

Принцип качества

Промышленная программа компании Lorch
Сварка и резка

Представитель в России:
ООО «ПО ИП»
Тел: +7 (812)602-77-08
E-mail: info@poip.ru
www.poip.ru

LORCH

Принцип

КАЧЕСТВО

Темы

Принцип – качество

Так увеличивается Ваша производительность.	4
Качество, созданное компанией Lorch.	6
Принцип: Прогресс через качество.	8
3 года гарантии на промышленное оборудование Lorch.	10
Сколько стоит 1 метр сварного шва?	84
Сервисные услуги Lorch по калибровке и ПТБ.	136

Технология и инновации

Аккумуляторная сварка. Независимость от сети, высокая гибкость и убедительная мощность.	16
Защита от поломок при падении. Защита от поломок при падении с высоты до 80 см.	21
Технология MICOR внутри. Технология, изменившая представление о сварке.	30
Комфорт управления. Просто и интуитивно. Новые концепции управления MIG-MAG.	46
EN 1090. Контроль качества без особого труда.	50
MF-08. Блок подачи проволоки с полной защитой. Чрезвычайная прочность и полная изоляция.	52
Изготовление по индивидуальным заказам. Сварочные аппараты, изготавливаемые на заказ именно для Ваших нужд.	56
Quatromatic. Для отличного начала сварки и безупречного конца шва.	59
Технология SaproM. Лучшие качества импульсной сварки MIG-MAG.	62
SpeedPulse. Теперь и со сталью – импульсная сварка на 48 % быстрее.	72
SpeedArc. Сварка MIG-MAG становится быстрее на 30 %.	74
SpeedUp. Быстрое и простое выполнение сварочного вертикального шва.	76
SpeedRoot. Сварка корня шва посредством оптимальной заварки заданного зазора.	78
SpeedCold. Высокопродуктивная сварка тонколистового металла MIG-MAG	80
Speed-TwinPuls. Красивые швы с увеличенной скоростью сварки.	82
Технология Push-Pull. Для значительно большего радиуса действия.	88
Powermaster. Технология дистанционного управления сваркой MIG-MAG.	91
Tiptronic. Сохранение в памяти до 100 сварочных задач.	91
Высокочастотный (HF). бесконтактный поджиг при сварке TIG.	94
Максимальная производительность сварки вольфрамовым электродом в инертном газе (TIG). Подача холодной проволоки для сварки TIG и автоматизация.	109
Plug & Weld (подключи и сваривай). Просто, как никогда – связь через LorchNet.	113
i-Torch. Пожалуй, лучшая горелка TIG на планете	114

Продукция

Ручная сварка электродом

MicorStick. Инверторный сварочный аппарат Micor. Для максимальной мощности 230 В.	14
MicorStick и MobilePower. Мировая инновация – аккумуляторная сварка.	16
Серия Handy. Компактность, прочность и высокая производительность.	20
Серия X. Безупречная сварка электродом по технологии MICOR.	24

Сварка MIG-MAG

<i>MIG-MAG Mobil</i>	
MX 350. MIG-MAG-mobil и мульти-процесс.	34
<i>Сварка MIG-MAG со ступенчатой регулировкой</i>	
Серия M-Pro. MIG-MAG в каждом цехе.	38
<i>MIG-MAG – плавная регулировка</i>	
MicorMIG. Новое поколение MIG-MAG. С Micor-Inverter Power.	44
Серия P. Инверторная технология высочайшего класса. Сварка MIG-MAG никогда не была еще такой совершенной.	58
<i>Импульсная MIG-MAG-сварка</i>	
Серия S. Путь в мир профессиональной импульсной сварки.	64
S-SpeedPulse. Более глубокий провар до 48 % быстрее.	66
Nano Feeder. Инновационный промежуточный привод в формате нано-технологии.	86
Горелка MIG-MAG. Стандарт, Powermaster и PushPull.	90

Сварка TIG

HandyTIG. Простое решение для достижения профессиональных результатов с помощью сварки TIG.	94
Серия T. Переносные сварочные аппараты для настоящих профессионалов сварки TIG.	98
T-Pro. Промышленное качество TIG в компактном корпусе.	102
TF-Pro. Повышенная производительность благодаря интегрированной системе подачи холодной проволоки.	104
Серия V. Мечты TIG становятся реальностью.	108
Lorch Feed. Подача холодной проволоки для сварки TIG при автоматическом и ручном режиме.	112
Горелка TIG. Технология горелки i-Torch + дистанционная регулировка Powermaster.	114

Документация по сварочным данным

Q-Data. Документирование, обработка и анализ сварочных данных.	122
---	-----

Защита при работе

Серия AutoProtect. Автоматические сварочные шлемы для идеальной защиты при работе.	126
Одежда для сварщика Lorch. Современный стиль, надёжная защита.	128

Автоматизация

Система автоматизации компании Lorch. Просто интеллектуальная сварка.	130
Программа роботизации Ready to Robot. Гибкие решения по роботизации компании Lorch.	132

Под этим небом заклады производительности.

Если бы Вы спросили, сварочный аппарат, где бы он ответил: в Ауэнвальде.

В каждом аппарате компании Lorch заключен огромный производственный опыт. Вот уже на протяжении 50 лет мы разрабатываем и производим высококачественные сварочные аппараты, которые являются одними из лучших на рынке. Наше производство с одной из самых современных в мире производственных площадок для сварочных аппаратов находится в Ауэнвальде. То есть, в непосредственной близости от Штутгарта, одного из важнейших центров развития высоких технологий Германии, Европы и всего мира.

Здесь создаются не только эксклюзивные и превосходные автомобили, но также разрабатываются и чрезвычайно производительные, качественные и экономичные методы сварки. Благодаря нашему энтузиазму, стремлению быть лучшими и большой работоспособности нам удается постоянно совершенствовать наши аппараты. Причем делаем мы это настолько удачно, что результаты нашего труда привлекли внимание Федерального министерства экономики и технологий.



ваются основы Вашей

хотел появиться на свет, он бы Вам наверняка

LORCH

Качество от компан

Это то, что мы Вам гарантируем. Для улучшения результ
качества. Ведь сегодня только действительно по-настоящ



Первый закон компании Lorch.

Высокое качество не может
стоять дешево.

Для тех, кому достаточно обычного оборудования, вполне подойдет и недорогой ассортимент любого магазина строительной техники. Но позволит ли потом недорогой инструмент, произведенный непонятно где, добиться нужной производительности? Это большой вопрос! Да и другой вопрос также немаловажен: хотите ли Вы работать как любитель или как профессионал? Хороший сварочный аппарат может насчитывать до 700 отдельных элементов. И каждый отдельный элемент должен работать надежно. И если уж мы предоставляем Вам какой-то аппарат, то мы хотим, чтобы он задержался у Вас надолго.

Второй закон компании Lorch.

Чем качественнее сварочный аппарат,
тем выше качество Вашей работы.

Еще раз обращаем Ваше внимание: хороший сварочный аппарат состоит, как минимум, из 700 частей, качество каждой из которых очень важно. Следующим важнейшим фактором является великое искусство согласования компонентов. Это как дирижирование оркестром. Что для виртуоза-скрипача неуклюжая игра на дешевой скрипке, то для сварщика-профессионала использование некачественного оборудования. Каким бы красивым ни был сварочный аппарат, основной его функцией является именно способность сваривать. форма не всегда соответствует содержанию. Исключение – сварочный аппарат красного цвета с логотипом Lorch. Мы это гарантируем.

ии Lorch.

атов Вашей работы и более быстрого достижения высокого ему высококачественная работа приносит хорошие деньги.



Третий закон компании Lorch.

Качество всегда там, где без него не обойтись.

Аппараты компании Lorch учитывают все особенности практической работы. Под открытым небом на строительной площадке они обеспечивают такое же качество, как и в заводских цехах. Причем это качество всегда соответствует ожиданиям наших клиентов. Наша техника дает всё, что нужно, и всё, что только реально возможно. В каждое из своих изделий компания Lorch вкладывает весь свой полувековой опыт. Это знания, прежде всего, о том, как лучше всего управлять сварочным аппаратом, чтобы добиться наилучших результатов сварки. Всего лишь 3 шага до осуществления идеальной сварки. Это наша философия, реализованная в концепции управления сварочной техникой. Технике Lorch не нужно служить. Она сама служит Вам.

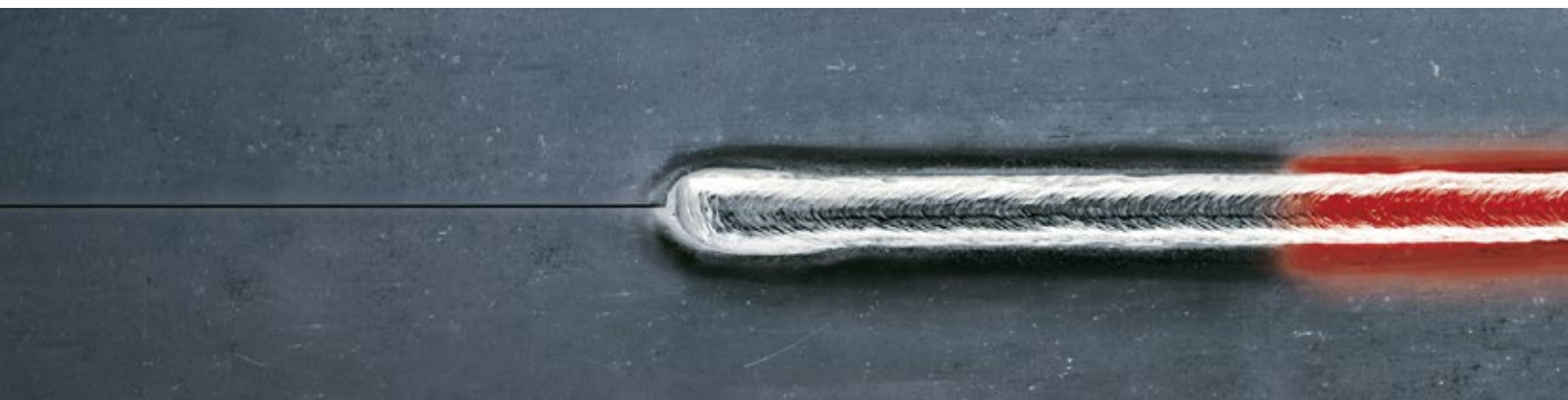
Четвертый закон компании Lorch.

Только те люди, которые живут качеством, могут создавать его.

Для нас, компании Lorch, качество – не рекламное обещание. Качество является для нас вопросом чести и самоуважения. Вероятно, так сложилось в результате того, что мы работаем в Ауэнвальде, где ничто не отвлекает нас от реализации наших целей. При разработке и изготовлении сварочных аппаратов мы немного похожи на профессиональных альпинистов. Мы всегда выбираем из всех целей самые высокие. И вот тогда мы мобилизуем весь наш опыт, все наше мастерство и нашу изобретательность для достижения самой наивысшей из всех целей – настоящего качества.

LORCH

Принцип: Прогресс че Сварочные аппараты –



50 лет инноваций.

Когда Бруно Лорх основал наше предприятие в 1957 году, он наверняка не мог представить себе, что компания Lorch через 50 лет станет одним из самых инновационных предприятий и своего рода двигателем прогресса в области сварочной техники. Многочисленные инновационные решения, начиная с первого переносного электродного сварочного аппарата, до интеграции CanBus и перспективной технологии MICOR, свидетельствуют о творческом духе разработчиков компании Lorch.

Только практика принимается в расчет.

Тем не менее, при всем стремлении к исследовательской деятельности и богатстве идей мы всегда фокусируем свое внимание на самом важном: на практике. Поскольку только то, что приносит пользу сварщикам в ежедневной работе, и является настоящим прогрессом. Рассмотрим, например, аппарат Lorch S-SpeedPulse. Он обеспечивает не только увеличение скорости сварки на 48 %, его также отличает превосходная управляемость и практически полное отсутствие необходимости какой-либо дополнительной обработки созданных им изделий. Это мы называем продуктивностью.

Качество Сделано в Германии.

Требования к качеству источников сварочного тока для электродуговой сварки установлены на общеевропейском уровне. DIN EN 60974-1 – это соответствующий немецкий стандарт качества. Мы осознаём свою ответственность по обеспечению этого качества, но и сверх этих обязательств дополнительно гарантируем, например, защиту от выхода из строя при падении наших переносных аппаратов. Поэтому мы охотно подтверждаем знаком CE тот факт, что наши источники сварочного тока соответствуют действующим нормативам.

рез качество сделано в Ауэнвальде



IP23 + знак S. Безопасная сварка.

Источники сварочного тока, которые используются также и под открытым небом, должны соответствовать, по меньшей мере, классу защиты IP 23. А знак S может присваиваться только таким аппаратам, которые подходят для сварки в средах с повышенной электрической опасностью. Всё это – само собой разумеющиеся нормы для компании Lorch.

На 100% достоверные параметры. Мы это гарантируем.

В компании Lorch заводской шильдик является источником абсолютно достоверной информации. Если мы пишем на аппарате «200 А», то это именно так и есть. 200 ампер в компании Lorch являются действительно 200 амперами. Гарантировано.

3 шага до осуществления идеальной сварки.

Простота управления – это искусство. Для реализации этого тезиса требуется предельная тщательность, обширные знания и время, которое мы экономим для Вас. Только очень немногие обладают такой способностью – многие же изготовители любят все усложнять. Наши аппараты демонстрируют простоту работы: 3 шага до идеальной сварки.



LORCH

3 года гарантии на все

Качество «Сделано в Германии» ра обслуживание.

Превосходить ожидания.

Благодаря качеству.

В настоящее время законодательство требует предоставления 1 года гарантийного обязательства на дефекты и выход из строя промышленного оборудования. С учётом наших представлений о качестве соблюдение данного требования не представляет для нас никакого труда. Более того, при условии квалифицированного использования согласно инструкции по эксплуатации мы предоставляем на наши сварочные аппараты гарантию сроком на 1 год с даты продажи и дополнительно к этому дарим еще 2 гарантийных года. В целом Вы получаете 3 года полной гарантии на оборудование Lorch. Это весьма уникальное предложение для международного отраслевого рынка. Таким образом, мы сознательно дистанцируемся от гарантии, действительной только в течение одного года и затрагивающей лишь отдельные части оборудования или же продлеваемой за счет клиента. Наши обязательства касаются всех компонентов системы просто потому, что наше качество предоставляет такую возможность.

**В 3 раза больше,
чем требует закон.**

Это 8760 рабочих часов при условии работы в одну смену. Это три года по 365 дней. На этот период времени мы гарантируем безотказную работу нашей продукции. Мы уверены, что у оборудования, которое носит имя Lorch, практически ничто не может сломаться.

Но если все-же обнаружится неисправность, мы устраним её за свой счет. Данное правило не распространяется на быстроизнашивающиеся детали. Вы, безусловно, согласитесь, что это справедливо.



www.lorch.eu/garantie

сварочные аппараты спространяется и на сервисное



3 года полной гарантии на оборудование Lorch.

Демонстрируя полное доверие к качеству нашей продукции, мы сделали выбор в пользу 3-летней гарантии изготовителя. Вам, как пользователю нашего оборудования, такая гарантия предлагает более широкий спектр услуг и больше безопасности. Кроме того, она создаёт прочную основу для выгодной эксплуатации продукции компании Lorch. Если в течение этих 3-х лет после покупки изделия Lorch наступит гарантийный случай, наш технический сервис совместно с нашими местными сервисными партнерами позаботится о быстром устранении проблемы. Гарантировано.

Наше предложение класса «экстра» – 5 лет обслуживания первичного выпрямителя и трансформаторов.

То, что у других производителей может быть одним из дополнительных предложений, в компании Lorch с давних пор является обыденной реальностью. В отношении качества мы не допускаем компромиссов нигде – ни в мельчайших деталях, ни в крупных узлах. У нас не бывает компонентов сомнительного или непонятного происхождения. А в отношении отдельных компонентов наших аппаратов, таких как первичный выпрямитель и основные трансформаторы, мы пошли ещё дальше и предоставляем Вам на них целых 5 лет гарантии.

Кто регистрируется, тот получает выгоду!

Условия предоставления гарантийного обслуживания. В качестве первичного покупателя Вам необходимо зарегистрировать товар в течение 30 дней после его приобретения. После регистрации мы сможем определить, в каком месте эксплуатируется наше оборудование и кому мы будем предоставлять сервисное обслуживание.

В противном случае мы НЕ СМОЖЕМ выполнять гарантийные обязательства. Наши гарантийные услуги подробно описаны в брошюре, которая прилагается к каждому новому аппарату Lorch при продаже. Сразу после регистрации Вы получаете сертификат на гарантийное обслуживание.





Электродная программа Lorch

Электрод



ACCU
READY

ACCU
TECH



Качество
Сделано в Германии

Серия MicorStick

Ещё легче. Ещё лучше. **Самый лучший для электродной сварки. Полная мощность Micor-Power и в осветительной сети 230 В.**

Не только внешне MicorStick определяет новые стандарты. За современным дизайном корпуса кроется новый уровень развития электродной сварки: MicorStick 160 является первым полно-резонансным инверторным сварочным аппаратом для работы в сети 230 В с запатентованной технологией Micor от компании Lorch. Имея вес всего **лишь 4,9 кг**, аппарат так лёгок, как вряд ли какой-либо другой, но при этом настолько прочен, что способен решать сварочные задачи быстро, гибко и надёжно, как в напряжённых цеховых условиях, так и при монтаже. Мы не знаем иного аппарата, который был бы способен выдержать больше. И мы вряд ли можем назвать другой прибор, который мог бы похвастать столь **уникальным спектром возможностей**. Инновационная технология Micor обеспечивает аппарату MicorStick оптимальное качество сварки и гарантирует даже при кабелях длиной до 200 метров в генераторном режиме **чрезвычайно стабильную и мощную сварочную дугу**. Сварочный аппарат MicorStick без труда сглаживает вероятные колебания напряжения в сети, обеспечивая чрезвычайно надёжное качество сварки даже в случае с нестабильными и слабыми электрическими сетями, имеющими диапазон колебаний напряжения от -40 до +15 процентов. **Конечно же, аппарат имеет** все важные сварочные функции: горячий старт, предотвращение прилипания и регулировку ArcForce. Кроме того, аппарат MicorStick, благодаря специальной **программе стабилизации KlickArc**, отличается частотной сварочной дугой, которая дополнительно стабилизируется



в диапазоне повышенного тока направленными частотными импульсами. Это обеспечивает **более высокую направленную стабильность**, снижение влияния дутья и улучшенную динамику. Разница ощущается сразу же, даже на слух. Как в автомобиле: турбонаддув звучит просто по-другому. Ещё больше производительности благодаря Micor – это **безупречные результаты сварки и при использовании весьма требовательных электродов CEL**. Идеальное решение при сварке трубопроводов, когда на рабочем месте зачастую имеется лишь питание от обычной осветительной сети. Сварочные аппараты MicorStick полностью соответствуют новейшим нормативным требованиям по подключению и могут работать с любыми общественными электросетями. В конце концов, наша главная цель – обеспечить Вам возможность безупречной сварки в любое время и в любом месте.



MicorStick – коротко о главном

- ✓ Предельная прочность при минимальном весе 4,9 кг
- ✓ Гарантированная защита от выхода из строя при падении с высоты до 80 см
- ✓ Инновационная и запатентованная технология MICOR обеспечивает максимальную эффективность и идеальное качество сварки
- ✓ Оптимально подходит для основных, рутиловых и специальных электродов до 4 мм
- ✓ Абсолютно надёжная сварка вертикального шва сверху вниз электродами с целлюлозным покрытием (CEL)
- ✓ С горячим стартом, предотвращением прилипания и автоматическим регулированием давления дуги
- ✓ Программа стабилизации: KickArc обеспечивает повышенную стабильность направленности и динамику сварочной дуги при работе от сети в диапазоне повышенного тока
- ✓ InsideCoating: оптимальная противопылевая защита для долгого срока службы
- ✓ Концепция управления по принципу: «3 шага до сварки»
- ✓ Полная мощность также при колебаниях напряжения в сети и использовании длинных кабелей (до 200 м)
- ✓ Как опция – также и версия Accu-ready для независимой от сети сварки при использовании высокопроизводительного аккумулятора Lorch MobilePower 1
- ✓ Высокая эффективность и сокращенное потребление энергии благодаря самой современной силовой электронике MICOR и режиму экономии энергии
- ✓ Великолепные характеристики при работе от генератора
- ✓ Защита от перенапряжения: исключается повреждение прибора вследствие ошибочного подключения к сетевому напряжению 400 В
- ✓ Изготовлен и испытан согласно DIN EN 60974-1, со знаками CE и S, а также IP 23

Предельно прочный.

Статистика неумолима: **Каждый аппарат падает 4 раза за свой срок службы.** Нормативы гласят: инверторный сварочный аппарат должен выдерживать свободное падение с высоты 25 см. Реальность же такова: если аппарат выпадает из рук или падает с верстака, то высота падения в любом случае больше, значит и аппарат, как правило, выходит из строя. Если только речь не идет об аппарате красного цвета с логотипом Lorch, так как мы оборудовали нашу серию MicorStick специальной защитой от разрушения при падении. Результат абсолютно убедителен: **гарантированная защита от выхода из строя при падении с высоты до 80 см.**



Энергетическая эффективность плюс режим экономии энергии.

Аппарат MicorStick оснащается новой инверторной технологией от компании Lorch. Полнорезонансное решение, с максимальными запасами мощности для идеальной сварки и великолепного качества работы, а также **высокоэффективного обращения с ценной энергией.** Однако MicorStick делает ещё один шаг вперёд и оптимизирует энергопотребление там, где это только возможно. Так, MicorStick распознаёт, когда сварочный аппарат не используется, и активирует режим экономии энергии. При этом силовой узел автоматически переключается на пониженное энергопотребление, то же самое происходит и с пультом управления. Но стоит лишь нажать на кнопку пуска, как аппарат снова полностью готов к работе.



3 шага до осуществления идеальной сварки

1. Включите аппарат _____
2. Выберите способ сварки _____
3. Отрегулируйте сварочный ток _____



Высочайшая гибкость. По желанию и «Accu-ready» – с технологией «All-In».

Сварка с использованием осветительной сети 230 В – без проблем. Благодаря технологии Micor даже в случае с **кабелем, имеющим длину до 200 м.** Технология Micor оптимально выравнивает и колебания при работе от генератора благодаря своим значительным резервам напряжения. Но и это ещё не всё. Аппарат MicorStick предлагается и в версии Accu-ready. В общем, что касается **электрического тока, то для него, похоже, нет нерешаемых задач.** Таким образом, Вы можете воспользоваться всеми преимуществами максимальной гибкости и оптимально адаптироваться к местным особенностям работы. В обычных условиях электричество для сварки берётся из сети 230 В, а при его отсутствии всегда можно воспользоваться **током из аккумулятора.** Подходящие аккумуляторы также предлагает компания Lorch – в собственном корпусе и с возможностью дооснащения в любое время.



MicorStick

MicorStick и MobilePower

Аккумуляторная сварка. Сварка нового качества: Независимость от сети, высокая гибкость и убедительная мощность.

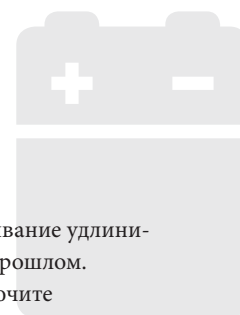
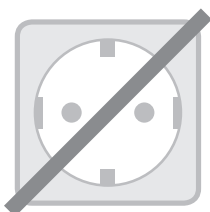
Электродная сварка однажды уже пережила настоящую революцию. Более 20 лет назад небольшие и лёгкие **инверторные сварочные аппараты** пришли на смену сварочным трансформаторам. Среди лидеров этого процесса был Lorch. Преимущества инверторов были очевидны – столь мобильной сварка не была ещё никогда. Компания Lorch последовательно совершенствовала это преимущество мобильности, реализовав его в своей практической разработке MontagePack – надёжном переносном сварочном кофре, включающем в себя и сварочный аппарат, и все аксессуары. **Всё в одном. Всё под рукой.** Однако и этого разработчикам Lorch оказалось недостаточно. И в серии Lorch Handy они реализовали очередной гигантский технологический прорыв – защиту от выхода из строя при падении с высоты 80 см. Невероятное достижение для тех

времен, да и сегодня всё ещё стандарт высочайшего совершенства в области мобильной сварки. Но так ли это было идеально? Нельзя ли добиться от инверторного сварочного аппарата ещё большего? Было бы только желание! **Неограниченная мобильность** – такова новая цель. Сварка без сети и без генератора. Сварка в любом месте, как бы далеко это место ни находилось. Сварка с ещё большей производительностью и без поиска ближайшей розетки. **Энергия, которая всегда рядом.** Разрешите представить – вторая революция в электродной сварке. MicorStick с MobilePower 1 – аккумуляторная сварочная технология от компании Lorch.

Команда мечты в борьбе за повышение производительности. Забудьте об электрических розетках и прокладке кабелей.

MicorStick + MobilePower. Такова формула кратчайшего пути к цели. Поиск электросети – в прошлом. Перетаскивание удлинительных кабелей – в прошлом. Если однажды сработает предохранитель, то и путь к блоку предохранителей – в прошлом.

С MicorStick и MobilePower Вы полностью независимы от электрических сетей. Просто подключите MobilePower 1 к MicorStick 160 «Accu-ready». Забудьте об утомительных подготовительных работах – просто сразу начните сварку! Там, где Вам нужно. Там, где Вы хотите. Оптимальное решение для работ на территории больших предприятий, и, прежде всего, – под открытым небом. Оптимальное решение для монтажных работ, строительных площадок и лесных угодий. Оптимальное решение для быстрого ремонта транспортной инфраструктуры, строительной техники и сельскохозяйственных машин. **Безупречные результаты именно там, где они Вам требуются.**



MobilePower 1 – аккумуляторная технология под конкретные запросы

Аккумуляторная сварка – это настоящий технологический вызов. Энергопотребление при сварке во много раз выше, чем при работе с электрическими инструментами. Поэтому в MobilePower 1 устанавливаются высокопроизводительные аккумуляторы на основе литий-ионной технологии, соответствующие примерно 40 батареям обычного аккумуляторного шуруповёрта. Но если для размещения 40 аккумуляторов требуется весьма внушительный ящик, то у разработчиков Lorch равная мощность помещается в компактный корпус. А высвобождение этой мощности при необходимости не составляет труда. Заряда одного аккумулятора хватает на 28 электродов диаметром 2,5 мм или на 12 электродов диаметром 3,2 мм. Этого больше чем достаточно для решения большинства сварочных задач.

Максимальное количество электродов на одну зарядку

Диаметр электрода	Сварочный ток	Тип электрода RC11		Тип электрода RR12	
		Длина 250 мм	Длина 350 мм	Длина 250 мм	Длина 350 мм
ø 2,5 мм	60 А	28	21	23	17
	90 А	23	17	21	15
	110 А	21	15	20	14
	90 А	–	12	–	10
ø 3,2 мм	120 А	–	10	–	9
	150 А	–	9	–	8

Все данные представляют собой максимальные значения, установленные практическим опытным путём. Достижимое количество электродов в каждом отдельном случае зависит от производителя конкретного электрода, стиля работы сварщика, а также от атмосферных условий.

Заряда одного аккумулятора хватает на сварку с использованием 28 электродов диаметром 2,5 мм.

Интеллектуальное подключение: один интерфейс для всех возможностей.

Для MicorStick в варианте «Accu-ready» нет нерешаемых задач, что касается электрического тока. Однако ток ток разный. Постоянный ток из аккумулятора MobilePower 1 требует иной работы системы управления аппаратом, чем переменный ток из осветительной сети. Тем не менее, и прилагаемый сетевой кабель, и подводящий провод аккумулятора оснащены одинаковой новейшей системой штекерного соединения с аппаратом. MicorStick «Accu-ready» автоматически распознаёт, подключен ли к нему аккумулятор MobilePower или же предполагается работа от осветительной сети или генератора. В соответствии с этим, технология Micor оптимизирует внутреннюю обработку электропитания и преобразует ток с максимальным КПД в привычно стабильную и мощную сварочную дугу.

Полная мощность. Снова и снова. Максимальная гибкость посредством замены аккумулятора.

Солидный резерв! Именно такая мысль возникает при знакомстве с рабочими характеристиками MobilePower 1: запас энергии 600 Вт/ч и расход до 28 электродов (2,5 мм) на один цикл сварки. Но и это ещё не всё. Гениальность аккумуляторной сварки Lorch заключается в том, что запас энергии можно в полной мере рассчитывать заранее благодаря дополнительным аккумуляторам. Если кому-то для выполнения работы требуется больше энергии, чем вмещает в себя один аккумулятор, то всегда можно захватить с собой и второй экземпляр. Просто положите в сумку второй аккумулятор MobilePower 1 и время сварки увеличится вдвое. Три аккумулятора – в три раза больше времени. Четыре – в четыре раза больше. И так далее... Извлечь один штекер, вставить другой, и сразу же продолжить работу. Поскольку замена аккумулятора чрезвычайно проста, она никак не сказывается на производительности.



Всё под контролем – благодаря индикатору уровня заряда.

«Умный» аккумулятор – это возможность безоговорочно полагаться на свой MobilePower 1. Большой и информативный индикатор уровня заряда позволяет в любой момент держать под контролем запасы энергии. Один сегмент индикаторной полоски соответствует или 3–4 электродам диаметром 2,5 мм или 1,5–2 электродам диаметром 3,2 мм. Таким образом, сварщик знает, сколько ещё швов он может изготовить, когда аккумулятор должен быть заменён или поставлен на подзарядку.



Всё в зелёном секторе. Так здесь обозначается максимальный заряд, а значит и максимальное время работы.



Если последний сегмент становится жёлтым, значит заряда осталось ещё на 1–2 электрода. Очевидно, что аккумулятор нужно подзарядить.

Mobile Power



Поколение свободы

Независимость от сети и убедительная мощность. Высокопроизводительная аккумуляторная технология открывает новые возможности. Максимальная эффективность сварки там, где она действительно необходима. Заряда одного аккумулятора достаточно для 28 электродов (Ø 2,5 мм). MicorStick «Accu-ready» и MobilePower 1 от компании Lorch – команда мечты, доводящая мобильную сварку до совершенства.



Превосходный **мобильный** комплект для монтажных работ.

Конечно же, Вы можете весьма комфортно пользоваться приборами MicorStick и MobilePower отдельно. Практичный ремень для переноски прилагается к каждому из них по умолчанию. Или же возьмите на вооружение другие продуманные решения для транспортировки и переноски от компании Lorch. Неограниченная мобильность, опережающая время.



Монтажный комплект для MicorStick.
Монтажный блок предлагается и отдельно для MobilePower.



Easy Go 1
Ручка для MicorStick или MobilePower



Easy Go 2
Опция для переноски MicorStick и MobilePower вертикальным штабелем



Easy Go 3
Опция для переноски MicorStick и MobilePower горизонтальным штабелем



Weld Backpack
Удобное решение в виде рюкзака с набедренным и нагрудным ремнём для MicorStick и MobilePower

Варианты **приборов**



MicorStick 160
160 A

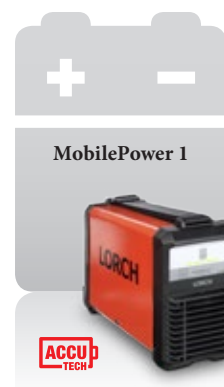


MicorStick 160

MicorStick 160
160 A



MicorStick 160
Accu-ready



MobilePower 1

MobilePower 1

Энергия	604,8 Вт/ч
Срок службы	около 1000 циклов зарядки
Габариты в мм (Д x Ш x В)	323 x 131 x 215
Вес	7 кг
Время зарядки	150 min

MobilePower Charger

Напряжение на входе	115 В / 230 В
Сила тока на входе	2,6 А / 1,4 А
Напряжение на выходе	58 В
Сила тока на выходе	4,5 А

Сварочный диапазон		
Электрод	10 – 150 A	10 – 150 A
Сварка TIG с ContactTIG	15 – 160 A	15 – 160 A
Сварочные электроды		
Электрод Ø в мм	1,0 – 4,0	1,0 – 4,0
CEL Ø в мм	1,5 – 4,0	1,5 – 4,0
TIG Ø в мм	1,0 – 2,4	1,0 – 2,4
Стандартная продолжительность включения (ПВ) согласно немецкому стандарту качества DIN EN 60974-1 при температуре 40 °C		
Ток при 100 % ПВ (40 °C)	110 A	110 A
Ток при 60 % ПВ (40 °C)	120 A	120 A
ED при макс. токе (40 °C)	30 %	30 %
Аппарат		
Сетевое напряжение	1~230 В	1~230 В
Допуск по сетевому напряжению	+ 15 % / - 40 %	+ 15 % / - 40 %
Сетевой предохранитель, инерционный	16 A	16 A
Габариты в мм (Д x Ш x В)	340 x 131 x 215	340 x 131 x 215
Вес	4,9 кг	4,9 кг
Работа от аккумулятора		
Accu-ready для работы с MobilePower 1	--	●

○ опция

Серия Handy

Компактность, прочность, высокая производительность.
Идеальное решение для выполнения работ в цехе и на монтаже.

Серия Handy от компании Lorch. Действительно легкий вес для ношения на плече, но при этом по-настоящему **мощное решение в отношении качества и сварочных свойств.** Компактность аппарата позволяет оператору свободно перемещаться в тесном помещении. А как же в цехе? И там аппарат без проблем устанавливается на самый малый верстак. Серия Handy рассчитана на решение практических задач при выполнении ежедневных сварочных работ. Она основывается на **самой современной инверторной технологии** с адаптивным автоматическим регулированием. Такая технология уменьшает образование брызг, компенсирует погрешности при манипулировании и позволяет реализовать чрезвычайно простое управление и **превосходные результаты сварки.** Ее замечательные качества проявляются также при использовании с генератором и длинными кабелями. Там, где многие другие аппараты уже отказываются работать, серия Handy работает надежно и стабильно. Кроме того, серия Handy компании Lorch предлагает **исключительно практичную продолжительность включения,** высокую резервную мощность и возможность сварки TIG с помощью ContacTIG. А в случае с моделью Handy 180 даже со встроенной системой управления газом.

