Принцип
Качество

Промышленная программа Lorch
Сварка и автоматизация

LORCH

Под этим небом рождается

Если бы сварочный аппарат можно было спросить, где бы он хотел

В аппаратах Lorch заключен огромный производственный опыт. Уже 50 лет мы разрабатываем и производим самые высококачественные сварочные аппараты, которые относятся к лучшим на рынке. Наш завод является одним из самых современных в мире мест производства сварочных аппаратов и находится в Ауэнвальде. Это совсем рядом со Штутгартом, важным центром развития высоких технологий Германии, Европы, да и всего мира.

Здесь создаются не только эксклюзивные и превосходные автомобили, но также разрабатываются высокопроизводительные, качественные и экономичные методы сварки. Благодаря изобретательству, стремлению быть лучшими и упорному труду мы постоянно совершенствуем наши аппараты. Наши достижения отмечены премией за инновацию Федерального министерства экономики и технологий.

ваша производительность.
появиться на свет, ответ был бы наверняка : в Ауэнвальде.
LORCH

Качество, изготовле

Это мы Вам гарантируем. Для улучшения Вашей рабо Ведь только по-настоящему высококачественная работа

Первое правило фирмы Lorch.
Высокое качество не может стоить дешево.

Некоторым вполне подойдет простое оборудование из недорогого ассортимента ближайшего строительного магазина. Но позволит ли дешевый инструмент, произведенный непонятно где, добиться нужного результата? Сомнительно! Да и другой вопрос также важен: Вы хотите работать как любитель или как профессионал? Хороший сварочный аппарат может насчитывать до 700 компонентов. И каждый элемент должен быть надежным. И если уж мы отправляем Вам наш аппарат, то хотим, чтобы он работал долго.

Второе правило фирмы Lorch.
С качеством оборудования растёт и качество Вашей работы.

Повторим еще раз: хороший сварочный аппарат состоит, как минимум, из 700 частей, и качество каждой из них очень важно. Затем следует великое искусство настройки. Это похоже на дирижирование оркестром. Что для виртуоза-скрипача неуклюжая игра на дешевой скрипке, то для сварщика-профессионала использование некачественного оборудования. Хорош ли сварочный аппарат, по внешнему виду не поймешь — нужно им поработать. Если только это не аппарат красного цвета марки Lorch. Мы гарантируем качество.

нно в фирме Lorch

ты с более высоким качеством.
сегодня приносит хорошие деньги.

Третье правило фирмы Lorch.
Качество требуется там, где оно влияет на качество работы.

Аппараты Lorch настроены на практическую работу. Под открытым небом на строительной площадке они обеспечивают такое же качество, что и в заводских цехах. Причем это качество всегда соответствует ожиданиям наших клиентов. Мы даем все, что нужно – и все, что только возможно. В каждом аппарате Lorch скрыт полувековой опыт фирмы. Мы знаем, как лучше всего управлять сварочным аппаратом и как добиться наилучших результатов сварки. Всего три шага и Вы получаете шедевр сварки. Это наша философия и наша концепции управления сварочной техникой. Не нужно служить аппарату Lorch. Он служит Вам.

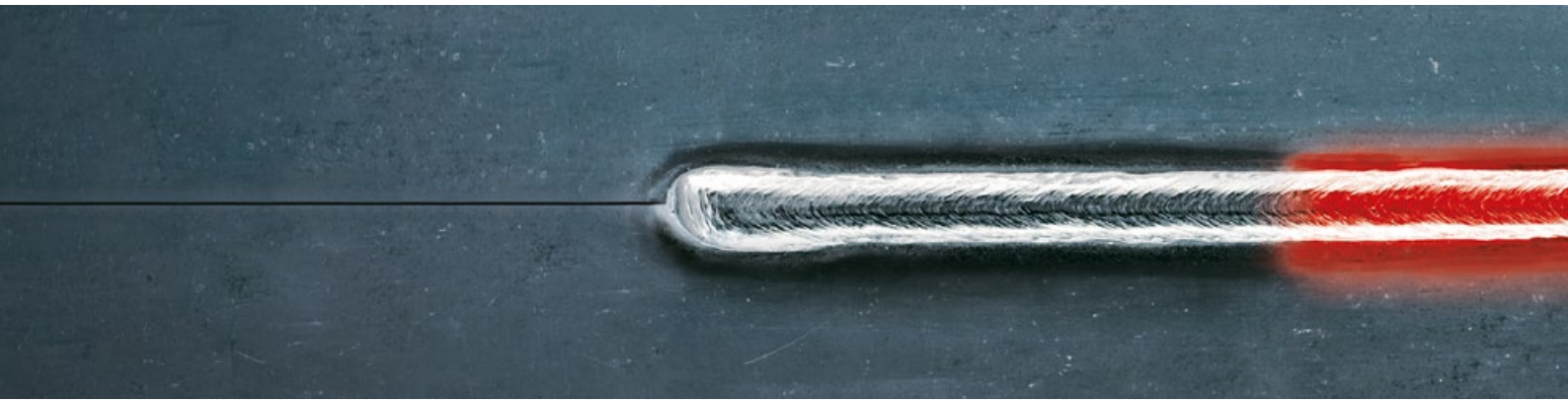
Четвёртое правило фирмы Lorch.
Только люди ценнящие качество, могут создавать качество.

Для нас, фирмы Lorch, качество – не просто рекламное обещание. Качество является для нас вопросом чести и самоуважения. Вероятно, связано это с тем, что мы работаем в Ауэнвальде, где ничто не отвлекает от реализации наших целей. При разработке и изготовлении сварочных аппаратов мы немного похожи на профессиональных альпинистов. Из всех целей мы всегда выбираем самые высокие. И тогда мы мобилизуем весь наш опыт, все наше мастерство и нашу изобретательность для достижения наивысшей цели – настоящего качества.

LORCH

Принцип: прогресс че

Сварочные аппараты –



50 лет Инноваций.

Когда Бруно Лорх основал наше предприятие в 1957 году, он наверняка не мог подумать, что фирма Lorch через 50 лет станет одним из самых инновационных предприятий и своеобразным движителем прогресса в области сварочной техники. Многочисленные инновации, начиная с первого переносного аппарата для ручной дуговой сварки, до системы CanBus и перспективной технологии MICOR, свидетельствуют о творческом духе разработчиков марки Lorch.

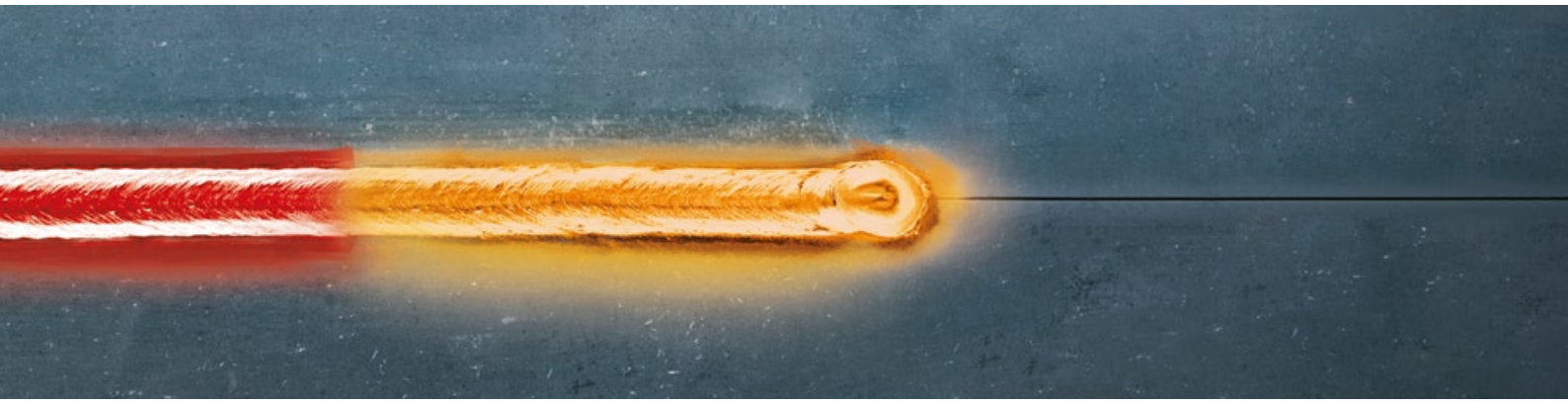
Только Практика решает.

Тем не менее, при всем стремлении к исследовательской деятельности и богатстве идей мы всегда помним о самом важном: практике. Поскольку настоящим прогрессом является только то, что в ежедневной работе приносит пользу сварщикам. Возьмем, например, серию Lorch S-SpeedPulse. Эти аппараты не только увеличивают скорость сварки на 48 %, они также просты в управлении и дают отличные результаты сварки без доработки. Это мы называем продуктивностью.

Качество Сделано в Германии.

Требования к качеству для источников сварочного тока с с электрической дугой установлены на общеевропейском уровне. DIN EN 60974-1 – соответствующий германский стандарт качества. Мы принимаем на себя обязательства по обеспечению этого качества, но дополнительно гарантируем, например, защиту от поломок при падении наших переносных аппаратов. Поэтому мы охотно подтверждаем сертификатом ГОСТ-Р и знаком CE, что наши источники сварочного тока соответствуют действующим нормативам.

рез качество
сделано в Ауэнвальде



IP23 + знак S. Безопасная сварка.

Источники сварочного тока, которые используются также на открытом воздухе, должны соответствовать, по меньшей мере, классу защиты IP 23.
А знак S присваивается только тем аппаратам, которые пригодны для сварки в условиях повышенной электрической опасности. Для аппаратов Lorch и то и другое – само собой разумеется.

100% достоверность. Даём слово.

В фирме Lorch заводской шильдик отражает достоверную информацию. Если на аппарате проставлено «200 А», то так оно и есть. 200 А в фирме Lorch – это ровно 200 ампер. Гарантировано.

3 шага до начала идеальной сварки.

Простота управления – это искусство. Для реализации данного тезиса требуется особая тщательность, обширные знания и время, которое мы экономим для Вас. Мало кто обладает такой способностью. Похоже, что многие производители любят все усложнять. Наши аппараты демонстрируют простоту работы: 3 шага до начала идеальной сварки.

Серия Handy

Компактность, прочность, высокая производительность.
Идеально для сварки в мастерских и при монтаже.

Серия Handy от фирмы Lorch. Действительно легкий аппарат для переноски на плече, но при этом реально **мощное решение для обеспечения качества и сварочных параметров**. Компактность аппарата позволяет оператору свободно перемещаться в тесном пространстве. А что в мастерской? И здесь аппарат можно без проблем поставить на любом верстаке. Серия Handy отвечает **практическим требованиям при ежедневном выполнении сварочных работ. В ней использована современная инверторная технология с** адаптивной автоматической регулировкой.
Эта технология уменьшает образование брызг, компенсирует погрешности при манипуляциях, обеспечивает чрезвычайно простое управление и **превосходные результаты сварки**. Ее замечательные качества проявляются также при использовании генератора и удлинителей. Там, где другие аппараты уже отказываются работать, серия Handy работает надежно и стабильно.

Кроме того, серия Handy фирмы Lorch **предлагает исключительно высокую продолжительность включения**, большие резервы мощности, а начиная с модели Handy 150 – также возможность сварки TIG с контактным зажиганием ContacTIG.

Краткое описание серии Handy

- ✓ Предельная прочность при минимальном весе
- ✓ Гарантия от поломок при падении с высоты до 80 см
- ✓ Превосходные сварочные свойства на основе самой современной инверторной технологии
- ✓ Оптимально подходит для основных, рутиловых и специальных электродов
- ✓ Концепция управления «3 шага до начала сварки»
- ✓ С функциями «горячий запуск», «предотвращение залипания» и «регулируемый форсаж дуги»
- ✓ Внутреннее покрытие: оптимальная защита от пыли для длительного срока службы
- ✓ Произведено и испытано по DIN EN 60974-1, наличие сертификата ГОСТ-Р и знаков CE и S, класс защиты IP 23
- ✓ Сохранение мощности при перепадах напряжения и с удлинителем
- ✓ Работа с генератором
- ✓ Высокая эффективность и малое потребление энергии благодаря использованию современных силовых полупроводников и функции пониженного энергопотребления вентилятора

Дополнительно для Handy 200:

- ✓ Инновационная и запатентованная технология MICOR обеспечивает максимальную производительность и отличную сварку при весе всего 5,8 кг – единственный в своем классе
- ✓ Для идеальной сварки электродами до 5 мм
- ✓ Абсолютно надёжная сварка вертикального шва сверху вниз целлюлозными электродами до 3,2 мм
- ✓ Также поставляется с разъемом для пульта ДУ

Предельная прочность

По статистике: **в течение своего срока службы каждый аппарат падает 4 раза**. Норматив требует: инвертор должен выдержать падение с высоты 25 см. Но разве так бывает? Если аппарат роняется из рук или с верстака, то высота всегда больше и прибор ломается. Но только не аппарат красного цвета марки Lorch, так как мы специально защитили нашу серию Handy от поломок при падении.
Результат весьма убедителен: **гарантия от поломок при падении с высоты 80 см.**

Стандарт Серия Handy

3 шага до начала идеальной сварки

1. Включить аппарат
2. Выбрать способ сварки
3. Настроить сварочный ток

Идеальная сварка штучным электродом

Микропроцессорная настройка обеспечивает в серии Handy отличные сварочные свойства. Просто включите аппарат, начните сварку и Вы убедитесь в качестве работы. С помощью полностью цифрового управления мы создаем технические условия для оптимальной регулировки сварочной дуги:

- Автоматический **горячий запуск** обеспечивает превосходные характеристики зажигания дуги.
- **Функция предотвращения залипания электрода** надежно выполняет свое назначение.
- **Регулируемый форсаж дуги** поддерживает сварочный процесс с повышенной устойчивостью сварочной дуги и оптимизированным переносом капель металла.

