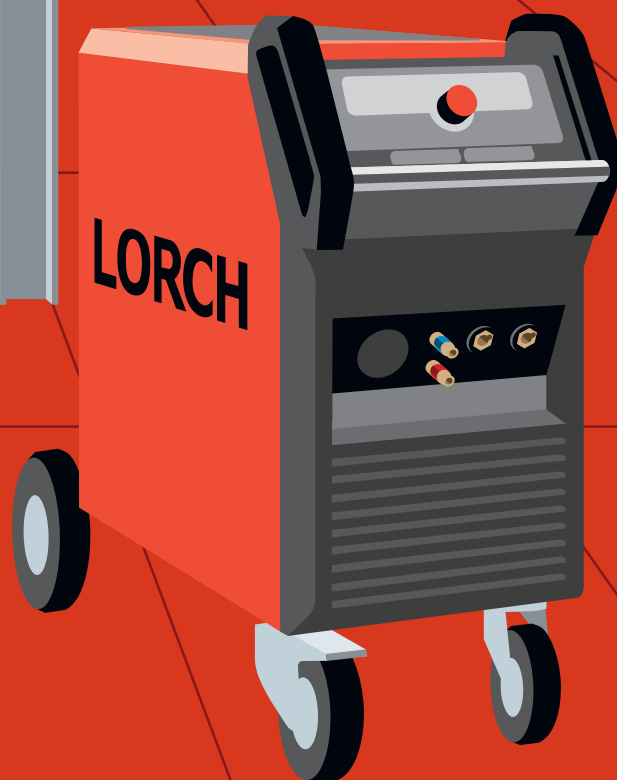
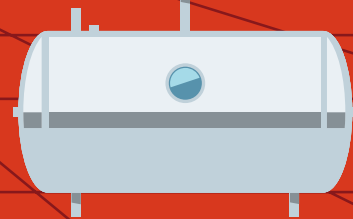
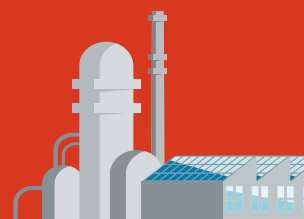
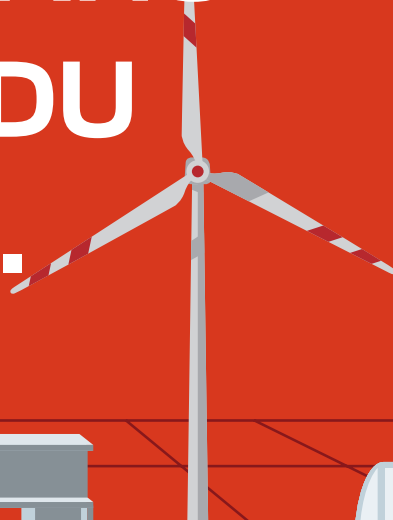
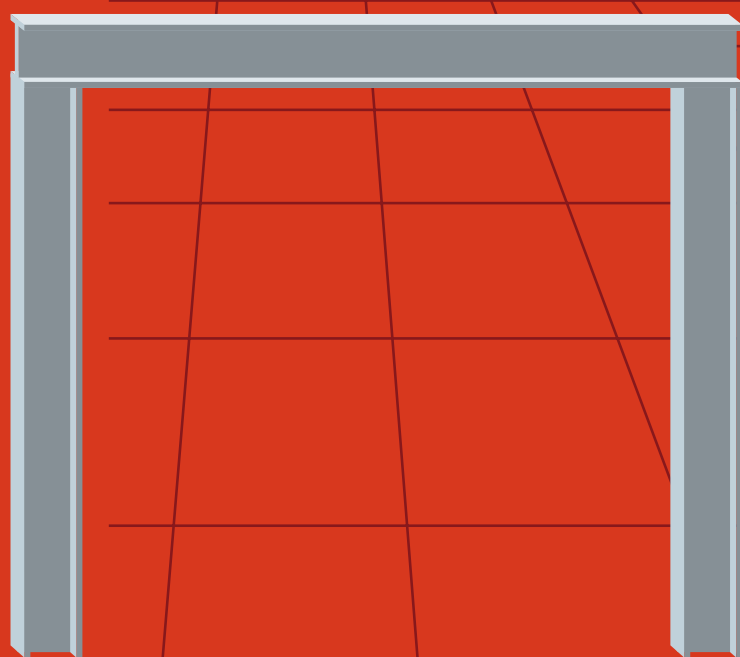


# SÉRIER T-PRO / TF-PRO SÉRIE T

TIG pour ici, là-bas et partout.



