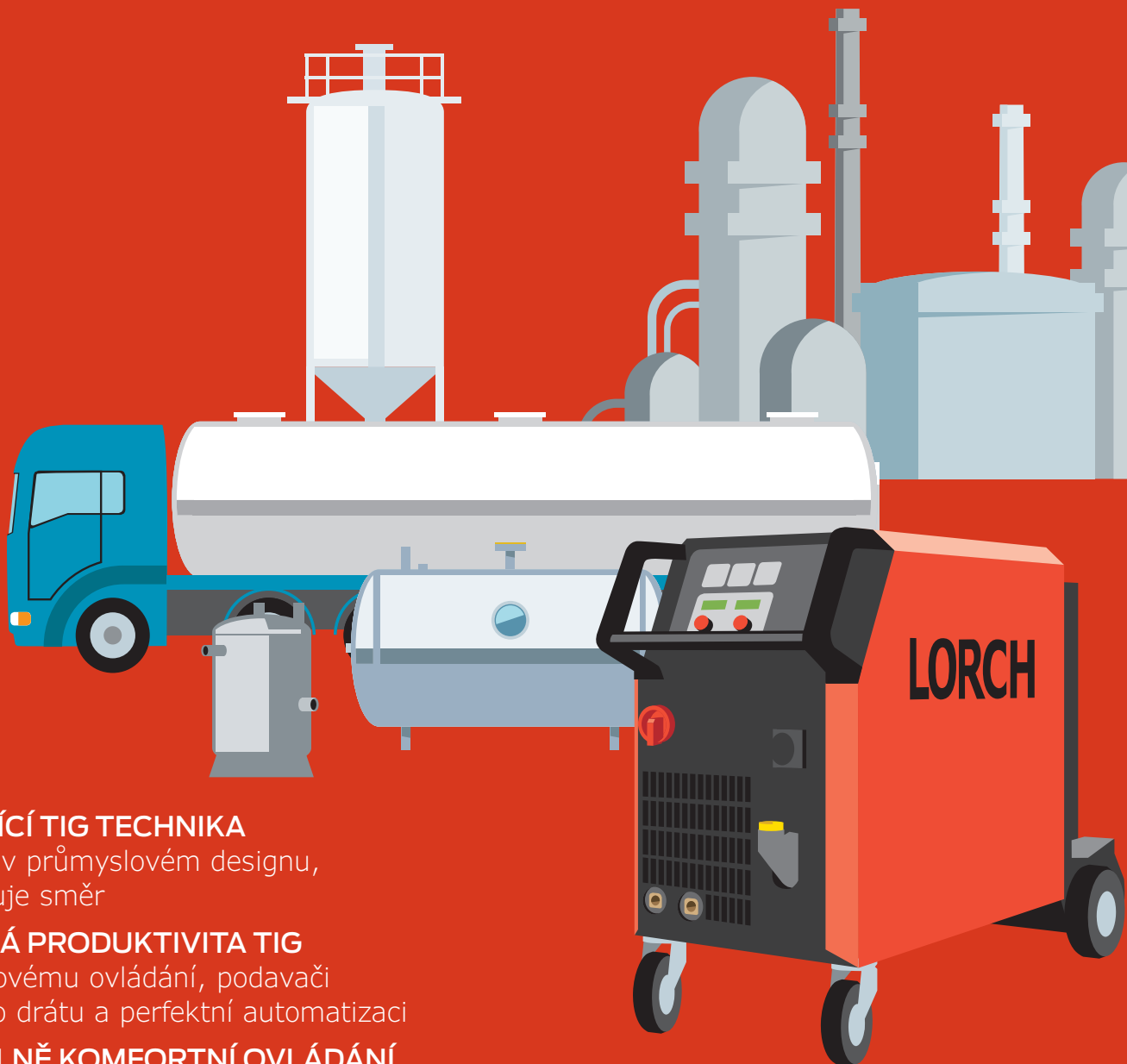


Série V

PRO VŠECHNY S VELKÝMI PLÁNY.



VYNIKAJÍCÍ TIG TECHNIKA

Zabaleno v průmyslovém designu,
který určuje směr

VÝBORNÁ PRODUKTIVITA TIG

Díky dálkovému ovládní, podavači
studeného drátu a perfektní automatizaci

MAXIMÁLNĚ KOMFORTNÍ OVLÁDÁNÍ

S textovým displejem a ergonomickým
ovládacím panelem

Přehled série V

- **Výkonný TIG.** Vynikající TIG technika v robustní průmyslové skříni a osvědčená technologie invertoru pro optimální vhodnost pro praxi a maximální produktivitu.
- **Textový displej s volbou jazyka a Tiptronic.** Jasně strukturovaná ovládací plocha a zešíkmený ovládací panel zajišťují, že ovládání stroje je vždy dobře viditelné a snadné. Podle zařízení zvolíte funkci AC nebo DC, průměr elektrody a svařovací proud. V režimu Tiptronic pak můžete pro každý svar uložit ideální nastavení.
- **Svařování hliníku (varianta AC/DC).** Zapalování plusovým pólem a kalotová automatika zajišťují perfektní tvarování oblouku při svařování hliníku. Speciální průběh střídavého proudu s optimalizovaným vyvážením proudu vytváří dobrý čistící účinek a ovladatelnou tavnou lázeň.
- **Puls a FastPuls do 20 kHz.** Standardně integrovaná funkce Puls do 20 kHz Vám poskytuje dodatečné výhody při zpracování tenkých svařovaných plechů a navíc umožňuje vyšší rychlosti svařování při automatizovaném použití.

