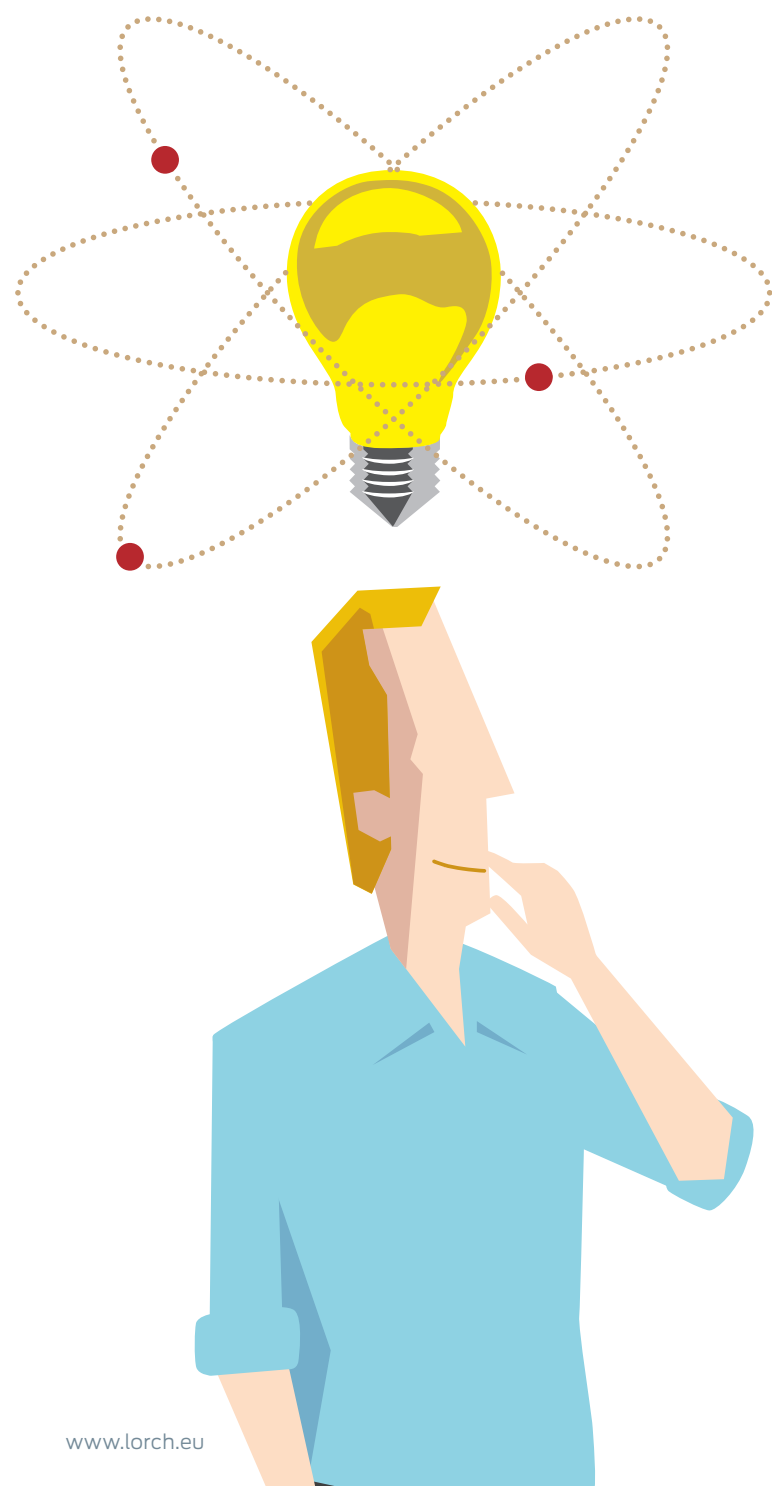


MADE IN GERMANY



SMART WELDING

La gamma intelligente di saldatrici per
l'industria, la produzione e il montaggio.

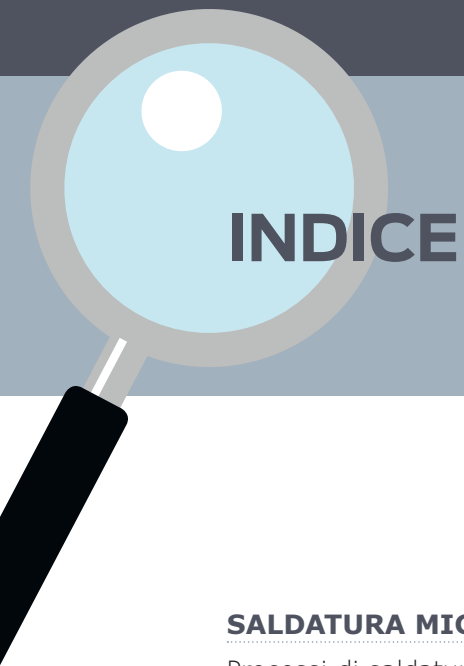


IL “KÄPSELE”

Là da dove vengono le saldatrici Lorch, le persone davvero intelligenti e dotate di talenti fuori dal comune sono chiamate, nel dialetto locale, “Käpsele”. Un Käpsele è qualcuno che, non solo è in grado di vedere avanti, ma anche di pensare fuori dagli schemi. Qualcuno che sa come risolvere un problema prima ancora che gli altri si siano accorti di averne uno. Altrove nel mondo queste persone sono definite, con un termine più internazionale, “smart”.

Nello sviluppo delle saldatrici Lorch sono coinvolti davvero tanti “Käpsele”, che sanno come sviluppare e produrre tecnologia dei processori di prima qualità, software intelligenti e componenti di massimo pregio, in modo da creare tecnologie professionali al top di gamma. E, in definitiva, è proprio questo che entusiasma tutti coloro che utilizzano le saldatrici per scopi professionali con l'intento di realizzare utili a lungo termine. Ed è proprio così che ciò che è simile si riunisce: soluzioni per saldatura Lorch per tutti i “Käpsele” di questo mondo. Ossia, nel gergo internazionale: Welding solutions for the world's smartest companies.

Scoprite la nuova gamma industriale Lorch e discutete con noi le vostre personalissime esigenze; perché quel che rende una Lorch ancora più smart per voi è la consulenza personalizzata fornita da persone che si rendono conto di quanto sapere si celi in una saldatura davvero ben fatta.



INDICE

SALDATURA MIG-MAG

Processi di saldatura Speed	8 – 11
Serie S	12 – 19
Serie P	20 – 25
Serie MicorMIG Pulse	26 – 31
Serie MicorMIG	32 – 41
Serie M-Pro	42 – 47
Serie M	48 – 51
MX 350	52 – 55
Torcia MIG-MAG	56 – 59
Torcia PushPull	60 – 61

SALDATURA TIG

Serie V	64 – 67
Serie T-Pro	68 – 71
TF-Pro	68 – 71
Serie T	72 – 75
Serie MicorTIG e MobilePower	76 – 79
Serie HandyTIG	80 – 83
Feed	84 – 85
Torcia TIG	86 – 89

SALDATURA AD ELETTRODO

Serie X	92 – 95
Serie MicorStick e MobilePower	96 – 101

SALDATURA AUTOMATIZZATA

Serie Trac	104 – 113
Sistema modulare	114 – 117
S-RoboMIG XT	120 – 127
Robo-MicorMIG	130 – 133
V-RoboTIG	134 – 137

GESTIONE QUALITÀ

Q-Sys	140 – 143
Q-Data	144 – 147

SICUREZZA DEL LAVORO

L'abbigliamento per saldatori	150 – 151
-------------------------------	-----------



L'arco per saldature per
un'alta redditività

SALDATURA MIG-MAG



**Le nostre soluzioni high-speed per massima
efficienza nella saldatura MIG-MAG:**

Processi di saldatura Speed	8 – 11
Serie S	12 – 19
Serie P	20 – 25
Serie MicorMIG Pulse	26 – 31
Serie MicorMIG	32 – 41
Serie M-Pro	42 – 47
Serie M	48 – 51
MX 350	52 – 55
Torcia MIG-MAG	56 – 59
Torcia PushPull	60 – 61

I PROCESSI DI SALDATURA SPEED LORCH. LA VELOCITÀ DIVENTA PRODUTTIVITÀ.

Lorch processi Speed.

SpeedPulse XT – Extra veloce. Spruzzi extra ridotti. Extra sensibile nella manipolazione.

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 nuovo potentissimo processo con tutti i vantaggi dell'attuale 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. Così funziona la saldatura pulsata al passo coi tempi.



SpeedArc XT – decisamente sorprendente.

SpeedArc XT convince per l'arco particolarmente concentrato e una densità di energia molto superiore rispetto ai processi simili. Il processo assicura per le serie P e S, sull'intero intervallo di regolazione, una penetrazione particolarmente profonda nel materiale base; di gran lunga superiore alle penetrazioni offerte dalle normali saldatrici MIG-MAG. Grazie alla maggior pressione dell'arco sul bagno di fusione, la saldatura MIG-MAG con SpeedArc XT diviene, sull'intera gamma di regolazione, perfettamente controllabile, sensibilmente più rapida e quindi estremamente economica.

TwinPuls XT – estetica ineccepibile.

TwinPuls XT gestisce in maniera mirata e separata le fasi di fusione e quella di raffreddamento. Qual è il vantaggio? Un apporto termico nel pezzo minore e più mirato, minor deformazione e quindi anche meno rilavorazioni. Inoltre il disaccoppiamento delle fasi rende più semplice il lavoro in posizioni difficili. Dove prima, in tante applicazioni, si saldava convenzionalmente a TIG, Lorch offre oggi, con TwinPuls XT su base MIG-MAG, nuove possibilità. La saldatura

diviene così più veloce ed efficiente. Senza punti freddi e crateri finali, per contro con un'estetica che non teme confronti con le saldature TIG.

Tutto giunge a una fine, nel caso delle saldature i punti finali sono due. E, grazie a TwinPuls XT, sono davvero degni di nota.



Tutti i vantaggi di TwinPuls con il massimo della velocità

Estetica simile alla saldatura TIG

Niente inneschi freddi

Il rischio di punti freddi all'inizio del cordone è ormai un ricordo passato. Un apporto potenziato di energia garantisce una fusione assolutamente sicura.

Senza crateri finali

Alla chiusura della saldatura l'energia viene ridotta automaticamente. I crateri finali appartengono, dunque, al passato. L'automatismo di pulsazione finale assicura, poi, un'estremità filo appuntita senza parti tondeggianti, e la riaccensione è perfetta.

SpeedUp – grandi soddisfazioni nella saldatura verticale ascendente.

Per la saldatura verticale ascendente finora era richiesta tanta esperienza e mano ferma. Da oggi i professionisti dell'industria possono affidarsi alla serie P e S Lorch e contare su un processo di saldatura perfettamente adattato che sostituisce la disciplina suprema della "saldatura ad albero di Natale". SpeedUp combina la fase calda a corrente elevata con quella fredda a ridotto apporto di energia, per penetrazione sicura, riempimento del giunto correttamente dimensionato e uno spessore effettivo di saldatura pressoché ottimale. Grazie alla perfetta e agilissima regolazione dell'arco senza transizioni e con spruzzi praticamente assenti.

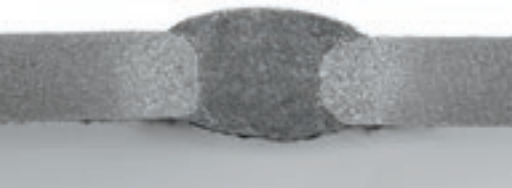
Sulla sinistra il complesso albero di Natale, sulla destra il geniale SpeedUp.



SpeedRoot – per una qualità visibilmente migliore nella saldatura di prima passata MIG-MAG.

Per una giunzione del materiale il più possibile senza porosità, sinora valeva la semplice formula: prima passata = TIG. Indubbia facilità, ma anche notevole lentezza. SpeedRoot offre in questo senso vantaggi reali in termini di velocità e nel procedimento MIG-MAG garantisce saldature di qualità paragonabile a quelle TIG. E' la tecnologia di regolazione all'avanguardia delle serie P ed S a renderlo possibile! Essa controlla con esattezza la quantità di corrente e tensione garantendo un'elevata stabilità del processo e un'estetica della saldatura perfetta. Chi anche una sola volta, per lamiere da 3 mm, ha colmato una luce di 4 mm senza movimento pendolare con la serie S e SpeedRoot, non può più farne a meno. Soprattutto se, per quanto riguarda i risultati, può contare su un'estetica della saldatura perfetta che in rapporto a quella TIG ha richiesto un tempo nettamente inferiore.

Lato anteriore della saldatura e nello specchio quello posteriore.



Estetica ottimale leggermente bombata della saldatura, senza errori di giunzione, per la massima tolleranza in fatto di fessure ed una buonissima capacità di colmare le stesse.



SpeedCold – per una fredda efficienza nella saldatura di lamiere sottili.

SpeedCold assicura un comportamento estremamente stabile dell'arco nella saldatura di lamiere sottili e la fa finita con gli spruzzi che si attaccano. La serie P e S con SpeedCold di Lorch salda in maniera affidabile e con rilavorazioni minime anche lamiere di soli 0,5 mm di spessore. Gli spruzzi che si creano sono talmente "freddi" che di norma non si attaccano affatto. SpeedCold mette in risalto tutta la sua maestria in particolare nella realizzazione di saldature di testa, a sovrapposizione e d'angolo su lamiere sottili. La regolazione SpeedCold reagisce alle variazioni dell'arco nel giro di millisecondi e convince per un eccellente controllo della saldatura e caratteristiche superbe in fatto di modellazione della saldatura e di capacità di colmare le fessure, in particolare per l'acciaio CrNi. Minor immissione di calore significa meno rilavorazioni grazie a minori distorsioni, meno spruzzi e minor impiego di energia. Dei vantaggi in termini di velocità, poi, è del tutto superfluo parlarne. Di più non è possibile.

Una saldatura ad angolo a confronto.
Arco standard (a sinistra): bagno di fusione rapidissimo, poco prima della discesa.
SpeedCold (a destra): saldare in maniera completa, sicura e rapida (35 cm/min).



I programmi di saldatura standard MIG-MAG.

Inoltre per la serie P e S Lorch ha anche revisionato completamente e innalzato a nuovi livelli i programmi di saldatura sinergici per lo standard MIG-MAG. Ciò significa: un comportamento dell'arco eccellente che, grazie alla nuova regolazione dinamica, può essere adattato naturalmente anche singolarmente.

Processi di saldatura Lorch in dettaglio

	S-SpeedPulse XT	Serie P	Serie MicorMIG Pulse	Serie MicorMIG
Processo di saldatura				
SpeedPulse XT	●	—	—	—
SpeedArc XT	●	●	—	—
TwinPuls XT	●	—	—	—
SpeedPulse	●	—	—	—
Pulse	●	—	●	○
SpeedArc	●	●	○	○
TwinPuls	●	—	—	—
SpeedUp	○	○	○	○
SpeedRoot	○	○	—	—
SpeedCold	○	○	—	—
Programmi di saldatura standard MIG-MAG	●	●	●	●

● Selezione ● Dotazione di serie ○ Disponibile quale opzione

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

- **Pulse at its best.** 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

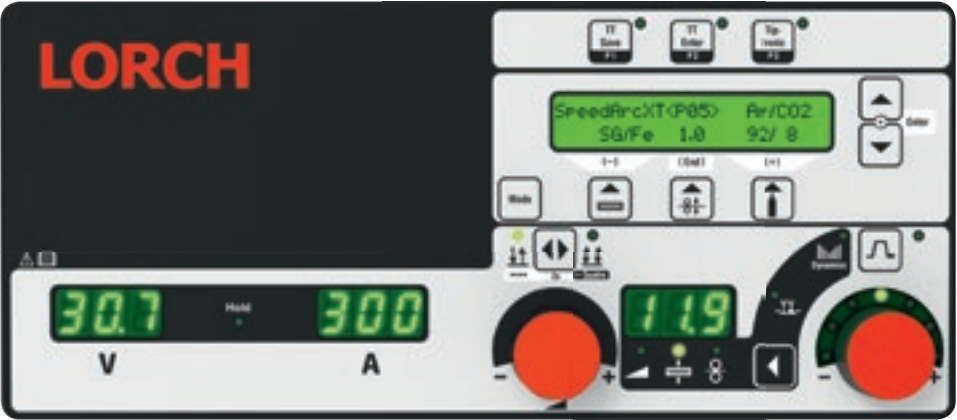


		S3 mobil	S3	S5	S8
Range di saldatura	A	25 - 320	25 - 320	25 - 400	25 - 500
Regolazione della tensione		continua	continua	continua	continua
Tensione di rete 3~400 V		●	●	●	●
Soluzioni di controllo					
XT		●	●	●	●
Varianti di raffreddamento					
Gas		●	●	●	●
Acqua		●*	●	●	●
Varianti costruttive					
Saldatrice 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.	
* Con innovativa regolazione della dinamica. ** Disponibile solamente in abbinamento ad alimentatori filo semplici (versione B).	
	● Dotazione di serie ○ Disponibile quale opzione

Specifiche tecniche

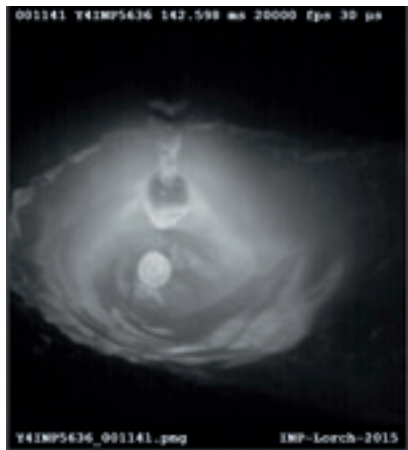
		S 3 mobil	S 3	S 5	S 8
Range di saldatura MIG-MAG	A	25 - 320	25 - 320	25 - 400	25 - 500
Corrente per FS 100 %	A	250	250	320	400
Corrente per FS 60 %	A	280	280	350	500
FS per I max.	%	40	40	50	60
Tensione di rete	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Tolleranza di rete consentita	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Fusibile di 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.

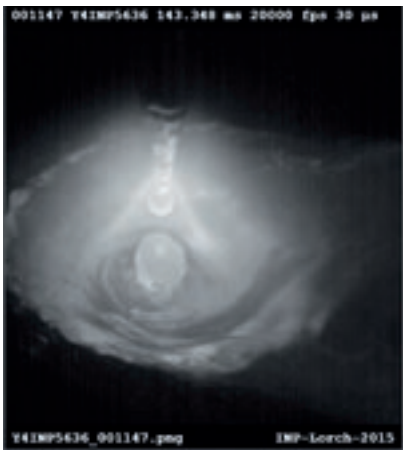
Caratteristiche salienti

SpeedPulse XT – Riprese con fotocamera ad alta velocità

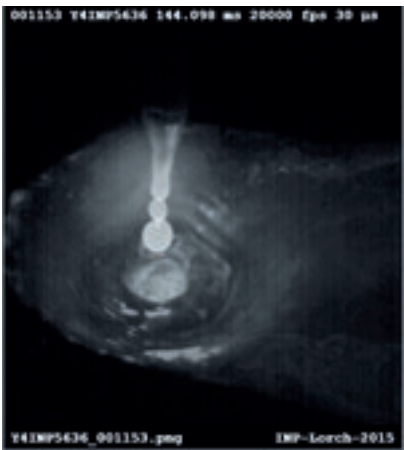
SpeedPulse XT fa del saldatore il sovrano incontrastato dell’arco. Tutto ciò è reso possibile in particolare dalla tecnologia di regolazione brevettata della serie S Lorch. Essa abbina il potentissimo processo con tutti i vantaggi della saldatura SpeedPulse. Invece di sudare sette camicie nella saldatura 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.

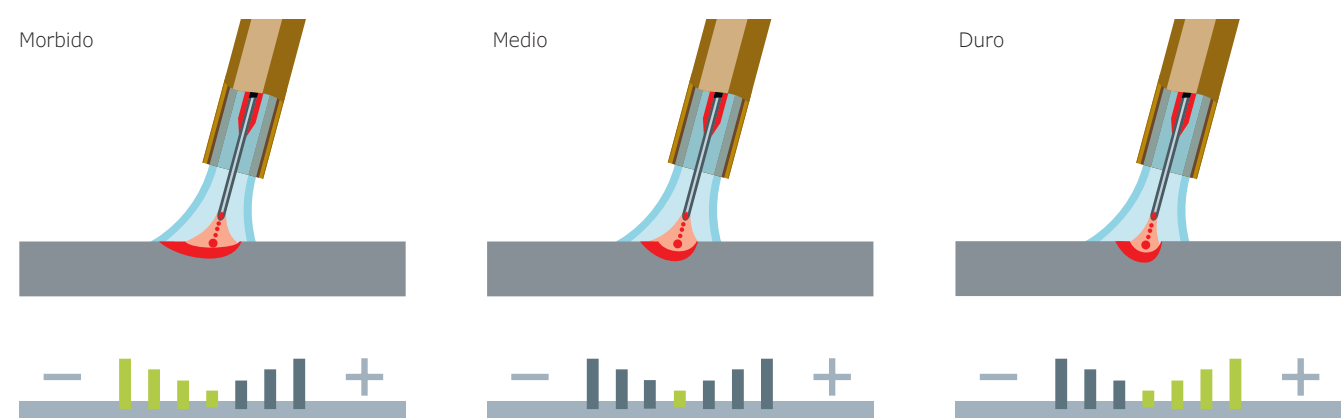


La goccia primaria si è sciolta e quella secondaria si sta formando.



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

Innovativa regolazione della dinamica



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.



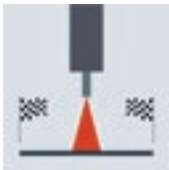
Sovrasaldatura di puntature senza problemi

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.

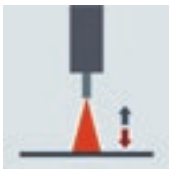


Regolazione variabile della lunghezza dell’arco



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 traina filo 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 traina filo 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

SALDA SEMPLICE- MENTE TUTTO, IN TUTTA SEMPLICITÀ.

POTENTE

Potenza massima fino a 550 Ampere

VELOCE

Saldatura di un 30% più veloce grazie a SpeedArc

STABILE

Arco formidabilmente stabile per tutto il range di corrente



La serie P in dettaglio

- **Tecnologia di processo digitale intelligente.** Con lo SpeedArc XT di serie (P Basic con SpeedArc Basic) e gli upgrade Speed Lorch opzionali: SpeedRoot, SpeedUp e SpeedCold potete saldare in maniera più rapida, qualitativamente migliore e con meno spruzzi.
- **Utilizzo intuitivo.** Il quadro di comando ben visibile e l'interfaccia utente ben strutturata, assicurano un comfort d'uso ottimale e permettono di iniziare a saldare istantaneamente.
- **Versatilità.** La serie P Lorch salda sia con miscela di gas che con CO₂.
- **Adattabile.** Tutte le saldatrici della serie P 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.
- **Certificata EN 1090.** Grazie al comando sinergico e al sistema di regolazione automatico, con la serie dei generatori per saldatura P Lorch si possono realizzare saldature conformi alla norma EN 1090. In abbinamento al pacchetto di vantaggi Lorch EN 1090 WPS, disponibile quale optional, siete perfettamente attrezzati per tutte le operazioni di saldatura.



- **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.
- **Compatto.** La serie P Lorch è disponibile fino alla variante di potenza da 550 Ampere anche nel telaio compatto. Questa variante comprende un trainafilo integrato nella saldatrice. Pertanto è possibile riporre il generatore, senza problemi, sotto il banco di lavoro oppure utilizzare il lato superiore della macchina quale piano di appoggio.
- **Comando a distanza.** Tutte le saldatrici della serie P Lorch sono comandabili a distanza. Tramite la torcia Lorch Powermaster o un quadro di comando esterno. Un comando a distanza può essere collegato 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.
- **Mobilità.** Dato che la P nella versione mobile è, con il suo kit ruote trolley, sia portatile che carrellata, potete contare sempre sulla massima flessibilità.
- **Bassi consumi energetici.** La serie P 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.

Versioni

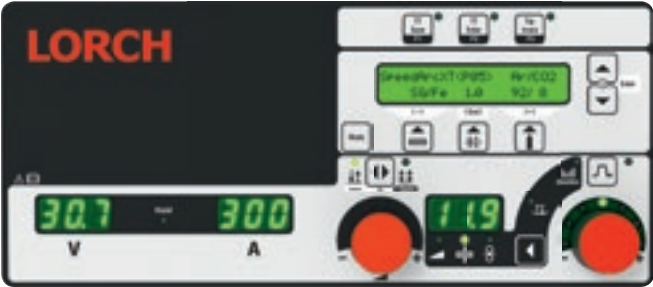
		P 3000 mobil	P 3500	P 4500	P 5500
Range di saldatura	A	25 – 300	25 – 350	25 – 450	25 – 550
Regolazione della tensione		continua	continua	continua	continua
Tensione di rete 3~400 V		●	●	●	●
Soluzioni di controllo					
Basic		●	●	●	●
XT		●	●	●	●
Varianti di raffreddamento					
Gas		●	●	●	●
Acqua		●*	●	●	●
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					

Soluzioni di controllo



Basic

- “Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta”
- Con SpeedArc
- Semplice regolazione della tensione e della corrente
- Modalità Quatromatic (comando dell’esecuzione programma mediante tasto torcia)
- Indicazione digitale volt e ampere
- Possibilità di collegamento della torcia con comando a distanza Lorch Powermaster



XT

- “Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta”
- Comando sinergico con SpeedArc XT
- Guida utente controllata da display
- Semplice selezione del procedimento e del programma
- Regolazione continua della corrente di saldatura
- Regolazione della dinamica dell’arco (per Synergic, SpeedArc XT)
- Modalità Quatromatic (comando dell’esecuzione programma mediante tasto torcia)
- Regolazione individuale della lunghezza dell’arco per la fase di saldatura iniziale e finale
- Memoria prorammi 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

Caratteristiche salienti

SpeedArc XT – decisamente sorprendente

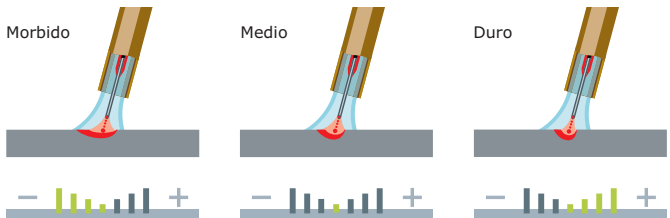
SpeedArc XT convince per l’arco particolarmente concentrato e una densità di energia molto superiore rispetto ai processi simili. Grazie alla maggior pressione dell’arco sul bagno di fusione la saldatura MIG-MAG con SpeedArc XT diviene, sull’intera gamma di regolazione, perfettamente controllabile, più rapida e quindi estremamente economica. Un cianfrino di soli 40° è sufficiente per realizzare saldature perfette. Ciò fa risparmiare non solo tempo prezioso, ma anche grandi quantità di costoso materiale.



- Il sistema Quatromatic vi offre la possibilità di memorizzare tre singole impostazioni di parametri e di richiamarle nel funzionamento a 4 tempi mediante il pulsante sulla torcia.
- Quatromatic evita inneschi freddi all’inizio della saldatura e garantisce un riempimento ottimale del cratere finale. Vi offre la possibilità, infatti, di memorizzare tre singole impostazioni di parametri (P1 – P3) e di richiamarle nel funzionamento a 4 tempi mediante il pulsante sulla torcia.

Innovativa regolazione della dinamica

La serie P dispone di un’innovativa regolazione della dinamica, che permette impostazioni fini individuali per tutti i programmi di saldatura (Synergic, SpeedArc 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.



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

Specifiche tecniche

		P 3000 mobil	P 3500	P 4500	P 5500
Range di saldatura MIG-MAG	A	25 – 300	25 – 350	25 – 450	25 – 550
Corrente per FS 100 %	A	250	260	360	400
Corrente per FS 60 %	A	280	300	400	500
FS per I max.	%	50	30	30	30
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	35
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.

Su misura per le Vostre applicazioni specifiche

La vostra “P” 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 traina filo 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 traina filo 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
Filo Ø	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

UN GROSSO VANTAGGIO IN CASO DI LAMIERE SOTTILI.

BASTA ARCHI DI TRANSIZIONE

Saldatura senza spruzzi grazie all'arco pulsato stabile e gestibile

UTILIZZABILE IN MODO VERSATILE

Per ogni mansione il giusto arco elettrico corto, arco pulsato o arco elettrico a spruzzo

SEMPLICITÀ D'USO

L'impostazione intuitiva, il facile utilizzo e le rilavorazioni minime fanno sì che il MicorMig-Pulse sia il preferito dal saldatore



La serie MicorMIG Pulse in dettaglio

- **Arco Pulse.** Con il processo Pulse, robusto e semplice da regolare, della MicorMIG Pulse in futuro eviterete l'arco di transizione. In questo modo saldate senza spruzzi, vi risparmiate dispendiose rilavorazioni e non perdetevi più tempo per inutili cambi del filo di saldatura.
- **Prestazioni migliorate grazie a MicorBoost.** Con la tecnologia MicorBoost si salda in maniera ancora più efficiente con un rendimento maggiore nell'ambito MIG-MAG. La tecnica di regolazione rapida assicura inoltre un trasferimento netto della goccia dell'arco pulsato.
- **Possibilità di upgrade.** Adeguare un impianto di saldatura alle esigenze tecniche in continua evoluzione ed installare, anche in un secondo tempo, funzioni che semplificano il lavoro o programmi e procedimenti di saldatura in grado di incrementare la produttività non è mai stato così facile.
- **Ready for Speed.** Con i processi Speed di Lorch „SpeedUp“ e „SpeedArc“ disponibili quali optional per la MicorMIG Pulse saldate in maniera ancora più produttiva.

» Include tutte le funzioni della serie MicorMIG
Pagina 32 – 41



- **Certificata EN 1090.** Grazie al comando sinergico e al sistema di regolazione automatico si possono realizzare, con una facilità estrema, saldature conformi alla norma EN 1090. In abbinamento al pacchetto di vantaggi EN 1090 di Lorch e all'impostazione dei parametri mediante scheda NFC, siete perfettamente attrezzati per tutte le operazioni di saldatura.
- **Gestione dei job.** Un job di saldatura impostato tramite il quadro di comando ControlPro può essere scritto su una scheda NFC vuota e quindi richiamato su un qualunque altro generatore MicorMIG di Lorch (a partire dal BasicPlus).