Handy 200, оснащённый технологией MICOR, приближает ручную сварку электродом к совершенству больше, чем какой-либо иной аппарат. В случае с Handy 200 ControlPro существует возможность даже индивидуальной адаптации настроек горячего старта и параметров Arcforce. Кроме того, концевое распознавание сварного шва обеспечивает целенаправленный контур сварочной дуги в конце шва. Регулировка этой позиции осуществляется в ControlPro. Аппарат также поставляется в качестве варианта RC с подключением дистанционного устройства управления.



Краткое описание серии Handy

- ✓ Предельная прочность при минимальном весе
- ✓ Гарантированная защита от выхода из строя при падении с высоты до 80 см
- ✓ Превосходные сварочные свойства благодаря самой современной инверторной технологии
- ✓ Оптимально подходит для основных, рутиловых и специальных электродов
- ✓ С горячим стартом, предотвращением прилипания и автоматическим регулированием давления дуги
- ✓ InsideCoating: оптимальная противопоылевая защита для долгого срока службы
- ✓ Полная мощность также при скачках напряжения в сети и использовании длинных кабелей
- ✓ Подходит для работы от генератора
- ✓ Высокая эффективность и незначительное потребление энергии благодаря самой современной силовой полупроводниковой технике и функции режима пониженного энергопотребления вентилятором
- ✓ Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- ✓ Изготовлен и испытан согласно DIN EN 60974-1, со знаками CE и S, а также IP 23

Дополнительно для Handy 200:

- ✓ Инновационная и запатентованная технология MICOR обеспечивает максимальную производительность и превосходные сварочные характеристики при весе всего лишь 5,8 кг – беспрецедентный случай в этом классе
- ✓ Для идеальной ручной сварки электродом до 5 мм
- ✓ Абсолютно надёжная сварка вертикального шва сверху вниз электродами с целлюлозным покрытием (CEL)
- ✓ Также поставляется в качестве варианта с подключением дистанционного пульта управления
- ✓ На выбор: с концепцией управления BasicPlus или ControlPro

Предельная надежность

Статистика неумолима: **Каждый аппарат падает 4 раза за свой срок службы.** Нормативы гласят: инверторный сварочный аппарат должен выдерживать свободное падение с высоты 25 см. Реальность же такова: если аппарат выпадает из рук или падает с верстака, то высота падения в любом случае больше, значит и аппарат, как правило, выходит из строя. Если только речь не идет об аппарате красного цвета марки Lorch, так как мы оборудовали нашу серию Handy специальной защитой от разрушения при падении. Результат абсолютно убедителен: **гарантированная защита от выхода из строя при падении с высоты до 80 см.**



Норма

Серия Handy

3 шага до осуществления идеальной сварки

1. Включите аппарат
2. Выберите технологию сварки / тип электрода
3. Отрегулируйте сварочный ток

Идеальная сварка электродом

Микропроцессорная настройка обеспечивает особенно хорошие сварочные свойства серии Handy.

Просто включите аппарат и начните сварку, и Вы получите убедительные результаты работы. Посредством полностью цифрового управления мы создаем технические условия для оптимальной регулировки сварочной дуги:

- Автоматический **горячий старт** обеспечивает исключительные свойства зажигания дуги.
- Система **предотвращения прилипания** надежно устраняет прилипание электрода.
- Регулировка **Arc-Force** поддерживает сварочный процесс с повышенной устойчивостью сварочной дуги и оптимизированным переносом материала.

Основа: **адаптивное автоматическое регулирование** по рекомендациям лучших сварщиков мира. От переноса капель металла зависит результат сварки.



НО

LORCH
MICOR
INSIDE

Handy

Качество, которое можно взять с собой

Аппарат, обеспечивающий хорошую сварку, должен быть всегда под рукой. Мы сделали все для обеспечения Вашей мобильности: минимальный вес, компактный размер, превосходная защита от выхода из строя при падении. Кроме того, мы предусмотрели и практичный монтажный чемоданчик, в который Вы всегда можете безопасно уложить и аппарат, и принадлежности. Все в одном и том же месте, и все с собой.



Превосходный **мобильный** комплект для монтажных работ



Практичный монтажный чемоданчик:

Наш монтажный чемоданчик позволит Вам всегда иметь с собой все необходимое. Все принадлежности для идеальной сварки удобно размещены, надежно зафиксированы и легко переносятся в этом чемоданчике, включая и сварочный щиток.



Содержание монтажного комплекта для ручной сварки электродом:

кабель с электрододержателем и кабель заземления 3 м, молоток для отбивания шлака, проволочная щетка, сварочный щиток EN 166, сварочные очки в прочном монтажном чемоданчике.



Содержание монтажного набора для сварки электродом и TIG:

кабель с электрододержателем и кабель заземления 3 м, молоток для отбивания шлака, проволочная щетка, сварочный щиток EN 166, сварочные очки, горелка для сварки вольфрамовым электродом в инертном газе (TIG), вольфрамовый электрод, редуктор с манометром входного давления и расхода в прочном монтажном чемоданчике.

Характеристики



Самый маленький из легчайших CEL-инверторов 200 А в своем классе

Сварочный диапазон	Handy 160	Handy 180	Handy 200 Basic Plus	Handy 200 Control Pro
Электрод	5 – 150 А	5 – 150 А	10 – 200 А	10 – 200 А
Сварка TIG с ContacTIG	5 – 160 А	5 – 180 А	10 – 200 А	10 – 200 А
Сварочные электроды				
Электрод Ø в мм	1,5 – 4,0	1,5 – 4,0	1,5 – 5,0	1,5 – 5,0
CEL Ø в мм	--	--	1,5 – 3,2	1,5 – 3,2
TIG Ø в мм	1,0 – 2,4	1,0 – 2,4	1,0 – 3,2	1,0 – 3,2
Стандартная продолжительность включения при сварке электродом (ПВ) замер по немецкому стандарту качества DIN EN 60974-1				
Ток при 100 % ПВ (40 °С)	115 А	115 А	130 А	130 А
Ток при 60 % ПВ (40 °С)	135 А	135 А	150 А	150 А
ED при макс. токе (40 °С)	40 %	40 %	30 %	30 %
Аппарат				
Сетевое напряжение	1~230 В	1~230 В	3~400 В	3~400 В
Допуск по сетевому напряжению	+ 15 % / - 25 %	+ 15 % / - 25 %	+ 15 % / - 25 %	+ 15 % / - 25 %
Сетевой предохранитель, инерционный	16 А	16 А	16 А	16 А
Габариты в мм (Д x Ш x В)	337 x 130 x 211	337 x 130 x 211	337 x 130 x 211	337 x 130 x 211
Вес	5,3 кг	5,7 кг	5,8 кг	5,8 кг
Варианты оснащения				
Монтажный комплект для ручной сварки электродом	•	•	•	•
Монтажный комплект для сварки TIG и ручной сварки электродом	•	•	•	•
Подключение дистанционного пульта управления	--	--	в качестве RC-версии	в качестве RC-версии
Концепции управления				
BasicPlus	--	•	•	--
ControlPro (с 7-сегментной индикацией)	•	--	--	•

Серия X

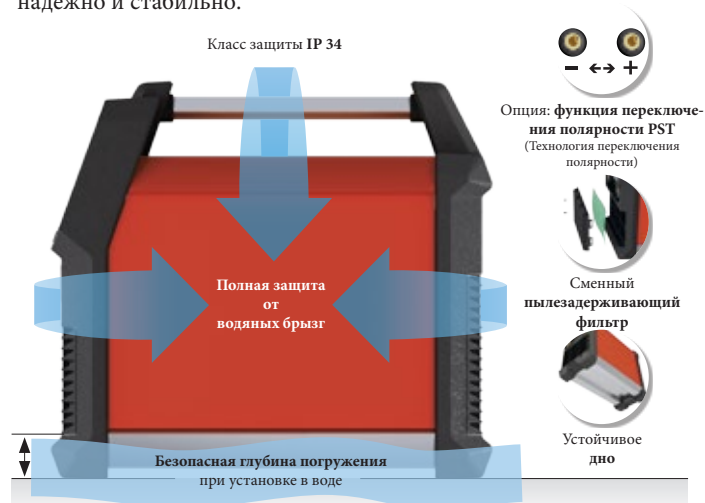
Создана для **эксплуатации в экстремальных условиях**, незаменима в работе с электродами большого диаметра, благодаря технологии MICOR® безупречна для CEL.

Условия, в которых сварщикам приходится сваривать при помощи электрода, как правило, не отличаются особым комфортом, а порой они просто экстремальны. Дождь, слякоть, лужи, пыль и грязь. Вряд ли найдется много аппаратов, которые смогут долго выдерживать такие суровые условия. И что же в результате? Результат известен – это частые ремонты и дорогостоящие приобретения нового оборудования, да и сама сварка зачастую производится по принципу «уж как получится». Именно для такой работы и были разработаны сварочные аппараты серии X.

Ведь время ценится особенно дорого там, где результат достигается с большим трудом. Именно поэтому серия X обладает всеми качествами, которые необходимы для осуществления работ за пределами тёплой мастерской: компактные габариты, защита от поломок при падении с высоты до 60 см, **защита от водяных брызг**, прекрасная экранизация от пыли и проникновения посторонних предметов. Кроме того, следует отметить **специальную конструкцию основания**, обеспечивающую достаточный просвет и стабильность аппарата. Долгий срок службы обеспечивает прочное дно из инструментальной стали, по которому к тому же отлично видна максимальная глубина погружения аппарата. Другими словами, установка аппарата даже на заполненную водой поверхность на высоте опорной пластины вполне возможна для аппарата серии X и не может вывести из строя его электронику.

Аппарат прошел испытания на эксплуатацию в экстремальных условиях. В конце концов, нам ведь неизвестно, где Вы сейчас работаете – в Арктике или в Сахаре.

Неприхотливость – это, конечно, крайне важное качество любого сварочного аппарата, однако приборы серии X отличаются и высоким качеством сварки, точнее – совершенно безупречным качеством. Эффективную работу этих аппаратов обеспечивает инновационная и запатентованная технология MICOR, обеспечивающая **удивительную стабильность сварочной дуги**. Ничуть не меньшая стабильность характерна и при работе от генератора, и с сетевым кабелем длиной до 200 м, и при сетевых колебаниях напряжения. Там, где многие другие аппараты оказываются бессильны, серия X работает надежно и стабильно.



Краткое описание серии X

- ✓ Инновационная и запатентованная технология MICOR® обеспечивает максимальную эффективность и идеальное качество сварки
- ✓ Для безупречной сварки электродами диаметром до 8 мм
- ✓ Стабильная сварочная дуга также при скачках напряжения и использовании длинных кабелей
- ✓ Оптимально подходит для основных, рутинных и специальных электродов
- ✓ Абсолютно надёжная сварка вертикального шва сверху вниз электродами с целлюлозным покрытием (CEL)
- ✓ Включая функцию MICOR-Up для превосходной сварки вертикального шва электродом (в ControlPro)
- ✓ Сварка электродами с горячим стартом, импульсной функцией (ControlPro), с предотвращением прилипания и с функцией регулировки давления дуги Arc-Force
- ✓ Стrojка
- ✓ Сварка TIG DC с использованием ContacTIG
- ✓ Концепция управления «3 шага до сварки»
- ✓ Защита от выхода из строя при падении с высоты до 60 см
- ✓ InsideCoating: оптимальная защита от пыли
- ✓ Чрезвычайно прочный корпус, полностью защищенный от брызг (IP 34)
- ✓ Необычайно малый вес (от 18,5 кг)
- ✓ Разъём для подключения ручного и ножного пульта управления
- ✓ Опция: надёжный ручной пульт дистанционного управления с магнитным держателем или без него
- ✓ Опция: функция переключения полярности
- ✓ Подходит для работы от генератора
- ✓ Возможность использования с полуавтоматическими механизмами подачи проволоки MIG-MAG
- ✓ Аппарат изготовлен и испытан согласно DIN EN 60974-1 и имеет знаки CE и S, а также класс защиты IP 34

MicorUp – простая и быстрая сварка вертикального шва электродом.



Революционная технология MICOR® от компании Lorch делает аппараты серии X не только невосприимчивыми против колебания напряжения, но в сочетании с MicorUp в версии X 350

ControlPro она предлагает и уникальную новинку – безупречную сварку вертикального шва

с помощью электрода. Никаких больше возвратно-поступательных движений вдоль шва. Сварщик просто ведет электрод прямо вверх. Даже использование электродов с основным покрытием позволит достичь наилучшего результата. Основы данного успеха: MICOR®-технология. Если электрическая дуга в обычных инверторах быстро нарушается в низко-фазовой области, технология MICOR благодаря запатентованной технологии автоматического регулирования всегда выдает достаточную мощность, чтобы удерживать в стабильном состоянии и ванну расплавленного металла, и электрическую дугу. И хотя вертикальный шов сваривался до сих пор обычно в 2 положениях: корень – посредством малого электрода, и верхний слой – большим электродом; для процесса MicorUp достаточно использования только большого электрода.



MicorUp

Сварка вертикальных швов электродом снизу вверх

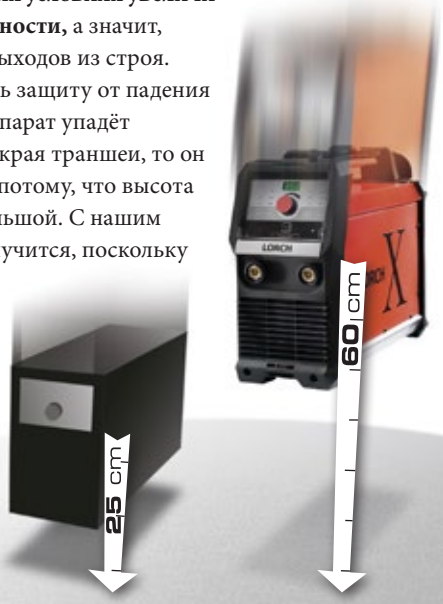
3 шага до осуществления идеальной сварки

1. Выберите тип электрода _____
2. Выберите режим работы _____
3. Отрегулируйте сварочный ток _____



Чрезвычайная прочность.

Согласно статистике, каждый аппарат в течение срока службы в среднем падает 4 раза – и это при нормальных условиях эксплуатации. Реальность же такова: именно в экстремальных условиях увеличивается число источников опасности, а значит, увеличивается и вероятность выходов из строя. Нормативы требуют обеспечить защиту от падения с высоты 25 см. Однако если аппарат упадет с платформы погрузчика или с края траншеи, то он скорее всего сломается просто потому, что высота падения окажется слишком большой. С нашим аппаратом серии X такого не случится, поскольку он оснащён специальной защитой, которая предотвращает повреждение электронных компонентов. В результате обеспечивается надёжная защита при падении с высоты до 60 см.



Норма

X 350

Серия X

Здесь «Х» чувствует себя как дома.

Аппараты серии «Х» находят применение там, где решаются сложные сварочные задачи. Зачастую при весьма неблагоприятных условиях и в непроходимой местности. Именно здесь такие аппараты демонстрируют свои лучшие «внедорожные» качества и максимальную эффективность – день за днём.





LORCH

LORCH

Control Pro

Info

100
50

10
5
0

Максимальная производительность благодаря технологии MICOR®

Серия X с единственной в своем роде и запатентованной технологией MICOR от компании Lorch позволяет уверенно работать с электродами толщиной до 8 мм. Будь то электроды с основным, рутиловым или специальным покрытием, и даже при желании, электроды с целлюлозным покрытием (CEL) – разницы нет.

Электрод

LORCH
MICOR
INSIDE



Эксплуатационный комфорт – концепции управления **серии X**

BasicPlus



- ✓ Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- ✓ Точная 7-ми сегментная индикация в амперах
- ✓ Выбор типа электрода для оптимальных результатов
- ✓ Горячий старт, регулируемый в субменю
- ✓ Возможность подключения функции TIG
- ✓ Может применяться в режимах постоянного напряжения с полуавтоматическими механизмами подачи проволоки MIG-MAG

ControlPro



- ✓ Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- ✓ Точная 7-ми сегментная индикация в амперах
- ✓ Выбор типа электрода для оптимальных результатов
- ✓ Горячий старт вкл / выкл (регулируемый в субменю)
- ✓ Возможность подключения функции TIG
- ✓ Возможность эксплуатации с полуавтоматическим механизмом подачи проволоки MIG-MAG (характеристика CC и CV)
- ✓ С функцией MicorUp для оптимальной сварки вертикального шва электродом
- ✓ Аппарат также поставляется в качестве варианта PST с функцией переключения полярности
- ✓ Возможность подключения импульсной функции

Характеристики



Ручной дистанционный регулятор HR 33 PST



Беспроводной контактный дистанционный регулятор KR 10 серии X.

X 350
350 A



X 350 PST
350 A



Сварочный диапазон

Электрод	X 350 10 – 350 A	X 350 PST 10 – 350 A
----------	---------------------	-------------------------

Сварочные электроды

Электрод Ø в мм	1,6 – 8,0	1,6 – 8,0
CEL Ø в мм	до 6,0	до 6,0

Стандартная продолжительность включения при сварке электродом (ПВ) замер по немецкому стандарту качества DIN EN 60974-1

Ток при 100 % ПВ (40 °C)	230 A	230 A
Ток при 60 % ПВ (40 °C)	280 A	280 A
ED при макс. токе (40 °C)	35 %	35 %

Аппарат

Сетевое напряжение	3~400 В	3~400 В
Допуск по сетевому напряжению	+ 25 % / - 40 %	+ 25 % / - 40 %
Сетевой предохранитель, инерционный	25 A	25 A
Габариты в мм (Д x Ш x В)	515 x 185 x 385	515 x 185 x 385
Вес	18,5 кг	19,8 кг
Функция переключения полярности PST	--	•

Концепции управления

BasicPlus	•	--
ControlPro	•	•

Гениальный принцип

С точностью часового механизма и с ре



До сих пор прописной истиной считалось то, что компактные инверторы не способны сваривать электродами с покрытием CEL, так как у них отсутствуют резервы напряжения. Пришло время задуматься: С технологией инвертора MICOR компании Lorch время протекает вдвое быстрее, чем с использованием негабаритных трансформаторов.

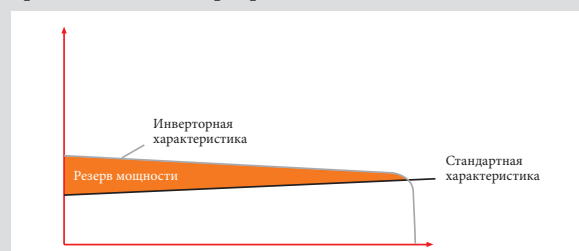
Запатентованная технология MICOR способствует достижению почти идеальной характеристики сварки посредством инвертора и действует как турбонагнетатель легкового автомобиля, генерируя максимум производительности на минимальном участке. Даже в крайне компактных устройствах, таких как Lorch Handy 200 и новой серии X, таким образом достигается видимый положительный результат в виде прибавления мощности. Как только снижается ток вследствие внешних помех, могут активироваться значительно более высокие резервы напряжения. Результатом является превосходная сварка электродом – включая электроды с покрытием CEL и специальным покрытием. Прототипом для прорыва является часовой механизм, который равномерно работает через собственные гармоничные колебания независимо от пространственного положения. Как в балансе механических часов энергия постоянно балансирует между вращательным движением и напряжением пружины, также в инверторе MICOR сварочный трансформатор и конденсаторы резонанса создают гармоничный электрический резонансный контур. Этот маховик приводится в движение в нужное время и с нужной силой. Вместо того, чтобы по обыкновению инициировать такт с критическим для материала включением и выключением, здесь действуют спокойные и единообразные колебательные контуры.

Система регулировки не ограничивает электрический ток, а ориентируется на мощность – и уже сама физика задает нужный такт.

При этом управление огромным резервом мощности инвертора MICOR осуществляется крайне быстро, и инвертор получает в своё распоряжение резервы напряжения именно тогда, когда он нуждается в них для создания сварного шва. Результатом является интенсивно горящая и постоянно стабильная сварочная дуга. Благодаря MICOR электрический ток больше не восприимчив к внешним помехам, и сварка становится возможной с использованием очень длинных кабелей – до 200 м. В случае с электродной сваркой MICOR означает – меньшее как признак лучшего. Это относится к весу и размеру аппаратов, к потреблению тока и к цене. Единственное, на что не поспешили производители, так это на более чем достаточную мощность.

Турбо-эффект MICOR. Достижение максимальной производительности Вашего электрода.

Традиционная инверторная технология:



Обычные инверторы имеют незначительные резервы напряжения и мощности. Таким образом, сварочный процесс может быстро утратить стабильность.

Инверторная технология MICOR:



Инверторы MICOR создают как раз при критически низкой силе тока высокое напряжение и обеспечивают максимальную стабильность.

– MICOR® Inside

зернами мощности турбоагнетателя.

Специалист по длинным дистанциям.
Для кабелей длиной до 200 метров.

Сварщики, работающие с электродом, – это настоящие кочевники – мобильность их основное требование. Между местами проведения работ (в большинстве случаев под открытым небом) часто пролегают большие дистанции. Сварочный аппарат должен полностью соответствовать столь суровым условиям. Девиз здесь звучит совсем просто: **Меньше вес – больше мощность.** Ибо вряд ли найдутся марафонцы, согласные добровольно участвовать в соревновании с ненужным дополнительным весом.

Вместо использования привычного тяжелого аппарата для сварки электродами на 400 А и более, оптимальным вариантом могут служить такие сварочные аппараты серии MICOR, как MicorStick 160, Handy 200 или X 350. Обладая сравнительно малым весом, он, в то же время, демонстрирует максимальную производительность и выдающиеся качества электрической дуги. Так, модель Handy 200 весом 5,8 кг является не только самым лёгким CEL-инвертором на 200 А в своём классе,

но и благодаря технологии MICOR радиус действия сварщика увеличивается до 200 метров при сохранении абсолютно надёжного зажигания даже при длинных сетевых линиях и при подключении генератора, причём без ущерба для качества сварки. Благодаря технологии MICOR существует возможность создания эффективной комбинации из компактности и чрезвычайно высокой производительности.



MICOR открывает новые возможности.

Габариты меньше. Вес меньше. Мощность больше.

Раньше всё
было лучше?

Будущее начинается сегодня.



Прежде – без технологии MICOR:
по меньшей мере требовалось 400 А с весом установки
не менее 30 кг

Сегодня – благодаря технологии MICOR:
легко достигается 350 А при весе
установки всего лишь 18,5 кг



Программа Lorch MIG-MAG

MIG-MAG



MX350

«М» как MIG-MAG-mobil и мульти-процесс. «X» (ЭКС) как экстр-мощность благодаря инверторной технологии MICOR.

Ведь Вам же всегда хотелось получить мобильное решение MIG-MAG, которое может больше, чем другие? Каждое место работы и каждое сварочное задание имеют свои уникальные особенности. И чем универсальнее и эффективнее будет Ваша оснащённость, тем лучше будет результат. Зачастую достаточно остановить выбор на MIG-MAG. Но что делать, если, например, ветер или характер сварочного задания исключают возможность использования MIG-MAG? Или же если требуется TIG или электрод? Lorch MX 350 ставит точку в этих размышлениях.

В комбинации с блоком подачи проволоки он представляет собой **безупречный сварочный аппарат MIG-MAG** для мобильного применения. Аппарат, на котором Вы можете без труда работать с проволокой до 1,2 мм. При этом синергическая система управления MIG-MAG облегчит Вашу работу. Вам достаточно указать источнику питания, проволокой какого диаметра Вы собираетесь производить сварку, и система сама подберёт наиболее оптимальные параметры для обработки стали и нержавеющей стали. Так Вы сможете сваривать метр за метром с безупречным качеством MIG-MAG. Для мобильного применения или для работы непосредственно на предприятии, поскольку с учётом **300-й кассеты и промышленной продолжительности включения** аппарат безупречно подготовлен для долгосрочной эксплуатации, как в мастерских, так и в производственных цехах. Но и это ещё не всё. Ведь MX 350 – это настоящий **мульти-процессорный аппарат**. Дополнительные сварочные технологии для **TIG, электродов и CEL** придают ему гибкость, необходимую и для мобильного применения и для работы на стройплощадке.

Такую возможность обеспечивает запатентованная **технология MICOR-Inverter**. Именно она создаёт внутри MX 350 необходимые резервы мощности и также, как и в случае с турбонаддувом двигателя автомобиля, гарантирует максимальную производительность при минимальном занимаемом пространстве. Дополнительный запас мощности весьма положительно сказывается на стабильности сварочной дуги, сокращая к тому же зависимость MX 350 от колебаний напряжения. Не вызывает никаких проблем и использование аппарата MX 350 **с генератором или с кабелями длиной до 200 м**. Более того, при этом сохраняются великолепные характеристики зажигания дуги и качества сварки, не говоря уже о повышении степени независимости аппарата от выбора его подключения к тому или иному источнику питания.



Блок подачи проволоки, размещается точно над MX350.

Maxi-Trolley XL. Отличная тележка.

MX350 – коротко о главном

- ✓ Сварочный аппарат для мобильного применения с выносным блоком подачи проволоки MIG-MAG
- ✓ Инновационная и запатентованная технология MICOR® обеспечивает максимальную эффективность и великолепное качество сварки
- ✓ Превосходные сварочные свойства MIG-MAG при использовании смеси и CO₂
- ✓ С подключаемым синергическим режимом MIG-MAG
- ✓ Синергические программы для стали / инструментальной стали (проволока 0,8; 1,0; 1,2). Алюминий – при соответствующей подстройке коррекции подачи проволоки
- ✓ Заваривание кратера для создания оптимального окончания сварного шва
- ✓ Функция TIG-DC с контактным поджигом ContacTIG
- ✓ Электродная сварка с горячим стартом, предотвращением прилипания и автоматическим регулированием давления дуги для электродов с Ø до 8 мм, а также абсолютно надёжная сварка вертикального шва целлюлозными электродами (CEL)
- ✓ Концепция управления «3 шага до сварки»
- ✓ Стабильная сварочная дуга также при скачках напряжения и использовании длинных кабелей
- ✓ Подходит и для поверхностной кислородной выплавки канавок
- ✓ Чрезвычайно прочный корпус, полностью защищенный от брызг (IP 34)
- ✓ Защита от выхода из строя при падении с высоты до 60 см
- ✓ InsideCoating: оптимальная защита от пыли
- ✓ Небольшой вес источника питания (18,6 кг)
- ✓ Опция: Ручной дистанционный регулятор с магнитным держателем для сварки электродом или сварки TIG или без такового
- ✓ Подходит для работы от генератора
- ✓ Возможность использования с полуавтоматическими механизмами подачи проволоки MIG-MAG
- ✓ Аппарат изготовлен и испытан согласно DIN EN 60974-1 и имеет знаки CE и S, а также класс защиты IP 34

MIX 350

Мобильность без проблем

Суровые будни стройплощадки: трудоёмкие монтажные работы, предстоящая приёмка, все работы на завершающем этапе. О дорогостоящих переделках или задержках сроков сдачи страшно и подумать. В такой ситуации необходим мобильный сварочный аппарат, на который можно положиться даже в самых критических ситуациях. Этот аппарат – MX 350. Прибор, отличающийся удивительной универсальностью и высочайшим качеством сварки, всегда полезно иметь под рукой. Надо признаться, в карман брюк он не поместится, однако мы сделали всё возможное, чтобы добиться максимально возможной мобильности. Аппарат MX 350 поражает своим **минимальным весом** среди аппаратов данной категории мощности, а также весьма компактными габаритами. Отдельный блок подачи проволоки обеспечивает **комфортное распределение веса** при переноске и противодействует односторонним нагрузкам. Кроме того, отпадает необходимость в постоянном перемещении источника питания, и, например, на леса остаётся поднять только сам блок. Ваш источник питания наилучшим образом подготовлен к суровым трудовым будням, в особенности благодаря полностью **защищенному от брызг корпусу** (класс защиты IP34), не говоря уже о **выдающейся защите от разрушения при падении** с высоты до 60 см. Таким образом, Вам ничто не помешает выполнить свою работу на выезде по всем правилам сварочного профессионализма – независимо от того, где Вы будете находиться.

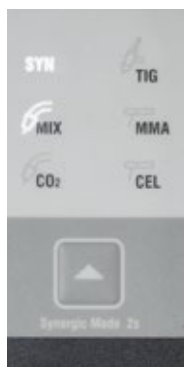


3 шага до осуществления **идеальной** сварки

1. Выберите технологию / программу (например, синергия MIG-MAG)
2. Режим работы: 2-тактный, 4-тактный, заваривание кратера вкл./выкл.
3. Точная настройка подачи проволоки



Оптимальное решение MIG-MAG для смеси и CO₂ плюс синергия и мульти-процесс: TIG, электрод, CEL



Простота управления – это одна из сильных сторон MX 350. В мгновение ока Вы можете выбрать желаемую технологию сварки. Одним нажатием кнопки Вы можете переключаться между **MIG-MAG со смесью или CO₂, TIG-сваркой или сваркой электродом.**

Кроме того, существует возможность прямой активации синергического режима MIG-MAG, облегчающего регулировку: просто выберите нужную программу и подача проволоки будет автоматически адаптироваться к каждому изменению напряжения.

Более того, инверторная технология позволит Вам производить целенаправленное заваривание концевых кратера с целью чистого завершения сварного шва.

Всё в одном

В комбинации с блоком подачи проволоки серия МХ представляет собой безупречный сварочный аппарат MIG-MAG для мобильного применения. А дополнительные сварочные технологии для TIG, электродов и CEL превращают его в настоящую мульти-процессорную установку. Так что Вы можете выезжать на задание лишь с одним аппаратом, сохраняя при этом гибкость, которая потребуется Вам для решения текущих сварочных задач.



Подающий MIG-MAG: простота, практичность, надёжность.

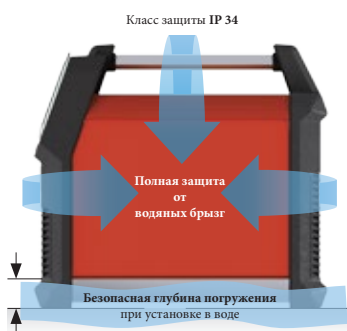
При осуществлении монтажных работ Вам понадобится подающий механизм, отличающийся, прежде всего, практичностью и надёжностью. Все компоненты аппарата, выполняющие функции управления, располагаются в источнике питания под надёжной защитой. Всё в конструкции подающего продумано так, что Вы будете прекрасно вооружены для работы с широким спектром материалов – от листовой стали, до профилей среднего и даже большого размера. А для того, чтобы в процессе сварочных работ Вы всегда оставались «на связи», Ваш подающий рассчитан на **использование кассет с проволокой К 300**. Пульт управления отличается простотой и наглядностью. Он оптимально поддерживает как ручной, так и синергический режим MX 350. В последнем случае Вам необходимо выставить такие основные параметры, как программу, режим работы и заваривание кратера. Регулировка напряжения осуществляется с источника или с блока подачи проволоки. Точная настройка подачи проволоки всегда осуществляется с панели управления подающего.



Блок подачи проволоки MIG-MAG MF-07

Скорость подачи	2,0 – 15,0 м/мин
Привод / подача	4-х роликовый / тахометрически регулируемый двигатель / цифровая обратная связь для частоты вращения
Длины соединительного шланг-пакета (м)	5 / 10 / 15
Размеры	480 x 200 x 270
Вес (нетто)	10,0 кг
Тест газа	•

Характеристики



Сварочный диапазон

MIG-MAG	MX 350	10 – 350 A
TIG		10 – 350 A
Электрод		10 – 350 A

Сварочная проволока

Сталь	Ø в мм	0,8 – 1,2
Алюм.	Ø в мм	1,0 – 1,2
CuSi	Ø в мм	0,8 – 1,2

Стандартная продолжительность включения (ПВ) согласно немецкому стандарту качества DIN EN 60974-1 при температуре 40 °C

Ток при 100 % ED	230 A
Ток при 60 % ED	280 A
ПВ при макс. токе	35 %

Аппарат

Сетевое напряжение	3~400 В
Допуск по сетевому напряжению	+ 25 % / - 40 %
Сетевой предохранитель, инерционный	25 A
Размеры в мм	515 x 185 x 385
Вес	18,6 кг

Серия M-Pro

MIG-MAG в каждом цехе.

При использовании смеси газа, а также CO₂.

Серия M-Pro компании Lorch представляет аппараты действительно широкого профиля для работ любой сложности с листовым металлом. **Высококачественный аппарат** подкупает своими безупречными сварочными свойствами, прочным корпусом, превосходной эргономикой управления и ориентированным на практическую работу принципом управления «3 шага до сварки». Современная регулировочная автоматика аппарата предлагает **абсолютное взаимодействие** и делает управление простым как никогда. Установите всего лишь программу для используемой комбинации «материал / проволока / газ», и далее просто осуществляйте управление по толщине материала, который Вы хотите сваривать. Немедленно определяются **наилучшие сварочные параметры**, а подача проволоки автоматически устанавливается в соответствии с выбранным уровнем напряжения. Качество в отношении серии M-Pro также определяется тщательным подходом к проектированию и оснащению аппаратов, начиная с высококачественного основного трансформатора с оптимально

настроенным сварочным дросселем на больших, устойчивых колесах и заканчивая ручками. Практичные характеристики и **3 интеллектуальные концепции управления** позволяют серии M-Pro на индивидуальной основе удовлетворять Вашим запросам в отношении сварки на Вашем предприятии.