В основе лежит **адаптивная регулировка** с рекомендациями лучших сварщиков мира. Чем тоньше перенос капель металла и лучше контроль, тем лучше результат сварки.

Handy

Качество, которое можно брать с собой

Аппарат для хорошей сварки должен быть всегда под рукой. Мы сделали все для обеспечения Вашей мобильности: минимальный вес, компактность, превосходная защита от поломок при падении. Кроме того, мы предусмотрели практичный чемодан, в котором надежно размещается аппарат с принадлежностями. Все на своем месте и всегда наготове.

Превосходный мобильный для монтажных работ

Практичный чемодан:
наш монтажный чемодан поможет Вам всегда иметь с собой все необходимое. Все принадлежности для идеальной сварки, включая сварочный щиток, удобно размещены, надежно зафиксированы и легко переносятся в этом чемодане.

Комплект для монтажных работ / сварка штучными электродами::
3 м сварочный кабель и кабель заземления, молоток и проволочная щетка, сварочный щиток EN 166, сварочные стекла в прочном монтажном чемодане.

Комплект для монтажных работ/ сварка TIG:
3 м сварочный кабель и кабель заземления, молоток и проволочная щетка, сварочный щиток EN 166, сварочные стекла, горелка TIG, вольфрамовый электрод, редуктор с расходомером и манометром в прочном монтажном чемодане.

Характеристики

Диапазон сварки	**Handy 140**	**Handy 150**	**Handy 160**	**Handy 160**	**Handy 180**	**Handy 200**
Электрод	5 – 140 A	5 – 140 A	5 – 150 A	5 – 150 A	5 – 150 A	10 – 200 A
Сварка TIG с зажиганием ContacTIG	--	5 – 150 A	5 – 160 A	5 – 160 A	5 – 180 A	15 – 200 A
Сварочные электроды						
Электрод Ø в мм	1,5 – 3,25	1,5 – 3,25	1,5 – 4,0	1,5 – 4,0	1,5 – 4,0	1,5 – 5,0
CEL Ø в мм	--	--	--	--	--	1,5 – 3,2
TIG Ø в мм	--	1,0 – 2,4	1,0 – 2,4	1,0 – 2,4	1,0 – 2,4	1,0 – 3,2
Стандартная ПВ для ручной дуговой сварки по DIN EN 60974-1						
Ток при 100 % ПВ (40 °C)	80 A	115 A	115 A	115 A	115 A	130 A
Ток при 60 % ПВ (40 °C)	110 A	135 A	135 A	135 A	135 A	150 A
ПВ при макс. токе (40 °C)	30 %	40 %	40 %	40 %	40 %	30 %
Аппарат						
Сетевое напряжение	1~230 V	1~230 V	1~230 V	1~230 V	1~230 V	3~400 V
Допустимый перепад в сети	+15%/-25%*	+15%/-25%*	+15%/-25%*	+15%/-25%*	+15%/-25%*	+15%/-25%*
Сетевой предохранитель, инерционный	16 A	16 A	16 A	16 A	16 A	16 A
Размер в мм (Д xШ x В)	337 x 130 x 211	337 x 130 x 211	337 x 130 x 211	337 x 130 x 211	337 x 130 x 211	337 x 130 x 211
Вес	4,6 кг	5,2 кг	5,3 кг	5,3 кг	5,7 кг	5,8 кг
Варианты оснащения						
Комплект для монтажных работ	●	●	●	●	●	●
Комплект для монтажных работ/сварка TIG	--	●	●	●	●	●
Подключение пульта ДУ	--	--	--	--	--	RC-вариант

* Так же пригоден к эксплуатации в слабых сетях с падением напряжения до – 40 %.

Серия M-Pro

Сварка MIG-MAG в каждой мастерской.
При использовании смешанного газа, а также CO_2.

Серия M-Pro фирмы Lorch включает универсальные аппараты для сварки листового металла и стали средней и высокой сложности. **Высококачественный аппарат** подкупает своими отличными сварочными свойствами, прочным корпусом, превосходной эргономикой управления и ориентированным на практическую работу принципом управления «3 шага до начала сварки». Современная регулировочная автоматика аппарата предлагает **синергию в чистом виде** и делает управление простым как никогда. Нужно только установить параметры для комбинации «материал/проволока/газ», и далее просто осуществлять управление с учетом толщины детали для сварки. Немедленно определяются **наилучшие сварочные параметры**, а подача проволоки автоматически устанавливается в соответствии с выбранным уровнем напряжения. Качество в серии M-Pro также определяется тщательным подходом к проектированию и оснащению аппаратов, от высококачественного трансформатора с оптимально настроенным сварочным дросселем, до больших, устойчивых колес и прочных ручек. Практичные характеристики и **3 интеллектуальные концепции управления** позволяют аппарату M-Pro выполнить Ваши конкретные задачи по сварке.

Практичная площадка на аппарате, а также эргономичный, освещаемый отсек подачи проволоки

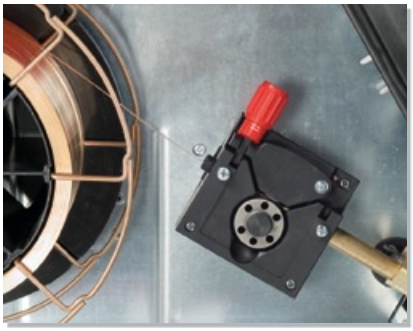
Тележка для перевозки баллонов емкостью до 50 л с двойным креплением и низкой погрузочной высотой

Краткое описание серии M-Pro

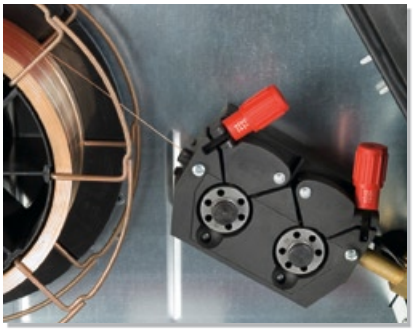
- ✓ Наилучшие сварочные свойства при работе со сталью, алюминием и нержавеющей сталью
- ✓ Электронная логика управления MIG-MAG с 2x/4x-тактным режимом, а также регулировкой точечной и интервальной сварки
- ✓ Концепция управления «3 шага до начала сварки» с синергической регулировкой (альтернативно можно выбрать ручной режим)
- ✓ 3 варианта управления: Basic Plus, Control Pro и Perfomance
- ✓ Высокая эргономика управления, в т.ч. благодаря наклонной панели управления
- ✓ Прочный корпус для полной нагрузки с большими, устойчивыми колесами
- ✓ Произведено и испытано по DIN EN 60974-1, наличие сертификата ГОСТ-Р и знаков CE и S, класс защиты IP 23
- ✓ Качественный механизм подачи проволоки с 2 или 4 роликами
- ✓ Заправка проволоки нажатием на кнопку (находится в отсеке подачи проволоки)
- ✓ Наклонно расположенный разъем подключения сварочной горелки для оптимальной подачи проволоки с минимальным сопротивлением
- ✓ Тележка для перевозки баллонов емкостью до 50 л с низкой погрузочной высотой и двойным креплением баллонов
- ✓ Высокая эффективность и малое потребление энергии благодаря современной промышленной электронике и функции пониженного энергопотребления вентилятора
- ✓ Также имеются аппараты CuSi для идеальной пайки MIG (сила сварочного тока всего от 15 A для металлических листов толщиной от 0,5 мм)

Подача проволоки с высокой точностью вплоть до заправки проволоки

Только действительно точная подача гарантирует точную настройку прижима, минимальную деформацию проволоки и ее свободный ход. Это достигается с помощью высококачественного **2-х или 4-роликового механизма подачи** фирмы Lorch. Для обеспечения минимального сопротивления проволоки механизм подачи проволоки установлен с наклоном. Заправка проволоки осуществляется легко и без тока простым нажатием на кнопку. Кнопка управления находится именно там, где должна быть – в отсеке подачи проволоки внутри аппарата.



2-роликовая подача проволоки



4-роликовая подача проволоки

3 шага до начала идеальной сварки

1. Установить параметр (синергическая предустановка)
2. Установить ступень напряжения
3. Тонкая регулировка подачи

Регулировочная автоматика для оптимальных сварочных параметров

- Выберите в таблице характеристик требуемую комбинацию «материал/проволока/газ».
- Установите найденное число на переключателе характеристик в отсеке подачи проволоки. При управлении рабочими характеристиками выбор осуществляется посредством OLED-дисплея.

Синергическая предустановка BasicPlus и ControlPro

Синергическая предустановка Performance

M-Pro

Качество
Сделано в Германии

Серия M-Pro обеспечивает отличную сварку MIG-MAG на Вашем предприятии

В серии M-Pro имеется то, чего нет в других аппаратах: наклонно расположенный разъем сварочного кабеля для оптимальной подачи проволоки, а также синергическая регулировка. Ведь для регулировочной автоматики M-Pro требуется только комбинация «материал/проволока/газ». Всем остальным Вы управляете с учетом толщины материала – гениальное решение в данном классе.

Пользуйтесь: концепция управления M-Pro

BasicPlus

- ✓ Регулировочная автоматика
- ✓ 2-роликовая подача проволоки
- ✓ Понятное для оператора светодиодное управление

ControlPro

- ✓ Регулировочная автоматика
- ✓ 4-роликовая подача проволоки
- ✓ Индикация напряжения и силы тока
- ✓ Понятное для оператора светодиодное управление

Performance

- ✓ Регулировочная автоматика
- ✓ 4-роликовая подача проволоки
- ✓ Индикация напряжения и силы тока
- ✓ Электроника Digastep с 21 ступенью напряжения
- ✓ Графический дисплей (OLED)
- ✓ Сохранение в памяти заданий –Tiptronic
- ✓ Дистанционное управление сварочной горелки Powermaster

Характеристики

3 года LORCH-гарантии

Сварка MIG-MAG

M-Pro 170
Тонколистовой металл

M-Pro 210
210 A
Тонколистовой металл
Профильные работы

M-Pro 250
250 A
Тонколистовой металл
Легкие работы по стали

M-Pro 300
300 A
Универсальное использование
Сварка стали

Пайка MIG

M-Pro 150 CuSi
150 A
Идеальная пайка MIG

M-Pro 200 CuSi
200 A
Мечта специалиста по кузовному ремонту

Диапазон сварки	**M-Pro 170**	**M-Pro 210**	**M-Pro 250**	**M-Pro 300**	**M-Pro 150 CuSi**	**M-Pro 200 CuSi**
Сварка 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	Mischgas	Mischgas + CO_2**	Mischgas + CO_2	Mischgas + CO_2	Mischgas	Mischgas
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
Алюминий 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
Продолжительность включения (ПВ) при температуре воздуха 25 °C						
Ток при 100 % ПВ	90 A	90 A	140 A	160 A	120 A	125 A
Ток при 60 % ПВ	110 A	110 A	170 A	210 A	145 A	160 A
ПВ при макс. токе	25 %	25 %	30 %	30 %	60 %	30 %
Продолжительность включения (ПВ) по стандарту DIN EN 60974-1 при температуре окружающего воздуха 40 °C						
Ток при 100 % ПВ	70 A	75 A	115 A	135 A	100 A	100 A
Ток при 60 % ПВ	85 A	90 A	140 A	175 A	120 A	130 A
ПВ при макс. токе	15 %	15 %	20 %	20 %	40 %	20 %
Аппарат						
Сетевое напряжение	1~230 V/2~400 V	1~230 V/2~400 V	3~400 V	3~400 V	3~400 V	3~400 V
Сетевой предохранитель, инерционный	16 A	16 A	16 A	16 A	16 A	16 A
Размер 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	--	●	●	●	●	●
Performance	--	--	●	●	--	●

* в сочетании с управлением Performance ** M-Pro 210 поставляется в варианте для смешанного газа и в варианте для смешанного газа + CO_2

Серия M 3000

Ваш партнер даже для сложных работ со сталью. Прочный и производительный.