- **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.
- **Identificazione del saldatore in tutta semplicità.** L'assegnazione dei diritti di impostazione e di uso avviene così un gioco da ragazzi. Grazie al supporto della trasmissione dati contactless, per la MicorMIG Lorch l'identificazione del saldatore è sempre possibile.

Incluse tutte le funzioni della serie MicorMIG
Pagina 32 – 41

Versioni



		MicorMIG Pulse 300	MicorMIG Pulse 350	MicorMIG Pulse 400	MicorMIG Pulse 500
Range di saldatura	A	25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Regolazione della tensione		continua	continua	continua	continua
Tensione di rete 3~400 V		●	●	●	●
Tensione di rete 3~230 V		–	–	○	○
Soluzioni di controllo					
BasicPlus		●	●	●	●
ControlPro		●	●	●	●
Varianti di raffreddamento					
Gas		●	●	●	●
Acqua		●	●	●	●
Varianti costruttive					
Versione compatta		●	●	●	●
Versione con alimentatore filo separato		●	●	●	●
● Selezione ● Dotazione di serie ○ Disponibile quale opzione					

Soluzioni di controllo



BasicPlus

- “Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta”
- Regolazione continua della corrente di saldatura
- Indicazione digitale di volt e ampere
- Riempimento del cratere finale inseribile
- Regolazione della dinamica dell’arco a 7 stadi
- Sistema di regolazione automatico (gestione sinergica)
- Selezione programma di saldatura nella zona dell’alimentazione filo
- Possibilità di upgrade



ControlPro

- “Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta”
- Regolazione continua della corrente di saldatura
- Indicazione digitale di volt e ampere
- Display grafico luminoso (OLED) per la visualizzazione del 3° parametro principale
- Riempimento del cratere finale inseribile
- Regolazione della dinamica dell’arco a 21 stadi
- Sistema di regolazione automatico (gestione sinergica)
- Selezione programma di saldatura nella zona dell’alimentazione filo
- Memoria programmi Tiptronic per 100 parametri di saldatura
- Possibilità di upgrade

Caratteristiche salienti

Saldate praticamente senza spruzzi – acciaio, acciaio inox o alluminio

Dalla quotidianità dei saldatori: la saldatura nella zona dell’arco di transizione causa solitamente una brutta estetica della saldatura con tanti spruzzi che, a loro volta, richiedono rilavorazioni costose e dispendiose in termini di tempo. Finora l’unica soluzione erano frequenti sostituzioni del filo oppure l’utilizzo di gas speciali.

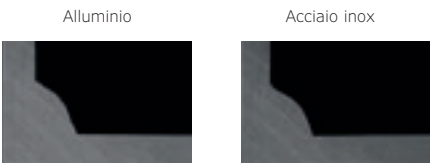


La soluzione smart di Lorch: che si saldi acciaio, acciaio inox o alluminio. La tecnica di regolazione rapida e l’arco Pulse di MicorMIG, ampiamente collaudato nella pratica, assicurano saldature praticamente senza spruzzi, anche nella zona dell’arco di transizione e vi risparmiano quindi fastidiose rilavorazioni.

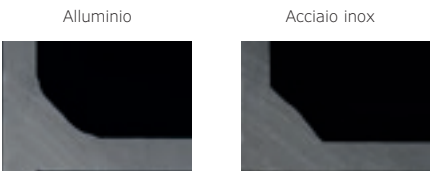


Estetica della saldatura perfetta – anche per alluminio e acciaio inox

Dalla quotidianità dei saldatori: quando alluminio e acciaio inox devono essere saldati nella zona dell’arco corto, la qualità e l’estetica della saldatura e la bagnatura dei fianchi nella stessa non corrispondono mai perfettamente ai requisiti di esercizio. La conseguenza: ripercussioni sulla qualità e rilavorazioni costose e dispendiose in termini di tempo.



La soluzione smart di Lorch: un giunto saldato senza spruzzi, transizioni morbide dei giunti saldati e una miglior bagnatura dei fianchi. Con l’arco Pulse di MicorMIG e il comando semplice, in futuro ce la farete senza fatica.



Riduzione dei colori di rinvenimento per le saldature su acciaio inox

Dalla quotidianità dei saldatori: chi desidera ottenere una fusione del vertice più precisa possibile nella saldatura dell’acciaio inox, salda spesso con intensità di corrente nettamente maggiori a quelle effettivamente necessarie. La conseguenza sono colori di rinvenimento nelle saldature su acciaio inox.



La soluzione smart di Lorch: l’arco Pulse di MicorMIG apporta meno energia al pezzo, evitando così colori di rinvenimento inutili. Le rilavorazioni costose e dispendiose in termini di tempo, come ad esempio la rimozione dei colori di rinvenimento, vengono ridotte grazie all’arco Pulse di MicorMIG. Il tutto abbinato a una fusione del vertice netta.



+ Includi tutte le funzioni della serie MicorMIG
Pagina 32 – 41

Dotazioni

	MicorMIG Pulse
Processo di saldatura	
Programmi di saldatura MIG-MAG standard sinergici	●
Pulse Steel	●
Pulse Multi-Material	○
SpeedArc	○
SpeedUp	○
Elektrode Plus	○
TIG (con ContacTIG)	○
● Dotazione di serie ○ Disponibile quale opzione	

Specifiche tecniche

		MicorMIG 300 Pulse	MicorMIG 350 Pulse	MicorMIG 400 Pulse	MicorMIG 500 Pulse
Range di saldatura MIG-MAG	A	25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Corrente per FS 100 %	A	200	250	300	370
Corrente per FS 60 %	A	250	300	370	430
FS per I max.	%	45	45	45	45
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	32	32	32	32
Dimensioni saldatrice compatta (Lu x La x Al)	mm	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855
Dimensioni saldatrice (Lu x La x Al)	mm	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955
Peso, saldatrice compatta raffreddata a gas	kg	58	58	61	66
Peso alimentatore filo	kg	10,6	10,6	10,6	10,6
Peso raffreddamento ad acqua (pieno)	kg	13,0	13,0	13,0	13,0

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?



Generatore di corrente



Alimentatore filo



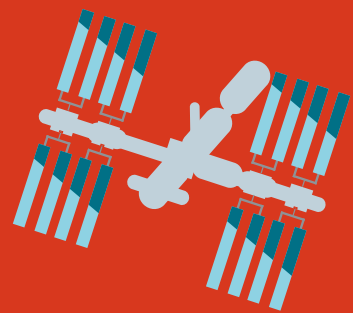
NanoFeeder



Torcia

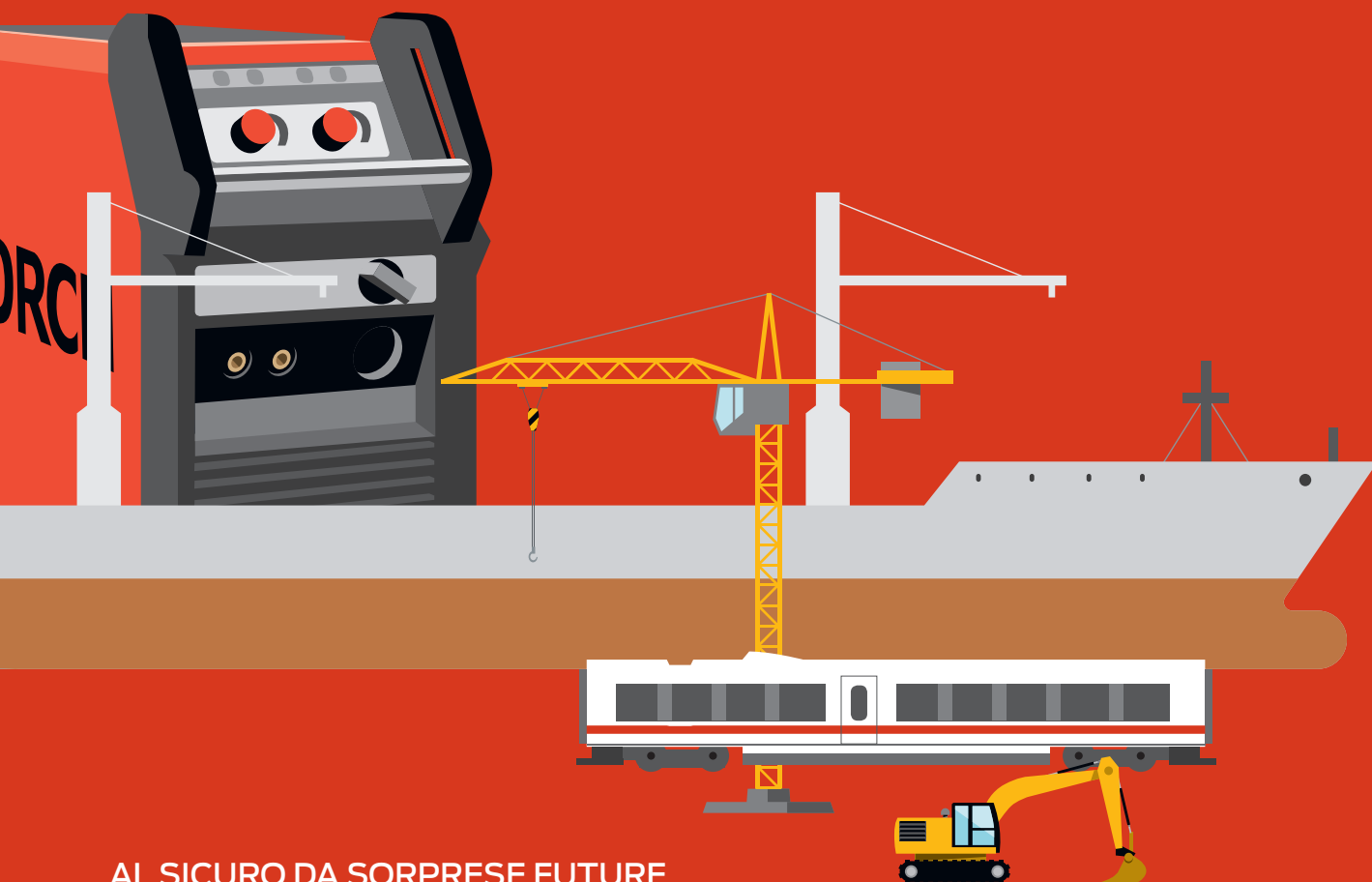
Specifiche tecniche

		NanoFeeder	NanoFeeder
Raffreddamento		Acqua	Gas
Carico CO ₂ Miscela di gas	A	500	400
Fattore di servizio (FS)	%	60	60
Filo Ø	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



Serie MicorMIG

CRESCERE CON LE VOSTRE ESIGENZE.



AL SICURO DA SORPRESE FUTURE

Con capacità di upgrade integrata, per processi di saldatura e funzioni future

CONFIGURABILE INDIVIDUALMENTE

Massima flessibilità per qualsiasi situazione di lavoro

INTELLIGENZA CONTINUA

Arco perfetto con dinamica regolabile

MIG-MAG

SERIE MICORMIG

La serie MicorMIG in dettaglio

- **Versatilità.** La MicorMIG Lorch presenta caratteristiche di saldatura ottimali in ambito MIG-MAG, sia con miscela di gas che con CO₂.
- **Regolazione dinamica.** Selezionate la caratteristica dell'arco preferita. A seconda del quadro di comando si ha a disposizione una gamma di livelli di dinamica da "morbida" a "dura".
- **Preselezione sinergica.** A partire dalla versione BasicPlus, la MicorMIG offre tutta una serie di programmi di saldatura per varie combinazioni di materiale, filo e gas. I programmi si impostano, in funzione della versione, nella zona di alimentazione filo dell'alimentatore o in quella della saldatrice compatta.
- **Possibilità di upgrade.** Adeguare un impianto di saldatura alle esigenze tecniche in continua evoluzione non è mai stato così facile. Procedimenti e programmi di saldatura in grado di incrementare la produttività e funzioni che semplificano il lavoro possono essere installati sulla MicorMIG anche in un secondo tempo e in tutta semplicità.
- **Prestazioni migliorate grazie a MicorBoost.** Con la tecnologia MicorBoost si salda in maniera ancora più efficiente con un rendimento maggiore nell'ambito MIG-MAG. Inoltre si hanno a disposizione maggiori riserve di tensione, che servono per una saldatura ad elettrodo perfetta, inclusi gli elettrodi CEL e speciali.



- **Certificata EN 1090.** Grazie al comando sinergico e al sistema di regolazione automatico si possono realizzare, in tutta semplicità, saldature conformi alla norma EN 1090. In abbinamento al pacchetto di vantaggi EN 1090 di Lorch e all'impostazione dei parametri mediante scheda NFC, siete perfettamente attrezzati per tutte le operazioni di saldatura.
- **Ready for Speed.** Con gli Speed-Upgrade per MicorMIG, disponibili quale optional, si salda in maniera ancora più semplice e rapida.
- **Gestione dei job.** Tramite il display ControlPro con funzione Tiptronic è possibile memorizzare le operazioni di saldatura in tutta semplicità e, se necessario, trasmetterle ad altri impianti.

• **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.

Identificazione del saldatore in tutta semplicità.

L'assegnazione dei diritti di impostazione e di uso avviene così un gioco da ragazzi. Grazie al supporto della trasmissione dati contactless, con il generatore per saldatura Lorch MicorMIG l'identificazione del saldatore è sempre possibile.

• **Scriccatura.** Il MicorMIG si caratterizza anche per la saldatura ad elettrodo e, grazie all'Electrode-Plus-Upgrade, disponibile quale optional, è adatto anche per la scriccatura (a partire da 400 A) e la saldatura con elettrodi speciali.

Versioni

		MicorMIG 300	MicorMIG 350	MicorMIG 400	MicorMIG 500
Range di saldatura	A	25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Regolazione della tensione		continua	continua	continua	continua
Tensione di rete 3~400 V		●	●	●	●
Tensione di rete 3~230 V		–	–	○	○
Soluzioni di controllo					
Basic		●	●	●	●
BasicPlus		●	●	●	●
ControlPro		●	●	●	●
Varianti di raffreddamento					
Gas		●	●	●	●
Acqua		●	●	●	●
Varianti costruttive					
Versione compatta		●	●	●	●
Versione con alimentatore filo separato		●	●	●	●

● Selezione ● Dotazione di serie ○ Disponibile quale opzione

Soluzioni di controllo



Basic

- “Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta”
- Regolazione continua della corrente di saldatura
- Indicazione digitale di volt e ampere
- Riempimento del cratere finale inseribile
- Regolazione della dinamica dell'arco a 3 stadi



Basicplus

- “Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta”
- Regolazione continua della corrente di saldatura
- Indicazione digitale di volt e ampere
- Riempimento del cratere finale inseribile
- Regolazione della dinamica dell'arco a 7 stadi
- Sistema di regolazione automatico (gestione sinergica)
- Selezione programma di saldatura nella zona di alimentazione filo
- Possibilità di upgrade



Controlpro

- “Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta”
- Regolazione continua della corrente di saldatura
- Indicazione digitale di volt e ampere
- Display grafico luminoso (OLED) per la visualizzazione del 3° parametro principale
- Riempimento del cratere finale inseribile
- Regolazione della dinamica dell'arco a 21 stadi
- Sistema di regolazione automatico (gestione sinergica)
- Selezione programma di saldatura nella zona alimentazione filo
- Memoria programmi Tiptronic per 100 parametri di saldatura
- Possibilità di upgrade

Caratteristiche salienti

SpeedUp – Saldatura verticale ascendente facile e veloce come non mai

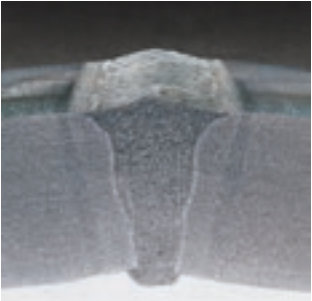


Chi fa un foro profondo nella parete soltanto per installare un cavo sottile ha bisogno, poi, di molto tempo per stuccare il tutto. Finora era lo stesso con la saldatura verticale ascendente. SpeedUp di Lorch funziona in modo molto più preciso: in pratica si crea una giunzione stretta ed esatta, che si richiude in un battibaleno. Così si ottiene esattamente lo spessore di saldatura che effettivamente serve. Sembra facile e lo è veramente. Infatti, anche saldatori che hanno imparato da soli il mestiere si impadroniscono di SpeedUp in brevissimo tempo. Grazie alla penetrazione eccellente, anche per loro è facile saldare alla perfezione in verticale ascendente.

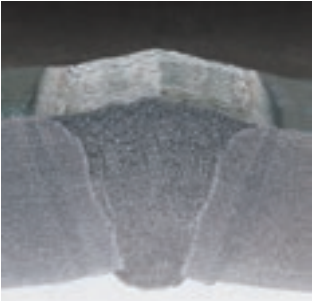
Sulla sinistra il complesso albero di Natale, sulla destra lo SpeedUp – semplicemente geniale.

SpeedArc – la saldatura diviene un processo razionale

SpeedArc convince per l'arco particolarmente concentrato e una densità di energia molto superiore rispetto ai processi simili. Il processo assicura, sull'intero intervallo di regolazione, una penetrazione particolarmente profonda nel materiale base, di gran lunga superiore alle penetrazioni offerte dalle normali saldatrici MIG-MAG. Grazie alla maggior pressione dell'arco sul bagno di fusione la saldatura MIG-MAG con SpeedArc diviene, sull'intera gamma di regolazione, perfettamente controllabile e quindi estremamente economica.



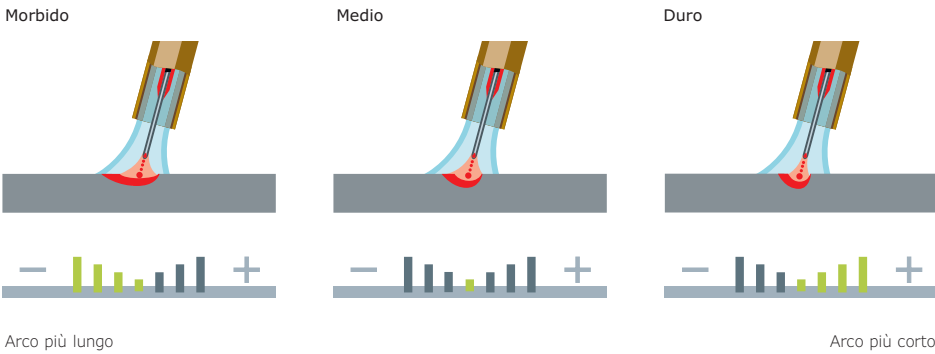
SpeedArc



MIG-MAG

Regolazione dinamica multistadio

Con la MicorMIG è tutto diverso: in questo caso si varia la dinamica dell'arco proprio in funzione delle necessità del lavoro in questione e della posizione di saldatura e si trova, in modo semplice e rapido, la miglior regolazione dell'arco personalizzata. Di tutto il resto si occupa la tecnologia di regolazione dell'arco intelligente di MicorMIG. Tutti i principali parametri sono gestiti automaticamente in background.



Caratteristiche salienti

Possibilità di upgrade integrate

Un impianto a trasformatore è quel che è. L'hardware limita infatti le sue capacità prestazionali e la sua funzionalità. Con MicorMIG le cose cambiano. Vi consente di rimanere assolutamente flessibili grazie alla possibilità di upgrade che offre ed alla struttura modulare che caratterizza la tecnologia digitale del quadro di comando, dell'unità di comando e controllo e dell'inverter. Questo offre, da un lato, soluzioni su misura per il rispetto dei parametri di saldatura aziendali e, dall'altro, la sicurezza di poter essere parte attiva, anche in futuro, del progresso tecnico. Grazie alla tecnologia NFC non è mai stato così facile adeguare un impianto di saldatura alle

esigenze tecniche in continua evoluzione ed installare, anche in un secondo tempo, procedimenti di saldatura in grado di incrementare la produttività come ad es. l'arco pulsato (a partire dalla BasicPlus) e funzioni che semplificano il lavoro. Al bisogno si possono aggiornare e modificare persino i pannelli di comando di MicorMIG. L'acquisto di una MicorMIG significa progresso. Al momento dell'acquisto ed anche successivamente. Si sfrutta la funzionalità che serve, proprio quando serve. Con MicorMIG si è e si resta con le spalle coperte, senza doversi minimamente preoccupare di quanto il futuro possa anche riservare.

AL RIPARO DA SORPRESE FUTURE

Funzioni del futuro

Procedimento di saldatura

Es.:
- Pulse Steel
- Pulse Multi-Material
- TIG

Upgrade dei processi di saldatura

Es.:
- SpeedArc
- SpeedUp

Upgrade dei programmi di saldatura

Es.:
- pacchetto multimateriale (alluminio e acciaio inox)
- pacchetto brasatura

Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta

1. Selezione del procedimento/modalità di funzionamento
2. Regolazione della corrente di saldatura
3. Regolazione fine dell'arco

Particolari intelligenti per una quotidianità di saldatura migliore

Sistema a cambio rapido

Persino l'alimentatore di filo di facile accesso della MicorMIG è ragionato sin nei minimi dettagli. Grazie al sistema intercambiabile perfettamente adattato nulla si frappone più a cambi rapidi dei rulli di alimentazione, robusti e duraturi di Lorch. E tutto ciò senza viti.

Identificazione dei rulli trainafile mediante colori differenti

Ora è impossibile inserire il rullo sbagliato. I rulli di alimentazione Lorch della MicorMIG sono identificati da un colore differente in funzione del diametro del filo, facilitando la vita al saldatore.

Riempimento del cratere finale

Nelle saldatrici con regolazione a commutatore, alla chiusura del giunto saldato si forma una depressione in superficie, il cosiddetto cratere finale. La MicorMIG offre una soluzione semplice e sicura per garantire la qualità dei giunti saldati, inclusa quella della chiusura della saldatura. La funzione di qualità "riempimento del cratere finale" può essere comodamente attivata dal quadro di comando. La corrente di saldatura non viene interrotta bruscamente, bensì ridotta in maniera controllata. Con la MicorMIG si crea quindi un'estetica della saldatura che convince pienamente.

Senza riempimento del cratere finale.

Con riempimento del cratere finale – chiusura della saldatura perfetta.

Preselezione sinergica – proprio dove ci vuole

A partire dalla versione BasicPlus, la MicorMIG offre tutta una serie di programmi di saldatura per varie combinazioni di materiale, filo e gas. I programmi si impostano, in funzione della versione, sulla bobina di filo nell'alimentatore oppure nella zona alimentazione filo dell'impianto compatto.

Saldatura ad elettrodo ottimale

Un impianto MIG-MAG che offre anche la saldatura ad elettrodo. Basta togliere la torcia, collegare la pinza portaelettrodo all'apposito attacco addizionale e selezionare saldatura ad elettrodo sul pannello di comando.

Caratteristiche salienti

Carrello heavy-duty

Quando nella produzione devono essere trasportati componenti di grandi dimensioni o l'impianto stesso deve essere portato sul posto di lavoro per mezzo di gru è indispensabile poter contare su una saldatrice robusta, di cui potersi fidare. Il robusto telaio industriale della MicorMIG Lorch con il carrello heavy-duty disponibile quale optional sono stati ideati esattamente per questi utilizzi. Un sistema di cui potersi fidare anche per i lavori più pesanti. Configurate il carrello heavy-duty Lorch proprio come serve per l'uso pesante. Anche con cavi di prolunga lunghi 20 m, il carrello heavy-duty Lorch in abbinamento alla MicorMIG e al grande supporto cavo di prolunga disponibile quale optional è stabile e protetto dai ribaltamenti.



Disponibili quali optional: supporto per cavi di prolunga

Certificata EN 1090

Per tutti gli interventi di saldatura effettuati è obbligatorio presentare la documentazione attestante l'adeguatezza del procedimento di saldatura impiegato. Con la MicorMIG Lorch potete stare assolutamente tranquilli in fatto di saldatura ed EN 1090, in quanto i processi e le curve caratteristiche sinergiche sono ufficialmente certificati da un ente di controllo omologato. Con il booklet EN 1090 WPS è possibile fornire ai clienti l'attestazione di conformità in maniera rapida, efficiente ed economicamente vantaggiosa, a prescindere dalle dimensioni dell'azienda. Il servizio di calibrazione completa il pacchetto di vantaggi EN 1090 di Lorch e garantisce che possiate saldare costantemente secondo le specifiche WPS.



Dotazioni

	MicorMIG
Processo di saldatura	
Programmi di saldatura MIG-MAG standard sinergici	●
Pulse Steel	○
Pulse Multi-Material	○
SpeedArc	○
SpeedUp	○
Elektrode Plus	○
TIG (con ContacTIG)	○

● Dotazione di serie ○ Disponibile quale opzione

Specifiche tecniche

		MicorMIG 300	MicorMIG 350	MicorMIG 400	MicorMIG 500
Range di saldatura MIG-MAG	A	25 - 300	25 - 350	30 - 400	30 - 500
Corrente per FS 100 %	A	200	250	300	370
Corrente per FS 60 %	A	250	300	370	430
FS per I max.	%	45	45	45	45
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	32	32	32	32
Dimensioni saldatrice compatta (LuxLaxAl)	mm	880 × 490 × 855	880 × 490 × 855	880 × 490 × 855	880 × 490 × 855
Dimensioni saldatrice (LuxLaxAl)	mm	880 × 490 × 955	880 × 490 × 955	880 × 490 × 955	880 × 490 × 955
Peso, saldatrice compatta raffreddata a gas	kg	58	58	61	66
Peso alimentatore filo	kg	10,6	10,6	10,6	10,6
Peso raffreddamento ad acqua (pieno)	kg	13,0	13,0	13,0	13,0

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 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 opzionale. 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



Specifiche tecniche

		NanoFeeder	NanoFeeder
Raffreddamento		Acqua	Gas
Carico CO ₂ Miscela di gas	A	500	400
Fattore di servizio (FS)	%	60	60
Filo Ø	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

L'alimentatore a protezione totale MF-08

Robusto ed estremamente stabile.

Con l'MF-08 il saldatore ottiene proprio quello che si può aspettare da un alimentatore, ed anche di più. La struttura dell'alimentatore filo a protezione totale è in plastica ad elevate prestazioni ed offre, oltre a stabilità e robustezza, soprattutto una cosa: la sicurezza. Al contrario degli alimentatori tradizionali in metallo, l'MF-08 è totalmente isolato e quindi perfettamente adatto anche per settori d'impiego problematici ed impegnativi dal punto di vista della sicurezza. L'MF-08, un plus in fatto di sicurezza per ogni azienda.

In dettaglio

- **Flessibilità elevata.** Per una maggior portata ed il massimo comfort di movimentazione.
- **Stabilità.** Supportato in maniera stabile sul generatore di corrente e alimentatore filo rotante.
- **Estremamente robusto e a prova di caduta.** Anche per cadute da 60 cm di altezza.
- **Zona di alimentazione filo illuminata.** Rende il cambio di filo un'operazione facile anche in condizioni di luce sfavorevoli.
- **Un vero peso piuma della sua classe.** Peso proprio di soli 10,6 kg.
- **Perfettamente in pugno.** Parecchie possibilità pratiche di presa.
- **Adatto per passi d'uomo.** Ideale da inserire attraverso un passo d'uomo.
- **Variable.** Dispositivo da appendere a un braccio oppure in posizioni aeree.



Specifiche tecniche

		MF-08
Velocità di alimentazione	m/min	2,0 – 25,0
Azionamento / alimentazione		4 rulli / motore a regolazione tachimetrica / feedback digitale del numero di giri
Adatto per passi d'uomo	cm	> 42*
Completamente isolato		●
Flussimetro gas		○
Dimensioni (Lu x La x Al)	mm	575 x 245 x 434 (380**)
Peso (netto)	kg	10,6
* Passo d'uomo ovale, con maniglia smontata ** Altezza a maniglia smontata		● Dotazione di serie ○ Disponibile quale opzione

Caratteristiche salienti

Sorprendentemente facile e doppiamente accessibile

Un aspetto importante ai fini dell'idoneità pratica di un alimentatore filo compatto e adatto per passi d'uomo è, tra l'altro, la facilità di inserimento della bobina. La bobina di filo posizionata leggermente obliqua e l'accesso all'interno dalla grande apertura, proprio nella zona superiore, grazie al coperchio laterale che si apre verso l'alto e si può bloccare, assicurano una sorprendente facilità di movimenti in sede di sostituzione della bobina del filo. In ogni modo è possibile aprire anche l'altro lato dell'alimentatore filo. L'elettronica ed il motore sono protetti e coperti in maniera tale che in qualsiasi momento si abbia libero accesso alle connessioni del cavo di prolunga.

Il bloccaggio e lo scarico tensione del cavo di prolunga sono studiati in maniera tale che il cavopossa essere sostituito anche dal saldatore stesso oppure, all'occorrenza, possa essere trasportato separatamente dall'alimentatore. Il tutto in maniera estremamente facile e sicura, senza contatti con la delicata zona della tecnica.



Predisposto per qualsiasi utilizzo

Disponibili quali optional:



Kit carrello heavy-duty



Struttura di protezione con telaio tubolare



Piedini di protezione termica



Sospensione a filo

In verticale o in orizzontale – utilizzo ottimale in qualsiasi posizione

Ogni settore d'impiego ha le proprie esigenze. A volte si preferisce un alimentatore da posizionare in orizzontale, a volte uno da mettere in verticale. MF-08 offre entrambe le possibilità: si può impiegare in orizzontale o in verticale. Ciò è reso possibile dai supporti laterali stabili e precisi. Se l'alimentatore deve essere impiegato costantemente in posizione orizzontale il pannello di comando può essere montato anche ruotato di 90°. L'alimentatore filo a protezione totale viene trasportato sempre in posizione verticale, in quanto più pratica allo scopo. Questo è quel che si chiama flessibilità o, più semplicemente, "praticità".



CAMPIONESSA IN OFFICINA.