Практичная поверхность на аппарате, а также эргономичное, освещенное пространство подачи проволоки



Тележка для перевозки баллонов емкостью до 50 л с двойным предохранительным устройством и низкой погрузочной высотой

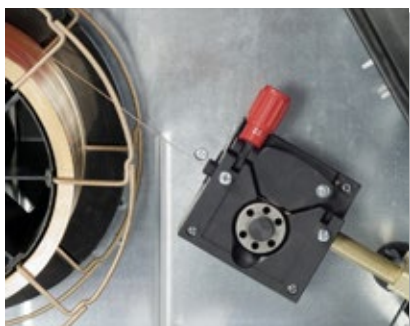
Краткое описание серии M-Pro

- ✓ Наилучшие сварочные свойства при работе со сталью, алюминием и нержавеющей сталью
- ✓ Электронная логика MIG-MAG (сварка плавящимся электродом в инертном / активном газе) с 2-тактовым, 4-тактовым, а также регулируемым позиционным и интервальным автоматическим управлением
- ✓ Концепция управления «3 шага до сварки» с синергической регулировочной автоматикой (в качестве альтернативы можно выбрать также ручной режим)
- ✓ 3 варианта управления: BasicPlus, ControlPro и Performance
- ✓ Высокая эргономика управления благодаря панели управления, расположенной под наклоном
- ✓ Прочный корпус с большими, устойчивыми колесами
- ✓ Изготовлен и испытан согласно DIN EN 60974-1, со знаками CE и S, а также IP 23
- ✓ Качественное устройство подачи проволоки с 2-мя или 4-мя роликами
- ✓ Протяжка проволоки при нажатии на кнопку (кнопка управления на механизме подачи проволоки)
- ✓ Разъем для подключения сварочной горелки, расположенный под наклоном, для минимального сопротивления и оптимального направления проволоки
- ✓ Тележка для перевозки баллонов емкостью до 50 л с низкой погрузочной высотой и двойным предохранительным устройством для баллонов
- ✓ Высокая эффективность и незначительное потребление энергии благодаря самой современной промышленной электронике и функции режима пониженного энергопотребления вентилятором
- ✓ Также доступны CuSi-варианты для идеальной пайки плавящимся электродом в инертном газе (MIG) и сварки MIG-MAG (диапазон сварочного тока начинается уже с 15 А для листовых металлов толщиной от 0,5 мм)

Подача проволоки с **высокой точностью**

вплоть до точки заправки проволоки

Только действительно высокоточный механизм подачи гарантирует точную настройку натяжения, минимальную деформацию проволоки и ее расположение без перекоса. Это можно осуществить посредством высококачественного **2-х или 4-х роликового устройства подачи проволоки** компании Lorch. Для обеспечения абсолютно незначительного сопротивления проволоки устройство подачи проволоки установлено наклонно. Заправка проволоки осуществляется легко и без напряжения простым нажатием на кнопку. Кнопка управления находится именно там, где она необходима – на участке подачи проволоки во внутреннем пространстве машины.



2-х роликовое устройство подачи проволоки



4-х роликовое устройство подачи проволоки

3 шага до осуществления **идеальной** сварки

1. Установите программу (предварительный синергический выбор)
2. Установите степень напряжения
3. Точная регулировка проволоки

Абсолютное взаимодействие: Регулировочная автоматика для оптимальных сварочных параметров

- Выберите в таблице характеристик требуемую комбинацию «материал / проволока / газ».
- Установите считанный номер на переключателе программ внутри подающего механизма. При управлении рабочими характеристиками выбор осуществляется посредством ОСИД-дисплея.



Предварительный синергический выбор BasicPlus и ControlPro



Предварительный синергический выбор Performance





Серия М-Pro синоним совершенства в сварке плавящимся электродом в инертном / активном газе (MIG-MAG) на Вашем предприятии

Серия М-Pro имеет то, чем другие аппараты не обладают: наклонно расположенной разъем для подключения сварочной горелки для оптимального направления проволоки и идеальное взаимодействие компонентов. Ведь регулировочной автоматике серии М-Pro Вы сообщаете просто комбинацию «материал / проволока / газ». Всем остальным Вы управляете по толщине материала – гениальное решение в данном классе.



Концепции управления серии M-Pro

BasicPlus



- ✓ Регулировочная автоматика
- ✓ 2-х роликовое устройство подачи проволоки
- ✓ Ориентированное на пользователя управление действиями оператора со стороны системы посредством световых символов

ControlPro



- ✓ Регулировочная автоматика
- ✓ 4-х роликовое устройство подачи проволоки
- ✓ Индикация напряжения и силы тока
- ✓ Ориентированное на пользователя управление действиями оператора со стороны системы посредством световых символов

Рабочие характеристики



- ✓ Регулировочная автоматика
- ✓ 4-х роликовое устройство подачи проволоки
- ✓ Индикация напряжения и силы тока
- ✓ Электроника Digastep с 21 уровнем напряжения
- ✓ Современная концепция управления с графическим дисплеем (ОСИД)
- ✓ Память программ Titrtronic
- ✓ Дистанционное управление сварочной горелки Powermaster

Характеристики

Сварка MIG-MAG



Сварочный диапазон	M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
MIG-MAG	25 – 170 A	25 – 210 A	30 – 250 A	30 – 300 A	15 – 150 A	15 – 200 A
Ступени напряжения	6	12	12/21*	12/21*	7	12/21*
Сварочный газ	Смесь	Смесь + CO ₂ **	Смесь + CO ₂	Смесь + CO ₂	Смесь	Смесь

Сварочная проволока

Сталь Ø в мм	0,6 – 0,8	0,6 – 1,0	0,6 – 1,0	0,6 – 1,2	0,6 – 0,8	0,6 – 1,0
Алюм. Ø в мм	1,0	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2	0,8 – 1,0	0,8 – 1,2
CuSi Ø в мм	--	--	--	--	0,8 – 1,0	0,8 – 1,0

Практическая продолжительность включения (ПВ) при температуре окружающей среды 25°C

Ток при 100% ED	90 A	90 A	185 A	205 A	120 A	125 A
Ток при 60% ED	110 A	110 A	205 A	235 A	145 A	160 A
ПВ при макс. токе	25%	25%	35%	35%	60%	30%

Стандартное время действия (ПВ) измерено по немецкому стандарту качества DIN EN 60974-1 при температуре окружающей среды 40°C

Ток при 100% ED	70 A	75 A	150 A	170 A	100 A	100 A
Ток при 60% ED	85 A	90 A	185 A	205 A	120 A	130 A
ПВ при макс. токе	15%	15%	25%	25%	40%	20%

Аппарат

Сетевое напряжение	1~230 В/2~400 В	1~230 В/2~400 В	3~400 В	3~400 В	3~400 В	3~400 В
Сетевой предохранитель, инерционный	16 A	16 A	16 A	16 A	16 A	16 A
Габариты в мм (Д x Ш x В)	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
Вес	65 кг	69 кг	71 кг	80 кг	66 кг	68 кг

Концепции управления

BasicPlus	●	●	●	●	●	--
ControlPro	--	●	●	●	●	●
Рабочие характеристики	--	--	●	●	--	●

* в сочетании с управлением Performance ** M-Pro 210 поставляется в качестве варианта для смеси, а также в качестве комбинированного варианта для смеси + CO₂

Серия M-Pro с отдельным блоком подачи проволоки

Для большей гибкости работы и радиуса действия.
Это идеальное MIG-MAG-решение для каждого цеха.

Новинка: Большие системы серии M-Pro 250 A и 300 A также оснащаются в версии ControlPro поворотным и съемным механизмом подачи проволоки и шланг- пакетом различной длины. Это дает Вам большую свободу во время работы с большими деталями или в тесном пространстве. Данный вариант исполнения предусматривает оснащение высокоточным 4-х роликовым устройством подачи проволоки, индикатором напряжения и силы тока и прочной тележкой для баллонов. Благодаря низкому расположению поддона для загрузки газовых баллонов облегчается их смена, это решение подходит также для газовых баллонов емкостью 50 л.



Краткое описание серии M-Pro в декомпактном исполнении

- ✓ Доступно для всех установок 250 и 300 А
- ✓ Наилучшие сварочные свойства при работе со сталью, алюминием и нержавеющей сталью
- ✓ Варианты подающих с шланг-пакетами длиной 5, 10 или 15 м
- ✓ Радиус действия горелки до 20 м (соединительный шланг-пакет 15 м + 5 м шланг к горелке)
- ✓ Электронная логика MIG-MAG с 2-тактовым, 4-тактовым, а также регулируемым позиционным и интервальным автоматическим управлением
- ✓ Высокая эргономика управления, кроме всего прочего, и благодаря наклонной панели управления на аппарате и подающем механизме
- ✓ Прочный корпус с большими, устойчивыми колесами
- ✓ Концепция управления по принципу: «3 шага до сварки» с синергической регулировочной автоматикой
- ✓ Управление ControlPro
- ✓ Изготовлен и испытан согласно DIN EN 60974-1, со знаками CE и S, а также IP 23
- ✓ Высокоточная подача проволоки с помощью 4 роликов
- ✓ Свободная протяжка проволоки одним нажатием на кнопку (кнопка управления в механизме подачи проволоки)
- ✓ Тележка для перевозки баллонов емкостью до 50 л с низкой погрузочной высотой и двойным предохранительным устройством для баллонов
- ✓ Высокая эффективность и незначительное потребление энергии благодаря самой современной промышленной электронике и функции режима пониженного энергопотребления вентилятором

Предельно прост в применении, выносной блок подачи проволоки.

Стабильно закрепленный на источнике питания механизм подачи проволоки можно слегка наклонять, а с помощью установленной на нем ручки его легко можно снять и перенести на другое место. Заправка проволоки осуществляется легко и без напряжения простым нажатием на кнопку, и кнопка управления находится точно там, где она должна быть – в области 4-х роликового высококачественного механизма подачи во внутренней части блока. Также там размещена регулировочная автоматика для правильной комбинации материал / проволока / газ. Точная регулировка проволоки осуществляется с помощью эргономичной, установленной на блоке подачи панели управления.



Преимущество подающего механизма – гораздо больший радиус действия.



3 шага до осуществления идеальной сварки

1. Установите программу (предварительный синергический выбор)
2. Установите ступень напряжения
3. Точная регулировка проволоки

Характеристики

	M-Pro 250 Control Pro с блоком подачи проволоки	M-Pro 300 Control Pro с блоком подачи проволоки
Сварочный диапазон		
MIG-MAG	30 – 250 A	30 – 300 A
Ступени напряжения	12	12
Сварочный газ	Смесь + CO ₂	Смесь + CO ₂
Сварочная проволока		
Сталь Ø в мм	0,6 – 1,0	0,6 – 1,2
Алюм. Ø в мм	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2
Стандартная продолжительность включения (ПВ) согласно немецкому стандарту качества DIN EN 60974-1		
Ток при 100 % ПВ (40 °C)	150 A	170 A
Ток при 60 % ПВ (40 °C)	185 A	205 A
ED при макс. токе (40 °C)	25 %	25 %
Аппарат		
Сетевое напряжение	3~400 В	3~400 В
Сетевой предохранитель, инерционный	16 A	16 A
Габариты в мм (Д x Ш x В)	880 x 400 x 1200	880 x 420 x 1200
Вес	85 кг	94 кг



Качество
Сделано в Германии

Серии MicorMIG

Трансформатор остался в прошлом – **сегодня актуальна инверторная технология Micor. Просто лучше.** Универсальный специалист MIG-MAG для любого случая применения.

Надёжность, прочность, простота управления и при этом ещё и невысокая цена. Качества, которые до последнего времени были присущи скорее сварочным аппаратам MIG-MAG со ступенчатой регулировкой. Самое время пересмотреть взгляды на сложившуюся ситуацию. Ведь именно Lorch MicorMIG **определяет новые стандарты** и делает переход на современную бесступенчатую сварочную систему простым и эффективным. При этом он покоряет как **своими безупречными характеристиками сварки**, так и великолепным соотношением цены и качества, заявляя себя в качестве **лучшей альтернативы привычному трансформаторному аппарату**. Ведь он всегда хорош лишь настолько, насколько это допускает его техническое оснащение. Аппарат MicorMIG просто может больше других и предлагает пользователю такие практические преимущества, как **заваривание концевого кратера** и многоступенчатую **регулировку динамики**, причём в серийном исполнении. В случае с MicorMIG на выбор предлагаются различные концепции управления – от самых простых, как, например, у трансформаторных аппаратов, до комфортных систем управления с дисплеем, и каждый вариант вдохновляет

возможностями интуитивного обслуживания. Ещё одно огромное преимущество: **запатентованная технология Micor** обеспечивает безупречность сварочных характеристик и помогает каждому сварщику добиваться идеальных результатов сварки. При сварке стали, нержавеющей и алюминия. Кроме того, аппарат имеет сертификацию EN 1090, а также оснащён **полностью обновляемой программой**. По мере необходимости можно просто подгружать дополнительные функции и сварочные технологии, постоянно соответствуя новым требованиям. С трансформаторным аппаратом такое представить невозможно, но вполне реально с MicorMIG. Безупречность без компромиссов.



MicorMIG – коротко о главном

- ✓ Сварочный инвертор с плавной регулировкой для сварки MIG-MAG
- ✓ Инновационная и запатентованная технология Micor обеспечивает максимальную эффективность
- ✓ Выдающиеся характеристики сварки – и со сталью, и с нержавеющей, и с алюминием
- ✓ Оптимально подходит для газовой смеси и CO₂
- ✓ С функцией ручной сварки электродом
- ✓ Возможность программного обновления с добавлением новых функций и сварочных технологий, например, SpeedArc для сварки MIG-MAG с увеличением скорости работы на 30%.
- ✓ Предлагается в виде компактного аппарата или с выносным блоком подачи проволоки
- ✓ Поставка на выбор с газовым или водяным охлаждением
- ✓ Промышленная высокоточная роликовая подача проволоки 4/2; в качестве опции – высокоточная роликовая подача проволоки 4/4
- ✓ Концепция управления по принципу: «3 шага до сварки»
- ✓ Три пульта управления на выбор: Basic, BasicPlus, ControlPro (синергетическая система управления начиная с BasicPlus)
- ✓ С подключаемым завариванием концевого кратера и многоступенчатой регулировкой динамики
- ✓ Цифровая индикация сварочного тока и напряжения
- ✓ Возможна идентификация пользователя с помощью RFID
- ✓ Возможность дистанционного управления на сварочной горелке Powermaster
- ✓ Опциональное оснащение для горелок Push-Pull и Lorch NanoFeeder (для радиуса действия до 50 м)
- ✓ В прочном несущем корпусе. Начиная с MicorMIG 350 стандартно в промышленном корпусе и с расширенным шасси.
- ✓ Изготовлен и испытан согласно DIN EN 60974-1, со знаками CE и S, а также IP 23

MIG-MAG – **ПОСТОЯНСТВО КАЧЕСТВА.**

Даже в конце шва MicorMIG не признаёт компромиссов. В случае с аппаратами, имеющими ступенчатую регулировку, на конце сварного шва образуется утяжина или так называемый концевой кратер. Такой участок не только выглядит неэстетично, но и представляет собой слабое место Вашего сварного шва, которое в худшем случае может стать отправной точкой для образования трещин. Настоящее качество выглядит по-другому. MicorMIG предлагает Вам простое и надёжное решение: Непосредственно на пульте управления можно совершенно комфортно включить **функцию повышения качества «Заваривание концевых кратеров»**. Сварочный ток не отключается резко, а целенаправленно снижается. Ванна расплава получает возможность медленного охлаждения, а концевой кратер заполняется материалом при более низком энерговыделении. В результате – **безупречный рисунок шва**.



Без заваривания концевых кратера



С завариванием концевых кратера – идеальное окончание шва

3 шага до осуществления **идеальной** сварки

1. Выберите технологию сварки / режим работы
2. Отрегулируйте сварочный ток
3. Произведите тонкую настройку сварочной дуги



Сделано, как задумано.

Регулировка динамики одним нажатием кнопки.

Вам это знакомо из практического опыта. Каждая трансформаторная установка имеет свою собственную характеристику. У одного аппарата сварочная дуга немного мягче, у другого – твёрже. Однако у каждого сварщика свой вкус и собственные представления о том, какой должна быть идеальная сварочная дуга – **мягкой и длинной, короткой и твёрдой или что-то среднее**. Индивидуальность важна, но от обычной трансформаторной установки ожидать её вряд ли стоит. С аппаратом MicorMIG всё по-другому. Здесь можно менять **с учётом требований** рабочей задачи и сварочной позиции **динамику сварочной дуги**, а также быстро и просто подбирать лучшие индивидуальные характеристики сварочной дуги. Всё остальное сделает за Вас **интеллектуальная техника регулировки сварочной дуги** MicorMIG. Все важные параметры регулируются автоматически в фоновом режиме с одной целью – для достижения безупречного сварного шва.

Настройка сварочной дуги:
мягкая



Удлиненная сварочная дуга



Dynamics

Настройка сварочной дуги:
средняя



Dynamics

Настройка сварочной дуги:
жёсткая



Укороченная сварочная дуга



Dynamics

Качество
Сделано в Германии

MicorMIG

Эксплуатационный комфорт – ко

Basic



- ✓ Бесступенчатая регулировка сварочного тока
- ✓ Индикация напряжения и силы тока
- ✓ Подключаемое заваривание концевого картера
- ✓ 3-ступенчатая регулировка динамики сварочной дуги

BasicPlus



- ✓ Бесступенчатая регулировка сварочного тока
- ✓ Индикация напряжения и силы тока
- ✓ Подключаемое заваривание концевого картера (регулируется в субменю)
- ✓ 7-ступенчатая регулировка динамики сварочной дуги
- ✓ Синергическое управление
- ✓ Выбор сварочной программы в подающем механизме
- ✓ Неограниченные возможности программного обновления



Забудьте о постоянном хождении между заготовкой и аппаратом. Все концепции управления легко совмещаются с технологией горелки с дистанционной регулировкой Powermaster от компании Lorch.



MicorMIG совершенствуется вместе с благодаря встроенной **ВОЗМОЖНОСТИ**

Сварочный трансформатор таков, каков он есть. Техническое обеспечение ограничивает его производительность и функциональность. В случае с MicorMIG всё по-другому. Этот аппарат обеспечивает Вам абсолютную **гибкость благодаря способности к программному обновлению**, модульной конструкции, полностью цифровой технологии пульта и системы управления, а также инверторной технологии. С одной стороны, это позволяет создавать **индивидуализированные решения** при выполнении производственных сварочных задач, а с другой стороны, даёт уверенную возможность дальнейшего участия в развитии технического прогресса. Ещё никогда не было так просто адаптировать сварочный аппарат к постоянно растущим сварочно-техническим запросам, высокоэффективным

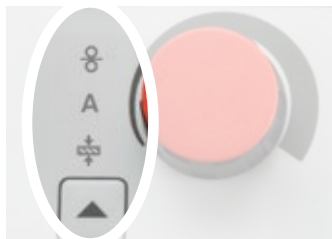


цепция управления MicorMIG

Ещё больше функциональности и точности

Настройки производительности

Адаптация сварочной дуги



Индивидуальные аппаратные настройки путём изменения силы тока, скорости подачи проволоки или толщины материала – именно так, как желаете Вы

Индивидуальная адаптация сварочной дуги через изменение сварочного напряжения, с возможностью индикации процентного отклонения от рекомендуемого значения

ControlPro



- ✓ Бесступенчатая регулировка сварочного тока
- ✓ Индикация напряжения и силы тока
- ✓ Дополнительный большой графический дисплей OLED для отображения третьего главного параметра, а также удобная и интуитивная структура меню
- ✓ Подключаемое заваривание концевой картера (регулируется в субменю)
- ✓ 21-ступенчатая регулировка динамики сварочной дуги
- ✓ Синергическое управление
- ✓ Выбор сварочной программы в подающем механизме
- ✓ Память программ Tiptronic
- ✓ Неограниченные возможности программного обновления

Вами. Уверенность в будущем программного обновления.

сварочным технологиям и сварочным программам, равно как и в любое время дополнять систему функциями, упрощающими работу. В случае необходимости можно обновить или модифицировать даже пульты управления MicorMIG. **Приобретение аппарата MicorMIG означает приобщение к прогрессу.** И во время покупки, и после неё. Вместе с аппаратом Вы приобретаете именно ту функциональность, которая Вам нужна, и именно тогда, когда она Вам требуется. С аппаратом MicorMIG Вы всегда на надёжной стороне и с радостью ожидаете того, что принесёт будущее.

УВЕРЕННОСТЬ
В БУДУЩЕМ

Сварочные технологии
и функциональные
модули будущего

Программное обновление
сварочных программ

например:
– Пакет для CuSi
– Пакет для алюминия
– Пакет для нержавеющей стали

Программное обновление
сварочных процессов

например:
– SpeedArc
– TIG
– Строжка

Только практика пр Продуманные детали для ус

Компактность, прочность и функциональность.
Идеальный помощник на любом предприятии.



Тележка 50 л



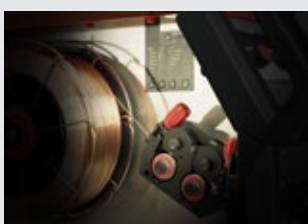
Баллонная тележка с двойной фиксацией и низкой грузозачной платформой.

Защита в деталях



Большие ручки облегчают перемещение аппарата, одновременно обеспечивая защиту выключателей и мест подключений.

Внутренняя подсветка узла подачи проволоки



Сверхмощные светодиоды эффективно освещают внутреннее пространство и обеспечивают лёгкую замену катушек, а также быструю заправку проволоки в темноте или при недостаточном освещении.

Синергический эффект там, где он действительно нужен



Аппарат MicorMIG, начиная с версии BasicPlus, предлагает большое количество сварочных программ для различных комбинаций материалов / проволоки / стекла. Настройка программ осуществляется в зависимости от исполнения у катушки с проволокой в подающем механизме или на узле подачи проволоки компактного аппарата.

Замена роликов без инструментов



Серийная высокоточная 4-роликовая система подачи проволоки впечатляет своей надёжностью, компактностью и возможностью замены роликов без инструментов. Система подачи проволоки легко переоснащается на вариант с приводом 4/4 путём простой замены роликов.

Цветовая маркировка подающих роликов



Путаница с установкой роликов осталась в прошлом. Подающие ролики Lorch для MicorMIG с цветовой маркировкой обозначают различные диаметры проволоки и существенно облегчают жизнь сварщика.

инимается в расчет: пешных сварочных будней.

Для работы в сложных условиях.
Промышленный корпус MicorMIG от 350 А.

Ещё больше стабильности



Расширенное шасси гарантирует повышенную стабильность и дополнительную таранную защиту.

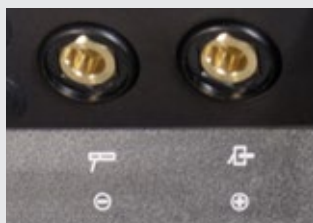
Повышенная транспортабельность



Дополнительные проушины, равно как и незначительный вес облегчают транспортировку и переноску с помощью крана.



Оптимальная электродная сварка



Аппарат MIG-MAG, который умеет работать и с электродами. Достаточно просто снять горелку, подключить электрододержатель к дополнительному разъёму для электродов и выбрать электродную сварку на пульте управления.

Идентификация сварщика – проще простого



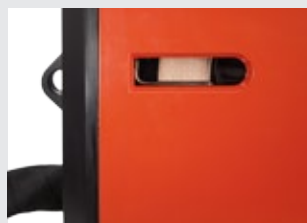
Простое управление правами настройки и управления для различных пользователей. Всё чаще это становится абсолютной необходимостью для промышленных предприятий. Идентификация сварщика – проще простого. Простое решение благодаря интеллектуальной технологии RFID / NFC.

Простая замена соединительного шланг-пакета



Системы фиксации и снятия натяжения соединительного шланг-пакета устроены таким образом, что сам сварщик может менять шланг-пакет или перемещать его отдельно от подающего.

Повышенная информативность



Доверие – это хорошо, но контроль лучше. Нет ничего досаднее, если приходится делать незапланированный перерыв в работе для того, чтобы принести новую катушку проволоки. В случае с блоком MicorMIG достаточно одного лишь взгляда на интеллектуальный индикатор, чтобы оценить резерв проволоки.

Мощный и универсальный специалист MIG-MAG для любого случая применения

Аппарат MicorMIG подкупает выдающимися сварочными характеристиками при выполнении любых работ с тонкими, средними и тяжёлыми стальными заготовками. Естественно, с сертификацией EN 1090.



Контроль качества без особого труда. Экономичное решение согласно EN 1090.

Для всех предприятий, осуществляющих сварочные работы на объектах, которые подлежат государственному строительному надзору, соблюдение норм EN 1090 стало обязательным с середины 2014 года. По всем выполненным сварочным работам будет необходимо предоставлять доказательство пригодности использованной сварочной технологии. Имея аппарат MicorMIG производства Lorch, Вы можете не задумываться о таких вопросах, как сварка по нормам EN 1090. Ведь уже начиная с версии MicorMIG BasicPlus (с синергической системой управления и регулировочной автоматикой) и малым, и более крупным предприятиям вполне по силам **быстро, эффективно и экономично** предоставить требуемое подтверждение соответствия нормам **EN 1090** для листовых металлов до предела текучести 355 Н/мм². Благодаря прилагаемой к аппарату папке EN 1090 WPS Вы будете избавлены от трудоёмких и дорогостоящих отдельных испытаний, поскольку в ней содержатся все необходимые сварочные указания, **сертифицированные уполномоченным контрольным органом**. Кроме всего прочего, аппарат MicorMIG можно комбинировать с Q-Data от Lorch, простым рекордером, который производит такое **документирование сварочных данных**, каким оно и должно быть – предельно простым. Также потребуется и программное обеспечение для анализа и документирования, позволяющее наглядно отображать весь сварочный процесс. **Калибровочный сервис** Lorch дополняет пакет преимуществ в связи с EN 1090 и заботится о том, чтобы Вы в течение продолжительного времени осуществляли сварку согласно данным WPS. Взяв на вооружение качество Lorch «Made in Germany», Вы сможете встретить будущее во всеоружии.



Характеристики



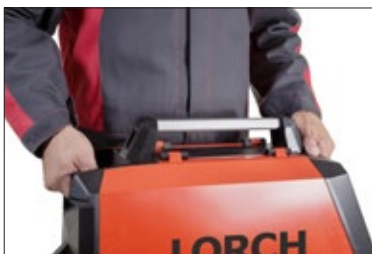
Сварочный диапазон	MicorMIG 300	MicorMIG 350	MicorMIG 400	MicorMIG 500
MIG-MAG	30 – 300 A	30 – 350 A	30 – 400 A	30 – 500 A
Регулировка напряжения	плавная	плавная	плавная	плавная
Сварочный газ	Смесь + CO ₂	Смесь + CO ₂	Смесь + CO ₂	Смесь + CO ₂
Сварочная проволока				
Сталь Ø в мм	0,6 – 1,2	0,6 – 1,2	0,6 – 1,6	0,6 – 1,6
Алюм. Ø в мм	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2	1,0 – 1,6	1,0 – 2,4
CuSi Ø в мм	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2
Стандартная продолжительность включения (ПВ) согласно немецкому стандарту качества DIN EN 60974-1 при температуре 40 °C				
Ток при 100 % ПВ (40 °C)	200 A	250 A	290 A	370 A
Ток при 60 % ПВ (40 °C)	250 A	300 A	350 A	430 A
ED при макс. токе (40 °C)	45 %	45 %	45 %	45 %
Аппарат				
Сетевое напряжение	3~400 В	3~400 В	3~400 В	3~400 В
Допуск по сетевому напряжению	+/- 15 %	+/- 15 %	+/- 15 %	+/- 15 %
Сетевой предохранитель, инерционный	32 А	32 А	32 А	32 А
Габариты в мм (Д x Ш x В)	880 x 400 x 755	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855
Вес (компактный аппарат, с газовым охлаждением)	51 кг	60 кг	64 кг	73 кг
Дополнительно				
EN1090/WPS-Booklet	○	○	○	○

○ опция

Lorch MF-08

Блок подачи проволоки с полной защитой. Прочность, чрезвычайная стабильность и полная изоляция.

Первое, что бросается в глаза в случае с Lorch MF-08, это дизайн. Признаться, выглядит он необычно, да и является необычным. Ведь разрабатывая аппарат MF-08, мы ставили перед собой ясную цель. Мы стремились создать блок подачи проволоки, который можно использовать практически на каждом предприятии и почти **во всех сферах деятельности**. При этом постоянному переосмыслению и усовершенствованию подвергались даже самые незначительные детали. Работая с MF-08, сварщик получает именно то, что он может ожидать от блока подачи проволоки и даже несколько больше. Корпус блока подачи проволоки с полной защитой изготавливается из высококачественной пластмассы и предлагает наряду со **стабильностью и прочностью**, прежде всего, безопасность. В отличие от обычных металлических блоков, MF-08 имеет **полную изоляцию** и, тем самым, подходит для работы в сложных ситуациях, требующих особого внимания к технике безопасности. По крайней мере с момента введения в действие требований о заземлении сварочных столов, как, впрочем, и в обычных рабочих ситуациях, каждая погнутая крышка и каждая деформированная катушка с проволокой в металлическом блоке влечёт за собой опасность замыкания на массу со всеми известными последствиями. И если при этом выходит из строя лишь сам блок, то это не самая большая проблема. Безусловно, бережное обращение с оборудованием весьма сокращает риски, но только блок с полной защитой даёт ощущение настоящей безопасности. MF-08 – это **новый уровень безопасности для любого предприятия**.



Всё под контролем. Увеличенный радиус действия и максимальное удобство перемещения.

Прежде всего, при осуществлении монтажа или при действиях в труднодоступных местах необходимо размещать блок подачи проволоки непосредственно в месте проведения работ. В таких ситуациях блок подачи проволоки, **устойчиво расположенный на источнике питания и отличающийся особой гибкостью**, подкупает, прежде всего, своими продуманными деталями. Там, где обычный монтажный механизм подачи проволоки зачастую имеет ручки лишь с одной стороны, чем весьма ограничивает возможности манёвра сварщика, блок MF-08 способен предложить **сразу несколько возможностей для переноски**. Так, его, например, можно просто и удобно переносить за специальные ручки, расположенные в различных частях корпуса. А **небольшой вес** лишь облегчает задачу. Кроме того, предельно упрощаются и такие действия, как передача блока сверху вниз или его перехват **через люк**, а также перемещения вверх и вниз по лесам или, при использовании соответствующих приспособлений, подвеска на консоли или даже на уровне выше головы. Детали, которые способны значительно упростить Ваши непростые будни.



Опасность контакта

Металлический корпус



Оптимальная работа в любом положении.

Каждая практическая сфера применения имеет свои требования. Иногда удобнее ставить блок вертикально, иногда – укладывать плашмя. MF-08 умеет работать в любом из двух положений. Стабильные и удобные **боковые ножки** обеспечивают такую возможность. Если есть необходимость использовать блок в горизонтальном положении долгое время, тогда и **пульт управления можно развернуть на 90°**. Переноска блока с полной защитой осуществляется в практичном вертикальном положении. Именно это называется гибкостью или простотой и практичностью.

Чрезвычайная прочность и защита от поломок при падении с высоты. Лучше, чем требуют нормы.

Каждый, кто начинает монтаж с блоком подачи проволоки, знает эту проблему – **иногда блок падает с высоты**. Нормативы гласят: прибор должен выдерживать свободное падение с высоты 25 см. Реальность же такова: если при переноске блок выскальзывает из рук или падает с транспортёра, то расстояние оказывается выше и блок получает повреждения. Но только не MF-08. Прочный корпус из износостойкого специального полимера, усиленного стекловолокном, с одной стороны довольно лёгкий, а с другой стороны – особенно стабильный. Благодаря **безупречной противоударной защите** от Lorch и корпус, и внутренние механизмы прибора, как правило, не получают повреждений. Конструкция MF-08 рассчитана таким образом, что даже при падении с высоты 60 см и с установленной катушкой корпус блока остаётся невредимым, в крайнем случае лишь рвётся проволока. Но эта неприятность устраняется за считанные минуты. Так выглядит сегодня безупречная защита.



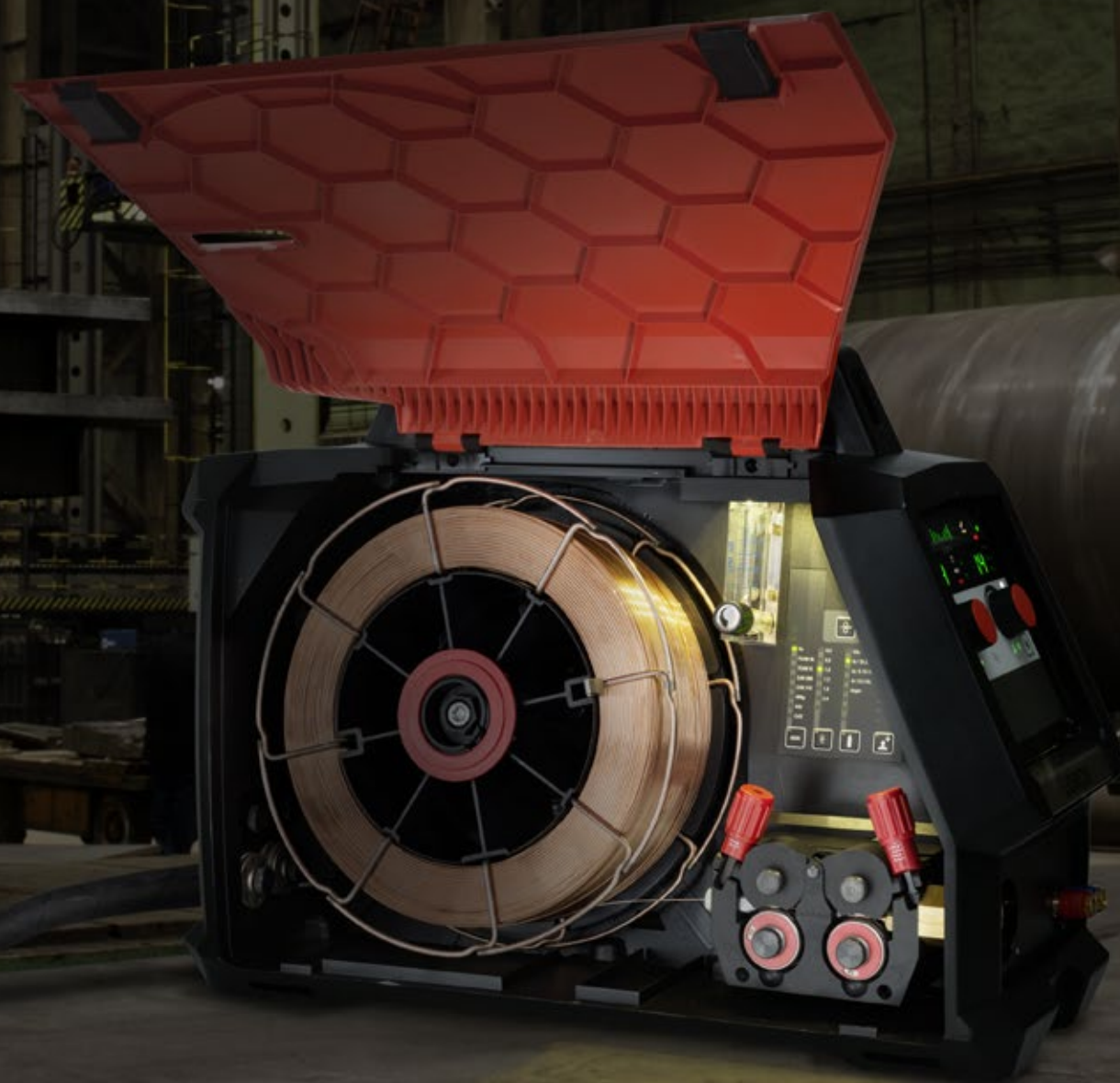
Блок подачи проволоки
с полной защитой MF-08

Полная защита

Мы несём свет в темноту

Прогресс может быть таким простым. Узел подачи проволоки со встроенной подсветкой. Эта опция максимально упрощает замену проволоки даже при неблагоприятных условиях освещённости.