Для толстых и тонких деталей. Компактные аппараты со встроенным или внешним блоком подачи проволоки. Серия M 3000 – настоящие аппараты для работы. Прочный корпус и высокоточная 4-роликовая подача проволоки идеально подходит **для интенсивного универсального применения в области металлообработки**. Данная серия может больше, чем видно на первый взгляд. Самый лучший трансформатор 50 Гц обеспечивает в серии M 3000 сварку в больших объемах и высшего качества.
А **управляемая процессором регулировочная автоматика** меняет скорость подачи проволоки в соответствии с выбранной ступенью напряжения. Для оптимизации достаточно просто повернуть регулятор.

Также автоматически настраивается активная дроссельная система, обеспечивая зажигание с малым количеством брызг и превосходную сварочную дугу.

M3000 в виде компактного аппарата …

… или с внешним блоком подачи проволоки

Краткое описание серии M 3000

- ✓ Наилучшие сварочные свойства при работе со сталью, алюминием и нержавеющей сталью
- ✓ Микропроцессорное управление сваркой MIG-MAG для оптимальной настройки сварочного тока, подачи и горения проволоки, регулировки газа в конце сварки и времени точечной сварки
- ✓ 24 ступени мощности
- ✓ Высокоточная 4-роликовая подача проволоки
- ✓ Концепция упавления «3 шага до начала сварки»
- ✓ Согласованная пара «трансформатор/дроссель»
- ✓ Система активной индукции управляет сварочным дросселем и электронно изменяет характер работы
- ✓ Доступен в виде компактного аппарата или с внешним блоком подачи проволоки
- ✓ Регулировка скорости подачи проволоки и зажигания ослабляет лишнее давление на шов
- ✓ Эффективная система охлаждения
- ✓ Поставка с газовым или водяным охлаждением
- ✓ Высокая эффективность и малое потребление энергии благодаря использованию современных силовых полупроводников и функции пониженного энергопотребления вентилятора
- ✓ Двойное крепление газовых баллонов
- ✓ Изготовлено и испытано по DIN EN 60974-1, наличие сертификата ГОСТ-Р и знаков CE и S, класс защиты IP 23

Характеристики

Диапазон сварки	M 3030 CuSi	M 3050	M 3070
	M 3030 CuSi 260 A	M 3050 350 A	M 3070 400 A
Сварка MIG-MAG	30 – 260 A	25 – 350 A	30 – 400 A
Ступени напряжения	41	24	24
Сварочная проволока			
Сталь Ø в мм	0,6 – 1,2	0,6 – 1,6	0,6 – 1,6
Алюминий Ø в мм	1,0 – 1,2	1,0 –1,6	1,0 – 1,6
CuSi Ø в мм	0,8 – 1,0	--	--
Продолжительность включения (ПВ) при температуре воздуха 25 °C			
Ток при 100 % ПВ (25 °C)	180 A	230 A	260 A
Ток при 60 % ПВ (25 °C)	220 A	280 A	330 A
ПВ при макс. токе (25 °C)	45 %	45 %	45 %
Продолжительность включения (ПВ) по стандарту DIN EN 60974-1			
Ток при 100 % ПВ (40 °C)	160 A	210 A	240 A
Ток при 60 % ПВ (40 °C)	200 A	250 A	300 A
ПВ при макс. токе (40 °C)	35 %	30 %	30 %
Аппарат			
Сетевое напряжение	3~400 V	3~400 V	3~400 V
Сетевой предохранитель, инерционный	16 A	25 A	35 A
Размер в мм (Д x Ш x В)	945 x 425 x 720	945 x 425 x 720	945 x 425 x 720
Вес	108,5 кг	109 кг	126 кг
Варианты оснащения			
Внешний блок подачи	--	○	○
С водяным охлаждением	--	○	○

○ опция

3 шага до начала идеальной сварки

1. Выбрать режим работы
2. Установить ступень напряжения
3. Тонкая регулировка подачи

M 3030 CuSi – мечта специалиста по кузовному ремонту

Аппарат M 3030 CuSi с отличными **свойствами пайки MIG** использует концепцию управления больших промышленных установок и является примером в вопросах интеллектуальной системы управления и точности настройки. Все это востребовано профессионалами по кузовному ремонту. Пайка MIG CuSi с помощью аппарата M 3030 для **получения абсолютной коррозионной стойкости и прочностных свойств**. В этом отношении аппарат M 3030 CuSi способен воплотить в реальность любые мечты специалиста по кузовному ремонту. Листы толщиной 0,6 мм соединяются очень бережно под током от 30 A, и таким образом обеспечивается необходимая надежность.

Серия C

Отмеченная призами технология Digastep® и убедительная мощность

MIG-MAG с точностью и интеллектом. Серия C-диалог четко укажет путь. Здесь Вам не нужно больше „возиться“ со ступенчатым переключателем, здесь Вы найдете оптимальные настройки с помощью электронной системы Digastep и её волшебными 41 ступенью переключения. А также потому, что наши инженеры смотрят дальше других и разработали выдающуюся концепцию управления. Вам достаточно одного синергического регулятора и сварочный процесс у Вас под контролем. „Диалог“ не просто название серии аппаратов - это программа. Вы задаете аппарату серии C только комбинацию Материал/проволока/газ, остальное система регулирует сама.
Всё готово. „C“ быстро реагирует и тот час автоматически предоставляет Вам все остальные параметры благодаря функци синергии.

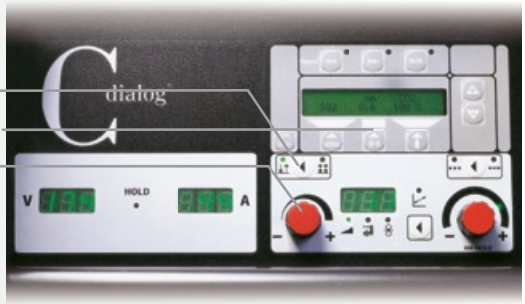
И настолько отлично, что Федеральное Министерство экономики и технологии наградило его **Национальной премией за инновации**. Это был первый сварочный аппарат, удостоенный такой премии. Серия C создана для людей, выполняющих качественную работу.

Краткое описание серии C

- электроника Digastep с 41 ступенью мощности
- отличные сварочные качетсва MIG/MAG
- прочный, выдерживающий все нагрузки промышленный корпус
- исполнение компактное или с отдельностоящим подающим механизмом
- Возможность использования двух подающих механизмов
- Различные варианты подающего механизма: цеховой, монтажный, для верфей или роботов
- на выбор с водяным или газовым охлаждением
- промышленный 4-хроликовый привод для точной подачи проволоки
- концепция управления - „3 шага и сварка“
- Возможность дистанционного регулирования с горелки „Powermaster“
- Сохранение программ TipTronic для 100 сварочных задач
- Дроссельное управление через систему активной индукции (дроссель настраивается индивидуально)
- цифровая индикация сварочного тока и напряжения
- текстовый дисплей с выбором желаемого языка
- современная силовая элетроника и функция „спящего режима“ вентилятора для высокой производительности и низкого потребления энергии
- изготовлено и проверено согласно DIN EN 60974-1, наличие сертификата ГОСТ-Р и знаков CE и S, класс защиты IP 23

3 шага до начала идеальной сварки

1. выбор режима
2. комбинация материал/проволока/газ
3. настройка сварочного тока
   (благодаря синергической функции у Вас уже есть отличная предварительная настройка)



дистанционная регулировка с горелки

Здесь Вы можете съэкономить на постоянном перемещении от аппарата к детаи и обратно для оптимальной настройки сварочных параметров. Просто используйте инновационную технологию горелки **Lorch Powermaster**. С помощью неё регулируйте все важные параметры прямо на панели горелки. С неё же можно друг за другом вызывать и программы для сложных деталей.

Характеристики

3 года LORCH-гарантии

	C 2603 260 A	C 3003 300 A	C 3503 350 A	C 4303 430 A	C 4503 450 A
Диапазон сварки	C 2603	C 3003	C 3503	C 4303	C 4503
Сварка MIG-MAG	30 – 260 A	30 – 300 A	30 – 350 A	30 – 430 A	30 – 450 A
Ступени напряжения	41	41	41	41	41
Сварочная проволока					
Сталь Ø в мм	0,6 – 1,2	0,6 – 1,2	0,6 – 1,6	0,6 – 1,6	0,6 – 1,6
Алюминий Ø в мм	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2	1,0 – 1,6	1,0 – 1,6	1,0 – 1,6
Продолжительность включения (ПВ) при температуре воздуха 25 °C					
Ток при 100 % ПВ	180 A	200 A	260 A	310 A	380 A
Ток при 60 % ПВ	220 A	260 A	320 A	380 A	450 A
ПВ при макс. токе	45 %	45 %	45 %	45 %	60 %
Продолжительность включения (ПВ) по стандарту DIN EN 60974-1 при 40°C					
Ток при 100 % ПВ	160 A	180 A	240 A	280 A	360 A
Ток при 60 % ПВ	200 A	240 A	300 A	360 A	430 A
ПВ при макс. токе	35 %	35 %	40 %	40 %	50 %
Аппарат					
Сетевое напряжение	3~400 V	3~400 V	3~400 V	3~400 V	3~400 V
Допустимые изменения напряжения сети	+/- 15 %	+/- 15 %	+/- 15 %	+/- 15 %	+/- 15 %
Сетевой предохранитель, инерционный	16 A	16 A	25 A	32 A	32 A
Размер в мм (Д x Ш x В)	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 852	1116 x 463 x 852
Вес	121 кг	132 кг	140 кг	167 кг	179 кг

MIG-пайка: поставляется также как специальная версия CuSi (30-260 Ампер) (C26LE)

Серия P Сварка MIG-MAG никогда еще не была такой мощной.

Плавная регулировка имеется во многих устройствах, но такая **инверторная технология** если и есть, то далеко не в каждом аппарате MIG-MAG. Но именно это является важным отличием. Это все равно что заново изобрести **сварку MIG-MAG**. Здесь по всему диапазону сварочного тока обеспечивается абсолютно стабильная и легко управляемая сварочная дуга.
Серия P доступна в двух вариантах: **P basic** и **P synergic**. Оба варианта используют принцип управления «3 шага до начала сварки», имеют прочный промышленный корпус и высокоточную **4-роликовую подачу** . P basic обеспечивает все функции, необходимые для действительно хорошей сварки MIG-MAG. P synergic является вариантом управления, который помогает сварщику MIG-MAG решать сложные задачи. **Синергическое управление** делает использование очень простым, все сварочные параметры можно регулировать по своему усмотрению.

Но это еще не все. P synergic использует **SpeedArc**. Эта сварка идеальна для узких стыков, экономит материал, обеспечивает **более высокую прочность** за счет улучшенного провара и позволяет выполнить работу на **30 % быстрее** при сварке шва намного большей длины. И так каждый день.

P basic

P synergic с SpeedArc

Краткое описание серии P

- ✓ Инвертор MIG-MAG с плавной регулировкой
- ✓ Превосходные сварочные свойства сварки MIG-MAG при использовании смешанного газа и CO_2
- ✓ Сварка SpeedArc® в варианте P synergic
- ✓ P synergic также опционально поставляется с функцией SpeedUp®
- ✓ В прочном промышленном корпусе
- ✓ Доступен в виде компактного аппарата или с внешним блоком подачи проволоки
- ✓ Возможны варианты сдвоенной подачи с одним или двумя внешними блоками подачи проволоки
- ✓ для мастерских, монтажа, судостроителей и роботов
- ✓ Поставка с газовым или водяным охлаждением
- ✓ Промышленный 4-роликовой механизм подачи проволоки
- ✓ Концепция управления «3 шага до начала сварки»
- ✓ Цифровая индикация сварочного тока и напряжения
- ✓ 2 варианта управления:
  - P basic (регулировка проволоки и напряжения)
  - P synergic (полностью синергическое управление и текстовый дисплей)
- ✓ Возможность ДУ на сварочной горелке Powermaster
- ✓ Возможность дополнительного оснащения горелки «Push-Pull» и промежуточного привода (длина горелки до 43 м)
- ✓ Возможность полной автоматизации (подключение LorchNet, интерфейс аппарата или соединение с шиной)
- ✓ Произведено и испытано по DIN EN 60974-1, наличие сертификата ГОСТ-Р и знаков CE и S, класс защиты IP 23

P = MIG-MAG-Max.

