

2017/18

MADE IN GERMANY

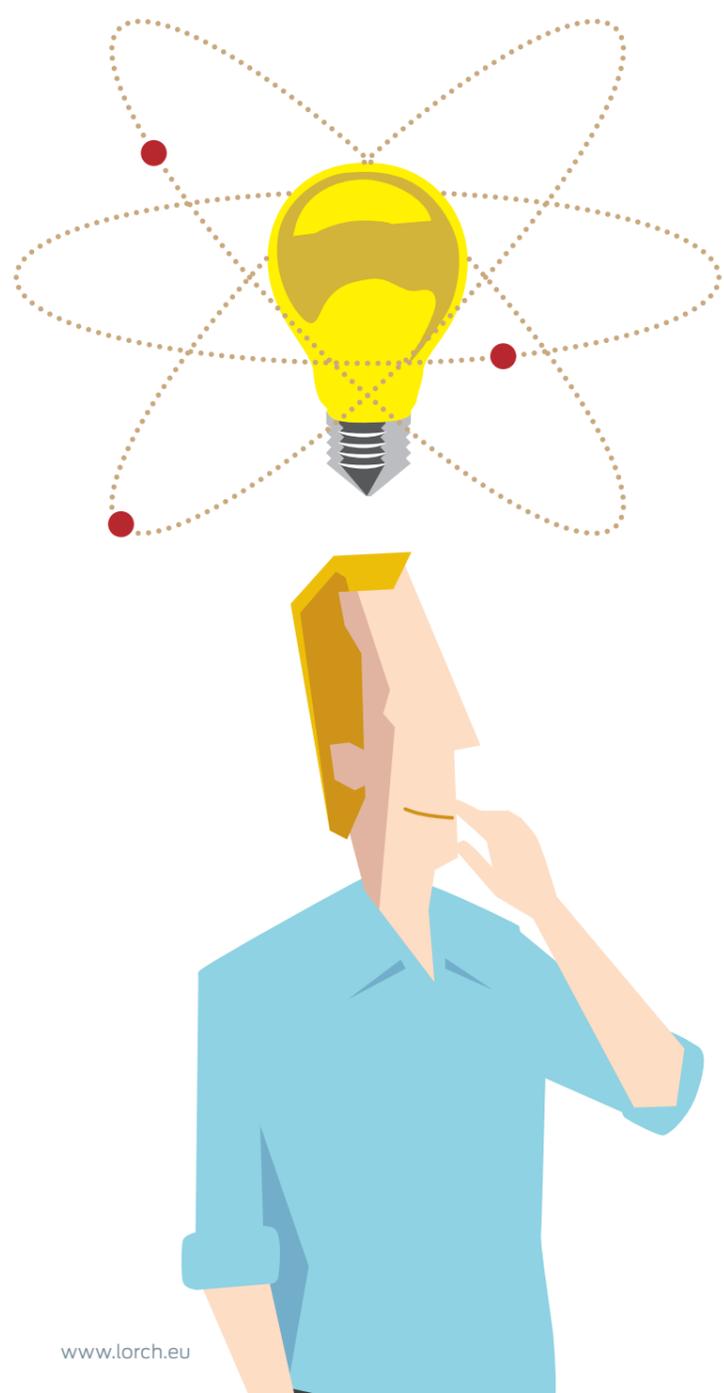


SMART WELDING

Le programme de soudage intelligent pour l'industrie, la production et le montage.

www.lorch.eu

LORCH
smart welding



LE « GÉNIE »

Là d'où viennent les équipements de soudage de Lorch, les personnes véritablement intelligentes et exceptionnellement savantes sont appelées « génies ». Un génie est une personne qui, non seulement, voit loin, mais qui est aussi parfaitement capable de penser de manière approfondie. Quelqu'un qui sait comment résoudre un problème, tandis que d'autres n'ont pas encore remarqué qu'il y en avait un. Partout dans le monde, on dit de ces personnes qu'elles sont « intelligentes » (smart en anglais).

De nombreux génies prennent part à la conception d'une installation de soudage Lorch. Ils savent comment développer et produire une technologie de processeur haut de gamme, un logiciel intelligent et seuls des composants du plus haut niveau, qui donnent naissance à une technique professionnelle de premier plan. Et cela réjouit tous ceux qui travaillent de façon productive avec un équipement de soudage et qui veulent gagner de l'argent à long terme. Et qui se ressemble s'assemble : des solutions de soudage Lorch pour tous les génies de ce monde. Ou bien, en langage plus international : Welding solutions for the world's smartest companies.

Découvrez le nouveau programme industriel de Lorch et discutez avec nous de votre propre défi tout à fait personnel. En effet, ce qu'une machine Lorch rend encore plus intelligent, c'est l'accompagnement individuel par des personnes qui savent toute la jugeote qui se cache derrière un cordon de soudure parfait.



SOMMAIRE

SOUDAGE MIG-MAG

Les procédés de soudage Speed	8 - 11
La série S-XT	12 - 19
La série P	20 - 25
La série MicorMIG Pulse	26 - 31
La série MicorMIG	32 - 41
La série M-Pro	42 - 47
La série M	48 - 51
Le modèle MX 350	52 - 55
Les torches MIG-MAG	56 - 59
Les torches PushPull	60 - 61

SOUDAGE TIG

La série V	64 - 67
La série T-Pro	68 - 71
Le modèle TF-Pro	68 - 71
La série T	72 - 75
La série MicorTIG	76 - 79
La série HandyTIG	80 - 83
Le système Feed	84 - 85
Les torches TIG	86 - 89

SOUDAGE À L'ÉLECTRODE

La série X	92 - 95
La série MicorStick	96 - 101

SOUDAGE AUTOMATIQUE

La série Trac	104 - 113
La série Turn IC	114 - 119
La série Roundseam	120 - 125
Le système modulaire	126 - 129
S-RoboMIG XT	132 - 139
Robo-MicorMIG	140 - 145
V-RoboTIG	146 - 149

GESTION DE LA QUALITÉ

Q-Sys	152 - 155
Q-Data	156 - 159

PROTECTION DU TRAVAIL

La tenue de soudeur	162 - 163
---------------------	-----------



L'arc électrique pour une rentabilité maximale

SOUDAGE MIG-MAG



Nos solutions très rapides pour une efficacité maximale lors du soudage MIG-MAG :

Procédé de soudage Speed	8 – 11
Série S-XT	12 – 19
Série P	20 – 25
MicorMIG Pulse	26 – 31
Série MicorMIG	32 – 41
Série M-Pro	42 – 47
Série M	48 – 51
MX 350	52 – 55
Série de torches MIG-MAG	56 – 59
Série de torches PushPull	60 – 61

LES PROCÉDÉS DE SOUDAGE SPEED DE LORCH. VITESSE EST ÉGALE À PRODUCTIVITÉ.

Procédés Speed de Lorch.

SpeedPulse XT – Ultra-rapide. Très peu de projections. Une manipulation extrêmement sensible.

SpeedPulse XT fait du soudeur le maître incontesté de l'arc électrique. La technique de régulation brevetée de la gamme S-XT de Lorch s'en charge. Elle allie le nouveau procédé ultra-performant à tous les avantages de l'ancien soudage SpeedPulse.

Au lieu d'être à la recherche permanente des réglages en pratiquant le soudage pulsé, SpeedPulse XT garantit au soudeur bien plus de liberté, pour exercer une influence sur l'arc électrique, par exemple en modifiant à distance directement sur la torche.

Pour rester extrêmement précis durant la phase pulsée. Le soudeur peut ainsi diriger l'arc électrique de manière intuitive, avec plus de sérénité, de sécurité et de légères corrections influenceront immédiatement sur le processus de soudage. Le résultat se voit et se sent.

En association avec les propriétés d'extrême robustesse et de stabilité de l'arc électrique, cela signifie: une manipulation facilitée, une qualité plus élevée, peu ou pas de projections et donc également, nettement moins de reprises. C'est ainsi que le soudage reste à la pointe de l'actualité.



SpeedArc XT – totalement impressionnant.

SpeedArc XT sait convaincre grâce à un arc électrique particulièrement concentré et à une densité d'énergie nettement plus élevée que celle de processus comparables. Sur toute la plage de puissance, le procédé des séries P et S-XT assure une pénétration particulièrement profonde dans le matériau de base, ce qui n'a rien de comparable avec les performances de pénétration des postes de soudage MIG-MAG conventionnels. Grâce à la pression accrue de l'arc électrique dans le bain de fusion, le soudage MIG-MAG est parfaitement maîtrisé sur toute la plage de puissance, peut être mesuré plus rapidement et il est donc particulièrement économique.

TwinPuls XT : la solution qui semble idéale.

TwinPuls XT commande séparément et de manière ciblée les phases de fusion et de refroidissement. Que cela signifie-t-il pour vous ? Un apport de chaleur nettement plus faible et plus ciblé dans la pièce, moins de distorsions et donc également moins de reprises. En outre, le découplage des phases solutionne le travail dans les positions difficiles. Là où de nombreuses applications étaient habituellement soudées avec la méthode TIG dans la pratique, Lorch offre

désormais de nouvelles possibilités avec le TwinPuls XT sur base MIG-MAG. Le soudage devient donc plus rapide et plus efficace. Parfaitement dépourvu de démarrage froid et de cratères finaux, pour une esthétique qui ne souffre pas la comparaison avec un cordon de soudure TIG.

Tout a une fin, seul un cordon de soudure en a deux. Et grâce au TwinPuls XT, elles sont réellement remarquables.



Tous les avantages de TwinPuls à une vitesse maximale

Cordon d'aspect TIG

Pas de soudures froides

Le risque de soudures froides au début du cordon est du passé. Un apport accru d'énergie garantit une fonte absolument sûre.

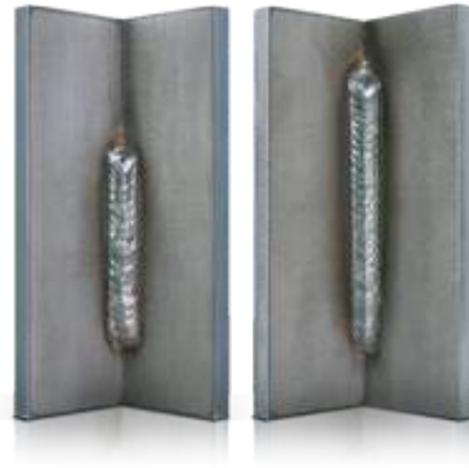
Sans cratère final

L'énergie de soudage est automatiquement réduite à la fin du cordon. Les cratères finaux sont donc de l'histoire ancienne. L'auto-affûtage électronique garantit une extrémité de fil pointue, sans boule – et le réamorçage est parfait.

SpeedUp : pour un soudage montant source d'exaltation.

Jusqu'ici, une solide expérience et une main sûre étaient de mise pour réaliser un soudage montant. Désormais, les professionnels de l'industrie ont recours extrêmement aisément à la série P et S-XT de Lorch et bénéficient d'un procédé de soudage parfaitement adapté, qui remplace sans autre forme de procès la discipline reine qu'est la technique du sapin. SpeedUp combine la phase chaude à forte intensité avec la phase froide sous forme d'apport d'énergie réduit, pour une pénétration sûre, un remplissage exact du cordon et une cote à quasiment optimale. Grâce à une technique de réglage parfaite: sans transition, extrêmement rapide et quasiment sans projections.

À gauche, la difficile technique du sapin, à droite la technologie de génie SpeedUp.



SpeedRoot : pour une qualité nettement améliorée lors du soudage de racines MIG-MAG.

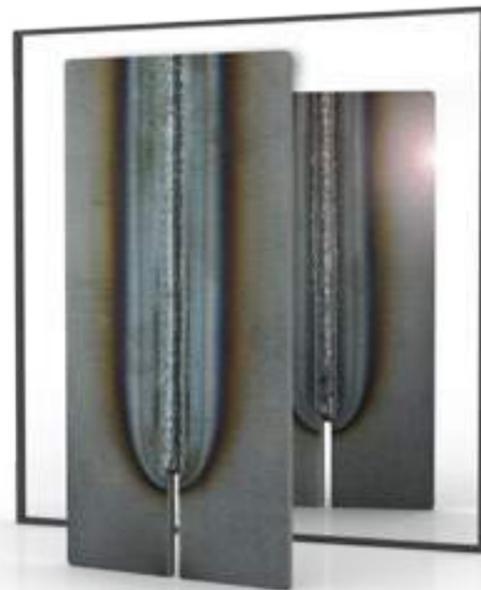
Pour un assemblage des matériaux, autant que possible, exempt de porosités, la formule est simple: La Racine = TIG.

Certes, cette méthode est propre, mais elle est aussi extrêmement lente. SpeedRoot apporte ici de véritables avantages en matière de vitesse et offre des cordons de soudure réalisés avec la méthode MIG-MAG de qualité similaire au procédé TIG. Avec la technique de réglage haute technologie des gammes P et S-XT, c'est possible ! Celle-ci commande exactement la quantité de courant et de tension garantissant une stabilité optimale du procédé et assurant une soudure parfaite. Quiconque a déjà recouvert une fente de 4 mm sur des tôles de 3 mm sans mouvement pendulaire avec la série S-XT et le SpeedRoot ne voudra plus rien d'autre. Et surtout s'il regarde le cordon de soudure parfait qui en résulte, pour un temps passé nettement moindre qu'avec du soudage TIG.

La face avant du cordon et la face arrière en miroir.



Soudure optimale, avec légère surépaisseur, sans insuffisance de fusion : pour une tolérance de fente et un recouvrement de fente maximaux.



SpeedCold : pour une efficacité de glace lors du soudage de tôles minces.

SpeedCold assure un comportement stable de l'arc électrique lors du soudage de tôles minces et met fin aux projections adhérentes. La nouvelle série P et S-XT avec SpeedCold permet même de souder en toute sécurité des tôles de 0,5 mm, avec un minimum de reprises. En principe, les projections générées sont si « froides » qu'elles n'adhèrent pas. Notamment lors du soudage de tôles minces pour réaliser des soudures bord à bord, des soudures à recouvrement et des soudures d'angle extérieur, SpeedCold déploie tous ses talents. La régulation SpeedCold réagit en quelques millisecondes aux modifications de l'arc électrique et séduit grâce au contrôle exceptionnel du cordon de soudure, ainsi que par ses excellentes caractéristiques de forme du cordon et de recouvrement des jeux, notamment sur les Inox CrNi. Un apport de chaleur moins important est synonyme d'une réduction des reprises grâce à un déport moins important, à une réduction des projections et à une consommation d'énergie moins élevée. À ce stade, nous ne pouvons même plus parler d'avantage en matière de vitesse. Plus, est impossible.

Un cordon d'angle soudé en comparaison.
Arc électrique standard (à gauche) : bain de fusion à avance très rapide, peu avant la chute.
SpeedCold (à droite) : un soudage complet, sûr et rapide (35 cm/min).



Les programmes de soudage standard MIG-MAG.

Ainsi, Lorch a également totalement remanié les programmes de soudage par synergie MIG-MAG standards pour les séries P et S-XT, et les a relevés à un autre niveau. Cela signifie : un comportement excellent de l'arc, qui peut naturellement être ajusté individuellement avec le nouveau régulateur de dynamique.

Aperçu des procédés de soudage Lorch

	S-SpeedPulse XT	S-Pulse XT	Série P	Série MicorMIG Pulse	Série MicorMIG
Procédés de soudage					
SpeedPulse XT	●	○	—	—	—
SpeedArc XT	●	●	●	—	—
TwinPuls XT	●	○	—	—	—
SpeedPulse	●	○	—	—	—
Pulse	●	●	—	●	○
SpeedArc	●	●	●	○	○
TwinPuls	●	●	—	—	—
SpeedUp	○	○	○	○	○
SpeedRoot	●	○	○	—	—
SpeedCold	○	○	○	—	—
Programmes de soudage standard MIG-MAG	●	●	●	●	○

● Équipement de série ○ Disponible en option

DOMINATEUR À L'AIDE DE L'ARC ÉLECTRIQUE PULSÉ.



ARC ÉLECTRIQUE S-XT BREVETÉ

Bien plus de sensations lors du soudage manuel

ULTRA PRODUCTIF

Stabilité maximale de l'arc électrique pour chaque solution d'automatisation

FIN OU ÉPAIS

Une dynamique maximale pour une régulation parfaite de l'arc électrique

Les caractéristiques de la série S-XT

- **Pulse at its best.** Technologie très moderne de procédé pour une coordination optimale de tous les paramètres et composants participant au procédé de soudure. Des valeurs crêtes sont atteintes pour le facteur de marche et une productivité maximale.
- **Technique de procédé numérique intelligente.** Avec les procédés standard de Lorch (Speed Arc, SpeedArc XT, Pulse et TwinPuls) ainsi qu'avec les mises à niveau en option (SpeedUp, SpeedCold, SpeedPulse, SpeedPulse XT, TwinPuls XT et SpeedRoot), vous soudez plus rapidement, dans une qualité nettement supérieure et sans projections.
- **Commande intuitive.** Le panneau de commande bien visible et l'interface graphique clairement structurée vous permettent de commencer la soudure directement.
- **Polyvalence.** La série S-XT de Lorch soude aussi bien avec un mélange gazeux qu'avec du CO₂.
- **Adaptable.** Vous pouvez configurer librement chaque équipement de soudage de la série S-XT de Lorch de sorte qu'il s'adapte parfaitement à vos tâches de soudure. Ceci est valable également lors du choix des systèmes d'avance. Vous pouvez ainsi commander votre équipement comme installation compacte ou coffret ainsi que la variante à double dévidoir.