MIG-MAG



Поразительно просто – и вдвойне удобно.

Важным аспектом практичности блока подачи проволоки является простая установка проволоки. Но этот же аспект представляет собой настоящий вызов, если речь идёт о разработке столь **компактного и манёвренного** подающего. Множество деталей и особенностей при конструкции MF-08, например, **кагушка с проволокой, расположенная с лёгким уклоном**, и очень удобный доступ внутрь прибора через откидывающиеся вверх и фиксируемые боковые кожухи, особенно в верхней части, позволяют максимально облегчить замену кассет. Но открыть можно и другую сторону блока подачи проволоки. Электроника и двигатель так защищены и закрыты, что в любой момент времени обеспечивается свободный доступ к точкам подключения шланг-пакета. Блокировка и компенсация растягивающего усилия соединительного шланг-пакета устроены так, что сварщик сам может заменить шланг-пакет или, в случае необходимости, транспортировать его отдельно от блока, причём без необходимости затрагивания технически чувствительных участков или участков, доступ к которым открыт только для обученного персонала.



**Истинный легковес в своём классе.
Собственный вес – всего лишь 10,6 кг.**

Именно в условиях тяжёлых монтажных будней приходится каждый день преодолевать значительные расстояния вместе со всем снаряжением. Также и при сварке больших заготовок зачастую требуются значительные перемещения блока подачи проволоки. В таких ситуациях каждый дополнительный килограмм играет существенную роль. По сравнению с обычными блоками подачи проволоки из металла, которые и без кассеты с проволокой зачастую весят более 15 кг, аппарат Lorch MF-08 подкупает своим незначительным весом. При собственном весе не более 10,6 кг его легко транспортировать, но при этом он остаётся чрезвычайно прочным и надёжным прибором.

Принадлежности



Транспортная тележка
Вертикальная версия



Транспортная тележка
Горизонтальная версия



Защитная рама
Из трубок



Полозья
Для работ на горячем основании



Блок подачи проволоки MIG-MAG с полной защитой MF-08

Скорость подачи	2,0 – 25,0 м/мин
Привод/подача	4-х роликовый / тахометрически регулируемый двигатель / цифровая обратная связь для частоты вращения
Прохождение через люки	Овал от 42 см (без ручки)
Полная изоляция	●
Расходомер газа	○
Габариты в мм (Д x Ш x В)	575 x 245 x 434 (380*)
Вес (нетто)	10,6 кг

○ опция * высота без ручки

Изготовление на заказ для

Сконфигурируйте Ваш аппарат, каким он и должен быть

Выберите размеры и сконфигурируйте Ваш аппарат по Вашему же желанию – в оптимальном соответствии с предусмотренной практической областью применения на Вашем предприятии. Возьмем, к примеру, аппарат серии S-SpeedPulse. С выбором механизма подачи проволоки и газового или водяного охлаждения Вы определяете базовую конфигурацию Вашего аппарата. Среди моделей с выносными блоками подачи проволоки Вы можете выбрать цеховой, монтажный или судостроительный вариант, каждый из которых оборудован 4-х роликовой системой подачи проволоки высокой точности. Соединительные шланг-пакеты между источником и блоком подачи проволоки длиной 1, 5, 10, 15 или 20 м на выбор. Это позволяет Вам, в зависимости от длины шланга горелки, работать на расстоянии до 25 м от аппарата. Максимальный уровень свободы действий Вы можете достигнуть посредством горелки Powermaster с технологией дистанционного управления. Таким образом Вы сможете контролировать все важные параметры непосредственно с панели управления на сварочной горелке.

Также в индивидуальном порядке существует выбор опций управления. Вы можете свободно определять, где должны располагаться элементы управления – только на механизме подачи проволоки, на источнике питания или на обоих компонентах! Кроме того имеется большое количество принадлежностей, которые дополняют Ваш индивидуальный пакет услуг. Начиная с транспортной тележки для механизма подачи проволоки или поворотного узла, а также по желанию, установка колес увеличенного размера для неровных поверхностей. Или же полезный регулируемый по высоте держатель шланг-пакета: устройство предназначается для простого и практичного крепления шланг-пакетов и NanoFeeder любых стандартных длин, его можно монтировать с обеих сторон.



Выберите размеры: Где бы Вы хотели установить устройство подачи проволоки?



В компактном исполнении. Передвижной компактный аппарат со встроенной подачей проволоки



В блоке подачи проволоки. Так Вы получаете возможность работать на расстоянии 25 м от аппарата. В качестве связующего звена выступает шланг-пакет.

Вашего случая применения

– оптимальным для Вашего места проведения работ.

Модели блоков
подачи проволоки



Цеховой блок
подачи проволоки



Монтажный блок
подачи проволоки



Блок подачи проволоки
для судостроения



Блок подачи
проволоки для
робота

RF-06
(компактный блок
подачи проволоки для
робота с «полым
рукавом» или для
робота с внешним
шланг-пакетом)

Опции
управления



на источнике
питания



на блоке подачи
проволоки



или на том
и другом



на панели дистанцион-
ного управления



непосредственно
на горелке



2 блока подачи проволоки. Сверху в виде выносного блока подачи проволоки и снизу в источнике. Идеальное решение, если Вы часто производите сварку различной проволокой. Вы экономите время на переоборудовании.



2 узла подачи в виде двойного блока подачи проволоки. Оптимальное решение при применении различной проволоки и при необходимости максимальной мобильности.

Серия P

Инверторная технология высочайшего класса. С технологией **SpeedArc**. Сварка MIG-MAG никогда не была еще **такой прочной**.

Безусловно, бесступенчатую регулировку имеют многие устройства, но такой **инверторной технологией** обладают далеко не все аппараты для сварки плавящимся электродом в инертном / активном газе (MIG-MAG), при условии, что такая опция вообще имеет место быть. Но все-таки существует решающее отличие. Это как если бы мы вновь изобрели **MIG-MAG-сварку**. Здесь по всему диапазону сварочного тока обеспечивается абсолютно стабильная и легко управляемая сварочная дуга.

Но и это ещё не всё. Серия P оснащена **функцией SpeedArc**.

Данная функция является идеальной для узкой разделки, она экономит материал, обеспечивает **более высокую прочность** посредством улучшенного провара и позволяет выполнить работу на **30 % быстрее** – больше метров сварного шва. И так каждый день. Серия P доступна в двух исполнениях: **P basic** и **P synergic**. Оба исполнения придерживаются концепции управления «3 шага до сварки» и имеют прочный промышленный корпус и **4-х роликовую подачу проволоки высокой точности**.

Система P basic уже имеет все функции, которые необходимы для MIG-MAG-сварки. Система P synergic, напротив, является вариантом управления, который

необходим сварщику MIG-MAG для решения сложных сварочных задач. Благодаря **синергетике** ей очень просто управлять, но, тем не менее, все сварочные параметры по требованию регулируются индивидуально.



Краткое описание серии P

- ✓ Сварочный инвертор MIG-MAG с плавной регулировкой
- ✓ Превосходные сварочные свойства MIG-MAG при использовании смеси и CO₂
- ✓ С функцией **SpeedArc**[®], серийно
- ✓ P synergic с функцией SpeedUp[®], SpeedRoot[®] и SpeedCold[®] в качестве опции (также имеется в продаже как обновление)
- ✓ С режимом сварки электродом (включая поверхностную кислородную выплавку канавок, начиная с P4500)
- ✓ В прочном промышленном корпусе
- ✓ Доступен в виде компактного аппарата или с выносным блоком подачи проволоки
- ✓ Возможны варианты сдвоенной подачи с одним или двумя выносными блоками подачи проволоки
- ✓ Блоки поставляются в различных исполнениях: цеховой, монтажный, для верфи или работа
- ✓ Концепция управления по принципу: «3 шага до сварки»
- ✓ Поставка на выбор с газовым или водяным охлаждением
- ✓ Промышленная 4-х роликовая подача проволоки высокой точности
- ✓ Цифровая индикация сварочного тока и напряжения
- ✓ 2 варианта управления на выбор:
 - P basic (регулировка скорости подачи проволоки и напряжения)
 - P synergic (полностью синергическое управление и текстовый дисплей)
- ✓ Возможность дистанционного управления на сварочной горелке Powermaster
- ✓ Опциональное оснащение для Push-Pull-горелок и промежуточного привода (для радиуса действия до 43 м)
- ✓ Возможность полной автоматизации (подключение LorchNet, интерфейс аппарата или соединение через шину)
- ✓ Изготовлен и испытан согласно DIN EN 60974-1, со знаками CE и S, а также IP 23

P = MIG-MAG-Max.

Существуют вещи, которые можно делать снова и снова. Это как если бы мы снова изобрели MIG-MAG-сварку. Мы называем это MIG-MAG-Max. А для Вас это означает следующее:

- **цифровое автоматическое регулирование** для безопасного и быстрого зажигания без образования брызг
- **автоматическое регулирование длины дуги** при сглаживании неровностей, например, мест прихватки
- автоматическая, **плавная дроссельная регулировка сварки** в динамических режимах сварки и возможность использования различных газов при сварке (также оптимальна при CO₂)
- чистый конец шва благодаря **заполнению кратера в конце шва**
- превосходное повторное зажигание и всегда острый конец проволоки благодаря **импульсной автоматике**
- и MIG-пайка выполняется в совершенстве

Преимущества SpeedArc



- **SpeedArc работает быстрее:**
Дуга SpeedArc более фокусирующая, имеет более высокую концентрацию энергии и благодаря этому более точную точку приложения дуги в сварочной ванне. Это ускоряет процесс сварки плавящимся электродом в инертном / активном газе (MIG-MAG) на 30%. С помощью этой установки можно сваривать даже стальные листы толщиной до 15 мм.



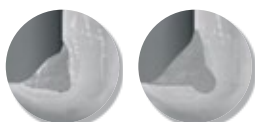
- **SpeedArc для швов с узкой разделкой:**
Сфокусированная, стабильная сварочная дуга SpeedArc идеально справляется с узкими разделками и длинным вылетом проволоки.



Стандарт

SpeedArc

- **SpeedArc экономит материал:**
Время больших углов раскрытия кромок шва также уходит в прошлое. Нет необходимости в 60°, достаточно 40°.
Меньше материала – меньше времени – меньше расходов.



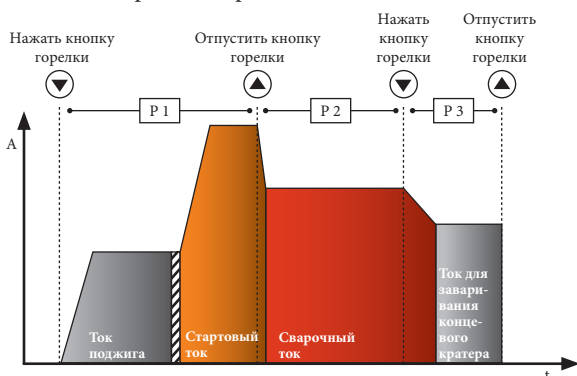
Стандарт

SpeedArc

- **Функция SpeedArc позволяет получить очевидно более прочное соединение:**
В SpeedArc P-серии провар в основном материале значительно лучше, чем в стандартных MIG-MAG-установках.

Quatromatic

Quatromatic предотвращает непровар в начале сварки и обеспечивает оптимальное заполнение кратера в конце шва. С помощью этой функции Вы можете сохранить три отдельные настройки параметра (P1 – P3) и вызвать их в 4-тактном режиме работы посредством клавиши сварочной горелки.



Качество
Сделано в Германии

Для многометровых сварных швов

Серия Р внушает уважение своими выдающимися сварочными свойствами MIG-MAG, которые позволяют любому сварщику работать продуктивнее. С помощью режима SpeedArc серии Р Вы включаете дополнительно MIG-MAG-Turbo и свариваете до 30 % быстрее.



3 шага до осуществления идеальной сварки – Концепция управления P

P basic

1. Выберите режим работы
2. Отрегулируйте напряжение
3. Установите скорость подачи проволоки



- ✓ Quatromatic
- ✓ Дистанционное управление сварочной горелки Powermaster (Ток +/-)
- ✓ SpeedArc

P synergic

1. Выберите режим работы
2. Комбинация «проволока / газ / материал»
3. Выберите сварочный ток (благодаря синергической функции по толщине материала всегда идеальная предварительная настройка)



- ✓ Синергическое управление
- ✓ Quatromatic
- ✓ Дистанционное управление сварочной горелки Powermaster (Ток +/- и Tiptronic)
- ✓ Ячейка памяти Tiptronic для 100 сварочных задач
- ✓ SpeedArc
- ✓ SpeedUp (опционально)
- ✓ SpeedRoot (опционально)
- ✓ SpeedCold (опция)

Характеристики

Дополнительные принадлежности к Вашему аппарату P 3000 mobil:
Блок водяного охлаждения WUK 5 и мобильная тележка



Сварочный диапазон	P 3000 mobil 300 A	P 3500 350 A	P 4500 450 A	P 5500 550 A
MIG-MAG	25 – 300 A	25 – 350 A	25 – 450 A	25 – 550 A
Регулировка напряжения	Плавная	Плавная	Плавная	Плавная
Сварочный газ	Смесь + CO ₂	Смесь + CO ₂	Смесь + CO ₂	Смесь + CO ₂
Сварочная проволока				
Сталь Ø в мм	0,6 – 1,2	0,6 – 1,2	0,6 – 1,6	0,6 – 1,6
Алюм. Ø в мм	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2	1,0 – 1,6	1,0 – 2,4
CuSi Ø в мм	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2
Практическая продолжительность включения (ПВ) при температуре окружающей среды 25 °C				
Ток при 100 % ПВ (25 °C)	270 A	285 A	380 A	500 A
Ток при 60 % ПВ (25 °C)	300 A	325 A	420 A	530 A
ED при макс. токе (25 °C)	65 %	50 %	50 %	50 %
Стандартная продолжительность включения (ПВ) согласно немецкому стандарту качества DIN EN 60974-1				
Ток при 100 % ПВ (40 °C)	250 A	260 A	360 A	400 A
Ток при 60 % ПВ (40 °C)	280 A	300 A	400 A	500 A
ED при макс. токе (40 °C)	50 %	30 %	30 %	30 %
Аппарат				
Сетевое напряжение	3~400 В	3~400 В	3~400 В	3~400 В
Допуск по сетевому напряжению	+/- 15 %	+/- 15 %	+/- 15 %	+/- 15 %
Сетевой предохранитель, инерционный	16 А	16 А	32 А	35 А
Габариты в мм (Д x Ш x В)	812 x 340 x 518	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812
Вес	34 кг	92,8 кг	97,3 кг	107,3 кг
Концепции управления				
P basic	●	●	●	●
P synergic	●	●	●	●
EN 1090 / WPS-Booklet (для P synergic)	○	○	○	○

○ опция

Импульс в лучшем исполнении

Всё, что имело свое начало при работе с алюминием, сего
Качество высшего класса технологии Saprom от Lorch сде



Компания Lorch известна свыше 50 лет как одно из предприятий-новаторов и движителей прогресса в области сварочной техники. Наглядный пример того, насколько эти новшества выгодны для Вас, демонстрирует технология Saprom, внедрение которой мы начали тогда, когда появились импульсные технологии. Среди технологий четвертого поколения импульсная сварка MIG-MAG является более высококачественной, быстрой и производительной, чем все предшествующие технологии. Если мы детально рассмотрим развитие технологии импульсной сварки, то отметим, что импульсная технология в алюминиевой отрасли являлась безусловно «state of the art» (современным уровнем техники) уже 20 лет назад. Она остается такой и поныне. Сегодня без нее нельзя представить ни одного современного рабочего места, где деньги зарабатываются с помощью сварки. Наконец, скорость импульсной сварки для стали и высококоротной стали возросла на 48% – благодаря SpeedPulse. И это все дополняется постоянным ростом экономичности и улучшением



ениии. Технология Saprom®.

дня является обязательным и при обработке стали. лало импульсную сварку эффективной.

качества швов в отношении провара, тепловложения, деформации и выгорания легирующих добавок. Благодаря высокому качеству шва зачастую можно отказаться от затратной чистовой обработки в противоположность классическому методу MIG-MAG. Это также делает технологию Saprom на сегодняшний день вдвое продуктивней. Нельзя не принять в расчет улучшение эргономики и снижение шумовой нагрузки в два раза.

«Превосходство благодаря Speed» – это более высокая скорость сварки, причём не только при использовании импульсной технологии. Компания Lorch при помощи семейства технологий Speed предоставляет возможность сваривать просто и производительно, и не важно, будет ли это сварка MIG-MAG,

импульсная сварка MIG-MAG, заварка корня шва или выполнение вертикального шва.

Всё о технологии Speed компании Lorch Вы найдёте на последующих страницах и на сайте www.masters-of-Speed.de

S-серия (Saprom)

- Puls
- TwinPuls

Серия S-SpeedPulse

- SpeedPulse
- SpeedCold
- Speed-TwinPuls
- Puls
- TwinPuls
- SpeedArc
- SpeedRoot
- SpeedUp

Индекс производительности ↗



2003



2008 09 10 11 12 13

«Революция в ЧПУ»

- ✓ Внедрение технологии CAN-BUS с разъемом LorchNet
- ✓ Технология дистанционного управления с горелки Powermaster

«Превосходство благодаря Speed»

- ✓ На 48 % быстрее благодаря запатентованной технологии SpeedPulse
- ✓ Высокоэффективная сварка благодаря новым специальным методам MIG-MAG: SpeedArc, SpeedRoot, SpeedUp, SpeedCold, Speed-TwinPuls

Серия S

Путь в мир профессиональной импульсной сварки.
Возможность дооснащения всеми Speed-технологиями от компании Lorch.

Бескомпромиссный вход в мир профессионального импульса. Кто видит будущее в своей работе, тот не признает компромиссов благодаря данной импульсной установке MIG-MAG. С помощью этой новой и легко модернизируемой S-серии Вы обеспечите своё будущее и приобретёте абсолютную универсальность. Вы сможете в любое время адаптировать техническое оснащение Вашей установки индивидуально под свои новые потребности – с помощью всех Speed-технологий для сварки MIG-MAG от Lorch: SpeedPulse, SpeedArc, SpeedUp, а также новой SpeedRoot. Более того, S-серия подкупает своей выдающейся продолжительностью включения, концепцией управления «3 шага до сварки» и прочным корпусом промышленного назначения со множеством практичных деталей. Так, прочные ручки обеспечивают не только легкую маневренность, но также защищают панель управления и места подключений. Дополнительно они служат в качестве мест приложения усилий

и для намотки шланга. Особенно прочная тележка для баллона. Имея **низкую высоту погрузки газовых баллонов**, она облегчает замену баллонов, кроме того, она также доступна в версии для двух баллонов емкостью 50 л.



Краткое описание серии S

- ✓ Сварочный инвертор с плавной регулировкой для импульсной электродуговой сварки MIG-MAG
- ✓ В серийном исполнении с процессом SpeedArc®
- ✓ Возможность программного обновления с процессами MIG-MAG-Speed (SpeedPulse®, SpeedUp®, SpeedRoot® и SpeedCold®)
- ✓ С режимом сварки электродом (включая поверхностную кислородную выплавку канавок, начиная с S5)
- ✓ В прочном промышленном корпусе
- ✓ Доступен в виде компактного аппарата или с выносным блоком подачи проволоки
- ✓ Возможны варианты сдвоенной подачи с одним или двумя выносными блоками подачи проволоки
- ✓ Блоки поставляются в различных исполнениях: цеховой, монтажный, для верфи или работа
- ✓ Концепция управления «3 шага до сварки»
- ✓ Поставка на выбор с газовым или водяным охлаждением
- ✓ Промышленная 4-х роликовая подача проволоки высокой точности
- ✓ Текстовый дисплей с выбором языка
- ✓ Цифровая индикация сварочного тока и напряжения
- ✓ Память заданий Tiptronic для макс. 100 сварочных задач
- ✓ Возможность дистанционного управления на сварочной горелке Powermaster
- ✓ Опциональное оснащение для Push-Pull-горелок и промежуточного привода (для радиуса действия до 43 м)
- ✓ Изготовлен и испытан согласно DIN EN 60974-1, со знаками CE и S, а также IP 23

Характеристики серии S со стандартным импульсом

Дополнительные принадлежности к Вашему аппарату S 3 mobil:
Блок водяного охлаждения WUK 5 и мобильная тележка



Сварочный диапазон	S 3 mobil	S 3	S 5	S 8
MIG-MAG-сварка	25 – 320 A	25 – 320 A	25 – 400 A	25 – 500 A
Регулировка напряжения	Плавная	Плавная	Плавная	Плавная
Сварочный газ	Смесь + CO ₂	Смесь + CO ₂	Смесь + CO ₂	Смесь + CO ₂
Сварочная проволока				
Сталь Ø в мм	0,6 – 1,2	0,6 – 1,2	0,6 – 1,6	0,6 – 1,6
Алюм. Ø в мм	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2	1,0 – 1,6	1,0 – 2,4
CuSi Ø в мм	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2
Практическая продолжительность включения (ПВ) при температуре окружающей среды 25°C				
Ток при 100 % ED	280 A	280 A	350 A	500 A
Ток при 60 % ED	320 A	320 A	400 A	500 A
ПВ при макс. токе	75 %	75 %	75 %	100 %
Стандартная продолжительность включения (ПВ) согласно немецкому стандарту качества DIN EN 60974-1 при температуре 40°C				
Ток при 100 % ED	250 A	250 A	320 A	400 A
Ток при 60 % ED	280 A	280 A	350 A	500 A
ПВ при макс. токе	40 %	40 %	50 %	60 %
Аппарат				
Сетевое напряжение	3~400 В	3~400 В	3~400 В	3~400 В
Допуск по сетевому напряжению	+/- 15 %	+/- 15 %	+/- 15 %	+/- 15 %
Сетевой предохранитель, инерционный	16 А	16 А	32 А	32 А
Габариты в мм (Д x Ш x В)	812 x 340 x 518	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812
Вес	34 кг	92,8 кг	97,3 кг	107,3 кг
Дополнительно				
EN1090 / WPS-Booklet	○	○	○	○
○ опция				

Серия S



3 шага до осуществления идеальной сварки

1. Выберите режим работы
2. Комбинация «проволока / газ / материал»
3. Отрегулируйте сварочный ток
(посредством синергической функции по толщине материала всегда обеспечивается превосходная предварительно заданная настройка параметров)



TwinPuls® – оптимальное решение для алюминия

TwinPuls целенаправленно и отдельно управляет фазой расплавления и охлаждения. Незначительное тепловложение минимизирует коробление. А сварка при принудительном положении шва становится проще и надежнее. Внешний вид шва не вызывает никаких нареканий – почти как при TIG-сварке. Также высокая эффективность при работе со стальными материалами.



Качество
Сделано в Германии

Серия S-SpeedPulse®

При работе со сталью и нержавеющей сталью
увеличение скорости до **48 %**.
SpeedPulse – изобретение компании Lorch.

Функция S-SpeedPulse не допускает никаких компромиссов. Ее целью является только идеальный сварной шов. Данная функция объединяет в себе **преимущества скоростной работы** сварочной дуги с распылением и **эксплуатационно-качественные преимущества** импульсной сварочной дуги. Вследствие чего импульсная техника уже при работе с алюминием и нержавеющей сталью показывает убедительные результаты. Теперь Вы также можете пользоваться этим оборудованием при сварке стали: **превосходная управляемость** сварочной дуги, наилучший контроль ванны расплавленного металла, практически полное отсутствие дополнительной обработки, высокое качество шва – и все это с беспрецедентной скоростью сварки. Не только **Speed** является очевидным преимуществом аппаратов S-SpeedPulse.

Благодаря концепции управления «3 шага до сварки» Вы теперь можете просто и быстро получить **отличный шов, выполненный сваркой MIG-MAG**. В принципе управлять этим аппаратом не сложнее, чем управлять дрелью. Работа осуществляется быстрее и экономичнее, чем при применении любых других импульсных аппаратов, которые мы сравнивали с нашим изделием. Speed Up your Pulse – для максимальной производительности.

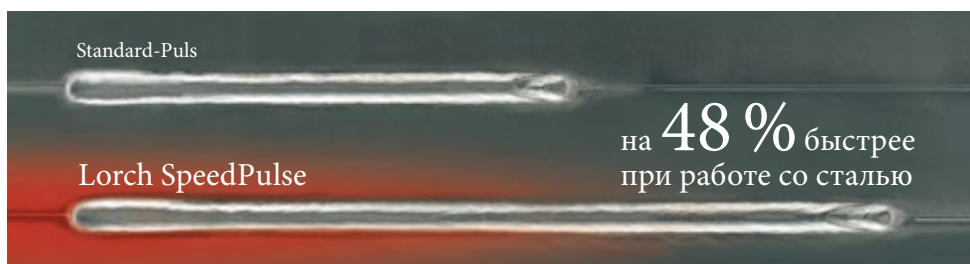


Краткое описание серии S-SpeedPulse®

- ✓ Сварочный инвертор с плавной регулировкой для импульсной электродуговой сварки MIG-MAG
- ✓ Включая функцию SpeedPulse® – быстрее на 48 %
- ✓ Серийное исполнение: TwinPuls® и Speed-TwinPuls®
- ✓ Серийное исполнение: SpeedArc® и SpeedRoot®
- ✓ Опция SpeedUp® и SpeedCold®
- ✓ С режимом сварки электродом (включая поверхностную кислородную выплавку канавок, начиная с S5-SpeedPulse)
- ✓ В прочном промышленном корпусе
- ✓ Доступен в виде компактного аппарата или с выносным блоком подачи проволоки
- ✓ Возможны варианты сдвоенной подачи с одним или двумя выносными блоками подачи проволоки
- ✓ Блоки поставляются в различных исполнениях: цеховой, монтажный, для верфи или работа
- ✓ Концепция управления «3 шага до сварки»
- ✓ Поставка на выбор с газовым или водяным охлаждением
- ✓ Промышленная 4-х роликовая подача проволоки высокой точности
- ✓ Текстовый дисплей с выбором языка
- ✓ Цифровая индикация сварочного тока и напряжения
- ✓ Память заданий Tiptronic для макс. 100 сварочных задач
- ✓ Функция Quatromatic
- ✓ Возможность дистанционного управления на сварочной горелке Powermaster
- ✓ Возможность дополнительного оборудования для сварочной горелки типа «Push-Pull» и промежуточного привода (для радиуса действия до 43 м)
- ✓ Возможность полной автоматизации (через разъем LorchNet, интерфейса аппарата или соединения через шину)
- ✓ Изготовлен и испытан согласно DIN EN 60974-1, со знаками CE и S, а также IP 23

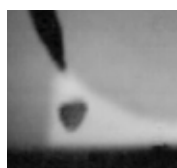
Теперь с помощью **импульсной** сварки можно работать и со **сталью**

Качества хорошей импульсной сварочной дуги широко известны. Почти **без разбрызгивания искр, оптимальный контроль за сварочной ванной, контролируемый переход материала в шов и практически никакой чистовой обработки.** Любой квалифицированный сварщик MIG-MAG сегодня может работать с нержавеющей сталью и алюминием. Почему же не с обычной сталью? Почему в этом случае не используется импульсная сварка? С помощью импульсной сварочной дуги и в этом случае лучше и проще осуществлять сварочный процесс. Однако при этом всегда учитывалось следующее: там, где можно было сэкономить на качестве поверхностей и отказаться в этой связи от дополнительной обработки, импульсная сварка была более медленной, чем сварка короткой или струйной дугой. Теперь все это в прошлом. С помощью функции SpeedPulse компании Lorch Вы **осуществляете импульсную сварку с высокой скоростью** без какой-либо потери в качественной характеристике импульса. И так во всем рабочем диапазоне. Переходная сварочная дуга ушла в прошлое. Работа выполняется гораздо быстрее при ручной сварке и исключительно быстро в автоматическом режиме.

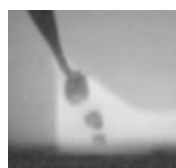


Все начинается с **расплавления проволоки**

Если речь идет о скорости сварки, то все начинается с проволоки. Каждый импульс должен расплавлять максимально большой объем материала. В то время как при стандартной импульсной сварке с каждым импульсом передается только одна капля, функция SpeedPulse реализует **почти постоянный переход материала** в деталь.



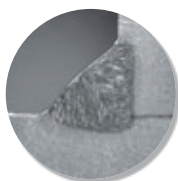
Standard-Puls



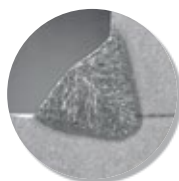
SpeedPulse

Преимущества **SpeedPulse**

- Более высокая **рентабельность** благодаря высокой скорости сварки, на 48 % быстрее
- Сохраняются все преимущества **импульсной сварки**
- **Незначительное внесение тепла** в пользу:
 - лучшего качества шва
 - минимального (углового) перекоса
 - минимизации выгорания легирующих добавок
- Электрическая дуга SpeedPulse уменьшает шумовую нагрузку вдвое, поскольку она приблизительно на **10 дБ тише**
- **Превосходное управление** и видимость сварочной дуги («эффект иглы»)
- Лучший и более глубокий **провар**



Standard-Puls



SpeedPulse



Качество
Сделано в Германии

С функцией SpeedPulse® на 48 % быстрее – изобретение компании Lorch

Функция SpeedPulse® серии S объединяет в себе преимущества струйной и импульсной сварочной дуги. Переход материала почти струйный, но, тем не менее, без коротких замыканий при тонком или среднем переносе капель металла в шов. Это означает практически полное отсутствие брызг и дополнительной обработки при максимальной производительности расплавления во всем рабочем диапазоне.



3 шага до осуществления идеальной сварки – концепция управления S

1. Выберите режим работы
2. Комбинация «проволока / газ / материал»
3. Выберите сварочный ток
(благодаря синергической функции по толщине материала всегда идеальная предварительная установка)



Наглядная панель управления с текстовым дисплеем

Характеристики S-SpeedPulse®

Дополнительные принадлежности к Вашему аппарату S 3 mobil:
Блок водяного охлаждения WUK 5 и мобильная тележка



S 3 mobil
320 A

S 3
320 A

S 5
400 A

S 8
500 A

Сварочный диапазон	S 3 mobil SpeedPulse®	S 3 SpeedPulse®	S 5 SpeedPulse®	S 8 SpeedPulse®
MIG-MAG-сварка	25 – 320 A	25 – 320 A	25 – 400 A	25 – 500 A
Регулировка напряжения	Плавная	Плавная	Плавная	Плавная
Сварочный газ	Смесь + CO ₂	Смесь + CO ₂	Смесь + CO ₂	Смесь + CO ₂
Сварочная проволока				
Сталь Ø в мм	0,6 – 1,2	0,6 – 1,2	0,6 – 1,6	0,6 – 1,6
Алюм. Ø в мм	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2	1,0 – 1,6	1,0 – 2,4
CuSi Ø в мм	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2
Практическая продолжительность включения (ПВ) при температуре окружающей среды 25 °C				
Ток при 100 % ПВ (25 °C)	280 A	280 A	350 A	500 A
Ток при 60 % ПВ (25 °C)	320 A	320 A	400 A	500 A
ED при макс. токе (25 °C)	75 %	75 %	75 %	100 %
Стандартная продолжительность включения (ПВ) согласно немецкому стандарту качества DIN EN 60974-1				
Ток при 100 % ПВ (40 °C)	250 A	250 A	320 A	400 A
Ток при 60 % ПВ (40 °C)	280 A	280 A	350 A	500 A
ED при макс. токе (40 °C)	40 %	40 %	50 %	60 %
Аппарат				
Сетевое напряжение	3~400 В	3~400 В	3~400 В	3~400 В
Допуск по сетевому напряжению	+/- 15 %	+/- 15 %	+/- 15 %	+/- 15 %
Сетевой предохранитель, инерционный	16 A	16 A	32 A	35 A
Габариты в мм (Д x Ш x В)	812 x 340 x 518	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812
Вес	34 кг	92,8 кг	97,3 кг	107,3 кг
Дополнительно				
EN 1090 / WPS-Booklet	○	○	○	○

○ опция

Masters

СКОРОСТЬ

ПРОИЗВОДИ



SpeedPulse®

SpeedArc®

SpeedUp®

SpeedRoot®

SpeedCold®

Speed-TwinPuls®

of Speed «Speed» = ТЕЛЬНОСТЬ

Людам свойственно стремиться к совершенству.

Именно поэтому мы неустанно исследуем настоящую скорость- «Speed». Однако скорость скорости разная. Она имеет смысл только тогда, когда достигается нужная глубина провара, и сварочный процесс очень прост для всех в применении. Тогда и только тогда появляется реальная возможность отказаться от изнурительных подготовительных работ и чистовой обработки после сварки.