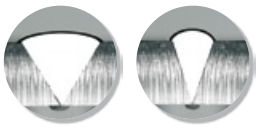
Существуют моменты, которые хочется повторять снова и снова. Как если бы мы опять изобрели сварку MIG-MAG. Мы называем это MIG-MAG-Max. А для Вас это значит:

- **цифровая регулировка** для более надежного и быстрого зажигания без образования брызг
- **автоматическая регулировка длины сварочной дуги** для компенсации неровностей, например, точек прихватки
- автоматическая, **плавная регулировка сварочного дросселя** для динамических свойств сварки с применением различных газов (также оптимально для CO_2)
- чистый край шва благодаря **заполнению конечного кратера**
- превосходное повторное зажигание и всегда заостренный электрод благодаря **импульсной автоматике**
- также идеальная **пайка MIG**

Преимущества SpeedArc

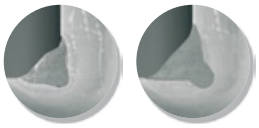
- **Сварка SpeedArc просто быстрее:**
  НОВИНКА: сварка **SpeedArc** дает более фокусированную дугу, более высокую плотность энергии, и вследствие этого более высокое давления сварочной дуги на сварочную ванну. Это ускоряет сварку MIG-MAG на 30 %. Даже лист толщиной в 15 мм можно сварить за один проход.

- **SpeedArc для узких стыков:**
  сфокусированная, стабильная сварочная дуга SpeedArc также идеально работает в узких стыках при большом вылете сварочной проволоки.



Стандарт SpeedArc

- **SpeedArc экономит металл:**
  время больших углов разделки кромок также уходит в прошлое. Нет необходимости в 60°, для P synergic достаточно 40°. Требуется меньше металла – меньше времени – меньше затрат.

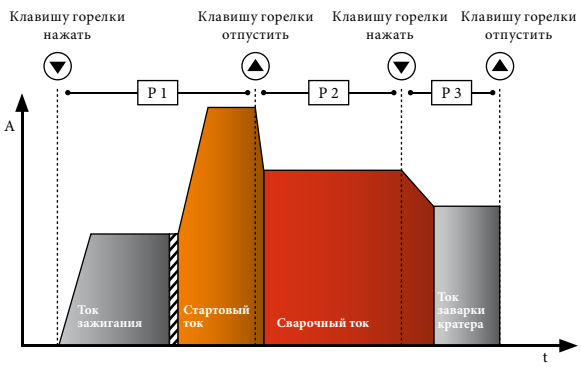


Стандарт SpeedArc

- **SpeedArc дает более прочное соединение**:
  P synergic сваркой SpeedArc дает провар металла лучше, чем стандартные аппараты MIG-MAG.

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 с помощью клавиши на горелке.



SpeedArc
ИННОВАЦИЯ

Для длинных сварных швов

Уже система P-basic впечатляет отличными свойствами сварки MIG-MAG, которые позволяют любому сварщику работать продуктивнее. Для SpeedArc в системе P-synergic дополнительно включается функция MIG-MAG-Turbo и сварка идет на 30 % быстрее.

3 шага до начала идеальной сварки – Концепция управления P

P basic

1. Выбрать режим работы
2. Отрегулировать напряжение
3. Установить скорость подачи проволоки

✓ Quatromatic
✓ Дистанционное управление горелки Powermaster (ток +/-)

P synergic

1. Выбрать режим работы
2. Комбинация «проволока/газ/материал»
3. Отрегулировать сварочный ток (по толщине материала с помощью синергической функции)

✓ Quatromatic
✓ Дистанционное управление горелки Powermaster (ток +/- и Tiptronic)
✓ Tiptronic для сохранения в памяти до 100 сварочных заданий
✓ SpeedArc

Характеристики

Дополнительные принадлежности к аппарату P 3000 mobil: **Устройство водяного охлаждения WUK 5 и мобильная тележка**

Диапазон сварки		P 3000 mobil	P 3500	P 4500	P 5500
Сварка MIG-MAG		25 – 300 A	25 – 350 A	25 – 450 A	25 – 550 A
Регулировка напряжения		плавная	плавная	плавная	плавная
Сварочный газ		смешанный газ + CO_2	смешанный газ + CO_2	смешанный газ + CO_2	смешанный газ + CO_2
Сварочная проволока					
Сталь	Ø в мм	0,6 – 1,2	0,6 – 1,2	0,6 – 1,6	0,6 – 1,6
Алюминий	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
Продолжительность включения (ПВ) при температуре воздуха 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
ПВ при макс. токе	(25 °C)	65 %	50 %	50 %	50 %
Продолжительность включения (ПВ) по стандарту 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
ПВ при макс. токе	(40 °C)	50 %	30 %	30 %	30 %
Аппарат					
Сетевое напряжение		3~400 V	3~400 V	3~400 V	3~400 V
Допустимый перепад в сети		+/- 15 %	+/- 15 %	+/- 15 %	+/- 15 %
Сетевой предохранитель, инерционный		16 A	16 A	32 A	35 A
Размер 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		●	●	●	●

Серия S

Импульсный сварочный аппарат MIG-MAG с цифровым управлением.

Пропуск в профессиональный мир импульсной сварки.

Серия S обеспечивает **стандартную импульсную сварку MIG-MAG идеального** промышленного качества. Преимущества не вызывают сомнений: практически без брызг, оптимальный контроль сварочной ванны, контролируемый перенос капель металла и превосходный внешний вид шва. Экономится много часов на доработку шва. Все объясняется сверхбыстрым автоматическим регулированием, которое за миллисекунды реагирует на изменения и таким образом оптимально управляет сварочным процессом. Серия S характеризуется отличной продолжительностью включения, концепцией управления «3 шага до начала сварки» и прочным промышленным корпусом с большим количеством практичных элементов. Так, например, удобные ручки обеспечивают не только легкое маневрирование и защищают панель управления и разъемы, но также служат в качестве точек приложения усилий и для намотки кабелей. Или взять прочную тележку для газовых баллонов. С **низкой высотой погрузки** она облегчает замену баллонов. Также имеется вариант для двух баллонов по 50 л.

Краткое описание серии S

- ✓ Инвертор MIG-MAG с импульсной сварочной дугой, плавная регулировка
- ✓ В прочном промышленном корпусе
- ✓ Вариант в виде компактного аппарата или с внешним блоком подачи проволоки
- ✓ Возможны варианты сдвоенной подачи с одним или двумя внешними блоками подачи проволоки
- ✓ Блоки поставляются в различных исполнениях: для мастерских, монтажа, судостроителей и роботов
- ✓ Поставка с газовым или водяным охлаждением
- ✓ Промышленный 4-роликовой механизм подачи проволоки
- ✓ Текстовый дисплей с выбором языка
- ✓ Цифровая индикация сварочного тока и напряжения
- ✓ Tiptronic для сохранения в памяти до 100 сварочных заданий
- ✓ Возможность ДУ на сварочной горелке Powermaster
- ✓ Концепция управления «3 шага до начала сварки»
- ✓ Возможность дополнительного оснащения горелки «Push-Pull» и промежуточного привода (длина до 43 м)
- ✓ Произведено и испытано по DIN EN 60974-1, наличие сертификата ГОСТ-Р и знаков CE и S, класс защиты IP 23

Характеристики серии S со стандартной импульсной функцией

Дополнительные принадлежности для аппарата S 3 mobil: **Устройство водяного охлаждения WUK 5 и мобильная тележка**

S 3 mobil
320 A

S 3
320 A

S 5
400 A

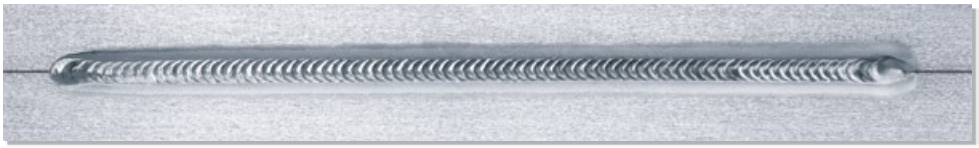
Диапазон сварки	**S 3 mobil**	**S 3**	**S 5**
MIG-MAG	25 – 320 A	25 – 320 A	25 – 400 A
Регулировка напряжения	плавная	плавная	плавная
Сварочный газ	смешанный газ + CO_2	смешанный газ + CO_2	смешанный газ + CO_2
Сварочная проволока			
Сталь Ø в мм	0,6 – 1,2	0,6 – 1,2	0,6 – 1,6
Алюминий Ø в мм	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2	1,0 – 1,6
CuSi Ø в мм	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2
Продолжительность включения (ПВ) при температуре воздуха 25 °C			
Ток при 100 % ПВ	280 A	280 A	350 A
Ток при 60 % ПВ	320 A	320 A	400 A
ПВ при макс. токе	75 %	75 %	75 %
Продолжительность включения (ПВ) по стандарту DIN EN 60974-1 при температуре 40 °C			
Ток при 100 % ПВ	250 A	250 A	320 A
Ток при 60 % ПВ	280 A	280 A	350 A
ПВ при макс. токе	40 %	40 %	50 %
Аппарат			
Сетевое напряжение	3~400 V	3~400 V	3~400 V
Допустимый перепад в сети	+/- 15 %	+/- 15 %	+/- 15 %
Сетевой предохранитель, инерционный	16 A	16 A	32 A
Размер в мм (Д x Ш x В)	812 x 340 x 518	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812
Вес	34 кг	92,8 кг	97,3 кг

3 шага до начала идеальной сварки

1. Выбрать режим работы
2. Комбинация «проволока/газ/материал»
3. Настроить сварочный ток
   (с помощью синергической функции по толщине материала можно всегда обеспечить точную предварительную настройку)

TwinPuls® – оптимальное решение для алюминия

TwinPuls точно управляет раздельно фазой расплавления и охлаждения. Малая теплопередача не вызывает заметную деформацию. А сварка в стеснённых условиях становится проще и надежнее. Шов не вызывает никаких нареканий – почти как в сварке TIG. Сварка стали также высокоэффективна..



Серия S

Качество
Сделано в Германии

Серия S-SpeedPulse®

Сварка стали и нержавеющей стали быстрее на 48 %. Сварка SpeedPulse – изобретение компании Lorch.

Серия S-SpeedPulse не допускает никаких компромиссов. Ее целью является только идеальный сварной шов. Данная сварка объединяет в себе **скорость** дуги со струйным переносом и **качество** импульсной сварочной дуги. Импульсная техника убеждает при работе с алюминием и нержавеющей сталью. Теперь это подходит для сварки стали: **превосходный контроль** за сварочной дугой и сварочной ванной, практическое отсутствие доработки, высокое качество шва – все это с высочайшей скоростью сварки. Не только **скорость** является очевидным преимуществом серии S-SpeedPulse. Концепция управления «3 шага до начала сварки» теперь проще и быстрее приводит к требуемому результату: **идеальный шов в сварке MIG-MAG**. В принципе работать с этим аппаратом не сложнее, чем с дрелью. Работа идет быстрее и экономичнее, чем с любыми другими импульсными аппаратами, которые мы сравнивали с нашей серией. Включайте скорость импульса и получайте максимальную производительность!

Вртикальный шов снизу вверх

Вертикальный шов со SpeedUp

теперь также SpeedUp® для быстрой и простой сварки вертикальных швов снизу вверх

Краткое описание серии S-SpeedPulse®

- ✓ Инвертор MIG-MAG с импульсной сварочной дугой, плавная регулировка
- ✓ С режимом SpeedPulse® – быстрее на 48 %
- ✓ В серийном исполнении функция TwinPuls®
- ✓ Опция: поставляется со SpeedArc®
- ✓ Опция: поставляется со SpeedUp® (с PulseControl)
- ✓ В прочном промышленном корпусе
- ✓ Вариант в виде компактного аппарата или с внешним блоком подачи проволоки
- ✓ Возможны варианты сдвоенной подачи с одним или двумя внешними блоками подачи проволоки
- ✓ Блоки поставляются в различных исполнениях: для мастерских, монтажа, судостроителей и роботов
- ✓ Поставка с газовым или водяным охлаждением
- ✓ Концепция управления «3 шага до начала сварки»
- ✓ Промышленный 4-роликовой механизм подачи проволоки
- ✓ Текстовый дисплей с выбором языка
- ✓ Цифровая индикация сварочного тока и напряжения
- ✓ Tiptronic для сохранения в памяти до 100 сварочных заданий
- ✓ Функция Quatromatic
- ✓ Возможность ДУ на сварочной горелке Powermaster
- ✓ Возможность дополнительного оснащения для горелки «Push-Pull» и промежуточного привода (длина до 43 м)
- ✓ Возможность полной автоматизации (через Lorch Net, интерфейс аппарата или соединение с шиной)
- ✓ Произведено и испытано по DIN EN 60974-1, наличие сертификата ГОСТ-Р и знаков CE и S, класс защиты IP 23

Теперь импульсная сварка подходит для стали

Качества хорошей импульсной сварочной дуги широко известны. **Отсутствие брызг, оптимальный контроль за сварочной ванной, контролируемый перенос материала** и **практически полное отсутствие доработки**. Любой квалифицированный сварщик MIG-MAG сегодня может работать с нержавеющей сталью и алюминием. Но почему не со сталью? Почему для этого не используется импульсная сварка? С помощью импульсной сварочной дуги и в этом случае лучше и проще осуществлять сварочный процесс. Раньше считалось: если не требовалось качество поверхностей и поэтому отпадала доработка, импульсная сварка шла медленней, чем сварка короткой дугой или со струйным переносом. Теперь это в прошлом. С помощью SpeedPulse от фирмы Lorch Вы **осуществляете импульсную сварку с высокой скоростью** без какой-либо потери качества импульса. И так по всему диапазону сварки. Переходная сварочная дуга ушла в прошлое. Работа сразу выполняется гораздо быстрее при ручной сварке и исключительно быстро в автоматическом режиме.