TRE MOSSE PER UNA SALDATURA PERFETTA

Parametri intelligenti premendo un pulsante

POSSIBILITÀ DI SCEGLIERE TRA TRE SOLUZIONI GESTIONALI

Da "Nice & Easy" ad "High-Performance"

SEI VARIANTI DI POTENZA

Incluse le macchine per brasare MIG

La serie M-Pro in dettaglio

- **Logica MIG-MAG.** Logica MIG-MAG elettronica con funzione 2 tempi, 4 tempi e regolazione dei tempi di puntatura e puntatura/pausa.
- **Sistema di regolazione automatico.** Il sistema di regolazione automatico vi consente un'impostazione ottimale dei parametri di saldatura.
- **Utilizzo intuitivo.** Un'interfaccia utente strutturata in modo chiaro e il quadro di comando inclinato assicurano che il comando dell'apparecchio sia sempre perfettamente visibile ed ergonomico da usare.
- **Bassi consumi energetici.** La serie dei generatori per saldatura M-Pro Lorch dispone di una gestione energetica integrata, grazie alla quale ad es. la ventola entra in funzione soltanto quando effettivamente necessario, in modo da evitare inutili consumi di energia in stand-by.



- **Telaio robusto.** Il telaio della serie Lorch M-Pro è specificatamente studiato per rispondere ai requisiti industriali. Grazie al telaio compatto e robusto potete riporre il vostro generatore senza problemi sotto al banco di lavoro, oppure utilizzare il lato superiore della macchina quale piano di appoggio.
- **Attacco torcia inclinato.** L'attacco torcia inclinato consente di ridurre al minimo la resistenza del filo e di ottimizzarne la guida del filo.
- **Alimentazione filo.** Il trainafilo di precisione a 2 o 4 rulli di Lorch garantisce una regolazione fine della pressione, la minima deformazione del filo ed un perfetto allineamento dello stesso.

- **Identificazione dei rulli trainafilo mediante colori differenti.** I rulli di alimentazione della serie Lorch M-Pro sono identificati da un colore differente a seconda del diametro del filo, per facilitarne l'identificazione e quindi la sostituzione.
- **Illuminazione vano interno.** Potenti LED all'interno del vano alimentazione filo permettono di cambiare la bobina più agevolmente e di infilare il filo rapidamente anche in caso di oscurità o di condizioni di luce non buone.
- **Carrello portabombola.** Con il suo piano di carico bombola gas basso, il carrello portabombola Lorch rende più agevole sostituire le bombole con una capacità fino a 50 litri.

Versioni impianti compatti



		M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
Range di saldatura	A	25 – 170	25 – 210	30 – 250	30 – 300	15 – 150	15 – 200
Tensione di rete 1~230 V		●	●	–	–	–	–
Tensione di rete 2~400 V		●	●	–	–	–	–
Tensione di rete 3~400 V		–	–	●	●	●	●
Soluzioni di controllo							
BasicPlus		●	●	●	●	●	–
ControlPro		–	●	●	●	●	●
Performance		–	–	●	●	–	●
Processi di saldatura							
Saldatura MIG-MAG		●	●	●	●	●	●
Brasatura MIG		–	–	–	–	●	●
Applicazione							
Zona		Lamiera sottile	Lamiera sottile, lavorazioni di profilatura	Lamiera sottile, lavori su acciai leggeri	Di ogni tipo fino a lavori su acciai medi	Costruzione di veicoli	Costruzione di veicoli

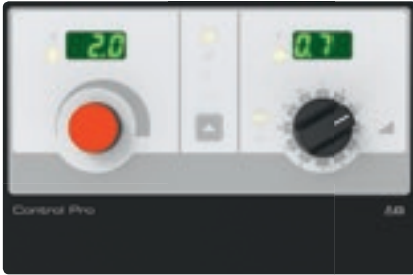
● Selezione ● Dotazione di serie ○ Disponibile quale opzione

Soluzioni di controllo



BasicPlus

- “Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta”
- Sistema di regolazione automatico (funzione sinergica)
- Con avanzamento filo a 2 rulli
- Guida operatore orientata all'utente tramite simboli luminosi
- Commutazione saldatura 2 tempi/ 4 tempi/punto/pausa



ControlPro

- “Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta”
- Sistema di regolazione automatico (funzione sinergica)
- Con avanzamento filo a 4 rulli
- Indicazione volt e ampere
- Guida operatore orientata all'utente tramite simboli luminosi
- Commutazione saldatura 2 tempi/ 4 tempi/punto/pausa



Performance

- “Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta”
- Sistema di regolazione automatico (funzione sinergica)
- Con avanzamento filo a 4 rulli
- Indicazione volt e ampere
- Logica elettronica Digastep con 21 posizioni di tensione
- Soluzione gestionale moderna con display grafico (OLED)
- Commutazione saldatura 2 tempi/ 4 tempi/punto/pausa
- Memoria prorammi Tiptronic per 10 parametri di saldatura
- Possibilità di collegamento della torcia con comando a distanza Lorch Powermaster

Versioni alimentatori filo



		Saldatrice M-Pro 250	Saldatrice M-Pro 300
Range di saldatura	A	30 – 250	30 – 300
Tensione di rete 3~400 V		●	●
Soluzioni di controllo			
ControlPro		●	●
Processi di saldatura			
Saldatura MIG-MAG		●	●
Applicazione			
Zona		Lamiera sottile, lavori su acciai leggeri	Di ogni tipo fino a lavori su acciai medi

● Dotazione di serie

Caratteristiche salienti

Dispositivo trainafile di precisione

Soltanto un vero e proprio trainafile di precisione garantisce una regolazione fine della pressione, la minima deformazione del filo ed un perfetto allineamento dello stesso. Questo è reso possibile grazie al pregiato trainafile di qualità a 2 o 4 rulli di Lorch. Per un attrito del filo assolutamente ridotto, il traina filo è montato in posizione inclinata. L'inserimento del filo avviene in maniera semplice, premendo un pulsante. Il pulsante di comando si trova esattamente dove serve, vicino al trainafile, all'interno del vano bobina.



Avanzamento filo a 2 rulli



Avanzamento filo a 4 rulli

Sinergia pura grazie al sistema di regolazione automatico

Nella tabella delle caratteristiche selezionate la combinazione materiale, filo e gas desiderata. Impostate il numero letto sul selettore caratteristiche nella zona avanzamento filo. Nel caso del comando Performance la selezione avviene tramite il display OLED.



Preselezione sinergica di BasicPlus e ControlPro



Preselezione sinergica di Performance

Alimentatore filo asportabile separato

Per gli alimentatori a filo semplici: L'alimentatore filo alloggiato sul supporto girevole del generatore si può orientare facilmente e si può estrarre e trasportare in tutta semplicità grazie alla maniglia prevista. Nel trainafile di qualità a 4 rulli è alloggiato anche il sistema di selezione automatico per la corretta combinazione di materiale/filo/gas. La correzione fine della velocità filo avviene tramite il quadro di comando ergonomico, montato inclinato sull'alimentatore filo.

State sul lavoro. Fino a 20 m di portata.



Cavi di prolunga fino a 15 metri



A seconda della lunghezza della torcia fino a 5 metri



M-Pro 150 CuSi
e M-Pro 200 CuSi Lorch

Al giorno d'oggi chi non salda in maniera esattamente conforme ai requisiti o fa ricorso a una brasatrice MIG in casi non consentiti può causare il ritardato scatto di un airbag oppure distruggere la struttura della lamiera o la protezione anticorrosione. Tailored Blanks, lamiere in acciaio ad alta resistenza o lo strato di zinco fanno andare in tilt le saldatrici MIG-MAG convenzionali. La temperatura è troppo alta, il materiale si deforma. Per contro, le lamiere in acciaio ad alta resistenza sono utilizzate oggi come oggi in misura sempre maggiore per le carrozzerie, una brasatrice MIG (con filo in rame e silicio CuSi) si rende quindi indispensabile.

In questo senso la M-Pro 150 CuSi e la M-Pro 200 CuSi Lorch realizzano quindi i sogni di qualsiasi carrozziere. Le lamiere da 0,5 mm sono saldate con bassi apporti di energia a partire da 15 Ampere risultando conformi agli standard di sicurezza richiesti.



Specifiche tecniche serie M-Pro

		M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
Campo di applicazione							
Materiali saldabili		Acciaio, acciaio inox, alluminio				Acciaio, acciaio inox, alluminio, lamiere zincate e alto-legate	
MIG-MAG	A	25 – 170	25 – 210	30 – 250	30 – 300	15 – 150	15 – 200
Regolazione della tensione		6 livelli	12 livelli	12/21* livelli	12/21* livelli	7 livelli	12/21* livelli
FS per corrente max. (25 °C 40 °C)	%	25 15	25 15	35 25	35 25	60 40	30 20
Corrente per FS 100 % (25 °C 40 °C)	A	90 70	90 75	185 150	205 170	120 100	125 100
Fili saldabili							
Ø acciaio	mm	0,6 – 0,8	0,6 – 1,0	0,6 – 1,0	0,6 – 1,2	0,6 – 0,8	0,6 – 1,0
Ø alluminio	mm	1,0	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2	0,8 – 1,0	0,8 – 1,2
Ø CuSi	mm	–	–	–	–	0,8 – 1,0	0,8 – 1,0
Spessore dei materiali saldabili							
Acciaio	mm	0,8 – 6,0	0,8 – 8,0	0,8 – 10,0	0,8 – 12,0	0,5 – 6,0	0,5 – 8,0
Alluminio	mm	2,0 – 4,0	2,0 – 5,0	2,0 – 6,0	2,0 – 8,0	2,0 – 5,0	2,0 – 6,0
Apparecchio							
Tensione di rete	V	1~230/2~400	1~230/2~400	3~400	3~400	3~400	3~400
Fusibile di rete		16 A ad azione ritardata	16 A ad azione ritardata	16 A ad azione ritardata	16 A ad azione ritardata	16 A ad azione ritardata	16 A ad azione ritardata
Spina di rete		Presa con contatto di terra + CEE16	Presa con contatto di terra + CEE16	CEE16	CEE16	CEE16	CEE16
Dimensioni (Lu x La x Al)	mm	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
Peso	kg	65	69	71	80	66	68
* Per la versione Performance							

E COSÌ CHE QUEL CHE SI APPARTIENE SI RIUNISCE.



RESISTENTE E ROBUSTA

Al vostro fianco per decenni in tutta affidabilità

CONVENIENTE E VERSATILE

La saldatrice allround per acciaio, acciaio inox e alluminio

SEMPLICE E VALIDA

Massimo tre impostazioni per realizzare lavori di pregio

La serie M in dettaglio

- **Resistente, robusta, semplicemente fantastica.** Le saldatrici della serie M sono apparecchi che consentono ai saldatori MIG-MAG di lavorare in maniera economicamente conveniente e semplicemente fantastica.
- **Sistema di regolazione automatico.** Grazie all'adattamento automatico della velocità di alimentazione filo al livello di tensione selezionato, il generatore Lorch serie M vi aiuta a trovare il punto di lavoro perfetto.
- **Alimentazione filo di qualità.** I Lorch M 222 e M 242 sono forniti con trainafilo a 2 rulli, l'M 304 con trainafilo a 4 rulli.
- **Telaio robusto.** Grazie al telaio compatto e robusto con ruote stabili, potete riporre la vostra Lorch M senza problemi sotto al banco di lavoro, oppure utilizzare il lato superiore della macchina quale piano di appoggio.
- **Doppia catena di sicurezza bombola del gas.** Per una sicurezza ottimale la serie M di Lorch dispone di una doppia catena di sicurezza bombola del gas. In questo modo è possibile spostare in sicurezza sia il generatore che la bombola del gas (fino a 20 litri massimo).



- **Caratteristiche di saldatura.** Buone caratteristiche di saldatura per acciaio, acciaio inox e alluminio.
- **Modalità operative.** Regolazione per puntatura a 2 tempi, saldatura a filo continuo a 4 tempi o a punti per la saldatura a punti con tempo di puntatura liberamente impostabile.

Versioni



		M 222	M 242	M 304
Range di saldatura	A	25 – 210	30 – 230	30 – 290
Tensione di rete 1~230 V		●	–	–
Tensione di rete 2~400 V		●	–	–
Tensione di rete 3~400 V		–	●	●
Dotazioni				
Avanzamento filo a 2 rulli integrato		●	●	–
Avanzamento filo a 4 rulli integrato		–	–	●
Applicazione				
Zona		Ideale per saldatura di lamiere sottili e lavori su acciai leggeri	Impianto allround per lavori su lamiera e su acciai da leggeri a medi	Impianto allround per lavori su lamiera e su acciai da leggeri a pesanti
● Selezione ● Dotazione di serie				

Soluzioni di controllo

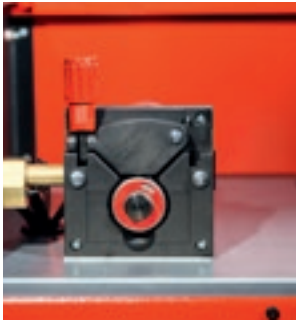


- “Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta”
- Con sistema di regolazione automatico
- Saldatura a 2 e 4 tempi e a punti

Caratteristiche salienti

Alimentazione filo di qualità

Alimentazione filo di qualità con introduzione filo senza tensione mediante la semplice pressione di un pulsante in vano trainafilo ergonomico.



Avanzamento filo a 2 rulli



Avanzamento filo a 4 rulli

Accessori completi per saldatura MIG-MAG

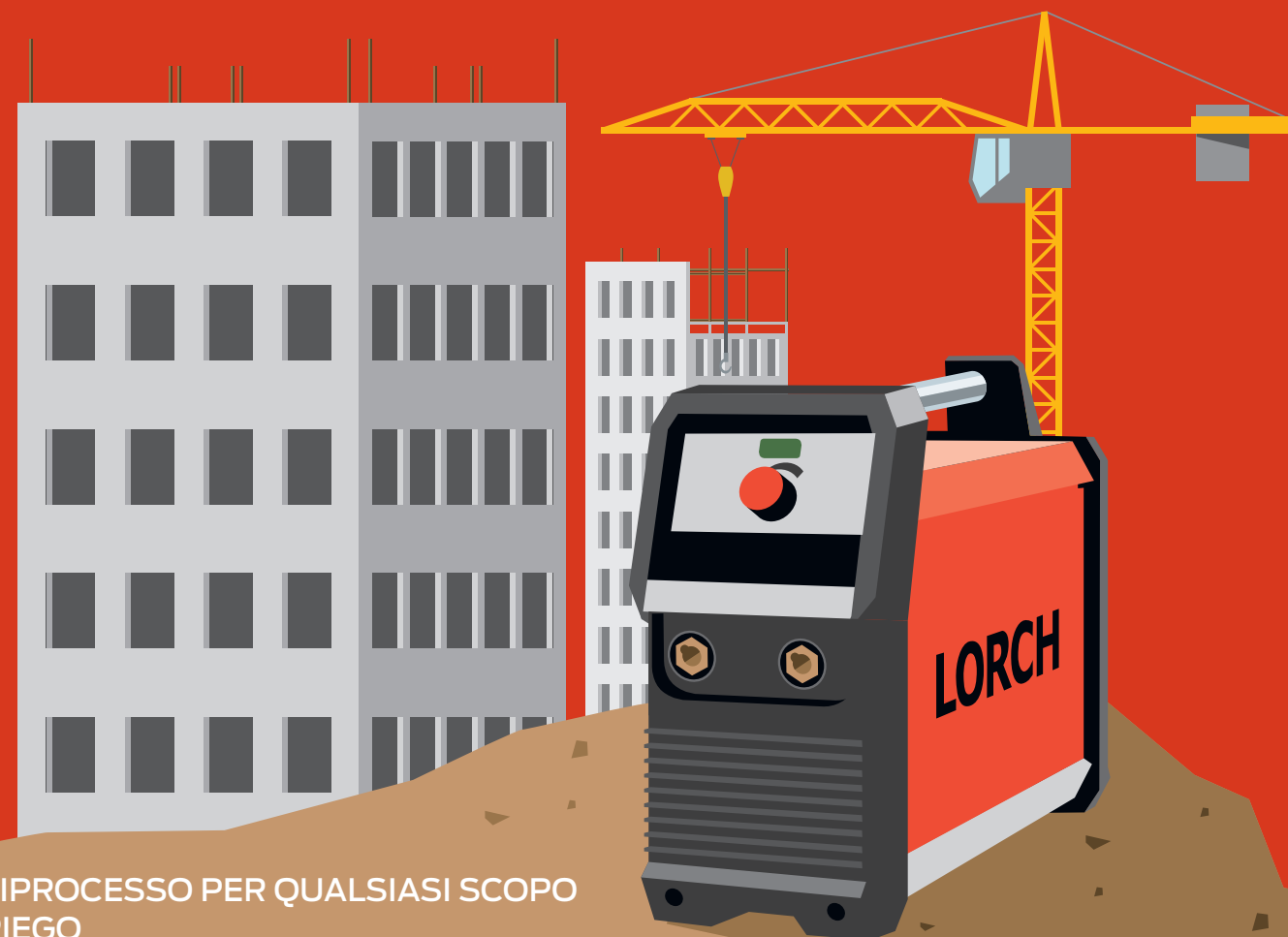
Compresi nel set: Torcia ML, cavo di massa da 25 mm², riduttore di pressione con manometro quantità e contenuto, tubo gas, adattatore per bobina a cestello K300, cavo di alimentazione con spina.



Specifiche tecniche

		M 222	M 242	M 304
Materiali saldabili		Acciaio / acciaio inox / alluminio	Acciaio / acciaio inox / alluminio	Acciaio / acciaio inox / alluminio
Range di saldatura	A	25 – 210	30 – 230	30 – 290
Regolazione della tensione	Livelli	6	7	12
FS per corrente max (40 °C)	%	15	20	20
Corrente per FS 60 % (40 °C)	A	125	155	175
Rulli di alimentazione filo		2	2	4
Fili saldabili acciaio Ø	mm	0,6 – 1,0	0,6 – 1,0	0,8 – 1,2
Fili saldabili alluminio Ø	mm	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2
Spessore del materiale consigliato acciaio	mm	0,8 – 8,0	0,8 – 10,0	0,8 – 12,0
Spessore del materiale consigliato alluminio	mm	2,0 – 5,0	2,0 – 6,0	2,0 – 8,0
Tensione di rete	V	1~230/2~400	3~400	3~400
Fusibile di rete ad azione ritardata	A	16	16	16
Spina di rete		Preso con contatto di terra + CEE16	CEE16	CEE16
Dimensioni (Lu × La × Al)	mm	870 × 390 × 610	870 × 390 × 610	870 × 390 × 610
Peso	kg	55	57	67

IL “MULETTO” PER CANTIERI E PER LA MANUTENZIONE.



MULTIPROCESSO PER QUALSIASI SCOPO D'IMPIEGO

Oltre a MIG-MAG anche TIG, a elettrodo e CEL

RAGGIO DI AZIONE DI 15 METRI ATTORNO AL GENERATORE

Alimentatore filo e generatore staccabili

PER LA DURA QUOTIDIANITA' IN CANTIERE

Leggero, protetto contro gli spruzzi d'acqua e a prova di caduta da un'altezza massima di 60 cm

La MX 350 in dettaglio

- **Funzione di saldatura MIG-MAG.** Con possibilità di attivazione della modalità sinergica MIG-MAG per eccellenti caratteristiche di saldatura MIG-MAG, sia con miscela di gas che con CO₂.
- **Multiprocessi.** In combinazione con un alimentatore filo MF-07 separato la Lorch MX 350 è perfettamente adatta per l'impiego MIG-MAG mobile. Inoltre supporta anche la saldatura TIG, ad elettrodo e CEL e può quindi essere usata per diversi campi d'impiego.
- **Prestazioni migliorate grazie a MicorBoost.** Non appena la corrente si riduce per disturbi esterni, si possono ora attivare riserve di tensione notevolmente elevate. Ne risulta una saldatura ad elettrodo perfetta.
- **Resistente.** Grazie al carter estremamente robusto dotato di protezione totale contro gli spruzzi d'acqua e a prova di caduta da un'altezza di 60 cm la Lorch MX 350 è perfettamente adatta per l'impiego in mobilità in esterni. Inoltre grazie all'InsideCoating le schede godono di una protezione dalla polvere ottimale.



- **Scriccatura.** La MX 350 è perfettamente adatta, oltre che per la saldatura ad elettrodo, anche per la scriccatura.
- **Affidabile.** La tecnologia MicorBoost rende possibili un comportamento di innesco affidabile e un arco stabile sul generatore anche per cavi di rete lunghi fino a 200 metri.

- **Funzione saldatura ad elettrodo.** Saldatura ad elettrodo con Hotstart, Anti-Stick e regolazione Arc Force. L'Hotstart adattivo automatico assicura un innesco perfetto, il sistema Anti-Stick impedisce in modo affidabile l'incollamento dell'elettrodo e la regolazione Arc-Force; favorisce il processo di saldatura con una maggiore stabilità dell'arco ed un trasferimento di materiale ottimizzato. Inoltre la Lorch MX 350 assicura una saldatura verticale discendente sicura di elettrodi cellulosici.

Versioni



MX 350		
Range di saldatura	A	10 – 350
Tensione di rete 3~400 V		●
Soluzioni di controllo		
BasicPlus		●
Dotazioni		
MIG-MAG Sinergia		●
Saldatura TIG DC (con ContacTIG)		●
Saldatura ad elettrodo (incluso CEL)		●
Alimentatore filo MF-07 con 4 rulli motorizzati		●
Cavo di prolunga in diverse lunghezze		●

● Selezione ● Dotazione di serie

Soluzioni di controllo



BasicPlus

- “Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta”
- Indicazione digitale precisa all’ampere
- MIG-MAG: Curve caratteristiche sinergiche selezionabili, modalità operativa: 2/4 tempi
- Preselezione elettrodi per risultati ottimali
- Hotstart impostabile nel sottomenù
- Funzione TIG inseribile
- Attacco per comando a distanza
- Funzione pulsata elettrodo

Caratteristiche salienti

Tutto quel che serve, ben riposto



Alimentatore filo:
sistemato con alloggiamento
preciso sopra la MX 350.

Maxi carrello XL.
Il carrello più all'avanguardia.

L'MF-07, semplice, pratico e robusto

In combinazione con l'alimentatore filo separato MF-07, la MX rappresenta una saldatrice MIG-MAG eccellente per l'impiego in mobilità. L'MF-07 è stato studiato per consentirvi di essere all'altezza in qualsiasi lavoro su lamiera e nei lavori medio/pesanti sull'acciaio. Perché, poi, durante la saldatura non perdiate mai colpi, il nostro alimentatore filo è previsto per l'impiego di bobine di filo K 300.



Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta

1. Selezionare il procedimento/la curva caratteristica (es.: sinergia MIG-MAG)
2. Modalità operativa: 2 tempi, 4 tempi, riempimento del cratere on/off
3. Regolazione fine avanzamento filo



Specifiche tecniche

MX 350		
Procedimento di saldatura		MIG-MAG Elettrodo TIG
Range di saldatura	A	10 – 350
Fili saldabili acciaio Ø	mm	0,8 – 1,2
Fili saldabili alluminio Ø	mm	1,0 – 1,2
Fili saldabili CuSi Ø	mm	0,8 – 1,2
Corrente per FS 100% (40 °C)	A	230
Corrente per FS 60% (40 °C)	A	280
FS per corrente max (40 °C)	%	35
Tensione di rete	V	3~400
Tolleranza di rete	%	+25/-40
Fusibile di rete	A	25
Dimensioni (Lu x La x Al)	mm	515 x 185 x 400
Peso	kg	18,6

MF-07		
Velocità di alimentazione	m/min	2,0 – 15,0
Azionamento / alimentazione		4 rulli / motore a regolazione tachimetrica / feedback digitale del numero di giri
Lunghezze cavo di prolunga	m	5 10 15
Dimensioni (Lu x La x Al)	mm	480 x 200 x 270
Peso	kg	10

TORCIA MIG-MAG DI LORCH. CON RAFFREDDAMENTO A GAS E AD ACQUA DA 150 A FINO A 550 A.

La serie di torce MIG-MAG in dettaglio

- **Robusta.** La struttura robusta con impugnature antiurto ad attacco filettato, il tasto torcia resistente e la protezione antipiega in gomma elastica sul giunto sferico assicurano una lunga vita di servizio.
- **Semplice da usare.** Gli ugelli gas ad innesto consentono una sostituzione semplice e rapida dei particolari soggetti ad usura, di modo che la vostra torcia sia sempre in perfette condizioni. I particolari soggetti ad usura convenienti e duraturi la rendono particolarmente economica.
- **Affidabile.** La guaina guidafile isolata assicura un'alimentazione del filo affidabile.
- **Variabile.** Il cavo flessibile è disponibile nelle varianti da 3 m, 4 m e 5 m.
- **Flessibilità.** Il suo giunto sferico di pregio sull'impugnatura con protezione antipiega in gomma elastica assicura un raggio di movimento ottimale della torcia. Il cavo Bikox leggero e flessibile consente di lavorare in maniera flessibile in tante posizioni differenti.
- **Ergonomia.** L'impugnatura ergonomica assicura una manipolazione e un bilanciamento ideale in tutte le posizioni. Grazie all'inserto softgrip è garantito un utilizzo comodo, in modo che possiate saldare a lungo senza stancarvi.
- **Comando Powermaster.** Nella variante Powermaster i parametri importanti, come le impostazioni del lavoro di saldatura, vengono regolati direttamente sulla torcia.
- **Tiptronic.** Con Tiptronic è possibile memorizzare l'impostazione ideale per ogni saldatura, nella successione necessaria. Tramite la memoria parametri è quindi possibile richiamare, in sequenza, fino a 100 parametri. (Versione Powermaster)



Versioni

		ML 1500	ML 2500	ML 2400	ML 3600	ML 3800	ML 4500
Range di saldatura fino a	A	180	230	250	300	320	370
Soluzioni di controllo							
Standard		●	●	●	●	●	●
Powermaster		●	—	●	●	●	●
Tipo di raffreddamento							
Gas		●	●	●	●	●	●

		MW 5300	MW 5400	MW 5500	MW 5900	MW 7300	MW 7500
Range di saldatura fino a	A	300	400	500	550	300	500
Lancia terminale intercambiabile ruotabile di 360° in maniera semplice e senza attrezzi		—	—	—	—	●	●
Soluzioni di controllo							
Standard		●	●	●	●	—	—
Powermaster		●	—	●	●	●	●
Tipo di raffreddamento							
Acqua		●	●	●	●	●	●

● Dotazione di serie

Soluzioni di controllo



Standard

- Grande pulsante di comando per accensione e spegnimento
- Adatta per funzionamento a 2 tempi o a 4 tempi



Powermaster (PM)

- Grande pulsante di comando per accensione e spegnimento
- Adatta per funzionamento a 2 tempi o a 4 tempi
- Con funzione Up-Down per regolazione a distanza del generatore di corrente
- Indicazione digitale della potenza di saldatura, dello spessore del materiale, della velocità di alimentazione filo o della correzione della lunghezza dell'arco
- Tasto modalità per la commutazione tra i vari parametri di saldatura e per la selezione del parametro di saldatura in modalità Tiptronic Job

Caratteristiche salienti

Pannello di comando per regolazione a distanza Powermaster

- **Display:** Indicazione dei valori attuali di potenza di saldatura, spessore materiale, velocità di avanzamento filo, dinamica o correzione della lunghezza arco (identica all'indicazione digitale sull'impianto). Con modalità Tiptronic attivata viene visualizzato il numero del programma attuale.
- **Pulsante basculante della torcia:** Per variare i vari parametri di saldatura. In modalità Tiptronic per passare ad un parametro all'altro.
- **Pulsante modalità:** Per la commutazione tra i vari parametri di saldatura. In modalità Tiptronic per la selezione del programma di lavoro.



Specifiche tecniche

		ML 1500	ML 2500	ML 2400	ML 3600	ML 3800	ML 4500
Tipo di raffreddamento		Gas	Gas	Gas	Gas	Gas	Gas
Carico CO ₂ Miscela di gas	A	180 150	230 200	250 220	300 270	320 270	370 300
Fattore di servizio (FS)	%	60	60	60	60	60	60
Ø filo	mm	0,6 – 1,0	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,6	1,0 – 1,6
Impugnature		1 2 (PM)	1	1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)
Lunghezze dei cavi di prolunga	m	3 4	3 4 5	3 4 5	3 4 5	3 4 5	3 4

		MW 5300	MW 5400	MW 5500	MW 5900	MW 7300	MW 7500
Tipo di raffreddamento		Acqua	Acqua	Acqua	Acqua	Acqua	Acqua
Carico CO ₂ Miscela di gas	A	300 270	400 350	500 450	550 500	300 270	500 450
Fattore di servizio (FS)	%	100	100	100	100	100	100
Ø filo	mm	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,6	0,8 – 2,4	0,8 – 1,2	0,8 – 1,6
Impugnature		1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)	2	WH	WH
Lunghezze dei cavi di prolunga	m	3 4 5	3 4 5	3 4 5	3 4 5	4	4

SOLUZIONI PUSH-PULL.
PER TORCE PIÙ LUNGHE.

La serie di torce 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, anche nel caso di fili d'alluminio non rigidi, sono possibili distanze di 8 m, che, se si utilizza un alimentatore filo, possono superare i 20 m. Con un trainafilo intermedio separato si possono coprire distanze fino a 43 m tra il generatore ed il saldatore, con un'alimentazione assolutamente affidabile e precisa del filo.

- **Portata massima di 43 m**
- Lancia terminale rotante ed intercambiabile
- Bobine filo universali per acciaio ed alluminio
- Guaina in PA universale per fili di acciaio ed alluminio da 0,8 fino a 1,6 mm
- Nella variante Powermaster con pannello di regolazione a distanza sulla torcia: per l'impostazione dei principali parametri di saldatura direttamente dalla torcia.

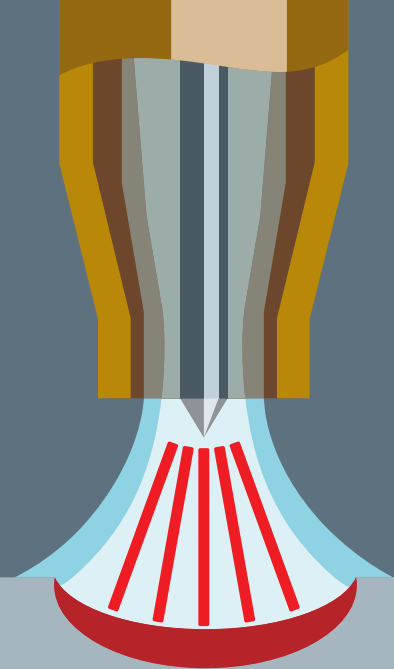


A che distanza volete arrivare con la vostra torcia PushPull?



