

SERIE S

Dominatrice dell'arco pulsato.



DOMINATRICE DELL'ARCO PULSATO.



ARCO S-XT BREVETTATO

Tanta sensibilità in più nella saldatura manuale

MASSIMA PRODUTTIVITÀ

Massima stabilità dell'arco per ogni soluzione di automazione

PER MATERIALI SPESSI E SOTTILI

Massima dinamica per una regolazione dell'arco ottimale

La serie S in dettaglio

- **Il Pulsato al suo meglio.** Una tecnologia del processore modernissima assicura sinergie ottimali di tutti i parametri e i componenti del processo di saldatura. Ciò permette di ottenere valori elevati in termini di fattore di servizio e massima produttività.
- **Tecnologia di processo digitale intelligente.** Con i processi Lorch standard SpeedPulse XT, TwinPuls XT, SpeedArc, SpeedArc XT, Pulse e TwinPuls e gli upgrade opzionali SpeedUp, SpeedCold, SpeedPulse e SpeedRoot saldate in maniera più rapida, qualitativamente migliore e con meno spruzzi.
- **Utilizzo intuitivo.** Il quadro di comando ben visibile e l'interfaccia utente semplice ed intuitiva vi permettono di iniziare a saldare istantaneamente.
- **Versatilità.** La serie S Lorch salda sia con miscela di gas che con CO₂.
- **Adattabile.** Tutte le saldatrici della serie S Lorch possono essere configurate liberamente, in modo che si adattino in maniera ottimale alle vostre operazioni di saldatura. Ciò vale anche per la scelta dei sistemi di alimentazione filo. Pertanto potete ordinare la vostra saldatrice in versione impianto compatto, con alimentatore filo separato o in variante a doppio alimentatore filo.



- **Memoria programmi Tiptronic.** Con Tiptronic è possibile memorizzare l'impostazione ideale per ogni saldatura, in modo da poterla poi richiamare, in tutta semplicità, sulla saldatrice o la torcia Powermaster per le operazioni di saldatura ripetute.
- **Job Tool.** Software per PC per il salvataggio, l'elaborazione e il trasferimento ad altri generatori delle operazioni di saldatura (job) memorizzate nella saldatrice e delle relative impostazioni dei parametri.
- **Comando a distanza.** Tutte le saldatrici della serie S sono comandabili a distanza. Tramite la torcia Lorch Powermaster o un quadro di comando esterno. Un comando a distanza può essere installato anche per il funzionamento ad elettrodo.
- **PushPull.** Con il sistema PushPull, l'unità di avanzamento filo del generatore di corrente di saldatura MIG-MAG viene combinata con un sistema di traino indipendente nella torcia. In questo modo con una torcia PushPull o il NanoFeeder incrementate grandemente il vostro raggio d'azione.
- **Bassi consumi energetici.** La serie S Lorch abbina potenza con un'efficiente tecnologia ad inverter e funzionalità stand-by. In tal modo diviene possibile abbattere i costi e ottenere, al contempo, risultati di saldatura perfetti.
- **Certificata EN 1090.** Con il booklet WPS EN 1090 della serie S Lorch risparmiate singoli test di controllo e certificazione dei vostri risultati di saldatura, onerosi a livello economico e in termini di tempo. Il libretto comprende istruzioni per la saldatura certificate da enti indipendenti per tutti i procedimenti di saldatura standard rilevanti.
- **Mobilità.** Dato che la S nella versione mobile è, con il suo kit ruote trolley, sia portatile che carrellata, potete contare sempre sulla massima flessibilità.