- **Mémoire de tâches Tiptronic.** Avec Tiptronic, vous mémorisez pour chaque soudure le réglage idéal, afin de pouvoir les rappeler aisément sur l'installation ou avec la torche Powermaster en cas de tâches de soudure répétitives.
- **Outils de travail.** Logiciel PC pour la sauvegarde, le traitement et le transfert de tâches de soudures (jobs) enregistrés dans l'installation de soudage et de leurs paramètres sur d'autres sources de courant.
- **Intégrée dans la torche.** Chaque équipement de la série S-XT est réglable à distance. Soit via la torche Powermaster de Lorch soit via un panneau de commande externe. Un régulateur à distance peut également être installé pour le mode à électrode.
- **PushPull.** Le principe push-pull consiste à combiner le dévidoir de la source de courant de soudage MIG-MAG avec un système de traction autonome dans la torche. De cette manière, vous augmentez votre rayon d'action avec une torche push-pull ou le NanoFeeder.

- **Efficacité énergétique.** La série S-XT de Lorch allie la puissance à une technologie d'onduleur efficace et à une fonction de veille. Vous pouvez baisser vos coûts et en même temps obtenir une soudure parfaite.
- **Certifié EN 1090.** Avec dossier WPS à la norme EN 1090 de la série S-XT de Lorch vous économisez du temps et de l'argent pour les contrôles isolés des résultats de soudure. Le dossier comprend des instructions de soudure certifiées indépendamment de toutes les méthodes de soudure standard importantes.
- **Mobilité.** Étant donné que le modèle S-XT en version mobile avec son jeu de roues trolley est portable et mobile, vous êtes toujours très flexible.

Modèles



	S3 mobil	S3	S5	S8
Courant de soudage	A 25 - 320	25 - 320	25 - 400	25 - 500
Réglage de la tension	continu	continu	continu	continu
Tension secteur 3~400 V	●	●	●	●
Concept de commande				
XT	●	●	●	●
Procédés de soudure				
S-Pulse XT	●	●	●	●
S-SpeedPulse XT	●	●	●	●
Variantes de refroidissement				
Gaz	●	●	●	●
Eau	●*	●	●	●
Variantes de construction				
Installation mobile avec jeu de roues Trolley	●	-	-	-
Installation compacte	-	●	●	●
Installation avec coffret-dévidoir séparé	-	●	●	●

* Également disponible avec chariot de transport Mobil-Car et refroidisseur par eau

● Configuration ● Équipement de série ○ Disponible en option

Concept de commande



XT

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Commande de synergie
- Commande intuitive
- Sélection simple de la méthode et du programme
- Réglage continu du courant de soudage
- Mode Quatromatic (commande de déroulement de programme par touche de la torche)
- Régulation de dynamique d'arc électrique (pour Synergic, SpeedArc XT, SpeedPulse XT, TwinPuls XT)
- Arc électrique réglable individuellement pour la phase de démarrage, la phase de soudage et la phase finale
- Mémoire de tâches Tiptronic pour 100 tâches de soudage
- Afficheur numérique volts et ampères
- Possibilité de raccorder la torche avec commande à distance Powermaster
- Mesure de la circonférence de soudage et compensation de circonférence de soudage

Équipement

	S-Pulse XT	S-SpeedPulse XT
Équipement « Procédés de soudure »		
Programmes de soudure standard Synergie-MIG-MAG*	●	●
SpeedArc XT * (y compris SpeedArc)	●	●
Pulse (y compris TwinPuls)	●	●
SpeedPulse XT * (y compris SpeedPulse, Speed-TwinPuls, Twinpuls XT)	○	●
SpeedRoot	○	●
SpeedCold	○	○
SpeedUp	○	○
TIG (avec ContacTIG)	○	○
Équipement « Variantes système de refroidissement »		
Système de refroidissement (1,1 kW)	●	●
Refroidissement renforcé (1,5 kW)**	○	○
Système de refroidissement avec pompe de plus forte puissance (pour les longs faisceaux ≥ 20 mètres et les grandes hauteurs de transport)**	○	○

Tous les équipements disposent en série aussi d'une fonction pour le soudage à l'électrode. ● Équipement de série
* Avec régulation dynamique innovante. ** Disponible uniquement en association avec l'équipement en coffret simple (version B). ○ Disponible en option

Caractéristiques technique

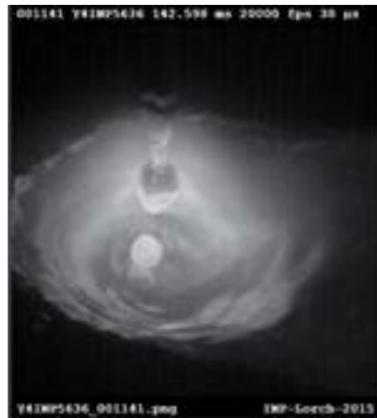
	S3 mobil	S3	S5	S8
Courant de soudage MIG-MAG	A 25 - 320	25 - 320	25 - 400	25 - 500
Courant FM à 100%	A 250	250	320	400
Courant FM à 60%	A 280	280	350	500
FM à I max.	% 40	40	50	60
Tension secteur	V 3~400	3~400	3~400	3~400
Tolérance secteur admissible	% ± 15	± 15	± 15	± 15
Prot. secteur par fusibles, temp.	A 16	16	32	32
Dimensions installation compacte (L x l x h)	mm 812 x 340 x 518	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812
Dimensions installation en coffret (L x l x h)	mm -	1116 x 445 x 855	1116 x 445 x 855	1116 x 445 x 855
Poids, installation compacte, refroidie par gaz	kg 34	92,8	97,3	107,3
Poids coffret dévidoir	kg -	20,2	20,2	20,2
Poids refroidissement par eau (rempli)	kg -	14,7	14,7	14,7

Toutes les installations en coffret avec un faisceau intermédiaire de 1 m, autres longueurs et options sur demande.

Points forts

SpeedPulse XT : clichés avec une caméra haute vitesse

SpeedPulse XT fait du soudeur le maître incontesté de l'arc électrique. La technique de régulation brevetée de la gamme S-XT de Lorch s'en charge. Elle allie le procédé ultra-performant à tous les avantages du soudage SpeedPulse. Au lieu d'être à la recherche permanente des réglages en pratiquant le soudage pulsé, SpeedPulse XT garantit au soudeur bien plus de liberté, pour exercer une influence sur l'arc électrique, par exemple en modifiant à distance directement sur la torche. En outre, la gamme S-XT régule en un temps record, comme jamais auparavant. Pour rester extrêmement précis durant la phase pulsée. Le soudeur peut ainsi diriger l'arc électrique de manière intuitive, avec plus de sérénité, de sécurité et de légères corrections influenceront immédiatement sur le processus de soudage. Le résultat se voit et se sent. En association avec les propriétés d'extrême robustesse et de stabilité de l'arc électrique, cela signifie: une manipulation facilitée, une qualité plus élevée, peu ou pas de projections et donc également, nettement moins de reprises.



la goutte primaire se forme à l'extrémité du cordon.



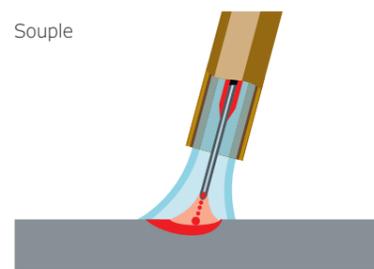
la goutte primaire s'est dissoute et les gouttes secondaires se forment.



la goutte primaire est dirigée dans le bain de fusion et les gouttes secondaires se dissolvent.

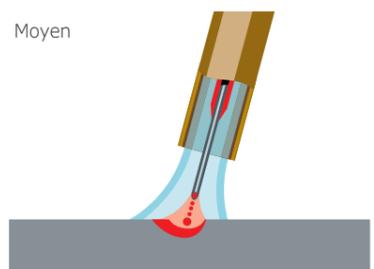
Réglage de dynamique innovant

Souple

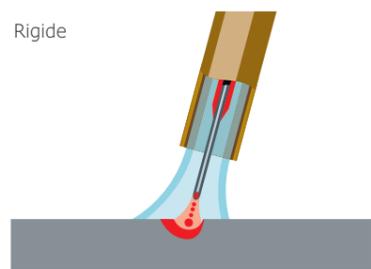


La régulation de dynamique permet d'obtenir un arc électrique plus large ou plus étroit, comme le souhaite le soudeur.

Moyen



Rigide

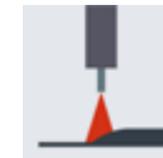


La série S-XT dispose d'une régulation de dynamique innovante qui permet de procéder à un réglage fin individuel pour tous les programmes de soudage (Synergic, SpeedArc XT, SpeedPulse XT et TwinPuls XT) : en fonction de la pièce usinée et en fonction de la tâche de soudage à réaliser. Une seule plage sur cette régulation - et déjà la caractéristique de l'arc est modifiée de souple à dure. Pour un cordon encore meilleur et une véritable sensation lors du soudage.



Chevauchement des soudures de pointages

Là où d'autres arcs électriques pulsés se mettent à bégayer en présence de soudures de pointage, la série S-XT avec SpeedPulse XT garde le rythme et rétablit habilement la situation. La différence est audible. La technique de réglage est non seulement garante d'un soudage sans effort avec un minimum de projections, mais permet également d'éliminer totalement les modifications de fréquence qui sont sinon typiques et parfois extrêmement éprouvantes. Le résultat : un son constant et agréable, un cordon de soudure fantastique et un résultat de soudage impeccable.



Technologie « Smart Start – Smart End »

Avec la série S-XT, vous avez la possibilité de régler séparément la longueur de l'arc pour la phase de démarrage, la phase de soudage et la phase finale, et ce dans le but d'influencer de manière ciblée l'apport d'énergie. Une solution simple et intelligente qui aide à réduire les défauts d'assemblage sur le cordon, voire même à les éliminer complètement. Et qui, pour terminer, contribue à créer un point final prenant la forme d'un magnifique remplissage de cratère.

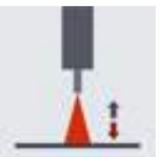


Régulation variable de la longueur d'arc électrique



La modification de la distance de la torche permet au soudeur de réagir plus aisément aux conditions ambiantes et changeantes.

Avec la série S-XT, le soudeur a, de manière parfaitement intuitive, un meilleur contrôle sur l'arc électrique pulsé et peut réagir nettement plus aisément aux conditions changeantes durant l'opération de soudage. Qu'il s'agisse de préparation à jeux variable ou d'irrégularités de la pièce: même les positions de soudage complexes peuvent être surmontées nettement bien plus facilement, par exemple dans les soudures d'angle.



Très peu de projections

En soudage industriel, l'efficacité est aussi synonyme en premier lieu de réduction des reprises, parfois extrêmement coûteuses. Ce qui peut augmenter véritablement le coût du soudage. Par conséquent, Lorch a accordé une importance particulière à diminuer la tendance aux projections sur la série S-XT. Une multitude d'optimisations le permettent, comme par exemple des interventions de réglage encore plus rapides, et à la fois plus modérées, dans le cadre du soudage pulsé avec SpeedPulse XT. Les projections sont ainsi quasiment réduites à zéro.



Options de refroidissement supplémentaires

En plus du refroidissement standard éprouvé à 1,1 kW, deux autres options de refroidissement sont disponibles dans la nouvelle série S-XT pour les équipements avec dévidoir. En clair cela signifie : jusqu'à 35% de puissance de refroidissement en plus, optimal pour les applications industrielles intensives. De plus, le refroidissement supplémentaire permet de réduire les surchauffes au niveau des torches ce qui agit positivement sur la durée de vie de celles-ci et de leurs pièces d'usure. Si vous devez répondre à des longueurs de faisceau de 20 mètres et plus, une autre variante avec une pompe plus puissante est aussi disponible. Cela garantit que la pleine puissance est parfaitement disponible là où le soudeur en a besoin.



Réalisés sur mesure pour vos applications

Votre « S-XT » adapté à la perfection à votre secteur de travail.

Variante coffret



Coffret d'atelier



Valise de chantier



Coffret de chantier



NanoFeeder

Options de commande



... jusqu'à la source de courant



... jusqu'au coffret



... ou jusqu'aux deux



... sur le panneau de commande du régulateur à distance



... directement sur la torche

Où doit se trouver le dévidoir ?



Dans l'installation compacte.

Installation compacte mobile avec dévidoir intégré.



Dans le coffret.

Cela vous permet de travailler jusqu'à 25 m de l'installation. Le faisceau vous relie.



Deux dévidoirs.

En haut dans le coffret et en bas dans l'installation. Une solution idéale si vous soudez souvent des fils différents. Cela évite les adaptations.



Deux dévidoirs dans un double coffret.

Optimal pour les différents types de fils et lorsqu'une mobilité maximale est souhaitée.

Le NanoFeeder

Le principe du PushPull consiste à combiner le dévidoir de la source de courant de soudage MIG-MAG avec d'autres systèmes de dévidage autonomes. Le NanoFeeder joue le rôle d'un entraînement intermédiaire. Il est un véritable dévidoir - au format nano révolutionnaire. L'adaptation des systèmes de dévidage est entièrement automatisée par la source de courant de soudage Lorch, grâce au réglage numérique push-pull. Ainsi, toute commande supplémentaire externe, compliquée et de surcroît coûteuse, devient superflue.

- Portée jusqu'à 50 m maximum
- Au choix, refroidissement par gaz ou par eau
- Différentes longueurs de faisceaux
- Structure compacte et robuste
- Utilisation également avec des torches Powermaster



Jusqu'où voulez-vous aller avec votre torche MIG-MAG ?



Source de courant

jusqu'à
20 m



Coffret

jusqu'à
25 m



NanoFeeder

jusqu'à
5 m

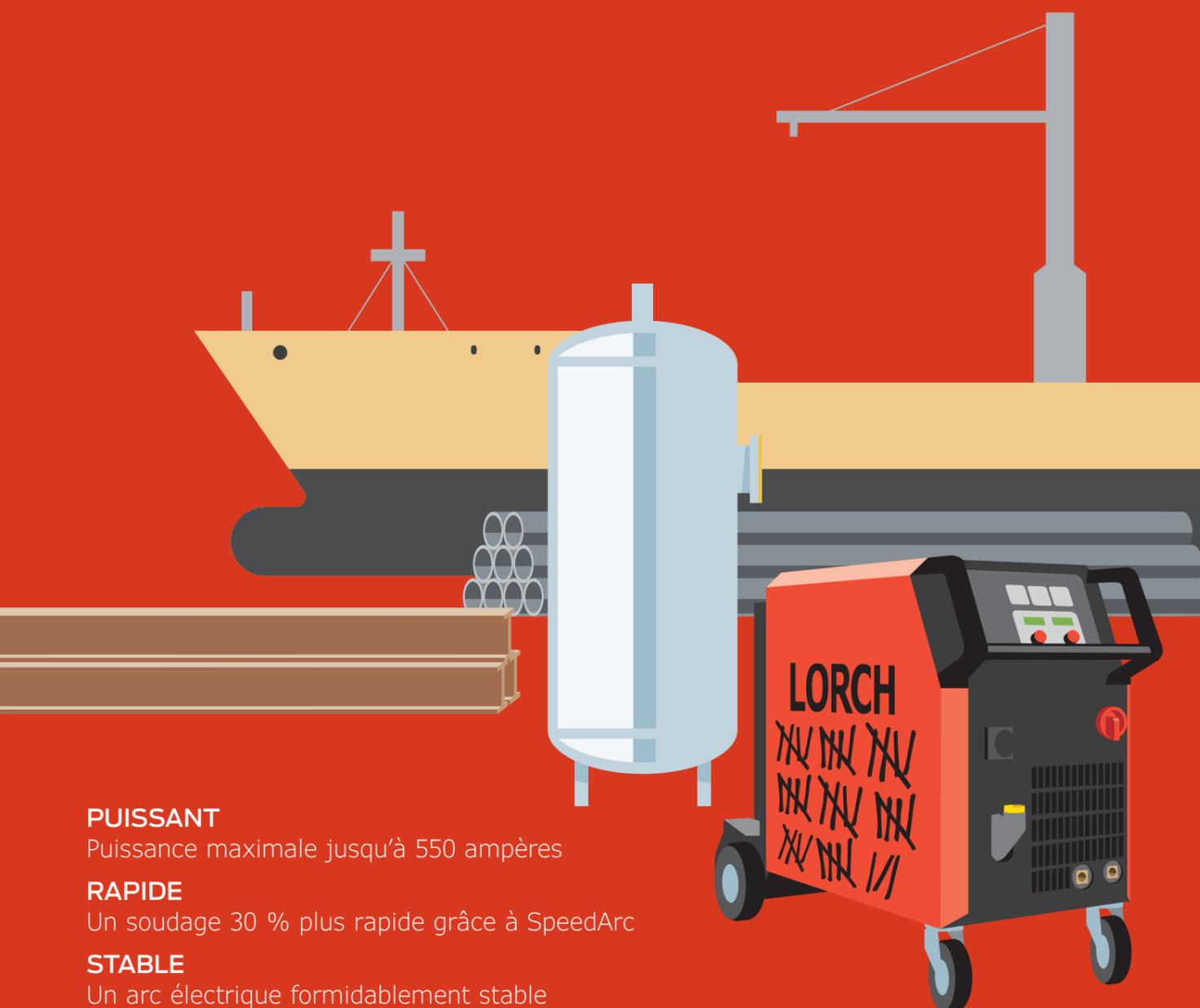


Torchiste

Caractéristiques techniques

		NanoFeeder	NanoFeeder
Refroidissement		Eau	Gaz
Charge CO ₂ Mélange gazeux	A	500	400
Facteur de marche (FM)	%	60	60
Ø du fil	mm	0,8 - 1,6 (AL 1,2)	0,8 - 1,6 (AL 1,2)
Longueurs de faisceaux	m	10 15 20 25	10 15 20 25

SOUDE TOUT SIMPLEMENT TOUT.