Specifiche tecniche

			LMG 300	LMG 3600	LMW 400	LMW 450	LMW 5400
Tipo di raffreddamento			Gas	Gas	Acqua	Acqua	Acqua
Sistema di raffreddamento			—	—	1 circuito	2 circuiti	2 circuiti
Carico	CO ₂ Miscela di gas	A	300 250	310 260	400 350	450 360	500 450
Fattore di servizio (FS)	%		100	60	100	60	100
Ø filo	mm		0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6
Versione							
Powermaster			● / ○	● / ○	● / ○	● / ○	● / ○
Impugnatura a pistola			●*	●	●*	●*	●
Motore standard			—	●	—	—	●
Motore Maxon			●	—	●	●	●
Lunghezza cavo	m		8**	8**	8**	8**	8**
* L'impugnatura a pistola può essere asportata ** Altre lunghezze dei cavi di prolunga su richiesta ● Dotazione di serie ○ Disponibile quale opzione							



L'arco per
un'estetica perfetta

SALDATURA TIG



**Le nostre soluzioni per giunti saldati puliti
e fini nella saldatura TIG:**

Serie V	64 – 67
Serie T	68 – 71
Serie T-Pro e TF-Pro	72 – 75
Serie MicorTIG e MobilePower	76 – 81
Serie HandyTIG	82 – 85
Alimentatore per filo freddo TIG	86 – 87
Torcia TIG	88 – 91

PER TUTTI COLORO CHE HANNO GRANDI PROGETTI.



TECNOLOGIA TIG SUPERIORE

Confezionato in innovativo design industriale

PRODUTTIVITA' TIG SUPERIORE

Grazie alla regolazione a distanza, alimentatore di filo freddo e perfetta automazione

COMANDO COMODISSIMO

Con display con testo in chiaro e quadro di comando ergonomico

La serie V in dettaglio

- **TIG potentissima.** Tecnologia TIG superiore in robusto telaio industriale e sperimentata tecnologia ad inverter, per un'ideale praticità e massima produttività.
- **Display con testo in chiaro, selezione della lingua e Tiptronic.** Un'interfaccia utente chiaramente strutturata e il quadro di comando inclinato, assicurano che il pannello di regolazione dell'apparecchio sia sempre perfettamente visibile e facile da usare. A seconda dell'apparecchio si selezionano la funzione AC o DC, il diametro dell'elettrodo e la corrente di saldatura. Nella modalità Tiptronic è quindi possibile memorizzare l'impostazione ideale per ogni saldatura.
- **Saldatura di alluminio (variante AC/DC).** Innesco al polo positivo ed automatismo "space filling" assicurano la formazione di archi perfetti nella saldatura dell'alluminio. La forma speciale per corrente alternata, con bilanciamento della corrente ottimizzato, genera un buon effetto pulente e un bagno di saldatura gestibile.
- **Saldatura pulsata e Fastpuls fino a 20 kHz.** La funzione pulsata fino a 20 kHz integrata di serie offre vantaggi aggiuntivi nella lavorazione di lamiere sottili e inoltre consente velocità di saldatura maggiori nell'impiego automatizzato.



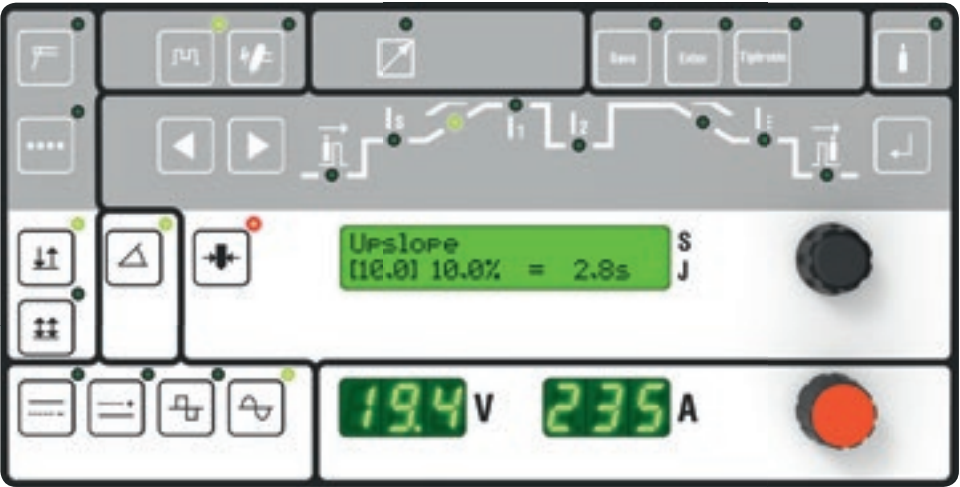
- **Con telaio industriale robusto e di facile trasporto.** Il robusto telaio metallico protegge la tecnologia high-end presente all'interno della saldatrice. La saldatrice è predisposta per la movimentazione con attrezzature di sollevamento.
- **Comando a distanza.** Spesso le condizioni di lavoro non consentono di posizionare la saldatrice direttamente accanto al saldatore. Per poter comunque intervenire sul processo di saldatura e adattare la corrente di saldatura, un optional molto utile è il comando a distanza. Pertanto per la serie V della Lorch sono disponibili diversi comandi a distanza manuali e a pedale che, grazie alla funzione Plug&Play, sono immediatamente utilizzabili.

- **Riduzione automatica della corrente finale.** La riduzione automatica della corrente finale di Lorch assicura un riempimento netto del cratere finale.
- **Limitato consumo di energia.** La funzione standby assicura l'inserimento e il disinserimento automatico dei componenti. I sensori Thermocontrol controllano la temperatura dei componenti e pilotano la ventola a seconda delle necessità. In questo modo si riduce il rumore prodotto dalla ventola, l'accumulo di polvere all'interno della macchina e risparmia energia.
- **Mobilità.** Nella versione mobile la V è, con il suo kit ruote trolley, sia portatile che carrellata. Così potete contare sempre sulla massima flessibilità.

Versioni

		V24 mobil	V30 mobil	V24	V27	V30	V40	V50
Range di saldatura	A	3 – 240	3 – 300	3 – 240	3 – 270	3 – 300	3 – 400	3 – 500
Tensione di rete 3~400 V		●	●	●	●	●	●	●
Soluzioni di controllo								
V-Standard		●	●	●	●	●	●	●
Varianti								
DC		●	●	●	●	●	●	●
AC/DC		●	●	●	●	●	●	●
con alimentatore di filo freddo Lorch Feed		○	○	○	○	○	○	○
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



V-Standard

- “Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta”
- Guida operatore orientata all’utente tramite simboli luminosi e comando dettagliato dei procedimenti di saldatura
- Regolazione continua della corrente
- Indicazione digitale della corrente e della tensione di saldatura
- Display con testo in chiaro e con selezione della lingua
- Commutazione 2/4 tempi
- Attacco per comando a distanza
- LorchNet ad esempio per il comando del trainafilo Feed opzionale e in combinazione con i componenti per automazione Lorch
- Funzione pulsata
- Memoria prorammi Tiptronic per 100 parametri di saldatura

Caratteristiche salienti

La V mobil quale “saldatrice con tutte le caratteristiche”

Con carrello MobilCar e unità di raffreddamento ad acqua: ready to roll. La V mobile si trova ad altezza operativa ideale, la bombola del gas è ben salda nel suo alloggiamento e la torcia viene raffreddata ad acqua per un’efficienza ottimale. La V, in tal modo, resta “mobile” ed acquista, nel contempo, la funzionalità di una grande macchina compatta.



Unità di raffreddamento ad acqua WUK 5: Unità di raffreddamento ad acqua dalle prestazioni elevate per la torcia TIG raffreddata ad acqua

Carrello mobile: Carrello per alloggiare la V mobile e l’unità di raffreddamento ad acqua WUK 5

Tutto per la Vostra Produttività TIG



Grazie alla torcia con comando a distanza UpDown potete rimanere dove ci tenete ad essere: direttamente vicino al pezzo. Tenete in mano la torcia, gestite da lì il processo di saldatura e regolate anche la corrente di saldatura con precisione all’ampere.



L’alimentatore filo freddo automatico Feed automatizza l’alimentazione filo.

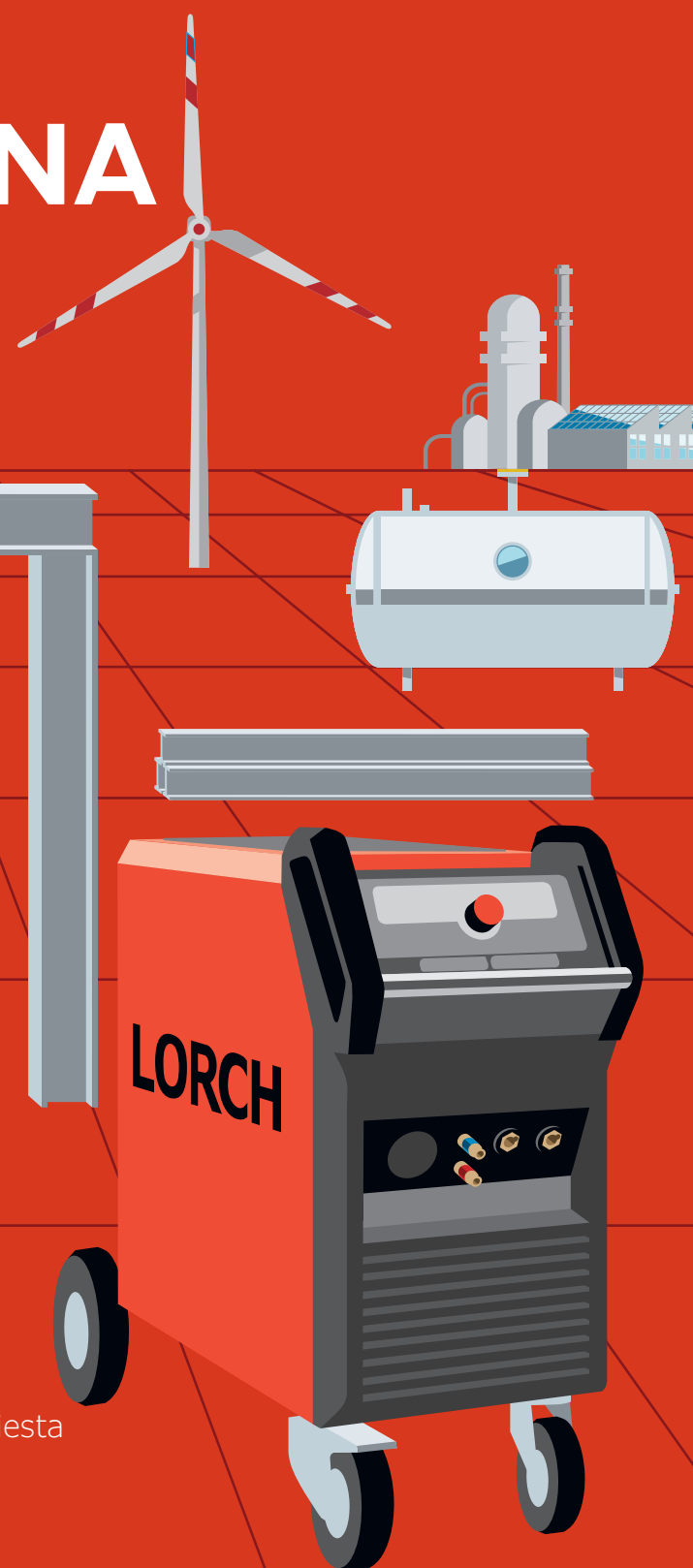
Saldatura pulsata e Fast-Pulse fino a 20 kHz

La serie V Lorch integra di serie una funzione pulsata per impulsi a frequenza elevata fino a un massimo di 20 kHz. In questo modo si ottiene un arco stabile e focalizzato. In particolare nelle applicazioni automatizzate è quindi possibile conseguire velocità di saldatura elevate abbinate a un ridotto apporto di calore. Ciò è vantaggioso soprattutto per le lamiere sottili, in quanto comporta una minor deformazione. Inoltre quanto più alta è la frequenza degli impulsi tanto più gradevole diviene il rumore prodotto dalla saldatura. A seconda del materiale di base, nella TIG ad alte frequenze di impulso si creano anche meno colori di rinvenimento.

Specifiche tecniche

		V24 mobile	V30 mobile	V24	V27	V30	V40	V50
Range di saldatura TIG	A	3 – 240	3 – 300	3 – 240	3 – 270	3 – 300	3 – 400	3 – 500
Corrente di saldatura elettrodo	A	20 – 200	20 – 250	20 – 200	20 – 220	20 – 250	20 – 300	20 – 400
Corrente per FS 100% (DC AC/DC)	A	220 190	270 240	220 210	250	250	360	380
Corrente per FS 60% (DC AC/DC)	A	240 220	300 280	240 230	270	300	400	500
FS per I max. (DC AC/DC)	%	60 50	60 50	60 50	60	60	50	60
Tensione di rete	V	3~400	3~400	3~400	3~400	3~400	3~400	3~400
Tolleranza di rete consentita	%	± 15	± 15	± 15	± 15	± 15	± 15	± 15
Fusibile di rete ad azione ritardata	A	16	16	16	16	32	32	32
Dimensioni (Lu x La x Al)	mm	812 x 283 x 518	812 x 283 x 518	1130 x 450 x 815	1130 x 450 x 815	1130 x 450 x 815	1130 x 450 x 860	1130 x 450 x 860
Peso (DC AC/DC)	kg	29,4 35,1	31 37	84,6 90,5	85 92	86,4 93,6	107,6 121,5	108,7 123,2
Peso raffreddamento ad acqua (pieno)	kg	24,1	24,1	14,7	14,7	14,7	14,7	14,7

BENVENUTI NELL'OFFICINA TIG.



FATTO PER L'OFFICINA

Standard industriale in alloggiamento compatto

MASSIMA POTENZA

Saldatura pulsata e Fastpuls fino a 2 kHz, su richiesta con alimentatore di filo freddo integrato

MIRACOLO ECONOMICO

Ridotto consumo di energia con caratteristiche di saldatura TIG di spicco

La serie T-Pro/TF-Pro in dettaglio

- **Caratteristiche di saldatura TIG ottimali grazie alla tecnologia ad inverter.** Gli inverter convincono per l'elevato grado di efficienza e le eccellenti caratteristiche di saldatura, in quanto la tecnologia di regolazione mediante software digitale influenza notevolmente il risultato della saldatura.
- **Saldatura pulsata e Fastpuls fino a 2 kHz.** La funzione pulsata fino a 2 kHz integrata di serie offre vantaggi aggiuntivi nella lavorazione di lamiere sottili.
- **Anche con raffreddamento ad acqua integrato.** Le varianti raffreddate ad acqua della serie T-Pro 300 Lorch hanno il raffreddamento integrato nell'alloggiamento compatto mobile e quindi sono perfettamente adatte anche per l'impiego mobile in officina.
- **Commutazione da DC a AC.** La serie T Lorch è disponibile, per tutte le varianti di potenza, nella versione DC e AC/DC e offre pertanto la massima flessibilità anche nella saldatura su alluminio.
- **TF-Pro.** Il trainafilo integrato della TF-Pro 300 provvede a fornire il materiale d'apporto nel bagno di fusione in maniera affidabile. Un motore di alimentazione a 4 rulli con riduttori combinati e specificamente coordinati, gestisce l'alimentazione del filo. L'alimentatore di filo freddo è comandato tramite il quadro di comando integrato.



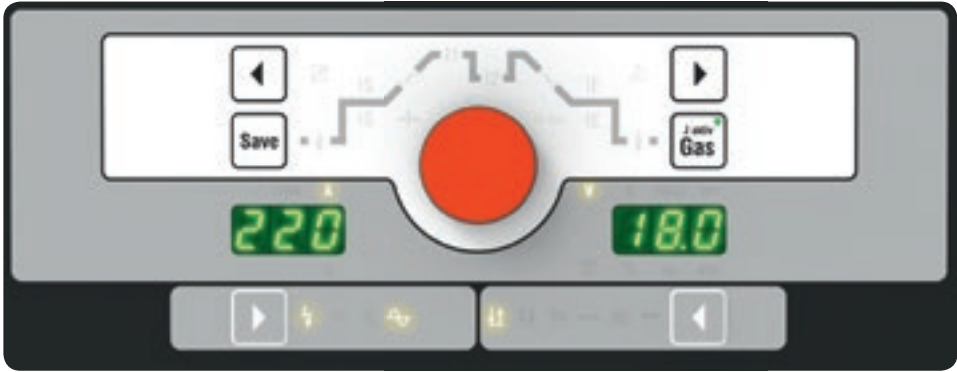
- **Comando a distanza.** Spesso le condizioni di lavoro non consentono di posizionare la saldatrice direttamente accanto al saldatore. Per poter comunque intervenire sul processo di saldatura e adattare la corrente di saldatura, un optional molto utile è il comando a distanza. Pertanto sono disponibili diversi comandi a distanza manuali e a pedale che, grazie alla funzione Plug&Play, sono immediatamente utilizzabili.
- **Limitato consumo di energia.** La funzione standby assicura l'inserimento e il disinserimento automatico dei componenti della vostra Lorch T-Pro 250. I sensori Thermocontrol controllano la temperatura della saldatrice e pilotano la ventola a seconda delle necessità. In questo modo si riduce il rumore prodotto dalla ventola, l'accumulo di polvere all'interno della macchina e risparmia energia.
- **Funzione puntatura / pausa.** La funzione puntatura/pausa della Lorch riduce la deformazione durante la lavorazione di lamiere sottili.
- **Innesco HF senza contatto.** L'innesco TIG avviene senza contatto con impulsi ad alta tensione. L'innesco si effettua premendo un tasto e pertanto senza contatto tra l'elettrodo e il pezzo. In questo modo non si creano inclusioni di tungsteno nella saldatura e l'elettrodo è preservato. Per impieghi in zone elettrosensibili o su utensili, l'innesco è inoltre commutabile su ContacTIG (innesco a contatto).
- **Intelligent Torch Control.** Con il comando torcia intelligente viene automaticamente riconosciuto se si sta utilizzando una torcia standard oppure una i-Torch di Lorch, interamente digitale e di ultima generazione, con regolazione a distanza Powermaster.

Versioni



		T-Pro 250	T-Pro 300	TF-Pro 300
Range di saldatura	A	5 – 250	5 – 300	5 – 300
Tensione di rete 3~400 V		●	●	●
Soluzioni di controllo				
ControlPro		●	●	●
Varianti				
DC		●	●	●
AC/DC		●	●	●
Varianti di raffreddamento				
Gas		●	●	●
Acqua		●	●	●
Dotazioni				
Trainafile a 4 rulli integrato per alimentazione di filo freddo TIG		–	–	●
Quadro di comando estraibile per regolazione dell'avanzamento filo		–	–	●
		● Selezione ● Dotazione di serie		

Soluzioni di controllo



ControlPro

- “Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta”
 - Guida operatore orientata all’utente tramite simboli luminosi e comando dettagliato dei procedimenti di saldatura
 - Regolazione continua della corrente di saldatura
 - Commutazione 2/4 tempi
- Attacco per comando a distanza
 - Memoria programmi Tiptronic per 100 parametri di saldatura
 - TF-Pro anche con pannello di comando estraibile per la gestione dell'alimentatore di filo freddo TIG

Caratteristiche salienti

Massima produttività TIG grazie all'alimentatore di filo freddo integrato

L'alimentazione filo integrata della TF-Pro, con quadro di comando estraibile separato e gestione speciale del filo freddo, porta il materiale d'apporto nel bagno di fusione in maniera affidabile. Un motore di alimentazione a 4 rulli di alta qualità con riduttori combinati e specificamente coordinati, gestisce l'alimentazione affidabile del filo. L'uscita del filo inclinata verso il basso, unita al Fast Connect System (FCS) della torcia filo freddo TIG di Lorch, garantisce una facile introduzione ed un'alimentazione affidabile del filo, anche nel caso di fili di alluminio.



Alimentazione filo di qualità con 4 rulli



Guida filo a resistenza ottimizzata grazie all'attacco torcia angolare



Pannello di comando estraibile per la gestione dell'alimentatore di filo freddo

Raffreddamento ad acqua con indicatore



Ben consegnato fin nei minimi dettagli. Il raffreddamento a ricircolo d'acqua integrato nelle saldatrici raffreddate ad acqua, si controlla dando un semplice sguardo all'indicatore di livello del refrigerante. Il rabbocco si effettua tramite il bocchettone di riempimento situato nella parte posteriore.

Prestazioni di saldatura al TOP grazie a SmartBase

SmartBase, la banca dati con i parametri degli esperti Lorch, gestisce l'arco in modo eccellente. La guida operatore orientata all'utente consente un comando dettagliato dei procedimenti di saldatura, in base alla disposizione dei simboli luminosi. Con Tiptronic è possibile memorizzare anche fino a 100 parametri di saldatura.

Specifiche tecniche

		T-Pro 250	T-Pro 300	TF-Pro 300
Range di saldatura TIG	A	5 – 250	5 – 300	5 – 300
Corrente di saldatura elettrodo	A	10 – 200	10 – 200	10 – 200
Corrente per FS 100% (DC AC/DC)	A	180 200	230 200	230 200
Corrente per FS 60% (DC AC/DC)	A	250 230	270 230	270 230
FS per I max. (DC AC/DC)	%	60 45	45 30	45 30
Tensione di rete	V	3~400	3~400	3~400
Tolleranza di rete consentita	%	± 15	± 15	± 15
Fusibile di rete ad azione ritardata	A	16	16	16
Dimensioni (Lu x La x Al)	mm	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755
Peso raffreddamento a gas (DC AC/DC)	kg	43,4 45,5	43,6 45,5	52 53,5
Peso raffreddamento ad acqua	kg	15,2	15,2	15,2

TIG PER OGNI DOVE.



MOBILITA' PERFETTA

Costruzione compatta, estremamente robusta; a scelta anche con carrello trolley studiato nei minimi dettagli

PRESTAZIONI DI SALDATURA AL TOP

Tecnologia high-end e database dei parametri SmartBase controllano l'arco per risultati ottimali

FUNZIONALITA' TIG PROFESSIONALE

C'è incluso tutto quel che serve ai professionisti

La serie T in dettaglio

- **Inverter per saldatura TIG mobile.** Ciò che in passato era tipico solo di impianti di saldatura di grosse dimensioni viene offerto oggi in pochissimo spazio, grazie alla tecnologia della serie T con caratteristiche di saldatura TIG ottimali. Ergonomica e leggera, a partire da 12 kg. Perfetto per l'utilizzo mobile.
- **Saldatura pulsata e Fastpuls fino a 2 kHz.** La funzione pulsata fino a 2 kHz integrata di serie offre vantaggi aggiuntivi nella lavorazione di lamiere sottili.
- **Limitato consumo di energia.** La funzione standby assicura l'inserimento e il disinserimento automatico dei componenti. I sensori Thermocontrol controllano la temperatura della saldatrice e pilotano la ventola a seconda delle necessità. In questo modo si riduce il rumore prodotto dalla ventola, l'accumulo di polvere all'interno della macchina e risparmia energia.
- **Prestazioni di saldatura al top.** Tecnologia high-end e database dei parametri SmartBase controllano l'arco per risultati ottimali.
- **Commutazione da DC a AC (solo AC/DC).** La serie T Lorch è disponibile, per tutte le varianti di potenza, nella versione DC e AC/DC e offre pertanto la massima flessibilità anche nella saldatura su alluminio.
- **Innesco HF senza contatto.** L'innesco TIG avviene senza contatto con impulsi ad alta tensione. L'innesco si effettua premendo un tasto e pertanto senza contatto tra l'elettrodo e il pezzo. In questo modo non si creano inclusioni di tungsteno nella saldatura e l'elettrodo è preservato. Per impieghi in zone elettrosensibili o su utensili, l'innesco è inoltre commutabile su ContacTIG (innesco a contatto).



- **Tiptronic.** Con Tiptronic nella versione ControlPro è possibile memorizzare l'impostazione ideale per ogni saldatura, in modo da poterla poi richiamare con la torcia UpDown o Powermaster, in tutta semplicità, in successione per le operazioni di saldatura ripetute.
- **Aggiornamento opzionale.** La serie T di Lorch è, un apparecchio portatile ma, con il raffreddamento ad acqua optional, diventa anche un maneggevole apparecchio con tutte le caratteristiche per l'officina. Grazie al carrello MaxiTrolley, disponibile quale optional, la mobilità rimane garantita nonostante il raffreddamento ad acqua.

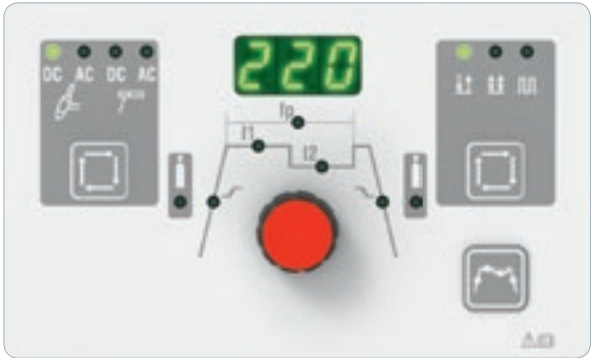
- **Intelligent Torch Control.** Grazie all'Intelligent Torch Control (ITC), il comando torcia intelligente Lorch, la serie T riconosce se è stata collegata una torcia standard oppure se si deve lavorare con torce i-Torch di Lorch. Ciò mette a disposizione del saldatore una vasta gamma di funzioni di protezione e maggior comfort.
- **A prova di caduta da un'altezza di 60 cm.** Grazie al peso contenuto, la serie T Lorch è leggera da trasportare e garantita a prova di caduta da un'altezza di 60 cm.

Versioni



		T 180	T 220	T 250	T 300
Range di saldatura	A	3 – 180	3 – 220	5 – 250	5 – 300
Tensione di rete 1~230 V		●	●	–	–
Tensione di rete 3~400 V		–	–	●	●
Soluzioni di controllo					
BasicPlus		●	●	●	●
ControlPro		●	●	●	●
Varianti					
DC		●	●	●	●
AC/DC		●	●	●	●
		● Selezione ● Dotazione di serie			

Soluzioni di controllo



BasicPlus

- “Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta”
- Guida operatore orientata all’utente tramite simboli luminosi e comando dei procedimenti di saldatura
- Regolazione continua della corrente
- Indicazione digitale precisa all’ampere
- Commutazione 2/4 tempi
- Attacco per comando a distanza
- LorchNet ad esempio per il comando dell’unità di raffreddamento ad acqua opzionale
- Funzione pulsata
- Possibilità di collegamento della torcia con comando a distanza Lorch Powermaster



ControlPro

- “Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta”
- Guida operatore orientata all’utente tramite simboli luminosi e comando dettagliato dei procedimenti di saldatura
- Regolazione continua della corrente
- Indicazione digitale della corrente e della tensione di saldatura
- Commutazione 2/4 tempi
- Attacco per comando a distanza
- LorchNet ad esempio per il comando dell’unità di raffreddamento ad acqua opzionale o dell’alimentatore di filo freddo Feed
- Funzione pulsata
- Memoria prorammi Tiptronic per 100 parametri di saldatura
- Possibilità di collegamento della torcia con comando a distanza Lorch Powermaster

Caratteristiche salienti

Tutto quanto serve riposto in maniera geniale

E’ “la” saldatrice TIG “con tutte le caratteristiche” per la vostra azienda. Con l’unità di raffreddamento ad acqua (WUK), riuscite a gestire anche l’impiego continuo nelle condizioni più gravose. Sul MaxiTrolley, lo stabile carrello, l’apparecchio si fissa velocemente e gli accessori risultano riposti in maniera perfetta.



L’unità di raffreddamento ad acqua, alloggiata con assoluta precisione sotto la T. Il carrello maxi. Il carrello più all’avanguardia.

Con ITC è possibile: due torce tra cui scegliere

Grazie a ITC, il comando torcia intelligente, la serie T riconosce se si usa una torcia standard oppure se si sta lavorando con una i-Torch di Lorch, come ad esempio la Powermaster con display digitale e rende automaticamente disponibile la funzionalità corrispondente.

i-Torch



Specifiche tecniche

		T 180	T 220	T 250	T 300
Range di saldatura TIG	A	3 – 180	3 – 220	5 – 250	5 – 300
Corrente di saldatura elettrodo	A	10 – 150	10 – 180	10 – 200	10 – 200
Corrente per FS 100 % (DC AC/DC)	A	130	160	175	200 180
Corrente per FS 60 % (DC AC/DC)	A	150	180	200	250 220
FS per I max. (DC AC/DC)	%	35	40	35	35 30
Tensione di rete	V	1~230	1~230	3~400	3~400
Tolleranza di rete consentita	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Fusibile di rete ad azione ritardata	A	16	16	16	16
Dimensioni (Lu x La x Al) (DC AC/DC)	mm	430 483 x 185 x 325	430 483 x 185 x 325	430 483 x 185 x 325	430 483 x 185 x 325
Peso (DC AC/DC)	kg	12,2 13,3	12,3 13,4	14,3 16,3	14,5 16,3

IL NON PLUS ULTRA DELLA SALDATURA MOBILE TIG.

3x FLESSIBILE

Indipendenza totale grazie alla tecnologia All-In per il funzionamento da rete, da generatore o a batteria

UTILIZZO INTUITIVO

Quadro di comando ControlPro con display grafico, regolatore rotante/di pressione e funzione memoria parametri

REGOLAZIONE A DISTANZA SULLA TORCIA

Con la torcia Powermaster tutti i parametri di saldatura sotto controllo



La serie MicorTIG in dettaglio

- **Inverter per saldatura TIG portatile.** Saldatrice TIG DC mobile e compatta con tecnologia MicorBoost, innesco ad alta frequenza senza contatto e funzione di saldatura a elettrodo.
- **Flessibilità unica.** Indipendenza totale grazie alla tecnologia All-In per il funzionamento da rete, da generatore o a batteria.
- **Potente.** Il modulo Power Factor Correction (PFC) integrato assicura uno sfruttamento ottimale della rete a 230 V e la massima potenza.
- **Display grafico con selezione della lingua e memoria dei job.** La MicorTIG 200 ControlPro assicura un controllo intuitivo dell'apparecchio con un'interfaccia utente dalla struttura chiara.
- **Saldatura pulsata e Fastpuls.** La funzione pulsata fino a 5 kHz integrata è particolarmente indicata per la lavorazione delle lamiere sottili.