Все начинается с расплавления проволоки

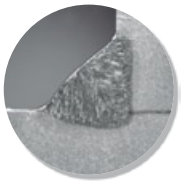
Если речь идет о скорости сварки, то все зависит от проволоки. Каждый импульс должен расплавлять максимум материала. Если при стандартной импульсной сварке с каждым импульсом передается только одна капля, SpeedPulse обеспечивает **почти постоянный перенос капель** на деталь.

Стандартный импульс

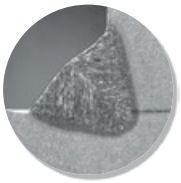
SpeedPulse

Преимущества SpeedPulse

- Высокая **экономичность** за счет высокой скорости сварки – до 48 % быстрее
- Сохраняются все преимущества **импульсной сварки**
- **Незначительная теплопередача** для:
  - лучшего качества шва
  - минимальной (угловой) деформации
  - минимального выгорания сплава
- Сварочная дуга SpeedPulse в два раза снижает шумовую нагрузку, так как она работает **тише примерно на 10 дБ (а)**
- **Превосходная работа** и визуальность сварочной дуги («эффект иглы»)
- Лучший и **более глубокий провар**



Стандартный импульс



SpeedPulse

SpeedPulse
ИННОВАЦИЯ

Сварка SpeedPulse® на 48 % быстрее – изобретение фирмы Lorch

SpeedPulse® серии S объединяет в себе преимущества дуги со струйным переносом и импульсной дуги. Перенос материала почти непрерывный, но без коротких замыканий при тонком и среднем переносе капель металла. Это означает практически полное отсутствие брызг и доработки при максимальной производительности наплавки во всем рабочем диапазоне.

3 шага до начала идеальной сварки – Концепция управления S

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

Удобнаяая панель управления с текстовым дисплеем

Характеристики S-SpeedPulse®

Дополнительные принадлежности к аппарату S 3 mobil: **устройство водяного охлаждения WUK 5 и мобильная тележка**

Диапазон сварки		S 3 mobil SpeedPulse®	S 3 SpeedPulse®	S 5 SpeedPulse®	S 8 SpeedPulse®
MIG-MAG		25 – 320 A	25 – 320 A	25 – 400 A	25 – 500 A
Регулировка напряжения		плавная	плавная	плавная	плавная
Сварочный газ		Смешанный газ + CO_2	Смешанный газ + CO_2	Смешанный газ + CO_2	Смешанный газ + CO_2
Сварочная проволока					
Сталь	Ø в мм	0,6 – 1,2	0,6 – 1,2	0,6 – 1,6	0,6 – 1,6
Алюминий	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
Продолжительность включения (ПВ) при температуре воздуха 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
ПВ при макс. токе	(25 °C)	75 %	75 %	75 %	100 %
Продолжительность включения (ПВ) по стандарту 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
ПВ при макс. токе	(40 °C)	40 %	40 %	50 %	60 %
Аппарат					
Сетевое напряжение		3~400 V	3~400 V	3~400 V	3~400 V
Допустимый перепад в сети		+/- 15 %	+/- 15 %	+/- 15 %	+/- 15 %
Сетевой предохранитель, инерционный		16 A	16 A	32 A	35 A
Размер 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

Горелка Lorch для сварки MIG-MAG

Газовое и водяное охлаждение – от 150 A до 500 A.

Горелки 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 Lorch 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 горелки
- ✓ Длительные сроки службы
- ✓ Эргономичная рукоятка горелки
- ✓ Легкие и гибкие шланговые пакеты
- ✓ Оптимальная управляемость во всех позициях
- ✓ Быстрая смена сварочной горелки через центральный евроразъем
- ✓ Прочная конструкция и длительный срок службы

Горелка Powermaster для сварки MIG-MAG

С газовым охлаждением	ML 1500 PM	ML 2400 PM	ML 3800 PM	ML 4500 PM
Нагрузка CO_2	180 A	250 A	360 A	450 A
Смешанный газ	150 A	220 A	320 A	400 A
Продолжительность включения (ПВ)	60 %	60 %	60 %	60 %
Проволока ø (мм)	0,6 – 1,0	0,6 – 1,2	0,8 – 1,6	0,8 – 1,6
Длина шлангового комплекта (м)	3/4/5	3/4/5	3/4/5	3/4/5

С водяным охлаждением	MW 5300 PM	MW 5500 PM	MW 5800 PM
Нагрузка CO_2	300 A	500 A	500 A
Смешанный газ	270 A	450 A	500 A
Продолжительность включения (ПВ)	100 %	100 %	100 %
Проволока ø (мм)	0,8 – 1,2	0,8 – 1,6	0,8 – 2,4
Длина шлангового комплекта (м)	3/4/5	3/4/5	3/4/5

Стандартная горелка MIG-MAG

С газовым охлаждением	ML 1500	ML 2400	ML 2500	ML 3800	ML 4500
Нагрузка CO_2	180 A	250 A	230 A	360 A	450 A
Смешанный газ	150 A	220 A	200 A	320 A	400 A
Продолжительность включения (ПВ)	60 %	60 %	60 %	60 %	60 %
Проволока ø (мм)	0,6 – 1,0	0,6 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,6	0,8 – 1,6
Длина шлангового комплекта (м)	3/4/5	3/4/5	3/4/5	3/4/5	3/4/5

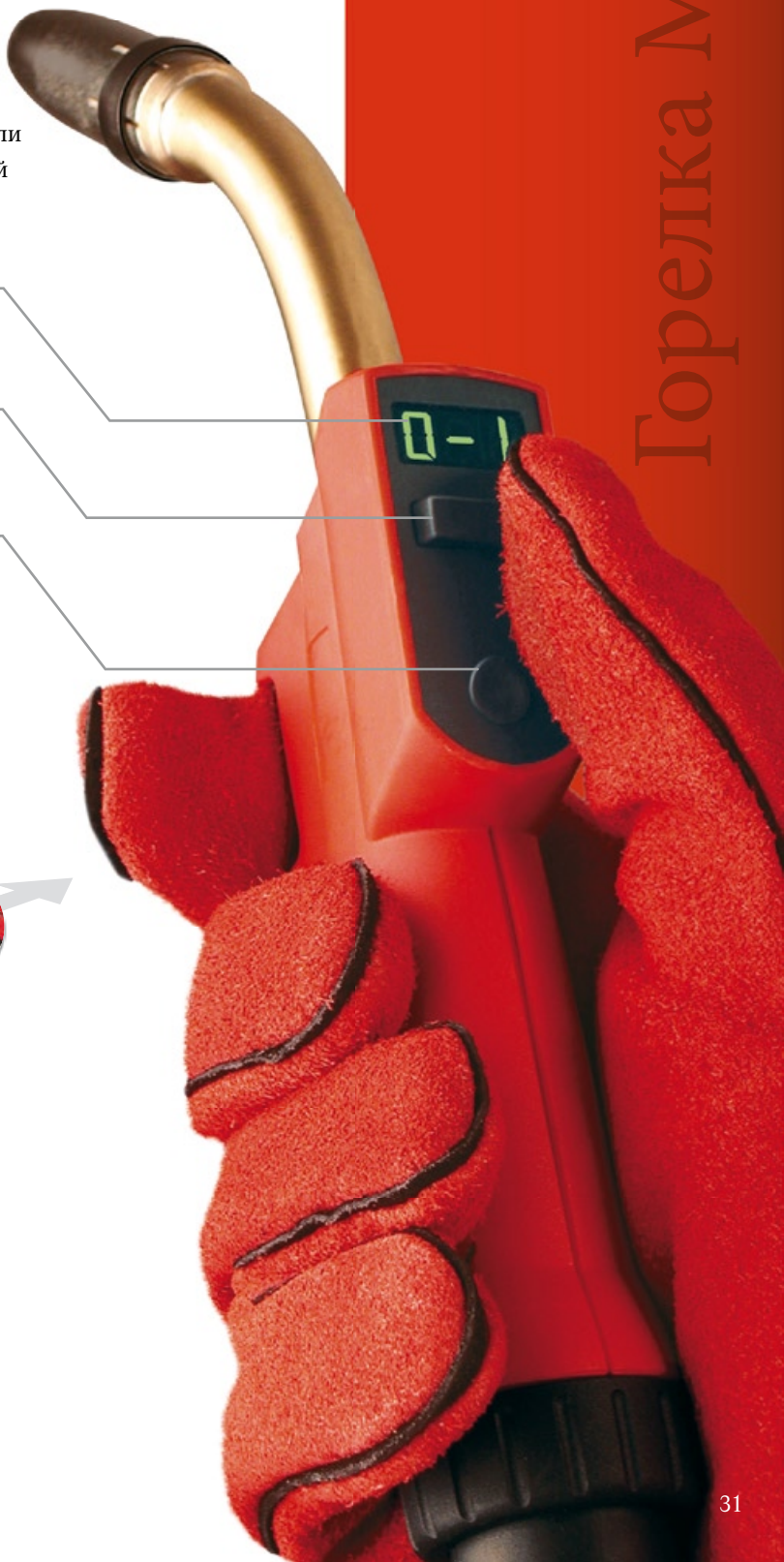
С водяным охлаждением	MW 5300	MW 5500	MW 5800
Нагрузка CO_2	300 A	500 A	500 A
Смешанный газ	270 A	450 A	500 A
Продолжительность включения (ПВ)	100 %	100 %	100 %
Проволока ø (мм)	0,8 – 1,2	0,8 – 1,6	0,8 – 2,4
Длина шлангового комплекта (м)	3/4/5	3/4/5	3/4/5

Производительность нажатием клавиши
Управление аппаратом прямо на горелке

О чем другие только мечтают, в фирме Lorch почти стало нормой. Для всех новых аппаратов MIG-MAG возможно использование инновационной горелки Powermaster фирмы Lorch. Все важные параметры контролируются непосредственно на панели управления горелки. Можно сэкономить время на излишних хождениях между аппаратом и заготовкой. Даже сложные сварочные задачи, когда необходимо повторять различные сварные швы, станут Вам по плечу с помощью дистанционного управления на горелке. Вы просто можете поочерёдно вызывать все необходимые параметры сохраненных заданий Tiptronic.

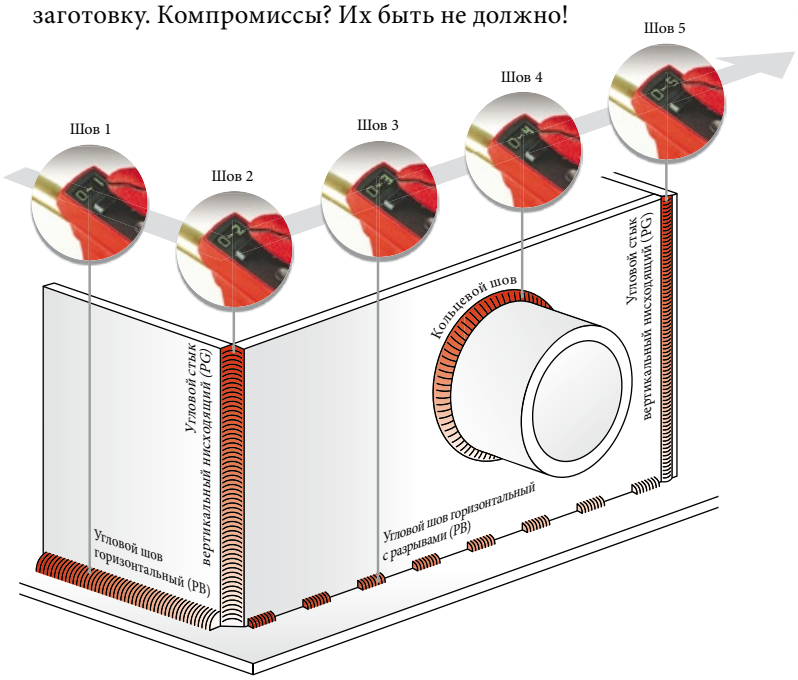
Панель дистанционного управления

- **Дисплей:** индикация фактической производительности сварки, толщины материала, скорости подачи проволоки или регулировки длины сварочной дуги (идентично с цифровой индикацией на источнике тока).
  При включенном режиме Tiptronic отражааются текущие номера заданий.
- **Переключатель сварочной горелки:**
  для изменения различных сварочных параметров.
  В режиме Tiptronic для смены задания.
- **Кнопка режима:** для переключения различных сварочных параметров.
  В режиме Tiptronic для выбора серии заданий.