PUISSANT

Puissance maximale jusqu'à 550 ampères

RAPIDE

Un soudage 30 % plus rapide grâce à SpeedArc

STABLE

Un arc électrique formidablement stable sur toute la plage d'intensité

Les caractéristiques de la série P

- **Technique de procédé numérique intelligente.** Avec SpeedArc XT en série (P Basic avec SpeedArc Basic) et les mises à niveau SpeedRoot, SpeedUp et SpeedCold en option de Lorch, vous soudez plus rapidement, avec une qualité nettement supérieure et sans projections.
- **Commande intuitive.** Le panneau de commande bien visible et l'interface graphique clairement structurée assurent un confort d'utilisation optimal et vous permettent de commencer la soudure directement.
- **Polyvalence.** La série P de Lorch soude aussi bien avec un mélange gazeux qu'avec du CO₂.
- **Adaptable.** Vous pouvez configurer librement chaque équipement de soudage de la série P de Lorch de sorte qu'il s'adapte parfaitement à vos tâches de soudure. Ceci est valable également lors du choix des systèmes d'avance.
- **Certifié EN 1090.** Avec la série P de Lorch, vous soudez conformément à la norme EN 1090 grâce à la commande synergétique et au réglage automatique. En association avec le pack avantage EN 1090 WPS de Lorch disponible en option, vous êtes équipé pour toutes les tâches de soudure.



- **Mémoire de tâches Tiptronic.** Avec Tiptronic, vous mémorisez pour chaque soudure le réglage idéal, afin de pouvoir les rappeler aisément sur l'installation ou avec la torche Powermaster en cas de tâches de soudure répétitives.
- **Outils de travail.** Logiciel PC pour la sauvegarde, le traitement et le transfert de tâches de soudures (jobs) enregistrés dans l'installation de soudage et de leurs paramètres sur d'autres sources de courant.
- **Compacte.** La série P de Lorch est disponible jusqu'à la variante de puissance de 550 ampères aussi dans un boîtier compact. Cette variante contient un dévidoir intégré dans l'installation. Vous pouvez ainsi ranger votre source de courant sans problème sous l'établi ou utiliser la surface de la machine comme tablette.

- **Intégrée dans la torche.** Chaque équipement de la série P est réglable à distance. Soit via la torche Powermaster de Lorch soit via un panneau de commande externe. Un régulateur à distance peut également être raccordé pour le mode à électrode.
- **PushPull.** Le principe push-pull consiste à combiner le dévidoir de la source de courant de soudage MIG-MAG avec un système de traction autonome dans la torche. De cette manière, vous augmentez votre rayon d'action avec une torche push-pull ou le NanoFeeder.
- **Mobilité.** Étant donné que le modèle P en version mobile avec son jeu de roues trolley est portable et mobile, vous êtes toujours très flexible.
- **Efficacité énergétique.** La série P de Lorch allie la puissance à une technologie d'onduleur efficace et à une fonction de veille. Vous pouvez baisser vos coûts et en même temps obtenir une soudure parfaite.

Modèles



	P 3000 mobil	P 3500	P 4500	P 5500
Courant de soudage	A 25 - 300	25 - 350	25 - 450	25 - 550
Réglage de la tension	continu	continu	continu	continu
Tension secteur 3~400 V	●	●	●	●
Concepts de commande				
Basic	●	●	●	●
XT	●	●	●	●
Variantes de refroidissement				
Gaz	●	●	●	●
Eau	●*	●	●	●
Construction				
Installation mobile avec jeu de roues Trolley	●	-	-	-
Installation compacte	-	●	●	●
Installation avec coffret dévidoir	-	●	●	●

* Également disponible avec chariot de transport Mobil-Car et refroidisseur par eau

● Configuration ● Équipement de série ○ Disponible en option

Concepts de commande



Basic

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Avec SpeedArc
- Réglage simple du courant et de l'avance
- Mode Quatromatic (commande de déroulement de programme par touche de la torche)
- Afficheur numérique volts et ampères
- Possibilité de raccorder la torche avec commande à distance Powermaster



XT

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Commande de synergie avec SpeedArc XT
- Commande intuitive
- Sélection simple de la méthode et du programme
- Réglage continu du courant de soudage
- Régulation de dynamique d'arc électrique (pour Synergic, SpeedArc XT)
- Mode Quatromatic (commande de déroulement de programme par touche de la torche)
- Arc électrique réglable individuellement pour la phase de démarrage, la phase de soudage et la phase finale
- Mémoire de tâches Tiptronic pour 100 tâches de soudage
- Afficheur numérique volts et ampères
- Possibilité de raccorder la torche avec commande à distance Powermaster
- Mesure de la circonférence de soudage et compensation de circonférence de soudage

Points forts

SpeedArc XT : totalement impressionnant

SpeedArc XT sait convaincre grâce à un arc électrique particulièrement concentré et à une densité d'énergie nettement plus élevée que celle de processus comparables. Grâce à la pression accrue de l'arc électrique dans le bain de fusion, avec SpeedArc XT, le soudage MIG-MAG est parfaitement maîtrisé sur toute la plage de puissance, il peut être mesuré plus rapidement et il est donc particulièrement économique. Un angle d'ouverture de 40° suffit à créer un cordon impeccable. Cela permet d'économiser un temps précieux, mais aussi toutes sortes d'équipements onéreux.

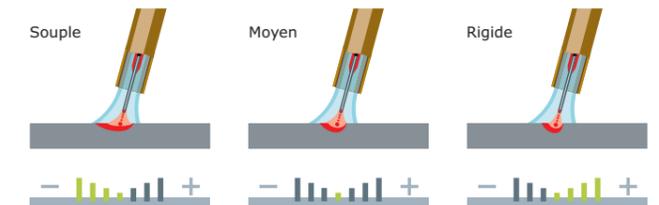


Quatromatic

- Avec le Quatromatic, vous pouvez mémoriser trois paramètres individuels et les appeler par pression sur le bouton de torche lors d'un cycle à 4 temps.
- Le Quatromatic évite les soudures froides au début du soudage et garantit un remplissage optimal des cratères en fin de cordon. Il vous permet de mémoriser trois paramètres individuels (P1-P3) et de les appeler par pression sur le bouton de torche lors d'un cycle à 4 temps.

Réglage de dynamique innovant

La série P dispose d'une régulation de dynamique innovante qui permet de procéder à un réglage fin individuel pour tous les programmes de soudage (Synergic, SpeedArc XT) : en fonction de la pièce usinée et en fonction de la tâche de soudage à réaliser. Une seule plage sur cette régulation - et déjà la caractéristique de l'arc est modifiée de souple à dure. Pour un cordon encore meilleur et une véritable sensation lors du soudage.



La régulation de dynamique permet d'obtenir un arc électrique plus large ou plus étroit, comme le souhaite le soudeur.

Caractéristiques technique

	P 3000 mobile	P 3500	P 4500	P 5500
Courant de soudage MIG-MAG	A 25 - 300	25 - 350	25 - 450	25 - 550
Courant FM à 100%	A 250	260	360	400
Courant FM à 60%	A 280	300	400	500
FM à I max.	% 50	30	30	30
Tension secteur	V 3~400	3~400	3~400	3~400
Tolérance secteur admissible	% ±15	±15	±15	±15
Prot. secteur par fusibles, temp.	A 16	16	32	35
Dimensions installation compacte (L x l x h)	mm 812 x 340 x 518	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812
Dimensions installation en coffret (L x l x h)	mm -	1116 x 445 x 855	1116 x 445 x 855	1116 x 445 x 855
Poids, installation compacte, refroidie par gaz	kg 34	92,8	97,3	107,3
Poids coffret dévidoir	kg -	20,2	20,2	20,2
Poids refroidissement par eau (rempli)	kg -	14,7	14,7	14,7

Toutes les installations en coffret avec un faisceau intermédiaire de 1 m, autres longueurs et options sur demande.

Réalisés sur mesure pour vos applications

Votre « P » adapté à la perfection à votre secteur de travail.

Variante coffret



Coffret d'atelier



Valise de chantier



Coffret de chantier



NanoFeeder

Options de commande



... jusqu'à la source de courant



... jusqu'au coffret



... ou jusqu'aux deux



... sur le panneau de commande du régulateur à distance



... directement sur la torche

Où doit se trouver le dévidoir ?



Dans l'installation compacte.

Installation compacte mobile avec dévidoir intégré.



Dans le coffret.

Cela vous permet de travailler jusqu'à 25 m de l'installation. Le faisceau vous relie.



Deux dévidoirs.

En haut dans le coffret et en bas dans l'installation. Une solution idéale si vous soudez souvent des fils différents. Cela évite les adaptations.



Deux dévidoirs dans un double coffret.

Optimal pour les différents types de fils et lorsqu'une mobilité maximale est souhaitée.

Le NanoFeeder

Le principe du PushPull consiste à combiner le dévidoir de la source de courant de soudage MIG-MAG avec d'autres systèmes de dévidage autonomes. Le NanoFeeder joue le rôle d'un entraînement intermédiaire. Il est un véritable dévidoir - au format nano révolutionnaire. L'adaptation des systèmes de dévidage est entièrement automatisée par la source de courant de soudage Lorch, grâce au réglage numérique push-pull. Ainsi, toute commande supplémentaire externe, compliquée et de surcroît coûteuse, devient superflue.

- Portée jusqu'à 50 m maximum
- Au choix, refroidissement par gaz ou par eau
- Différentes longueurs de faisceaux
- Structure compacte et robuste
- Utilisation également avec des torches Powermaster



Jusqu'où voulez-vous aller avec votre torche MIG-MAG ?



Source de courant

jusqu'à
20 m



Coffret

jusqu'à
25 m



NanoFeeder

jusqu'à
5 m



Torche

Caractéristiques techniques

		NanoFeeder	NanoFeeder
Refroidissement		Eau	Gaz
Charge CO ₂ Mélange gazeux	A	500	400
Facteur de marche (FM)	%	60	60
Ø du fil	mm	0,8 - 1,6 (AL 1,2)	0,8 - 1,6 (AL 1,2)
Longueurs de faisceaux	m	10 15 20 25	10 15 20 25

UN GROS PLUS POUR LES TÔLES FINES.



FINIS LES ARCS DE TRANSITION

Souder sans projections, grâce à l'arc pulsé stable et maîtrisable

NOMBREUSES APPLICATIONS

Pour chaque tâche, le bon arc : court, pulsé ou à fusion en pluie

MANIPULATION SIMPLE

Réglage intuitif, commande simple et retouches minimales font de la MicorMIG-Pulse la série préférée du soudeur

Les caractéristiques de la série MicorMIG Pulse

- **Arc pulsé.** Faibles retouches. À l'avenir, vous soudez pratiquement sans projections dans l'arc de transition, avec le procédé pulsé robuste et simple à paramétrer de l'appareil MicorMIG. Vous économiserez ainsi des retouches coûteuses ou du temps précieux lors du changement de fil de soudage. De plus, MicorMIG Pulse vous offre toutes les fonctions de la série MicorMIG.
- **Plus de puissance grâce à MicorBoost.** La technologie MicorBoost vous permet de souder encore plus efficacement avec un rendement supérieur dans le secteur MIG-MAG. La technique de réglage rapide garantit en outre un transfert propre par gouttelettes de l'arc pulsé.
- **Capacité de mise à niveau.** Il n'a jamais été aussi simple d'adapter une installation de soudage aux exigences croissantes de la technique de soudage et de charger ultérieurement des procédés de soudage augmentant la productivité, ainsi que des programmes de soudage et des fonctions simplifiant le travail.
- **Ready for Speed.** Avec les procédés Speed de Lorch « SpeedUp » et « SpeedArc », disponibles en option pour l'installation MicorMIG Pulse, vous soudez de manière encore plus productive.



» Série MicorMIG Pulse livrable à partir de janvier 2018

+ Avec toutes les fonctions de la série MicorMIG Page 32 – 41



- **Certifié EN 1090.** Soudez très aisément conformément à la norme EN 1090, grâce à la commande synergique et au réglage automatique. En association avec le pack avantage Lorch EN 1090 ainsi que le réglage des paramètres par carte NFC, vous êtes équipé pour toutes les tâches de soudure.
- **Gestion des tâches.** Une tâche de soudure réglée peut être écrite sur une carte NFC vide via le panneau de commande ControlPro et être appelé sur n'importe quelle autre source de courant MicorMIG de Lorch (à partir de BasicPlus).

• **PushPull.** Le principe push-pull consiste à combiner le dévidoir de la source de courant de soudage MIG-MAG avec un système de traction autonome dans la torche. De cette manière, vous augmentez votre rayon d'action avec une torche push-pull ou le NanoFeeder.

• **Identification aisée du soudeur.** L'octroi de droits de réglage et de commande devient un jeu d'enfant. Grâce à la possibilité de transfert de données sans contact, une identification du soudeur est possible en tout temps sur le poste MicorMIG de Lorch.



Série MicorMIG Pulse
livrable à partir
de janvier 2018



Avec toutes les fonctions
de la série MicorMIG
Page 32 – 41



Modèles

	MicorMIG Pulse 300	MicorMIG Pulse 350	MicorMIG Pulse 400	MicorMIG Pulse 500
Courant de soudage	A 25 - 300	25 - 350	30 - 400	30 - 500
Réglage de la tension	continu	continu	continu	continu
Tension secteur 3~400 V	●	●	●	●
Tension secteur 3~230 V	○	○	○	○
Concepts de commande				
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
Kühl-Varianten				
Gaz	●	●	●	●
Eau	●	●	●	●
Construction				
Installation compacte	●	●	●	●
Installation avec coffret dévidoir	●	●	●	●
	● Configuration	● Équipement de série	○ Disponible en option	

Concepts de commande



BasicPlus

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Réglage continu du courant de soudage
- Afficheur numérique volts et ampères
- Possibilité d'activer le remplissage de cratère final
- Régulation à 7 échelons de la dynamique d'arc
- Réglage automatique (commande de synergie)
- Sélection des programmes de soudure dans le compartiment d'avance
- Capacité de mise à niveau



ControlPro

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Réglage continu du courant de soudage
- Afficheur numérique volts et ampères
- Écran graphique à forte luminosité (OLED) pour l'affichage du 3^{ème} paramètre principal
- Possibilité d'activer le remplissage de cratère final
- Régulation à 21 échelons de la dynamique d'arc
- Réglage automatique (commande de synergie)
- Sélection des programmes de soudure dans le compartiment d'avance
- Mémoire de tâches Tiptronic pour 100 tâches de soudage
- Capacité de mise à niveau

Points forts

Soudez pratiquement sans projections – l'acier, l'acier inoxydable ou l'aluminium

Dans le quotidien du soudeur : Le soudage avec arc de transition donne souvent un cordon médiocre présentant de nombreuses projections. Cela signifie des retouches représentant une grande dépense de temps et d'argent. Jusqu'ici, la seule solution était de changer souvent le fil ou d'utiliser des gaz spéciaux.

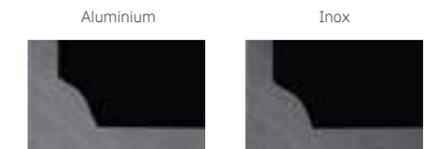


La solution intelligente de Lorch : Que vous utilisiez l'acier, l'acier inoxydable ou l'aluminium, la technique de réglage rapide et l'arc de MicorMIG Pulse éprouvé garantissent un soudage pratiquement sans projections, également dans le domaine des arcs de transition et évite les retouches ennuyeuses.

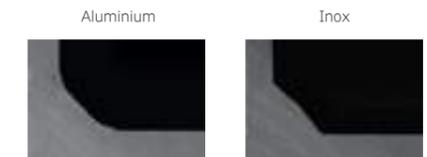


Un cordon parfait – même sur l'aluminium et l'acier inoxydable

Dans le quotidien du soudeur : En cas de soudage de l'aluminium et de l'acier inoxydable avec un arc court, la qualité du cordon et du mouillage des flancs en cours de soudage ne satisfait presque jamais les exigences professionnelles. Le résultat : Perte de qualité et retouches représentant une grande dépense de temps et d'argent.



La solution intelligente de Lorch : Un cordon exempt de projections, des transitions douces de cordon et un meilleur mouillage des flancs. Voilà ce que vous obtiendrez aisément à l'avenir, grâce à l'arc et à la commande simple de MicorMIG Pulse.



Réduction des colorations thermiques sur les cordons de soudure de l'acier inoxydable

Dans le quotidien du soudeur : Quiconque souhaite une saisie optimale de la racine lors du soudage de l'acier inoxydable, soude souvent avec un ampérage nettement supérieur à la normale. Cela a pour conséquence des colorations thermiques des cordons lors du soudage de l'acier inoxydable.



La solution intelligente de Lorch : L'arc de MicorMIG Pulse transmet moins d'énergie à la pièce à souder et évite donc les colorations thermiques indésirables. Les retouches représentant une grande dépense de temps et d'argent, nécessaires par exemple pour éliminer les colorations thermiques, sont réduites avec l'arc MicorMIG Pulse. Et ce, avec une saisie de racine exacte.



Série MicorMIG Pulse
livrable à partir
de janvier 2018

+ Avec toutes les fonctions
de la série MicorMIG
Page 32 – 41

Équipement

	MicorMIG Pulse
Procédés de soudage	
Les programmes de soudage standard MIG-MAG Synergie	●
Pulse Steel	●
Pulse multi-matériaux	○
SpeedArc	○
SpeedUp	○
Électrode Plus	○
TIG (avec ContacTIG)	○

● Équipement de série ○ Disponible en option

Caractéristiques technique

		MicorMIG Pulse 300	MicorMIG Pulse 350	MicorMIG Pulse 400	MicorMIG Pulse 500
Courant de soudage MIG-MAG	A	25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Courant FM à 100 %	A	200	250	300	370
Courant FM à 60 %	A	250	300	370	430
FM à I max.	%	45	45	45	45
Tension secteur	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Tolérance secteur admissible	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Prot. secteur par fusibles, temp.	A	32	32	32	32
Dimensions installation compacte (LxIxh)	mm	880 x 400 x 755	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855
Dimensions installation en coffret (LxIxh)	mm	880 x 490 x 890	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955
Poids, installation compacte, refroidie par gaz	kg	58	58	61	66
Poids coffret dévidoir	kg	10,6	10,6	10,6	10,6
Poids refroidissement par eau (rempli)	kg	13,0	13,0	13,0	13,0

Le NanoFeeder

Le principe du PushPull consiste à combiner le dévidoir de la source de courant de soudage MIG-MAG avec d'autres systèmes de dévidage autonomes. Le NanoFeeder joue le rôle d'un entraînement intermédiaire. Il est un véritable dévidoir – au format nano révolutionnaire. L'adaptation des systèmes de dévidage est entièrement automatisée par la source de courant de soudage Lorch, grâce au réglage numérique push-pull. Ainsi, toute commande supplémentaire externe, compliquée et de surcroît coûteuse, devient superflue.