- **La sicurezza.** Con un grado di protezione IP23 e il simbolo S, è perfetta per l'impiego in cantiere.
- **Robusta e a prova di caduta da un'altezza di 80 cm.** MicorTIG 200 DC, grazie alla speciale protezione anti-crash, è garantita a prova di caduta da un'altezza di 80 cm. Quindi, se la saldatrice dovesse cadervi di mano o dal banco di lavoro, potete semplicemente continuare a lavorare.

- **Comando a distanza.** Regolazione a distanza sulla torcia. Non è necessario fare avanti e indietro tra il pezzo e la macchina. Grazie alla torcia Powermaster opzionale, tutti i parametri di saldatura sono a portata di mano sul manico della torcia.
- **Efficienza energetica.** Grazie alla modernissima elettronica di potenza e alla funzione di standby, la serie MicorTIG può vantare un elevato grado di efficienza e un consumo energetico limitato.

Versioni

		MicorTIG 200 DC Accu-ready
Range di saldatura	A	5 - 200
Tensione di rete 1~230 V		●
Soluzioni di controllo		
BasicPlus		●
ControlPro		●
Ausstattung		
Tecnologia all-in per rete elettrica, generatore e batteria		●
Modulo PFC per uno sfruttamento ottimale della rete		●
Innesco ad alta frequenza (HF), gestione gas e funzione di saldatura a elettrodo		●
		● Selezione ● Dotazione di serie



Soluzioni di controllo



BasicPlus

- Innesco HF
- Funzione pulsata fino a 5 kHz
- display a 7 segmenti preciso all'ampere
- Regolazione continua della corrente
- Comando del processo di saldatura regolabile tramite parametri secondari
- Preselezione elettrodo per standard e cellulosico
- Commutazione 2/4 tempi
- Attacco per comando a distanza
- Possibilità di collegamento della torcia con comando a distanza Lorch Powermaster

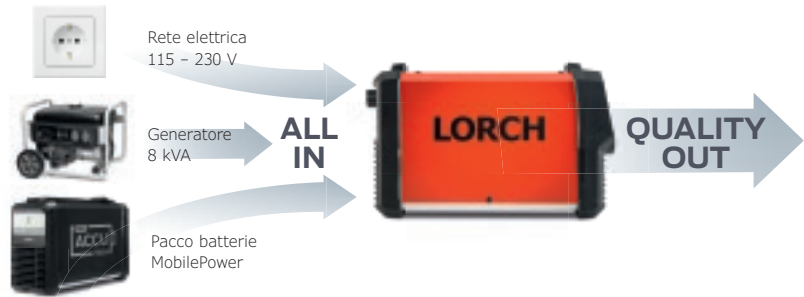


ControlPro

- Innesco HF
- Funzione pulsata fino a 5 kHz
- Indicazione digitale precisa all'ampere
- Regolazione continua della corrente
- Comando del processo di saldatura regolabile con supporto grafico
- Preselezione elettrodo per standard e cellulosico
- Commutazione 2/4 tempi
- Attacco per comando a distanza
- Possibilità di collegamento della torcia con comando a distanza Lorch Powermaster
- Memoria per 10 job di saldatura
- Comando tramite simboli
- Menu dettagliato con testi completi

Caratteristiche salienti

Flessibilità unica grazie alla tecnologia All-In



- Ciò significa che in combinazione con il pacco batterie agli ioni di litio ultra performante Lorch MobilePower è possibile realizzare saldature anche indipendentemente dalla rete elettrica.
- Prestazioni di saldatura al top esattamente dove servono.

Saldatura su acciaio inox con DC

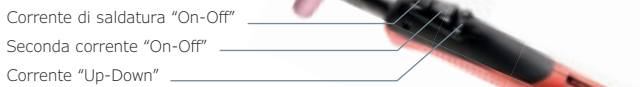


Nessuna inclusione di tungsteno grazie all'innesco HF

- HF**
Innesco HF
L'innesco TIG avviene senza contatto con impulsi ad alta tensione e premendo un tasto, pertanto senza contatto tra l'elettrodo di tungsteno e il pezzo lavorato. In questo modo non si creano inclusioni di tungsteno nella saldatura e l'elettrodo è preservato.
- ContactTIG**
Per impieghi in zone elettrosensibili o su utensili, l'innesco è inoltre commutabile su ContactTIG (innesco a contatto).

Utilizzabile anche con regolazione a distanza dalla torcia

i-Torch UpDown



i-Torch Powermaster



Specifiche tecniche

		MicorTIG 200 DC (rete 230 V)		MicorTIG 200 DC (rete 115 V)	
Procedimento di saldatura		TIG	Elettrodo	TIG	Elettrodo
Ø elettrodo	mm	1,0-4,0	1,5-4,0	1,0-3,2	1,5-3,2
Materiale saldabile		Acciaio, Acciaio inox, Rame	Acciaio, Acciaio inox	Acciaio, Acciaio inox, Rame	Acciaio, Acciaio inox
Campo di applicazione	A	5-200	10-180	5-180	10-140
FS per corrente max (40 °C)	%	25	25	25	25
Corrente per FS 60% (40 °C)	A	160	140	150	110
Tensione di rete	V	230	230	115	115
Dimensioni (Lu x La x Al)	mm	360 x 130 x 215			
Peso	kg	6,8			

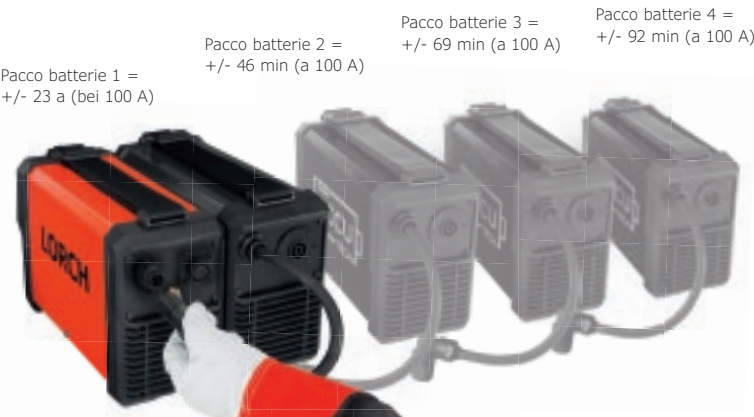
MICORTIG ACCU-READY
E PACCO BATTERIE MOBILEPOWER.

MicorTIG200 e pacco batterie
MobilePower

Il "dream team" per la saldatura mobile.

Indipendente, notevolmente flessibile, potente. MicorTIG più MobilePower. Ecco la formula per non dover continuare a muoversi. Potete risparmiarvi la ricerca della presa di rete e i trasporti delle prolunghe. Basta collegare il pacco batterie MobilePower alla MicorTIG. Non servono più noiosi preparativi, potete iniziare subito con la saldatura. Dove serve, dove volete. Ideale per saldature di riparazione su acciaio inossidabile, per rilavorazioni di giunti saldati, per scale, ringhiere e corrimano ma anche per il montaggio finale di componenti e per la costruzione di tubazioni. Prestazioni di saldatura al top proprio là dove servono.

Massima flessibilità grazie al cambio batteria.



Specifiche tecniche

		MobilePower
Energia	Wh	604,8
Cicli di ricarica		circa 1.000
Peso	kg	7
Dimensioni (Lu x La x Al)	mm	323 x 131 x 215
Tempo di caricamin	min	150
Tempi di saldatura TIG	min	± 51 (a 50 A)* ± 23 (a 100 A)*

* I valori variano a seconda della lunghezza dell'arco e della temperatura ambientale



Serie HandyTIG

AC/DC IN TOUR.



TALENTO TIG MOBILE

Per alluminio e acciaio/acciaio inox

COMANDO INTUITIVO

Per risultati al top anche senza pratica quotidiana

ARCO PERFETTO

Ottimizzato in automatico, a prescindere da dove si lavori

TIG

SERIE HANDYTIG

La serie HandyTIG in dettaglio

- **Inverter per saldatura TIG mobile.** Gli HandyTIG presentano per l'alimentazione da rete elettrica a 230 V e nel montaggio caratteristiche simili a quelle dei grandi impianti TIG industriali, offrendo così anche alla vostra officina tutto quel che occorre per la saldatura TIG.
- **Gestione automatica del gas.** Affinché l'elettrodo di tungsteno e la saldatura siano protetti dall'ossidazione la gestione automatica del gas regola il pregas e postgas.
- **Utilizzo intuitivo.** L'utilizzo è estremamente semplice e intuitivo e, grazie al sistema automatico di regolazione, consente di ottenere rapidamente risultati di saldatura al top.
- **Commutazione da DC a AC.** Con i generatori Lorch HandyTIG è possibile commutare da DC ad AC in tutta semplicità saldando così anche l'alluminio.
- **Saldatura pulsata e Fastpuls.** La funzione pulsata fino a 2 kHz integrata di serie offre vantaggi aggiuntivi nella lavorazione di lamiere sottili.
- **Connettore per comando a distanza a pedale oppure manuale.** Per la serie HandyTIG Lorch sono disponibili diversi comandi a distanza sia manuali che a pedale, che consentono di adattare la corrente di saldatura.



- **Funzione saldatura ad elettrodo.** Saldatura ad elettrodo con Hotstart, Anti-Stick e regolazione Arc Force: L'Hotstart assicura un innesco perfetto, il sistema Anti-Stick impedisce in modo affidabile l'incollamento dell'elettrodo e la regolazione Arc-Force favorisce il processo di saldatura, con una maggiore stabilità dell'arco ed un trasferimento di materiale ottimizzato.
- **Bassi consumi energetici.** Grazie alla modernissima elettronica di potenza e alla funzione di standby della ventola, l'HandyTIG Lorch può vantare un elevato grado di efficienza ed un limitato consumo di energia.
- **Intelligent Torch Control.** Con il comando torcia intelligente, viene automaticamente riconosciuto se si sta utilizzando una torcia standard o una i-Torch Lorch, completamente digitale, di ultima generazione con regolazione a distanza Powermaster.
- **Memoria parametri.** Nella memoria parametri è possibile salvare sempre 2 lavori di saldatura per elettrodo e 2 per TIG.
- **Sicurezza.** Grazie a IP23 e al simbolo S è perfettamente adatta per l'impiego in cantiere.

Versioni



		HandyTIG 180 DC	HandyTIG 180 AC/DC	HandyTIG 200 AC/DC
Range di saldatura	A	5 - 180	3 - 180	3 - 200
Tensione di rete 1 ~ 230 V		●	●	●
Soluzioni di controllo				
ControlPro		●	●	●
Dotazioni				
Innesco ad alta frequenza		●	●	●
Innesco ad ContactTIG		●	●	●
Gestione gas		●	●	●
Saldatura a elettrodo		●	●	●
Applicazione				
Zona		acciaio e acciaio inox fino a 10 mm	acciaio e acciaio inox fino a 10 mm e alluminio fino a 5 mm	acciaio e acciaio inox fino a 10 mm e alluminio fino a 8 mm
				● Selezione ● Dotazione di serie

Soluzioni di controllo



ControlPro

- “Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta”
- Regolazione continua della corrente
- Indicazione digitale precisa all’ampere
- Commutazione 2/4 tempi
- Attacco per comando a distanza
- Funzione pulsata
- Memoria programmi per 2 job di saldatura TIG e 2 ad elettrodo
- Idoneo per l’uso con regolazione a distanza dalla torcia UpDown Lorch



ControlPro

- “Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta”
- Regolazione continua della corrente
- Indicazione digitale precisa all'ampere
- Commutazione 2/4 tempi
- Attacco per comando a distanza
- Funzione pulsata
- Memoria programmi per 2 job di saldatura TIG e 2 ad elettrodo
- Possibilità di collegamento della torcia con comando a distanza Lorch Powermaster

Caratteristiche salienti

Saldatura su alluminio con AC/DC

Saldatura
TIG-AC



Saldatura su acciaio inox con DC

Saldatura
TIG-DC



Saldatura pulsata
TIG DC



Innesco HF senza contatto



Innesco HF

L'innesco TIG avviene senza contatto con impulsi ad alta tensione. L'innesco si effettua premendo un tasto e pertanto senza contatto tra l'elettrodo e il pezzo. In questo modo non si creano inclusioni di tungsteno nella saldatura e l'elettrodo è preservato.

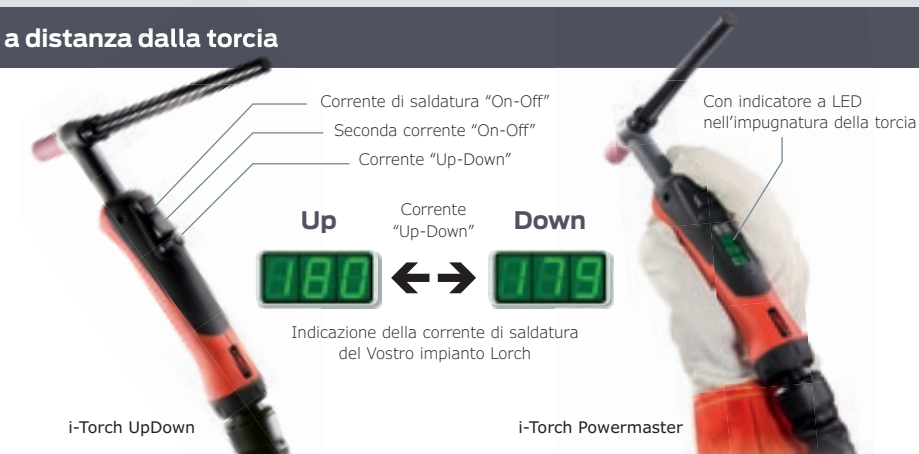


ContacTIG

Per impieghi in zone elettrosensibili o su utensili, l'innesco è inoltre commutabile su ContacTIG (innesco a contatto).

Utilizzabile anche con regolazione a distanza dalla torcia

Oltre alla classica torcia a tasto doppio, potete anche utilizzare la torcia con comando a distanza UpDown. Ha così termine il costante andirivieni tra il pezzo e la saldatrice. Gestite la corrente di saldatura con maestria direttamente dalla torcia.



Specifiche tecniche

		HandyTIG 180 DC	HandyTIG 180 AC/DC	HandyTIG 200AC/DC
Range di saldatura		TIG Elettrodo	TIG Elettrodo	TIG Elettrodo
Ø elettrodo	mm	1,0 - 3,2 1,5 - 4,0	1,0 - 3,2 1,5 - 4,0	1,0 - 4,0 1,5 - 4,0
Materiale saldabile TIG		Acciaio, acciaio inox, rame	Acciaio, acciaio inox, rame, alluminio	Acciaio, acciaio inox, rame, alluminio
Materiale saldabile elettrodo		Acciaio, acciaio inox	Acciaio, acciaio inox	Acciaio, acciaio inox
Campo di applicazione	A	5 - 180 10 - 150	3 - 180 10 - 150	3 - 200 10 - 170
FS per corrente max (40 °C)	%	30 40	35 35	45 45
Corrente per FS 60% (40 °C)	A	150 135	150 110	180 120
Innesco HF		●	●	●
Tensione di rete	V	1~230	1~230	1~230
Dimensioni (Lu x La x Al)	mm	337 x 130 x 211	480 x 185 x 326	480 x 185 x 326
Peso	kg	6,5	13,3	13,4
● Dotazione di serie				

FEED. ALIMENTATORE DI
FILO FREDDO TIG PER APPLICAZIONI
MANUALI E AUTOMATICHE.

Il Feed

Massima produttività TIG.
L'avanzamento filo freddo TIG automa-
tizza la mano dell'alimentazione filo.

Il Lorch Feed garantisce, con precisione assoluta, qualità TIG superiore ed elevata velocità. Allo scopo Feed può contare su un comando completamente digitale, un motore di avanzamento a regolazione tachimetrica ed un trainafile di precisione a 4 rulli per l'esatta alimentazione del filo.

Il Feed in dettaglio

- **Alimentazione filo.** Il trainafile di precisione a 4 rulli con motore di avanzamento a regolazione tachimetrica assicura l'esatta alimentazione del filo.
- **Feedback digitale del numero di giri.** Per un'alimentazione filo assolutamente precisa.
- **Display con testo in chiaro, selezione della lingua e Tiptronic.** Un'interfaccia utente chiaramente strutturata e il quadro di comando inclinato assicurano che il pannello di regolazione dell'apparecchio sia sempre perfettamente visibile e facile da usare. Nella modalità Tiptronic è quindi possibile memorizzare l'impostazione ideale per ogni saldatura.
- **Plug&Weld: LorchNet.** Il cavo che collega tutto, tanto nella saldatura manuale quanto in quella automatizzata.
- **Feed 2.** Alimentatore filo freddo con alimentatore di corrente smontabile separato per zone elettrosensibili.



Campo di applicazione di Feed: per la saldatura manuale può essere adattato, in tutta semplicità, tramite LorchNet alla vostra serie Lorch V.



Campo di applicazione di Feed: quale componente completamente integrato delle Lorch Automation Solutions.

Specifiche tecniche

		Feed 1	Feed 2
Velocità di alimentazione	m/min	0,1 – 6,0 o 0,5 - 20,0	0,1 – 6,0 o 0,5 – 20,0
Azionamento/alimentazione		4 rulli/motore a regolazione tachimetrica/feedback digitale del numero di giri	4 rulli/motore a regolazione tachimetrica/feedback digitale del numero di giri
Tensione di rete	V	230	42/230
Spina di rete		Pres a con contatto di terra	Alimentatore/Schuko
Dimensioni (Lu x La x Al)	mm	670 x 270 x 500	670 x 270 x 500
Peso	kg	21,5	21,5*

* Alimentatore escluso

TORCE TIG LORCH. COMANDO E CONTROLLO PERFETTI IN TUTTA SEMPLICITÀ.

La serie di torce TIG in dettaglio

- **Ergonomia.** Grazie alla particolare riduzione delle dimensioni della torcia è stato possibile ridurre ulteriormente la distanza tra il pulsante di comando e l'arco. Il pulsante seconda corrente più alto garantisce l'impossibilità di una modifica involontaria della corrente di saldatura o di altri parametri. Disponibile in 2 misure.
- **HeatProtect.** Per salvaguardare l'elettronica di comando dai surriscaldamenti un apposito sensore di temperatura assicura la protezione termica. (Versione i)
- **TorchProtect.** Con l'attivazione opzionale di TorchProtect nella saldatrice, la torcia TIG è automaticamente riconosciuta dal sistema e viene resa disponibile una corrente massima che non va al di là di quella tollerata dalla stessa, così da evitare un eventuale sovraccarico della torcia. (Versione i)
- **Perfetta anche "con la sinistra".** Premendo per sette secondi il tasto modalità nella variante Powermaster l'indicazione sul display commuta sulla visualizzazione per saldatori mancini.
- **Comando Powermaster.** Nella variante Powermaster i parametri importanti, come le impostazioni del lavoro di saldatura, vengono regolati direttamente sulla torcia.

i-Torch



- **Torcia filo freddo.** Alimentazione filo freddo automatica integrata.
- **Tiptronic.** Con Tiptronic è possibile memorizzare l'impostazione ideale per ogni saldatura, nella successione necessaria. Tramite la memoria parametri è quindi possibile richiamare, in sequenza, fino a 100 parametri.
- **Flessibilità.** Il giunto sferico dell'impugnatura e il cavo flessibile Flex in pelle assicurano massima libertà di movimento e comodità d'uso.
- **Stabilità.** Il punto di lavoro ravvicinato della torcia e il baricentro ottimizzato ne migliorano sensibilmente l'impiego. L'arco si può governare meglio e con più facilità..
- **Sicurezza.** Il pulsante seconda corrente più alto impedisce l'azionamento involontario del pulsante UpDown.
- **Variabile.** Il cavo flessibile della torcia TIG è disponibile nelle varianti da 4 m e 8 m.

Versioni

		a-LTG/i-LTG 900	a-LTG/i-LTG 1700	a-LTG/i-LTG 2600	a-LTG/i-LTG 2800	LTV 1700	LTV 2600
Range di saldatura fino a	A	110	140	180	300	150	200
Soluzioni di controllo							
Doppia pressione (DD)		●	●	●	●	—	—
UpDown (UD)		●	●	●	●	—	—
Powermaster (PM)		●	●	●	●	—	—
Manopola rotante valvola		—	—	—	—	●	●
Tipo di raffreddamento							
Gas		●	●	●	●	●	●

		a-LTW/i-LTW 2000	a-LTW/i-LTW 3000	a-LTW/i-LTW 1800	a-LTW/i-LTW 1800 SC	a-LTW/i-LTW 4500
Schweißbereich fino a	A	220	320	320	400	450
Soluzioni di controllo						
Doppia pressione (DD)		●	●	●	●	●
UpDown (UD)		●	●	●	●	●
Powermaster (PM)		●	●	●	●	●
Tipo di raffreddamento						
Acqua		●	●	●	●	●

● Selezione ● Dotazione di serie

Soluzioni di controllo



Doppia pressione (DD)

- Due tasti ergonomici
- Tasto 1: accensione e spegnimento corrente
- Tasto 2: richiamo seconda corrente
- A scelta come versione a- e i



UpDown (UD)

- Due tasti ergonomici
- Tasto 1: accensione e spegnimento corrente
- Tasto 2: richiamo seconda corrente
- Con regolazione a distanza del generatore di corrente
- A scelta come versione a- e i



Powermaster (PM)

- Due tasti ergonomici
- Tasto 1: accensione e spegnimento corrente
- Tasto 2: richiamo seconda corrente
- Con regolazione a distanza del generatore di corrente
- Con display digitale integrato, svariati parametri di saldatura
- Con funzione di commutazione per mancini e destrimani
- Tasto modalità: commutazione tra regolazione dell'intensità della corrente ed esercizio job Tiptronic
- Altre due funzioni selezionabili a piacere
- Disponibile quale versione i

Caratteristiche salienti

Powermaster

Oltre alla funzionalità torcia UpDown, avete tutto sott'occhio grazie all'indicatore digitale e potete gestire la corrente di saldatura con precisione all'ampere.

Tramite la memoria parametri, poi, potete richiamare in un batter d'occhio le impostazioni dei vostri lavori di saldatura migliori. Due parametri, selezionabili liberamente, della vostra saldatrice si possono, inoltre, impostare singolarmente sul pannello di comando e da lì richiamare e modificare in qualsiasi momento.

Approfittate della funzionalità Powermaster su tutti gli apparecchi Lorch con ITC-Inside. (MicorTIG serie, HandyTIG AC/DC, serie T-Serie e serie T-Pro-/TF-Pro)

Torcia a filo freddo

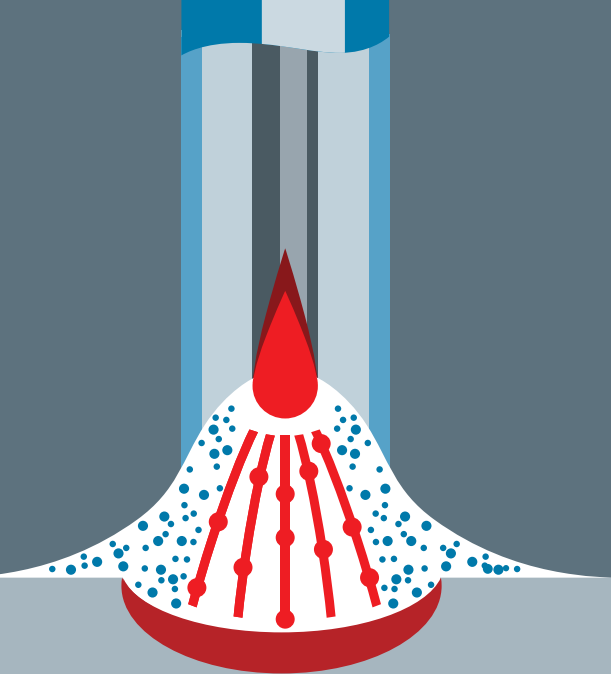
- Alimentazione filo freddo automatica integrata
- Disponibile quale torcia UD, DD e PM i-Torch
- Alimentazione filo freddo con molteplici possibilità di impostazione e di regolazione fine
- Per saldatura filo freddo TIG DC ed AC
- Anello adattatore rotante e fissabile

Specifiche tecniche

		a-LTG 900 i-LTG 900	a-LTG 1700 i-LTG 1700	a-LTG 2600 i-LTG 2600	a-LTG 2800 i-LTG 2800	LTV 1700	LTV2600
Tipo di raffreddamento		Gas	Gas	Gas	Gas	Gas	Gas
Carico DC AC	A	110 80	140 100	180 130	300 250	150 120	200 160
Fattore di servizio (FS)	%	35	35	35	35	60	60
Ø elettrodo	mm	1,0 – 1,6	1,0 – 2,4	1,0 – 4,0	1,0 – 4,0	1,0 – 2,4	1,0 – 4,0
Lunghezze dei cavi di prolunga	m	4 8	4 8	4 8	4 8	4 8	4 8
Dimensioni dell'impugnatura		1	1	2	2	—	—
Come torcia filo freddo		—	—	○	○	—	—

		a-LTW 2000 i-LTW 2000	a-LTW 3000 i-LTW 3000	a-LTW 1800 i-LTW 1800	a-LTW 1800 SC i-LTW 1800 SC	a-LTW 4500 i-LTW 4500
Tipo di raffreddamento		Acqua	Acqua	Acqua	Acqua	Acqua
Carico DC AC	A	220 165	320 230	320 230	400 280	450 360
Fattore di servizio (FS)	%	100	100	100	100	100
Ø elettrodo	mm	1,0 – 3,2	1,0 – 3,2	1,0 – 4,0	0,5 – 4,0	1,6 – 6,4
Lunghezze dei cavi di prolunga	m	4 8	4 8	4 8	4 8	4 8
Dimensioni dell'impugnatura		1	1	2	2	2
Come torcia filo freddo		—	○	○	—	—

○ Disponibile quale opzione



L'arco elettrico per saldature
ottimali in esterno

SALDATURA A ELETTRODO



Le nostre soluzioni per qualsiasi sfida nella
saldatura a elettrodo:

Serie X

94 – 97

Serie MicorStick e MobilePower

98 – 103

SALDARE OVUNQUE. IN OGNI CONDIZIONE. SENZA COMPROMESSI.

ESTREMAMENTE FORTE

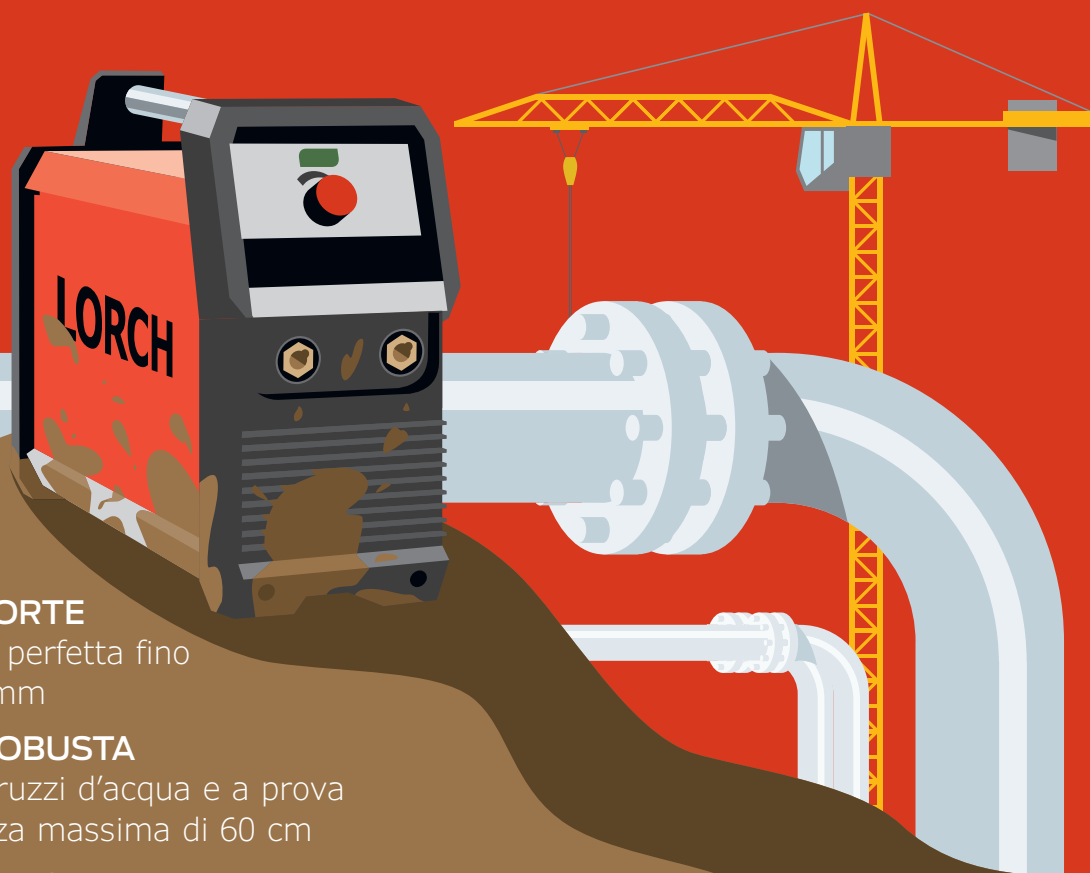
Saldatura a elettrodo perfetta fino ad un diametro di 8 mm

ESTREMAMENTE ROBUSTA

Protetta contro gli spruzzi d'acqua e a prova di caduta da un'altezza massima di 60 cm

ESTREMAMENTE VERSATILE

Salda elettrodi da basici a rutili fino a CEL



La serie X in dettaglio

- **Prestazioni migliorate grazie a MicorBoost.** Inverter di saldatura totalmente risonante. Non appena la corrente si riduce per disturbi esterni, si possono ora attivare riserve di tensione notevolmente elevate. Ne risulta una saldatura ad elettrodo perfetta.
- **Per usi estremi.** Il peso ridotto, le dimensioni esterne contenute, nonché la sicurezza contro le cadute da un'altezza massima di 60 cm, rendono la serie X una delle più mobili tra le nostre saldatrici.
- **Versatile.** La Lorch X 350 è perfettamente adatta per saldare con elettrodi basici, rutili e speciali fino a un Ø di 8 mm nonché per saldatura verticale discendente di elettrodi cellulosici (CEL). Con la funzione ContactTIG avrete inoltre la possibilità di realizzare saldature DC TIG.
- **Affidabile.** La tecnologia MicorBoost rende possibili un innesco assolutamente affidabile e un arco stabile sul generatore, anche per cavi di rete lunghi fino a 200 m.
- **Scriccatura.** La Lorch X 350 è perfettamente adatta, oltre che per la saldatura ad elettrodo, anche per la scriccatura.
- **Caratteristica CC e CV per la saldatura MIG-MAG.** La Lorch X 350 è utilizzabile anche con l'alimentatore filo MIG-MAG semiautomatico.