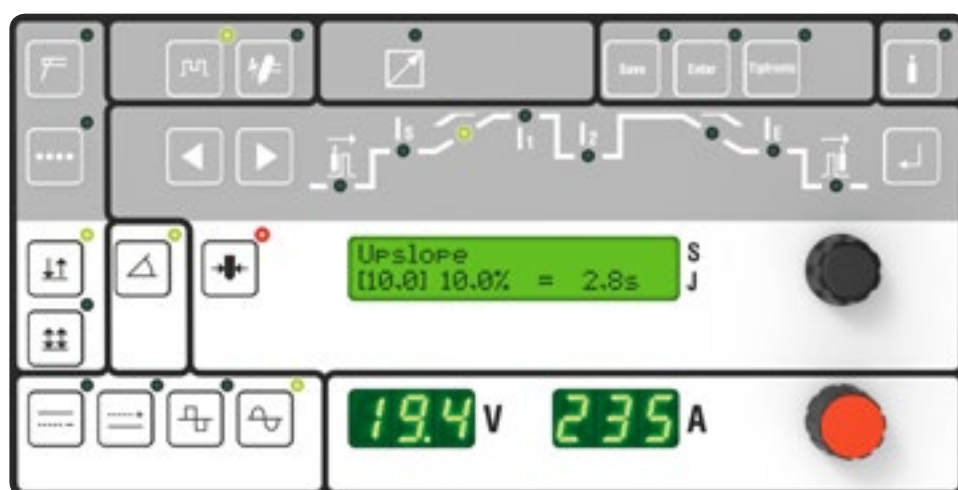


- **V robustní, plně zatížitelné průmyslové skříni.** Robustní kovová skříň chrání hi-endovou techniku uvnitř zdroje. Držadla zdroje lze plně zatížit a je tak možné také zavěšení na jeřáb.
- **Dálkové ovládání.** Pracovní situace často neumožňuje, aby byl svařovací zdroj umístěn přímo vedle svářeče. Aby bylo přesto možné zasahovat do svařovacího procesu a přizpůsobit svařovací proud, pomáhá volitelné dálkové ovládání. Proto jsou u Lorch série V k dispozici různé ruční a nožní ovladače, které lze díky funkci Plug&Play okamžitě použít.
- **Automatický pokles proudu na konci.** Automatický pokles proudu na konci od firmy Lorch zajišťuje čisté vyplnění koncového kráteru.
- **Nízká spotřeba energie.** Pohotovostní funkce zajišťuje automatické zapínání a vypínání komponentů. Snímače tepla hlídají teplotu dílů a ovládají ventilátor podle potřeby. To snižuje hluk způsobený ventilátorem, zatížení prachem uvnitř stroje a šetří energii.
- **Mobilita.** V mobilním provedení se sadou kol Trolley lze sérii V jak nosit tak i s ní jet. Budete tak stále flexibilní.

Provedení

	V24 mobil	V30 mobil	V24	V27	V30	V40	V50
Rozsah svařování	A 3 - 240	3 - 300	3 - 240	3 - 270	3 - 300	3 - 400	3 - 500
Síťový přípoj 3~400 V	●	●	●	●	●	●	●
Koncept ovládání							
V Standard	●	●	●	●	●	●	●
Varianty							
DC	●	●	●	●	●	●	●
AC/DC	●	●	●	●	●	●	●
Volitelně s Lorch podavačem studeného drátu Feed	○	○	○	○	○	○	○
Varianty chlazení							
Plyn	●	●	●	●	●	●	●
Voda	●*	●*	●	●	●	●	●
Varianty strojů							
Mobilní zdroj se sadou kol Trolley	●	●	-	-	-	-	-
Kompaktní zdroj	-	-	●	●	●	●	●
s oddělitelným podavačem drátu	-	-	●	●	●	●	●
* s transportním vozíkem Mobil-Car a vodním chlazením							
● Možná varianta provedení ● Standardní výbava ○ Volitelně k dispozici							

Koncept ovládání



V Standard

- „3 kroky a svařování“ – koncept ovládání
- Ergonomické navádění obsluhy prostřednictvím světelných symbolů a detailní řízení postupu svařování
- Plynulá regulace proudu
- Digitální zobrazení svařovacího proudu a napětí
- Textový displej s možností volby jazyka
- Přepínání 2/4-takt
- Rozhraní dálkového ovládání
- LorchNet např. pro řízení volitelného podavače studeného drátu Feed a propojení s automatizačními komponenty Lorch
- Funkce Puls
- Tiptronic pracovní paměť pro 100 úloh

Vrcholy

Mobilní V jako plnohodnotný zdroj

S Mobil-Car a chladicím přístrojem s vodním oběhem – připraven k jízdě. Zdroj V mobil se tak dostane do ideální pracovní výšky, plynová láhev je pevně ve svém úchytu a hořák je pro optimální výkonnost chlazen vodou. Zdroj V si tak zaslouží název „mobil“ a současně získá funkčnost velkého kompaktního zdroje.