Versioni

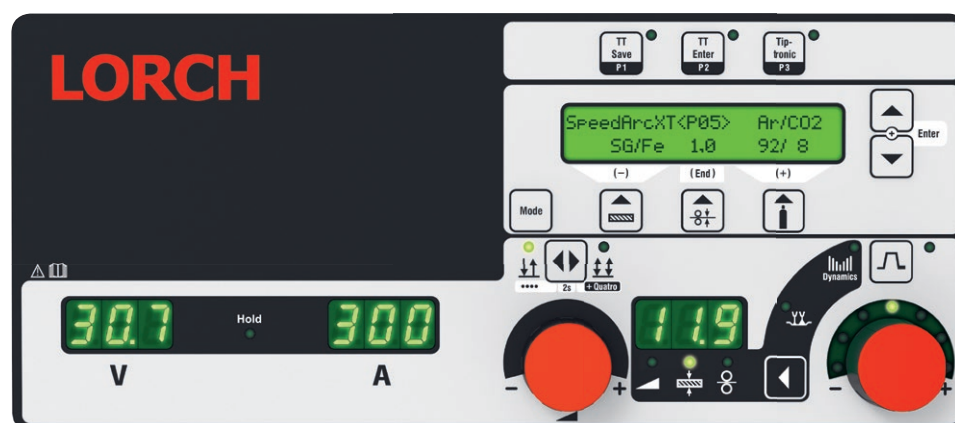


	S3 mobil	S3	S5	S8
Range di saldatura	A 25 - 320	25 - 320	25 - 400	25 - 500
Regolazione della tensione	continua	continua	continua	continua
Tensione di rete 3~400 V	●	●	●	●
Soluzioni di controllo				
XT	●	●	●	●
Varianti di raffreddamento				
Gas	●	●	●	●
Acqua	●*	●	●	●
Varianti costruttive				
Saldatrice mobile con kit ruote trolley	●	—	—	—
Versione compatta	—	●	●	●
Versione con alimentatore filo separato	—	●	●	●

* con carrello Mobil-Car e unità di raffreddamento ad acqua

● Selezione ● Dotazione di serie ○ Disponibile quale opzione

Soluzioni di controllo



XT

- "Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta"
- Gestione sinergica
- Utilizzo intuitivo
- Semplice selezione del procedimento e del programma
- Regolazione continua della corrente di saldatura
- Modalità Quatromatic (comando dell'esecuzione programma mediante tasto torcia)
- Regolazione della dinamica dell'arco (per Synergic, SpeedArc XT, SpeedPulse XT, TwinPuls XT)
- Regolazione individuale della lunghezza dell'arco per la fase di saldatura iniziale e finale
- Memoria programmi Tiptronic per 100 parametri di saldatura
- Indicazione digitale volt e ampere
- Possibilità di collegamento della torcia con comando a distanza Lorch Powermaster
- Misura e compensazione del circuito di saldatura

Dotazioni

		S-SpeedPulse XT
Dotazione "processi di saldatura"		
Sinergia – programmi di saldatura MIG-MAG standard *		●
SpeedArc XT * (incluso SpeedArc)		●
Pulse (incluso TwinPuls)		●
SpeedPulse XT * (inclusi SpeedPulse, Speed-TwinPuls, Twinpuls XT)		●
SpeedRoot		○
SpeedCold		○
SpeedUp		○
TIG (con ContacTIG)		○
Dotazione "varianti di sistema di raffreddamento"		
Sistema di raffreddamento (1,1 kW)		●
Raffreddamento rafforzato (1,5 kW)**		○
Sistema di raffreddamento con pompa maggiorata (per distanze lunghe ≥ 20 m e grandi prevalenze)**		○
Tutti gli impianti dispongono di serie anche della funzione di saldatura ad elettrodo.		● Dotazione di serie
* Con innovativa regolazione della dinamica. ** Disponibile solamente in abbinamento ad alimentatori filo semplici (versione B).		○ Disponibile quale opzione

