

MicorTIG

VRCHOL MOBILNÍHO TIG SVAŘOVÁNÍ.



TROJNÁSOBNÁ FLEXIBILITA

Úplná nezávislost díky technologii All-In pro provoz na rozvodnou síť, generátor a akumulátor

INTUITIVNÍ OBSLUHA

Ovládací panel ControlPro s grafickým displejem, otočným/tlačným regulátorem a funkcí paměti úloh

DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ Z HOŘÁKU

S hořákem Powermaster vždy všechny parametry svařování po ruce

Přehled MicorTIG

- **Přenosný TIG svařovací inverter.** Mobilní a kompaktní svařovací zdroj 200 DC-TIG s technologií MicorBoost, bezkontaktním vysokofrekvenčním zapalováním a funkcí svařování elektrodou.
- **Jedinečná flexibilita.** Úplná nezávislost díky technologii All-In pro provoz na rozvodnou síť, generátor a akumulátor.
- **Výkonný.** Integrovaný modul Power Factor Correction (PFC) zajišťuje optimální vytížení sítě a plný výkon v síti 230 V.
- **Grafický displej s volbou jazyka a pamětí úloh.** MicorTIG 200 ControlPro s jasně strukturovanou ovládací plochou zajišťuje intuitivní ovládání stroje.
- **Puls a FastPuls.** Integrovaná funkce Puls až 5 kHz je mimořádně vhodná pro svařování tenkých plechů.



MicorTIG k dispozici
od květen 2018



- **Bezpečnost.** Díky stupni krytí IP23 a značce S optimální vhodnost také pro použití na montáži.
- **Robustní a odolný proti pádům z výšky až 80 cm.** MicorTIG 200 DC má díky speciální ochraně proti nárazu záruku odolnosti proti pádům z výšky až 80 cm. Pokud by Vám zdroj někdy vypadl z ruky nebo spadl dolů z ponku, můžete jednoduše pracovat dál.

- **Dálkové ovládání z hořáku.** Žádné přecházení sem a tam mezi obrobkem a strojem. Díky volitelnému hořáku Powermaster máte všechny důležité parametry svařování po ruce.
- **Energeticky účinný.** MicorTIG dosahuje díky nejmodernější výkonové elektronice a pohotovostní funkci vysoké účinnosti a malé spotřeby energie.

» MicorTIG k dispozici
od květen 2018

Provedení



		MicorTIG 200 DC Accu-ready
Rozsah svařování	A	3 – 200
Síťový přípoj 1 ~ 230 V		●
Koncept ovládání		
BasicPlus		●
ControlPro		●
Vybavení		
Accu-ready: přípoj k paketu akumulátorů MobilePower pro svařování nezávislé na napájecí síti		●
PFC modul pro optimální vytížení sítě		●
Vysokofrekvenční zapalování (HF), management plynu a funkce svařování elektrodou		●
		● Možná varianta provedení ● Standardní výbava

Paket akumulátorů MobilePower

Technologií Li-Ion
pro připojení k
MicorTIG 200 DC

Koncept ovládání



BasicPlus

- Vysokofrekvenční zapalování
- Funkce Puls až 5 kHz
- Na ampér přesný digitální displej
- Plynulá regulace proudu
- Menu pro nastavení vedlejších parametrů
- Předvolba standardní a CEL elektrody
- Přepínání 2/4-takt
- Rozhraní dálkového ovládání
- Možnost připojení hořáků s dálkovým ovládáním Lorch Powermaster

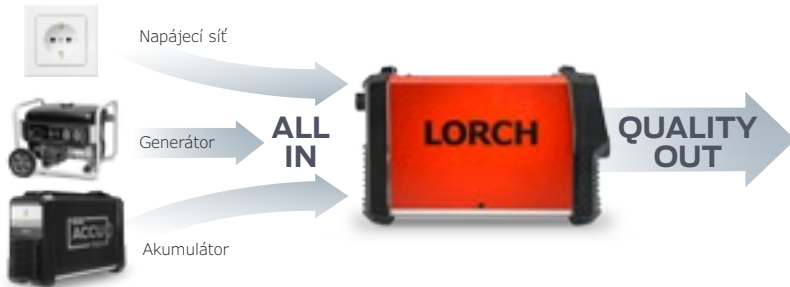


ControlPro

- Ovládání prostřednictvím symbolů na grafickém displeji (ControlPro)
- Vedení v menu pro detailní řízení postupu svařování
- Vysokofrekvenční zapalování
- Funkce Puls až 5 kHz
- Paměť pro 10 svařovacích úloh
- Na ampér přesný digitální displej
- Plynulá regulace proudu
- Předvolba standardní a CEL elektrody
- Přepínání 2/4-takt
- Rozhraní dálkového ovládání
- Možnost připojení hořáků s dálkovým ovládáním Lorch Powermaster

Vrcholy

Jedinečná flexibilita díky technologii All-In



- To znamená: Dodatečně na síti nezávislé svařování ve spojení s vysoce výkonným Li-Ion paketem akumulátorů MobilePower.
- Špičkový výkon svařování tam, kde je potřeba.