# BIENVENUE DANS LE ROYAUME DU SOUDAGE TIG.



## **CONÇU POUR L'ATELIER**

Standard industriel dans un boîtier compact

## **PUISSANCE MAXIMALE**

Pulsations et pulsations rapides jusqu'à 2 kHz – avec apport de fil froid sur demande

## **UN MIRACLE ÉCONOMIQUE**

Une faible consommation d'énergie associée à des caractéristiques de soudage TIG exceptionnelles

## Les caractéristiques des séries T-Pro/TF-Pro

- **Excellentes propriétés de soudage TIG grâce à la technologie à onduleur.** Les onduleurs séduisent par leur grand rendement et leurs très bonnes propriétés de soudage car la technique de régulation numérique par logicielle influence considérablement le résultat de la soudure.
- **Souder par pulsations et par pulsations rapides 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.
- **Avec refroidissement à eau intégré.** La série T-Pro de Lorch à refroidissement par eau dispose du refroidissement intégré dans le boîtier compact mobile et elle convient donc parfaitement pour une utilisation mobile en atelier.
- **Commutation sur CC ou CA.** 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.
- **TF-Pro.** Le dévidoir intégré de la TF-Pro 300 conduit le matériau d'apport de manière fiable dans le bain de fusion. Un moteur à dévidoir de qualité à 4 galets avec réducteur spécialement adapté garantit l'avance fiable du fil. L'apport de fil froid est commandé par le biais du panneau de commande amovible.



- **Intégrée dans la torche.** La situation de travail ne permet souvent pas de placer l'appareil directement à côté du soudeur. Pour pouvoir malgré tout intervenir dans le procédé de soudage et adapter l'intensité du courant, la commande à distance est une option utile. C'est pourquoi différents régulateurs à distance à main et à pédale sont disponibles, et ils peuvent être utilisés immédiatement grâce à la fonction Plug&Play.
- **Basse consommation d'énergie.** La fonction de veille assure une mise en marche et à l'arrêt des composants automatique sur votre Lorch T-Pro 250. Les capteurs thermiques surveillent la température de l'équipement et commandent le ventilateur en fonction des besoins. Cela réduit le bruit, le dégagement de poussière à l'intérieur de la machine et économise de l'énergie.
- **Fonction de pointage par intervalles.** La fonction de pointage par intervalles de Lorch réduit la déformation lors du traitement de tôles fines
- **Amorçage HF sans contact.** L'amorçage TIG se fait sans contact avec des pulsations à haute tension. L'amorçage se fait par la pression d'un bouton de sorte que l'électrode au tungstène ne touche pas la pièce. Il n'y a pas d'inclusion de tungstène dans la soudure et l'électrode est ménagée. Pour les utilisations dans des environnements sensibles aux hautes fréquences, ou sur des outils, l'amorçage peut être commuté de plus sur ContacTIG (amorçage au contact).
- **ITC (Intelligent Torch Control).** Avec la commande intelligente de la torche, l'utilisation de la torche standard ou de l'une des nouvelles torches TIG numériques de Lorch avec régulation à distance Powermaster est détectée automatiquement.