Тысячи часов упорного труда оказались потраченными не зря.

Компания Lorch добилась своего – сварка стала быстрее.

Наши инновации в технологиях MIG-MAG помогут существенно снизить

Ваши производственные расходы.

Вы существенно увеличите скорость сварочных работ, ощутимо упростите рабочие процессы и добьетесь производительности, о которой раньше не могли и мечтать.

Такую скорость Вам предлагают 3 сварочных установки компании Lorch, серий P, S и S-SpeedPulse, качество которых признано одним из лучших в мире. Внутренние механизмы наших технологий Speed позволяют ускорить Вашу работу. Мы называем их «Мастера скорости».

LORCH

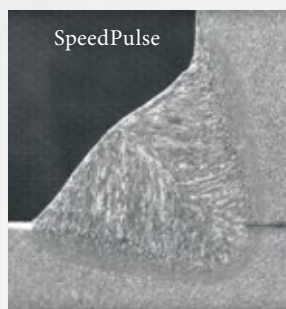
Скорость становится про изводит С каждым метром и с каж дым но



SpeedPulse. Быстрее на 48 %.

Ключ к повышению скорости – это способность повысить интенсивность расплавления проволоки. Один импульс всегда означал только одну каплю. Однако нашим разработчикам

удалось найти возможность «растянуть» эту каплю, превратив ее переход в контролируемый, практически непрерывный переход материала в деталь. Теперь в пределах одного импульса за каждой направляющей каплей сразу следует вторая, получается управляемый струйный переход материала. Эффект от такой «добавки» материала очевиден – повышение скорости. Работа выполняется гораздо быстрее при ручной сварке и исключительно быстро в автоматическом режиме. В случае с инструментальной сталью ускорение составляет 30 %, с обычной сталью – до 48 %. И всё это с безупречным качеством импульсной сварки и существенно повышенным удобством использования.



Более глубокий провар – прочней и тише.

Только при правильно сформированном корне шов имеет необходимую прочность и служит долго. Возможности SpeedPulse чётко видны на шлифе. Более глубокий и прочный шов. Идеальное решение и для работы с алюминием. И к тому же всё это работает намного тише. При сварке стали снижение уровня шума может достигать 10 дБ(а). Фактически, это наполовину меньшая шумовая нагрузка, которая позволяет сварщику сконцентрироваться на главном – на качестве сварного шва.

Lorch SpeedPulse

ельностью.

ВЫМ СВАРНЫМ ШВОМ.

SpeedPulse. Сварка проще – последующей обработки меньше.

Благодаря стабильности сварочной дуги: SpeedPulse существенно облегчает работу с энергией.

Острый конец проволоки обеспечивает филигранное ведение шва по всему рабочему диапазону тока. Кроме

того, Вы не увидите переходной сварочной дуги, сопровождаемой брызгами, как это случается при сварке MIG-MAG. Ни один виток проволоки не расходуется напрасно. Вы свариваете листы толщиной 1 мм проволокой диаметром 1,2 мм, ведете шов без переходов и перерывов – до максимального тока. SpeedPulse делает весь процесс более холодным. В случае с нержавеющей сталью это хорошо видно по цветам побежалости. Да и высоту шва на заготовке Вы достигнете быстрее и с более высоким качеством. Это означает допол-

нительные метры сварного шва каждый рабочий день. Никаких потерь времени на замену проволоки и последующую обработку – ведь Вы работаете со SpeedPulse.



SpeedPulse. Идеально, особенно для стали. Ибо время – это деньги!

Вы производите сварочные работы, чтобы заработать деньги и ... выдержать сроки поставки готовой продукции. Почему же для стали не используется импульсная сварка? SpeedPulse и в этом случае однозначно более качественное и простое решение. Ведь и для инструментальной стали, и для алюминия применяется импульсная сварка. Да, скажете Вы, всё это так, но импульсная сварка стали медленнее, чем сварка MIG-MAG. Забудьте – это уже история! SpeedPulse располагается сегодня в высокоскоростном диапазоне, причем и там впереди. Чем больше сила тока, тем выше преимущество по скорости. Убедитесь в этом сами. Не говоря уже о качестве импульсной сварки. SpeedPulse – и для стали SpeedPulse – и для Вашего производства.

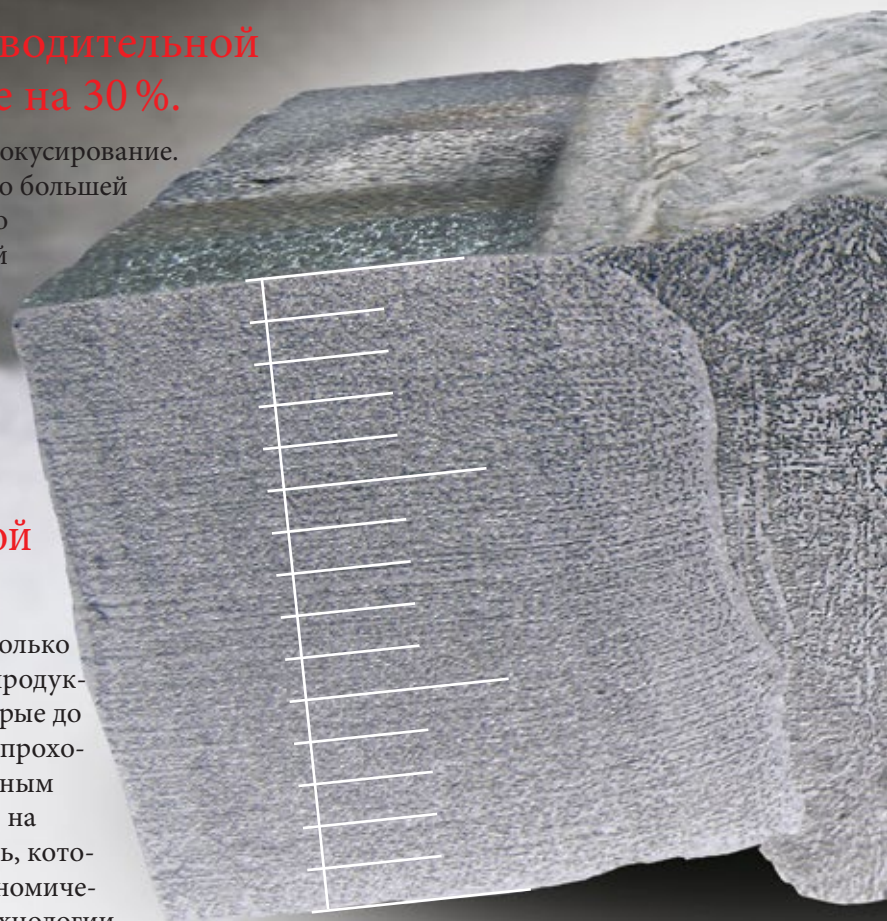
Сварка становится изящным процессом Сталь толщиной до 15 мм можно

SpeedArc для высокопроизводительной сварки MIG-MAG: Быстрее на 30 %.

SpeedArc имеет существенно более четкое фокусирование. Сварка по этой технологии обладает намного большей энергетической плотностью, а следовательно обеспечивает и большее давление сварочной дуги в расплавленном металле. Результат превосходит все ожидания – сварка MIG-MAG становится быстрее на 30 %.

Вполне реально выполнять сваривание изделий толщиной до 15 мм за один проход.

SpeedArc – это MIG-MAG-Max. Однако не только скорость делает данную технологию столь продуктивной. Даже многочисленные детали, которые до сих пор нужно было сваривать в несколько проходов, SpeedArc сваривает «одним» единственным проходом, который проходит одной линией на глубину до 15 мм. Это – производительность, которая окупается, это – сварка с отличным экономическим эффектом. Однако механизмы этой технологии являются хорошо охраняемой тайной наших инженеров в Ауэнвальде. Впрочем, то что это позволит Вам сократить расходы и лучше выполнять больше заказов – это мы Вам говорим с удовольствием.



Lorch SpeedArc

ессом.

сваривать в один проход.

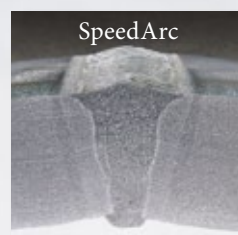
SpeedArc. Идеально для самых узких швов.

Сфокусированная, стабильная сварочная дуга SpeedArc идеально справляется с узкими разделками и длинным вылетом проволоки.



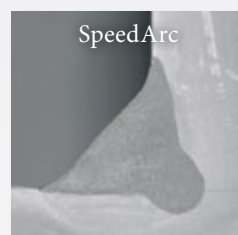
SpeedArc экономит материал.

Время больших углов разделки шва также уходит в прошлое. Зачем нужен угол в 60°? Для SpeedArc достаточно и 40°!



SpeedArc позволяет получить очевидно более прочное соединение.

В SpeedArc провар в основном материале значительно лучше, чем в стандартных MIG-MAG-установках.



Сварщики- «ёлочки» становятся Сварка вертикального шва – про

Сварка вертикального шва? Когда-то это было трудно.

Идеальный вертикальный шов был «редкой удачей». Только опытные сварщики обладали техникой движения руки по треугольнику – осторожно расплавить материал, не дать ему остыть, правильно сформировать корень и создать филигранный подпор. Таких сварщиков называли с определенным почтением сварщик- «ёлочник». Ведь по другому сварка снизу вверх была невозможна. Но данная техника была почти такой же медленной, как и рост дерева, что мешало соблюдать сроки выполнения заказов. Поэтому стремление наших инженеров найти более простое решение этого вопроса было вполне логичным. Решение было найдено. К чести наших специалистов.

SpeedUp – вертикальный шов без лишних хлопот.

Весь фокус или, пожалуй, всё же искусство заключается в комбинировании двух технологий или, точнее говоря, двух фаз сварочной дуги. Первая фаза: «горячая» фаза тока большой силы с высокой подачей энергии для оптимального расплавления материала. Затем без переходов и, таким образом, практически без брызг благодаря идеальному автоматическому регулированию наступает вторая фаза: «холодная» фаза. Уменьшенная подача энергии обеспечивает надежный провар, точное объемное заполнение шва и почти оптимальный катет шва. Это кажется просто, и так оно и есть. Даже сварщики-любители овладевают технологией SpeedUp за самое короткое время. С гарантированным проваром не составит труда легко и уверенно вести шов снизу вверх.



Сложная «ёлочка»

Lorch SpeedUp

турбо-сварщиками.

сто и быстро, как никогда раньше.



Гениально простое решение SpeedUp

SpeedUp уходит в отрыв.

Тому, кто пробивает в стене глубокое отверстие для прокладки тонкого провода, требуется много времени, чтобы все снова заштукатурить. Так это и было раньше при создании вертикального шва. Но SpeedUp от Lorch намного точнее: Здесь появляется только «узкая точная трещина в стене», которая очень быстро снова закрывается. При сварке листа до 12 мм получается именно тот катет, который необходим. Сфокусированная сварочная дуга процесса SpeedUp работает в случае со сталью и нержавеющей сталью практически вдвое быстрее. Аппарат Lorch P synergic с процессом SpeedUp работает почти на 60 – 80 % быстрее, что является большим преимуществом для всех, кто занимается сваркой вертикальных швов. А Lorch S-SpeedPulse быстрее уже почти на 100 %. И это – благодаря процессу SpeedUp с контролем импульса.



Сварка вертикального шва MIG-MAG при работе с алюминием? Да еще и по фигурной траектории?

Вы полагаете, что такое невозможно при помощи традиционного аппарата MIG-MAG? Правильно. Но Lorch P synergic представляет собой MIG-MAG-Max, и с его помощью все получается очень хорошо. Шов выходит почти идеальный, как при сварке вольфрамовым электродом в среде инертного газа (TIG), даже при работе с обычной или нержавеющей сталью. К тому же, не стоит забывать про дистанционное управление сварочной горелки Powermaster и Tiptronic. Лишь одно нажатие кнопки – и траектория меняется от горизонтального углового шва в вертикальное положение и обратно. Таким образом Вы сможете избежать ненужного хождения между аппаратом и деталью. Это и называется производительностью. SpeedUp для Вашей работы.

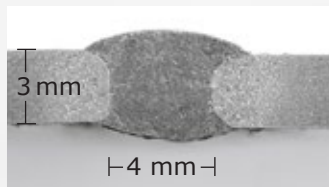
Так же успешно всё получается и с Верхняя перемычка зазора и опти за расплавленным металлом.

MIG вместо TIG для заварки корня.

Для заварки корня, то есть для достижения максимально плотного сцепления материала, до сих пор имелась отдельная практическая формула: Корень = TIG. Это было настолько же просто, насколько и медленно. Таким образом, ничего удивительного, что при последующем формировании поверхностного слоя нужно было снова браться за электрододержатели или горелки MIG-MAG. Почему бы не использовать уже при заварке корня более быстрые способы? Контраргумент был понятным: шов должен быть правильным. Как раз качество корня шва на внутренней стороне трубы часто не позволяло использовать другие способы. Невозможно? Такой аргумент не удовлетворял специалистов-технологов компании Lorch. Их ответ: SpeedRoot. Метод MIG-MAG, который комбинирует качество шва, сопоставимое с TIG, с преимуществами метода MIG-MAG по скорости.

Работать, «не повышая градуса».

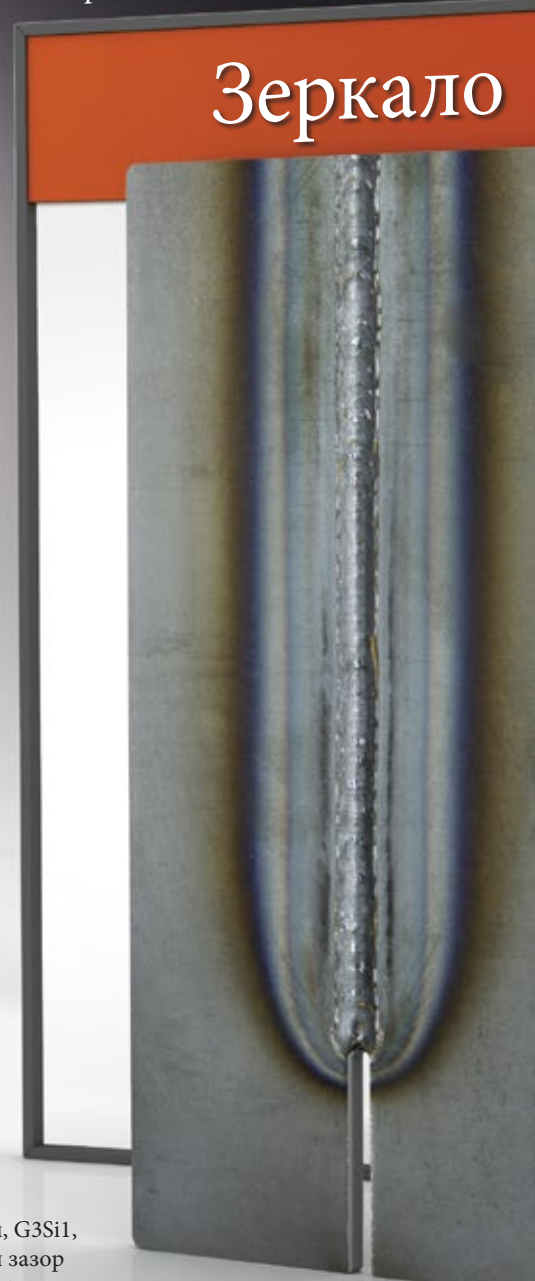
Если при заварке корня выбор оставался за методом MIG-MAG, то при этом речь шла обычно о привычной ультракороткой дуге, чтобы выполнять сварку с наименьшими затратами энергии. Однако, к сожалению, необходимые при этом ток и напряжение короткого замыкания растут так быстро, что переход материала происходит почти взрывообразно. Расплавленный металл или падает по шву слишком сильно, или неравномерно прижимается по зазору. Если теперь просто уменьшить энергию, то сразу же возникнет опасение, что шов будет не слишком четко выраженным. Именно здесь начинает работать SpeedRoot: высококлассная управляющая техника позаботится о «холодном» переходе материала при помощи последующей короткозамкнутой дуги с целенаправленным уменьшением энергии. Ни капли энергии не пропадает даром. Только точная величина тока и напряжения гарантирует высокую стабильность процесса и обеспечивает превосходную картину шва с усилением. Для идеальных значений допусков на зазоры и перекрытия.



Оптимальная картина обратного валика шва, без соединительных дефектов.

При заварке корня самым важным

Зеркало



3 мм, G3Si1,
4 мм зазор
с M21

SpeedRoot
Передняя сторона шва

Lorch SpeedRoot

MIG-MAG при заварке корня шва. мальный контроль

является то, чего обычно не видно.

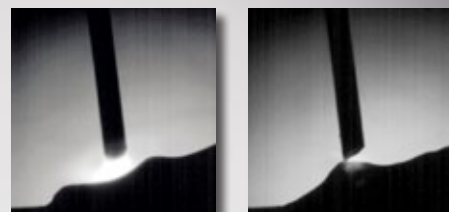
ИСТИНЫ



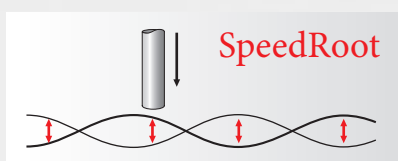
SpeedRoot
Оборотная сторона шва

Превосходная волна.

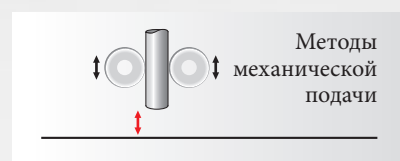
Распределение операции по времени в SpeedRoot от компании Lorch является решающим фактором. Внутренняя механика: SpeedRoot использует дополнительно в зависимости от положения волнообразное движение расплавленного металла, чтобы поддержать отделение капель и существенно уменьшить тепловложение. Возникающий при этом эффект по своему принципу сравним с эффектом, который наступает при активном вытягивании и втягивании проволоки в системах подачи с реверсом. Поскольку SpeedRoot работает исключительно на программном обеспечении и не требует никакого дорогого дополнительного аппаратного обеспечения или затратных, трудоемких конструкций горелок, то получается значительная выгода как с точки зрения эксплуатации, так и затрат.



Высокоскоростной прием:
SpeedRoot в горизонтальном положении



Метод с целенаправленным использованием колебаний сварочной ванны



Методы механической подачи
Метод с резервируемой подачей проволоки

Гениальная простота.

Простое управление и отличное манипулирование являются ключом к максимальной производительности. Кто хоть однажды заваривал с помощью SpeedRoot в листах толщиной 3 мм зазор размером 4 мм без колебательных движений и при этом получил оптимальную картину шва, тот ничем другим сваривать больше не будет. Если Вы думаете, что так не бывает, просто попробуйте это сделать. Еще лучше попробуйте заварить зазор 8 мм, поскольку оптимальный контроль за расплавленным металлом, который предлагает SpeedRoot, позволяет Вам выполнять и колебательные движения просто и свободно. И это, наряду с простотой процесса сварки, также приблизительно в три раза быстрее, чем при сварке TIG, обеспечит Вам качественный скачок. Такой эффективной заварки корня шва еще не было никогда.

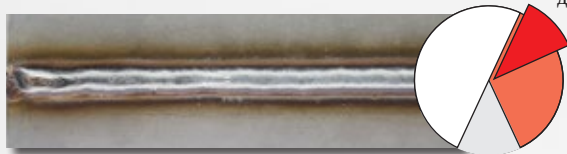


«Холодная» технология Lorch. Оптимизация для сварки тонколистового металла и высокой производительностью.

Сталь и нержавеющая сталь – сварка тонколистового металла до 40 % быстрее.

Краеугольной задачей при оптимизации сварки тонколистового металла является овладение сварочной дугой. Привносимая энергия быстро уменьшается, но «холодная» технология соответственно сказывается на сварке: увеличивается количество прилипающих брызг и сокращается стабильность сварочной дуги. Результат – увеличение объёма последующей обработки. Это мало похоже на производительность, считаете Вы. Мы тоже. Именно поэтому инженеры и специалисты по сварке компании Lorch не просто вывели на рынок энергосберегающую технологию, но и занимались постоянной оптимизацией своих концепций, пока не добились своей цели, разработав методику сварки тонколистового металла, которая могла бы действительно удовлетворить наших клиентов. И с помощью которой Вы смогли бы существенно повысить производительность в целом ряде случаев применения, например, вследствие преимущества в скорости до 40 %, а также в качестве, которое производит неизгладимое впечатление даже на искушённых практиков.

I-шов, CrNi t = 1,5 мм, воздушный зазор = 1,2 мм



SpeedCold: Подача проволоки 6,0 м/мин,
Скорость сварки 62,3 см/мин



Ультракороткая дуга: Подача проволоки 4,3 м/мин,
Скорость сварки 42,4 см/мин

Преимущество скорости до 40 %



Стандартная короткая дуга

Угловой шов, PG, S235 t = 3,0 мм
Подача проволоки 4,0 м/мм,
очень быстро перемещающаяся
сварочная ванна, коротко перед
падением

SpeedCold

Угловой шов, PG, S235 t = 3,0 мм
Подача проволоки 4,0 м/мин,
комплексная и надёжная
сварка Скорость сварки
35 см/мин

Lorch SpeedCold

мальное сокращение энергоёмкости.
с незначительным образованием брызг

Безупречная сварка MIG-MAG листового металла от 0,5 мм.

В то время как в случае со сталью или хромоникелевой инструментальной сталью ультракороткая дуга MIG-MAG достигает границ своих возможностей уже на листах толщиной 1 мм, SpeedCold удаётся существенно улучшить этот показатель. С помощью SpeedCold можно уверенно и с практически оптимальным образованием брызг производить обработку листов толщиной 0,5 мм. Если же, тем не менее, брызги будут иметь место, то это не значит, что Вам придётся браться за подручный инструмент. Брызги, образуемые при сварке SpeedCold настолько «холодные», что, как правило, не обладают особой адгезионной способностью. Их вполне можно смахнуть ветошью.

Оптимальное решение для стыковых, нахлёсточных и угловых швов.

Стандарт для безупречной сварки тонколистового металла кроется в качестве стыковых, нахлёсточных и угловых швов. Именно для этих случаев применения и разработан SpeedCold от компании Lorch. Система регулировки SpeedCold управляет производственным процессом с такой точностью, что реакция на изменения занимает считанные миллисекунды. В результате получается чрезвычайно стабильная сварочная дуга, а также отличный контроль сварки. SpeedCold отличается удивительными характеристиками моделирования шва и перекрытия зазоров, что позволяет сварщикам мгновенно реагировать, например, на возникающее коробление материала.

Цвета побежалости подчёркивают разницу.

Тепловложение в заготовку представляет собой существенный фактор для определения объёмов подготовительных работ и последующей обработки с целью получения качественного результата сварки. Чем меньше тепловложение, тем меньше коробление и тем меньше требуется прихваток и соответственно последующей обработки для того, чтобы привести материал в желаемую форму. Кроме того, каждый непотраченный джоуль – это и экономия средств. Поскольку SpeedCold даёт ровно столько энергии, сколько требуется для того или иного рабочего процесса, тепловложение сокращается на 25 % по сравнению с обычной сваркой MIG-MAG. Как раз, в случае с хромоникелевой сталью. Вследствие низкой теплопроводности и высокой склонности к короблению этого материала сокращённое энерговложение SpeedCold представляет собой значительное практическое преимущество. И при сварке оцинкованного листового металла образуется минимум окалины, а значит и лучшее сохранение антикоррозийной защиты.



I-шов, CrNi t = 0,5 мм, без воздушного зазора

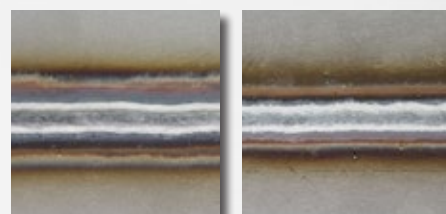
SpeedCold: Подача проволоки 2,0 м/мин, Скорость сварки 53,8 см/мин



I-шов, CrNi t = 0,8 мм, воздушный зазор = 0,8 мм

SpeedCold: Подача проволоки 2,8 м/мин, Скорость сварки 60,0 см/мин

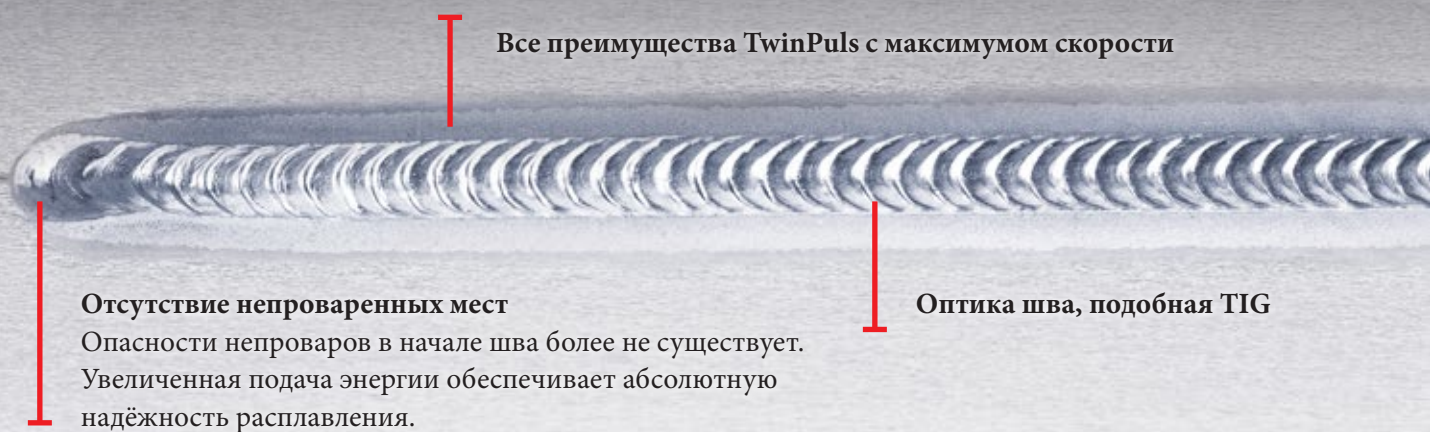
I-шов, CrNi t = 1,5 мм, воздушный зазор = 1,2 мм



Ультракороткая дуга: Подача проволоки 4,3 м/мин, Скорость сварки 42,4 см/мин	SpeedCold: Подача проволоки 6,0 м/мин, Скорость сварки 62,3 см/мин
--	--

Lorch Speed

Разработчики TwinPuls представили
**Это означает более совершенные
 максимальной скорости.**



Все преимущества TwinPuls с максимумом скорости

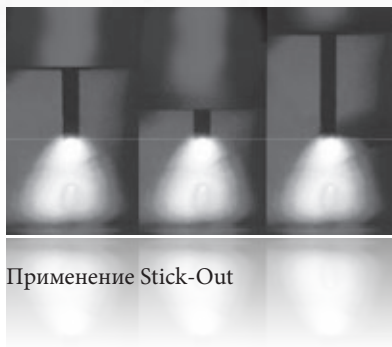
Отсутствие непроваренных мест

Опасности непроваров в начале шва более не существует. Увеличенная подача энергии обеспечивает абсолютную надёжность расплавления.

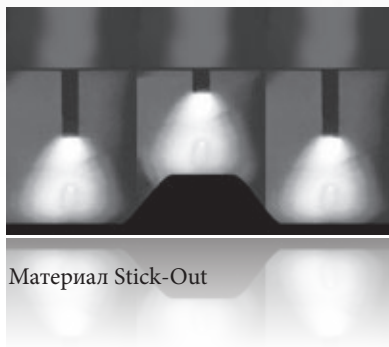
Оптика шва, подобная TIG

Хорошо – для нас не достаточно быстро.

Уже при изобретении TwinPuls разработчики Lorch добились максимальной эффективности процесса. TwinPuls целенаправленно и отдельно управляет фазой расплавления и охлаждения. При этом незначительное тепловложение минимизирует коробление. А сварка в труднодоступных положениях становится проще и надежнее. Внешний вид шва не вызывает никаких нареканий – почти как при TIG (сварка вольфрамовым электродом в инертном газе).



Применение Stick-Out



Материал Stick-Out

Выше скорость.

Длина дуги является решающим фактором для результата сварки. Цифровое регулирование длины сварочной дуги удерживает ее длину постоянной и обеспечивает оптимальное качество шва при отклонениях от детали. И в случае с Speed-TwinPuls любые отклонения

распознаются и компенсируются за доли секунды. Таким образом проще управлять вылетами и изменениями зазора. Это обозначает большую надёжность сделанного Вами шва.

-TwinPuls

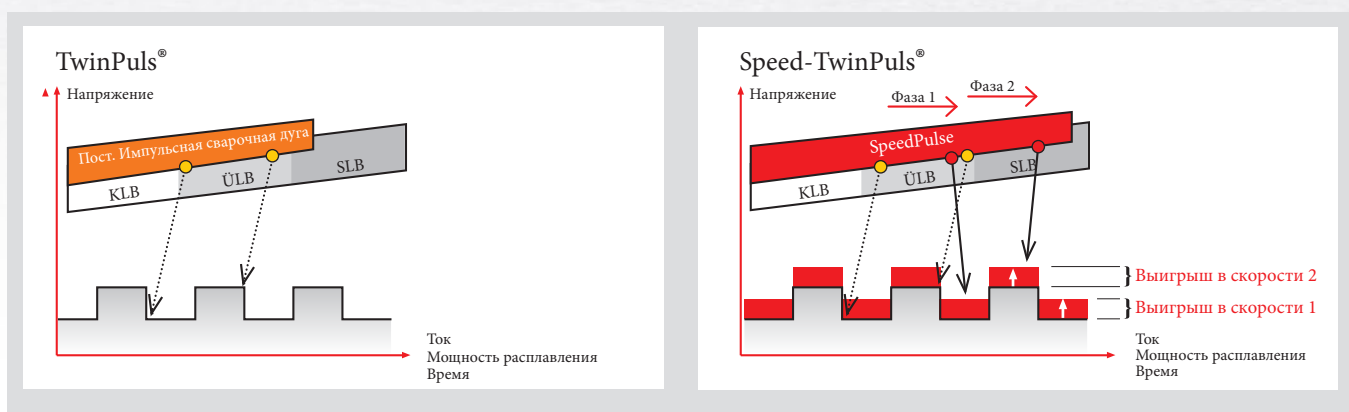
яют сегодня Speed-TwinPuls.
швы сваркой MIG-MAG на



Без концевых кратеров

В завершении шва подача сварочной энергии автоматически снижается. Таким образом, концевые кратеры канули в прошлое. И в конце импульсный режим обеспечивает заостренный конец проволоки без шарика, и следующее зажигание происходит без проблем.

Красиво как всегда, «только лишь» быстрее.



TwinPuls является оптимальным для обработки алюминия, а также весьма хорошо подходит для обработки стальных материалов. Теперь мы задались еще одной дополнительной целью, а именно – большей производительностью. Благодаря комбинации запатентованной технологии TwinPuls с запатентованной технологией SpeedPulse Вы теперь увеличиваете мощность расплавления и при использовании TwinPuls. Результат носит название Speed-TwinPuls. Теперь Вы можете работать на 20 – 30 % быстрее.

Сколько стоит 1 ме



Трудозатраты

76 см затрат определяются
зарботной платой.

Скажем прямо, продукция компании Lorch не из дешевых, но мы знаем себе цену. Ведь мы помогаем экономить Вам именно там, где Вы получите максимальную отдачу: в Вашей производительности. Большой результат за меньшее время, меньше последующей обработки и оптимальное качество сварного шва – всё это в итоге снижает трудозатраты. В сочетании с уникальной гарантией Ваши инвестиции окупятся особенно быстро.



Тр сварного шва?



Газ
9 см

Ток
4 см

Проволока
6 см

Аппарат
5 см стоит сварочный аппарат.
Приобретение,
Списание,
Проценты.

Только 5 см на сварочный аппарат?

Нам всем стоит об этом задуматься ещё раз. По сравнению с расходами на заработную плату и на вспомогательные материалы издержки на приобретение сварочного аппарата весьма невелики. Но во всем мире людям свойственно смотреть на цену оборудования и забывать о тех преимуществах, которые это оборудование обеспечит. В особенности, стоит помнить о расходах на заработную плату, которые резко поднимаются вверх из-за использования дешевых сварочных аппаратов.

Задумайтесь: компания Lorch разрабатывает сварочные аппараты с учётом практических реалий и заботится, тем самым, о Вашей производительности.

Внимательное изучение вопроса рабочего времени.

Как правило, квалифицированный «сварщик от Бога» работает 1907 часов в году. Если он будет использовать в работе не очень хороший сварочный аппарат, это снизит его производительность на 8%, что означает потери в количестве 152,56 часов. Теперь, если взять заработную плату за час 17,90 €, то ежегодно потери составят 2730,80 €. Так как сварочное оборудование амортизируется в среднем пять лет, это обойдется Вам в целом в 13654 € дополнительно. Надеемся, что теперь Вы поняли базовый принцип расчётов компании Lorch. Мы инвестируем все наши усилия в производительность работы

наших клиентов. Просто сделайте то же самое, выбирая правильный сварочный аппарат! Правильным выбором станет оборудование компании Lorch.



Lorch NanoFeeder

Инновационное решение MIG-MAG-PushPull для **большого рабочего радиуса и максимальной свободы действий.**

От Push-Pull к NanoFeeder.

Принцип Push-Pull сочетает элемент подачи проволоки сварочного источника питания MIG-MAG с другими самостоятельными системами подачи проволоки. Механизм подачи NanoFeeder играет роль промежуточного механизма подачи проволоки. Это настоящий механизм подачи проволоки – только в революционном нано-формате. Регулировка используемых систем подачи проволоки происходит полностью автоматически с помощью опционального цифрового управления Push-Pull в источнике питания. За счет этого не требуется никаких дополнительных дорогих элементов управления.

Диаметр NanoFeeder в исполнении с газовым охлаждением составляет всего 92 мм. С опциональным пластиковым покрытием для защиты кабелей горелки его максимальный внешний диаметр достигает лишь 10,5 см.