- Portée jusqu'à 50 m maximum
- Au choix, refroidissement par gaz ou par eau
- Différentes longueurs de faisceaux
- Structure compacte et robuste
- Utilisation également avec des torches Powermaster

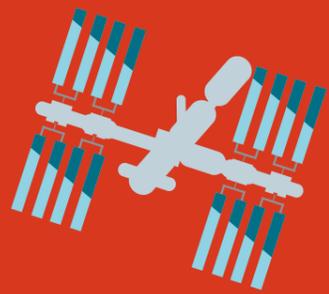


Jusqu'où voulez-vous aller avec votre torche MIG-MAG ?



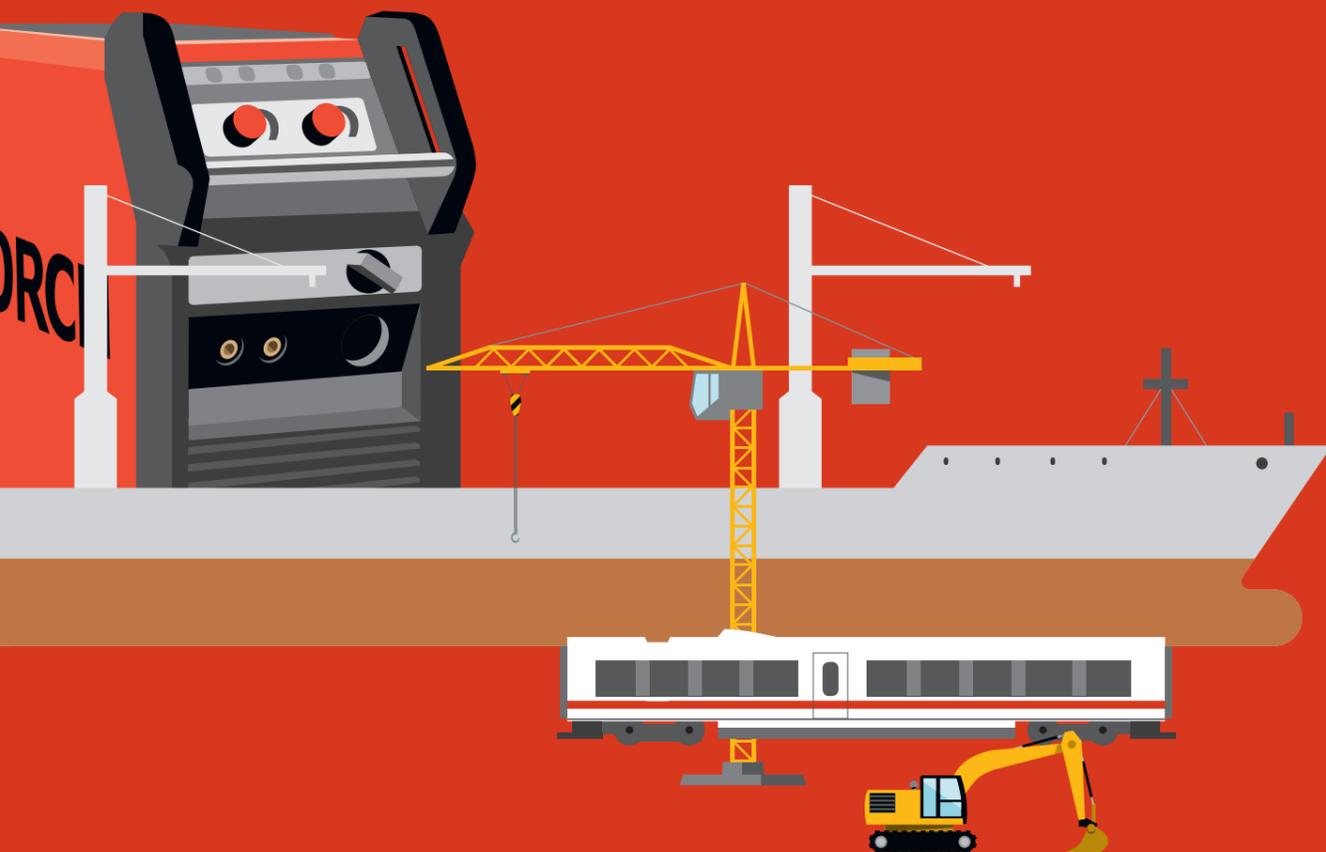
Caractéristiques techniques

		NanoFeeder	NanoFeeder
Refroidissement		Eau	Gaz
Charge CO ₂ Mélange gazeux	A	500	400
Facteur de marche (FM)	%	60	60
Ø du fil	mm	0,8 – 1,6 (AL 1,2)	0,8 – 1,6 (AL 1,2)
Longueurs de faisceaux	m	10 15 20 25	10 15 20 25



La série MicorMIG

GRANDIT AU GRÉ DE VOS DÉFIS.



PROMETTEUR

Avec une capacité de mise à niveau intégrée pour les procédés de soudage et les fonctions du futur

CAPACITÉ DE CONFIGURATION INDIVIDUELLE

Flexibilité optimale pour chaque situation de travail

INTELLIGENCE PROGRESSIVE

Arc électrique parfait avec une dynamique réglable

Les caractéristiques de la série MicorMIG

- **Polyvalence.** La série MicorMIG de Lorch se caractérise par des caractéristiques de soudage parfaites dans le secteur du MIG-MAG, aussi bien avec un mélange gazeux qu'avec du CO₂.
- **Réglage dynamique.** Sélectionnez votre caractéristique d'arc préférée. En fonction du panneau de commande, vous avez à disposition le choix des niveaux de dynamique de « souple » à « dur ».
- **Présélection de synergie.** À partir de la version BasicPlus, MicorMIG offre un grand nombre de programmes de soudage pour différentes combinaisons de matériau, fil et gaz. Selon le modèle, le réglage des programmes se fait dans le compartiment de dévidage du coffret ou dans la zone de dévidage de l'installation compacte.
- **Capacité de mise à niveau.** Il n'a jamais été aussi facile d'adapter une installation de soudage aux exigences croissantes en matière de soudage. Les procédés de soudage augmentant la productivité, les programmes de soudage ainsi que les fonctions simplifiant le travail peuvent être installés très aisément sur l'appareil MicorMIG.
- **Plus de puissance grâce à MicorBoost.** La technologie MicorBoost vous permet de souder encore plus efficacement avec un rendement supérieur dans le secteur MIG-MAG. En outre, des réserves de tension plus importantes, nécessaires pour un soudage à l'électrode parfait, sont à votre disposition, y compris pour des électrodes CEL et des électrodes spéciales.



- **Certifié EN 1090.** Soudez très aisément conformément à la norme EN 1090, grâce à la commande synergique et au réglage automatique. En association avec le pack avantage Lorch EN 1090 ainsi que le réglage des paramètres par carte NFC, vous êtes équipé pour toutes les tâches de soudure.
- **Ready for Speed.** Avec la mise à niveau Speed de Lorch disponible en option pour le MicorMIG, vous soudez plus facilement et plus rapidement.
- **Gestion des tâches.** L'écran ControlPro avec fonction Tiptronic permet de mémoriser très aisément les tâches de soudage et, en cas de besoin, de les transférer à d'autres installations.

- **PushPull.** Le principe push-pull consiste à combiner le dévidoir de la source de courant de soudage MIG-MAG avec un système de traction autonome dans la torche. De cette manière, vous augmentez votre rayon d'action avec une torche push-pull ou le NanoFeeder.
- **Identification aisée du soudeur.** L'octroi de droits de réglage et de commande devient un jeu d'enfant. Grâce à la possibilité de transfert de données sans contact, une identification du soudeur est possible en tout temps sur le poste MicorMIG de Lorch.
- **Gougeage.** Le modèle MicorMIG se caractérise également par le soudage à l'électrode. Grâce à la mise à niveau Elektrode-Plus disponible en option, il convient également pour le gougeage (à partir de 400 A) et le soudage d'électrodes spéciales.

Modèles



	MicorMIG 300	MicorMIG 350	MicorMIG 400	MicorMIG 500
Courant de soudage	A 25 - 300	25 - 350	30 - 400	30 - 500
Réglage de la tension	continu	continu	continu	continu
Tension secteur 3~400 V	●	●	●	●
Tension secteur 3~230 V	○	○	○	○
Concepts de commande				
Basic	●	●	●	●
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
Variantes de refroidissement				
Gaz	●	●	●	●
Eau	●	●	●	●
Construction				
Installation compacte	●	●	●	●
Installation avec coffret dévidoir	●	●	●	●

● Configuration ● Équipement de série ○ Disponible en option

Concepts de commande



Basic

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Réglage continu du courant de soudage
- Afficheur numérique volts et ampères
- Possibilité d'activer le remplissage de cratère final
- Régulation à 3 échelons de la dynamique d'arc



BasicPlus

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Réglage continu du courant de soudage
- Afficheur numérique volts et ampères
- Possibilité d'activer le remplissage de cratère final
- Régulation à 7 échelons de la dynamique d'arc
- Réglage automatique (commande de synergie)
- Sélection des programmes de soudure dans le compartiment d'avance
- Capacité de mise à niveau

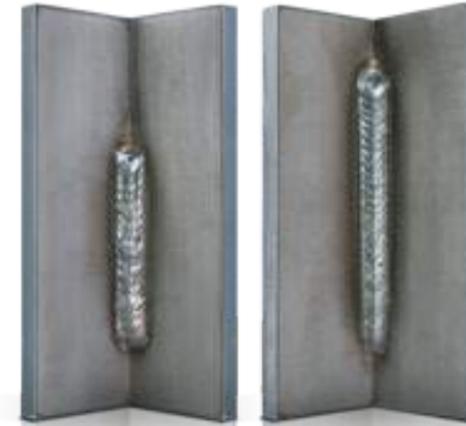


ControlPro

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Réglage continu du courant de soudage
- Afficheur numérique volts et ampères
- Écran graphique à forte luminosité (OLED) pour l'affichage du 3ème paramètre principal
- Possibilité d'activer le remplissage de cratère final
- Régulation à 21 échelons de la dynamique d'arc
- Réglage automatique (commande de synergie)
- Sélection des programmes de soudure dans le compartiment d'avance
- Mémoire de tâches Tiptronic pour 100 tâches de soudage
- Capacité de mise à niveau

Points forts

SpeedUp – Jamais le soudage montant n'a été aussi simple et rapide



Quiconque fait un trou profond dans un mur pour y poser un câble fin doit ensuite replâtrer longuement le tout. Il en était de même pour le soudage montant jusqu'à présent. Mais le SpeedUp de Lorch est beaucoup plus précis : comme si l'on réalisait une fente murale fine et précise, que l'on rebouche en un clin d'œil. Il est possible de réaliser la cote « a » exactement comme on le souhaite. Ceci paraît simple, et l'est réellement. En effet, même les soudeurs spécialisés maîtrisent très rapidement le SpeedUp. Grâce à une pénétration sûre, ils savent eux aussi souder à la verticale.

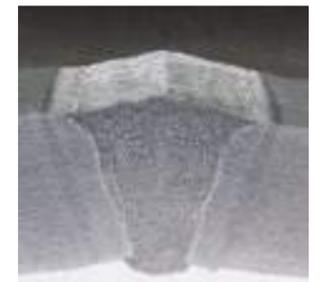
À gauche la difficile technique du sapin, à droite la technologie de génie SpeedUp, gage de simplicité.

SpeedArc – Le soudage en finesse

Le SpeedArc de Lorch présente une haute densité énergétique et atteint une plus grande pression d'arc dans le bain de fusion. Le résultat est très impressionnant, rendant le soudage MIG-MAG encore plus rapide. Mais la vitesse du Speed n'est pas le seul atout d'une productivité accrue. SpeedArc lie en une seule couche les pièces qui jusqu'ici devaient être soudées en plusieurs couches. Cette couche continue, appliquée en une seule passe, pénètre jusqu'à 15 mm de profondeur. Cette productivité est rentable – un soudage avec plus-value. En outre, l'arc concentré et stable du SpeedArc peut parfaitement être contrôlé, même en cas d'extrémités de fil libres importantes dans des fentes étroites.



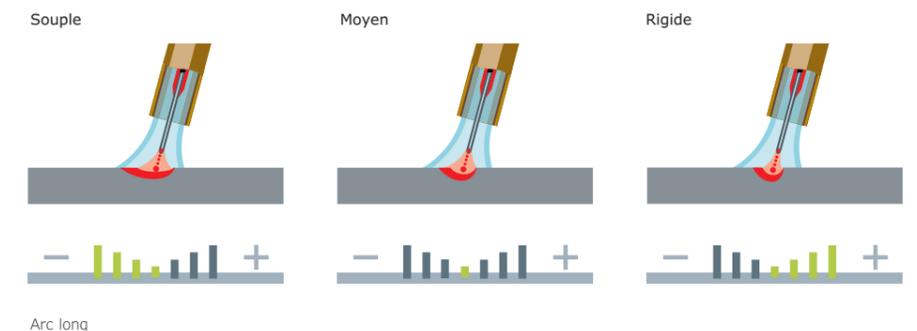
SpeedArc



MIG-MAG

Régulation de dynamique échelonnée

Sur le modèle MicorMIG, le dynamisme de l'arc peut être modifié selon les besoins de la tâche et la position de soudage, ce qui permet un réglage individuel et optimal de l'arc, et ce rapidement et simplement. La technique intelligente de réglage de l'arc de MicorMIG se charge du reste. Tous les paramètres importants sont automatiquement commandés en arrière-plan.



Arc long

Points forts

Capacité de mise à jour intégrée

Une installation avec transfo est ce qu'elle est. Le matériel limite ses performances et l'étendue des fonctions. Il en est autrement avec MicorMIG. Avec elle, vous restez absolument flexible, grâce à sa capacité de mise à jour et à la construction modulaire de la technologie numérique du panneau de commande, de la commande et de l'Onduleur. Ceci offre d'une part des solutions sur mesure pour l'exécution des tâches de soudage professionnelles, mais aussi la garantie de profiter des progrès techniques même à l'avenir. Il n'a jamais été aussi simple d'adapter une installation de soudage aux exigences croissantes de la technique de soudage à l'aide de la technologie NFC et de charger ultérieurement des procédés de soudage augmentant la productivité tel que l'arc pulsé (à partir de BasicPlus), ainsi que des programmes de soudage

et des fonctions simplifiant le travail. En cas de besoin, les panneaux de commande de MicorMIG peuvent même être étendus et adaptés. L'achat d'une installation MicorMIG est synonyme de progrès. Lors de l'achat et par la suite. On choisit la fonctionnalité que l'on souhaite, au moment précis où l'on en a besoin. Avec MicorMIG, on est sûr d'avoir fait le bon choix et attend l'avenir avec impatience.



3 réglages et vous soudez à la perfection

1. Sélection du procédé / mode de fonctionnement
2. Réglage du courant de soudage
3. Réglage de précision de l'arc



Des détails intelligents, améliorant le soudage au quotidien



Système d'échange rapide

Même le dévidoir facile d'accès de la MicorMIG est très bien conçu jusque dans le moindre détail. Grâce au système d'échange parfaitement adapté, rien ne s'oppose à l'échange rapide des galets d'avance robustes et durables de Lorch. Le tout, sans aucune vis.



Identification de couleurs pour les galets d'avance

Plus jamais d'erreurs de galets. Les couleurs distinctes des galets d'entraînement Lorch de l'installation MicorMIG représentent les différents diamètres de fil et facilitent le soudage.

Remplissage du cratère final

Avec les installations échelonnées, il se forme une dépression en surface, le « cratère final ». Le modèle MicorMIG vous procure une solution sûre et facile pour assurer la qualité de soudure, même à l'extrémité du cordon de soudure. La fonction de qualité « remplissage de cratère final » peut être activée très confortablement sur le panneau de commande. Le courant de soudage n'est pas interrompu brutalement, mais réduit de manière ciblée. Ainsi, le poste MicorMIG crée une soudure qui séduit totalement.



Sans remplissage de cratère final.



Avec remplissage de cratère final – extrémité de cordon parfaite.



Présélection de synergie – là où elle est requise

À partir de la version BasicPlus, MicorMIG offre un grand nombre de programmes de soudage pour différentes combinaisons de matériau, fil et gaz. Selon le modèle, le réglage des programmes se fait sur la bobine de fil dans le coffret ou dans la zone de dévidage de l'installation compacte.



Soudage optimal à l'électrode

Une installation MIG-MAG, permettant également le soudage à l'électrode. Retirer simplement la torche, raccorder le porte-électrode dans la prise d'électrode supplémentaire et sélectionner le soudage à l'électrode sur le panneau de commande.