Svařování nerezové oceli s DC

TIG-DC svařování



TIG-DC pulzní svařování



Žádné vměstky wolframu díky vysokofrekvenčnímu zapalování



TIG zapalování se provádí bezdotykově s vysokonapěťovými impulzy stisknutím knoflíku, takže wolframová elektroda se obrobku nedotýká. Nevznikají tak vměstky wolframu ve svaru a je to šetrné pro elektrodu.

Vysokofrekvenční zapalování



Pro použití v oblastech citlivých na vysoké kmitočty nebo na nástrojích lze kromě toho přepnout zapalování na ContactTIG (dotykové zapalování).

ContactTIG

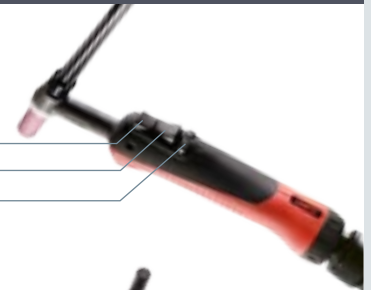
Možnost použití také s dálkovým ovládním hořáku

i-Torch UpDown

Svařovací proud „ON-OFF“

Druhý proud „ON-OFF“

Proud „Up-Down“



S LED indikací v rukojeti hořáku

i-Torch Powermaster



Up

Proud „Up-Down“

Down

Displej svařovacího proudu Vašeho svařovacího zdroje Lorch

Technická data

		MicorTIG 200 DC Accu-ready	
Svařovací postup		TIG	Elektroda
Elektrody Ø	Mm	1,0 – 4,0	1,5 – 4,0
Svařitelný materiál		Ocel nerezová ocel měď	Ocel nerezová ocel
Rozsah svařování	A	3 – 200	10 – 180
DZ při max. proudu (40 °C)	%		25
Proud při 60% DZ (40 °C)	A		150
Síťové napětí	V		1~230
Rozměry (DxŠxV)	Mm	360 × 130 × 215	
Hmotnost	Kg	6,8	

**LORCH TIG HOŘÁKY.
PERFEKTNÍ OVLÁDÁNÍ JE TAK
JEDNODUCHÉ.**

Přehled série TIG hořáků

- **Ergonomie.** Díky speciální konstrukci hořáku mohla být zkrácena vzdálenost ovládacích tlačítek k oblouku. Zvýšené tlačítko druhého proudu zajišťuje, že omylem nedojde ke změně svařovacího proudu nebo jiných parametrů. K dostání ve 2 velikostech.
- **HeatProtect.** Aby byla řídicí elektronika chráněna před přehříváním, přebírá tepelné jištění snímač tepla. (Provedení „i“)
- **TorchProtect.** Díky volitelnému aktivování TorchProtect ve svařovacím zdroji je automaticky detekován TIG hořák a není napájen větším než pro daný hořák maximálním povoleným proudem. Tak je zabráněno přetížení hořáku. (Provedení „i“)
- **Přívětivé i k levákům.** Stisknutím tlačítka Mode u varianty Powermaster po dobu sedmi vteřin se zobrazení na displeji přepne pro pohled vyhovující levákům.
- **Ovládání Powermaster.** Ve variantě Powermaster nastavíte důležité parametry, jako je nastavení Vašich svařovacích úloh, přímo na hořáku.

i-Torch



- **Hořáky pro studený drát.** Integrovaný, automatický přívod studeného drátu.
- **Tiptronic.** Pomocí Tiptronicu si uložíte ideální nastavení pro každý svar v požadovaném pořadí. Prostřednictvím paměti úloh pak můžete vyvolat až 100 pracovních hodnot za sebou.
- **Flexibilita.** Maximální volnost pohybu a komfort ovládání zajišťují kulový kloub na rukojeti a ohebný kabelový svazek LeatherFlex.
- **Stabilita.** Zkrácená ovládací vzdálenost hořáku a tím optimalizované těžiště hořáku Vám umožňují bezpečnou manipulaci i klidné vedení oblouku.
- **Bezpečný.** Díky zvýšenému tlačítku druhého proudu je zabráněno nechtěnému stisknutí tlačítka Up/Down.
- **Variabilní.** Příslušný kabelový svazek pro TIG hořák je k dostání ve variantách 4m a 8 m.