10,5 см
макс.

Преимущество NanoFeeder.

В отличие от традиционного промежуточного механизма подачи проволоки и самостоятельных подающих механизмов NanoFeeder намного легче и меньше. Очень компактная и одновременно прочная конструкция легко передвигается и транспортируется – её можно просто тянуть за собой.

Система подачи NanoFeeder наиболее эффективна именно для продолжительной эксплуатации. Нет необходимости ни в переносе громоздкого механизма подачи проволоки, ни в использовании тяжелых горелок Push Pull. Можно просто продолжать использовать стандартные легкие горелки. Другим плюсом является то, NanoFeeder можно также использовать в сочетании с горелками Lorch PowerMaster. Дистанционное управление уже включено.

Как свободно Вы можете перемещаться со

Радиус работы системы зависит от способа сварки и может достигать 50 м. Система NanoFeeder в стандартном исполнении имеет водяное охлаждение и длину 10, 15, 20 или 25 м, добавляемую к основному радиусу действия горелки MIG-MAG.

Источник тока



push
Механизм подачи
проволоки

до
20 м



Гениально просто – просто гениально.

NanoFeeder лучше всего можно сравнить с удлинителем. С одной стороны, он не ограничивает свободу перемещения сварщика; с другой – заметно повышает радиус его рабочей зоны. Имея диаметр 10,5 см, он может проникать даже через узкие отверстия, что в несколько раз повышает уровень мобильности.

При использовании механизма NanoFeeder полностью проявляются преимущества инновационной технологии Lorch, **используемой в горелках Powermaster**. Для оптимальной настройки Вашей сварочной установки больше нет необходимости утомительного перемещения между машиной и деталью. С технологией Powermaster все важные параметры можно настраивать непосредственно на горелке.

Качество без компромиссов.

Там, где используется NanoFeeder, всегда непревзойденное качество. Компоненты механизма NanoFeeder соответствуют самым высоким требованиям и гарантируют продолжительный срок службы. Корпус изготовлен из специальной пластмассы, усиленной стекловолокном. Внутри корпуса работает высокоточная техника: точный привод и высококлассный двигатель обычно используются в роботизированных компонентах, например в авиации и космонавтике. Кроме того, все зажимы и хомуты выполнены из высокопрочного, эматализированного алюминия с высокими характеристиками прочности по растяжению и устойчивости к коррозии.

Возможность комбинирования с технологией дистанционной регулировки Powermaster от Lorch

NanoFeeder



Сварочная горелка

сварочной горелкой MIG-MAG?

Для преодоления ещё больших расстояний могут использоваться выносные механизмы подачи проволоки.

радиус
действия до
50 м
и
точность

до
25 м



pull
NanoFeeder

до
5 м
(алюм. макс 3 м)

Техническое решение для сварки плавящимся электродом в инертном / активном газе **MIG-MAG-PushPull**

Для значительно **большого радиуса действия.**

При использовании принципа «Push-Pull» блок подачи проволоки источника сварочного тока для сварки MIG-MAG комбинируется с независимой системой на сварочной горелке. За счет этого даже для мягкой алюминиевой проволоки расстояние подачи может составлять 8 м, при использовании блока подачи проволоки – более 20 м. С помощью промежуточного привода расстояние между источником тока и сварщиком достигает 43 м при абсолютно надежной и точной подаче проволоки. Для обеспечения безупречного сварочного процесса решающим моментом является точная синхронизация составляющих подачи проволоки для надежного предотвращения истирания и деформации проволоки. Это согласование обеспечивается источником сварочного тока с помощью дополнительного расширения Push-Pull. Таким образом, отпадает необходимость в сложных и к тому же затратных внешних дополнительных системах управления.

Для максимальной точности: **DigiPP** – **полностью цифровое управление Push-Pull** от компании Lorch

Используемые механизмы подачи проволоки точно синхронизируются. Во время сварки осуществляется наблюдение за равномерным ходом, и отклонения автоматически устраняются. Цифровое дополнение «Push-Pull» может управлять макс. 3 механизмами подачи, и поэтому применяется в виде чистого «Push-Pull»-исполнения (с макс. радиусом действия 28 м) или в виде «Push-Pull» с промежуточным приводом для радиуса действия до 43 м. Полностью цифровое управление «Push Pull» обеспечивает рассчитанный для сварочной горелки оптимальный результат. И этот результат абсолютно убедителен.

Как свободно Вы можете перемещаться со



Источник тока
с Lorch DigiPP

push

Механизм подачи
проволоки

20 m



Горелка Push-Pull последнего поколения.
Легче, эргономичнее, производительнее.



- ✓ Гусак поворотный и сменный
- ✓ Универсальные кассеты для стальной и алюминиевой проволоки
- ✓ Универсальная спираль для стальной и алюминиевой проволоки от 0,8 до 1,6 мм
- ✓ В качестве варианта Powermaster с дистанционным пультом управления на горелке: для настройки важнейших параметров сварки непосредственно на горелке. Забудьте о постоянном хождении между аппаратом и заготовкой.

Сварочная горелка «Push-Pull»	с газовым охлаждением	с водяным охлаждением
	LMG-PP 3600	LMW-PP 5400
Нагрузка CO ₂ смесь	310 A 260 A	500 A 450 A
Продолжительность включения (ПВ)	60%	100%
Проволока ø (мм)	0,8 – 1,6	0,8 – 1,6
Исполнение в виде шланг-пакета		
Стандарт	•	•
с двигателем Махон	--	•
Длина шланг- пакета	8 м*	8 м*

* другие длины шланг-пакета по запросу

Сварочная горелка
«Push-Pull»



Сварочная
горелка
pull

сварочной горелкой «Push-Pull»?

радиус
действия до
43 м
и
ТОЧНОСТЬ

push

Промежуточный привод
(опция)

15 m



8 m

Горелка компании Lorch для сварки плавящимся электродом в инертном / активном газе (MIG-MAG)

С газовым и водяным охлаждением – от 150 А до 550 А.

Горелки компании Lorch для сварки MIG-MAG идеально подходят для применения на источниках сварочного тока компании Lorch и гарантируют таким образом максимальную производительность и надежность аппарата. Горелки для сварки MIG-MAG обеспечивают оптимальные результаты работы в оригинальном исполнении, а вариант Powermaster дает возможность дистанционного управления источником сварочного тока прямо с горелки.

- ✓ Оптимальное охлаждение сварочной горелки
- ✓ Длительные сроки службы
- ✓ Эргономичная рукоятка сварочной горелки Grip
- ✓ Легкие и гибкие шланг-пакеты
- ✓ Оптимальная управляемость во всех позициях
- ✓ Быстрая смена сварочной горелки через центральный евро-разъем
- ✓ Прочная конструкция и длительный срок службы



Горелка MIG-MAG Powermaster

С газовым охлаждением	ML 1500 PM	ML 2400 PM	ML 3600 PM	ML 3800 PM	ML 4500 PM
Нагрузка CO ₂ смесь	180 А 150 А	250 А 220 А	300 А 270 А	320 А 270 А	370 А 300 А
Продолжительность включения (ПВ)	60 %	60 %	60 %	60 %	60 %
Проволока ø (мм)	0,6 – 1,0	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,6	1,0 – 1,6
Длина шланг-пакета (м)	3/4	3/4/5	3/4/5	3/4/5	3/4

С газовым охлаждением	MW 5300 PM	MW 5400 PM	MW 5500 PM	MW 5900 PM
Нагрузка CO ₂ смесь	300 А 270 А	400 А 350 А	500 А 450 А	550 А 500 А
Продолжительность включения (ПВ)	100 %	100 %	100 %	100 %
Проволока ø (мм)	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,6	0,8 – 2,4
Длина шланг-пакета (м)	3/4/5	3/4/5	3/4/5	3/4/5

Стандартная горелка MIG-MAG

С газовым охлаждением	ML 1500	ML 2500	ML 2400	ML 3600	ML 3800	ML 4500
Нагрузка CO ₂ смесь	180 А 150 А	230 А 200 А	250 А 220 А	300 А 270 А	320 А 270 А	370 А 300 А
Продолжительность включения (ПВ)	60 %	60 %	60 %	60 %	60 %	60 %
Проволока ø (мм)	0,6 – 1,0	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,6	1,0 – 1,6
Длина шланг-пакета (м)	3/4/5	3/4/5	3/4/5	3/4/5	3/4/5	3/4

С газовым охлаждением	MW 5300	MW 5400	MW 5500	MW 5900
Нагрузка CO ₂ смесь	300 А 270 А	400 А 350 А	500 А 450 А	550 А 500 А
Продолжительность включения (ПВ)	100 %	100 %	100 %	100 %
Проволока ø (мм)	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	1,0 – 1,6	0,8 – 1,6
Длина шланг-пакета (м)	3/4/5	3/4/5	3/4/5	3/4/5

Держатель горелки

Новые держатели горелок повышают эффективность и безопасность труда при использовании сварочных аппаратов MIG-MAG. Они позволяют держать горелку всегда в рабочей готовности и в безопасном положении. Случайное нажатие клавиш, травмы об горелку или из-за горячих сопел уходят в прошлое. Доступны держатели для монтажа справа и слева на аппараты серий M-Pro, C-, P-, S- и S-SpeedPulse.

Производительность по нажатию клавиши Управление аппаратом непосредственно на сварочной горелке

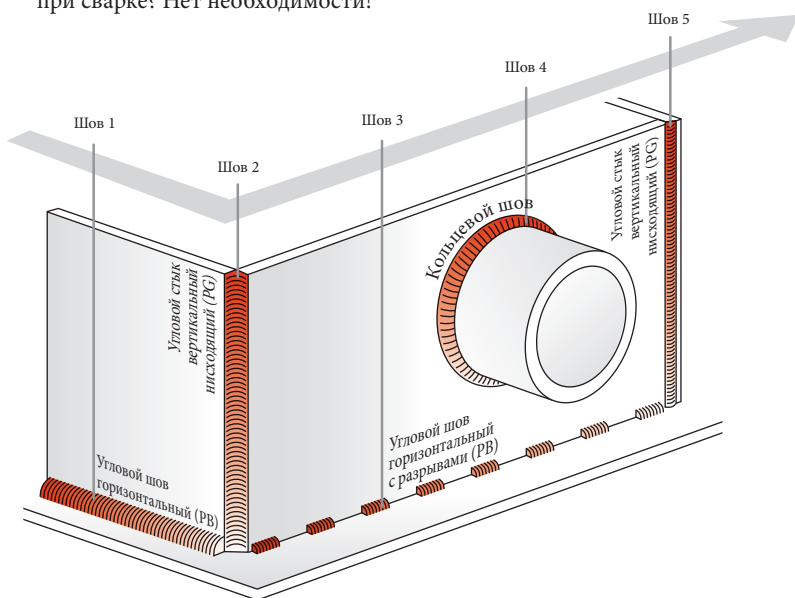
О чем другие только мечтают, то в компании Lorch уже давно стандарт. Для всех новых аппаратов для сварки MIG-MA Вы имеете возможность использовать инновационную технологию компании Lorch – сварочную горелку Powermaster. С ее помощью Вы контролируете все важные параметры непосредственно с панели управления на сварочной горелке. Можно сэкономить время на ненужных хождениях между аппаратом и деталью. Даже сложные сварочные задачи, при которых необходимо повторять различные сварные швы, будут Вам по плечу с помощью дистанционного управления со сварочной горелки. Вы можете поочередно просто вызывать все необходимые параметры из памяти заданий Tiptronic на сварочной горелке.

Дистанционная регулировка Powermaster

- **Дисплей:** Отображение фактической производительности сварки, толщины материала, скорости подачи проволоки или регулировки длины сварочной дуги (идентично с цифровым индикатором источника тока).
При включенном режиме Tiptronic показываются номера текущей программы.
- **Переключатель сварочной горелки:**
Для изменения различных сварочных параметров.
В режиме Tiptronic для смены работы.
- **Кнопка режима:**
Для переключения различных сварочных параметров.
В режиме Tiptronic для выбора рабочей программы.

Tiptronic

Есть необходимость многократного изготовления детали с различными сварными швами? С помощью функции Tiptronic просто сохраните для каждого шва идеальную настройку в требуемой очередности. А затем из памяти последовательно вызывайте программы с общим числом до 100 параметров на месте работы с деталью. Компромиссы при сварке? Нет необходимости!



Горелка MIG-MA G

TIG



Программа Loroch TIG

TIG



Серия Handy TIG

Проще простого достичь профессиональных результатов в TIG-сварке. **Оптимальное мобильное решение.**

Сварка TIG DC или AC не должна быть сложной. Насколько это может быть просто, показывают переносные **инверторы для сварки TIG** серии Handy TIG: включите и сваривайте. К Вашим услугам опыт и знания лучших сварщиков мира. Сварочная дуга постоянно оптимизируется в процессе сварки. Почти все автоматизировано и избавляет сварщика от слишком большого количества вариантов настроек. Управление **очень простое и интуитивно понятное**. Оптимальное решение для всех тех, кто не слишком часто встречается с аппаратом TIG-сварки, но, тем не менее, нуждается в первоклассных сварных швах. Конечно, все функции сварки TIG, которые действительно необходимы, входят в состав аппарата в серийном исполнении. Серия Handy TIG с подключением дистанционного управления и с **бесконтактным высокочастотным поджигом** убеждает своим совершенством и возможностью выполнения швов без включений вольфрама.

Автоматическая продувка газа до и после сварки защищает электрод и шов от окисления. **Функция вторичного тока** предотвращает провалы при перегреве детали. Достаточно одного движения, чтобы немедленно понизить сварочный ток, при этом ванна охлаждается, и сварка продолжается без каких-либо проблем. **Целенаправленное понижение конечного тока** сокращает силу тока при угасании сварочной дуги для обеспечения безупречного образования конца сварного шва без образования кратера.



Краткое описание серии Handy TIG

- ✓ Превосходные сварочные свойства сварки TIG
- ✓ Длительная, удовлетворяющая практическим требованиям продолжительность включения
- ✓ Предельная прочность, гарантирована защита от выхода из строя при падении с высоты до 80 см (DC) и 60 см (AC/DC)
- ✓ С бесконтактным высокочастотным поджигом (возможность переключения на ContacTIG)
- ✓ Автоматическое управление газом
- ✓ Разъём для подключения ручного и ножного пульта управления
- ✓ Сварка электродами с функцией горячий старт, с предотвращением прилипания и автоматическим регулированием давления дуги
- ✓ Компактность и малый вес
- ✓ InsideCoating: оптимальная противопылевая защита для долгого срока службы
- ✓ Полная мощность также при скачках напряжения в сети и использовании длинных кабелей
- ✓ Подходит для работы от генератора
- ✓ Высокая эффективность и незначительное потребление энергии благодаря самой современной силовой полупроводниковой технике и функции режима пониженного энергопотребления вентилятором

- ✓ Концепция управления по принципу: «3 шага до сварки»
- ✓ Изготовлен и испытан согласно DIN EN 60974-1, со знаками CE и S, а также IP 23

Дополнительно в ControlPro

- ✓ Точность показаний в амперах, цифровой индикатор сварочного тока
- ✓ Память заданий для макс. 4 сварочных задач (2 x TIG, 2 x электрод)
- ✓ Импульсная функция: Импульсы до 500 Гц

Дополнительно в AC/DC

- ✓ Переключение с DC на AC
- ✓ Импульсное зажигание и автоматика
- ✓ Импульсная функция: импульс малой длительности до 2 кГц
- ✓ ITC-Inside обеспечивает использование стандартных горелок и новой полноцифровой технологии горелки TIG, включая дистанционную регулировку Powermaster.

Ронять можно

Статистика неумолима: **Каждый аппарат падает 4 раза за свой срок службы.** Нормативы гласят: инверторный сварочный аппарат должен выдерживать свободное падение с высоты 25 см. Реальность же такова: Если аппарат выпадает из рук или падает с верстака, высота всегда больше, и он обычно ломается. Но только не наш, так как серия HandyTIG имеет специальную защиту от поломок при падении. Результат абсолютно убедителен: **гарантированная защита от выхода из строя при падении с высоты до 80 см.**



Норма HandyTIG AC/DC HandyTIG DC

Хороший поджиг решает многое

Бесконтактный **высокочастотный поджиг** обеспечивает **выполнение швов без включений вольфрама** и длительный срок службы электродов. Сварочная дуга зажигается целенаправленным импульсом высокого напряжения без прямого контакта с деталью. Высокочастотный поджиг применяется в любом положении и при необходимости выполнит работу в электрочувствительной области, также возможно его отключение в любое время. Далее в этом случае Вы продолжаете сварку просто с оптимизированным контактным поджигом компании Lorch **ContactTIG**.

3 шага до осуществления идеальной сварки

1. Включите аппарат _____
2. Выберите режим работы _____
3. Отрегулируйте сварочный ток _____

Также с дистанционным управлением сварочной горелки

Гениальное решение в данном классе

Начиная с варианта оснащения ControlPro, наряду с классической сварочной горелкой со двойной клавишей Вы можете использовать также сварочную горелку с дистанционным управлением и функцией UpDown. Таким образом, постоянным хождением между деталью и сварочным аппаратом пришел конец. Вы управляете сварочным током со сварочной горелки.



— Сварочный ток «Вкл.-Выкл.»
— Вторичный ток «Вкл.-Выкл.»
— Ток «повысить-понизить»



Индикатор сварочного тока источника компании Lorch

i-Torch UpDown
Возможность использования начиная с DC ControlPro

i-Torch Powermaster
Возможность применения с AC/DC ControlPro

Качество
Сделано в Германии

HandyTIG

Мобильность TIG-сварки

С помощью серии HandyTIG Вы свариваете нержавеющую сталь (DC) и алюминий (AC) абсолютно без проблем и на профессиональном уровне от сети 230 В. Серия HandyTIG – это оптимальный инструмент для мобильного применения на монтажных работах, также прекрасно подходящий для выполнения работ в цехе.

TIG



Услужливая техника – концепции управления серии HandyTIG

BasicPlus

1. Включите аппарат
2. Выберите режим работы
3. Отрегулируйте сварочный ток



- ✓ Ориентированное на пользователя управление действиями оператора со стороны системы посредством световых символов
- ✓ Бесступенчатая регулировка сварочного тока
- ✓ Подключение дистанционного пульта управления

ControlPro

1. Включите аппарат
2. Выберите режим работы
3. Отрегулируйте сварочный ток



- ✓ Ориентированное на пользователя управление действиями оператора со стороны системы посредством световых символов
- ✓ Бесступенчатая регулировка сварочного тока
- ✓ Подключение дистанционного пульта управления
- ✓ Цифровой индикатор с точностью до ампера
- ✓ Простота настройки вторичных параметров
- ✓ Память заданий (2 TIG / 2 электрод)
- ✓ Дистанционное управление горелки Powermaster (только AC/DC)
- ✓ Дистанционное управление горелки UpDown
- ✓ Импульсная функция

Характеристики



Серия HandyTIG в виде отдельного аппарата или монтажного комплекса в чемоданчике со сварочным щитком и всеми принадлежностями. Версия AC/DC в большом монтажном чемодане на роликах.



	HandyTIG 180 DC BasicPlus или ControlPro	HandyTIG 180 AC/DC ControlPro	HandyTIG 200 AC/DC ControlPro
Сварочный диапазон			
TIG	5 – 180 А	3 – 180 А	3 – 200 А
Электрод	5 – 150 А	10 – 150 А	10 – 170 А
Сварочные электроды			
TIG Ø в мм	1,0 – 3,2	1,0 – 3,2	1,0 – 3,2
Электрод Ø в мм	1,5 – 4,0	1,5 – 4,0	1,5 – 4,0
Стандартная продолжительность включения (ПВ) в режиме работы TIG измерено по немецкому стандарту качества DIN EN 60974-1			
Ток при 100 % ПВ (40 °C)	130 А	130 А	160 А
Ток при 60 % ПВ (40 °C)	150 А	150 А	180 А
ED при макс. токе (40 °C)	30 %	35 %	45 %
Аппарат			
Сетевое напряжение	1~230 В	1~230 В	1~230 В
Допуск по сетевому напряжению	+ 15 % / - 25 %	+ 15 % / - 25 %	+ 15 % / - 25 %
Сетевой предохранитель, инерционный	16 А	16 А	16 А
Габариты в мм (Д x Ш x В)	337 x 130 x 211	480 x 185 x 326	480 x 185 x 326
Вес	6,5 кг	13 кг	13,4 кг
Концепции управления			
BasicPlus	●	--	--
ControlPro	●	●	●
ITC (Intelligent Torch Control)	--	●	●

Серия Т

Именно такой, каким должен быть **мобильный сварочный аппарат** для настоящих **профессионалов сварки TIG**.

То, что еще вчера помещалось лишь в гигантских сварочных аппаратах, сегодня технология серии Т позволяет разместить в самом малом пространстве. Хорошая эргономичность и легкость при переноске (от 12 кг). Оснащение **высококлассным оборудованием**. Именно этим серия Т значительно отличается от других.

Все, что делает серию Т лучше, в значительной степени является заслугой наших инженеров, сварщиков и экспертов по технологии выполнения работ. **SmartBase**, экспертная база данных компании Lorch, виртуозно управляет сварочной дугой. Применяя эту систему, даже непрофессиональные сварщики достигают неожиданно хороших результатов. И только с серией Т профессионалы показывают, на что они действительно способны. Кроме того, еще Вы имеете все возможности для настройки, так как **настройки параметров можно полностью изменить**.

Кроме того, серия «Т» имеет ITC Inside. Тем самым, благодаря стандартной горелке или новой **технологий горелки TIG с дистанционной регулировкой Powermaster** от Lorch и индикацией существует возможность работать непосредственно с горелки.

Серия Т доступна во всех исполнениях в виде вариантов DC и AC/DC (если дополнительно должен свариваться также алюминий) и предлагает Вам максимальную гибкость в работе. С одной стороны данная серия великолепно подходит как мобильное устройство, а с другой стороны за счет **опционального водяного охлаждения** и роликовой тележки Maxi становится удобным полноценным аппаратом для работы в цехе и на производственном предприятии.

ITC INSIDE
Intelligent Torch Control



Краткое описание серии Т

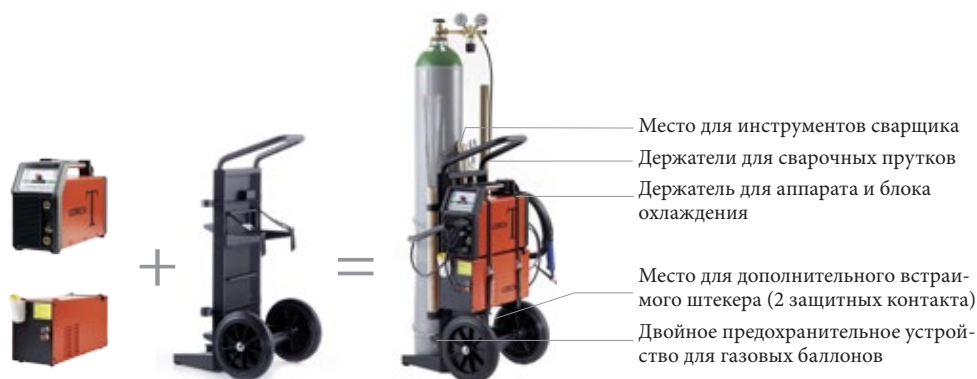
- ✓ Превосходные сварочные свойства сварки TIG
- ✓ Профессиональная функциональность для выполнения сварки TIG
- ✓ Экспертная база данных SmartBase регулирует параметры для получения оптимальной сварочной дуги
- ✓ Как опция – с устройством водяного циркуляционного охлаждения WUK 6 (адаптируется непосредственно к корпусу серии Т)
- ✓ Импульсный режим и режим с импульсами малой длительности до 2 кГц
- ✓ Интервально-точечная функция для минимального коробления при обработке тонких листовых металлов
- ✓ Память заданий Tiptronic для макс. 100 сварочных задач
- ✓ гарантированная защита от поломок при падении с высоты до 60 см
- ✓ подходит для работы от генератора
- ✓ Полная мощность также при скачках напряжения в сети и использовании длинных кабелей
- ✓ ITC Inside обеспечивает возможность применения стандартных горелок TIG и полноцифровой технологии горелки TIG, включая дистанционную регулировку Powermaster
- ✓ Концепция управления по принципу: «3 шага до сварки»
- ✓ С бесконтактным высокочастотным поджигом (возможность переключения на ContacTIG)
- ✓ Функция сварки электродом
- ✓ Возможность подключения ручного и ногового дистанционного пульта управления
- ✓ Самая современная силовая полупроводниковая техника и функции режима пониженного энергопотребления вентилятором для высокой эффективности и снижения потребления энергии
- ✓ Изготовлен и испытан согласно DIN EN 60974-1, со знаками CE и S, а также IP 23

Дополнительно в AC/DC

- ✓ Переключение с DC на AC
- ✓ Импульсное зажигание и автоматика
- ✓ Специальная технология MACS компании Lorch для повышения качества сварки при работе с тонкими листовым алюминием

Возьмите с собой все что нужно

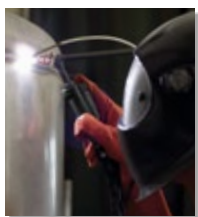
Полноценный аппарат для TIG-сварки на Вашем предприятии. При помощи устройства водяного циркуляционного охлаждения WUK Вы справитесь с самыми жесткими требованиями по **продолжительному применению**. На Maxi-Trolley, устойчивой транспортной тележке, аппарат быстро фиксируется, а принадлежности идеально размещаются.



Блок водяного циркуляционного охлаждения подходит для установки под аппаратом серии Т.

Транспортировочная тележка Maxi. Отличная тележка

Еще большая производительность за счет **подачи холодной проволоки**



С вариантом оснащения ControlPro для Вас открыта дорога в мир автоматизации. Просто подключите устройство подачи холодной проволоки Lorch Feed посредством **Plug & Weld** через разъем **LorchNet** и вот вы уже заменили ручную подачу на автоматическую. И таким образом выполняйте высококачественную сварку TIG с оптимальной скоростью на длинных рабочих пространствах. Более высокой производительности и качества просто не бывает.

3 шага до осуществления **идеальной** сварки

1. Выберите способ сварки _____
2. Выберите диаметр электрода _____
3. Отрегулируйте сварочный ток _____



ITC открывает новые возможности: **2 горелки** на выбор

Благодаря ITC, интеллектуальной системе управления горелкой, аппарат серии Т распознаёт, установлена ли стандартная горелка или предстоит работа с горелками Lorch последнего поколения, автоматически предоставляя соответствующий функционал.

Таким образом, в случае с версией i-LTG или i-Torch предлагаются защитные функции HeatProtect и TorchProtect, а также технология Powermaster, служащая повышению производительности, с цифровой индикацией на горелке.



Идеальная TIG-сварка для мобильного использования и применения на Вашем производстве

С устойчивой тележкой Maxi-Trolley Вас не сдерживают никакие границы, Вы имеете все необходимое Вам в прямом доступе и самостоятельно транспортируете 50 л баллоны на строительную площадку. Оснащение блоком водяного циркуляционного охлаждения WUK 6 позволяет Вам также без проблем справляться с самыми жесткими требованиями по продолжительной эксплуатации.

TIG



3 шага до осуществления идеальной сварки – концепция управления T

BasicPlus

1. Выберите способ сварки
2. Установите режим работы
3. Отрегулируйте сварочный ток



- ✓ Ориентированное на пользователя управление действиями оператора со стороны системы посредством световых символов
- ✓ Точность показаний в амперах, цифровой индикатор для сварочного тока
- ✓ Простая настройка параметров
- ✓ Подключение дистанционного пульта управления

ControlPro

1. Выберите способ сварки
2. Выберите диаметр электрода
3. Отрегулируйте сварочный ток



- ✓ Ориентированное на пользователя управление действиями оператора со стороны системы посредством световых символов
- ✓ Точность показаний в амперах, цифровой индикатор для сварочного тока
- ✓ Дополнительный цифровой индикатор напряжения сварки
- ✓ Простая настройка параметров
- ✓ Подключение дистанционного пульта управления
- ✓ LorchNet для автоматизации компании Lorch
- ✓ Возможность подключения подачи холодной проволоки Lorch FEED
- ✓ Память заданий Tiptronic для макс. 100 сварочных задач

Характеристики

Монтажный чемоданчик на роликах: Ваши инструменты компактны, легко транспортируются и надежно фиксируются в данном чемоданчике.



T 180
180 A



T 220
220 A



T 250
250 A



T 300
300 A

Сварочный диапазон	T 180 DC или AC/DC	T 220 DC или AC/DC	T 250 DC или AC/DC	T 300 DC или AC/DC
TIG	3 – 180 A	3 – 220 A	5 – 250 A	5 – 300 A
Электрод (DC / AC/DC)	10 – 150 A	10 – 180 A / 170 A	10 – 200 A	10 – 200 A
Сварочные электроды				
TIG Ø в мм	1,0 – 3,2	1,0 – 3,2	1,0 – 4,0	1,0 – 4,0
Электрод Ø в мм	1,5 – 4,0	1,5 – 4,0	1,5 – 5,0	1,5 – 5,0
Стандартная продолжительность включения (ПВ) в режиме TIG-сварки согласно немецкому стандарту качества DIN EN 60974-1 при температуре 40 °C				
Ток при 100 % ED (DC / AC/DC)	130 A	160 A	175 A	200 A / 180 A
Ток при 60 % ED (DC / AC/DC)	150 A	180 A	200 A	250 A / 220 A
ED при макс. токе (DC / AC/DC)	35 %	40 %	35 %	35 % / 30 %
Аппарат				
Сетевое напряжение	1~230 В	1~230 В	3~400 В	3~400 В
Допуск по сетевому напряжению	+ 15 % / - 25 %	+ 15 % / - 25 %	+ 15 % / - 25 %	+ 15 % / - 25 %
Сетевой предохранитель, инерционный	16 A	16 A	16 A	16 A
Габариты в мм (Д x Ш x В)	480 x 185 x 326	480 x 185 x 326	480 x 185 x 326	480 x 185 x 326
Вес	12,1 кг	13,3 кг	16,0 кг	16,0 кг
Концепции управления				
BasicPlus	•	•	•	•
ControlPro	•	•	•	•
ITC (Intelligent Torch Control)	•	•	•	•

Серия T-Pro

Так выглядит сегодня сварка TIG. Промышленное качество TIG в компактном передвижном корпусе.

Серия T-Pro – это олицетворение **профессиональной TIG-сварки высочайшего промышленного качества**. Вы вполне можете положиться на внутренние ценности этой разработки. Современная инверторная технология серии T предлагает идеальную технологическую платформу и формирует новый формат для T-Pro: это **полнофункциональный передвижной аппарат** для TIG-сварки для решения Ваших рабочих задач, с газовым или водяным охлаждением (на выбор), а также с **ITC-Inside** (Intelligent Torch Control) для использования нового поколения горелки TIG. Таким образом, Вы с самого начала будете полностью вооружены для революционной технологии дистанционного управления TIG-Powermaster, которая существенно облегчит Вашу работу. Благодаря интеграции цифровой индикации в совокупности с важнейшими параметрами управления непосредственно с ручки горелки Вы сможете насладиться удивительным комфортом и выдающейся производительностью. Кроме того, данный высококачественный аппарат подкупает своими безупречными характеристиками сварки, неприхотливым промышленным дизайном, потрясающей эргономикой управления, равно как и практичной **концепцией управления «3 шага до сварки»**, обеспечивая тем самым наилучшие результаты при обработке стали, нержавеющей стали, меди и алюминия. Тележка способна удерживать баллоны до 50 л, подчёркивая надёжность T-Pro.

Среди **других практичных инструментов** можно назвать автоматическую функцию режима ожидания, которая приоткрывает вентилятор при временном прекращении сварочных работ, экономя тем самым энергию, а также **функцию памяти**, автоматически сохраняющую параметры сварки. К тому же, интеллектуальное **подключение LorchNet** обеспечивает доступ к автоматизации, а также применение.



Краткое описание серии T-Pro

- ✓ Превосходные свойства TIG-сварки
- ✓ Профессиональная функциональность для выполнения сварки TIG
- ✓ ITC-Inside обеспечивает использование стандартных горелок и новой полноцифровой технологии горелки TIG, включая дистанционную регулировку Powermaster
- ✓ Экспертная база данных SmartBase регулирует параметры для получения оптимальной сварочной дуги
- ✓ Самая современная силовая полупроводниковая техника и функции режима пониженного энергопотребления вентилятором для высокой эффективности и снижения потребления энергии
- ✓ Поставка на выбор с газовым или водяным охлаждением
- ✓ Импульсный режим и режим с импульсами малой длительности до 2 кГц
- ✓ Интервально-точечная функция для минимального коробления при обработке тонких листовых металлов
- ✓ Память заданий Tiptronic для макс. 100 сварочных задач
- ✓ Концепция управления по принципу: «3 шага до сварки»
- ✓ С бесконтактным высокочастотным поджигом (возможность переключения на ContactTIG)
- ✓ Функция сварки электродом
- ✓ Возможность подключения ручного и ножного пульта дистанционного управления
- ✓ Изготовлен и испытан согласно DIN EN 60974-1, со знаками CE и S, а также IP 23

Дополнительно в AC/DC

- ✓ Переключение с DC на AC
- ✓ Импульсное зажигание и автоматика
- ✓ Специальная технология MACS компании Lorch для повышения качества сварки при работе с тонкими листовым алюминием

i-Torch Powermaster.

Управление непосредственно на сварочной горелке.

Новая горелка TIG-Powermaster от компании Lorch – это революционный шаг с точки зрения возможностей дистанционного управления горелкой при TIG-сварке.

Каждый, кто в процессе своей работы сталкивается с большими деталями или труднодоступными участками, вследствие чего вынужден производить сварку в нескольких метрах от аппарата, знает эту проблему: постоянные перебежки от участка сварки к аппарату и обратно с целью регулировки силы тока и иных важных параметров для создания идеального шва требуют крепких нервов. Однако без этого можно и обойтись.

Профессиональное качество создаётся по-другому.