Points forts

Châssis pour charges lourdes

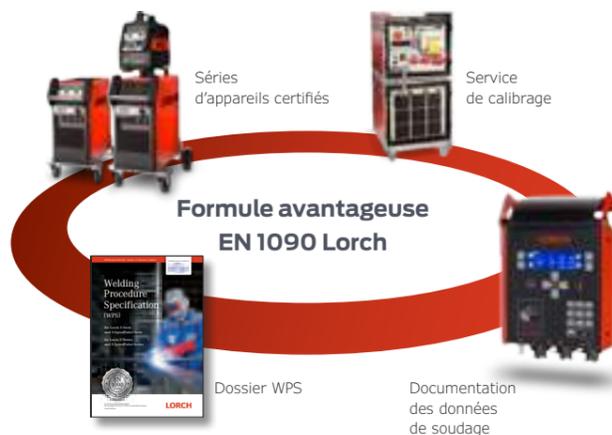
Lorsqu'il faut transporter des composants encombrants dans la fabrication ou amener l'installation elle-même par grue sur le lieu de travail, une installation de soudage robuste et fiable est indispensable. Le boîtier industriel robuste de l'installation MicorMIG de Lorch avec le châssis pour charges lourdes disponible en option a été conçu spécialement pour ces applications. Un système auquel vous pouvez vous fier, même en cas de travaux pénibles. Configurez le châssis pour charges lourdes de Lorch comme il doit l'être pour l'application difficile. Même avec des faisceaux intermédiaires de 20 m de longueur, le châssis pour charges lourdes de Lorch avec la MicorMIG et le support de faisceaux intermédiaires disponible en option, est stable et ne bascule pas.



Disponible en option : support de faisceaux intermédiaires

Certifié EN 1090

Pour tout travail de soudage, la fourniture d'une preuve de conformité du procédé de soudage utilisé est obligatoire. Le modèle Lorch MicorMIG vous permet de rester totalement détendu lorsqu'il s'agit de soudage et de norme EN 1090, car les procédés et les courbes caractéristiques de synergie sont officiellement certifiés par un organisme de contrôle homologué. Avec le livret WPS EN 1090, il est possible de fournir rapidement, efficacement et à moindre coût un certificat de conformité à vos clients, indépendamment de la taille de l'entreprise. Le service de calibrage de Lorch vient compléter la formule avantageuse EN 1090 de Lorch et garantit que vous soudez durablement, en conformité avec les spécifications WPS.



Équipement

	MicorMIG
Procédés de soudage	
Les programmes de soudage standard MIG-MAG Synergie	●
Pulse Steel	○
Pulse multi-matériaux	○
SpeedArc	○
SpeedUp	○
Électrode Plus	○
TIG (avec ContacTIG)	○

● Équipement de série ○ Disponible en option

Caractéristiques technique

		MicorMIG 300	MicorMIG 350	MicorMIG 400	MicorMIG 500
Courant de soudage MIG-MAG	A	25 - 300	25 - 350	30 - 400	30 - 500
Courant FM à 100%	A	200	250	300	370
Courant FM à 60%	A	250	300	370	430
FM à I max.	%	45	45	45	45
Tension secteur	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Tolérance secteur admissible	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Prot. secteur par fusibles, temp.	A	32	32	32	32
Dimensions installation compacte (LxIxh)	mm	880 x 400 x 755	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855
Dimensions installation en coffret (LxIxh)	mm	880 x 490 x 890	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955
Poids, installation compacte, refroidie par gaz	kg	58	58	61	66
Poids coffret dévidoir	kg	10,6	10,6	10,6	10,6
Poids refroidissement par eau (rempli)	kg	13,0	13,0	13,0	13,0

Le NanoFeeder

Le principe du PushPull consiste à combiner le dévidoir de la source de courant de soudage MIG-MAG avec d'autres systèmes de dévidage autonomes. Le NanoFeeder joue le rôle d'un entraînement intermédiaire. Il est un véritable dévidoir - au format nano révolutionnaire. L'adaptation des systèmes de dévidage est entièrement automatisée par la source de courant de soudage Lorch, grâce au réglage numérique push-pull. Ainsi, toute commande supplémentaire externe, compliquée et de surcroît coûteuse, devient superflue.

- Portée jusqu'à 50 m maximum
- Au choix, refroidissement par gaz ou par eau
- Différentes longueurs de faisceaux
- Structure compacte et robuste
- Utilisation également avec des torches Powermaster



Caractéristiques techniques

		NanoFeeder	NanoFeeder
Refroidissement		Eau	Gaz
Charge CO ₂ Mélange gazeux	A	500	400
Facteur de marche (FM)	%	60	60
Ø du fil	mm	0,8 - 1,6 (AL 1,2)	0,8 - 1,6 (AL 1,2)
Longueurs de faisceaux	m	10 15 20 25	10 15 20 25

Le coffret-dévidoir MF-08 pour une protection intégrale

Robuste et extrêmement stable.

Le MF-08 offre au soudeur exactement ce qu'il attend d'un coffret-dévidoir, et même plus. Outre sa stabilité et sa robustesse, le boîtier du coffret-dévidoir de protection totale en matière plastique haute performance offre avant tout : Sécurité.

Contrairement aux coffrets métalliques conventionnels, le MF-08 est entièrement isolé et convient donc particulièrement aux domaines d'application délicats, dont les exigences de sécurité sont élevées. MF-08 – un plus de sécurité pour toute entreprise.



En un coup d'œil

- **Flexibilité élevée.** Pour une meilleure portée et un confort maximal de mouvement.
- **Résistance.** Installé de manière stable sur la source de courant et coffret dévidoir pivotant.
- **Extrêmement robuste & résistant aux chutes.** Même en cas de chute d'une hauteur de 60 cm.
- **Compartment de dévidage éclairé.** Le changement de fil devient un jeu d'enfant, même en cas de mauvais éclairage.
- **Extrêmement léger dans sa classe.** Poids propre : seulement 10,6 kg.
- **Parfaitement en main.** Plusieurs possibilités de prise en main pratiques.
- **Adapté aux trous d'homme.** Optimal pour un accès par le bas à travers un trou d'homme.
- **Variable.** Dispositif pour la suspension à une flèche ou en position haute.



Caractéristiques techniques

		MF-08
Vitesse d'avance du fil	m/min	2,0 - 25,0
Entraînement / avance		4 galets / moteur à réglage par potentiomètre / réaction numérique par dérivation de la vitesse de rotation
Compatibilité trou d'homme	cm	> 42*
Entièrement isolé		●
Débitmètre de gaz		○
Dimensions (L x l x h)	mm	575 x 245 x 434 (380**)
Poids (net)	kg	10,6

* trou d'homme ovale, poignée démontée ** hauteur avec poignée démontée ● Équipement de série ○ Disponible en option

Points forts

Étonnamment simple – et doublement accessible

Un aspect important de la convivialité d'un coffret-dévidoir compact et adapté aux trous d'homme est, entre autres, la facilité de mise en place de la bobine de fil. La bobine de fil légèrement inclinée et l'accès très facile à l'intérieur, surtout dans la partie supérieure, grâce au couvercle latéral pivotant vers le haut et pouvant être arrêté, permettent une excellente manipulation lors du changement des bobines de fil. L'autre côté du coffret dévidoir peut également être ouvert. L'électronique et le moteur sont protégés et recouverts, de sorte que l'on a à tout moment accès aux raccords du faisceau.

Le dispositif d'arrêt et de décharge de traction du faisceau intermédiaire est conçu de telle manière que le faisceau peut être changé par le soudeur lui-même ou, en cas de besoin, être transporté séparément du coffret-dévidoir. Et ce, très aisément et en toute sécurité, sans toucher à la zone technique sensible.



Paré pour toutes les utilisations

Disponible en option :



Kit de montage de châssis pour charges lourdes



Cage de protection avec châssis tubulaire



Patins de protection contre la surchauffe



Suspension du fil

En position verticale comme horizontale – la commande est optimale

Chaque domaine d'application a ses propres exigences. On souhaite parfois travailler avec le coffret en position horizontale et d'autres fois en position verticale. MF-08 offre les deux possibilités, Grâce aux pieds latéraux stables et marquants. Si le coffret doit être utilisé principalement en position horizontale, le panneau de commande peut également être monté tourné à 90°. Chose pratique : on transporte toujours le coffret de protection en position verticale. C'est ce qu'on appelle « flexibilité », ou tout simplement « pratique ».



LE CHAMPION DE L'ATELIER.



TROIS ÉTAPES POUR UNE SOUDURE PARFAITE

Des paramètres intelligents par une pression de bouton

TROIS CONCEPTS D'UTILISATION À CHOISIR

De Nice & Easy à High-Performance

SIX VARIANTES DE PUISSANCE

Installations de brasage MIG inclus

Les caractéristiques de la série M-Pro

- **Logique MIG-MAG.** Logique électronique MIG-MAG avec commande à 2 temps, 4 temps et commande points et à intervalles réglable
- **Réglage automatique.** Le réglage automatique vous permet de régler parfaitement les paramètres de soudure.
- **Commande intuitive.** Une interface graphique clairement structurée et le panneau de commande inclinable permettent une bonne visibilité et une utilisation ergonomique de la commande d'appareil.
- **Efficacité énergétique.** La série M-Pro de Lorch dispose d'une gestion intégrée de l'énergie. Le ventilateur par exemple démarre seulement en cas de besoin pour éviter la consommation d'énergie inutile en stand-by.



- **Boîtier robuste.** Le boîtier de la série M-Pro de Lorch est adapté aux besoins de l'environnement d'atelier. En raison, de son boîtier compact et robuste, vous pouvez ainsi ranger votre source de courant sans problème sous l'établi ou utiliser la surface de la machine comme tablette.
- **Raccordement de torche disposé en biais.** La position oblique du raccordement de torche permet une résistance minimale du fil et un dévidage optimal du fil.
- **Dévidoir.** Le dévidoir précis à 2 ou 4 galets de Lorch vous garantit un réglage fin de la pression, une déformation minimale du fil et un équilibrage exact.

- **Identification de couleurs pour les galets d'avance.** Les couleurs distinctes des galets d'entraînement de la série M-Pro de Lorch représentent les différents diamètres de fil et facilitent le remplacement.
- **Éclairage du compartiment intérieur.** Des DEL puissantes à l'intérieur dévidoir simplifient le changement de bobine sans problème et l'enfilage rapide du fil aussi en cas de mauvaise luminosité ou d'obscurité.
- **Chariot à bouteille.** Avec sa surface de réception basse, le chariot à bouteille de Lorch vous permet le changement de bouteille ayant une capacité de 50 litres.

Exécutions installations compactes



	M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
Courant de soudage	A 25 - 170	25 - 210	30 - 250	30 - 300	15 - 150	15 - 200
Tension secteur 1~230 V	●	●	-	-	-	-
Tension secteur 2~400 V	●	●	-	-	-	-
Tension secteur 3~400 V	-	-	●	●	●	●
Concepts de commande						
BasicPlus	●	●	●	●	●	-
ControlPro	-	●	●	●	●	●
Performance	-	-	●	●	-	●
Procédés de soudage						
Soudage MIG-MAG	●	●	●	●	●	●
Brasage MIG	-	-	-	-	●	●
Application						
Zone	Tôles fines	Profilage des tôles fines	Tôle fine, travaux faciles sur acier	Polyvalent à travaux moyennement difficiles sur acier	Construction de véhicules	Construction de véhicules

● Configuration ● Équipement de série ○ Disponible en option

Concepts de commande



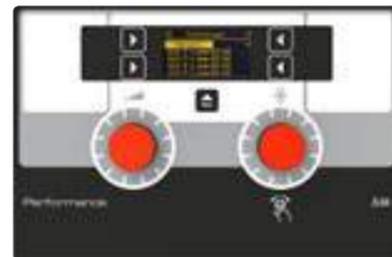
BasicPlus

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Réglage automatique (fonction de synergie)
- Avec dévidoir à 2 galets
- Guidage de l'utilisateur convivial avec symboles lumineux
- Commutation de commande de soudage 2 temps/4 temps/point à point/à intervalles



ControlPro

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Réglage automatique (fonction de synergie)
- Avec dévidoir à 4 galets
- Affichage volts et ampères
- Guidage de l'utilisateur convivial avec symboles lumineux
- Commutation de commande de soudage 2 temps/4 temps/point à point/à intervalles



Performance

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Réglage automatique (fonction de synergie)
- Avec dévidoir à 4 galets
- Affichage volts et ampères
- Electronique Digastep avec 21 niveaux de tension
- Concept de commande moderne avec affichage graphique (OLED)
- Commutation de commande de soudage 2 temps/4 temps/point à point/à intervalles
- Mémoire de tâches Tiptronic pour 10 tâches de soudage
- Possibilité de raccorder la torche avec commande à distance Powermaster

Exécutions installations en coffret



	Installation en coffret M-Pro 250	Installation en coffret M-Pro 300
Courant de soudage	A 30 - 250	30 - 300
Tension secteur 3~400 V	●	●
Concepts de commande		
ControlPro	●	●
Procédés de soudage		
Soudage MIG-MAG	●	●
Application		
Zone	Tôle fine, travaux faciles sur acier	Polyvalent à travaux moyennement difficiles sur acier

● Équipement standard

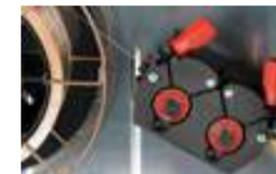
Points forts

Dévidoir de précision

Seule une véritable avance de précision peut garantir un réglage précis de la pression, une déformation minimale du fil et un alignement exact du fil. Ceci est possible grâce au dévidoir de qualité supérieure à 2 ou 4 galets de Lorch. Afin de réduire au minimum la résistance du fil, le dévidoir est monté en biais. L'insertion du fil se fait simplement et sans tension, par une pression de bouton. L'emplacement du bouton de commande est idéal - près du dévidoir, à l'intérieur de la machine.



Dévidoir à 2 roulettes



Dévidoir à 4 roulettes

Synergie pure grâce au réglage automatique

Dans le tableau des courbes caractéristiques, sélectionnez la combinaison souhaitée matériau, fil et gaz. Paramétrez le numéro figurant sur le commutateur de caractéristique dans la zone de dévidage. En mode Performance, la sélection se fait sur l'affichage OLED.



Présélection de synergie du BasicPlus et ControlPro



Présélection de synergie de Performance

Coffret dévidoir amovible séparé

Pour les installations en coffret : Monté de manière stable sur la source de courant, le coffret-dévidoir pivote aisément et est amovible et portable grâce à sa poignée. Dans un dévidoir de qualité à 4 galets, le coffret contient également le dispositif de réglage automatique pour la combinaison optimale matériau, fil et gaz. La correction de précision du fil se fait sur le panneau de commande ergonomique, monté de manière inclinée sur le dévidoir.

Poursuivez le travail. Jusqu'à 20 m de portée.



Faisceaux intermédiaires jusqu'à 15 mètres



Jusqu'à 5 mètres selon la longueur de torche



Lorch M-Pro 150 CuSi et M-Pro 200 CuSi

Aujourd'hui, une personne qui ne soude pas un véhicule exactement conformément aux exigences ou qui a recours à une installation de brasage MIG dans un cas inadapté peut retarder le déclenchement de l'airbag ou détruire la structure de tôle et la protection contre la corrosion. Flans soudés, tôles d'acier ultra-résistantes ou couche de zinc mettent les installations MIG-MAG classiques hors-jeu. La température est trop élevée, le matériau se gondole. Mais, de nos jours, les tôles en acier ultra-résistantes sont de plus en plus répandues dans la construction de carrosseries. Une installation de brasage MIG (avec fil CuSi - cuivre/silicium) est incontournable.

Les Lorch M-Pro 150 CuSi et M-Pro 200 CuSi réalisent ici tous les rêves de n'importe quel carrossier. Des tôles de 0,5 mm sont aboutées avec une faible consommation d'énergie à partir de 15 ampères et peuvent ainsi se conformer à la norme nécessaire pour garantir la sécurité.

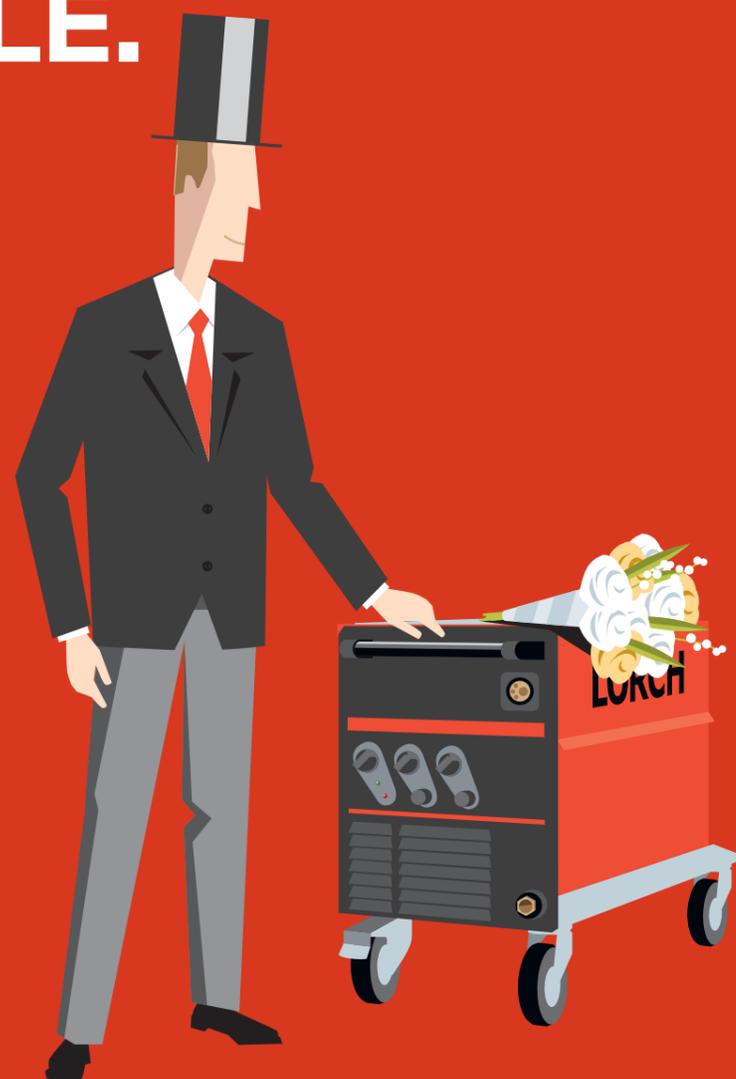


Caractéristiques techniques série M-Pro

		M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi	
Plage de soudage								
Matériaux pouvant être soudés		Acier, inox, aluminium				Acier, inox, aluminium, tôles galvanisées et fortement alliées		
MIG-MAG	A	25 - 170	25 - 210	30 - 250	30 - 300	15 - 150	15 - 200	
Réglage de la tension		6 étages	12 étages	12/21* étages	12/21* étages	7 étages	12/21* étages	
FM pour courant maxi. (25° 40°C)	%	25 15	25 15	35 25	35 25	60 40	30 20	
Courant FM à 100% (25° 40°C)	A	90 70	90 75	185 150	205 170	120 100	125 100	
De fils pouvant être soudés								
Acier Ø	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	
Aluminium Ø	mm	1,0	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	0,8 - 1,0	0,8 - 1,2	
CuSi Ø	mm	-	-	-	-	0,8 - 1,0	0,8 - 1,0	
Épaisseur des matériaux soudables								
Acier	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	
Aluminium	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	
Appareil								
Tension secteur	V	1~230/2~400	1~230/2~400	3~400	3~400	3~400	3~400	
Protection secteur par fusibles		16 A temporisé	16 A temporisé	16 A temporisé	16 A temporisé	16 A temporisé	16 A temporisé	
Prise secteur		Schuko + CEE16	Schuko + CEE16	CEE16	CEE16	CEE16	CEE16	
Dimensions (L x l x h)		mm 880 x 400 x 755	mm 880 x 400 x 755	mm 880 x 400 x 755	mm 880 x 400 x 755	mm 880 x 400 x 755	mm 880 x 400 x 755	
Poids		kg 65	kg 69	kg 71	kg 80	kg 66	kg 68	

* Sur version Performance

SOUDE ENSEMBLE, TOUT CE QUI SE RESSEMBLE.