Provedení

		a-LTG/i-LTG 900	a-LTG/i-LTG 1700	a-LTG/i-LTG 2600	a-LTG/i-LTG 2800	LTV 1700	LTV 2600
Rozsah svařování do	A	110	140	180	300	150	200
Koncept ovládání							
Dvojitý stisk (DD)		●	●	●	●	–	–
UpDown (UD)		●	●	●	●	–	–
Powermaster (PM)		●	●	●	●	–	–
Otočné kolečko ventilu		–	–	–	–	●	●
Druh chlazení							
Plyn		●	●	●	●	●	●

		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
Rozsah svařování do	A	220	320	320	400	450
Koncept ovládání						
Dvojitý stisk (DD)		●	●	●	●	●
UpDown (UD)		●	●	●	●	●
Powermaster (PM)		●	●	●	●	●
Druh chlazení						
Voda		●	●	●	●	●

● Možná varianta provedení ● Standardní výbava

Koncept ovládání



Dvojitý stisk (DD)

- Dvě ergonomicky tvarovaná tlačítka
- Tlačítko 1: zapnutí a vypnutí proudu
- Tlačítko 2: vyvolání druhého proudu
- Volitelně jako provedení „a“ a „i“



UpDown (UD)

- Dvě ergonomicky tvarovaná tlačítka
- Tlačítko 1: zapnutí a vypnutí proudu
- Tlačítko 2: vyvolání druhého proudu
- S dálkovým ovládním svařovacího zdroje
- Volitelně jako provedení „a“ a „i“



Powermaster (PM)

- Dvě ergonomicky tvarovaná tlačítka
- Tlačítko 1: zapnutí a vypnutí proudu
- Tlačítko 2: vyvolání druhého proudu
- S dálkovým ovládním svařovacího zdroje
- S integrovaným digitálním displejem nejruznějších parametrů svařování
- S funkcí přepínání pro leváky a praváky
- Tlačítko Mode: Přechod mezi regulací síly proudu a režimem úloh Tiptronic
- Dvě další volně volitelné funkce
- K dostání jako provedení „i“

Vrcholy

Powermaster

Kromě funkce UpDown na hořáku máte s digitálním displejem o všem přehled a regulujete svařovací proud s přesností na ampér.

Pomocí paměti Jobů můžete navíc bleskově vyvolat nastavení Vašich nejlepších svarů. Kromě toho mohou být dva volně volitelné parametry Vašeho zdroje individuálně vloženy na ovládací panel, odkud mohou být kdykoli vyvolány a změněny.

Funkce Powermaster přináší užitek na všech strojích Lorch s ITC-Inside. (série MicorTIG, HandyTIG AC/DC, série T a série T-Pro/TF-Pro)



Hořáky pro studený drát

- Integrovaný, automatický přívod studeného drátu
- K dostání jako UD, DD a PM i-Torch hořák
- Mnohostranně seřiditelný a nastavitelný přívod studeného drátu
- Pro TIG DC a AC svařování se studeným drátem
- Otočný a zajistitelný adaptér - kroužek



Technická data

		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
Druh chlazení		Plyn	Plyn	Plyn	Plyn	Plyn	Plyn
Zatížení DC AC	A	110 80	140 100	180 130	300 250	150 120	200 160
Dovolený zatěžovatel (DZ)	%	35	35	35	35	60	60
Elektroda Ø	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
Délky kabelových svazků	M	4 8	4 8	4 8	4 8	4 8	4 8
Velikost rukojeti		1	1	2	2	–	–
Jako hořák pro studený drát		–	–	○	○	–	–

		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
Druh chlazení		voda	voda	voda	voda	voda
Zatížení DC AC	A	220 165	320 230	320 230	400 280	450 360
Dovolený zatěžovatel (DZ)	%	100	100	100	100	100
Elektroda Ø	Mm	1,0-3,2	1,0-3,2	1,0-4,0	0,5-4,0	1,6-6,4
Délky kabelových svazků	M	4 8	4 8	4 8	4 8	4 8
Velikost rukojeti		1	1	2	2	2
Jako hořák pro studený drát		–	○	○	–	–

○ Volitelně k dispozici