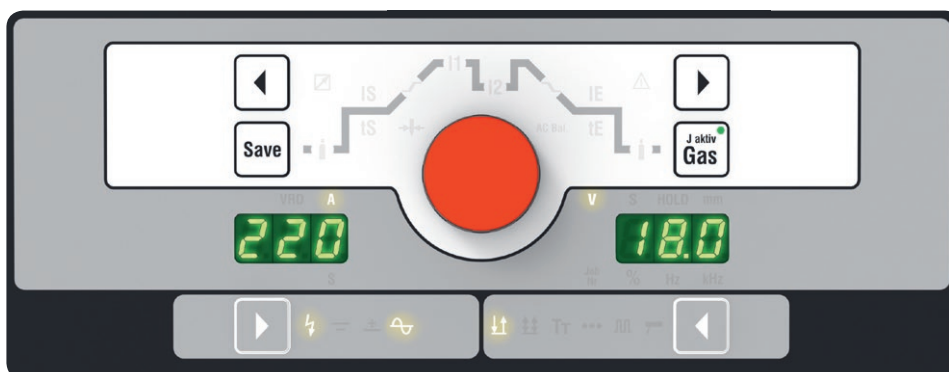
## Modèles



|  |   | T-Pro 250 | T-Pro 300 | TF-Pro 300 |
|--|---|-----------|-----------|------------|
| Courant de soudage                                       | A | 5 – 250   | 5 – 300   | 5 – 300    |
| Tension secteur 3~400 V                                  |   | ●         | ●         | ●          |
| <b>Concept de commande</b>                               |   |           |           |            |
| ControlPro   |   | ●         | ●         | ●          |
| <b>Variantes</b>   |   |           |           |            |
| DC   |   | ●         | ●         | ●          |
| AC/DC  |   | ●         | ●         | ●          |
| <b>Variantes de refroidissement</b>                      |   |           |           |            |
| Gaz  |   | ●         | ●         | ●          |
| Eau  |   | ●         | ●         | ●          |
| <b>Équipement</b>  |   |           |           |            |
| Dévidoir à 4 galets intégré pour apport de fil froid TIG |   | -         | -         | ●          |
| Panneau de commande amovible pour réglage du dévidoir    |   | -         | -         | ●          |

● Configuration ● Équipement de série

## Concept de commande



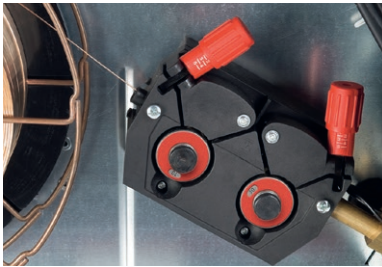
## ControlPro

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Guidage de commande orienté utilisateur avec symboles lumineux et commande détaillée du procédé de soudage
- Réglage continu du courant de soudage
- Commutation 2/4 temps
- Connecteur de télécommande
- Mémoire de tâches Tiptronic pour 100 tâches de soudage
- TF-Pro en plus avec panneau de commande manuel amovible pour la commande d'apport de fil froid pour soudage TIG

## Points forts

### Productivité TIG maximale grâce à un apport de fil froid intégré

Le dévidoir intégré du modèle TF-Pro avec panneau de commande amovible séparé et commande spéciale de fil froid guident le matériau d'apport de manière fiable dans le bain de fusion. Un moteur d'avance de qualité à 4 galets avec entraînement spécialement adapté garantit l'avance fiable du fil. La sortie de fil inclinée, orientée vers le bas et combinée au Fast Connect System (FCS) de la torche TIG à fil froid de Lorch garantit un enfillement aisé et assure un déroulement fiable du fil, y compris du fil en aluminium.



Dévidoir de qualité à 4 galets



Guidage du fil à résistance optimisée grâce au raccord de torche coudé



Panneau de commande amovible pour commander l'apport de fil froid

### Refroidissement par eau avec affichage du niveau de remplissage



Pensé jusque dans les moindres détails. Dans le cas d'un système de refroidissement par circulation d'eau intégré dans les installations refroidies par eau, un coup d'œil sur l'indicateur de niveau suffit pour contrôler le niveau de liquide de refroidissement. Le remplissage se fait par la tubulure de remplissage se trouvant à l'arrière de l'appareil.

### Des performances de soudage parfaites grâce à SmartBase

SmartBase, la banque de données d'experts de Lorch, commande l'arc avec virtuosité. Le guidage de l'utilisateur orienté permet une commande détaillée de la procédure de soudage par le biais de la disposition des symboles lumineux. Avec Tiptronic, sauvegardez en plus jusqu'à 100 tâches de soudure.

## Caractéristiques technique

|                                   |                 | T-Pro 250       | T-Pro 300       | TF-Pro 300      |
|-----------------------------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| Courant de soudage TIG            | A               | 5 - 250         | 5 - 300         | 5 - 300         |
| Courant de soudage électrode      | A               | 10 - 200        | 10 - 200        | 10 - 200        |
| Courant FM à 100%                 | (DC   AC/DC) A  | 180   200       | 230   200       | 230   200       |
| Courant FM à 60%                  | (DC   AC/DC) A  | 250   230       | 270   230       | 270   230       |
| FM à I max.                       | (DC   AC/DC) %  | 60   45         | 45   30         | 45   30         |
| Tension secteur                   | V               | 3~400           | 3~400           | 3~400           |
| Tolérance secteur admissible      | %               | ± 15            | ± 15            | ± 15            |
| Prot. secteur par fusibles, temp. | A               | 16              | 16              | 16              |
| Dimensions (L x l x h)            | mm              | 880 x 400 x 755 | 880 x 400 x 755 | 880 x 400 x 755 |
| Poids torche refroidie par gaz    | (DC   AC/DC) kg | 43,4   45,5     | 43,6   45,5     | 52   53,5       |
| Poids refroidissement par eau     | kg              | 15,2            | 15,2            | 15,2            |