Tiptronic

Требуется изготовить деталь с различными сварными швами? С помощью функции Tiptronic просто сохраните для каждого шва идеальную настройку в нужной очередности. А затем последовательно вызывайте из памяти до 100 параметров, непосредственно сваривая заготовку. Компромиссы? Их быть не должно!



Решение для сварки MIG-MAG-PushPull
Просто для увеличения радиуса действия.

При использовании принципа «Push-Pull» блок подачи проволоки для аппарата MIG-MAG работает с дополнительным натяжителем в 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 безупречного сварочного процесса важна точная синхронизация используемых блоков подачи проволоки, благодаря чему исключается истирание и деформация проволоки. Это согласование обеспечивается источником сварочного тока Lorch с помощью дополнительного расширения «Push-Pull». Таким образом, отпадает необходимость в сложных и к тому же затратных внешних дополнительных системах управления.

LorchPP – Стандартное управление «Push-Pull»

При аналоговом управлении блок подачи проволоки на источнике сварочного тока и дополнительный натяжитель на сварочной горелке работают согласованно друг с другом. В основе сварочного процесса неизменно лежат заданные параметры. Данный вариант управления «Push-Pull» не является специальным для сварочной горелки и имеет максимальный радиус действия 28 м. (включая промежуточный шланговый пакет).

Сварочная горелка ML 3600 PM (с газовым охлаждением) или **MW 5400 PM** (с водяным охлаждением) типа «Push-Pull» фирмы Lorch. Может применяться с управлением PP-Standard и LorchDigiPP фирмы Lorch.

Сварочная горелка «Push-Pull»	С газовым охлаждением ML 3600 PM	С водяным охлаждением MW 5400 PM
Нагрузка CO_2 Смешанный газ	270 A 250 A	350 A 320 A
Продолжительность включения (ПВ)	60 %	100 %
Проволока ø (мм)	0,8 – 1,6	0,8 – 1,6
Длина шлангового комплекта (м)	6 / 8	6 / 8

На каком расстоянии Вы хотите работать со

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

Применяемые блоки подачи проволоки работают синхронно. Во время сварки отслеживается равномерность подачи, и все отклонения автоматически исправляются. Цифровое расширение «Push-Pull» рассчитано максимум на 3 блока подачи, и поэтому применяется в виде чистого варианта «Push-Pull» (с длиной до 28 м) или в виде «Push-Pull» с промежуточным блоком и радиусом действия до 43 м. Полностью цифровое управление «Push Pull» обеспечивает оптимальный результат работы сварочной горелки. И этот результат убеждает абсолютно.

Самый легкий способ увеличить производительность. Благодаря специальной, предельно компактной системе приводов **сварочная горелка планетарного типа «Push-Pull» PP 04 W фирмы Lorch** (с водяным охлаждением) по весу и размеру практически не отличается от стандартной сварочной горелки MIG-MAG. Т.е., оптимально подходит для длительного применения. Благодаря точной регулировке идеально работает вместе с цифровым управлением «Push- Pull» LorchDigiPP.

Горелка планетарного типа «Push-Pull»	С водяным о хлаждением PP 04 W
Нагрузка Смешанный газ	380 A
Продолжительность включения (ПВ)	100 %
Проволока ø (мм)	0,8 – 1,6
Длина шлангового комплекта (м)	8

- + Особенно бережное обращение с мягкой проволокой
- + Проволока выпрямляется и выходит прямой
- + Значительно снижается истирание в шланговом пакете

- ⇒ Истирание в 10 раз меньше
- ⇒ Повреждение проволоки значительно меньше при непрерывной сварке
- ⇒ Более длительный срок службы

сварочной горелкой «Push-Pull»?

до **43 m** радиус действия и Высокая точность

Горелка тянуть

толкать

Промежуточный привод (опция)

15 м

8 м

Серия Handy TIG

Проще простого достичь профессиональных результатов сварки TIG. Оптимально для мобильности.

Сварка TIG с качеством DC или AC не должна быть сложной. Насколько это может быть просто, показывают переносные **инверторы для сварки TIG** серии Handy TIG: включить и сварить. К Вашим услугам опыт и знания лучших сварщиков мира. Сварочная дуга постоянно оптимизируется в процессе сварки. Почти все автоматизировано и избавляет сварщика от выбора из многих вариантов настроек. Управление **очень простое и интуитивно понятное**. Оптимальное решение для всех, кто не часто сталкивается с аппаратом TIG, но должен получить первоклассные сварные швы. Конечно, все действительно необходимые функции сварки TIG имеются в аппарате серийного исполнения. Таким образом серия Handy TIG с подключением пульта ДУ и **с бесконтактным ВЧ-зажиганием** убеждает своим совершенством и получением швов без включений вольфрама.

Автоматическое управление газом до и после сварки защищает электрод и шов от окисления. **Функция вторичного тока** предотвращает провалы при перегреве детали. Достаточно одного нажатия, чтобы немедленно понизить сварочный ток, ванна охлаждается и сварка продолжается без проблем. **Целенаправленное понижение конечного тока** уменьшает силу тока при угасании сварочной дуги для обеспечения чистого края сварного шва без образования кратера.

Краткое описание серии Handy TIG

- ✓ Превосходные сварочные свойства сварки TIG
- ✓ Большая продолжительность включения
- ✓ Предельная прочность, гарантированная защита от поломок при падении с высоты до 80 см (DC) и 60 см (AC/DC)
- ✓ С бесконтактным ВЧ-зажиганием (переключается на ContacTIG)
- ✓ Автоматическое управление газом
- ✓ Подключение ручного или ножного пульта ДУ
- ✓ Ручная дуговая сварка с горячим запуском, предотвращением залипания и регулированием форсажа дуги
- ✓ Компактность и малый вес
- ✓ Внутреннее покрытие: оптимальная защита от пыли для длительного срока службы
- ✓ Полная мощность также при перепадах напряжения и использовании удлинителей
- ✓ Работа с генератором
- ✓ Концепция упавления «3 шага до начала сварки»
- ✓ Высокая эффективность и малое потребление энергии благодаря использованию современных силовых полупроводников и функции пониженного энергопотребления вентилятора
- ✓ Произведено и испытано по DIN EN 60974-1, наличие сертификата ГОСТ-Р и знаков CE и S, класс защиты IP 23

Дополнительно в ControlPro

- ✓ Точность показаний цифрового индикатора сварочного тока
- ✓ Сохранение в памяти до 4 сварочных заданий (2 x TIG, 2 x электрод)
- ✓ Импульсная функция: импульс малой длительности до 2 кГц

Дополнительный вариант AC/DC

- ✓ Переключение с DC на AC
- ✓ Зажигание на положительной полярности и контроль за острием электрода

Аппарат теперь может падать

По статистике: **в течение своего срока службы каждый аппарат падает 4 раза**. Норматив требует: инвертор должен выдержать падение с высоты 25 см. Но разве так бывает? Если аппарат роняется из рук или 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 убеждает: **гарантия от поломок при падении с высоты 80 см.**

Стандарт HandyTIG AC/DC HandyTIG DC

Хорошее зажигание решает многое

Бесконтактное ВЧ-зажигание обеспечивает **выполнение швов без включений вольфрама** и длительный срок службы электродов для сварки TIG. Сварочная дуга зажигается нацеленным импульсом высокого напряжения без прямого контакта с деталью. ВЧ-зажигание применяется в любом положении, при необходимости выполнит работу в электрочувствительной зоне и его можно отключить в любое время. Далее можно продолжать сварку с оптимизированным контактным зажиганием **ContacTIG** от фирмы Lorch.

3 шага до начала идеальной сварки

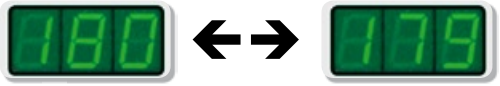
1. Включить аппарат
2. Выбрать режим работы
3. Настроить сварочный ток

Также с пультом ДУ горелки Гениально для данного класса

Начиная с варианта ControlPro, кроме классической горелки с клавишей двойного нажатия можно использовать также горелку с ДУ и клавишей «повысить-понизить». Таким образом длительные хождения между деталью и сварочным аппаратом закончились. Вы умело управляете сварочным током с горелки.

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

Повысить — Ток «Повысить-понизить» — Понизить



Индикатор сварочного тока аппарата Lorch

HandyTIG

Качество
Сделано в Германии

Мобильная сварка TIG

Аппаратом HandyTIG можно сварить нержавеющую сталь (DC) и алюминий (AC) от сети 230 В легко и профессионально. HandyTIG – это оптимальный инструмент для мобильного применения на монтаже и для работ в мастерских.

Используйте концепции управления HandyTIG

BasicPlus

1. Включить
2. Выбрать режим работы
3. Отрегулировать сварочный ток

- ✓ Понятное для оператора светодиодное управление
- ✓ Плавная регулировка сварочного тока
- ✓ Подключение пульта ДУ

ControlPro

1. Включить
2. Выбрать режим работы
3. Отрегулировать сварочный ток

- ✓ Понятное для оператора светодиодное управление
- ✓ Плавная регулировка сварочного тока
- ✓ Подключение пульта ДУ
- ✓ Точная цифровая индикация в амперах
- ✓ Простая настройка дополнительных параметров
- ✓ Сохранение заданий в памяти (2xTIG/2x электрод)
- ✓ Дистанционное управление горелкой
- ✓ Импульсная функция

Характеристики

HandyTIG в виде отдельного аппарата или монтажного комплекта в чемодане со сварочным щитком и всеми принадлежностями. Вариант AC/DC с большим монтажным чемоданом на колесах.

HandyTIG 180 DC
180 A

HandyTIG 180 AC/DC
180 A

Диапазон сварки	**HandyTIG 180 DC**	**HandyTIG 180 AC/DC**
Сварка TIG	5 – 180 A	3 – 180 A
Электрод	5 – 150 A	10 – 150 A
Сварочные электроды		
TIG Ø в мм	1,0 – 3,2	1,0 – 3,2
Электрод Ø в мм	1,5 – 4,0	1,5 – 4,0
Продолжительность включения (ПВ) для сварки TIG по стандарту DIN EN 60974-1		
Ток при 100 % ПВ (40 °C)	130 A	130 A
Ток при 60 % ПВ (40 °C)	150 A	150 A
ПВ при макс. токе (40 °C)	30 %	35 %
Аппарат		
Сетевое напряжение	1 ~ 230 V	1 ~ 230 V
Допустимый перепад в сети	+ 15 %/- 25 % *	+ 15 %/- 25 % *
Сетевой предохранитель, инерционный	16 A	16 A
Размер в мм (Д xШ x В)	337 x 130 x 211	480 x 185 x 326
Вес	6,5 кг	13 кг
Концепции управления		
BasicPlus	●	--
ControlPro	●	●

* Так же пригоден к эксплуатации в слабых сетях с падением напряжения до – 40 %.

Серия T

Именно таким должен быть мобильный сварочный аппарат для настоящих профессионалов сварки TIG.

То, что еще вчера помещалось в огромных сварочных аппаратах, сегодня благодаря технологии серии T занимает минимум места. Хорошая эргономичность и малый вес (от 12 кг). С **высокоэффективными компонентами**. Именно эти характеристики явно отличают серию T от других.
Все, что делает серию T лучше, в значительной степени является заслугой наших инженеров, сварщиков и технологов. **SmartBase**, экспертная база данных Lorch, виртуозно управляет сварочной дугой. Применяя эту систему, даже непрофессиональные сварщики достигают неожиданно хороших результатов. И только с серией T профессионалы показывают, на что они действительно способны. Кроме того, у Вас есть все возможности для тонких настроек, так как **все параметры можно изменять**.

Серия T доступна во всех исполнениях и вариантах **DC** и **AC/DC** (если дополнительно предполагается сварка алюминия) и предоставляеет Вам максимальную гибкость работы. Данная серия великолепно подходит как мобильное устройство, а с опцией **водяного охлаждения** и тележкой Maxi становится удобным полноценным аппаратом для мастерской и производства.