- **Hotstart.** L'Hotstart adattativo automatico assicura un innesco perfetto.
- **Sistema Anti-Stick.** Il sistema Anti-Stick impedisce in modo affidabile l'incollamento dell'elettrodo.
- **Regolazione Arc-Force.** La regolazione Arc-Force favorisce il processo di saldatura con una maggiore stabilità dell'arco ed un trasferimento di materiale ottimizzato.

- **Mobile.** Grazie al suo peso contenuto il generatore per saldatura Lorch X 350 rimane mobile e flessibile.
- **Comando a distanza.** La saldatrice X 350 può essere utilizzata anche con il comando a distanza manuale o a pedale, disponibile quale optional.
- **Funzione di inversione della polarità.** Nella variante PST la saldatrice Lorch X 350 dispone di una funzione di inversione dei poli. In questo modo non serve più collegare e scollegare i cavi di saldatura, bensì è sufficiente invertire la polarità sul comando a distanza.

Versioni



		X 350 BasicPlus	X 350 ControlPro	X 350 ControlPro PST
Range di saldatura	A	10 – 350	10 – 350	10 – 350
Tensione di rete 3~400 V		●	●	●
Soluzioni di controllo				
BasicPlus		●	–	–
ControlPro		–	●	●
Dotazioni				
Inverter per saldatura a elettrodi, anche CEL, con preselezione elettrodo e funzione TIG		●	●	●
Funzione speciale saldatura verticale ascendente e pulsata		–	●	●
Alimentatori filo separati MIG-MAG semiautomatici		●	●	●
Tecnologia di inversione polarità integrata (PST)		–	–	●

● Dotazione di serie

Soluzioni di controllo



BasicPlus

- “Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta”
- Regolazione continua della corrente
- Indicazione digitale precisa all’ampere
- Preselezione elettrodo (basico, rutile e CEL) per parametri di saldatura ottimali
- Hotstart impostabile nel sottomenù
- Funzione di saldatura TIG-DC (con ContacTIG)
- Utilizzabile anche con alimentatori filo MIG-MAG semiautomatici (caratteristica CV)



ControlPro

- “Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta”
- Regolazione continua della corrente
- Indicazione digitale precisa all’ampere
- Preselezione elettrodo (basico, rutile e CEL) per parametri di saldatura ottimali
- Accesso rapido a Hotstart
- Funzione di saldatura TIG-DC (con ContacTIG)
- Funzione speciale per saldatura verticale ascendente ad elettrodo
- Funzione pulsata
- Utilizzabile anche con alimentatori filo MIG-MAG semiautomatici (caratteristica CC e CV)
- Disponibile anche nella variante PST con interruttore/funzione di inversione poli

Caratteristiche salienti

Protezione totale contro gli spruzzi d’acqua; classe di protezione IP 34

La serie X, quindi, ha tutto quello che serve per l’impiego al di fuori del calduccio dell’officina: dimensioni compatte, sicurezza contro cadute da un’altezza fino a 60 cm, protezione dagli spruzzi d’acqua, schermatura eccezionale contro la polvere e la penetrazione di corpi estranei.

A questo si aggiunge la speciale costruzione, che garantisce sufficiente distanza dal suolo ed una buona stabilità. Una lunga durata è assicurata dalla robusta lamiera di fondo.



Stabile lamiera di fondo



Filtro della polvere intercambiabile



Saldatura ad elettrodi verticale ascendente



Non serve più nessun pendolamento, è sufficiente guidare l’elettrodo verso l’alto. La tecnologia MicorBoost, grazie alla tecnica di regolazione brevettata, fornisce sempre la potenza sufficiente a mantenere stabili l’arco e il bagno di fusione. Inoltre grazie al procedimento non si deve più saldare in due passate, basta una sola passata con l’elettrodo grande.



Sicurezza contro le cadute

Secondo le statistiche, ogni saldatrice cade 4 volte durante la sua durata utile, e questo già in condizioni di impiego normali. In condizioni estreme, poi, aumenta il rischio e crescono anche le probabilità di caduta.

Ci richiedono le norme: deve resistere ad una caduta libera di 25 cm. Se la saldatrice cade da una distanza maggiore, generalmente si rompe. Non nel nostro caso. Per la serie X abbiamo messo a punto una protezione anti-crash speciale, grazie alla quale l’elettronica non subisce alcun danno. Il risultato convince con una sicurezza contro le cadute da un’altezza massima di 60 cm.



Norma X 350

Specifiche tecniche

		X 350	X 350 PST
Procedimento di saldatura		Elettrodo TIG	Elettrodo TIG
Ø Elettrodo	mm	1,6 – 8,0 CEL fino a 6,0	1,6 – 8,0 CEL fino a 6,0
Materiale saldabile		Acciaio, acciaio inox	Acciaio, acciaio inox
Range di saldatura	A	10 – 350	10 – 350
FS per corrente max (40 °C)	%	35	35
Corrente per FS 60 % (40 °C)	A	280	280
Tensione di rete	V	400	400
Dimensioni (Lu × La × Al)	mm	515 × 185 × 385	515 × 185 × 385
Peso	kg	18,6	20,2

ADATTA PER CORRENTI DI OGNI TIPO.



3 VOLTE FLESSIBILE

Tecnologia all-in per rete elettrica, generatore e batteria

LEGGERO E ROBUSTO

Peso leggero a partire da 4,9 kg e a prova di caduta fino a 80 cm

COMPORTAMENTO OTTIMALE IN FATTO DI SALDATURA

Anche per cavi lunghi o oscillazioni della tensione di rete

La serie MicorStick in dettaglio

- **Inverter di saldatura per elettrodi.** Inverter di saldatura totalmente risonante per elettrodi CEL con tecnologia MicorBoost, preselezione elettrodo e funzione TIG, cavi lunghi fino a 200 m e funzionamento con generatore.
- **Compatto.** Il peso ridotto e la compattezza della serie Lorch MicorStick permettono di lavorare in maniera flessibile anche in spazi estremamente ristretti.
- **Versatile.** La serie Lorch MicorStick è perfettamente adatta per saldare con elettrodi basici, rutili e speciali. Inoltre essa offre un fattore di servizio elevato, grandi riserve di potenza e anche la possibilità di saldatura TIG con ContacTIG.
- **Hotstart.** L'Hotstart adattativo automatico assicura un innesco perfetto.
- **Sistema Anti-Stick.** Il sistema Anti-Stick impedisce in modo affidabile l'incollamento dell'elettrodo.

3 YEARS INDUSTRIAL WARRANTY
LORCH

LORCH
MICORBOOST
TECHNOLOGY

LORCH
ACCU
READY



- **Regolazione Arc-Force.** Favorisce il processo di saldatura con una maggiore stabilità dell'arco e un trasferimento di materiale ottimizzato.
- **Affidabile.** Il MicorStick Lorch ha un innesco stabile e affidabile anche in caso di utilizzo con generatore e cavi lunghi fino a 200 m.
- **Robusta e a prova di caduta da un'altezza di 80 cm.** I generatori della serie Lorch MicorStick sono, grazie alla speciale posizione anti-crash, garantiti a prova di caduta da un'altezza di 80 cm. Quindi nel caso accadesse che la saldatrice vi cada di mano o dal banco di lavoro, potete semplicemente continuare a lavorare.
- **Bassi consumi energetici.** Grazie all'elettronica all'avanguardia e alla funzione di standby della ventola il MicorStick Lorch ha un rendimento elevato e limitato consumo di energia.

- **Modernissima tecnologia a inverter.** Con questa tecnologia di regolazione e grazie al comando semplice, l'inverter assicura risultati di saldatura eccellenti con una ridotta formazione di spruzzi.
- **Mobile.** Il peso ridotto e le dimensioni esterne compatte rendono la Lorch MicorStick una delle nostre saldatrici più mobili. Nell'apposita valigetta da cantiere la saldatrice e gli accessori possono essere riposti sempre assieme e in sicurezza.
- **La sicurezza.** Grazie a IP23 e al simbolo S è perfettamente adatta per l'impiego in cantiere.

Versioni



		MicorStick 160	MicorStick 180	MicorStick 200	Pacco batterie MobilePower
Range di saldatura	A	160	180	200	Tecnologia agli ioni di litio per il collegamento a MicorStick 160/180
Elettrodi saldabili fino a Ø	mm	4	4	5	
Tensione di rete 1~230 V		●	●	–	
Tensione di rete 3~400 V		–	–	●	
Soluzioni di controllo					
BasicPlus		●	–	–	
ControlPro		●	●	●	
ControlPro RC		–	●	●	
Dotazioni					
Accu-ready: Collegamento al pacco batterie MobilePower per saldare indipendentemente dalla rete elettrica		●*	●	–	
con connettore per comando a distanza		–	●	●	
Modulo PFC per uno sfruttamento ottimale della rete		–	●	–	
Funzione pulsata		–	●	–	
* in combinazione con il soluzione di controllo ControlPro					● Selezione ● Dotazione di serie

Soluzioni di controllo



BasicPlus

- “Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta”
- Comando semplicissimo tramite un solo pulsante
- Regolazione continua della corrente
- Preselezione elettrodo per standard e cellulosico, per parametri di saldatura ottimali
- Funzione di saldatura TIG-DC (con ContacTIG)



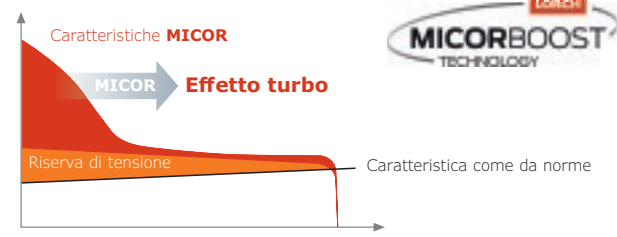
ControlPro

- “Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta”
- Display a 7 segmenti preciso all'ampere
- Comando semplicissimo tramite un solo pulsante
- Regolazione continua della corrente
- Preselezione elettrodi standard (basici e rutili) e CEL per parametri di saldatura ottimali
- Funzione di saldatura TIG-DC (con ContacTIG)
- Sottomenu per adattamenti individuali delle impostazioni della saldatrice

Caratteristiche salienti

Tecnologia MicorBoost

- L'innovativa tecnologia MicorBoost brevettata garantisce una potenza massima ed una saldatura perfetta.
- Piena potenza anche in caso di variazioni della tensione e con cavi lunghi (fino a 200 m).
- Alto rendimento e limitato consumo di energia grazie alla modernissima elettronica di potenza MicorBoost ed alla modalità di risparmio energetico automatica.



Kit di montaggio per l'utilizzo mobile

- Set in robusta valigetta con suddivisione interna:
- 3 m di cavo elettrodo e massa da 25 mm²
 - Martello per scoria
 - Spazzola metallica
 - Schermo da saldatore EN 166
 - Occhiali da saldatore DIN 4646-47



Flessibilità unica grazie alla tecnologia All-In



Specifiche tecniche

		MicorStick 160 MicorStick 160 Accu-ready		MicorStick 180 Accu-ready		MicorStick 200 MicorStick 200 RC	
Procedimento di saldatura		Elettrodo	TIG con ContacTIG	Elettrodo	TIG con ContacTIG	Elettrodo	TIG con ContacTIG
Ø Elettrodo	mm	1,5 – 4,0	1,0 – 2,4	1,5 – 4,0	1,0 – 2,4	1,5 – 5,0	1,0 – 3,2
Materiale saldabile		Acciaio Acciaio inox	Acciaio Acciaio inox Rame	Acciaio Acciaio inox	Acciaio Acciaio inox Rame	Acciaio Acciaio inox	Acciaio Acciaio inox Rame
range di saldatura	A	10 – 150	15 – 160	10 – 180	3 – 200	10 – 200	10 – 200
FS per corrente max (40 °C)	%	30		25		30	
Corrente per FS 60% (40 °C)	A	120		150		150	
Tensione di rete	V	230		230		400	
Dimensioni (Lu x La x Al)	mm	360 x 130 x 215		360 x 130 x 215		360 x 130 x 215	
Peso	kg	4,9		5,8		6,3	

MICORSTICK ACCU-READY
E PACCO BATTERIE MOBILEPOWER.

MicorStick 160/180 Accu-ready
e pacco batterie MobilePower
Il “dream team” per la saldatura mobile.

Indipendente, notevolmente flessibile, potente. MicorStick più MobilePower. Ecco la formula per non dover continuare a muoversi. Cercare l'allacciamento di rete è cosa passata. Portare con sé le prolunghe è cosa passata. Basta collegare il pacco batterie Mobile-Power a MicorStick Accu-ready. Non servono più noiosi preparativi, potete iniziare subito con la saldatura. Dove serve, dove volete. Ottimale per le operazioni di montaggio, nei cantieri e nella silvicoltura. Ottimale per riparazioni rapide sugli impianti di trasporto, le apparecchiature edili e le macchine agricole. Prestazioni di saldatura al top proprio là dove servono.

Massima flessibilità grazie al cambio batteria.



Specifiche tecniche

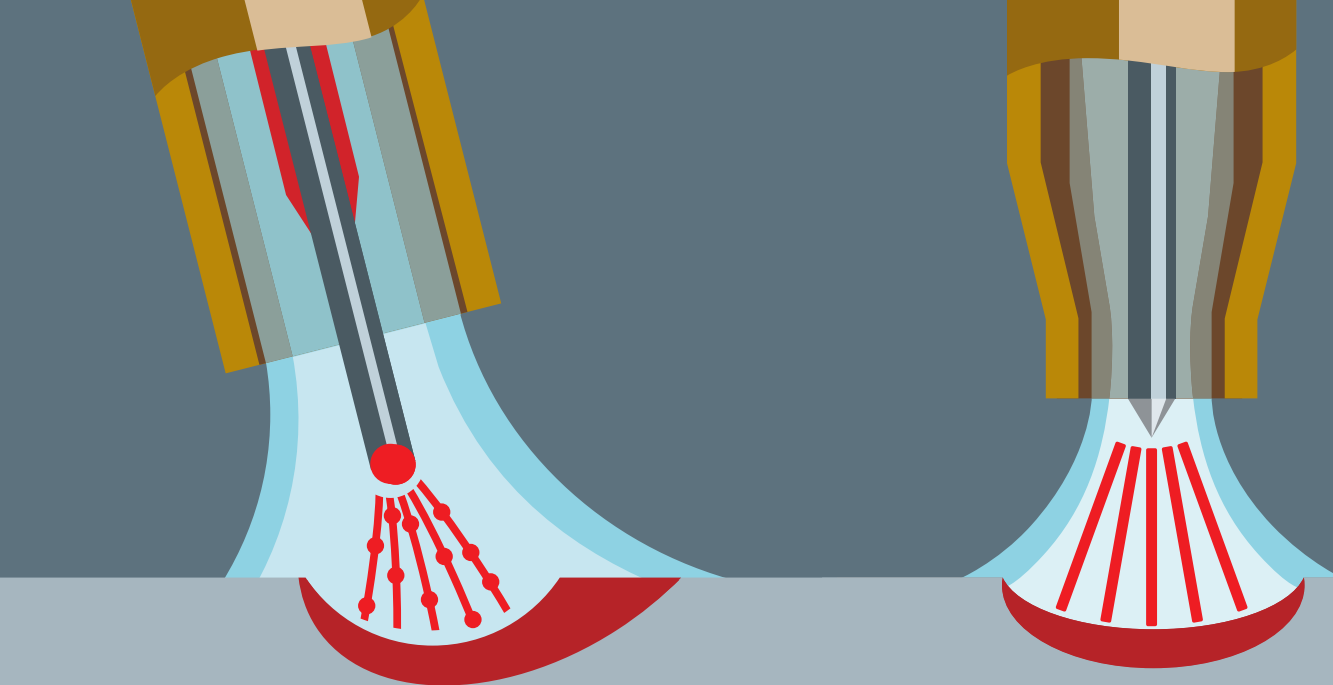
		MobilePower
Energia	Wh	604,8
Cicli di caricamento		circa 1.000
Peso	kg	7
Dimensioni (Lu x La x Al)	mm	323 x 131 x 215
Tempo di carica	min	150



Massima portata elettrodi in pezzi per carica della batteria

				Tipo di elettrodo RC11		Tipo di elettrodo RR12	
Ø Elettrodo		Corrente di saldatura		Lunghezza 250 mm	Lunghezza 350 mm	Lunghezza 250 mm	Lunghezza 350 mm
2,5	mm	60	A	28	21	23	17
2,5	mm	90	A	23	17	21	15
2,5	mm	110	A	21	15	20	14
3,2	mm	90	A	–	12	–	10
3,2	mm	120	A	–	10	–	9
3,2	mm	150	A	–	9	–	8

Tutti i dati sono valori massimi determinati durante l'utilizzo nella pratica. La portata realizzabile nei singoli casi dipende dalla marca degli elettrodi, dalla modalità di lavoro del saldatore e dalle condizioni ambientali.



Semplicemente più produttivi
dalla dimensione del lotto 1

SALDATURA AUTOMATIZZATA



I nostri potenti componenti per robotica e le
nostre soluzioni di automazione per saldature
MIG-MAG e TIG economiche:

Serie Trac	106 – 115
Sistema modulare	116 – 119
S-RoboMIG XT	122 – 129
Robo-MicorMIG	130 – 135
V-RoboTIG	136 – 139

AFFIDARE IL LAVORO DELLA SALDATURA A UN ALTRO.



RIPARTIZIONE EFFICIENTE DEL LAVORO

Il saldatore imposta i parametri, il Trac acquisisce il lavoro di saldatura

QUALITÀ RIPRODUCIBILE

L'elevata qualità costante della saldatura grazie a una regolazione dell'azionamento e a un avanzamento stabile

UTILIZZO FLESSIBILE

Autentico multitalento grazie alla vasta scelta di trattorini per saldatura e accessori

La serie Trac in sintesi

- **La soluzione adatta ad ogni applicazione.** I trattorini per saldatura sono un ausilio estremamente pratico nella realizzazione di saldature longitudinali e curvilinee lunghe. Mentre l'esigenza base di una guida precisa della torcia è comune a tutti i settori, nell'ambito delle singole applicazioni sussistono requisiti estremamente specifici. La gamma di prodotti Lorch, con il suo vastissimo assortimento di accessori, non lascia nulla al caso.
- **Tutto da un'unica fonte.** Oltre all'aumento della produttività, il criterio centrale nell'automazione della saldatura è, oggi come ieri, l'assicurazione della qualità richiesta per i giunti saldati. Per poter conseguire entrambi gli obiettivi sono necessarie competenze in ambedue i campi. Fedele al motto „Tutto da un'unica fonte“ Lorch offre un percorso diretto e sicuro all'automazione della saldatura.
- **Qualità del punto di saldatura riproducibile.** La velocità costante con regolazione attiva consente una qualità del punto di saldatura sempre identica.
- **Facilità d'uso.** Con pochi interventi per le impostazioni desiderate, grazie ad un utilizzo semplice e di facile comprensione.
- **Versatilità.** Traino mediante ruote, rotaie, rotaie o guide ad anello a seconda dell'esigenza dell'applicazione di saldatura.

» Automazione con Lorch:
Tutto da un'unica fonte



Trattorini per saldatura Trac

Aumentate le produttività della vostra produzione di saldatura abbinando il vostro generatore Lorch a un trattorino per saldatura Lorch. Il trattorino per saldatura garantisce la guida continua della torcia e il saldatore può, quindi, concentrarsi sulla regolazione dei parametri di saldatura. L’apporto termico diviene così più controllabile e causa meno ritardi. Ripetizione e riproducibilità riducono lo stress. E la maggior distanza dalla torcia migliora le condizioni di lavoro del saldatore.



Trac WL

I Lorch Trac WL sono trattorini su ruote per saldatura portatili particolarmente compatti e programmabili in modo opzionale per saldature longitudinali e curvilinee riproducibili e di qualità, sia in orizzontale che in verticale. La versione a batteria agevola la saldatura all’interno di serbatoi.



Trac RL

I Lorch Trac RL sono trattorini per saldatura su rotaie per la realizzazione di saldature di testa e d’angolo lunghe e continue particolarmente precise. Il versatile sistema di binari supporta applicazioni in cui non sono presenti bordi guida sufficienti. Utilizzabile in particolare anche in applicazioni in acciaio inox.



Trac RL Performance

Lorch Trac RL Performance è il trattorino per saldatura high end con tracciatura integrata per saldature esigenti. Il Trac su binari garantisce persino in condizioni difficili di utilizzo una velocità stabile e, quindi, un risultato di saldatura riproducibile.

Sia nel MIG-MAG che nel settore TIG, le tolleranze del prodotto vengono automaticamente compensate dalla funzione integrata “Tracciatura”. Con questa funzione anche pezzi con deformazioni vengono saldati senza alcun problema. Il quadro di comando estraibile scarica inoltre da incombenze il saldatore. La funzione orbitale integrata, poi, consente la saldatura di tubi in posizione difficile.

Impieghi tipici sono, ad esempio, le saldature su tubazioni ed alloggiamenti in acciaio inox e su strutture portanti con tolleranza elevata del pezzo.

Specifiche tecniche

		Trac WL	Trac RL	Trac RL Performance
Alimentazione di corrente	V	42/115/230 Batteria 18 V*	42/115/230	42/115/230
Avanzamento		Ruote	Rotaia	Rotaia o rotaia ad anello
Posizione di saldatura		PA, PB, PC, PF	PA, PB, PC, PF, PG	PA, PB, PC, PD, PE
Saldatura curvilinea convessa	mm	> 1000	> 5000	> 5000
Saldatura curvilinea concava	mm	> 1250	> 5000	> 5000
Spessore minimo parete	mm	4	5	5 (acciaio con 5 magneti)
Diametro minimo	mm	—	—	200
Oscillatore		○ ** (Radiale)	○ (Lineare)	● (Lineare)
Saldatura a segmenti		○ **	—	●
Memoria di programma		○	—	●
Tracciatura della saldatura tattile		—	—	○
Funzione orbitale		—	—	○
Regolazione della lunghezza dell’arco TIG		—	—	○

* Batteria disponibile solo per Trac WL Batt ** solo per Trac WL Pro

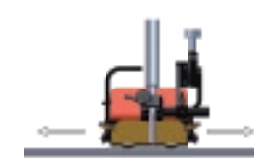
● Dotazione di serie ○ Disponibile come opzione

Il Trac WL in dettaglio

- **Semplice e flessibile.** Impostazione della torcia estremamente facile con la regolazione fine 3D.
- **Leggero e robusto.** Semplicità d'uso grazie al telaio robusto in materiale leggero.
- **Flessibile in ogni posizione.** Saldatura a regola d'arte su superfici orizzontali, verticali e curve nonché di saldature curve convesse e concave.
- **Unità oscillatore.** L'unità oscillatore opzionale è perfettamente adatta a saldature con maggiori spessori effettivi di saldatura, grandi volumi di saldatura e compensazione degli errori di posizione dei pezzi.
- **Plug&Weld.** Con Lorch Plug&Weld, collegamento con il generatore Lorch in modo veloce e semplice.
- **Facile programmazione.** Programmazione e memorizzazione facile e comoda di massimo 40 operazioni di saldatura e oscillazione con Trac WL PRO.



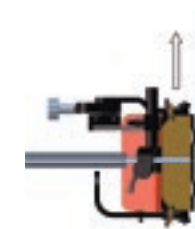
Possibilità di impiego



Saldatura su superfici orizzontali



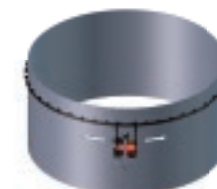
Saldatura su superfici inclinate



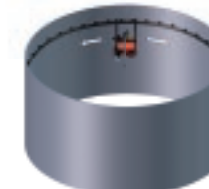
Saldatura su superfici verticali



Saldatura su superfici curve



Saldatura di prodotto con geometria concava



Saldatura di prodotto con geometria convessa

Caratteristiche principali

Accessori



La vasta gamma di accessori Trac consente un ampliamento perfetto del trattorino per saldatura per geometrie di saldatura particolari.

Batteria

Con la versione a batteria del Trac WL, si apporta flessibilità e mobilità nella saldatura.



Oscillatore

L'unità oscillatore opzionale nel Trac WL Pro è perfettamente adatta a saldature con maggiori spessori effettivi di saldatura e grandi volumi di saldatura.



Saldatura a segmenti

Con Trac WL Pro il comando integrato consente la saldatura di segmenti in tutta semplicità.



Il Trac RL in dettaglio

- **Sulla rotaia per una saldatura perfetta.** Alimentazione senza slittamenti grazie all'azionamento a ingranaggio e cremagliera per risultati di saldatura ottimali.
- **Svariate possibilità di impiego.** Rotaie in versione flessibile o rigida con supporto magnetico o a depressione per ampie possibilità di impiego.
- **Facile utilizzo.** Impostazione dei parametri attraverso pulsanti o un display con visualizzazione di testo in chiaro.
- **Saldare alla perfezione.** L'impostazione flessibile del pattern di oscillazione consente di adattare la guida torcia alla relativa geometria del punto di saldatura.
- **Unità oscillatore.** L'unità oscillatore è perfettamente adatta a saldature con maggiori spessori effettivi di saldatura, grandi volumi di saldatura e compensazione degli errori di posizione dei pezzi.
- **La perfetta saldatura.** Prevenzione di costosi sovradimensionamenti della saldatura e riduzione del consumo dei materiali d'apporto grazie all'esatta riproduzione delle saldature.
- **Plug&Weld.** Con Lorch Plug&Weld, collegamento con il generatore Lorch in modo veloce e semplice.



Possibilità di impiego



Saldatura in posizione orizzontale con rotaia di guida (lateralmente con supporti magnetici)



Saldatura in posizione verticale con rotaia di guida



Saldatura su un piano concavo con rotaia di guida flessibile

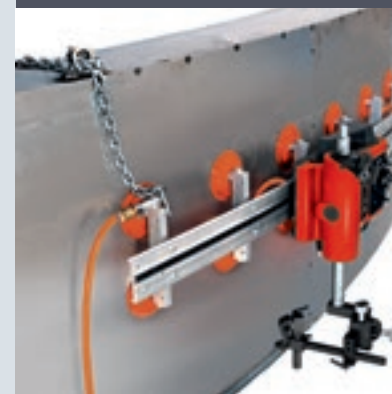
Caratteristiche principali

Oscillatore

L'unità oscillatore integrata della Trac RL Pro è straordinariamente adatta a grossi volumi di saldatura.



Fissaggio a vuoto per acciaio inox



Con il fissaggio a vuoto Lorch può essere garantita senza problemi la saldatura di pezzi di alluminio e acciaio inox nonostante la debole proprietà ferromagnetica del pezzo.

Il Trac RL Performance in dettaglio

- **Configurabile singolarmente.** Configurazione individuale del trattorino per saldature a seconda dell'applicazione.
- **Tracciatura della saldatura tattile.** Compensazione di tolleranze del pezzo in direzione verticale e orizzontale grazie alla tracciatura tattile.
- **Regolazione integrata della lunghezza dell'arco.** Risultati riproducibili di saldatura su superfici concave e in pezzi con deformazione grazie alla regolazione integrata della lunghezza dell'arco (AVC).
- **Saldatura di tubi semplice e riproducibile.** Saldatura riproducibile di tubi in posizione forzata grazie al procedimento programmabile per la saldatura orbitale, incluso il cambio job automatico.
- **Registrazione dati al 100 % secondo WPS.** Documentazione della velocità di saldatura con Lorch Q-Data per una registrazione al 100 % dei parametri di saldatura secondo WPS.
- **Plug&Weld.** Il Plug&Weld e l'attacco LorchNet assicurano che tutti i componenti facenti parte di un sistema di automazione Lorch si comprendano perfettamente.
- **Unità oscillatore.** L'unità oscillatore integrata nella Trac RL Performance rende possibili saldature con volumi maggiori e gli errori di posizione dei pezzi possono essere compensati con maggiore facilità.
- **L'ergonomia è una priorità.** Con il quadro di comando Trac estraibile, l'impostazione dei parametri è molto facile ed è possibile effettuare una correzione comoda del parametro di saldatura durante il funzionamento.



Possibilità di impiego



Saldatura in posizione orizzontale con rotaia di guida (frontalmente con ventose)



Saldatura in posizione orizzontale con rotaia di guida (lateralmente con ventose)



Saldatura in posizione verticale con rotaia di guida (con supporti magnetici)



Saldatura su rotaie ad anello prefabbricate (tubi/serbatoi Ø 200 mm - 10 m)



Saldatura su un piano concavo con rotaia di guida flessibile (serbatoi Ø da 10 m)

Caratteristiche principali

Regolazione dell'arco AVC integrata nella saldatura TIG

La regolazione integrata della lunghezza dell'arco favorisce una qualità di saldatura eccezionale su lamiere con o senza bombatura. Il generatore di corrente invia al Trac la lunghezza dell'arco come valore di misura. Questo comanda la regolazione motorizzata dell'altezza, che viene aumentata o diminuita come necessario, garantendo così una distanza riproducibile tra pezzo ed elettrodo.

La regolazione della lunghezza arco funziona esclusivamente con la serie V di Lorch.



Saldatura orbitale

Con la funzione orbitale integrata, la saldatura di tubi in posizione difficili è possibile senza problemi.



Tracciatura della saldatura tattile

Compensazione delle tolleranze del pezzo in direzione verticale e orizzontale grazie alla tracciatura tattile.



Saldatura a segmenti

Il comando integrato consente la saldatura facile di segmenti.



Sistema modulare

NOI PREDISPONIAMO LA VOSTRA SOLUZIONE DI SALDATURA CIRCOLARE.