Vodní chladicí agregát WUK 5: Vysoce výkonný chladicí agregát pro vodou chlazené hořáky TIG



Mobil Car: Pojezdový vozík pro uložení zdroje V mobil a chladicího přístroje s vodním oběhem WUK 5

Vše pro Vaši TIG produktivitu



S **dálkovým ovládáním UpDown na hořáku** jste v centru dění – přímo u Vašeho dílce. V ruce máte hořák a přímo na něm ovládáte proces svařování a na ampér přesně tak nastavujete svařovací proud.



Automatický podavač studeného drátu Lorch Feed automatizuje ruční posuv.

Puls a FastPuls do 20 kHz

Lorch série V má standardně funkci Puls pro vysokofrekvenční impulzy až do 20 kHz. Tím vzniká zaostřený, stabilní oblouk. Zvláště pro automatizované aplikace je možné dosahovat vyšších rychlostí svařování při sníženém vnosu tepla. To je výhodou právě u tenkých plechů, protože dochází k menším deformacím. Čím vyšší je kmitočet impulzů, tím příjemnější je hluk při svařování. V závislosti na základním materiálu dochází u vysokofrekvenčních impulzů k menšímu nabíhání barvy.

Technická data

		V 24 mobil	V 30 mobil	V 24	V 27	V 30	V 40	V 50
Svařovací proud TIG	A	3–240	3–300	3–240	3–270	3–300	3–400	3–500
Svařovací proud elektrody	A	20–200	20–250	20–200	20–220	20–250	20–300	20–400
Proud při 100% DZ (DC AC/DC)	A	220 190	270 240	220 210	250	250	360	380
Proud při 60% DZ (DC AC/DC)	A	240 220	300 280	240 230	270	300	400	500
DZ při I max. (DC AC/DC)	%	60 50	60 50	60 50	60	60	50	60
Síťové napětí	V	3~400	3~400	3~400	3~400	3~400	3~400	3~400
Povolená tolerance sítě	%	± 15	± 15	± 15	± 15	± 15	± 15	± 15
Síťový jistič, pomalý	A	16	16	16	16	32	32	32
Rozměry (D x Š x V)	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
Hmotnost (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
Hmotnost vodního chlazení (plného)	Kg	24,1	24,1	14,7	14,7	14,7	14,7	14,7

**FEED.
TIG PODAVAČ STUDENÉHO DRÁTU
PRO AUTOMATICKÝ I RUČNÍ PROVOZ.**

Feed

Maximální TIG produktivita. Podavač studeného drátu TIG automatizuje přidávání drátu.

Lorch Feed zajišťuje s absolutní přesností výbornou kvalitu TIG a vysoké tempo. Feed proto disponuje plně digitálním řízením, regulací motoru posuvu se snímačem a precizním 4kladkovým posuvem pro přesný transport drátu.

Přehled Feed

- **Posuv drátu.** 4kladkový podavač drátu s regulací motoru a zpětnou vazbou otáček zajišťuje přesný transport drátu.
- **Digitální zpětná vazba otáček.** Pro absolutně přesný posuv drátu.
- **Textový displej s volbou jazyka a Tiptronic.** Jasně strukturovaná ovládací plocha a zešíkmený ovládací panel zajišťují, že ovládání stroje je vždy dobře viditelné a snadné. V režimu Tiptronic pak můžete pro každý svar uložit ideální nastavení.
- **Plug&Weld: LorchNet.** Vše propojující kabel, jak při ručním tak i automatizovaném svařování.
- **Feed 2.** podavač studeného drátu se separátním odnímatelným síťovým zdrojem pro elektricky citlivé oblasti.



Oblast použití Feed: Pro ruční svařování možnost jednoduchého připojení k Vaší Lorch sérii V prostřednictvím LorchNet.



Oblast použití Feed: jako plně integrovaná součást Lorch Automation Solutions.

Technická data

		Feed 1	Feed 2
Rychlost posuvu drátu	M/Min.	0,1 – 6,0 nebo 0,5 – 20,0	0,1 – 6,0 nebo 0,5 – 20,0
Pohon/posuv		4 kladky/regulace motoru se snímačem/digitální zpětná vazba otáček	4 kladky/regulace motoru se snímačem/digitální zpětná vazba otáček
Síťové napětí	V	230	42 / 230
Síťová zástrčka		Schuko	Síťový zdroj/Schuko
Rozměry (D × Š × V)	Mm	670 × 270 × 500	670 × 270 × 500
Hmotnost	Kg	21,5	21,5*

* Bez síťového zdroje

**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 zobrazí 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