Краткое описание серии T

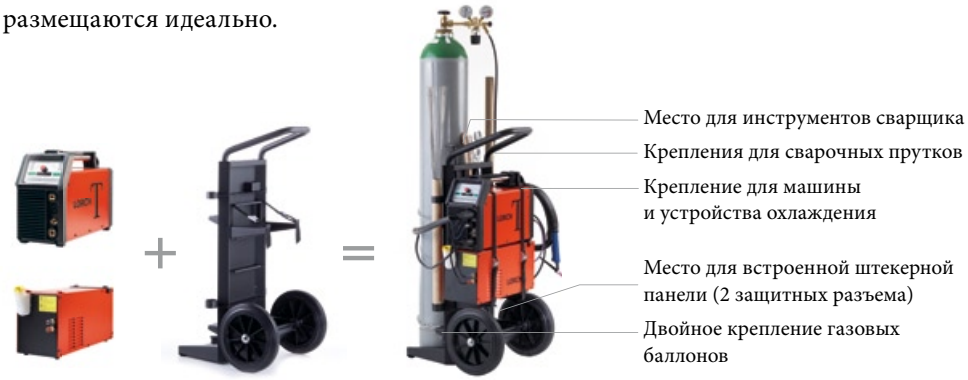
- ✓ Превосходные сварочные свойства сварки TIG
- ✓ Профессиональная функциональность сварки TIG
- ✓ Экспертная база данных SmartBase регулирует параметры для получения оптимальной сварочной дуги
- ✓ Опционно – с устройством водяного охлаждения WUK 6 (адаптирован под корпус серии T)
- ✓ Импульсный режим и режим с импульсами малой длительности до 2 кГц
- ✓ Интервальная и точечная сварка для минимальной деформации тонких металлических листов
- ✓ Tiptronic для сохранения в памяти до 100 сварочных заданий
- ✓ Гарантия от поломок при падении с высоты 60 см
- ✓ Работа с генератором
- ✓ Полная мощность также при перепадах напряжения и использовании удлинителей
- ✓ Концепция упавления «3 шага до начала сварки»
- ✓ Бесконтактное ВЧ-зажигание (можно переключить на ContacTIG)
- ✓ Ручная дуговая сварка
- ✓ Возможность подключения ручного и ножного пульта ДУ
- ✓ Произведено и испытано по DIN EN 60974-1, наличие сертификата ГОСТ-Р и знаков CE и S, класс защиты IP 23
- ✓ Современная силовая полупроводниковая техника и функция режима пониженного энергопотребления вентилятора для высокой эффективности и малого потребления энергии

Дополнительный вариант AC/DC

- ✓ Переключение с DC на AC
- ✓ Зажигание на положительной полярности и контроль за острием электрода
- ✓ Специальная технология MACS от фирмы Lorch для повышения качества сварки при работе с тонким листовым алюминием

Всегда под рукой все что нужно

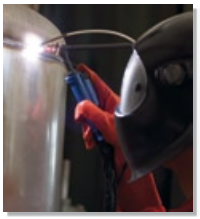
Полноценный аппарат для сварки TIG на Вашем предприятии. Используя устройство водяного охлаждения WUK, Вы справитесь с самыми жесткими требованиями по **длительному применению.** На устойчивой транспортной тележке Maxi-Trolley аппарат фиксируется быстро, а принадлежности размещаются идеально.



Устройство водяного охлаждения для установки под аппаратом серии T.

Транспортная тележка Maxi. Транспортная тележка.

Еще производительнее за счет подачи холодной проволоки



Вариант оснащения Control Pro открывает Вам путь в мир автоматизации. С помощью **Plug&Weld** через соединение **LorchNet** просто подключите устройство подачи холодной проволоки Lorch Feed, и это заменит подающий манипулятор. Получайте высококое качество сварки TIG с оптимальной скоростью в течение длительного цикла. Более высокой производительности и качества просто не бывает.

3 шага до начала идеальной сварки

1. Выбрать способ сварки
2. Выбрать диаметр электрода
3. Настроить сварочный ток

2 горелки на выбор

Один вариант – это сварочная **горелка с клавишей двойного нажатия** для включения/выключения точного сварочного тока и его «немедленного» понижения. Другой вариант – **сварочная горелка с клавишей «повысить-понизить»**. Прямо на горелке можно управлять процессом сварки и регулировать сварочный ток с точными показаниями в амперах. Таким образом можно сэкономить время на ненужных хождениях между аппаратом и заготовкой.

Идеальная сварка TIG для мобильного использования и на производстве

С устойчивой тележкой Maxi-Trolley нет ограничений, у Вас под рукой все необходимое и Вы можете сами доставить 50 л баллоны на стройплощадку. С помощью устройства водяного охлаждения WUK 6 Вы легко справитесь с самыми жесткими требованиями длительной работы.

Используйте концепции управления серии T

BasicPlus

1. Выбрать способ сварки
2. Установить режим работы
3. Отрегулировать сварочный ток

- ✓ Понятное для оператора светодиодное управление
- ✓ Точная цифровая индикация сварочного тока
- ✓ Простая настройка параметров
- ✓ Подключение пульта ДУ

ControlPro

1. Выбрать способ сварки
2. Выбрать диаметр электрода
3. Отрегулировать сварочный ток

- ✓ Понятное для оператора светодиодное управление
- ✓ Точная цифровая индикация сварочного тока
- ✓ Точная цифровая индикация сварочного напряжения
- ✓ Простая настройка параметров
- ✓ Подключение пульта ДУ
- ✓ LorchNet для входа в систему автоматизации Lorch
- ✓ Возможность подключения подачи холодной проволоки Lorch FEED
- ✓ Tiptronic для сохранения в памяти до 100 сварочных заданий

Характеристики

Монтажный чемодан на колесах:
Все вещи компактно и надежно фиксируются в чемодане, легко транспортируются.

	T 180 DC или AC/DC	T 220 DC или AC/DC	T 250 DC или AC/DC	T 300 DC или AC/DC
Диапазон сварки				
Сварка TIG	3 – 180 A	3 – 220 A	3 – 250 A	3 – 300 A
Электрод	10 – 150 A	10 – 180 A / 170 A	10 – 200 A	10 – 200 A
Сварочные электроды				
TTIG 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
Продолжительность включения (ПВ) в режиме сварки TIG по стандарту DIN EN 60974-1				
Ток при 100 % ПВ (40 °C)	130 A	160 A	180 A	210 A
Ток при 60 % ПВ (40 °C)	150 A	180 A	220 A	260 A
ПВ при макс. токе (40 °C)	35 %	40 %	40 %	35 %
Аппарат				
Сетевое напряжение	1~230 V	1~230 V	3~400 V	3~400 V
Допустимый перепад в сети	+/- 15 %	+/- 15 %	+/- 15 %	+/- 15 %
Сетевой предохранитель, инерционный	16 A	16 A	16 A	16 A
Размер 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	●	●	●	●

Серия V

Мечты сбываются.
По крайней мере, для сварщика TIG.

Превосходная техника для сварки TIG – в современном промышленном дизайне. На создание этой модели наши инженеры затратили 2562 рабочих часов, бескомпромиссно учитывая требования практической работы. Внутренние характеристики также не вызывают сомнений благодаря самой современной инверторной технологии с **отличной продолжительностью включения**. С концепцией управления «3 шага до начала сварки», серия V достигает поставленных целей: оптимальная пригодность для работы и максимальная производительность. Независимо от варианта исполнения: DC или AC/DC. Независимо от применения в ручном или автоматическом режиме. **SmartBase**, экспертная база данных Lorch, виртуозно управляет сварочной дугой. И все же, **все параметры можно изменять индивидуально**. Таким образом каждый профессионал найдет оптимальные параметры для любого материала.

Импульсная функция также убеждает: благодаря меньшей теплопередаче значительно лучше контролируются и корень, и сварочная ванна, и пространственные положения швов. Для этого предназначена функция Tiptronic. С ее помощью Вы сохраняете все параметры работы, выполняемой повторно. В любое время можно вызвать до 100 заданий. Что еще нужно сварщику TIG?

Краткое описание серии V

- ✓ Превосходные сварочные свойства сварки TIG
- ✓ Полностью профессиональная функциональность сварки TIG
- ✓ Экспертная база данных SmartBase регулирует параметры для получения оптимальной сварочной дуги
- ✓ Tiptronic для сохранения в памяти до 100 сварочных заданий
- ✓ Импульсы и импульсы малой длительности до 2 кГц для дополнительных преимуществ при сварке тонких листов.
- ✓ В прочном промышленном корпусе
- ✓ Газовое или водяное охлаждение
- ✓ Разъем для подключения ручного и ножного пульта ДУ
- ✓ Вторичный ток предотвращает провалы при нагреве детали
- ✓ Автоматическое понижение тока (Downslope) для получения идеального края шва
- ✓ Концепция управления «3 шага до начала сварки»
- ✓ Текстовый дисплей с выбором языка
- ✓ Современная силовая полупроводниковая техника и функция режима пониженного энергопотребления вентилятора для высокой эффективности и малого потребления энергии
- ✓ Произведено и испытано по DIN EN 60974-1, наличие сертификата ГОСТ-Р и знаков CE и S, класс защиты IP 23
- ✓ Возможность полной автоматизации (система LorchNet или интерфейс аппарата)

Дополнительный вариант AC/DC

- ✓ Переключение с DC на AC
- ✓ Больше мощность за счет прямоугольного электротока (вариант AC/DC) при сварке алюминия
- ✓ Функция «снижения уровня шума» (на 40 % ниже)
- ✓ Зажигание на положительной полярности и контроль за острием электрода

Сохраните мобильность– серия V mobil это полноценные аппараты для Вашего предприятия

Скажем прямо, в кармане аппарат не спрячешь, но он подойдет любому. Вам будут везде доступны все возможности современного промышленного аппарата. На **мобильной тележке** с **устройством водяного охлаждения** Вы будете готовы к сварке в любом месте. Мобильный аппарат серии V находится на идеальной высоте, газовый баллон прочно закреплен, а сварочная горелка работает водяным охлаждением для обеспечения оптимальной производительности. Поэтому аппарат серии V остается «мобильным» и одновременно обладает возможностями большой установки.

Система водяного охлаждения WUK 5: Высокопроизводительный аппарат для сварочных горелок TIG с водяным охлаждением

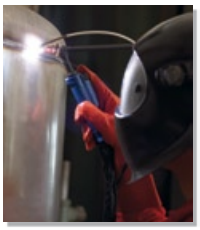
Мобильная тележка: Тележка для перевозки мобильного аппарата серии V и системы водяного охлаждения WUK 5

Все для обеспечения производительной сварки TIG

1. Дистанционное управление прямо на горелке

Сварочная **горелка с ДУ и клавишей «повысить-понизить»** позволяет находиться на месте сварки, т.е. у детали. С горелкой в руке Вы управляете сварочным процессом и регулируете сварочный ток с точными показаниями в амперах. В режиме Tiptronic Вы можете с пульта горелки выбрать сохраненные задания сварки. Таким образом Вы концентрируетесь на главном: получении идеального сварочного шва.

2. Блок подачи холодной проволоки Feed



Автоматическая **подача холодной проволоки Feed** автоматизирует подающий манипулятор. Как только в сварке TIG для заполнения разделки потребуется много присадочного материала, блок подачи Lorch Feed обеспечит максимальную производительность сварки. В том числе и для длительных рабочих циклов.

3. Идеальная автоматизация сварки TIG

Серия V снабжена **LorchNet**, т.е. современной системой коммуникации. Эта цифровая информационная магистраль выполняет стандартизированную коммуникацию и обеспечивает безупречное опознавание всех компонентов системы автоматизации Lorch. С помощью функции «Plug & Weld» серия V превращается в отличную систему для автоматизации сварки TIG.

Серия V

Качество
Сделано в Германии

Профессиональная сварка TIG – без компромиссов

Серия V – это промышленные аппараты для сварки TIG. Ультрасовременный цифровой сварочный инвертор TIG для стали, нержавеющей стали, меди и алюминия в исполнении AC/DC без компромиссов и с самым простым управлением. При необходимости возможна также полная автоматизация

3 шага до начала идеальной сварки – Концепция управления V

1. Режим работы: выбрать AC или DC
2. Установить диаметр электрода
3. Настроить сварочный ток

Удобная панель управления с текстовым дисплеем

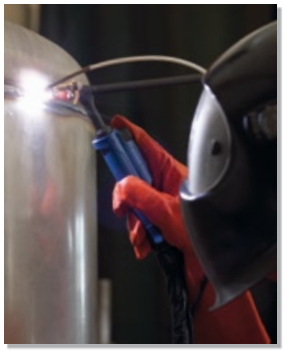
Характеристики

	V 24 mobil	V 30 mobil	V 24	V 27	V 30	V 40	V 50
Диапазон сварки	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
Сварка 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 – 250 A	20 – 250 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
Продолжительность включения (ПВ) сварка TIG при температуре окружающего воздуха 25 °C							
Ток при 100 % ПВ (DC/AC-DC)	240 A	300 A / 280 A	240 A	270 A	300 A	400 A	480 A
Ток при 60 % ПВ (DC/AC-DC)	240 A	300 A / 300 A	240 A	270 A	300 A	400 A	500 A
ПВ при макс. токе (DC/AC-DC)	100 %	100 % / 60 %	100 %	100 %	100 %	100 %	80 %
Продолжительность включения (ПВ) сварка TIG по стандарту DIN EN 60974-1 при температуре 40 °C							
Ток при 100 % ПВ (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 % ПВ (DC/AC-DC)	240 A / 220 A	300 A / 280 A	240 A / 230 A	270 A	300 A	400 A	500 A
ПВ при макс. токе (DC/AC-DC)	60 % / 50 %	60 % / 50 %	60 % / 50 %	60 %	60 %	60 %	60 %
Аппарат							
Сетевое напряжение	3 ~ 400 V	3 ~ 400 V	3 ~ 400 V	3 ~ 400 V	3 ~ 400 V	3 ~ 400 V	3 ~ 400 V
Допустимый перепад в сети	+/- 15 %	+/- 15 %	+/- 15 %	+/- 15 %	+/- 15 %	+/- 15 %	+/- 15 %
Сетевой предохранитель, инерционный	16 A	16 A	16 A	16 A	32 A	32 A	32 A
Размер 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 815	1130 x 450 x 815
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 TIG. Блок подачи холодной проволоки для сварки TIG автоматизирует подающий манипулятор.