RÉSISTANT ET ROBUSTE

Il vous sera fidèle durant des décennies

ÉCONOMIQUE ET POLYVALENT

L'équipement polyvalent pour l'acier, l'inox et l'aluminium

BON ET FACILE

Trois réglages au maximum et vous soudez un travail de qualité

Les caractéristiques de la série M

- **Résistant, robuste, simplement bien.** Les équipements de soudage de la série M sont les appareils permettant aux soudeurs MIG-MAG de travailler tout aussi facilement que rentablement.
- **Réglage automatique.** À l'aide de l'ajustage automatique de la vitesse d'avancée du fil au degré de tension sélectionné, le poste la série M de Lorch vous soutient pour trouver le point de travail parfait.
- **Avancée du fil de qualité.** Les postes Lorch M 222 et M 242 sont livrés avec un dévidoir de fil à 2 galets, le modèle M 304 avec un dévidoir à 4 galets.
- **Boîtier robuste.** En raison du boîtier compact et robuste muni de roulettes stables, vous pouvez ranger sans problème votre Lorch M sous l'établi ou utiliser la face supérieure de la machine comme tablette.
- **Double sécurité pour bouteilles de gaz.** La série M de Lorch dispose d'une double sûreté pour les bouteilles de gaz offrant une sécurité maximale. Ainsi, vous pouvez déplacer votre source de courant, bouteille de gaz comprise (jusqu'à 20 litres maximum), en toute sécurité.

3 YEARS INDUSTRIAL WARRANTY
LORCH



- **Caractéristiques de soudage.** Excellentes caractéristiques de soudage pour l'acier, l'acier inoxydable et l'aluminium.
- **Modes de fonctionnement.** Réglage de soudure par pointage 2 temps, de soudure en continu 4 temps ou points pour soudage par points avec durée de pointage librement réglable.

Modèles



	M 222	M 242	M 304
Courant de soudage	A 25 – 210	30 – 230	30 – 290
Tension secteur 1~230 V	●	-	-
Tension secteur 2~400 V	●	-	-
Tension secteur 3~400 V	-	●	●
Équipement			
Dévidoir à 2 galets intégré	●	●	-
Dévidoir à 4 galets intégré	-	-	●
Application			
Zone	Idéal pour soudage de tôles fines et travaux légers sur acier	Équipement polyvalent pour travaux sur tôle et travaux sur acier faciles à moyennement difficiles	Équipement polyvalent pour travaux sur tôle et travaux sur acier faciles à difficiles

● Configuration ● Équipement de série

Concept de commande



- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Avec réglage automatique
- 2 temps, 4 temps et soudage à points

Points forts

Avancée du fil de qualité

Dévidoir de qualité avec introduction du fil sans tension par pression de bouton dans un compartiment de dévidage ergonomique.



Dévidoir à 2 roulettes



Dévidoir à 4 roulettes

Accessoires complet pour soudage MIG-MAG

Compris dans le pack : Torche ML, câble de masse 25 mm², détendeur avec manomètre de débit et de contenu, flexible de gaz, adaptateur pour bobine en panier K300, câble d'alimentation avec fiche.

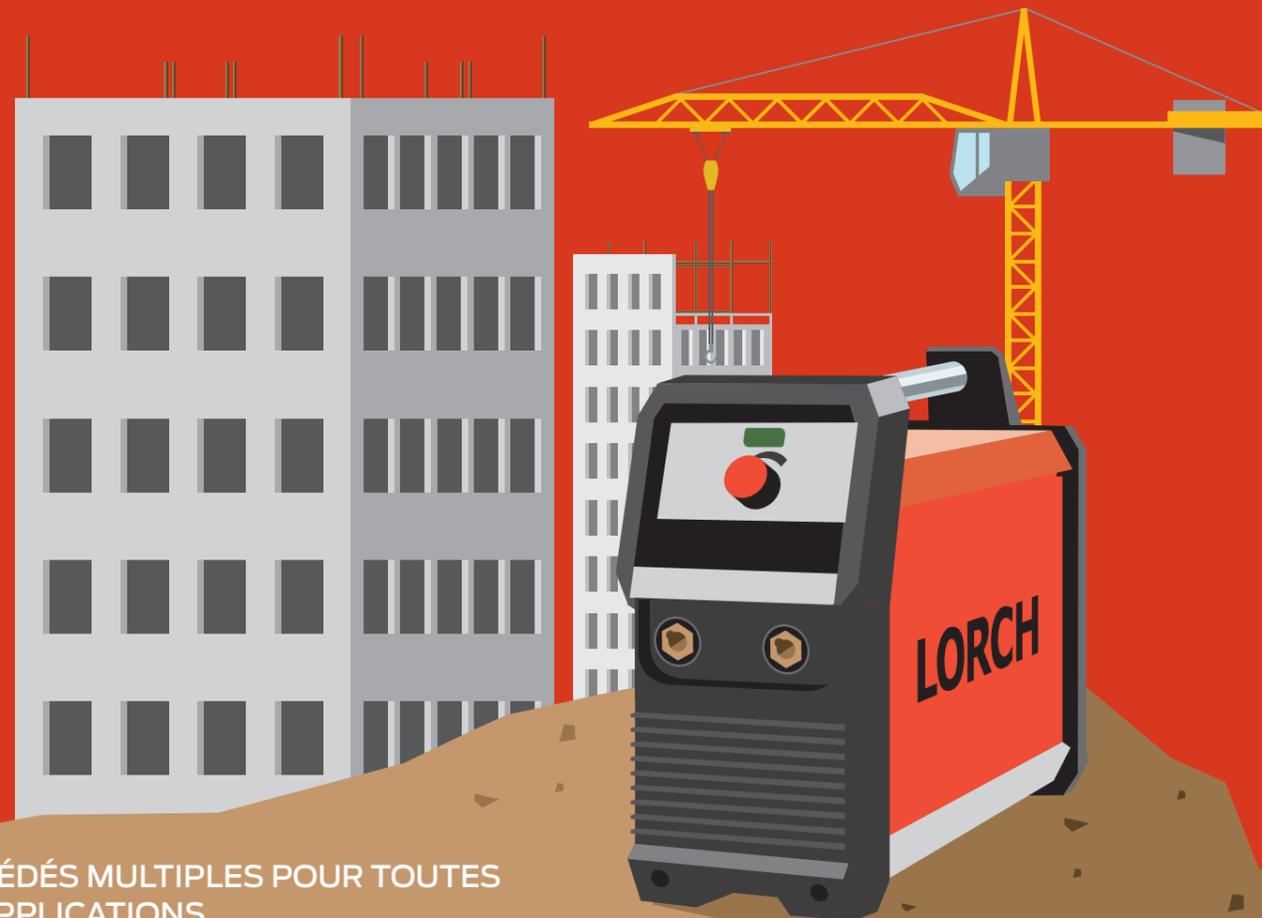


Caractéristiques techniques

	M 222	M 242	M 304
Matériaux pouvant être soudés	Acier/inox/aluminium	Acier/inox/aluminium	Acier/inox/aluminium
Plage de soudage	A 25 – 210	30 – 230	30 – 290
Réglage de la tension	Niveaux 6	7	12
FM pour courant maxi. (40 °C)	% 15	20	20
Courant FM à 60% (40 °C)	A 125	155	175
Galets de dévidage	2	2	4
Fils soudables en acier Ø	mm 0,6 – 1,0	0,6 – 1,0	0,8 – 1,2
Fils soudables en alu Ø	mm 1,0 – 1,2	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2
Épaisseur de matériau recommandé acier	mm 0,8 – 8,0	0,8 – 10,0	0,8 – 12,0
Épaisseur de matériau recommandé alu	mm 2,0 – 5,0	2,0 – 6,0	2,0 – 8,0
Tension secteur	V 1~230/2~400	3~400	3~400
Prot. secteur par fusibles, temp.	A 16	16	16
Prise secteur	Schuko + CEE16	CEE16	CEE16
Dimensions (L x l x h)	mm 870 x 390 x 610	870 x 390 x 610	870 x 390 x 610
Poids	kg 55	57	67

Le modèle MX 350

LE BOURREAU DE TRAVAIL POUR CHANTIERS ET RÉPARATIONS.



PROCÉDÉS MULTIPLES POUR TOUTES LES APPLICATIONS

Outre le soudage MIG-MAG, convient aussi
au soudage TIG, à l'électrode et CEL

RAYON DE 15 M AUTOUR DE LA SOURCE DE COURANT

Coffret-dévidoir et source de courant séparables

POUR LE QUOTIDIEN ÉPROUVANT DES CHANTIERS

Léger, protégé contre les projections d'eau et résistant
aux chutes jusqu'à 60 cm de hauteur

Les caractéristiques de la série MX 350

- **Fonction de soudage MIG-MAG.** Avec mode de synergie MIG-MAG à activer pour des propriétés de soudage MIG-MAG exceptionnelles, aussi bien avec un mélange gazeux qu'avec du CO₂.
- **Procédés multiples.** Combiné au coffret-dévidoir MF-07 séparé, le Lorch MX 350 est optimal pour les applications MIG-MAG mobiles. De plus, il est également apte aux électrodes TIG et CEL et peut donc être adapté en conséquence aux différents domaines d'application.
- **Plus de puissance grâce à MicorBoost.** Dès que le courant est réduit pour des raisons externes, des réserves de tension bien plus importantes peuvent être activées. Le résultat : un soudage à l'électrode parfait.
- **Résistant.** Grâce à son boîtier robuste protégé entièrement contre les projections d'eau et résistant aux chutes jusqu'à une hauteur de 60 cm, le Lorch MX 350 est parfaitement bien équipé pour l'utilisation mobile en externe. De plus, les platines sont protégées contre la poussière grâce à l'InsideCoating.



- **Gougeage.** Le poste Lorch MX 350 convient en plus de la soudure à l'électrode aussi parfaitement pour le gougeage.
- **Fiable.** La technologie MicorBoost assure un comportement à l'amorçage fiable et un arc stable, même sur de longues lignes électriques mesurant jusqu'à 200 mètres, ainsi que sur le mode générateur.

- **Fonction de soudage à l'électrode.** Soudage à l'électrode avec « Hotstart » (démarrage à chaud), « Anti-Stick » et régulation « Arc Force ». Le Hotstart automatique adaptatif vous permet un amorçage parfait, le système Anti-Stick prévient de manière fiable le collage de l'électrode et la régulation Arc-Force soutient le procédé de soudure avec une stabilité élevée de l'arc et une transition optimisée du matériau. Le Lorch MX 350 vous permet par ailleurs un soudage descendant sûr avec des électrodes cellulosiques.

Modèles



MX 350

Courant de soudage	A	10 - 350
Tension secteur 3~400 V		●
Concept de commande		
BasicPlus		●
Équipement		
MIG-MAG Synergie		●
Soudage TIG CC (avec ContacTIG)		●
Soudage à l'électrode (CEL incl.)		●
Coffret-dévidoir MF-07 avec entraînement à 4 galets		●
Faisceau intermédiaire en différentes longueurs		●

● Configuration ● Équipement de série

Concept de commande



BasicPlus

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Affichage numérique précis à l'ampère près
- MIG-MAG : Sélection possible des courbes caractéristiques commandées par synergie, mode de fonctionnement : 2 temps/4 temps
- Sélection de l'électrode pour des résultats optimaux
- « Hotstart » (démarrage à chaud) réglable dans le menu
- La fonction TIG peut être mise en service
- Connecteur de télécommande
- Fonction pulsée par électrode

Points forts

Tout ce qu'il faut, bien rangé



Valise de dévidage : parfaitement positionnée sur le MX350.

Maxi-Trolley XL : le chariot de transport idéal.

Le MF-07 : facile, pratique et robuste

Combiné au coffret-dévidoir MF-07 séparé, le modèle MX est une excellente installation de soudage MIG-MAG pour les applications mobiles. Le MF-07 vous permettra d'accomplir tous les travaux sur tôle, ainsi que les travaux moyennement difficiles à difficiles sur de l'acier. Afin que vous soyez « à la hauteur » lors du soudage, votre coffret est conçu pour utiliser des bobines de fil K 300.



3 étapes et vous pouvez souder

1. Sélectionner le procédé/la courbe caractéristique (par ex. synergie MIG-MAG)
2. Mode de fonctionnement : cycle à 2 temps, cycle à 4 temps, remplissage de cratère activé/désactivé
3. Réglage de précision de l'avance de fil



Caractéristiques techniques

		MX 350
Procédés de soudage		MIG-MAG Électrode TIG
Plage de soudage	A	10 - 350
Fils soudables en acier Ø	mm	0,8 - 1,2
Fils soudables en alu Ø	mm	1,0 - 1,2
Fils soudables en CuSi Ø	mm	0,8 - 1,2
Courant FM à 100% (40 °C)	A	230
Courant FM à 60% (40 °C)	A	280
FM pour courant maxi. (40 °C)	%	35
Tension secteur	V	3~400
Tolérance secteur	%	+25/-40
Protection secteur par fusibles	A	25
Dimensions (L x l x h)	mm	515 x 185 x 400
Poids	kg	18,6

		MF-07
Vitesse d'avance du fil	m/min	2,0 - 15,0
Entraînement/avance		4 galets/moteur à réglage par potentiomètre/réaction numérique par dérivation de la vitesse de rotation
Longueurs de faisceau intermédiaire	m	5 10 15
Dimensions (L x l x h)	mm	480 x 200 x 270
Poids	kg	10

TORCHE MIG-MAG DE LORCH. REFROIDIE PAR GAZ ET PAR EAU DE 150 A À 550 A.

Les caractéristiques de la série de torches MIG-MAG

- **Robuste.** La construction robuste avec manches vissés et résistants aux coups, des boutons de torche résistants et une protection contre les pliures en caoutchouc élastique sur le joint à rotule, est garante d'une longue durée de vie.
- **Convivial.** La buse de gaz emboîtable permet un changement rapide et simple des pièces d'usure afin que votre torche soit toujours en parfait état. Les pièces de rechange économiques et durables les rendent particulièrement rentables.
- **Fiable.** La spirale de fil isolée assure un transport fiable du fil.
- **Variable.** Le faisceau associé est disponible sous forme de variante en 3 m, 4 m et 5 m.
- **Flexibilité.** Son joint à rotule de haute qualité sur le manche doté d'une protection contre les pliures en caoutchouc élastique assure un rayon de mouvement optimal de la torche. Le câble bikox léger et flexible permet de travailler facilement dans différentes positions.
- **Ergonomie.** Le manche ergonomique assure une manipulation et un équilibrage parfaits dans toutes les positions. Une manipulation confortable est garantie par la couche softgrip afin que vous puissiez souder longtemps sans fatigue.
- **Commande Powermaster.** Dans la variante Powermaster, vous pouvez régler les paramètres importants, tels que les réglages de vos tâches de soudage, directement sur la torche.
- **Tiptronic.** Avec le Tiptronic, vous pouvez mémoriser le réglage idéal ainsi que l'ordre chronologique requis pour chaque cordon. Vous pouvez, via la mémoire de tâches, appeler jusqu'à 100 valeurs de travail les unes après les autres. (Version Powermaster)



Modèles

		ML 1500	ML 2500	ML 2400	ML 3600	ML 3800	ML 4500
Courant de soudage	A	bis 180	bis 230	bis 250	bis 300	bis 320	bis 370
Concepts de commande							
Standard		●	●	●	●	●	●
Powermaster		●	–	●	●	●	●
Refroidissement							
Gaz		●	●	●	●	●	●

		MW 5300	MW 5400	MW 5500	MW 5900	MW 7300	MW 7500
Courant de soudage	A	bis 300	bis 400	bis 500	bis 550	bis 300	bis 500
Wechselbarer Brennerhals, einfach und ohne Werkzeug um 360° drehbar		–	–	–	–	●	●
Concepts de commande							
Standard		●	●	●	●	–	–
Powermaster		●	–	●	●	●	●
Refroidissement							
Eau		●	●	●	●	●	●

● Équipement de série

Concepts de commande

**Standard**

- Grand bouton de commande pour la mise en marche et à l'arrêt
- Convient au mode de service à 2/4 temps

**Powermaster (PM)**

- Grand bouton de commande pour la mise en marche et à l'arrêt
- Convient au mode de service à 2/4 temps
- Avec fonction UpDown pour la régulation à distance des sources de courant
- Affichage numérique de la puissance de soudure, de l'épaisseur du matériau, de la vitesse d'avancée du fil ou de la correction de la longueur de l'arc
- Touche Mode pour commutation entre les différents paramètres de soudage et la sélection de la tâche de soudage en mode Tâches Tiptronic

Points forts

Panneau de commande à distance Powermaster

- **Afficheur** : Affichage des valeurs actuelles (puissance de soudage, épaisseur de matériau, vitesse d'avance du fil, dynamique ou correction de longueur d'arc), identique à l'affichage numérique de la source de courant. Lorsque le mode Tiptronic est activé, les numéros de tâches sont affichés.
- **Bouton à bascule de la torche** : pour modifier les différents paramètres de soudage. En mode Tiptronic pour passer d'une tâche à l'autre.
- **Touche Mode** : Pour commuter entre les différents paramètres de soudage. En mode Tiptronic pour sélectionner le jeu de tâches.