Specifiche tecniche

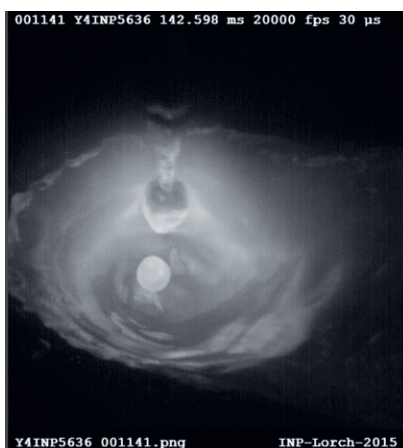
		S 3 mobil	S 3	S 5	S 8
Range di saldatura MIG-MAG	A	25 – 320	25 – 320	25 – 400	25 – 500
Corrente per FS 100 %	A	250	250	320	400
Corrente per FS 60 %	A	280	280	350	500
FS per I max.	%	40	40	50	60
Tensione di rete	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Tolleranza di rete consentita	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Fusibile di rete ad azione ritardata	A	16	16	32	32
Dimensioni saldatrice compatta (Lu x La x Al)	mm	812 x 340 x 518	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812
Dimensioni saldatrice (Lu x La x Al)	mm	–	1116 x 445 x 855	1116 x 445 x 855	1116 x 445 x 855
Peso, saldatrice compatta raffreddata a gas	kg	34	92,8	97,3	107,3
Peso alimentatore filo	kg	–	20,2	20,2	20,2
Peso raffreddamento ad acqua (pieno)	kg	–	14,7	14,7	14,7

Tutte le saldatrici con alimentatore filo separato e cavo di prolunga da 1 m, altre lunghezze e opzioni su richiesta.

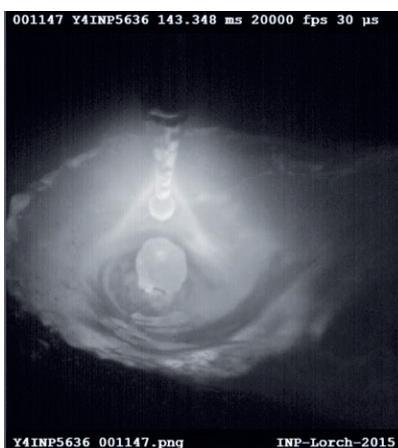
Caratteristiche salienti

SpeedPulse XT – Riprese con fotocamera ad alta velocità

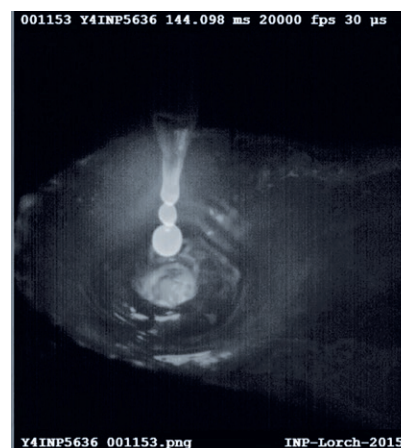
SpeedPulse XT fa del saldatore il sovrano incontrastato dell'arco. Tutto ciò è reso possibile in particolare dalla tecnologia di regolazione brevettata della serie S Lorch. Essa abbina il potentissimo processo con tutti i vantaggi della saldatura SpeedPulse. Invece di sudare sette camicie nella saldatura pulsata, la SpeedPulse XT concede al saldatore delle libertà in più, come ad esempio quella di controllare l'arco modificando la distanza della torcia. Inoltre la S regola più rapidamente e precisamente che mai. Per la precisione: addirittura nella stessa fase pulsata. Il saldatore può così manovrare intuitivamente l'arco in maniera più semplice e sicura e le piccole correzioni influiscono senza ritardi nel processo di saldatura. Il risultato si vede e si sente. Abbinato alle caratteristiche di estrema robustezza e stabilità dell'arco, ciò significa: gestione ottimale, miglior qualità, spruzzi praticamente assenti e quindi anche meno rilavorazioni.



La goccia primaria si forma sull'estremità del filo.



La goccia primaria si è sciolta e quella secondaria si sta formando.



