

# Série T-Pro

## VÍTEJTE V TIG DÍLNĚ.



### **VYROBENO PRO DÍLNU**

Průmyslový standard v kompaktním krytu

### **MAXIMÁLNÍ VÝKON**

Puls a FastPuls až 2 kHz – na přání s integrovaným podavačem studeného drátu

### **ZÁZRAK HOSPODÁRNOSTI**

Nižší spotřeba energie při vynikajících vlastnostech pro svařování TIG

## Přehled sérií T-Pro a TF-Pro

- **Nejlepší vlastnosti pro svařování TIG díky technologii invertoru.** Invertory přesvědčují svou vysokou účinností a mimořádně dobrými vlastnostmi pro svařování, protože digitální softwarová regulační technika má rozhodující vliv na výsledek svařování.
- **Puls a FastPuls až 2 kHz.** Standardně integrovaná funkce Puls do 2 kHz Vám poskytuje dodatečné výhody při zpracování tenkých plechů.
- **Také s integrovaným vodním chlazením.** Vodou chlazené varianty Lorch série T-Pro mají chlazení integrováno v pojízdné kompaktní skříni a jsou tak optimálně vhodné pro mobilní použití na dílně.
- **Přepínání DC na AC.** Lorch série T je ve všech variantách výkonu k dispozici jako verze DC a AC/DC a poskytuje Vám tak maximální flexibilitu také při svařování hliníku.
- **TF-Pro.** Integrovaný posuv drátu TF-Pro 300 spolehlivě vede přidávaný materiál do taveniny. 4kladkový podavač drátu se speciálně sladěnou kombinací převodů přitom zajišťuje transport drátu. Podavač studeného drátu je ovládán pomocí odnímatelného ovládacího panelu.



- **Dálkové ovládání.** Pracovní situace často neumožňuje, aby byl svařovací zdroj umístěn přímo vedle svářeče. Aby bylo přesto možné zasahovat do svařovacího procesu a přizpůsobit svařovací proud, pomáhá volitelné dálkové ovládání. Proto jsou k dispozici různé ruční a nožní ovladače, které lze díky funkci Plug&Play okamžitě použít.
- **Nízká spotřeba energie.** Pohotovostní funkce zajišťuje automatické zapínání a vypínání komponentů na Vašem Lorch T-Pro 250. Snímače tepla hlídají teplotu zdroje a ovládají ventilátor podle potřeby. To snižuje hluk způsobený ventilátorem, zatížení prachem uvnitř stroje a šetří energii.
- **Funkce intervalového bodování.** Funkce intervalového bodování od Lorch snižuje deformace při zpracování tenkých plechů.
- **Bezkontaktní HF zapalování.** TIG zapalování probíhá bezdotykově s vysokonapětovými impulzy. Zapalování se provádí stisknutím knoflíku, wolframová elektroda se obrobku nedotýká. Nevznikají tak vměstky wolframu ve svaru a je to šetrné k elektrodě. Pro použití v oblastech citlivých na vysoké kmitočty nebo na nástrojích lze kromě toho přepnout zapalování na ContactTIG (dotykové zapalování).
- **Intelligent Torch Control.** S inteligentním řízením hořáku je automaticky detekováno, zda je použit standardní hořák nebo některý z nových, plně digitálních hořáků Lorch i-Torch s dálkovým ovládním Powermaster.