Caractéristiques techniques

		ML 1500	ML 2500	ML 2400	ML 3600	ML 3800	ML 4500
Type de refroidissement		Gaz	Gaz	Gaz	Gaz	Gaz	Gaz
Charge CO ₂ Mélange gazeux	A	180 150	230 200	250 220	300 270	320 270	370 300
Facteur de marche (FM)	%	60	60	60	60	60	60
Ø du fil	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
Enveloppes de manche		1 2 (PM)	1	1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)
Longueurs de faisceaux	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
Type de refroidissement		Eau	Eau	Eau	Eau	Eau	Eau
Charge CO ₂ Mélange gazeux	A	300 270	400 350	500 450	550 500	300 270	500 450
Facteur de marche (FM)	%	100	100	100	100	100	100
Ø du fil	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
Enveloppes de manche		1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)	2	WH	WH
Longueurs de faisceaux	m	3 4 5	3 4 5	3 4 5	3 4 5	4	4

SOLUTIONS PUSH-PULL. TOUT SIMPLEMENT POUR UNE MEILLEURE PORTÉE.

La série de torches PushPull

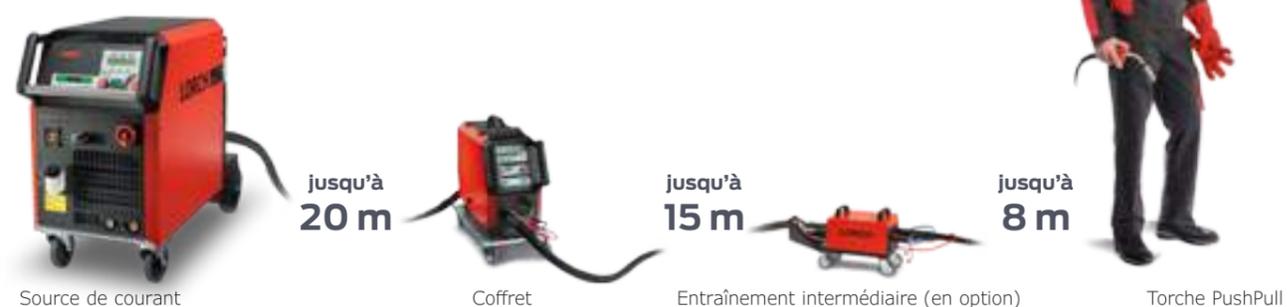
Le principe push-pull consiste à combiner le dévidoir de la source de courant de soudage MIG-MAG avec un système de traction autonome dans la torche. Cela permet des longueurs de dévidage pouvant atteindre 8 m, même avec les fils d'aluminium tendres et, en cas d'utilisation d'un coffret-dévidoir, plus de 20 m. Avec un entraînement intermédiaire séparé, il est possible de couvrir une distance de 43 m entre la source de courant et le soudeur - avec une avance de fil absolument fiable et précise.

• Portée jusqu'à 43 m maximum

- Col de cygne rotatif et amovible
- Bobines de fil universelles pour acier et aluminium
- Âme PA universelle pour fils acier et aluminium de 0,8 à 1,6 mm
- Sous forme de variante Powermaster avec panneau de commande à distance sur la torche, pour le réglage des paramètres de soudage essentiels directement sur la torche



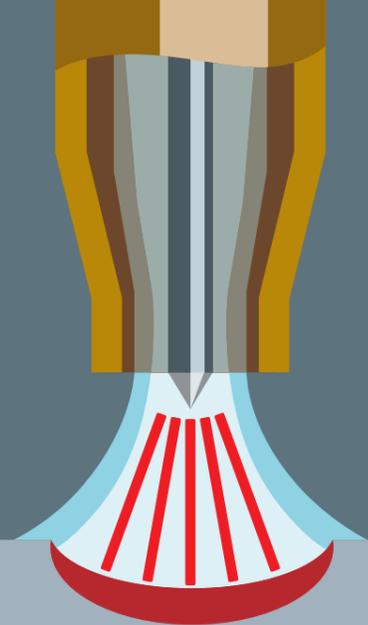
Jusqu'où voulez-vous aller avec votre torche Push-Pull ?



Caractéristiques techniques

		LMG 300	LMG 3600	LMW 400	LMW 450	LMW 5400
Type de refroidissement		Gaz	Gaz	Eau	Eau	Eau
Système de refroidissement		–	–	1 circuit	2 circuit	2 circuit
Charge CO ₂ Mélange gazeux	A	300 250	310 260	400 350	450 360	500 450
Facteur de marche (FM)	%	100	60	100	60	100
Ø du fil	mm	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6
Version						
Powermaster		●/○	●/○	●/○	●/○	●/○
Poignée pistolet		●*	●	●*	●*	●
Moteur standard		–	●	–	–	●
Moteur Maxon		●	–	●	●	●
Longueur du faisceau	m	8**	8**	8**	8**	8**

* La poignée du pistolet peut être retirée ** Autres longueurs de faisceaux sur demande ● Équipement de série ○ Disponible en option



L'arc électrique pour
une esthétique parfaite

SOUDAGE TIG



**Nos solutions pour des cordons propres et fins
avec un soudage TIG :**

Série V	64 – 67
Série T	68 – 71
Séries T-Pro et TF	72 – 75
Série MicorTIG	76 – 79
Série HandyTIG	80 – 83
Dévidoir de fil froid Feed-WIG	84 – 85
Série de torches TIG	86 – 89

POUR TOUS CEUX QUI VOIENT GRAND.



EXCELLENTE TECHNIQUE TIG

Conditionnée dans un design industriel prometteur

PRODUCTIVITÉ TIG SUPÉRIEURE

Grâce à une régulation à distance, un apport de fil froid et une automatisation parfaite

UTILISATION EXTRÊMEMENT CONFORTABLE

Avec affichage en texte claire et panneau de commande à l'ergonomie adaptée

Les caractéristiques de la série V

- **TIG tout-puissant.** Excellente technique TIG dans un boîtier industriel robuste et une technologie à onduleur éprouvée pour une aptitude optimale à la pratique et une productivité maximale.
- **Affichage en texte clair avec choix de la langue et Tiptronic.** Une interface graphique clairement structurée et le panneau de commande inclinable permettent une bonne visibilité et une utilisation de la commande d'appareil. Vous choisissez en fonction de l'appareil la fonction AC ou CC, le diamètre de l'électrode ainsi que le courant du soudage. En mode Tiptronic, vous pouvez alors mémoriser le réglage idéal pour chaque soudure.
- **Soudage de l'aluminium (variante AC/CC).** Amorçage sur pôle positif et automatique de la calotte assurent une formation parfaite de l'arc pour le soudage de l'aluminium. La forme spéciale du courant alternatif avec balance optimisée de l'intensité génère un bon effet de nettoyage et un bain de fusion maîtrisable.
- **Souder par pulsations et par pulsations rapides jusqu'à 20 kHz.** La fonction pulsée intégrée de série jusqu'à 20 kHz vous offre des avantages supplémentaires lors du traitement des tôles fines et permet en outre des vitesses de soudage plus élevées en service automatique.



• Boîtier industriel robuste pleinement chargeable.

Le boîtier robuste en métal protège la technique dernier cri à l'intérieur de l'équipement. L'appareil peut être pleinement chargé sur ses poignées ce qui permet de le suspendre à un palan.

- **Intégrée dans la torche.** La situation de travail ne permet souvent pas de placer l'appareil directement à côté du soudeur. Pour pouvoir malgré tout intervenir dans le procédé de soudage et adapter l'intensité du courant, la commande à distance est une option utile. C'est pourquoi sur la série V de Lorch, il y a différents régulateurs à distance à main et à pédale qui peuvent être utilisés immédiatement grâce à la fonction Plug&Play.

- **Réduction automatique du courant final.** La réduction automatique du courant final de Lorch assure un remplissage propre du cratère final.

- **Basse consommation d'énergie.** La fonction de veille assure une mise en marche et à l'arrêt automatique des composants. Les capteurs thermiques surveillent la température des composants et commandent le ventilateur en fonction des besoins. Cela réduit le bruit, le dégagement de poussière à l'intérieur de la machine et économise de l'énergie.

- **Mobilité.** En version mobile, le modèle V avec son jeu de roues Trolley est aussi bien portable que mobile. Ainsi, vous restez flexible en toute circonstance.

Modèles

	V24 mobil	V30 mobil	V24	V27	V30	V40	V50
Courant de soudage	A 3 - 240	3 - 300	3 - 240	3 - 270	3 - 300	3 - 400	3 - 500
Tension secteur 3~400 V	●	●	●	●	●	●	●
Concept de commande							
Standard V	●	●	●	●	●	●	●
Variantes							
DC	●	●	●	●	●	●	●
AC/DC	●	●	●	●	●	●	●
avec apport de fil froid Lorch Feed	○	○	○	○	○	○	○
Variantes de refroidissement							
Gaz	●	●	●	●	●	●	●
Eau	●*	●*	●	●	●	●	●
Variantes de construction							
Installation mobile avec jeu de roues Trolley	●	●	-	-	-	-	-
Installation compacte	-	-	●	●	●	●	●
Installation avec coffret-dévidoir séparé	-	-	●	●	●	●	●

* Également disponible avec chariot de transport Mobil-Car et refroidisseur par eau

● Configuration ● Équipement de série ○ Disponible en option

Concept de commande



Standard V

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Guidage de commande orienté utilisateur avec symboles lumineux et commande détaillée du procédé de soudage
- Réglage progressif du courant
- Affichage numérique pour courant de soudage et tension de soudage
- Affichage en texte clair avec sélection de la langue
- Commutation 2/4 temps
- Connecteur de télécommande
- LorchNet par exemple pour la commande du dévidoir Feed en option et l'association avec des composants d'automatisation de Lorch
- Fonction pulsée
- Mémoire de tâches Tiptronic pour 100 tâches de soudage

Points forts

Le modèle V mobil comme installation à part entière

Prête à rouler, avec Mobil Car et le refroidisseur par circulation d'eau. La série V mobil permet de travailler à une hauteur idéale, la bouteille de gaz est maintenue en sécurité dans son logement et la torche est refroidie par eau pour une performance optimale. Ainsi, la série V reste « mobile » et offre la fonctionnalité d'une grande installation compacte.



Refroidisseur par circulation d'eau WUK 5 : refroidisseur très puissant pour torche TIG refroidie par eau

Mobil Car : Chariot pour transport du V mobil et du refroidisseur par circulation d'eau WUK 5

Les + pour votre productivité TIG



Avec la torche UpDown à régulation à distance, vous êtes au cœur de l'action - directement sur votre pièce à souder. Vous avez la torche en main, commandez le procédé de soudage et réglez ainsi le courant de soudage à l'ampère près.



Le dévidoir automatique de fil froid Feed de Lorch automatise le dévidage manuel.

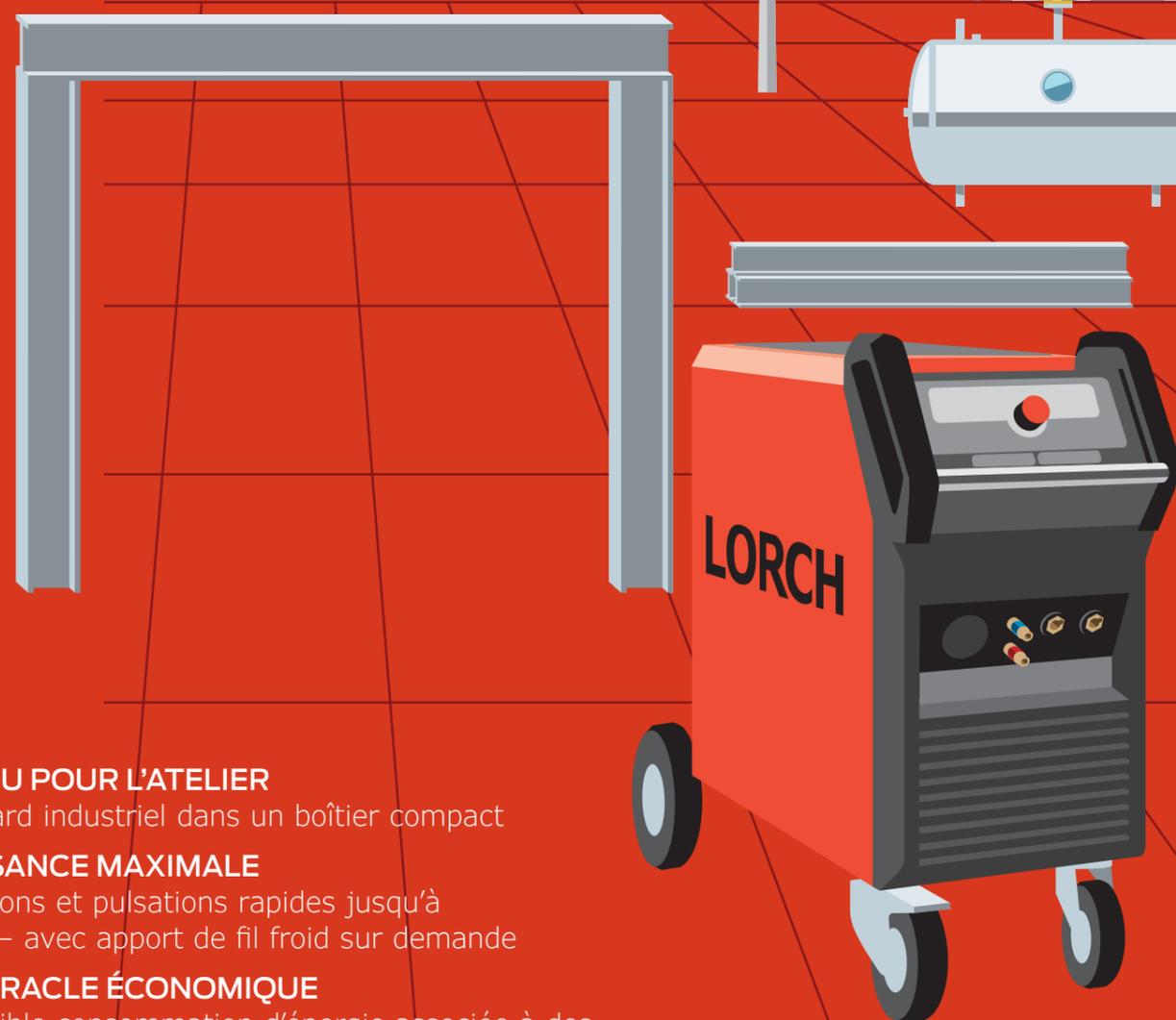
Le soudage pulsé et pulsé rapide jusqu'à 20 kHz

En série, l'installation V de Lorch a une fonction pulsée pour les pulsations à haute fréquence jusqu'à 20 kHz. Cela donne un arc stable, plus focalisé. Il permet d'atteindre des vitesses de soudage plus élevées tout en réduisant l'apport de chaleur, notamment pour les applications automatisées. Cet avantage est particulièrement intéressant pour les tôles fines, car la déformation est moindre. Plus la fréquence des pulsations est élevée, plus le bruit du soudage est agréable. Selon le matériau de base, les colorations thermiques sont moins fortes en cas de soudage TIG pulsé à haute fréquence.

Caractéristiques technique

	V24 mobil	V30 mobil	V24	V27	V30	V40	V50
Courant de soudage TIG	A 3 - 240	3 - 300	3 - 240	3 - 270	3 - 300	3 - 400	3 - 500
Courant de soudage électrode	A 20 - 200	20 - 250	20 - 200	20 - 220	20 - 250	20 - 300	20 - 400
Courant FM à 100% (DC AC/DC)	A 220 190	270 240	220 210	250	250	360	380
Courant FM à 60% (DC AC/DC)	A 240 220	300 280	240 230	270	300	400	500
FM à I max. (DC AC/DC)	% 60 50	60 50	60 50	60	60	50	60
Tension secteur	V 3~400	3~400	3~400	3~400	3~400	3~400	3~400
Tolérance secteur admissible	% ±15	±15	±15	±15	±15	±15	±15
Prot. secteur par fusibles, temp.	A 16	16	16	16	32	32	32
Dimensions (L x l x h)	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
Poids (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
Poids refroidissement par eau (rempli)	kg 24,1	24,1	14,7	14,7	14,7	14,7	14,7

BIENVENUE DANS LE ROYAUME DU SOUDAGE TIG.