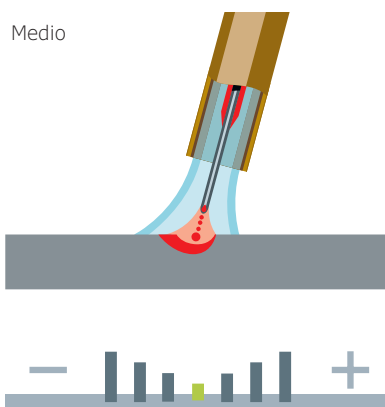
La goccia primaria passa nel bagno di fusione e le gocce secondarie si sciolgono.

Innovativa regolazione della dinamica

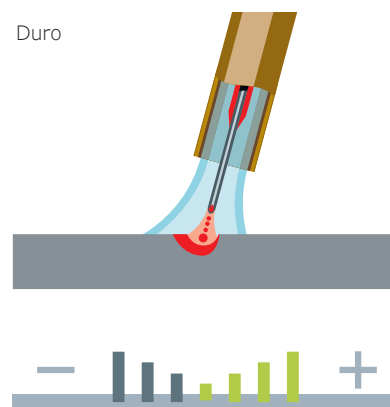
Morbido



Medio

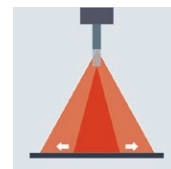


Duro



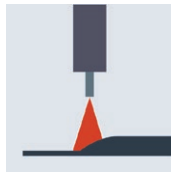
La regolazione della dinamica consente di ottenere un arco più largo o più stretto, esattamente come piace al saldatore.

La serie S dispone di un'innovativa regolazione della dinamica, che permette impostazioni fini individuali per tutti i programmi di saldatura (Synergic, SpeedArc XT, SpeedPuls XT e TwinPuls XT), a seconda del pezzo e dell'operazione di saldatura prevista. Basta girare la manopola di regolazione per modificare la caratteristica dell'arco da morbida a dura. Per cordoni ancora migliori e per una sensibilità nella saldatura davvero ottimale.



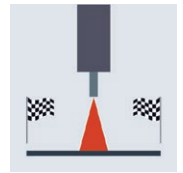
Sovrasaldatura di puntature senza problemi

Dove altri archi pulsati mostrano i propri limiti per quanto riguarda le puntature, la nuova serie S con SpeedPulse XT tiene il ritmo e sistema la faccenda con maestria. La differenza si sente. La tecnologia di regolazione non solo assicura una saldatura non affaticante con spruzzi minimi, ma elimina anche completamente i cambi di frequenza altrimenti tipici, spesso fastidiosissimi. I risultati sono un suono gradevole e uniforme, giunti fantastici e risultati di saldatura perfetti.



Tecnologia "Smart Start – Smart End"

La serie S consente all'utente di regolare la lunghezza dell'arco separatamente per la fase iniziale, di saldatura e finale e quindi di controllare l'apporto energetico in maniera mirata. Una soluzione semplice e smart per ridurre o addirittura evitare completamente gli errori nella giunzione iniziale. E che, inoltre, permette di ottenere un riempimento del cratere finale dall'estetica perfetta.

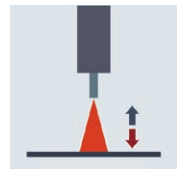


Regolazione variabile della lunghezza dell'arco



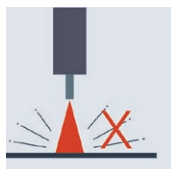
Modificando la distanza della torcia il saldatore può reagire meglio alle mutate condizioni di lavoro.

Con la serie S il saldatore ha, del tutto intuitivamente, un miglior controllo dell'arco pulsato e durante il processo di saldatura può reagire con maggior semplicità alle mutevoli condizioni, modificando la distanza della torcia. A prescindere che siano misure del cianfrino variabili o irregolarità nel pezzo, anche le posizioni di saldatura difficili, ad esempio negli angoli, possono essere controllate in maniera molto più semplice.