# TIG POUR ICI, LÀ-BAS ET PARTOUT.



## **MOBILITÉ PARFAITE**

Structure compacte et extrêmement robuste, au choix avec un chariot de transport Trolley extrêmement sophistiqué

## **DES PERFORMANCES DE SOUDAGE HAUT DE GAMME**

Une technologie de pointe et une base de données de paramètres SmartBase commandent l'arc électrique pour des résultats parfaits.

## **FONCTION TIG PROFESSIONNELLE**

Tout ce dont vous avez besoin sous la main

## Les caractéristiques de la série T

- **Onduleur de soudage TIG mobile.** Aujourd'hui, la technologie de la série T offre dans une installation compacte dotée de caractéristiques parfaites pour le soudage TIG ce qui occupait hier un volume énorme. Ergonomique et facile à transporter, à partir de 12 kg. Parfait pour utilisation mobile.
- **Souder par pulsations et par pulsations rapides 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.
- **Basse consommation d'énergie.** La fonction de veille assure une mise en marche et à l'arrêt automatique des composants. Les capteurs thermiques surveillent la température de l'équipement et commandent le ventilateur en fonction des besoins. Cela réduit le bruit, le dégagement de poussière à l'intérieur de la machine et économie de l'énergie.
- **D'excellentes performances de soudage.** Une technologie de pointe et une base de données de paramètres SmartBase commandent 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 avec des pulsations à haute tension. L'amorçage se fait par la pression d'un bouton de sorte que l'électrode au tungstène ne touche pas la pièce. Il n'y a pas d'inclusion de tungstène dans la soudure et l'électrode est ménagée. Pour les utilisations dans des environnements sensibles aux hautes fréquences, ou sur des outils, l'amorçage peut être commuté de plus sur ContactTIG (amorçage au contact).



- **Tiptronic.** Avec Tiptronic, vous mémorisez dans la variante ControlPro le réglage idéal pour chaque soudure, afin de pouvoir les rappeler aisément les uns après les autres avec la torche Up-Down ou Powermaster en cas de tâches répétitives.
- **Équipement supplémentaire en option.** La série T de Lorch est d'une part portable et peut d'autre part être équipé grâce au refroidissement à eau en option pour devenir un appareil complet maniable pour l'atelier. Grâce au chariot Maxi Trolley disponible en plus, la mobilité reste assurée malgré le refroidissement à eau.
- **ITC (Intelligent Torch Control).** Grâce à l'Intelligent Torch Control (ITC), la commande intelligente de la torche de Lorch, la série T détecte si une torche standard est utilisée ou si le travail doit être fait avec des torches i-Torch de Lorch. Elles apportent des fonctions de protection étendues et plus de confort au soudeur.
- **Résistance aux chutes jusqu'à 60 cm de hauteur.** La série T de Lorch est facile à porter grâce à son faible poids et résiste aux chutes jusqu'à une hauteur de 60 cm.