Благодаря горелке TIG-Powermaster весь процесс теперь находится под Вашим полным контролем, и Вы можете регулировать все важные для Вас параметры непосредственно с горелки. Её запатентованная концепция управления облегчает процесс сварки и обеспечивает максимальную производительность при работе в режиме TIG-сварки. Ведь Вы регулируете процесс сварки просто через панель управления горелки со встроенным 7-сегментным дисплеем.



Регулировка сварочного тока с точностью до ампера и выбор заданий – это фиксированные функции, а для двух других светодиодов можно назначить иные

параметры в соответствии с индивидуальными предпочтениями. С помощью подключаемой функции Torch-Protect Вы, к тому же, можете предотвратить перегрузку горелки при превышении максимального тока, что позволит избежать её ненужных дефектов.



3 шага до осуществления идеальной сварки

1. Выберите способ сварки _____
2. Определите диаметр электрода _____
3. Отрегулируйте сварочный ток _____



Только практика принимается в расчет



Держатели горелок TIG

Новые держатели горелок Lorch для сварочных аппаратов TIG повышают эффективность и безопасность труда. Они позволяют держать горелку всегда в рабочей готовности и в безопасном положении. Случайное нажатие клавиш, травмы об горелку или из-за горячих сопел уходят в прошлое.

Держатели горелок доступны для монтажа как с левой, так и с правой стороны аппаратов T-Pro, TF-Pro и серии V.



Водяное охлаждение с индикатором заполнения

Продумано до мелочей. Системы водяного циркуляционного охлаждения, встраиваемые в аппаратах с водяным охлаждением, позволяют контролировать уровень охлаждающей жидкости лишь одним взглядом на индикатор заполнения. Доливка осуществляется через патрубков, расположенный на задней панели прибора.

T-Pro

TF-Pro

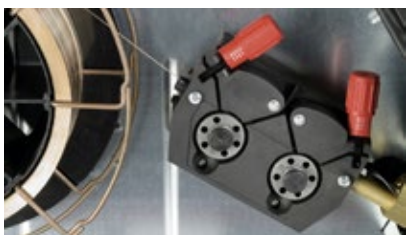
Максимальная производительность TIG благодаря интегрированной системе подачи холодной проволоки.

TF-Pro – это наиболее удачный выбор, если для TIG-сварки требуется заполняющий объём, например, для того, чтобы перекрывать зазоры или компенсировать допуски материалов. TF-Pro – это инверторная техника TIG и подача холодной проволоки для TIG-сварки в идеальной комбинации. Полностью интегрированный механизм протяжки проволоки с отдельной съёмной панелью управления и специальной системой управления холодной проволокой уверенно вводит присадочный материал в расплавленную ванну. 4-роликовый высококачественный механизм подачи проволоки с синхронизированным приводом отвечает за надёжность подачи проволоки.

О безупречной равномерности подачи проволоки, необходимой для создания идеального шва, заботится система цифрового контроля числа оборотов. При изменении силы тока происходит автоматическая адаптация регулировочной автоматики к скорости подачи. Выход проволоки, направленный под углом вниз, в сочетании с проверенной временем системой Fast Connect System (FCS) горелка TIG с холодной проволокой позволяет добиваться удобной заправки и уверенного прохождения любой, в том числе и алюминиевой проволоки.

Система подачи холодной проволоки TIG TF-Pro

Скорость подачи	0,2 – 6,0 м/мин
Привод / подача	4-х роликовый / тахометрически регулируемый двигатель / цифровая обратная связь для частоты вращения
Частота повторения импульсов	5 Гц



4-х роликовый высококачественный механизм подачи проволоки



Оптимизированная по сопротивлению протяжка проволоки благодаря подключению горелки под углом



ITC INSIDE
Intelligent Torch Control

Краткое описание серии TF-Pro

- ✓ Профессиональная функциональность для выполнения сварки TIG
- ✓ ITC-Inside обеспечивает использование стандартных горелок и новой полноцифровой технологии горелки TIG, включая дистанционную регулировку Powermaster
- ✓ Экспертная база данных SmartBase регулирует параметры для получения оптимальной сварочной дуги
- ✓ Поставка на выбор с газовым или водяным охлаждением
- ✓ Импульсный режим и режим с импульсами малой длительности до 2 кГц
- ✓ Интервально-точечная функция для минимального коробления при обработке тонких листовых металлов
- ✓ Память заданий Tiptronic для макс. 100 сварочных задач
- ✓ Отдельный съёмный пульт управления механизмом подачи холодной проволоки TIG
- ✓ Fast Connect System (FCS) для надёжного и быстрого ввода проволоки без дополнительной заправки проволоки в шланг-пакет
- ✓ Концепция управления по принципу: «3 шага до сварки»
- ✓ С бесконтактным высокочастотным поджигом (возможность переключения на ContactTIG)
- ✓ Функция сварки электродом
- ✓ Возможность подключения ручного и ногового пульта дистанционного управления
- ✓ Изготовлен и испытан согласно DIN EN 60974-1, со знаками CE и S, а также IP 23

Дополнительно в AC/DC

- ✓ Переключение с DC на AC
- ✓ Импульсное зажигание и автоматика
- ✓ Специальная технология MACS компании Lorch для повышения качества сварки при работе с тонкими листовым алюминием

Горелка TIG с холодной проволокой i-Torch

Новая горелка TIG с холодной проволокой заменяет ручную подачу присадочного материала при сваривании. Она обеспечивает полный комфорт управления и подчёркивает выдающуюся эргономику нового поколения горелок i-Torch марки Lorch, достигая тем самым – в сочетании с уменьшающей трение угле-тефлюновой спиралью – нового уровня качества и производительности TIG. Данная система предлагается со **сдвоенными клавишами, UpDown** или новой **системой управления Powermaster**.

Технология дистанционной регулировки Powermaster наряду с точной до ампера настройкой сварочного тока обеспечивает и регулировку скорости подачи проволоки непосредственно на горелке. Кроме того, можно включать или отключать подачу холодной проволоки, если присадочный материал временно не требуется, например, при точечной сварке или при выполнении прихваток.



Горелка TIG с холодной проволокой i-Torch

- ✓ Промышленный механизм подачи холодной проволоки с многочисленными возможностями для отладки и регулировки
- ✓ Для сварки TIG-DC и сварки холодной проволокой AC
- ✓ Кольцо-адаптер с возможностью поворота и фиксации
- ✓ Все расходные детали горелки можно заменять без демонтажа механизма подачи проволоки
- ✓ Возможна поставка с технологией дистанционного управления Powermaster

3 шага до осуществления идеальной сварки

1. Выберите способ сварки
2. Определите диаметр электрода
3. Отрегулируйте сварочный ток



Замена проволоки без проблем

Благодаря системе Fast Connect System (FCS) ручная заправка проволоки при замене кассеты уходит в прошлое.

Специальный направляющий удлиннитель для входа проволоки в центральном разъеме подводит спираль точно к узлу подачи проволоки, необходимость в заправке в шланг-пакет отпадает. Гениально просто – просто гениально.



Съёмный пульт управления механизмом подачи холодной проволоки



Синергическая и ориентированная на толщину материала настройка подачи позволит Вам сэкономить много труда. Благодаря съёмному пульту управления Вы сможете произвести тонкую настройку непосредственно на Вашей заготовке. Как только параметры будут сохранены в соответствии с Вашими представлениями, Вы даже сможете удалить пульт управления, защитив себя от непроизвольного сбоя настроек.

TIG-PRO

Профессиональная TIG-сварка для мастерской и промышленного предприятия

Аппараты серии T-Pro подкупают своей продуманной инверторной техникой и системой управления, предлагающей профессионалам TIG-сварки много различных возможностей. Прочный, но компактный корпус без труда справляется с любыми текущими задачами.

TIG



LORCH **T** PRO

Концепции управления T-Pro и TF-Pro



- ✓ Ориентированное на пользователя управление действиями оператора со стороны системы посредством световых символов
- ✓ Точность показаний в амперах, цифровой индикатор для сварочного тока
- ✓ Цифровой индикатор напряжения сварки
- ✓ Простая настройка параметров
- ✓ Подключение дистанционного пульта управления
- ✓ LorchNet для автоматизации компании Lorch



- ✓ Ориентированное на пользователя управление действиями оператора со стороны системы посредством световых символов
- ✓ Точность показаний в амперах, цифровой индикатор для сварочного тока
- ✓ Цифровой индикатор напряжения сварки
- ✓ Простая настройка параметров
- ✓ Подключение дистанционного пульта управления
- ✓ LorchNet для автоматизации компании Lorch
- ✓ Отдельный пульт управления для работы с интегрированной 4-х роликовой системой подачи холодной проволоки TIG

Характеристики



	T-Pro 250	T-Pro 300	TF-Pro 300
Сварочный диапазон	DC или AC/DC	DC или AC/DC	DC или AC/DC
TIG	5 – 250 A	5 – 300 A	5 – 300 A
Электрод	10 – 200 A	10 – 200 A	10 – 200 A
Сварочные электроды			
TIG Ø в мм	1,0 – 4,0	1,0 – 4,0	1,0 – 4,0
Электрод Ø в мм	1,5 – 5,0	1,5 – 5,0	1,5 – 5,0
Стандартная продолжительность включения (ПВ) согласно немецкому стандарту качества DIN EN 60974-1			
Ток при 100 % ED (DC / AC/DC)	180 A / 200 A	230 A / 200 A	230 A / 200 A
Ток при 60 % ED (DC / AC/DC)	250 A / 230 A	270 A / 230 A	270 A / 230 A
ED при макс. токе (DC / AC/DC)	60 % / 45 %	45 % / 30 %	45 % / 30 %
Аппарат			
Сетевое напряжение	3~400 В	3~400 В	3~400 В
Допуск по сетевому напряжению	+ 15 % / - 25 %	+ 15 % / - 25 %	+ 15 % / - 25 %
Сетевой предохранитель, инерционный	16 А	16 А	16 А
Габариты в мм (Д x Ш x В)	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755
Вес с газовым охлаждением (DC / AC/DC)	43,4 кг / 45,5 кг	43,6 кг / 45,5 кг	52 кг / 53,5 кг
Вес с водяным охлаждением (DC / AC/DC)	58,6 кг / 60,7 кг	58,8 кг / 60,7 кг	67,2 кг / 68,7 кг
Опции холодной проволоки			
Интегрированная подача холодной проволоки	--	--	•
Возможность подключения устройства подачи холодной проволоки Lorch Feed	•	•	--

Серия V

Мечты становятся реальностью.

По крайней мере, для сварщика TIG.

Превосходная технология для TIG-сварки – в перспективной промышленной конструкции. На создание этой модели наши инженеры затратили 2562 рабочих часа, бескомпромиссно учитывая требования практической работы. Внутренние характеристики также не вызывают сомнений благодаря самой современной инверторной технологии с лучшей продолжительностью включения. Следуя концепции управления «3 шага до сварки», серия V достигает поставленных целей: оптимальная практическая пригодность и максимальная производительность, независимо от варианта исполнения: DC или AC/DC. Независимо от применения в ручном или автоматическом режиме. SmartBase, экспертная база данных компании Lorch, виртуозно управляет сварочной дугой. И, все же, все параметры можно изменять индивидуально. Таким образом каждый профессионал найдёт оптимальные параметры для каждого материала.

Убедительна также импульсная функция: благодаря меньшему количеству тепла, и корень, и ванна расплавленного металла и труднодоступные положения швов контролируются значительно лучше. Для этого служит функция Tiptronic. С ее помощью Вы сохраняете все параметры работы, выполняемой неоднократно. В любое время можно вызвать до 100 программ. Что еще нужно сварщику TIG?



Краткое описание серии V

- ✓ Превосходные сварочные свойства сварки TIG
- ✓ Полностью профессиональная функциональность для выполнения сварки вольфрамовым электродом в инертном газе (TIG)
- ✓ Экспертная база данных SmartBase регулирует параметры для получения оптимальной сварочной дуги
- ✓ Память заданий Tiptronic для макс. 100 сварочных задач
- ✓ Функции Puls и FastPuls (быстрый пульс) обеспечивает дополнительные преимущества при сварке тонких листов; FastPuls – до 2 кГц
- ✓ В прочном промышленном корпусе
- ✓ Поставка на выбор с газовым или водяным охлаждением
- ✓ Возможность подключения ручного и ногового пульта дистанционного управления
- ✓ Вторичный ток предотвращает провалы при нагреве детали
- ✓ Автоматическое понижение тока к концу сварки (Downslope) для выполнения идеального конца шва
- ✓ Концепция управления по принципу: «3 шага до сварки»
- ✓ Текстовый дисплей с выбором языка
- ✓ Самая современная силовая полупроводниковая техника и функции режима пониженного энергопотребления вентилятором для высокой эффективности и снижения потребления энергии
- ✓ Изготовлен и испытан согласно DIN EN 60974-1, со знаками CE и S, а также IP 23
- ✓ Возможность полной автоматизации (разъем LorchNet или интерфейс устройства)

Дополнительно в AC/DC

- ✓ Переключение с DC на AC
- ✓ большая мощность за счет прямоугольной характеристики тока (вариант AC/DC) при сварке алюминия
- ✓ Функция «снижения уровня шума» (на 40 % меньшая шумовая нагрузка)
- ✓ Импульсное зажигание и автоматика

Будьте свободными – **V mobil** в качестве полноценного аппарата для Вашего предприятия

Скажем прямо, в карман брюк аппарат не войдет, но его без труда можно носить на плече. Таким образом все свойства современного промышленного аппарата доступны Вам, где бы Вы не находились.

С **мобильной тележкой** и **устройством водяного циркуляционного охлаждения** Вы готовы к работе в любом месте. Таким образом, переносной аппарат серии V достигает идеальной высоты рабочей зоны, газовый баллон прочно зафиксирован, а сварочная горелка охлаждается водой для обеспечения оптимальной производительности. В результате аппарат серии V остается «мобильным» и одновременно имеет функциональность большой установки.

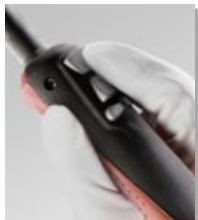


Блок водяного циркуляционного охлаждения WUK 5: Высокопроизводительный охлаждающий аппарат для сварочных горелок с водяным охлаждением для TIG-сварки

Мобильная тележка: Транспортировочная тележка для установки переносного аппарата серии V и блока водяного циркуляционного охлаждения WUK 5

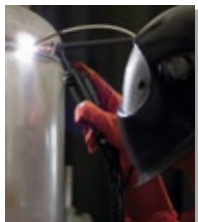
Все для обеспечения Вашей производительности при TIG-сварке

1. Дистанционное управление непосредственно на сварочной горелке



Благодаря **сварочной горелке с дистанционным управлением и функцией «UpDown»** Вы можете находиться на месте развития событий, то есть непосредственно у обрабатываемой детали. Вы держите сварочную горелку в руке, управляете с ее помощью сварочным процессом и вместе с тем регулируете также сварочный ток с точными показаниями в амперах. При включенном режиме Tiptronic Вы выбираете даже сохраненные задания непосредственно с помощью сварочной горелки. Таким образом, Вы концентрируетесь на том, от чего зависит выполнение идеального сварочного шва.

2. Механизм подачи холодной проволоки Feed



Автоматическая **подача холодной проволоки Feed** заменяет подачу в ручную. Когда при выполнении TIG-сварки нужен объем для заполнения зазоров и компенсации допуска материала, и появляется спрос на подачу присадочного материала, Feed от Lorch обеспечивает максимальную производительность TIG. В том числе и длинных швов.

3. Сварка TIG идеально подходит для автоматизации



Серия V оснащена **LorchNet**, то есть современной системой связи. Эта цифровая информационная магистраль выполняет функции стандартизированной связи и обеспечивает, чтобы все компоненты, имеющиеся в системе автоматизации компании Lorch, безупречно опознавались. Результатом является функция Plug&Weld (Подключи и сваривай), что превращает серию V в превосходный источник сварочного тока для автоматизации TIG-сварки.



Серия V

TIG



Профессиональная TIG-сварка – без компромиссов

Серия V является профессиональным промышленным аппаратом для TIG-сварки. Ультрасовременный, цифровой сварочный инверторный аппарат для TIG-сварки сваривает сталь, нержавеющую сталь, медь и алюминий в исполнении AC/DC без компромиссов и при самом простом управлении. По желанию полностью автоматизированно



3 шага до осуществления идеальной сварки – концепция управления серии V

1. Режим работы: выберите AC или DC
2. Определите диаметр электрода
3. Отрегулируйте сварочный ток



Наглядная панель управления с текстовым дисплеем

Характеристики



	V 24 mobil 240 A	V 30 mobil 300 A	V 24 240 A	V 27 270 A	V 30 300 A	V 40 400 A	V 50 500 A
Сварочный диапазон	DC или AC/DC	DC или AC/DC	DC или AC/DC	DC или AC/DC	DC или AC/DC	DC или AC/DC	DC или AC/DC
TIG	3 – 240 A	3 – 300 A	3 – 240 A	3 – 270 A	3 – 300 A	3 – 400 A	3 – 500 A
Электрод	20 – 200 A	20 – 250 A	20 – 200 A	20 – 220 A	20 – 250 A	20 – 300 A	20 – 400 A
Сварочные электроды							
TIG Ø в мм	1,0 – 3,2	1,0 – 3,2	1,0 – 3,2	1,0 – 3,2	1,0 – 4,0	1,0 – 4,0	1,0 – 4,8
Электрод Ø в мм	1,5 – 4,0	1,5 – 4,0	1,5 – 4,0	1,5 – 4,0	1,5 – 6,0	1,5 – 6,0	1,5 – 6,0
Практичная продолжительность включения (ПВ) в режиме TIG-сварки при температуре окружающей среды 25°C							
Ток при 100 % ED (DC / AC/DC)	240 A	300 A	240 A	270 A	300 A	400 A	480 A
Ток при 60 % ED (DC / AC/DC)	240 A	300 A	240 A	270 A	300 A	400 A	500 A
ED при макс. токе (DC / AC/DC)	100%	100% / 60%	100%	100%	100%	100%	80%
Стандартная продолжительность включения (ПВ) в режиме TIG-сварки согласно немецкому стандарту качества DIN EN 60974-1 при температуре 40°C							
Ток при 100 % ED (DC / AC/DC)	220 A / 190 A	270 A / 240 A	220 A / 210 A	250 A	250 A	360 A	380 A
Ток при 60 % ED (DC / AC/DC)	240 A / 220 A	300 A / 280 A	240 A / 230 A	270 A	300 A	400 A	500 A
ED при макс. токе (DC / AC/DC)	60% / 50%	60% / 50%	60% / 50%	60%	60%	60%	60%
Аппарат							
Сетевое напряжение	3~400 В	3~400 В	3~400 В	3~400 В	3~400 В	3~400 В	3~400 В
Допуск по сетевому напряжению	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%
Сетевой предохранитель, инерционный	16 А	16 А	16 А	16 А	32 А	32 А	32 А
Габариты в мм (Д x Ш x В)	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
Вес в кг (DC / AC/DC)	29,4 / 35,1	31 / 37	84,6 / 90,5	85 / 92	86,4 / 93,6	107,6 / 121,5	108,7 / 123,2

Lorch Feed

Максимальная производительность сварки вольфрамовым электродом в инертном газе (TIG). Блок подачи холодной проволоки для TIG-сварки заменяет ручную подачу присадочного материала.

Всегда, когда при выполнении сварки вольфрамовым электродом в инертном газе (TIG) нужен объем для заполнения зазоров и компенсации допуска материала, появляется спрос на подачу присадочного материала. Здесь на помощь приходит Feed от Lorch, который с абсолютно высокой точностью обеспечивает превосходное качество и высокую скорость TIG-сварки. Для этого система Feed оснащена **полностью цифровым управлением**, двигателем с тахометром и **4-х роликовым механизмом подачи** для высокоточной подачи проволоки.

Возможности применения разносторонние, так как система Feed может использоваться кроме выполнения своей основной задачи **в качестве полностью интегрированной составной части системы автоматизации Lorch**, а также как «независимое» решение для **выполнения ручной сварки**.

В сочетании с внешним блоком питания возможна эксплуатация в области повышенной электрической опасности (согласно знаку S)

Независимо от применения система Feed обеспечивает **максимальную производительность TIG-сварки**. При этом очень полезен следующий фактор: синергическая функция обеспечивает **автоматическую корректировку подачи проволоки** при изменении тока.



Система Feed с ведением сварочной горелки в ручную



Система Feed в автоматизированном применении



Краткое описание системы Feed

- ✓ 4-х роликовая высокоточная подача проволоки
- ✓ Тахометрически регулируемый двигатель подачи
- ✓ Электронно-контролируемая и регулируемая скорость подачи проволоки
- ✓ Коррекция проскальзывания проволоки
- ✓ Функция Syncro-Puls подает проволоку импульсами синхронно с импульсным током
- ✓ Также возможно применение в сочетании с устройством нагрева от Lorch для TIG-сварки горячей проволокой
- ✓ Концепция управления по принципу: «3 шага до сварки»
- ✓ Текстовый дисплей с выбором языка
- ✓ Память заданий Tiptronic для макс. 100 сварочных задач
- ✓ Применяется для ручного режима и в качестве полностью интегрированной составной части системы автоматизации компании Lorch
- ✓ Для серии V и T ControlPro
- ✓ опция внешнего блока питания, для использования с повышенной электрической опасностью, например, при стесненных рабочих условиях

Область применения системы Feed

Для ручной сварки

просто подключается через разъем LorchNet к Вашему аппарату Lorch

Система автоматизации компании Lorch

в качестве полностью интегрированной составной части системы автоматизации компании Lorch



Подача холодной проволоки **Feed** для TIG-сварки

Скорость подачи	0,1 – 6,0 м/мин (опц. 0,5 – 20)
Привод / подача	4-х роликовый / тахометрически регулируемый двигатель / цифровая обратная связь для частоты вращения
Частота повторения импульсов	5 Гц
Сетевое напряжение	230 В
Частота сети	50/60 Гц
Сетевой штекер	Защитный контакт
Вес	21,5 кг

3 шага до осуществления идеальной сварки

1. Подключите LorchNet и включите аппарат
2. Выберите параметры
3. Установите скорость подачи проволоки

Уникальное решение – Plug & Weld (Подключи и сваривай)



LorchNet. Только соединительный кабель необходим при сварке вручную для подключения к аппаратам Lorch. Также при автоматизированной сварке для подключения к LorchControl, центральному блоку управления системой автоматизации компании Lorch. Ваши преимущества: Максимальная надежность и очень быстрый ввод в эксплуатацию. Просто подключи и сваривай.



Качество
Сделано в Германии

i-Torch – вероятно, лучшая

Укороченная технологическая дистанция

Сравнение со стандартной горелкой показывает: Благодаря i-Torch Вы на целых 2 см ближе к месту сварки. Оптимизиро-



ванный таким образом центр тяжести горелки и уменьшенные рычажные эффекты ощутимо улучшают манипулирование инструментом. Сварочная дуга управляется качественнее и спокойнее.



Рельефная точка упора

с нанесённой насечкой для повышения уровня фиксации в желаемой позиции.



Различные модули управления

с разнообразной функциональной компоновкой и с возможностью дальнейшего переоснащения.

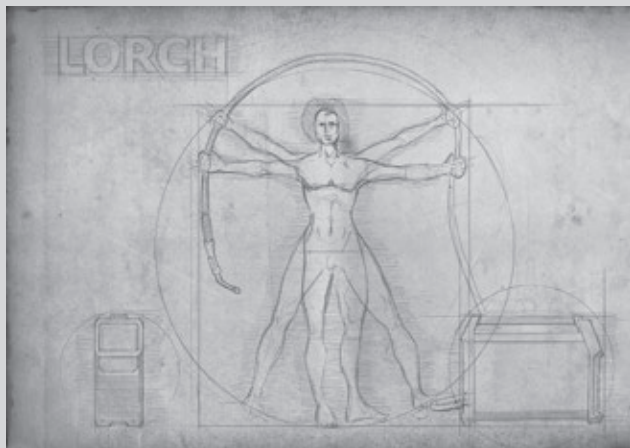
Контурный дизайн боковин

для повышенной надёжности удержания и не вызывающего усталости ведения горелки.

горелка TIG в мире.

Душа ликует, когда деталь удаётся.

Сварщики TIG предъявляют чрезвычайно высокие запросы к комфорту и удобству эксплуатации горелки. С полной отдачей и с настоящим энтузиазмом, а также исходя из твёрдого убеждения о приоритете практики наши промышленные дизайнеры, инженеры и многие TIG-сварщики трудились над оптимизацией эргономики новой горелки TIG. Результат получился весьма убедительным. Его имя – программа i-Torch. Речь шла не просто о том, чтобы вручить сварщикам более-менее удобную в работе горелку TIG. Сверхзадачей был выход на такой уровень эргономии



и функциональности, который бы позволил работать без утомления и ошибок, а значит со значительно большей эффективностью. Благодаря специальной конструкции i-Torch, кроме всего прочего, удалось передвинуть клавиши управления ещё немного вперёд и сократить расстояние до сварочной дуги. Но и другие детали подверглись оптимизации. Наиболее яркий пример – клавиша вторичного тока, которая была специально приподнята над клавишей UpDown для того, чтобы уменьшить риск непреднамеренного изменения сварочного тока или иных параметров.

Приподнятая клавиша вторичного тока

предотвращает непреднамеренное задействие клавиши UpDown.

Овальная оболочка ручки с оптимальным центром тяжести

теперь горелка оптимально удерживается рукой, чем достигается более высокая управляемость сварочного процесса.

Шланг-пакет Lederflex

для максимальной свободы движения и удобства работы.

Рельефное покрытие ручки

обеспечивает идеальный «захват» и сокращает вероятность проскользывания горелки при работе.

Шаровой шарнир

для оптимальной гибкости между корпусом горелки и шланг-пакетом.

Идеальное управление

Управление в идеальном виде 116 ...

Управление сдвоенной клавишей

С помощью этой сварочной горелки Вы осуществляете включение-выключение сварочного тока и по требованию активизируете функцию вторичного тока.

- **Сварочный ток:** Один раз нажмите переднюю клавишу на горелке и процесс сварки начнётся. Если нажать второй раз, сварочный процесс завершается.
- **Вторичный ток:** Нажатие задней клавиши сварочной горелки активирует вторичный ток, и сварочный ток в доли секунды понижается. Если клавишу отпустить, происходит переключение назад на первоначальный сварочный ток.

Управление UpDown

При этом сохраняется полная функциональность горелки со сдвоенной клавишей. Кроме того, с помощью клавиш UpDown Вы можете управлять сварочным током, а при активированном режиме Tiptronic – и сохранёнными заданиями.



Горелка **Powermaster**. Оптимальное считывание в любом положении.



Управление указательным
пальцем (захват снизу)



Управление большим
пальцем



Управление указательным
пальцем (захват сверху)

– ЭТО просто.

... и даже немного лучше.

Всё под контролем

Каждому, кто выполняет монтажные работы с помощью аппарата TIG, известна проблема – слишком большая дистанция между местом проведения работ и самим аппаратом. При этом постоянные перебежки от участка сварки к аппарату и обратно с целью добиться качественной настройки для создания идеального шва требуют крепких нервов.

Однако без этого можно и обойтись.

Профессиональное качество создаётся по-другому. Однако у профессионалов всё под контролем. При работе с горелкой i-Torch с системой управления Powermaster они имеют возможность настраивать все важные параметры напрямую на горелке через пульт управления с 7-сегментной индикацией.

Работа с Powermaster

Дополнительно к функционалу горелки UpDown, Вы контролируете всю ситуацию посредством цифровой индикации и управляете сварочным током с точностью до ампера. К тому же, Вы можете мгновенно вызвать настройки своих лучших сварочных программ через память программ. Два свободно выбираемых параметра Вашего аппарата могут быть с учётом личных предпочтений также размещены на пульте управления для вызова или изменения в любой момент времени.

Воспользоваться всеми преимуществами функциональности Powermaster Вы можете на всех аппаратах Lorich, оснащённых:

ITC INSIDE
Intelligent Torch Control



HandyTIG
AC/DC



Серия Т



Серия Т-Pro,
TF-Pro

i-Torch

Все важные параметры

Горелка i-Torch от Lorch регулировкой

Можно и «одной левой»

Просто удерживайте семь секунд в нажатом состоянии клавишу режима, и индикация на дисплее переключится в режим для сварщика-левши.

Точка указывает на направление чтения.

Каждое сварочное задание имеет свою специфику. Имея на вооружении горелку TIG Powermaster Вы можете без проблем «настроиться» на любую ситуацию:

Режим 1 (зелёный)

Индикация настроенного сварочного тока и привычная регулировка посредством клавиши Up/Down с точностью до ампера.



Режим 3 (оранжевый)

Свободно выбираемые параметры Например, настройка Down-Slope: для тех, кто часто меняет вид материала, настройка Down-Slope имеет большое значение для оптимизации заваривания кратера.



ПОД ПОЛНЫМ КОНТРОЛЕМ.

с дистанционной Powermaster.

Новые возможности полноцифрового решения

Новая горелка i-Torch-Powermaster от компании Lorch – это революционный шаг с точки зрения **возможностей дистанционного управления горелкой при сварке TIG**. Этим шагом специалисты по сварке и инженеры компании Lorch в очередной раз продемонстрировали свой конструкторский талант, творчески переосмыслив концепцию горелки с удалённым управлением, дополнив её полноцифровой шиной для передачи данных и оптимизировав её эргономию. Запатентованная концепция управления горелкой улучшает процесс сварки и обеспечивает максимальную производительность при работе в режиме TIG.

В дополнение к сварочному току и программам на пульте управления можно разместить ещё два параметра по выбору.



Режим 2 (жёлтый)

Индикация выбранных наборов задач и соответствующей программы из памяти Tiptronic. Таким образом Вы вызываете до 100 рабочих значений (например, серия T) непосредственно на заготовке посредством пульта управления горелкой.



Режим 4 (оранжевый)

Свободно выбираемые параметры Например, баланс AC: тот, кто работает с алюминием, знает, насколько важна и насколько часто требуется настройка AC, чтобы оптимально согласовать очищающий эффект, провар и образование шарика на конце электрода.



Каждая горелка i-Torch серийно оснащается системой HeatProtect. Датчик температуры обеспечивает термическую защиту, предотвращая высококачественную управляющую электронику от перегрева.



Благодаря TorchProtect (по желанию можно активировать в аппарате) происходит автоматическое распознавание подключенной горелки i-Torch, и ток перестаёт поступать в максимально допустимом значении для горелки во избежание её перегрузки.



Все горелки i-Torch можно использовать и на аппаратах Lorch с ITC-Inside (Intelligent Torch Control). Преимущество технологии ИТС: если случится так, что у Вас под рукой не окажется i-Torch, то это не проблема – аппарат может продолжать работу и с обычными горелками.



Только практика принимается в расчет

Новая горелка i-Torch-Powermaster от компании Lorch – это революционный шаг с точки зрения возможностей дистанционного управления горелкой при сварке TIG. Её эргономия и функциональность позволяют работать без утомления и ошибок, а значит – и более эффективно.

Идеальный сварной шов начинается с горелки.



a-LTG/a-LTW



i-LTG/i-LTW



со двойной клавишей UpDown

i-Torch



со двойной клавишей UpDown Powermaster

a-LTG/a-LTW	Варианты управления	i-LTG/i-LTW
•	Со двойной клавишей	•
•	UpDown	•
--	Powermaster	•
Характеристика горелки и дополнительные функции		
•	Эргономия i-Torch	•
--	Полноцифр.	•
--	TorchProtect	•
--	HeatProtect	•
Размер 1 / размер 2	Оболочки ручек	Размер 1 / размер 2
Исполнение в виде шланг-пакета		
•	Стандарт (basic)	--
•	Lederflex	•
Рекомендовано для		
Применение возможно на всех установках Lorch TIG. Особенно рекомендовано для серии V и HandyTIG DC	Аппаратные серии	Применение во всех аппаратах Lorch TIG с ITC-Inside: серия T, серия T-Pro, TF-Pro, HandyTIG AC/DC

Характеристики i-Torch

с газовым охлаждением	a-LTG/i-LTG 900	a-LTG/i-LTG 1700	a-LTG/i-LTG 2600
Нагрузка	DC 110 A AC 80 A	DC 140 A AC 100 A	DC 180 A AC 130 A
Продолжительность включения	35 %	35 %	35 %
Электрод Ø в мм	0,5 – 1,6	0,5 – 2,4	0,5 – 4,0
Длина шланг-пакета в м	4/8	4/8	4/8
Корпус ручки	Размер 1	Размер 1	Размер 2
Как горелка с холодной проволокой	--	--	•

с водяным охлаждением	a-LTW/i-LTW 3000	a-LTW/i-LTW 1800	a-LTW/i-LTW 1800 sc	a-LTW/i-LTW 4500
Нагрузка	DC 320 A AC 230 A	DC 320 A AC 230 A	DC 400 A AC 280 A	DC 450 A AC 360 A
Продолжительность включения	100 %	100 %	100 %	100 %
Электрод Ø в мм	0,5 – 3,2	0,5 – 4,0	0,5 – 4,2	1,6 – 6,4
Длина шланг-пакета в м	4/8	4/8	4/8	4/8
Корпус ручки	Размер 1	Размер 2	Размер 2	Размер 2
как горелка с холодной проволокой	•	--	--	--

Lorch Q-Data

Наконец-то документирование сварочных данных стало по настоящему простым. **Документирование. Обработка. Анализ.**

Наверняка, Вы уже задумывались о том, что было бы здорово иметь возможность записывать и документировать сварочные данные, но это всегда казалось Вам весьма непростым, да и дорогим удовольствием. При этом в Вашем воображении сразу же возникали картины компьютеров, клубков кабелей, дорогостоящих измерительных датчиков и изнурительных монтажных работ. И Вы были правы. До сегодняшнего дня. Однако теперь существует система Q-Data производства Lorch, которая позволяет осуществлять документирование параметров сварки единственно верным, то есть – предельно простым путём. Для каждого аппарата требуется лишь один рекордер с объёмом памяти, достаточным для целого месяца сварочных работ. Также потребуется и программное обеспечение, позволяющее наглядно отображать весь сварочный процесс. Кроме того, не обойтись и без канала передачи данных на компьютер в формате, подходящем для Вашей работы: проще всего – через USB или же через Ethernet, а также вообще без проводов – по Вашей корпоративной сети WLAN. Система Q-Data безупречно соответствует Вашим запросам, какого бы рода деятельности они ни касались, начиная с простого документирования в соответствии с современными нормами, например EN 1090 или иными международными стандартами. Ведь Ваше желание вполне оправданно – добиться максимальной прозрачности производственных и сварочных процессов и получить возможность детального анализа и контроля соответствия сварочных работ Вашим технологическим стандартам.