Когда в сварке TIG для перекрытия зазоров и компенсации допуска материала требуется много присадочного материала, должна заработать система подачи проволоки. Тут вступает в действие блок подачи Lorch Feed, который с абсолютной точностью и высокой скоростью обеспечивает превосходное качество сварки TIG Для высокоточной подачи проволоки в блоке Feed имеется **полностью цифровое управление**, тахометрически регулируемый двигатель подачи и **4-роликовый механизм подачи** высокой точности.
Возможности применения системы разнообразны, т.к.Feed можно использовать в качестве интегрированного **компонента автоматизированной системы**, а также как «независимое» решение **для выполнения задач ручной сварки.**
В любом случае применения Feed обеспечивает **максимальную производительность сварки TIG**. При этом очень полезен следующий фактор: синергическая функция обеспечивает **автоматическую корректировку подачи проволоки** при изменении тока.



Блок Feed с ручным применением сварочной горелки

Блок Feed для автоматизированного применения

Краткое описание блока Feed

- ✓ Высокоточный 4-роликовый блок подачи проволоки
- ✓ Тахометрически регулируемый двигатель подачи
- ✓ Электронный контроль и регулировка скорости подачи проволоки
- ✓ Коррекция проскальзывания проволоки
- ✓ Функция Syncro-Puls для синхронизации сварку проволоки по импульсному току
- ✓ Концепция уравления «3 шага до начала сварки»
- ✓ Текстовый дисплей с выбором языка
- ✓ Tiptronic для сохранения в памяти до 100 сварочных заданий
- ✓ Для ручного режима и в качестве полностью интегрированного компонента автоматизированной системы Lorch
- ✓ Для серии V и T ControlPro

Область применения блока Feed

Для ручной сварки
просто соединяется через разъем LorchNet с аппаратом Lorch

Система автоматизации Lorch
в качестве полностью интегрированного компонента автоматизированной системы Lorch

	Подача холодной проволоки Feed для сварки TIG
Скорость подачи проволоки	0,1 – 6,0 м/мин (опция 0,5 – 20)
Привод/подача	4-роликовый/тахометрически регулируемый двигатель/ цифровой отсчет скорости вращения
Импульсная частота	5 Гц
Сетевое напряжение	230 V
Частота в сети	50/60 Гц
Сетевой штекер	заземляющий контакт
Вес	21,5 кг

3 шага до начала идеальной сварки

1. Подключить LorchNet и включить аппарат
2. Выбрать параметры
3. Установить скорость подачи проволоки

Единственный в своём роде – Plug & Weld (Подключи и сваривай)

LorchNet. Соединительный кабель для ручной сварки в качестве соединения с источником тока фирмы Lorch. И для автоматизированной сварки в качестве соединения с LorchControl центрального блока управления системы автоматизации Lorch. Ваши преимущества: максимальная надежность и очень быстрый ввод в эксплуатацию. Просто подключите и сваривайте.

Блок Feed

Качество
Сделано в Германии

Сварочная горелка TIG фирмы Lorch

Газовое и водяное охлаждение – от 80 A до 450 A.

Горелка для сварки TIG фирмы Lorch дает оптимальный результат:

- ✓ Очень гибкий шланговый пакет
- ✓ Эргономичная рукоятка сварочной горелки
- ✓ Оптимальная управляемость во всех позициях
- ✓ Малый вес, прочность, долговечность
- ✓ Длительные сроки службы

Вентильная сварочная горелка TIG

С газовым охлаждением	LTV 1700	LTV 2600
Нагрузка	DC 150 A AC 120 A	DC 200 A AC 160 A
Продолжительность включения (ПВ)	60 %	60 %
Электрод ø (мм)	0,5 – 2,4	0,5 – 4,0
Длина шлангового комплекта (м)	4 / 8	4 / 8

Горелка для сварки TIG с клавишей двойного нажатия

С газовым охлаждением	LTG 900-DD	LTG 900-K-DD	LTG 1700-DD	LTG 1700-K-DD	LTG 2600-DD
Нагрузка	DC 125 A AC 80 A	DC 125 A AC 80 A	DC 150 A AC 120 A	DC 150 A AC 120 A	DC 200 A AC 160 A
Продолжительность включения (ПВ)	35 %	35 %	60 %	60 %	60 %
Электрод ø (мм)	0,5 – 1,6	0,5 – 1,6	0,5 – 2,4	0,5 – 2,4	0,5 – 4,0
Длина шлангового комплекта (м)	4 / 8 /12	4 / 8	4 / 8 /12	4 / 8	4 / 8 /12
Корпус ручки	Размер 1	Размер 1	Размер 1	Размер 1	Размер 2
Контактный штекер	-	да	-	да	-

С водяным охлаждением	LTW 1800-DD	LTW 1800sc-DD	LTW 3000-DD	LTW 4500-DD
Нагрузка	DC 350 A AC 250 A	DC 400 A AC 320 A	DC 320 A AC 220 A	DC 450 A AC 360 A
Продолжительность включения (ПВ)	60 %	60 %	60 %	60 %
Электрод ø (мм)	0,5 – 4,0	0,5 – 4,0	0,5 – 3,2	1,6 – 6,4
Длина шлангового комплекта (м)	4 / 8 /12	4 / 8 /12	4 / 8 /12	4 / 8 /12
Корпус ручки	Размер 2	Размер 2	Размер 1	Размер 2

Горелка для сварки TIG с клавишей «повысить/понизить»

С газовым охлаждением	LTG 900-UD	LTG 900-K-UD	LTG 1700-UD	LTG 1700-K-UD	LTG 2600-UD
Нагрузка	DC 125 A AC 80 A	DC 125 A AC 80 A	DC 150 A AC 120 A	DC 150 A AC 120 A	DC 200 A AC 160 A
Продолжительность включения (ПВ)	35 %	35 %	60 %	60 %	60 %
Электрод ø (мм)	0,5 – 1,6	0,5 – 1,6	0,5 – 2,4	0,5 – 2,4	0,5 – 4,0
Длина шлангового комплекта (м)	4 / 8 /12	4 / 8	4 / 8 /12	4 / 8	4 / 8 /12
Корпус ручки	Размер 1	Размер 1	Размер 1	Размер 1	Размер 2
Контактный штекер	-	да	-	да	-

С водяным охлаждением	LTW 1800-UD	LTW 1800sc-UD	LTW 3000-UD	LTW 4500-UD
Нагрузка	DC 350 A AC 250 A	DC 400 A AC 320 A	DC 320 A AC 220 A	DC 450 A AC 360 A
Продолжительность включения (ПВ)	60 %	60 %	60 %	60 %
Электрод ø (мм)	0,5 – 4,0	0,5 – 4,0	0,5 – 3,2	1,6 – 6,4
Длина шлангового комплекта (м)	4 / 8 /12	4 / 8 /12	4 / 8 /12	4 / 8 /12
Корпус ручки	Размер 2	Размер 2	Размер 1	Размер 2

Сварочная горелка с клавишей двойного нажатия

С этой горелки Вы можете включать / выключать сварочный ток и при необходимости вызвать функцию вторичного тока.

Сварочный ток «Вкл.-Выкл.»
Вторичный ток «Вкл.-Выкл.»

- **Сварочный ток:** при однократном нажатии клавиши сварочной горелки вверх сварочный процесс начинается. При повторном нажатии сварочный процесс завершается.
- **Вторичный ток:** нажатие клавиши сварочной горелки вниз включает вторичный ток, и сварочный ток за доли секунды понижается до вторичного тока. При отжатии клавиши происходит переключение на первоначальный сварочный ток.

Сварочная горелка с клавишей «повысить/понизить»

Благодаря сварочной горелке с дистанционным управлением и клавишей «повысить/понизить» Вы находитесь на месте сварки, т.е. у детали. С горелкой в руке Вы можете управлять сварочным процессом и регулировать сварочный ток с точными показаниями в амперах. В режиме Tiptronic Вы можете выбирать сохраненные задания сварки. Так Вы концентрируетесь на самом главном: получении идеального сварочного шва.

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

Повысить Ток «Повысить-понизить» Понизить

Индикация сварочного тока
Ваш источник сварочного тока Lorch

Автоматизация с системой – Automate Now!

для несложных и средних сварочных задач TIG и MIG-MAG.

Специалисты по автоматизации сварочных процессов думают о робототехнике и всегда масштабно. Изготовители сварочных аппаратов думают об аппаратах, задачах сварщиков и ручной сварке. Но никто пока не задумывался о создании гибких малых и средних серий для некрупных компаний, которые хотят автоматизировать свое производство. И не без основания, так как требования, предъявляемые к техническим решениям по автоматизации, здесь также высоки: они должны быть гибкими, обеспечивать быстрое переоборудование, быть простыми в управлении и одновременно рентабельными с самого начала и при выпуске небольших партий. Решение найдено и нет оснований откладывать. Автоматизируйтесь! Система автоматизации Lorch предлагает широкий набор системных модулей и, конечно же, экономичное решение по автоматизации Ваших задач в области сварки.

Интеллектуальная система Lorch

- ✓ Автоматизация Lorch имеет смысл при объемах от 15 штук
- ✓ Модульная система, которая собирается точно по Вашим запросам
- ✓ При желании её можно в любое время расширить с помощью дополнительных компонентов
- ✓ Быстрая настройка за несколько шагов
- ✓ Высшее качество, высокая воспроизводимость и немного дополнительной работы
- ✓ Идеально согласованные компоненты
- ✓ Очень быстрое включение через разъемы LorchNet и Plug&Weld
- ✓ Концепция управления «3 шага до начала сварки»
- ✓ Центральный блок управления LorchControl с Tiptronic для сохранения в памяти до 100 сварочных заданий
- ✓ Поворотные столы от 50 до 500 кг
- ✓ Контроль параметров сварки: управление качеством для автоматизации (также в ручном режиме для серий S, V и P)

Ready to Robot!

Автоматизация крупных серий происходит с помощью роботов и источников тока Lorch.

Когда необходимо повторять сварку сложных контуров или выпускать большие партии одной детали, робот является лучшим решением для автоматизации сварочных операций. В этих целях фирма Lorch разработала программу «Ready to Robot» для современных моделей роботов. Хотя наша фирма не выпускает роботов, мы гарантируем их правильное подключение к нашим аппаратам. С помощью интерфейса или через современное шинное соединение – можно всегда подключить такое оборудование как: мощные сварочные аппараты TIG и MIG-MAG, блоки контроля параметров сварки, мощные блоки подачи проволоки,с возможным применением цифровых горелок «Push-Pull». Так из источника тока, робота и сварочной горелки образуется идеальная производительная единица.

Программа «Ready to Robot!»

- ✓ Подходит для всех современных моделей роботов
- ✓ Подключение через аналогово-цифровой интерфейс INT 06
- ✓ Или с помощью современных шинных систем (например, DeviceNet, Profi-Bus)
- ✓ Подачи проволоки для роботов с полыми манипуляторами
- ✓ Технические решения подачи проволоки для роботов с внешним шланговым пакетом
- ✓ Цифровое управление сварочной горелки «Push-Pull» для стабильной подачи проволоки

Программа качества Lorch.
Опережая время – Сделано в Германии.

Lorch Schweißtechnik GmbH
71549 Auenwald (Ауэнвальд)
Германия
Im Anwänder 24 – 26
T. +49 (0) 7191.503.0
Ф. +49 (0) 7191.503.199
info@lorch.biz
www.lorch.eu

LORCH

913.1010.4/1 12.09. Компания оставляет за собой право на внесение технических изменений и не несет ответственность за возможные опечатки.