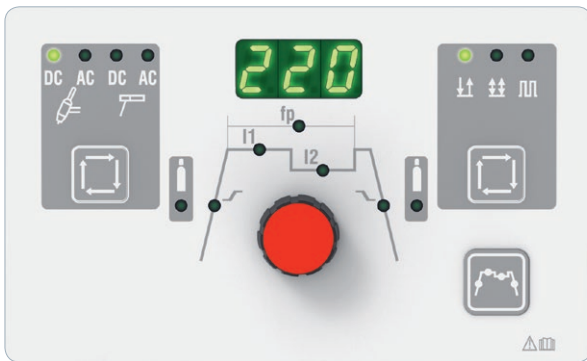


## Modèles



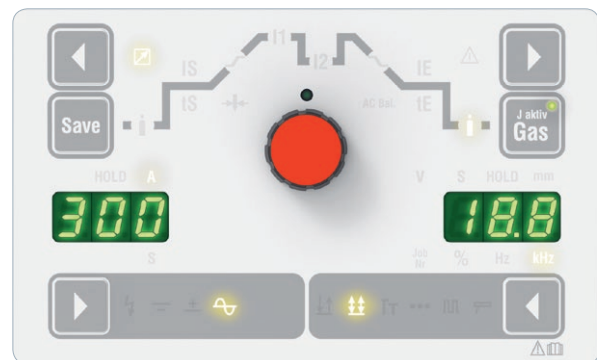
|                                       | T 180     | T 220   | T 250   | T 300   |
|---------------------------------------|-----------|---------|---------|---------|
| Courant de soudage                    | A 3 - 180 | 3 - 220 | 5 - 250 | 5 - 300 |
| Tension secteur 1 ~ 230 V             | ●         | ●       | -       | -       |
| Tension secteur 3 ~ 400 V             | -         | -       | ●       | ●       |
| <b>Concept de commande</b>            |           |         |         |         |
| BasicPlus                             | ●         | ●       | ●       | ●       |
| ControlPro                            | ●         | ●       | ●       | ●       |
| <b>Variantes</b>                      |           |         |         |         |
| DC                                    | ●         | ●       | ●       | ●       |
| AC/DC                                 | ●         | ●       | ●       | ●       |
| ● Configuration ● Équipement de série |           |         |         |         |

## Concepts de commande



### BasicPlus

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Guidage de commande orienté utilisateur avec symboles lumineux et commande du procédé de soudage
- Réglage progressif du courant
- Affichage numérique précis à l'ampère près
- Commutation 2/4 temps
- Connecteur de télécommande
- LorchNet, par ex. pour la commande du refroidisseur en option
- Fonction pulsée
- Possibilité de raccorder la torche avec commande à distance Powermaster



### ControlPro

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Guidage de commande orienté utilisateur avec symboles lumineux et commande détaillée du procédé de soudage
- Réglage progressif du courant
- Affichage numérique pour courant de soudage et tension de soudage
- Commutation 2/4 temps
- Connecteur de télécommande
- LorchNet, par ex. pour la commande du refroidisseur en option ou l'apport de fil froid Feed
- Fonction pulsée
- Mémoire de tâches Tiptronic pour 100 tâches de soudage
- Possibilité de raccorder la torche avec commande à distance Powermaster



## Points forts

### Tout ce qu'il faut, très bien rangé

Dans votre entreprise, elle est l'installation TIG par excellence. Avec le refroidisseur par circulation d'eau WUK, vous maîtrisez même les utilisations continues les plus rudes. Sur le chariot de transport stable Maxi-Trolley, l'installation peut être fixée rapidement et les accessoires sont parfaitement rangés.



### Avec ITC, c'est possible : 2 torches au choix

Grâce à ITC, la commande de torche intelligente, la série T reconnaît si une torche standard est utilisée ou si une torche i-Torch de Lorch, comme par exemple la Powermaster avec affichage numérique, doit être utilisée et met automatiquement la fonctionnalité correspondante à disposition.

**i-Torch**



## Caractéristiques technique

|                                     |    | T 180                 | T 220                 | T 250                 | T 300                 |
|-------------------------------------|----|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| Courant de soudage TIG              | A  | 3 - 180               | 3 - 220               | 5 - 250               | 5 - 300               |
| Courant de soudage électrode        | A  | 10 - 150              | 10 - 180              | 10 - 200              | 10 - 200              |
| Courant FM à 100% (DC   AC/DC)      | A  | 130                   | 160                   | 175                   | 200   180             |
| Courant FM à 60% (DC   AC/DC)       | A  | 150                   | 180                   | 200                   | 250   220             |
| FM à I max. (DC   AC/DC)            | %  | 35                    | 40                    | 35                    | 35   30               |
| Tension secteur                     | V  | 1~230                 | 1~230                 | 3~400                 | 3~400                 |
| Tolérance secteur admissible        | %  | ± 15                  | ± 15                  | ± 15                  | ± 15                  |
| Prot. secteur par fusibles, temp.   | A  | 16                    | 16                    | 16                    | 16                    |
| Dimensions (L x l x h) (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 |
| Poids (DC   AC/DC)                  | kg | 12,2   13,3           | 12,3   13,4           | 14,3   16,3           | 14,5   16,3           |

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

**LORCH**  
smart welding