Контроль и документальное подтверждение качества – это важный вопрос, при решении которого Вы в полной мере можете положиться на Q-Data. Не менее важен и финансовый аспект, поскольку в случае использования промышленных сварочных установок с LorchNet отпадает необходимость в инсталляции внешних датчиков. Интеллектуальное технологическое оснащение установок, оборудованных измерительными датчиками, позволяет поставлять сварочные данные на рекордер Q-Data напрямую через LorchNet.



Обзор Q-Data

- ✓ Автономное решение для документирования сварочных данных
- ✓ Прочный и подходящий для промышленного применения корпус рекордера
- ✓ Питание посредством источника сварочного тока Lorch
- ✓ Простая и наглядная система управления с использованием ЖК-дисплея
- ✓ Привлечение внутренней высокоточной измерительной сенсорной техники, устанавливаемой на промышленное сварочное оборудование Lorch (в качестве опции доступно и внутреннее измерение потока газа)
- ✓ Отображение таких параметров сварки, как сила тока, напряжение, скорость подачи проволоки и объёмный поток газа в ходе процесса фиксации данных
- ✓ Возможность идентификации сварщиков с помощью RFID. Анализируемое упорядочение сварочных процессов по отдельным сварщикам.
- ✓ Встроенный числовой блок для ввода номеров заказов, деталей, сварных швов и WPS
- ✓ Поддержка для USB-сканера штрих-кодов, а также других регистрирующих устройств, подключаемых через USB
- ✓ Объёма памяти для размещения сварочных данных достаточно для одного месяца при трёхсменном режиме работы

- ✓ Передача сохранённых сварочных данных через USB, Ethernet или, в качестве опции, через WLAN

Программное обеспечение Q-Data

- ✓ Простой и современный пользовательский интерфейс
- ✓ Администрирование неограниченного количества сварочных аппаратов и сварщиков
- ✓ Создание и администрирование сварочных задач
- ✓ Представление и распечатка сварочных данных в виде диаграмм-графиков
- ✓ Отображение зафиксированных данных
- ✓ Фильтрация сварочных данных по сварочным аппаратам, сварочным рекордерам, сварщикам или параметрам сварки
- ✓ Составление реестров сварочных аппаратов
- ✓ Составление реестров сотрудников с упорядочением чиповой маркировки RFID
- ✓ Стандартный отчёт по загрузке аппаратов и рабочих мест
- ✓ Конфигурирование индивидуальных отчётов (опция)

Высокая эксплуатационная готовность благодаря принципу «Подключи и сваривай»

То, что на компьютерах называется «Plug & Play», в компании Lorch трансформировалось в «Plug & Weld». Рекордер Q-Data просто подключается к источнику тока Lorch через LorchNet, и можно начинать работу. Единственным условием является активация функции сварочных данных на Вашем сварочном аппарате. Приборы мгновенно находят «взаимопонимание». Полностью интегрированная измерительная сенсорная техника, по желанию, и с замером расхода газа, надёжно поставляет все важные и корректные сварочные параметры, которые записываются рекордером. Резервов внутреннего накопителя достаточно для трёх месяцев при работе в одну смену или для одного месяца при трёхсменном режиме работы.

Полностью интегрированная измерительная сенсорная техника

Запись сварочных данных

Обработка сварочных данных



Управление прибором: простота и функциональность

- Большой ЖК-дисплей с контекстно-чувствительными клавишами прямого управления
- Воспроизведение сохранённых параметров в режиме реального времени: сварочный ток, сварочное напряжение, подача проволоки, объём потока газа
- Простое управление посредством меню
- Распознавание RFID для упрощённой идентификации сварщика
- Числовой блок для ввода номеров заказов, деталей, сварных швов и WPS



Обработка данных без проблем

Сварочные данные имеют смысл только в том случае, если они фиксируются в привязке к конкретному заданию или конкретной детали. Кроме того, при последующем анализе помогает дополнительная информация, например, сварочная инструкция (номер WPS), являющаяся основой процедуры сварки, или пространственное упорядочивание сварного шва.

Система Q-Data облегчает ввод этих данных.

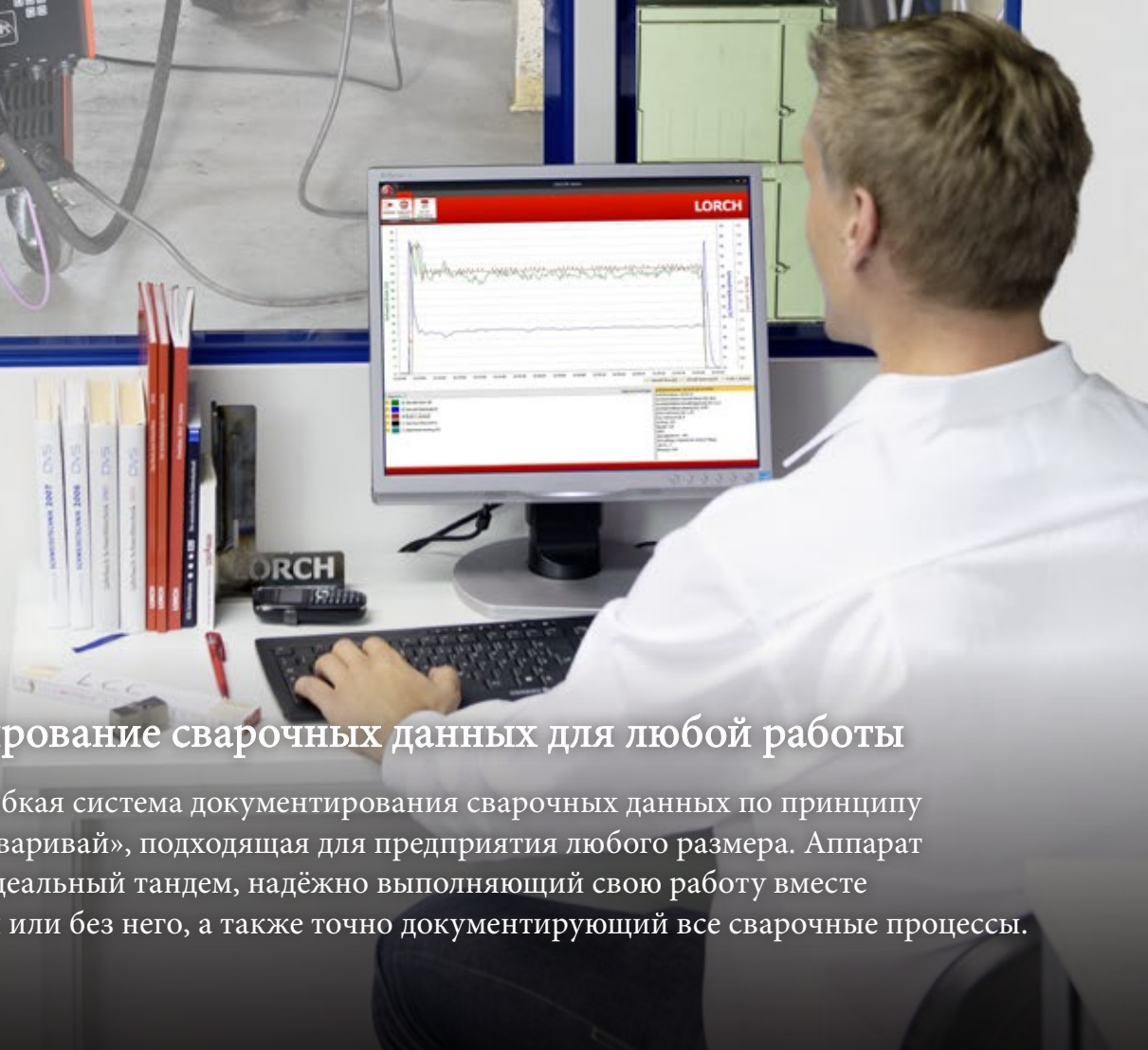


Посредством числового блока, интегрированного в пульт управления, возможен прямой ввод номеров заказов, деталей или WPS. Также возможен ввод и буквенно-числовых данных. Специальной клавиатуры для этого не требуется.



Через интерфейс USB также можно подключать сканер штрих-кодов и термометры для регистрации температуры прогрева, чем обеспечивается более лёгкая и безошибочная фиксация номеров заказов и WPS.

Q-Data

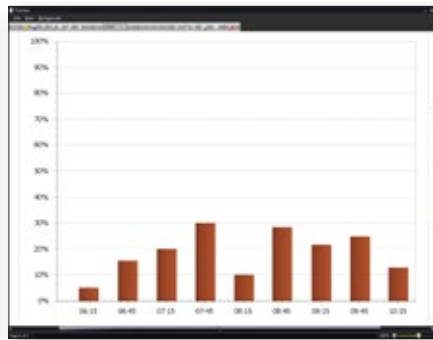


Документирование сварочных данных для любой работы

Q-Data – это гибкая система документирования сварочных данных по принципу «Подключи и сваривай», подходящая для предприятия любого размера. Аппарат и рекордер – идеальный тандем, надёжно выполняющий свою работу вместе с компьютером или без него, а также точно документирующий все сварочные процессы.

Сварочный процесс: всегда под контролем

Программное обеспечение для Q-Data



Документирование

Зафиксированные сварочные данные наглядно отображаются в табличной форме, а их идентификация предельно упрощается вследствие применения различных опций фильтрации и поиска.

Обработка

Выдача и анализ сварочных данных возможны в объединённой форме, например, по интенсивности загрузки того или иного аппарата или рабочего места. По желанию возможно предоставление и индивидуальных отчётов.

Анализ

Отдельные сварочные процессы могут анализироваться путём простого диаграммного представления динамики силы тока и напряжения, а также скорости подачи проволоки и расхода газа.

Варианты рекордеров



Рекордер	Q-Data USB/EtherNet Стандарт	Q-Data USB/EtherNet Multiuse
Вес	2,05 кг	2,05 кг
Габариты в мм (Д x Ш x В)	277,5 x 202 x 78,6	277,5 x 202 x 78,6
Объём памяти	800 МБ	800 МБ
Совместимость	Все промышленные аппараты Lorch с разъемом LorchNet	
Числовой блок	●	●
Передача данных		
USB	●	●
EtherNet	●	●
WLAN через USB	○	○
Дополнительная фиксация данных		
Посредством USB-сканера штрих-кодов (опция)	●	●
Посредством USB-клавиатуры (опция)	●	●
Посредством числового блока	●	●
Программное обеспечение		
Операционная система	Windows XP или выше	Windows XP или выше
Администрирование пользователей	●	●
Неограниченный объём памяти	●	●
Операционная версия		
Только в сочетании со специально активированными / специально подготовленными аппаратами с разъемом LorchNet	●	--
Со всеми промышленными аппаратами Lorch, имеющими разъем LorchNet	--	●

○ опция

Lorch AutoProtect

Оптимальная защита при ежедневной работе.

Отличное оснащение для всех сварщиков и любых сварочных технологий.

Решающую роль для безупречных результатов работы играет наряду с отточенным чутьём сварщика в отношении сварочной дуги, прежде всего, **правильный взгляд на ванну расплавленного металла и ведение горелки**. Желание иметь оптимальные показатели по этим позициям заставляют наших сварщиков чрезвычайно критично относиться к подбору сварочных шлемов AutoProtect производства Lorch. Безупречное **качество, великолепные показатели и исключительная практичность** – таковы главные критерии выбора. Двум сварочным шлемам удалось попасть в программу AutoProtect компании Lorch. Каждый из них выгодно отличается **внутренней оснасткой**

со множеством регулировок, безупречностью формы и индивидуальной настройкой степени защиты, а также характеристиками срабатывания и задержки. Шлем Flex-Pro является благодаря своему **выдающемуся соотношению цены и качества** оптимальным стартовым вариантом для любого сварочного производства. В свою очередь сварочный шлем MultiFlex-Pro отвечает самым высоким запросам, обращая на себя особое внимание внешним пультом управления, энергоснабжением посредством встроенных солнечных батарей и выделенному шлифовальному режиму.

AutoProtect Flex-Pro 8-12

С регулируемой **степенью защиты DIN 8-12** в зависимости от интенсивности сварочной дуги. Flex-Pro обеспечивает надёжную защиту и оптимальную видимость **для широкого эксплуатационного диапазона с использованием электродов, MIG-MAG и TIG**. Посредством **3-уровневого регулятора чувствительности** можно адаптировать характеристики срабатывания к конкретной сварочной ситуации. Кроме того, шлем Flex-Pro оснащён функцией регулируемой задержки уровня затемнения. Управление осуществляется внутренним образом напрямую с кассеты **со светодиодной индикацией** настроенного уровня сварки и чувствительности. В изделие также встроена функция индикации, которая сигнализирует пользователю о том, что запас энергии подходит к концу и требуется замена батареи.



Горелка и сварочная проволока, оптимальное расположение
Зажигание: мгновенное затемнение



Уровень 8 – 12	Поле обзора 44×93	Вес 440 g	от -5°C до +55°C	Классификация 1/2/2/3
-------------------	-------------------------	--------------	---------------------------	--------------------------

Основные параметры Flex-Pro 8-12

- ✓ Степень защиты DIN 8-12
- ✓ Максимальная защита от УФ- и ИК-излучения при каждой степени защиты
- ✓ Оптимальная лучевая защита для лица, ушей и глаз
- ✓ Регулируемая форма посадки шлема
- ✓ Регулируемая дистанция между визиром и лицом
- ✓ Регулировка степеней защиты, характеристик срабатывания и задержки (чувствительности)
- ✓ Простая замена пыленепроницаемого защитного стекла
- ✓ Индикатор замены батарей
- ✓ Оптимизированное поле обзора 44 × 93 мм (В × Ш)

Основные параметры MultiFlex-Pro 5-13

- ✓ Степень защиты DIN 5-13
- ✓ Максимальная защита от УФ- и ИК-излучения при каждой степени защиты
- ✓ Оптимальная лучевая защита для лица, ушей и глаз
- ✓ Цветостойкая кассета сварочного фильтра для детальной видимости
- ✓ Регулируемая форма посадки шлема
- ✓ Регулируемая дистанция между визиром и лицом
- ✓ Регулировка степеней защиты, характеристик срабатывания и задержки (чувствительности)
- ✓ Простая замена пыленепроницаемого защитного стекла
- ✓ Оптимизированное поле обзора 50 × 100 мм (В × Ш)
- ✓ Внешний блок управления
- ✓ Без замены батарей, постоянная эксплуатационная готовность благодаря фотоэлементам
- ✓ Шлифовальный режим

AutoProtect. Мультизащита в серийном исполнении.

Оснащение AutoProtects предлагает не только надёжную защиту от ослепления глаз, но и дополнительно защищает всё лицо, включая и зону ушей от УФ-излучения, а также искр, обломков и сварочных брызг. Кроме того, благодаря своему специальному шлифовальному режиму, деактивирующему автоматическое затемнение, MultiFlex-Pro 5-13 оптимально подходит и для углового или прямого шлифования.

AutoProtect MultiFlex-Pro 5-13



Оперативная адаптация – благодаря внешнему модулю управления.

С регулируемой степенью защиты DIN 5-13, в зависимости от интенсивности сварочной дуги. Специальные датчики с фильтром дневного света отслеживают сварочную дугу. Посредством бесступенчатого регулятора чувствительности можно оптимально настроить характеристики срабатывания на любую ситуацию в ходе проведения сварочных работ. Даже там, где «пасуют» «нормальные» шлемы, например, при низких сварочных токах, быстрых изменениях сварочной дуги, отражающих поверхностях и т.п., затемнение AutoProtect MultiFlex-Pro 5-13 не вызывает вопросов. Для времени открытия с тёмного на светлое положение задержку можно отрегулировать в двух положениях, например, для того, чтобы защитить глаза от остаточного излучения металла шва. Благодаря встроенным солнечным батареям MultiFlex-Pro всегда готов к работе, в замене элементов питания нет никакой необходимости.



Горелка и сварочная проволока, оптимальное расположение

Зажигание: мгновенное затемнение

Уровень 5 – 13	Поле обзора 50×100	Вес 490 g
от -5°C до +55°C	Классификация 1/1/1/2	

Степени защиты в соответствии со сварочными технологиями

Сварочная технология	Сила тока в амперах																				
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Электрод				8				9	10	11		12			13					13	
TIG	-		8		9			10	11		12			13							-
MIG				-				9	10		11			12		13			14		-
MAG				8				9	10		11			12					13		14
Пайкосварка					-				10		11			12		13			14		
Строжка						10					11		12		13		14				-

Рекомендации по выбору степени защиты автоматических шлемов для различных сварочных работ (согласно EN 397).

AutoProtect

Одежда для сварщи

Современный стиль, надёжная защита.

Профессиональная рабочая одежда настоящего качества Lorch.

- ✓ Отличная защита от высоких температур и пламени благодаря обработке средством Пробан-FR
- ✓ Высокий эксплуатационный комфорт благодаря специальному материалу из 75% хлопка и 25% полиэстера
- ✓ Прочность и качество благодаря плотности материала 360 г/м²
- ✓ Чрезвычайно прочные специальные швы
- ✓ Оптимальная УФ-защита
- ✓ Безупречная формоустойчивость
- ✓ Насыщенные цвета
- ✓ Современный покрой
- ✓ Множество остроумных и полезных деталей

Плащ сварщика

антрацитового / красного цвета. Особенно глубоки карманы слева и справа для размещения в них, например, кусачек.



Проверенное системное качество



DIN EN ISO 11611

Защитная одежда для сварки или иных аналогичных работ



DIN EN ISO 11612

Защитная одежда для защиты от высоких температур и пламени



DIN EN 61482-1-2 класс 1

Одежда, защищающая от термических опасностей, исходящих от электрической сварочной дуги



DIN EN ISO 15797

Одежда для процедур промышленной стирки и отделки

Джинсы сварщика с пятью карманами антрацитового цвета. Идеальная комбинация всех преимуществ настоящих джинсов и защитных свойств спецодежды сварщика.



ка Lorch

Воспользуйтесь спецодеждой, разработанной сварщиками и для сварщиков и способной подчеркнуть Ваш профессионализм. Современный покррой, практичное оформление деталей и высококачественный пошив позволяют современному сварщику выполнять свою работу не только в удобной, но и стильной одежде. Ощутите преимущества специальной комбинации волокон с обработкой средством Пробан-FR и 75 % хлопка, чем обеспечивается максимально возможная безопасность, безупречная формоустойчивость и максимальный эксплуатационный комфорт.

Куртка сварщика

антрацитового / красного цвета. С застёгиваемым спереди воротником-стойкой.



Комбинация из воротника-стойки и тыльной накладки предотвращает попадание сварочных брызг в затылочную область.



Вшитый нагрудный карман с клапаном для защиты от попадания в него брызг. Легко вмещает смартфон.



Практичный карман для авторучек на левом рукаве, который позволит Вам всегда иметь под рукой ручку или любой другой инструмент с клипсой.



Защитные светоотражатели с обеих сторон спереди и сзади для улучшенного распознавания, например, в рабочем движении в вечернее время.



Полностью закрытая планка с прочными металлическими застёжками.



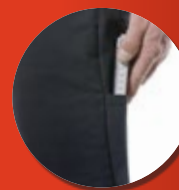
При сварке основная нагрузка приходится на рукава, потому они снабжены двойной защитой в виде двух слоёв ткани.



Регулируемые по ширине манжеты для защиты от высоких температур и брызг. Дополнительная размерная регулировка на курточке сварщика посредством металлических застёжек на кулисе курточки.

Брюки сварщика

антрацитового / красного цвета. На ноге справа большой накладной карман с боковым клапаном, закрывается металлическими застёжками. На левой ноге – практичный карман под складную линейку.



Одежда сварщика

Просто ИНТЕЛЛИ

Ведь автоматизация – это не волшеб



Модульная система

При покупке системы **Lorch Automation** Вы не приобретете полный набор оборудования с компонентами и функциями, которыми Вы, возможно, никогда и не воспользуетесь. Потому что экономичность означает для нас то, что вы платите только за то, что вам действительно нужно для автоматизации сварочных работ. Таким образом, Вы можете собрать систему автоматизации в соответствии именно с Вашими требованиями из отдельных модулей и добавить нужные модули в любое время.

Идеально согласованные компоненты

Кто-то один должен задавать тон. Блок управления **LorchControl** виртуозно управляет автоматизированным оркестром. Каждый модуль, будь то поворотный стол, источник питания или пневматическая консоль – точно знает свою задачу. Все компоненты работают слаженно друг с другом и получают Ваши команды через систему **LorchNet** с панели управления (Control). Независимо от сварочного процесса, независимо от того, какие компоненты используются – здесь собрано вместе то, что и должно быть единым организмом.

Чрезвычайно быстрое начало работы

Установить оборудование, соединить друг с другом устройства, включить – готово! Автоматизированная установка готова к эксплуатации в течение самого короткого времени. Мы это называем «**Plug & Weld**», тем самым обозначая для Вас весь процесс установки. Вы сразу концентрируетесь на сути дела, а именно на совершенных автоматизированных сварных швах. Уже в первый день эксплуатации Вы достигнете реальных результатов. Мы не знаем ни одной другой системы, которую можно было бы запустить настолько быстро.

ГЕНТНАЯ СВАРКА.

СТВО, а работа **слаженной системы.**



LorchFeed

LorchControl

LorchQ-Sys

LorchPower

Возможность индивидуального расширения функций

Конечно, есть одно или два устройства, которые мы не можем полностью охватить нашей модульной системой. По этой причине мы последовательно разрабатывали нашу систему автоматизации как **открытую систему**, в которую могут быть добавлены другие компоненты. Таким образом, автоматизация Lorch может принимать во внимание специальные требования к тому или иному случаю применения, чтобы Вы смогли найти для себя оптимальное решение.

Быстрое переоснащение

Экономичная автоматизация при обработке малых партий изделий с их быстрой сменой – таково требование времени, причём именно время на переоснащение является критическим фактором. Ни одной минуты не должно быть потрачено впустую. Система оптимально поддерживает каждое действие. Все настройки могут быть выполнены быстро и точно. Чрезвычайно полезной является память программ **Tiptronic** в аппарате и панели управления Control. Таким образом, сварщик подготавливает систему в самое короткое время для назначенных сварочных работ.

Простая концепция управления

Концепция управления «3 шага до сварки» действует также в отношении автоматизации.

3 шага до осуществления идеальной сварки:

1. Выберите диаметр детали
2. Установите скорость сварки
3. Установите источник сварочного тока

Больше не нужно тратить время на пробные запуски.

Подготовка системы является вопросом нескольких минут, а управление после этого превращается для любого оператора в детскую игру: установить деталь, нажать кнопку – и сварочный процесс начат.

Продуктивная сварка в Системе Ready-to-Robot от Lorch для максима

Ваш выбор. Лучшее решение.

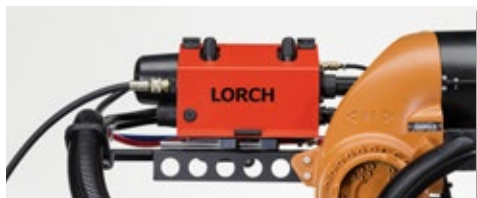
Сварочные роботы уже сегодня оказывают ценные услуги в самых разных отраслях и ситуациях, в особенности при массовом серийном производстве. Но и для малых и средних предприятий открываются новые перспективы. Робот работает точно и при правильной интеграции и при сменяющихся производственных потребностях он практически незаменим благодаря своей универсальности и минимальной потребности в персонале.

Это позволяет усилить собственную конкурентоспособность предприятия. Для максимально беспрепятственной имплементации компания Lorch разработала принцип Ready-to-Robot.

В системе Lorch без особой адаптации могут применяться роботы таких известных производителей, как, например **ABB, Fanuc, Kuka** или **Motoman**, причем система Lorch принципиально способна взаимодействовать и с другими разработчиками роботов.

Таким образом, предприятия и системные интеграторы могут без ограничений работать со стандартными продуктами. Философия: Совокупность безупречных решений специалистов по источникам тока, роботам и сварочным горелкам даёт в результате оптимальное качество сварки. Главное, чтобы все компоненты были оптимально интегрированы и в высшей степени совместимы. Это является целью программы роботизации Ready-to-Robot. Так достигается максимум гибкости. Технология Ready-to-Robot обеспечивает идеальное взаимодействие безупречных компонентов, начиная с горелки и заканчивая подачей проволоки, а также быструю интеграцию роботизированных решений.

Роботизированная автоматизация без проблем – со сварочными технологиями от Lorch.



Инновационная система перемещения в действии:
Рабочее и сервисное положение RF-06



KUKA



FANUC



ABB



YASKAWA
MOTOMAN

REIS REIS ROBOTICS
COMAU

Kawasaki

Другие роботизированные системы – по отдельному запросу.

автоматическом режиме.

льной гибкости при роботизированной сварке.

RF-06

Компактный блок подачи проволоки для робота с инновационной системой перемещения для полой консоли робота и роботов с внешним шланг-пакетом.



Коннектор LorchNet

Шинная система связи для всех распространённых протоколов – от CANopen и DeviceNet до ProfiNet.

Q-Sys 2010

Оптимальный контроль и документирование сварочных данных в реальном времени.

S-RoboMIG

Высокопроизводительный источник питания робота с инверторной технологией Saprom.

S-RoboMIG – гарант

Инновационная концепция программных обновлений оборудования и возможностей



Опция управления

Индивидуальный выбор опции управления. На источнике питания, в качестве дистанционного пульта управления или же, по мере необходимости, обе возможности.

Источники питания роботов Lorch имеют решающее преимущество: они развиваются по мере усложнения задач. Вы выбираете аппарат, который требуется Вам в данный момент для автоматизированного выполнения Ваших сварочных заданий. Каждый аппарат S-RoboMIG производства Lorch покидает сборочный цех нашего предприятия в Ауенвальде в той компоновке, которая

соответствует именно Вашим запросам. И не важно, на каком варианте Вы остановите свой выбор, будь то версия Synergic или Pulse, в одном Вы можете быть уверены: как только в будущем у Вас появится необходимость в дооснащении Вашего аппарата, например, Вам всё же потребуются использовать импульсную технологию, или даже повысить её статус посредством других интенсифицирующих технологий Lorch Speed, тогда Вы сможете произвести такое обновление в любое время. Такие новые возможности открывает инновационная концепция программных обновлений S-RoboMIG.

SeamTracking

Разница размеров заготовок, ошибки геометрии и отклонения стопорных устройств представляют собой факторы, сказывающиеся на неизменности качества шва и повторяемости при автоматизированной сварке. Чем больше заготовка и чем длиннее сварной шов, тем больше и масштаб проблемы. И запрограммированная сварочная траектория не достигает желаемого результата. Возникает необходимость коррекции, а за ней магическое слово SeamTracking. Но откуда же робот получает информацию о том, как он должен изменить свою траекторию? Один путь – в использовании дорогих визуальных систем управления. Другой – в анализе параметров сварки. И никто не знает их

лучше, чем источник тока. Первоклассная регулирующая техника Lorch S-RoboMIG в режиме реального времени рассчитывает из множества данных сигнал, который может быть проанализирован системой управления роботом. Как для стандартных процессов, так и для процессов с импульсной сварочной дугой. Эта функция обнаружения и отслеживания шва позволяет роботу постоянно и в автоматическом режиме адаптировать траекторию горелки с учётом фактического состояния заготовки. Поставляемый сигнал подходит как для вертикальной, так и для горизонтальной адаптации траектории горелки.

ОБЪЕДИНЕННЫЕ ПЕРСПЕКТИВЫ.

Объединений всегда обеспечивает актуальность его дооснащения.



+



+



+

Стандарт MIG-MAG

3. SpeedPulse Upgrade

В случае с Lorch SpeedPulse удалось объединить преимущества скорости струйной дуги MIG-MAG с качеством швов импульсной техники.

2. Обновление Pulse

Безупречный вид шва и сварочный процесс без брызг – таковы преимущества импульсной техники при сварке MIG-MAG.

1. Программное обновление Synergic

Аппарат Synergic работает на основе сварочных программ MIG-MAG для различных комбинаций материалов / проволоки / газа и предлагает тем самым значительно большее удобство наладки, поскольку многие параметры настраиваются в автоматическом режиме.

Технические данные

S3 RoboMIG

Сварочный диапазон	25 – 320 А
ПВ 100% (40°C)	250 А
ПВ 60% (40°C)	280 А
ПВ I _{max} (40°C)	40%

S5 RoboMIG

Сварочный диапазон	25 – 400 А
ПВ 100% (40°C)	320 А
ПВ 60% (40°C)	350 А
ПВ I _{max} (40°C)	50%

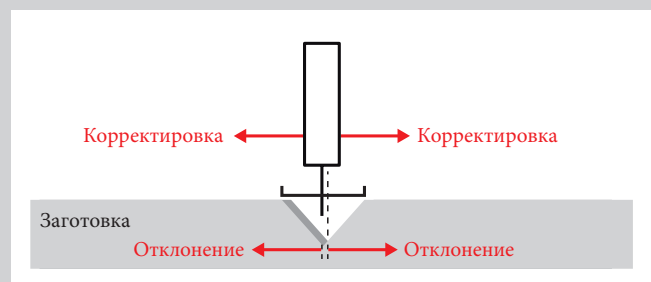
S8 RoboMIG

Сварочный диапазон	25 – 500 А
ПВ 100% (40°C)	400 А
ПВ 60% (40°C)	500 А
ПВ I _{max} (40°C)	60%

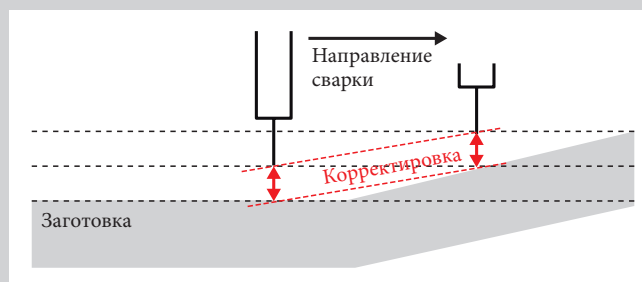
RF-06

Мощность двигателя	100 Вт
Скорость подачи	0,1 – 25 м/мин
Ø роликов	30 мм
Вес	7,2 кг
PushPull	в качестве опции

Горизонтальное отслеживание шва



Вертикальное отслеживание шва



Сервисные услуги Lorch

Ещё больше безопасности для ста



Скорость

Благодаря нашей системе мобильной калибровки мы оперативно оказываемся на месте событий, готовы быстро приступить к работе и добиться скорейшего возвращения в строй Вашего сварочного аппарата.



Удобство

Оптимизированная по времени калибровка вследствие автоматизированных проверочных процессов. LorchNet открывает новые возможности благодаря оптимальной интеграции техники источника питания Lorch и внешней измерительной техники в системе калибровки Lorch.

Ваши преимущества

Регулярная калибровка это:

- ✓ Проверка точности измерений и регулировки сварочного аппарата
- ✓ Контроль соблюдения нормативных допусков
- ✓ Воспроизводимость результатов сварочных работ
- ✓ Осуществление сварочных работ в соответствии с нормами сварочных указаний (WPS)
- ✓ Одинаково высокое качество на всех рабочих местах

Наш сервис

Почему при калибровке Вам следует доверять компании Lorch:

- ✓ Гарантия нормативной калибровки согласно DIN EN 50504
- ✓ Обслуживание на месте – быстро и компетентно
- ✓ Обученный персонал обеспечивает высшее качество сервиса
- ✓ Комплексное обслуживание – мы осуществляем калибровку сварочных аппаратов и других производителей
- ✓ По желанию с программными обновлениями для Вашего аппарата марки Lorch

для калибровки и ПТБ

бильно высокого качества сварки.



Точность

Мы используем самую современную технику для замеров подачи проволоки, сварочного тока и сварочного напряжения, а также для калибровки аппарата. При этом мы строго придерживаемся всех нормативов.



Прозрачность

Создание и архивирование калибровочных сертификатов и отметок о прохождении ТО непосредственно у Вас на предприятии. После нашего посещения у Вас на руках остаются все необходимые документы, все поставленные задачи выполняются полностью и не вызывают сомнений.

Пакет два в одном: повышенная эффективность и сокращение затрат



Калибровка и технический контроль (ПТБ) одновременно.

Однозначные требования: предписания о безопасности труда на предприятии и правила техники безопасности предполагают регулярные проверки технического состояния Вашего сварочного аппарата. Такие проверки должны осуществляться не реже одного раза в год.

В рамках нашей системы калибровки мы по желанию осуществляем в дополнение к калибровке и проверку технического состояния (ПТБ) согласно актуальным нормам BGV A3 и DIN EN 60974-4, регулирующим специальные требования, предъявляемые к сварочным аппаратам. Без трудоёмких переключений между сварочным аппаратом и калибровочной системой. Это обстоятельство позволяет экономить время и деньги, а также обеспечивает такое преимущество, как возможность заранее распознать последующий ущерб.

Наши услуги:

- ✓ Контроль технического состояния (ПТБ) согласно BGV A3 и нормативным требованиям к сварочным аппаратам (DIN EN 60974-4)
- ✓ Составление протокола проверки и нанесение наклейки, подтверждающей прохождение ТО
- ✓ Архивация Ваших протоколов проверок

Программа качества компании Lorch.
Опережая время – Сделано в Германии.

Программа качества компании Lorch.
Опережая время – Сделано в Германии.

Представитель в России:
ООО «ПО ИП»
Тел: +7 (812)602-77-08
E-mail: info@poip.ru
www.poip.ru

LORCH