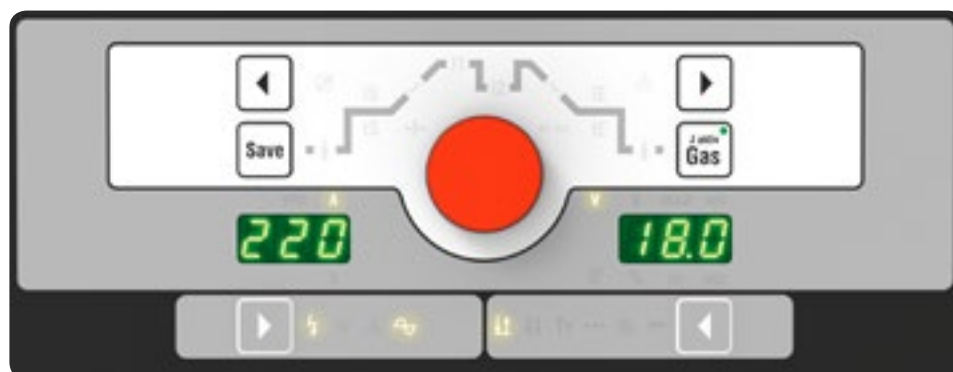
## Provedení



		T-Pro 250	T-Pro 300	TF-Pro 300
Rozsah svařování	A	5 - 250	5 - 300	5 - 300
Síťový přípoj 3~400 V		●	●	●
<b>Koncept ovládání</b>				
ControlPro		●	●	●
<b>Varianty</b>				
DC		●	●	●
AC/DC		●	●	●
<b>Varianty chlazení</b>				
Plyn		●	●	●
Voda		●	●	●
<b>Vybavení</b>				
Integrovaný 4kladkový podavač studeného drátu pro TIG		-	-	●
Odnímatelný ovládací panel pro nastavení posuvu drátu		-	-	●

● Možná varianta provedení ● Standardní výbava

## Koncept ovládání



## ControlPro

- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- Ergonomické navádění obsluhy prostřednictvím světelných symbolů a detailní řízení postupu svařování
- Plynulá regulace svařovacího proudu
- Přepínání 2/4-takt
- Rozhraní dálkového ovládání
- Tiptronic pracovní paměť pro 100 úloh
- TF-Pro dodatečně s odnímatelným ovládacím panelem pro řízení studeného drátu TIG

## Vrcholy

### Maximální produktivita TIG díky integrovanému podavači studeného drátu

Integrovaný podavač drátu TF-Pro se separátním, odnímatelným ovládacím panelem a speciálním řízením studeného drátu spolehlivě vede přidávaný materiál do taveniny. 4kladkový kvalitní posuv se speciálně sladěnou kombinací převodů zajišťuje spolehlivý transport drátu. Šikmo dolů orientovaný výstup drátu, kombinovaný se systémem Fast Connect (FCS) TIG hořáku pro studený drát zajišťuje snadné navlékání a spolehlivý chod také u hliníkových drátů.



4kladkový kvalitní posuv drátu



Vedení drátu s optimalizovaným odporem díky zahnutému přípoji hořáku



Odnímatelný ovládací panel pro řízení podavače studeného drátu

### Vodní chlazení s ukazatelem stavu kapaliny



Promyšleno do nejmenšího detailu. U vodou chlazených zdrojů lze jediným pohledem na ukazatel stavu chladicí kapaliny zkontrolovat chlazení. Doplnění se provádí pomocí plnicího hrdla umístěného na zadní straně.

### Špičkový výkon svařování díky SmartBase

SmartBase, databanka expertů Lorch, mistrně reguluje svařovací oblouk. Ergonomické navádění obsluhy umožňuje prostřednictvím uspořádání světelných symbolů detailní řízení postupu svařování. S Tiptronic dodatečně uložíte až 100 svařovacích úloh.

## Technická data

		T-Pro 250	T-Pro 300	TF-Pro 300
Svařovací proud TIG	A	5–250	5–300	5–300
Svařovací proud elektrody	A	10–200	10–200	10–200
Proud při 100% DZ	(DC   AC/DC) A	180   200	230   200	230   200
Proud při 60% DZ	(DC   AC/DC) A	250   230	270   230	270   230
DZ při I max.	(DC   AC/DC) %	60   45	45   30	45   30
Síťové napětí	V	3~400	3~400	3~400
Povolená tolerance sítě	%	± 15	± 15	± 15
Síťový jistič, pomalý	A	16	16	16
Rozměry (D × Š × V)	Mm	880 × 400 × 755	880 × 400 × 755	880 × 400 × 755
Hmotnost s chlazením plynem	(DC   AC/DC) Kg	43,4   45,5	43,6   45,5	52   53,5
Hmotnost vodního chlazení	Kg	15,2	15,2	15,2

**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
<b>Koncept ovládání</b>							
Dvojitý stisk (DD)		●	●	●	●	–	–
UpDown (UD)		●	●	●	●	–	–
Powermaster (PM)		●	●	●	●	–	–
Otočné kolečko ventilu		–	–	–	–	●	●
<b>Druh chlazení</b>							
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
<b>Koncept ovládání</b>						
Dvojitý stisk (DD)		●	●	●	●	●
UpDown (UD)		●	●	●	●	●
Powermaster (PM)		●	●	●	●	●
<b>Druh chlazení</b>						
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