GRANDE FLESSIBILITÀ

Sistema modulare coordinato e intelligente

COMBINAZIONE DI PRIMA CLASSE

Tutti i componenti sono parte di un sistema installato con una soluzione gestionale unitaria

QUALITÀ AL MASSIMO LIVELLO CON LA SOLA PRESSIONE DI UN PULSANTE

Memorizzare e richiamare in ogni tempo compiti di saldatura in tutta semplicità e comodamente

Il sistema modulare in dettaglio

- **Tre fasi per una saldatura perfetta.** Diametro del pezzo, velocità di saldatura, parametri di saldatura: Pronto!
- **Tutto da un'unica fonte.** Oltre all'aumento della produttività, il criterio centrale nell'automazione della saldatura è, oggi come ieri, l'assicurazione della qualità richiesta per i giunti saldati. Per poter conseguire entrambi gli obiettivi sono necessarie competenze in ambedue i campi. Fedele al motto „Tutto da un'unica fonte“ Lorch offre un percorso diretto e sicuro all'automazione della saldatura.
- **Riattrezzaggio veloce.** Esecuzione veloce e precisa delle impostazioni attraverso l'applicazione ottimale dei singoli componenti.
- **Una soluzione gestionale unitaria.** Gestione e preparazione dell'impianto estremamente facile mediante una soluzione gestionale unitaria di generatore di corrente e sistema di automazione.
- **Plug&Weld.** Semplice e comodo da collegare al generatore Lorch mediante Lorch Plug&Weld.

» Automazione con Lorch:
Tutto da un'unica fonte



- **Sempre nella posizione giusta.** Sia che si tratti di una saldatura meccanica o pneumatica, con i supporti per torcia Lorch l'esatta posizione di saldatura è facile da ottenere.
- **Per pezzi pesanti.** Per un carico fino a 500 kg, le grandi tavole rotanti modulari funzionano al meglio.
- **La procedura adatta.** Che si tratti di MIG-MAG, MIG-MAG-Puls, TIG o TIG con filo freddo, nel processo puntiamo alla perfezione.
- **Memoria parametri Tiptronic.** In breve tempo i compiti di saldatura da eseguire sono pronti.
- **Acquisizione dati in tutta semplicità.** Il database di documentazione ordinabile di Q-Sys2020 assicura una registrazione dei dati di saldatura senza lacune, garantendo così la tracciabilità di tutti i componenti saldati.

Caratteristiche principali

LorchControl

Il Lorch Control controlla tutti i processi fino alla gestione degli errori e della diagnosi. L'elemento centrale è l'automatismo parametri, che regola in modo completamente automatico l'andamento del processo. Con il Control, l'utilizzo delle tavole rotanti è molto facile e non importa se MIG-MAG o TIG.

Fix&Pos

Con il Lorch Fix&Pos impostare in modo semplice e flessibile la posizione di saldatura perfetta.

Plug&Weld

Connettendo il cavo LorchNet ai rispettivi componenti, si ottiene il collegamento.

LorchFollow

Il nostro sistema di guida LorchFollow mantiene una distanza costante tra la torcia e il pezzo.

Feed filo freddo

L'alimentatore di filo freddo LorchFeed possiede un comando completamente digitale e mantiene un'assoluta precisione per una qualità TIG superiore.



Specifiche tecniche

		Turn 50	Turn 100	Turn 300	Turn 500
Carico	kg	50	100	300	500
Piatto rotante	mm	300	300	500	740
Gamma di velocità	giri/min	0,8 - 10,0	0,4 - 5,0	0,08 - 1,0	0,08 - 1,0
Regolazione del ribaltamento		Manuale	Riduttore girevole	Riduttore girevole *	Riduttore girevole *
Albero cavo	mm	30	30	150	295
Posizionamento torcia		Manuale / pneumatico	Manuale / pneumatico	Manuale / pneumatico	Manuale / pneumatico
* opzionale motorizzato					

PERFETTA COLLABORAZIONE:

LORCH POWER E COLLEGHI ROBOT.

INTEGRABILI IN TUTTA SEMPLICITÀ

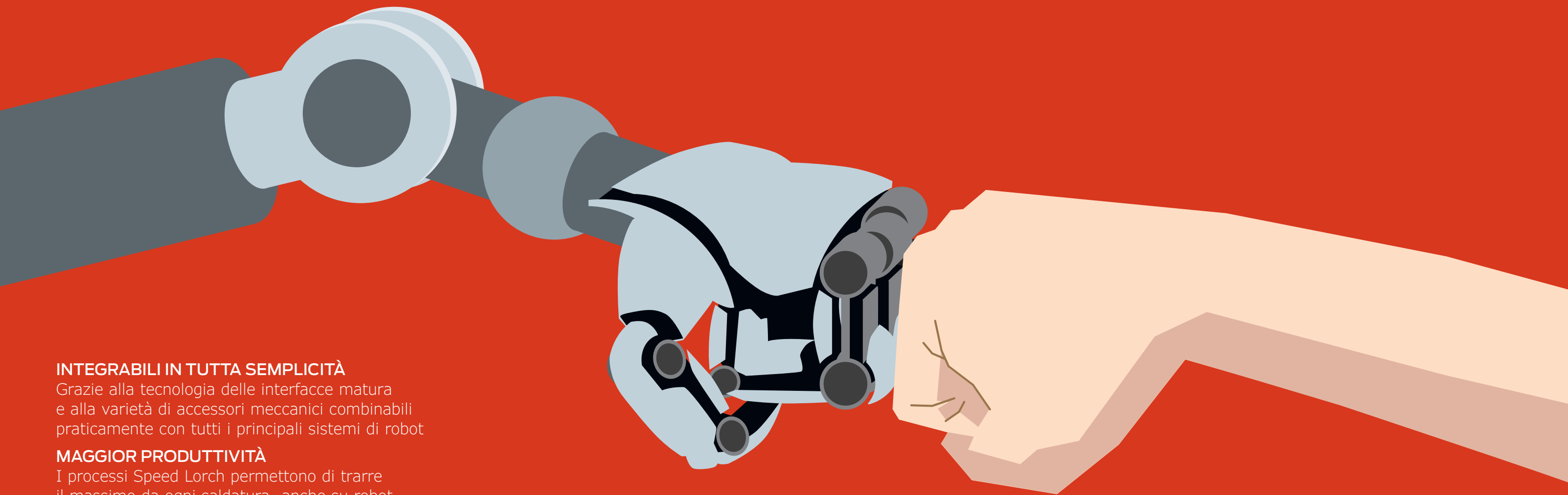
Grazie alla tecnologia delle interfacce matura e alla varietà di accessori meccanici combinabili praticamente con tutti i principali sistemi di robot

MAGGIOR PRODUTTIVITÀ

I processi Speed Lorch permettono di trarre il massimo da ogni saldatura, anche su robot

PIENO CONTROLLO

Su richiesta anche con monitoraggio dei dati di saldatura in tempo reale per il controllo qualità automatizzato dei vostri risultati di saldatura



S-ROBOMIG XT. PER MASSIME PERFORMANCE SUL VOSTRO ROBOT.

La S-RoboMIG XT in dettaglio

- **Performance di saldatura di gamma alta.** I processi Speed di Lorch convincono pienamente anche sul robot. Primo tra tutti il SpeedPulse XT. Extrarapido, extra robusto, con spruzzi extraridotti.
- **Tecnologia di processo digitale intelligente.** La potenza di calcolo e i sensori di misura integrati della S-RoboMIG XT migliorano le vostre prestazioni di saldatura con un comando di processo esatto e funzioni speciali come il Seam-Tracking.
- **Tecnologia delle interfacce completa.** Grazie alla connessione delle interfacce ragionata sono supportati tutti i comuni sistemi FieldBus ed Ethernet industriali.
- **Configurazione su misura.** Potete configurare ogni saldatrice esattamente in base alle vostre esigenze, in modo che si adatti in maniera ottimale all'esecuzione automatizzata delle vostre operazioni di saldatura.
- **Innovativo concetto di upgrade.** Nel caso in futuro abbiate necessità di effettuare un retrofitting della vostra saldatrice con ulteriori procedimenti di saldatura e funzioni in grado di incrementare la produttività, potete farlo senza problemi in qualsiasi momento. Quindi, a prescindere da quale versione di saldatrice scegliate oggi, il vostro investimento è comunque al riparo da sorprese future anche domani.

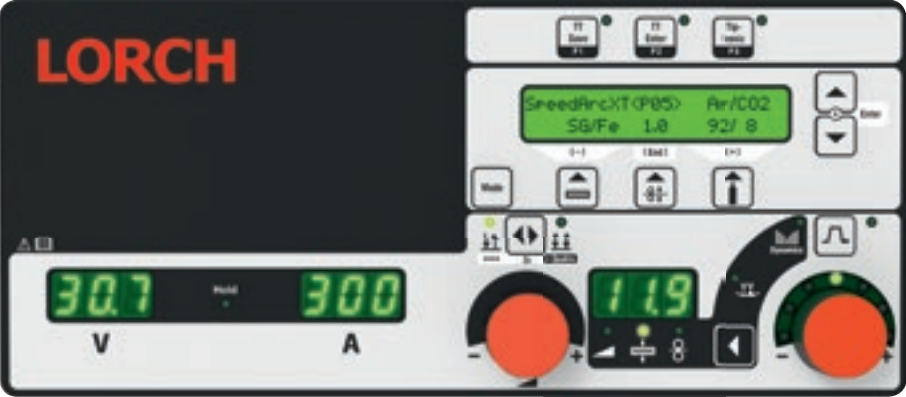


- **Gestione dei job Tiptronic.** Con il Tiptronic Lorch è possibile memorizzare l'impostazione ideale per ogni saldatura, in modo da poterla poi richiamare, in tutta semplicità, per le operazioni di saldatura ricorrenti tramite il comando del robot (standard 100, quale optional 1000 job).
- **Funzione di backup dei job di saldatura.** Il software per PC JobTool consente il salvataggio, l'elaborazione e la trasmissione delle operazioni di saldatura (job) memorizzate nella saldatrice e delle impostazioni dei relativi parametri. Adatto anche per la trasmissione dei job ad altri generatori di corrente.
- **Regolazione dinamica dell'arco.** Consente di adattare la caratteristica dell'arco da morbida a dura e da calda a fredda. Memorizzata nel job di saldatura oppure controllata direttamente tramite l'interfaccia del robot.
- **Alimentatore di filo per robot.** L'alimentatore di filo per robot RF-06 è compatto, ottimizzato in termini di peso, potente e completamente isolato. E' perfettamente adatto per l'impiego su robot sia standard che ad albero cavo ed è disponibile anche nella variante per sistemi torcia PushPull.
- **Offerta di sensori ampliata.** Gli optional tracciatura della saldatura, riconoscimento dell'estremità filo, rilevamento della pressione del gas o misurazione della portata di gas consentono un controllo ampliato della vostra applicazione automatizzata.
- **Varietà di accessori.** Accessori meccanici per le più comuni varianti di robot e costellazioni di guida del filo semplificano l'integrazione.

Versioni

		S3 RoboMIG XT	S5 RoboMIG XT	S8 RoboMIG XT
Range di saldatura	A	25 – 320	25 – 400	25 – 500
Regolazione della tensione		continua	continua	continua
Tensione di rete 3~400 V		●	●	●
Soluzioni di controllo				
XT		●	●	●
Varianti del processo di saldatura				
Synergic		●	●	●
Pulse		●	●	●
SpeedPulse		●	●	●
Full Process		●	●	●
Varianti di raffreddamento				
Gas		●	●	●
Acqua		●	●	●
Acqua con potenza refrigerante potenziata		○	○	○
Acqua con pompa più potente		○	○	○
Alimentatore filo separato				
RF-06		●	●	●
● Selezione ● Dotazione di serie ○ Disponibile quale opzione				

Soluzione di controllo



- XT**

 - Soluzione gestionale “solo 3 operazioni per una saldatura perfetta”
 - Gestione sinergica
 - Utilizzo intuitivo
 - Semplice selezione del processo e programma
 - Regolazione continua della corrente di saldatura
 - Regolazione 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 (opzionalmente 1.000)
 - Indicazione digitale di volt e ampere
 - Misura e compensazione del circuito di saldatura
- Disponibile anche quale variante Remote.

Scelta individuale dell’opzione di comando. Nel generatore, come pannello di comando per regolazione a distanza o, se necessario, anche entrambe le soluzioni.



Caratteristiche salienti

Processi Speed per massima produttività

SpeedPulse XT
Extra veloce.
Extra robusto.
Spruzzi extraridotti.

SpeedArc XT
Elevata pressione dell’arco.
Maggior penetrazione.
Consente di risparmiare tempo e danaro.

TwinPuls XT
Saldature dall’estetica eccezionale con la massima velocità.

SpeedUp
Utilizzo a 360°. Gestisce saldature verticali ascendenti e in altre posizioni difficili in maniera semplice, rapida e sicura in termini di processo.

SpeedRoot
Capacità di colmare le fessure al top. Impegnative saldature di prima passata rese semplici.

SpeedCold
Apporto di calore ridotto. Ideale per lamiere sottili.

Dotazioni

Variante di dotazioni	Processi di saldatura									
	Standard MIG-MAG	SpeedArc XT	Standard Pulse	TwinPuls	Speed-Pulse	Speed-Pulse XT	TwinPulse XT	Speed-Up	Speed-Root	Speed-Cold
Full Process	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
SpeedPulse	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○
Pulse	●	●	●	●	—	—	—	○	○	○
Synergic	●	●	—	—	—	—	—	○	○	○
● Dotazione di serie ○ Disponibile quale opzione										

Caratteristiche salienti

Innovativo concetto di upgrade

Grazie alle capacità di upgrade integrate, la S-RoboMIG XT vi consente di rimanere assolutamente flessibili. Scegliendola potrete, da un lato, progettare il sistema di saldatura su misura per le vostre esigenze di produzione odierne e, dall'altro, avrete la certezza di poter adattare la vostra saldatrice in qualsiasi momento alle esigenze di saldatura in mutamento e di poter eseguire il retrofit di processi e funzioni di saldatura in grado di incrementare la produttività. Con la S-RoboMIG XT si hanno e si resta con le spalle coperte, senza doversi minimamente preoccupare di quel riserverà il futuro.



Monitoraggio dei dati di saldatura in tempo reale



Opzioni di raffreddamento aggiuntive

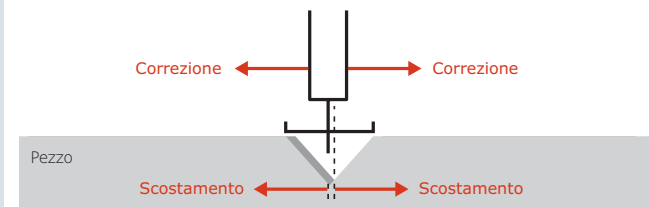
Oltre al raffreddamento standard, per la S-RoboMIG XT sono disponibili anche altre due opzioni di raffreddamento. In ogni caso ciò significa: fino al 35% di potenza refrigerante in più – ottima per l'impiego industriale intensivo. Inoltre il raffreddamento più potente assicura minori sollecitazioni del 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 di refrigerazione sia disponibile esattamente là dove serve.



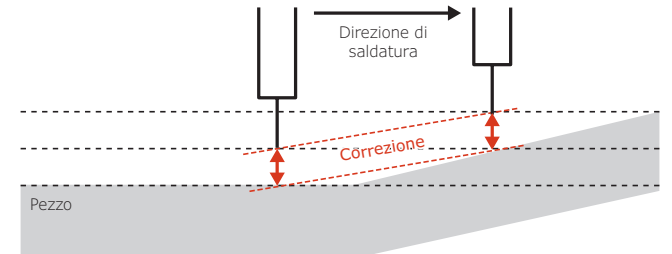
Funzione Seam Tracking

La tecnologia di regolazione high-end della S-RoboMIG XT Lorch elabora, in tempo reale e sulla base di tutta una serie di informazioni, un segnale analizzabile dal comando del robot. Sia per i processi standard che per quelli ad arco pulsato. In linea di principio questa funzione di rilevamento e tracciatura della saldatura mette il robot in grado di adattare la guida della torcia, costantemente e automaticamente, alle effettive caratteristiche del pezzo. Il segnale inviato è adatto per l'adeguamento della guida torcia tanto in verticale, quanto in orizzontale.

Tracciatura della saldatura in orizzontale



Tracciatura della saldatura in verticale



Sistema di interconnessione bus per tutti i protocolli più comuni

Il LorchNet-Connector garantisce una connessione ottimale tra il generatore di corrente S-RoboMIG XT e il comando del robot. Esso funge da una sorta di interprete e traduce tutti i segnali e le informazioni del sistema bus interno LorchNet nei linguaggi del robot. In altre parole: in uno dei comuni protocolli FieldBus o Ethernet industriali.

Anche tutti i segnali rilevanti per il comando della torcia – come soffio aria, protezione anticollisioni e sensore di contatto – possono essere interamente comunicati tramite il sistema bus.

Disponibili in alternativa: interfaccia analogico-digitale INT-06 per montaggio nell'armadio elettrico o all'interno del generatore di corrente con connettore Harting a 42 pin.



LED di stato per una semplice verifica della connessione.

Specifiche tecniche

		S3 RoboMIG XT	S5 RoboMIG XT	S8 RoboMIG XT
Range di saldatura MIG-MAG	A	25 – 320	25 – 400	25 – 500
Corrente per FS 100%	A	250	320	400
Corrente per FS 60%	A	280	350	500
FS per I max.	%	40	50	60
Tensione di rete	V	3~400	3~400	3~400
Tolleranza di rete consentita	%	± 15	± 15	± 15
Fusibile di rete ad azione ritardata	A	16	32	32
Dimensioni (Lu x La x Al)	mm	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812
Peso (raffreddata a gas)	kg	92,8	97,3	107,3
Peso alimentatore filo (standard)	kg	7,2	7,2	7,2
Peso raffreddamento ad acqua (pieno)	kg	14,7	14,7	14,7

L’RF-06 in dettaglio

Alimentatore potente e compatto per robot standard e a braccio cavo.

Le caratteristiche richieste a un trainafile per impiego robotizzato sono chiare: compattezza, peso ottimizzato, al contempo potenza e naturalmente isolamento ottimale, in modo da proteggere costantemente l’elettronica del robot. L’RF-06 soddisfa tutti questi requisiti ed è ottimizzato per l’impiego robotizzato in vari modi. Anche in questo caso in sede di sviluppo la priorità è stata data alla flessibilità. In quest’ottica l’alimentatore per robot è progettato sia per i robot a braccio cavo che per quelli standard (con set di cavi per torce esterno) nonché per il funzionamento con raffreddamento a gas e ad acqua. I flessibili dell’acqua del cavo di prolunga dei generatori di corrente per robot Lorch sono predisposti per poter essere adattati in maniera semplice al sottofondo dell’RF-06. Struttura e funzionalità ragionate sin nei minimi dettagli. Così, ad esempio, il sistema di manovra dell’RF-06 semplifica notevolmente la manutenzione della torcia nei robot a braccio cavo in quanto c’è maggior spazio disponibile per la sostituzione della guaina. I lunghi smontaggi dell’alimentatore richiesti per la manutenzione sono quindi acqua passata.



Trainafile di precisione a 4 rulli con piastra trainafile in PVC rinforzato con fibra di vetro robusta e dal peso ottimizzato, isolamento aggiuntivo e sostituzione dei rulli senza attrezzi.



Condizioni di connessione ottimizzate a livello funzionale per cavo di controllo, gas, aria compressa, alimentazione filo e corrente di saldatura (connessione a capocorda sicura).



Sofisticata struttura del fondo con pannello di fondo isolante, canale di posa per le tubature dell’acqua e possibilità di fissaggio per le diverse piastre adattatrici per robot.

Varianti per robot a braccio cavo e convenzionali



Innovativo sistema di manovra



Posizione di esercizio dell’RF-06



Posizione di manutenzione dell’RF-06

Specifiche tecniche

		RF-06	RF-06 PushPull
Potenza motore	W	100	100
Velocità di alimentazione	m/min	0,1 – 25	0,1 – 25
Azionamento 4/2 (4 rulli, 2 motorizzati)		●	○
Azionamento 4/4 (4 rulli, 4 motorizzati)		○	●
Rulli	Ø	30	30
Isolamento totale		●	●
Valvola di soffiatura per aria compressa		●	●
Introduzione filo sulla torcia *		●	●
Dimensioni (L x I x H)	mm	310 x 200 x 160	310 x 200 x 160
Peso	kg	7,2	7,6

* Se il sistema torcia la supporta

● Dotazione di serie ○ Disponibile quale opzione

ROBO-MICORMIG. L'INGRESSO ECONOMICO NELLA SALDATURA ROBOTIZZATA.

La Robo-MicorMIG in dettaglio

- **Tecnologia MicorBoost.** Le eccellenti caratteristiche di versatilità MIG-MAG della tecnologia MicorBoost convincono anche nella saldatura robotizzata. Il risultato sono un'elevata stabilità dell'arco ed eccellenti caratteristiche sia della miscela di gas che della saldatura a CO₂.
- **Da semplicissimo – a quel che serve.** La Robo-MicorMIG consente, grazie alla sua esecuzione semplicissima (alimentazione, interfaccia, comando), un ingresso economicamente conveniente nella saldatura robotizzata, ma all'occorrenza offre anche un'ampia gamma di funzioni e dotazioni.
- **Tecnologia delle interfacce completa.** Grazie alla connessione delle interfacce ragionata sono supportati tutti i comuni sistemi FieldBus ed Ethernet industriali.
- **Innovativo concetto di upgrade.** La Robo-MicorMIG può venir adeguata in maniera semplicissima, mediante la tecnologia NFC, alle crescenti esigenze tecniche della saldatura. Procedimenti e programmi di saldatura in grado di incrementare la produttività e funzioni che semplificano il lavoro possono essere successivamente installati in qualsiasi momento. In questo modo con la Robo-MicorMIG rimarrete sempre up-to-date anche in futuro.
- **Ready for more.** La Robo-MicorMIG può essere ampliata sia con i due processi Speed SpeedArc e SpeedUp che con un procedimento pulsato standard in grado di prevenire gli archi di transizione.



- **Gestione dei job Tiptronic.** Tramite il display ControlPro, con la funzione Tiptronic è possibile memorizzare le operazioni di saldatura in tutta semplicità. Inoltre la Robo-MicorMIG offre, tramite il SystemManager, la possibilità di memorizzare e di trasferire queste operazioni di saldatura su altre saldatrici.
- **Alimentatore di filo per robot.** L'alimentatore filo per robot RF-06 è compatto, ottimizzato in termini di peso, potente e perfettamente isolato. E' adattissimo per l'impiego su robot sia standard che ad albero cavo ed è disponibile anche nella variante per sistemi torcia PushPull.

- **Offerta di sensori ampliata.** Gli optional tracciatura della saldatura, rilevamento della pressione del gas o misurazione della portata di gas consentono un controllo ampliato della vostra applicazione automatizzata.
- **Varietà di accessori.** Accessori meccanici per le più comuni varianti di robot e costellazioni di guida del filo semplificano l'integrazione.

Versioni

		Robo-MicorMIG 300	Robo-MicorMIG 350	Robo-MicorMIG 400	Robo-MicorMIG 500
Tensione di rete	A	25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Regolazione della tensione		continua	continua	continua	continua
Sistema dell’impianto		fisso	fisso	fisso	fisso
Tensione di rete 3~400 V		●	●	●	●
Soluzioni di controllo					
BasicPlus		●	●	●	●
ControlPro		●	●	●	●
Varianti di raffreddamento					
Gas		●	●	●	●
Acqua		●	●	●	●
Alimentatore filo separato					
RF-02		●	●	●	●
RF-06		●	●	●	●
● Selezione ● Dotazione di serie					

Soluzioni di controllo



Basicplus

- Soluzione gestionale “solo 3 operazioni per una saldatura perfetta”
- Regolazione continua della corrente di saldatura
- Indicazione digitale di volt e ampere
- Riempimento del cratere finale inseribile
- Regolazione della dinamica dell’arco continua
- Sistema di regolazione automatico (gestione sinergica)
- Possibilità di upgrade



Controlpro

- Soluzione gestionale “solo 3 operazioni per una saldatura perfetta”
- Regolazione continua della corrente di saldatura
- Indicazione digitale di volt e ampere
- Display grafico luminoso (OLED) per la visualizzazione del 3° parametro principale
- Riempimento del cratere finale inseribile
- Regolazione della dinamica dell’arco continua
- Sistema di regolazione automatico (gestione sinergica)
- Memoria programmi Tiptronic per 100 parametri di saldatura
- Possibilità di upgrade

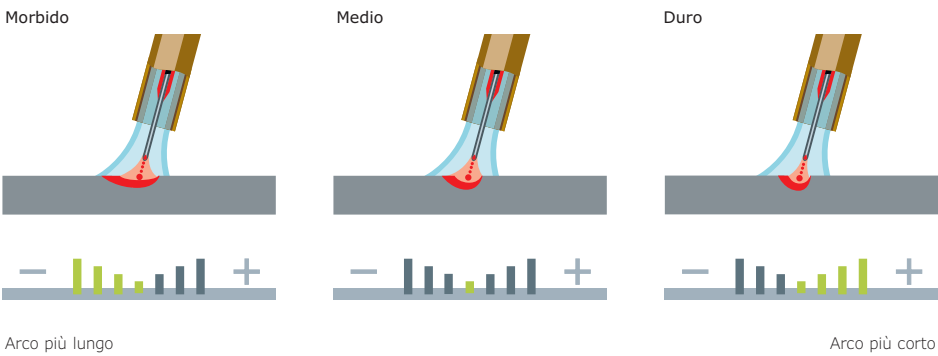


Control Pro disponibile anche quale variante Remote.
Scelta individuale dell’opzione di comando. Nel generatore, come pannello di comando per regolazione a distanza o, se necessario, anche entrambe le soluzioni.

Caratteristiche salienti

Regolazione dinamica dell’arco

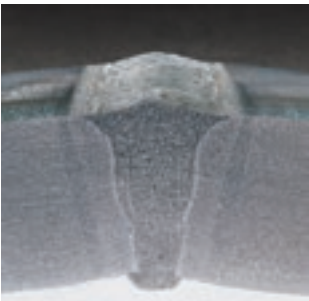
Con la Robo-MicorMIG è tutto diverso: in questo caso si varia la dinamica dell’arco proprio in funzione delle necessità del lavoro in questione e si trova, in modo semplice e rapido, la miglior regolazione dell’arco personalizzata. Di tutto il resto si occupa la tecnologia di regolazione dell’arco intelligente. Tutti i principali parametri sono gestiti automaticamente in background.



SpeedArc

Lo SpeedArc di Lorch possiede una densità di energia elevata e garantisce così una maggiore pressione dell’arco nel bagno di fusione. Il risultato è decisamente sorprendente, in quanto rende la saldatura MIG-MAG ancora più rapida. Ma non è solo la sua velocità a renderla così tanto più produttiva. Sono anche i tanti componenti che sinora andavano saldati in più passate e che lo SpeedArc consente ora di saldare in “un’unica” passata, con spessori fino a 15 mm. Ecco la produttività che conviene, ecco la saldatura a valore aggiunto.

Inoltre l’arco stabile e concentrato di SpeedArc è ideale da gestire anche nel caso di lunghe estremità filo libere, in cianfrini stretti.



SpeedUp

Lo SpeedUp facilita la saldatura verticale ascendente ed è particolarmente adatto anche come processo a 360 gradi. In questo modo la costosa tecnica di posizionamento diviene del tutto superflua.

Esso combina la fase calda a corrente elevata con un alto apporto di energia per la fusione ottimale del materiale con quella fredda a ridotto apporto di energia – per penetrazione sicura, riempimento del giunto correttamente dimensionato e uno spessore effettivo di saldatura pressoché ottimale. Grazie alla perfetta e agilissima regolazione dell’arco senza transizioni e con spruzzi praticamente assenti.



Pulse

Saldate praticamente senza spruzzi – acciaio, acciaio inox o alluminio

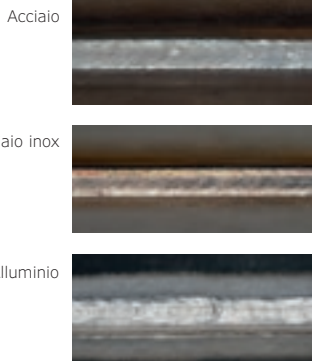
La tecnica di regolazione rapida della Robo-MicorMIG con upgrade Pulse assicura una saldatura praticamente senza spruzzi a tutte le potenze e nella saldatura pulsata si evitano quindi completamente zone dell’arco di transizione. In questo modo vi risparmiate una gran quantità di dispendiose rilavorazioni.

Estetica della saldatura perfetta – anche per alluminio e acciaio inox

Un giunto saldato senza spruzzi, transizioni morbide dei giunti saldati e una miglior bagnatura dei fianchi. Con l’arco pulsato di Robo-MicorMIG in futuro ce la farete senza fatica.

Riduzione dei colori di rinvenimento per le saldature su acciaio inox

L’arco pulsato di Robo-MicorMIG apporta meno energia al pezzo, evitando così colori di rinvenimento inutili. Il tutto abbinato a una fusione del vertice netta.



Caratteristiche salienti

Innovativo concetto di upgrade

La Robo-MicorMIG vi consente di rimanere assolutamente flessibili grazie alle possibilità di upgrade che offre ed alla struttura modulare che caratterizza la tecnologia digitale del pannello di comando, dell'unità di comando e controllo e dell'inverter. Ciò offre, da un lato, soluzioni su misura per il rispetto dei parametri di saldatura aziendali e, dall'altro, la sicurezza di poter essere parte attiva, anche in futuro, del progresso tecnico. Grazie alla tecnologia NFC non è mai stato così facile adeguare un impianto di saldatura alle esigenze tecniche in continua evoluzione ed installare, anche in un secondo tempo, procedimenti di saldatura in grado di incrementare la produttività, come ad es. l'arco pulsato, funzioni che semplificano il lavoro. Al bisogno si possono aggiornare e modificare persino i pannelli di comando della Robo-MicorMIG.

L'acquisto di una Robo-MicorMIG significa evoluzione. Al momento dell'acquisto ed anche successivamente. Si sfrutta la funzionalità che serve, proprio quando serve. Con Robo-MicorMIG si hanno e si resta con le spalle coperte, senza doversi minimamente preoccupare di quel che riserva il futuro.