Spruzzi minimi

Efficienza nella saldatura industriale significa in primo luogo ridurre le rilavorazioni, talvolta molto dispendiose, dopo la saldatura vera e propria. Per questo per Lorch ha sempre avuto grande rilevanza ridurre di gran lunga la tendenza agli spruzzi della serie S. Ciò grazie a numerose ottimizzazioni, come ad esempio interventi di regolazione ancor più rapidi e al contempo moderati nella saldatura pulsata con SpeedPulse XT. In questo modo gli spruzzi vengono ridotti "praticamente" a zero.



Opzioni di raffreddamento aggiuntive

Oltre al collaudato raffreddamento standard da 1,1 kW, per la nuova serie S con alimentatore filo, sono disponibili altre due opzioni di raffreddamento. In ogni caso ciò significa: fino al 35 % di potenza refrigerante in più; ottima per l'uso industriale intensivo. Inoltre il raffreddamento più potente assicura minori sollecitazioni del sistema torcia, con ripercussioni positive sulla vita di servizio della torcia e dei particolari soggetti ad usura. Per chi deve superare distanze lunghe, di 20 metri o più, è disponibile un'ulteriore variante con pompa maggiorata. Questa assicura che tutta la potenza sia disponibile esattamente là dove serve al saldatore.



Su misura per le Vostre applicazioni specifiche

La vostra “S” adattata in maniera ottimale alle vostre esigenze.

Versioni alimentatore



Alimentatore da officina



Alimentatore da cantiere



Alimentatore da cantiere navale



NanoFeeder

Opzioni di comando



... sul generatore di corrente



... sull'alimentatore



... o su entrambi



... sul comando a distanza



... direttamente sulla torcia

Dove volete l'unità di alimentazione filo?



Nell'impianto compatto.

Saldatrice mobile compatta con trainafilo integrato.



Nell'alimentatore filo.

Così lavorate fino a 25 m di distanza dall'impianto. Il collegamento è garantito dal cavo di prolunga.



Due unità di avanzamento filo.

Sopra nell'alimentatore filo e sotto nel generatore. L'ideale se saldate spesso con fili differenti. Vi risparmiate i tempi di preparazione.



Due alimentatori filo estraibili.

La soluzione ottimale per fili differenti e quando è richiesta la massima mobilità.

Il NanoFeeder

Secondo il principio PushPull, l'unità di avanzamento filo del generatore di corrente di saldatura MIG-MAG, viene combinata con altri sistemi di trasporto filo indipendenti. Qui il NanoFeeder si assume il ruolo di trainafilo intermedio. Si tratta di un vero e proprio sistema di avanzamento filo, ma nel rivoluzionario nano-formato. L'armonizzazione dei sistemi di trasporto filo impiegati è gestita completamente in automatico dal generatore di corrente di saldatura Lorch, tramite la regolazione PushPull digitale optional.

In questo modo diventa del tutto superfluo un costoso comando esterno aggiuntivo.

- Portata massima di 50 m
- A scelta con raffreddamento a gas o ad acqua
- Diverse lunghezze dei cavi di prolunga
- Costruzione compatta e robusta
- Utilizzo anche con torce Powermaster



A che distanza volete arrivare con la vostra torcia MIG-MAG?



Specifiche tecniche

		NanoFeeder	NanoFeeder
Raffreddamento		Acqua	Gas
Carico CO ₂ Miscela di gas	A	500	400
Fattore di servizio (FS)	%	60	60
Ø filo	mm	0,8 - 1,6 (AL 1,2)	0,8 - 1,6 (AL 1,2)
Lunghezze dei cavi di prolunga	m	10 15 20 25	10 15 20 25

WELDONE

WELDING SOLUTIONS & PRODUCTS ONE GLOBAL PARTNER

VENDITA
NOLEGGIO
ASSISTENZA TECNICA
FORMAZIONE
CONSULENZA

WELDONE srl • T. +39 0374 948008 • info@weldone.it • www.weldone.it

GAS TECNICI • SALDATURA E TAGLIO • IMPIANTI DI ASPIRAZIONE • SCUOLA DI SALDATURA

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

LORCH
smart welding