AL RIPARO DA SORPRESE FUTURE

Funzioni del futuro

Procedimento di saldatura

Es.:
- Pulse Steel
- Pulse Multi-Material
- TIG

Upgrade dei processi di saldatura

Es.:
- SpeedArc
- SpeedUp

Upgrade dei programmi di saldatura

Es.:
- pacchetto multimateriale (alluminio e acciaio inox)
- pacchetto brasatura

Upgrade

LORCH

Quality Made in Germany

Gestione degli accessi in tutta semplicità

La tecnologia NFC con trasmissione dei dati senza contatto rende possibile l'identificazione e l'autorizzazione degli utenti in qualunque momento. La saldatrice è fornita di serie con due schede di autorizzazione: "Administrator" e "Robot control only".

Con la **"Robot control only"** si impediscono accessi non autorizzati al generatore di corrente durante la produzione. L'encoder e i tasti (eccetto quello Menu) sono privi di funzioni. Le preimpostazioni dei parametri e i valori nominali possono essere trasmessi soltanto dal comando del robot. Nel menu i parametri accessori, la gestione utenti e i dati della macchina possono solamente essere letti, mentre è possibile impostare la lingua e la luminosità del display.

Per l'"Administrator" sono invece disponibili tutte le voci del menu e i parametri dell'impianto. In questo modo si assicura che solamente la sorveglianza e le altre persone autorizzate abbiano accesso all'impostazione dell'impianto.

Funzione Seam Tracking

La tecnologia di regolazione di Robo-MicorMIG elabora, in tempo reale e sulla base di tutta una serie di informazioni, un segnale analizzabile dal comando del robot. In linea di principio questa funzione di rilevamento e tracciatura della saldatura mette il robot in grado di adattare la guida della torcia, costantemente e automaticamente, alle effettive caratteristiche del pezzo. Il segnale inviato è adatto per l'adeguamento della guida torcia tanto in verticale, quanto in orizzontale.

Tracciatura della saldatura in orizzontale

Tracciatura della saldatura in verticale

Sistema di interconnessione bus per tutti i protocolli più comuni

Il LorchNet-Connector garantisce una connessione ottimale tra il generatore di corrente Robo-MicorMIG e il comando del robot. Esso funge da una sorta di interprete e traduce tutti i segnali e le informazioni del sistema bus interno LorchNet nei linguaggi del robot. In altre parole: in uno dei comuni protocolli FieldBus o Ethernet industriali.

Anche tutti i segnali rilevanti per il comando della torcia – come soffio aria, protezione anticollisioni e sensore di contatto – possono essere interamente comunicati tramite il sistema bus.

Disponibili in alternativa: Interfacce analogico-digitale INT-06 e INT-02 per montaggio nell'armadio elettrico o all'interno del generatore di corrente.

LED di statoper una semplice verifica del collegamento.

PROFI BUS **PROFI NET** **DeviceNet** **EtherNet/IP** **CANopen** **EtherCAT** **Modbus**

Specifiche tecniche

		Robo-MicorMIG 300	Robo-MicorMIG 350	Robo-MicorMIG 400	Robo-MicorMIG 500
Range di saldatura MIG-MAG	A	25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Corrente per FS 100 %	A	200	250	300	370
Corrente per FS 60 %	A	250	300	370	430
FS per I max.	%	45	45	45	45
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	32	32	32	32
Dimensioni (Lu x La x Al)	mm	880 x 400 x 800	880 x 400 x 800	880 x 400 x 800	880 x 400 x 800
Peso (raffreddata a gas)	kg	58	58	61	66
Peso alimentatore filo RF-06	kg	7,2	7,2	7,2	7,2
Peso raffreddamento ad acqua (pieno)	kg	13,0	13,0	13,0	13,0

V-ROBOTIG. PER TIG E TIG A FILO FREDDO.

La V-RoboTIG in dettaglio

- **TIG potentissima.** Tecnologia TIG superiore in robusto telaio industriale e sperimentata tecnologia ad inverter, per un'ideale alla pratica ottimale e produttività nella saldatura automatizzata.
- **Saldatura di alluminio (variante AC/DC).** Innesco al polo positivo ed automatismo "space filling" assicurano la formazione di archi perfetti nella saldatura dell'alluminio. La forma specifica per corrente alternata, con bilanciamento della corrente ottimizzato, genera un buon effetto pulente e un bagno di saldatura stabile.
- **Tecnologia delle interfacce completa.** Grazie alla connessione delle interfacce ragionata sono supportati tutti i comuni sistemi FieldBus ed Ethernet industriali.
- **Saldatura pulsata e Fastpuls fino a 20 kHz.** La funzione pulsata fino a 20 kHz integrata di serie offre vantaggi aggiuntivi nella lavorazione di lamiere sottili e inoltre consente velocità di saldatura maggiori nell'impiego automatizzato.

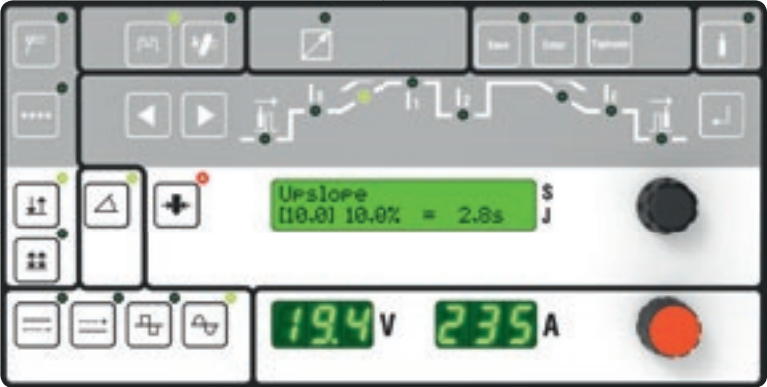


- **Gestione dei job Tiptronic.** Con il Tiptronic Lorch è possibile memorizzare l'impostazione ideale per ogni saldatura, in modo da poterla poi richiamare in successione, in tutta semplicità, per le operazioni di saldatura ricorrenti tramite il comando del robot.
- **Riduzione automatica della corrente finale.** La riduzione automatica della corrente finale di Lorch assicura un riempimento netto del cratere finale.
- **Anche per TIG a filo freddo.** L'alimentazione filo per robot RF-05 CWT disponibile quale optional è compatta, ottimizzata in termini di peso, potente e perfettamente isolata.
- **Offerta di sensori ampliata.** Gli optional regolazione AVC, rilevamento della pressione del gas o misurazione della portata di gas consentono un controllo ampliato della vostra applicazione automatizzata.
- **Varietà di accessori.** Accessori meccanici per le più comuni varianti di robot e costellazioni di guida del filo semplificano l'integrazione.

Versioni

	V 30 RoboTIG	V 40 RoboTIG	V 50 RoboTIG
Range di saldatura	A 3 – 300	3 – 400	3 – 500
Tensione di rete 3~400 V	●	●	●
Soluzioni di controllo			
V-Standard nel generatore di corrente	●	●	●
V-Standard pannello di comando per regolazione a distanza	●	●	●
Varianti			
DC	●	●	●
AC/DC	●	●	●
Varianti di raffreddamento			
Gas	●	●	●
Acqua	●	●	●
Alimentatore filo separato			
RF-05 CWT	●	●	●
● Selezione ● Dotazione di serie			

Soluzioni di controllo



V-Standard

- Soluzione gestionale “solo 3 operazioni per una saldatura perfetta”
- Guida operatore orientata all’utente tramite simboli luminosi e comando dettagliato dei processi di saldatura
- Regolazione continua della corrente
- Indicazione digitale della corrente e della tensione di saldatura
- Display con testo in chiaro e selezione della lingua
- Saldatura pulsata e fastpuls
- Memoria programmi Tiptronic per 100 parametri di saldatura

Caratteristiche salienti

Alimentatore potente e compatto

Le caratteristiche richieste a un trainafile per impiego robotizzato sono chiare: compattezza, peso ottimizzato, al contempo potenza e naturalmente isolamento adeguato, in modo da proteggere costantemente l’elettronica del robot. L’RF-05 CWT soddisfa tutti questi requisiti ed è ottimizzato in ogni modo per l’impiego robotizzato. Nello sviluppo dell’alimentatore per robot è stata data la priorità alla flessibilità. In questo senso esso assicura mediante due varianti differenti per velocità di avanzamento, da un lato, grazie alla precisione assoluta, un’eccellente qualità TIG nella saldatura a filo freddo e, d’altro canto, una velocità elevata. Inoltre l’RF-05 CWT può contare su un comando completamente digitale, un azionamento a regolazione tachimetrica e un trainafile di precisione a 4 rulli per l’esatta alimentazione del filo.



Saldatura pulsata e Fast-Pulse fino a 20 kHz

La V-RoboTIG Lorch integra di serie una funzione pulsata per impulsi a frequenza elevata fino a un massimo di 20 kHz. In questo modo si ottiene un arco stabile e focalizzato. In particolare nelle applicazioni automatizzate è quindi possibile conseguire velocità di saldatura elevate abbinate a un ridotto apporto di calore. Ciò è vantaggioso soprattutto per le lamiere sottili, in quanto comporta una minor deformazione. Inoltre quanto più alta è la frequenza degli impulsi tanto più gradevole diviene il rumore prodotto dalla saldatura. A seconda del materiale di base, nella TIG ad alte frequenze di impulso si creano anche meno colori di rinvenimento.

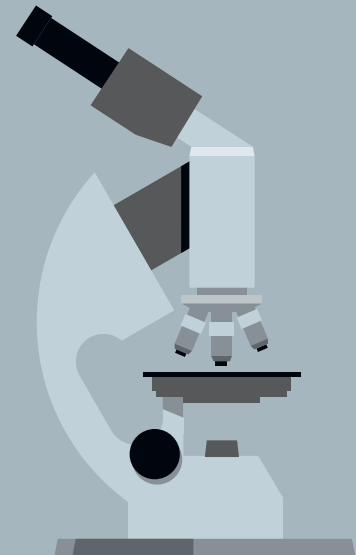
Regolazione AVC

L’utilizzo dell’arco TIG quale sensore per ottenere informazioni sulla distanza è una soluzione tecnologica in linea con lo stato della tecnica. Quale prassi corrente solitamente viene misurata solamente la tensione dell’arco e con questa si cerca di mantenere costante l’altezza della torcia al di sopra del bagno di fusione, compensando gli scostamenti della tensione dell’arco rispetto a un valore di riferimento mediante regolazione meccanica dell’altezza. Da cui deriva l’abbreviazione AVC = Automatic Voltage Control.

Tuttavia, le variazioni della corrente di saldatura comportano anche modifiche della tensione dell’arco che, a loro volta, influenzano negativamente la regolazione meccanica dell’altezza. Per contrastare tale fenomeno, la tecnologia di regolazione hi-gh-end della V-RoboTIG calcola in tempo reale un segnale specifico appositamente predisposto per la regolazione AVC. Nella tracciatura della saldatura TIG ciò compensa l’influsso negativo della corrente.

Specifiche tecniche

	V 30 RoboTIG	V 40 RoboTIG	V 50 RoboTIG
Range di saldatura TIG	A 3 – 300	3 – 400	3 – 500
Corrente per FS 100% (DC AC/DC)	A 250	360	380
Corrente per FS 60% (DC AC/DC)	A 300	400	500
FS per I max. (DC AC/DC)	% 60	50	60
Tensione di rete	V 3~400	3~400	3~400
Tolleranza di rete consentita	% ± 15	± 15	± 15
Fusibile di rete ad azione ritardata	A 32	32	32
Dimensioni (Lu x La x Al)	mm 1130 x 450 x 815	1130 x 450 x 860	1130 x 450 x 860
Peso (DC AC/DC)	kg 86,4 93,6	107,6 121,5	108,7 123,2
Peso raffreddamento ad acqua (pieno)	kg 14,7	14,7	14,7



Gestione professionale dei dati di
saldatura per qualunque azienda

GESTIONE QUALITÀ



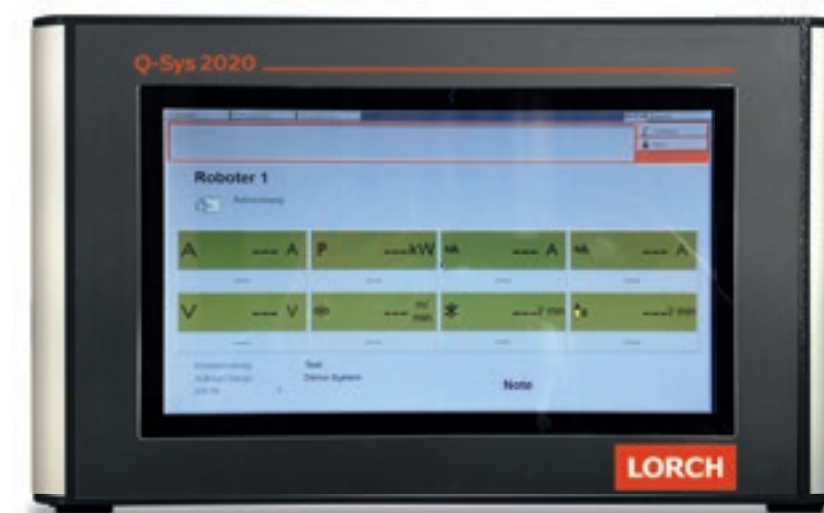
Le nostre soluzioni per documentazione,
monitoraggio e analisi dei dati di saldatura:

Q-Sys	142 – 145
Q-Data	146 – 149

Q-SYS 2020. MONITORAGGIO E DOCUMENTAZIONE DEI DATI DI SALDATURA HIGH-END.

Il Q-Sys 2020 in dettaglio

- **Monitoraggio e documentazione della qualità migliorate top di gamma.** Il Q-Sys 2020 è una soluzione stand-alone che sottopone a monitoraggio e analizza la qualità, come una sorta di osservatore del processo di saldatura, del 100% dei giunti saldati.
- **Monitoraggio della qualità.** Il monitoraggio dei parametri di saldatura permette di intervenire immediatamente in caso di errori, impedendo così efficacemente danni conseguenti.
- **Documentazione dei parametri di saldatura.** Il database di documentazione integrato di Q-Sys 2020 assicura una registrazione dei dati di saldatura senza lacune, garantendo così la tracciabilità di tutti i componenti saldati.
- **Valutazione.** Analizzate e ottimizzate tutte le operazioni di saldatura, senza grossi dispendi, mediante funzioni di analisi idonee.
- **Trasparenza.** Con il Q-Sys 2020 è possibile acquisire conoscenze dettagliatissime della lavorazione di saldatura, sulla cui base questa può quindi essere ottimizzata. Diviene così possibile produrre in maniera economicamente più conveniente.
- **Calibratura.** Grazie ai sensori di misura calibrati compresi nel generatore Lorch, il Q-Sys 2020 non necessita di costosi sensori aggiuntivi. In questo modo si risparmia sui costi di calibrazione annui.



- **Adattabilità.** E' possibile configurare liberamente ogni Q-Sys 2020, per quanto riguarda sia l'hardware che il software, di modo che il sistema si adatti in maniera ottimale alla rispettiva applicazione di saldatura. Con Q-Sys 2020 sono possibili anche ampliamenti dei parametri da monitorare, con ad esempio: portata o correnti motore, senza che ciò richieda grossi dispendi di tempo.
- **Sicurezza.** Massima sicurezza contro le avarie grazie al raffreddamento passivo e alla memoria flash industriale.
- **Utilizzo intuitivo.** Il comando del Q-Sys 2020 Lorch mediante display multi-touch da 10,1 pollici è, grazie all'interfaccia utente intuitiva e ben strutturata, estremamente semplice.

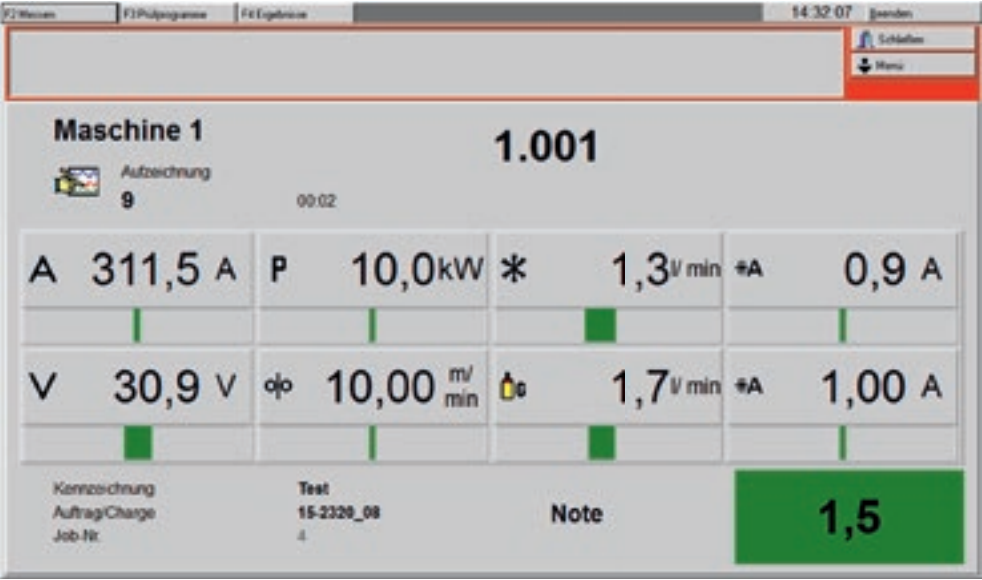
Versioni



	Q-Sys 2020 (1 generatore di corrente)	Q-Sys 2020 (2 generatori di corrente)
Sistema di gestione qualità high-end per 1 generatore di corrente	●	–
Sistema di gestione qualità high-end per 2 generatori di corrente	–	●
Dotazioni		
LorchNet	1	2
Entrate/uscite DIG (24 unità)	1	2
Parametri: corrente, tensione, avanzamento filo, potenza e portata gas	●	●
Parametri: correnti motore, portata d’acqua, eventualmente anche altri parametri mediante sensori esterni	○	○
Hardware/software disponibili come optional: interfaccia ProfiNET/Profibus, interfaccia HDMI, software di rete (gestione automatica dei dati + archiviazione)	○	○

● Dotazione di serie ○ Disponibile quale opzione

Soluzione di controllo



- Grande display multi-touch da 10,1 pollici
- Guida a menù intuitiva e interfaccia utente ben strutturata
- Compilazione semplice e individuale dei parametri di saldatura da monitorare
- Analisi dettagliata e professionale di ogni singolo giunto saldato registrato
- Definizione flessibile di valori limite e tolleranze dei giunti saldati

Caratteristiche salienti



Compatibilità e sensori

Quando si usano le saldatrici Lorch dotate di LorchNet non sono più necessari investimenti in costosi sensori esterni. La tecnologia di processo intelligente delle saldatrici con sensori di rilevamento totalmente integrati provvede alla trasmissione diretta di tutti i dati di saldatura impostati al Q-Sys 2020, via LorchNet.

La perfetta compatibilità tra la saldatrice Lorch e il Q-Sys 2020 rende superflue manutenzioni e calibrazioni aggiuntive. Ciò consente ingenti risparmi di costi e, grazie agli intervalli di manutenzione annuali del generatore Lorch, al contempo si può contare su un intero sistema calibrato.

Monitoraggio della qualità

Le funzioni di monitoraggio del sistema permettono non soltanto il monitoraggio di punti di lavoro fissi (job Tiptronic), bensì anche operazioni di saldatura più complesse, con parametri principali fluttuanti. A questo scopo è possibile memorizzare delle curve di tolleranza per l'operazione di saldatura che valutano la qualità della saldatura al 100% (dalla corrente iniziale al cratere finale). In caso di errore è sempre possibile un intervento attivo automatizzato.

Specifiche tecniche

		Q-Sys 2020 (1 generatore di corrente)	Q-Sys 2020 (2 generatori di corrente)
Tensione di alimentazione	V	1~230	1~230
Peso	kg	6,2	6,2
Dimensioni in mm (Lu x La x Al)	mm	330 x 200 x 135 mm	330 x 200 x 135 mm
Compatibilità		Serie S, serie P, serie MicorMIG, serie T, serie T-Pro/TF-Pro	Serie S, serie P, serie MicorMIG, serie T, serie T-Pro-/TF-Pro
Interfacce			
2 x USB		●	●
Ethernet		●	●
Porte disponibili (entrate e uscite DIG/IO)		1 x (24 entrate – uscite)	2 x (24 entrate – uscite)
Interfacce LorchNet disponibili		1 (1 generatore di corrente)	2 (2 generatori di corrente)
Interfaccia HDMI		○	○
Interfaccia ProfiNET o Profibus		○	○
Software di rete (gestione dati automatizzata + archiviazione)		○	○

● Dotazione di serie ○ Disponibile quale opzione

Q-DATA. FINALMENTE UN MODO SEMPLICE E FACILE PER LA DOCUMENTAZIONE DEI DATI DI SALDATURA.

Il Q-Data in dettaglio

- **Documentazione dei dati di saldatura.** La vostra entrata professionale nella documentazione e l'analisi dei dati di saldatura.
- **Utilizzo intuitivo.** Utilizzo semplice e chiaro con display LCD.
- **Assicurazione qualità.** Controllate i parametri di saldatura corrente, tensione, velocità di alimentazione filo e portata gas durante il processo di registrazione.
- **Attestazione di qualità.** I sensori di misura totalmente integrati forniscono, in maniera attendibile, tutti i parametri importanti e corretti di saldatura, che vengono registrati dal registratore.
- **Gestione utenti innovativa.** Possibilità di identificazione dei saldatori tramite RFID (identificazione a radio frequenza)
- **Acquisizione dati in tutta semplicità.** Supporto di scanner codice a barre USB e di altri dispositivi di acquisizione USB.
- **Capacità di archiviazione.** Dati di saldatura di massimo un mese con lavoro su 3 turni.
- **Software Q-Data.** Grazie all'interfaccia utente semplice e moderna, la documentazione e l'analisi dei dati di saldatura sono possibili in qualunque momento, senza grossi dispendi e forniscono un quadro esatto del processo di saldatura.



Versioni



	Q-Data Standard	Q-Data Multi-Use
Per saldatrici Lorch appositamente attivate/predisposte,	●	–
Per tutte le saldatrici Lorch con attacco LorchNet	–	●
Dotazioni		
Registrazione dei parametri di saldatura corrente, tensione, velocità di alimentazione filo e portata gas	●	●
Attacco USB/Ethernet	●	●
Software Q-Data per la documentazione e l’analisi dei dati di saldatura	●	●

● Dotazione di serie

Soluzione die controllo



- Display LCD di grandi dimensioni con tasti di comando diretto sensibili al contesto
- Riproduzione in tempo reale dei parametri di saldatura rilevati (corrente e tensione di saldatura, alimentazione filo, portata gas)
- Semplice comando a menù
- Riconoscimento RFID per facilitare l’identificazione del saldatore
- Tastierino numerico per l’immissione dei numeri di commessa, di componente, di saldatura e WPS

Caratteristiche salienti

Subito pronti per partire con “Plug&Weld”

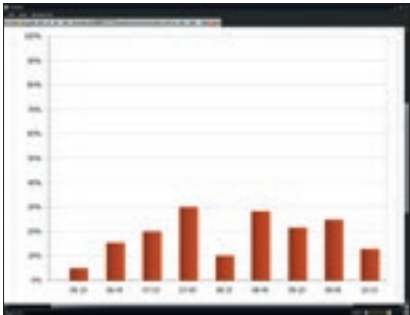


Processo di saldatura perfettamente sott’occhio: il software Q-Data



Documentazione

I dati di saldatura registrati vengono presentati sotto forma di tabelle chiare e si possono facilmente identificare grazie a vari filtri ed opzioni di ricerca.



Valutazione

I dati di saldatura si possono ottenere come output e valutare in forma aggregata, ad esempio in relazione al tasso di utilizzazione per macchina o postazione di saldatura. Su richiesta è possibile anche predisporre report individuali.



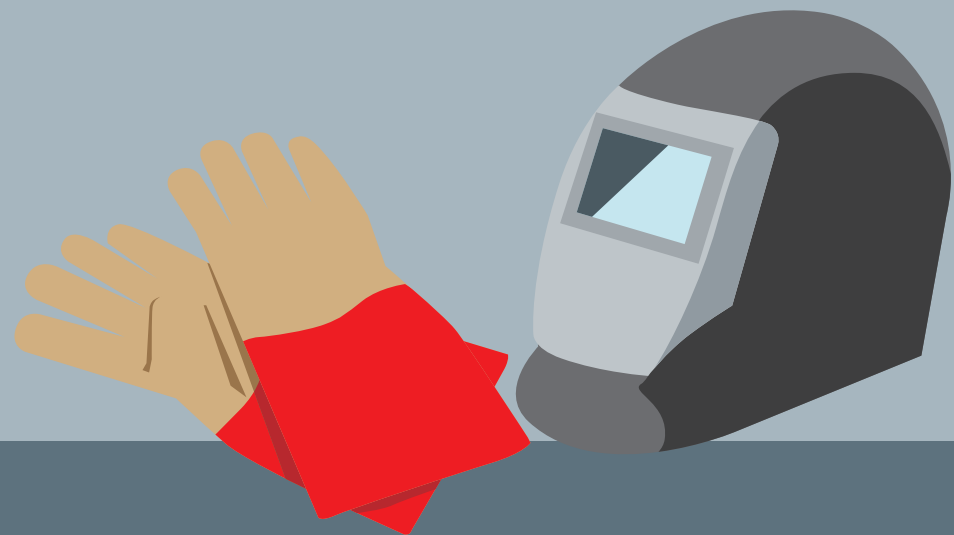
Analisi

L’andamento della saldatura si può analizzare senza difficoltà grazie alla rappresentazione sotto forma di semplici diagrammi dell’andamento della corrente e della tensione, oltre che della velocità di alimentazione filo e della portata di gas.

Specifiche tecniche

	Q-Data
Peso	kg 2,05
Dimensioni in mm (Lu x La x Al)	mm 277,5 × 202 × 78,6
Capacità di archiviazione	MB 800
Compatibilità	Porta LorchNet
Trasmissione dati	
USB	●
Ethernet	●

● Dotazione di serie



Dispositivi di protezione per
tutti i procedimenti di saldatura

SICUREZZA DEL LAVORO



Le nostre soluzioni per la vostra sicurezza:

Abbigliamento per saldatori Lorch

152 – 153

Abbigliamento da
saldatore Lorch

Look moderno, protezione notevole.
Abbigliamento da lavoro professio-
nale di qualità Lorch.

- Eccellente protezione dal calore e dalle fiamme grazie al finissaggio Proban-FR
- Elevato comfort di indosso grazie al tessuto speciale con 75% di cotone e 25% di poliestere
- Robusta qualità con grammatura del materiale di circa 360 g/m²
- Cuciture speciali estremamente resistenti
- Protezione UV ottimale
- Eccellente indeformabilità
- Colori brillanti
- Taglio moderno
- Molti particolari utili ed intelligenti

DIN

Qualità certificata ben studiata



DIN EN ISO 11611
Abbigliamento protettivo per saldare e procedimenti correlati



DIN EN ISO 11612
Abbigliamento di protezione contro il calore e la fiamma



DIN EN 61482-1-2 classe 1
Abbigliamento contro il rischio termico di un arco voltaico



DIN EN ISO 15797
Abbigliamento per procedimenti di lavaggio e di finitura industriali

Vestaglia da saldatore

In antracite/rosso.
Tasche extra profonde a sinistra ed a destra, con sufficiente spazio, ad esempio per il vostro utensile tagliafilo.



Jeans da saldatore con 5 tasche

In color antracite.
Combinano il taglio di veri e propri jeans con le caratteristiche di protezione dell'abbigliamento professionale per saldatori.

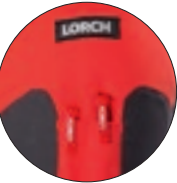
Sperimentate un abbigliamento da lavoro che è stato studiato da saldatori per saldatori e che tiene conto anche dell'importanza di avere un aspetto professionale. Taglio moderno, praticità dei dettagli e lavorazione accurata, consentono al saldatore moderno di svolgere in proprio lavoro con un look attraente. Approfittate di una speciale miscela di fibre con finissaggio Proban-FR ed il 75% di cotone, che unisce la massima sicurezza possibile con eccellente indeformabilità e massimo comfort.



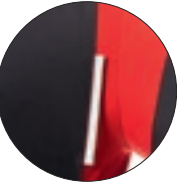
La combinazione del colletto alla coreana con il berretto da saldatore impediscono agli spruzzi di saldatura di penetrare nella zona della nuca.



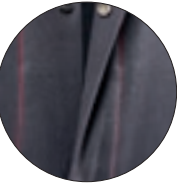
Tasca sul petto integrata con apertura nascosta, così che gli spruzzi non riescano a penetrarvi. Adatta anche per contenere uno smartphone.



Pratica tasca porta penna sulla manica sinistra, così che possiate sempre avere a portata di mano una penna o un altro attrezzo con clip di fermo.



Strisce riflettenti di sicurezza su entrambi i lati, davanti e dietro, per una miglior riconoscibilità, ad esempio in caso di lavoro notturno.



Listello bottoni a pressione completamente nascosti con stabili bottoni metallici.



Le maniche sono i punti più sollecitati durante la saldatura: si è previsto, dunque, un doppio strato di tessuto per una doppia protezione.



Polsino regolabile in larghezza per proteggere dal calore e dagli spruzzi. Ulteriore regolazione in larghezza sulla giacca da saldatore grazie a bottoni metallici a pressione in vita.

Casco per saldatori automatico RED by Lorch Flex 9-13

- Livelli di protezione DIN 9-13
- Campo visivo 40 x 96 mm
- Con modalità molatura
- Con cella solare



Giacca da saldatore

In antracite/rosso.
Con colletto alla coreana che si può chiudere davanti.

Pantaloni da saldatore

In antracite/rosso.
A destra con grande tasca sulla gamba con piega laterale, con chiusura mediante bottoni metallici a pressione. Sulla gamba sinistra con pratica tasca per metro pieghevole.



WELDONE

WELDING SOLUTIONS & PRODUCTS ONE GLOBAL PARTNER

VENDITA
NOLEGGIO
ASSISTENZA TECNICA
FORMAZIONE
CONSULENZA

WELDONE srl • S.P. Ex S.S. 415 Paullese, Km 46,2 • 26012 Castelleone CR • T. +39 0374 948008 • info@weldone.it • www.weldone.it

GAS TECNICI • MATERIALI E IMPIANTI PER 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