CONÇU POUR L'ATELIER

Standard industriel dans un boîtier compact

PUISSANCE MAXIMALE

Pulsations et pulsations rapides jusqu'à 2 kHz – avec apport de fil froid sur demande

UN MIRACLE ÉCONOMIQUE

Une faible consommation d'énergie associée à des caractéristiques de soudage TIG exceptionnelles

Les caractéristiques des séries T-Pro/TF-Pro

- **Excellentes propriétés de soudage TIG grâce à la technologie à onduleur.** Les onduleurs séduisent par leur grand rendement et leurs très bonnes propriétés de soudage car la technique de régulation numérique par logicielle influence considérablement le résultat de la soudure.
- **Souder par pulsations et par pulsations rapides jusqu'à 2 kHz.** La fonction pulsée intégrée de série jusqu'à 2 kHz vous offre des avantages supplémentaires lors du traitement des tôles fines.
- **Avec refroidissement à eau intégré.** La série T-Pro de Lorch à refroidissement par eau dispose du refroidissement intégré dans le boîtier compact mobile et elle convient donc parfaitement pour une utilisation mobile en atelier.
- **Commutation sur CC ou CA.** La série T de Lorch est disponible dans toutes les variantes de puissance, en version DC et AC/DC, et vous offre ainsi une flexibilité maximale.
- **TF-Pro.** Le dévidoir intégré de la TF-Pro 300 conduit le matériau d'apport de manière fiable dans le bain de fusion. Un moteur à dévidoir de qualité à 4 galets avec réducteur spécialement adapté garantit l'avance fiable du fil. L'apport de fil froid est commandé par le biais du panneau de commande amovible.



- **intégré dans la torche.** La situation de travail ne permet souvent pas de placer l'appareil directement à côté du soudeur. Pour pouvoir malgré tout intervenir dans le procédé de soudage et adapter l'intensité du courant, la commande à distance est une option utile. C'est pourquoi différents régulateurs à distance à main et à pédale sont disponibles, et ils peuvent être utilisés immédiatement grâce à la fonction Plug&Play.
- **Basse consommation d'énergie.** La fonction de veille assure une mise en marche et à l'arrêt des composants automatique sur votre Lorch T-Pro 250. Les capteurs thermiques surveillent la température de l'équipement et commandent le ventilateur en fonction des besoins. Cela réduit le bruit, le dégagement de poussière à l'intérieur de la machine et économise de l'énergie.
- **Fonction de pointage par intervalles.** La fonction de pointage par intervalles de Lorch réduit la déformation lors du traitement de tôles fines
- **Amorçage HF sans contact.** L'amorçage TIG se fait sans contact avec des pulsations à haute tension. L'amorçage se fait par la pression d'un bouton de sorte que l'électrode au tungstène ne touche pas la pièce. Il n'y a pas d'inclusion de tungstène dans la soudure et l'électrode est ménagée. Pour les utilisations dans des environnements sensibles aux hautes fréquences, ou sur des outils, l'amorçage peut être commuté de plus sur ContacTIG (amorçage au contact).
- **ITC (Intelligent Torch Control).** Avec la commande intelligente de la torche, l'utilisation de la torche standard ou de l'une des nouvelles torches TIG numériques de Lorch avec régulation à distance Powermaster est détectée automatiquement.

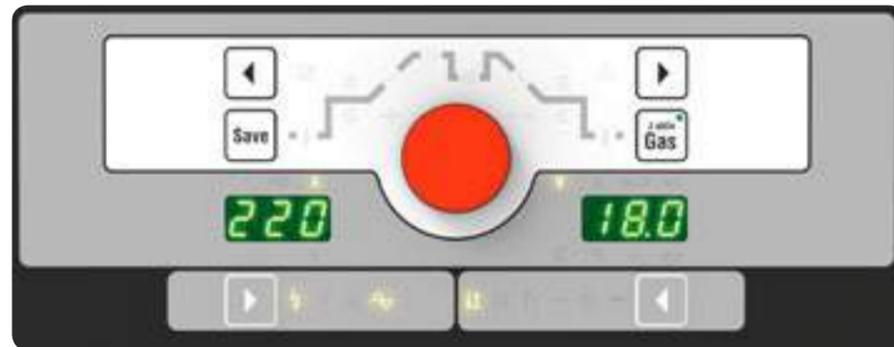
Modèles



		T-Pro 250	T-Pro 300	TF-Pro 300
Courant de soudage	A	5 - 250	5 - 300	5 - 300
Tension secteur 3~400 V		●	●	●
Concept de commande				
ControlPro		●	●	●
Variantes				
DC		●	●	●
AC/DC		●	●	●
Variantes de refroidissement				
Gaz		●	●	●
Eau		●	●	●
Équipement				
Dévidoir à 4 galets intégré pour apport de fil froid TIG		-	-	●
Panneau de commande amovible pour réglage du dévidoir		-	-	●

● Configuration ● Équipement de série

Concept de commande



ControlPro

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Guidage de commande orienté utilisateur avec symboles lumineux et commande détaillée du procédé de soudage
- Réglage continu du courant de soudage
- Commutation 2/4 temps
- Connecteur de télécommande
- Mémoire de tâches Tiptronic pour 100 tâches de soudage
- TF-Pro en plus avec panneau de commande manuel amovible pour la commande d'apport de fil froid pour soudage TIG

Points forts

Productivité TIG maximale grâce à un apport de fil froid intégré

Le dévidoir intégré du modèle TF-Pro avec panneau de commande amovible séparé et commande spéciale de fil froid guident le matériau d'apport de manière fiable dans le bain de fusion. Un moteur d'avance de qualité à 4 galets avec entraînement spécialement adapté garantit l'avance fiable du fil. La sortie de fil inclinée, orientée vers le bas et combinée au Fast Connect System (FCS) de la torche TIG à fil froid de Lorch garantit un enfillement aisé et assure un déroulement fiable du fil, y compris du fil en aluminium.



Dévidoir de qualité à 4 galets



Guidage du fil à résistance optimisée grâce au raccord de torche coudé



Panneau de commande amovible pour commander l'apport de fil froid

Refroidissement par eau avec affichage du niveau de remplissage



Pensé jusque dans les moindres détails. Dans le cas d'un système de refroidissement par circulation d'eau intégré dans les installations refroidies par eau, un coup d'œil sur l'indicateur de niveau suffit pour contrôler le niveau de liquide de refroidissement. Le remplissage se fait par la tubulure de remplissage se trouvant à l'arrière de l'appareil.

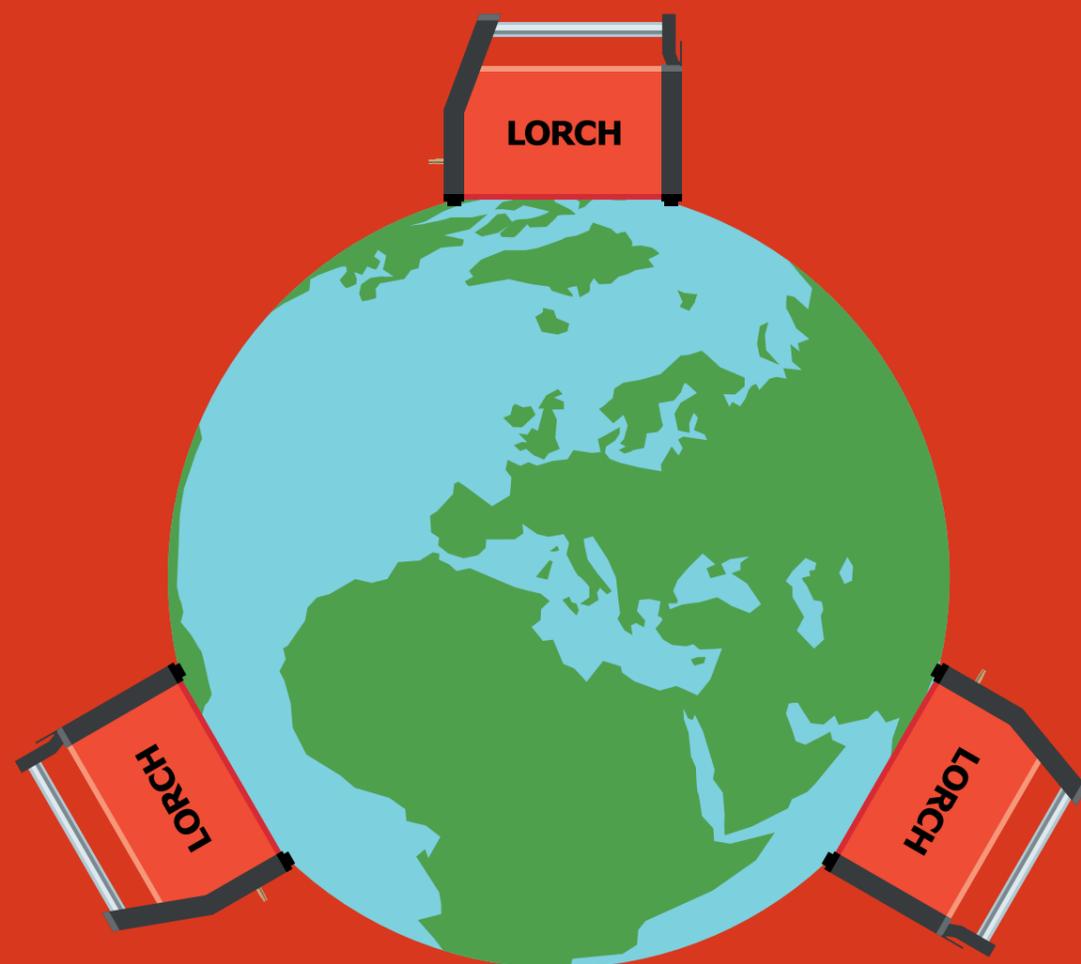
Des performances de soudage parfaites grâce à SmartBase

SmartBase, la banque de données d'experts de Lorch, commande l'arc avec virtuosité. Le guidage de l'utilisateur orienté permet une commande détaillée de la procédure de soudage par le biais de la disposition des symboles lumineux. Avec Tiptronic, sauvegardez en plus jusqu'à 100 tâches de soudure.

Caractéristiques technique

		T-Pro 250	T-Pro 300	TF-Pro 300
Courant de soudage TIG	A	5 - 250	5 - 300	5 - 300
Courant de soudage électrode	A	10 - 200	10 - 200	10 - 200
Courant FM à 100 %	(DC AC/DC) A	180 200	230 200	230 200
Courant FM à 60 %	(DC AC/DC) A	250 230	270 230	270 230
FM à I max.	(DC AC/DC) %	60 45	45 30	45 30
Tension secteur	V	3~400	3~400	3~400
Tolérance secteur admissible	%	± 15	± 15	± 15
Prot. secteur par fusibles, temp.	A	16	16	16
Dimensions (L x l x h)	mm	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755
Poids torche refroidie par gaz	(DC AC/DC) kg	43,4 45,5	43,6 45,5	52 53,5
Poids refroidissement par eau	kg	15,2	15,2	15,2

TIG POUR ICI, LÀ-BAS ET PARTOUT.



MOBILITÉ PARFAITE

Structure compacte et extrêmement robuste, au choix avec un chariot de transport Trolley extrêmement sophistiqué

DES PERFORMANCES DE SOUDAGE HAUT DE GAMME

Une technologie de pointe et une base de données de paramètres SmartBase commandent l'arc électrique pour des résultats parfaits.

FONCTION TIG PROFESSIONNELLE

Tout ce dont vous avez besoin sous la main

Les caractéristiques de la série T

- **Onduleur de soudage TIG mobile.** Aujourd'hui, la technologie de la série T offre dans une installation compacte dotée de caractéristiques parfaites pour le soudage TIG ce qui occupait hier un volume énorme. Ergonomique et facile à transporter, à partir de 12 kg. Parfait pour utilisation mobile.
- **Souder par pulsations et par pulsations rapides jusqu'à 2 kHz.** La fonction pulsée intégrée de série jusqu'à 2 kHz vous offre des avantages supplémentaires lors du traitement des tôles fines.
- **Basse consommation d'énergie.** La fonction de veille assure une mise en marche et à l'arrêt automatique des composants. Les capteurs thermiques surveillent la température de l'équipement et commandent le ventilateur en fonction des besoins. Cela réduit le bruit, le dégagement de poussière à l'intérieur de la machine et économise de l'énergie.
- **D'excellentes performances de soudage.** Une technologie de pointe et une base de données de paramètres SmartBase commandent l'arc électrique pour des résultats parfaits.
- **Commutation CC à CA (uniquement CA/CC).** La série T de Lorch est disponible dans toutes les variantes de puissance, en version DC et AC/DC, et vous offre ainsi une flexibilité maximale.
- **Amorçage HF sans contact.** L'amorçage TIG se fait sans contact avec des pulsations à haute tension. L'amorçage se fait par la pression d'un bouton de sorte que l'électrode au tungstène ne touche pas la pièce. Il n'y a pas d'inclusion de tungstène dans la soudure et l'électrode est ménagée. Pour les utilisations dans des environnements sensibles aux hautes fréquences, ou sur des outils, l'amorçage peut être commuté de plus sur ContacTIG (amorçage au contact).



- **Tiptronic.** Avec Tiptronic, vous mémorisez dans la variante ControlPro le réglage idéal pour chaque soudure, afin de pouvoir les rappeler aisément les uns après les autres avec la torche Up-Down ou Powermaster en cas de tâches répétitives.
- **Équipement supplémentaire en option.** La série T de Lorch est d'une part portable et peut d'autre part être équipé grâce au refroidissement à eau en option pour devenir un appareil complet maniable pour l'atelier. Grâce au chariot Maxi Trolley disponible en plus, la mobilité reste assurée malgré le refroidissement à eau.

- **ITC (Intelligent Torch Control).** Grâce à l'Intelligent Torch Control (ITC), la commande intelligente de la torche de Lorch, la série T détecte si une torche standard est utilisée ou si le travail doit être fait avec des torches i-Torch de Lorch. Elles apportent des fonctions de protection étendues et plus de confort au soudeur.
- **Résistance aux chutes jusqu'à 60 cm de hauteur.** La série T de Lorch est facile à porter grâce à son faible poids et résiste aux chutes jusqu'à une hauteur de 60 cm.

Modèles



	T 180	T 220	T 250	T 300
Courant de soudage	A 3 - 180	3 - 220	5 - 250	5 - 300
Tension secteur 1~230 V	●	●	-	-
Tension secteur 3~400 V	-	-	●	●
Concept de commande				
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
Variantes				
DC	●	●	●	●
AC/DC	●	●	●	●

● Configuration ● Équipement de série

Concepts de commande



BasicPlus

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Guidage de commande orienté utilisateur avec symboles lumineux et commande du procédé de soudage
- Réglage progressif du courant
- Affichage numérique précis à l'ampère près
- Commutation 2/4 temps
- Connecteur de télécommande
- LorchNet, par ex. pour la commande du refroidisseur en option
- Fonction pulsée
- Possibilité de raccorder la torche avec commande à distance Powermaster



ControlPro

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Guidage de commande orienté utilisateur avec symboles lumineux et commande détaillée du procédé de soudage
- Réglage progressif du courant
- Affichage numérique pour courant de soudage et tension de soudage
- Commutation 2/4 temps
- Connecteur de télécommande
- LorchNet, par ex. pour la commande du refroidisseur en option ou l'apport de fil froid Feed
- Fonction pulsée
- Mémoire de tâches Tiptronic pour 100 tâches de soudage
- Possibilité de raccorder la torche avec commande à distance Powermaster

Points forts

Tout ce qu'il faut, très bien rangé

Dans votre entreprise, elle est l'installation TIG par excellence. Avec le refroidisseur par circulation d'eau WUK, vous maîtrisez même les utilisations continues les plus rudes. Sur le chariot de transport stable Maxi-Trolley, l'installation peut être fixée rapidement et les accessoires sont parfaitement rangés.



Avec ITC, c'est possible : 2 torches au choix

Grâce à ITC, la commande de torche intelligente, la série T reconnaît si une torche standard est utilisée ou si une torche i-Torch de Lorch, comme par exemple la Powermaster avec affichage numérique, doit être utilisée et met automatiquement la fonctionnalité correspondante à disposition.



Caractéristiques technique

	T 180	T 220	T 250	T 300
Courant de soudage TIG	A 3 - 180	3 - 220	5 - 250	5 - 300
Courant de soudage électrode	A 10 - 150	10 - 180	10 - 200	10 - 200
Courant FM à 100% (DC AC/DC)	A 130	160	175	200 180
Courant FM à 60% (DC AC/DC)	A 150	180	200	250 220
FM à I max. (DC AC/DC)	% 35	40	35	35 30
Tension secteur	V 1~230	1~230	3~400	3~400
Tolérance secteur admissible	% ± 15	± 15	± 15	± 15
Prot. secteur par fusibles, temp.	A 16	16	16	16
Dimensions (L x l x h) (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
Poids (DC AC/DC)	kg 12,2 13,3	12,3 13,4	14,3 16,3	14,5 16,3

LE SUMMUM DU SOUDAGE TIG MOBILE.



TRIPLE FLEXIBILITÉ

Indépendance totale, grâce à la technologie « all in » pour réseau secteur, générateur et accu

COMMANDE INTUITIVE

Panneau de commande ControlPro avec affichage graphique, régulateur à induction/bouton-poussoir et fonction de mémoire de tâches

RÉGULATION À DISTANCE SUR LA TORCHE

Grâce à la torche Powermaster, ayez toujours tous les paramètres de soudage « bien en main »

Les caractéristiques de la série MicorTIG

- **Onduleur de soudage TIG portatif** Installation de soudage TIG mobile et compacte 200 DC avec technologie MicorBoost, amorçage haute fréquence sans contact et fonction de soudage à l'électrode.
- **Flexibilité exceptionnelle.** Indépendance totale, grâce à la technologie « all in » pour réseau secteur, générateur et accu.
- **Puissante.** Le module intégré PFC (correction du facteur de courant) garantit une utilisation optimale du réseau et une puissance maximale sur le réseau 230 V.
- **Affichage graphique avec sélection de langue et mémoire de tâches.** L'installation MicorTIG 200 ControlPro assure une commande intuitive de l'appareil grâce à une interface utilisateur claire.
- **Pulsations et pulsations rapides.** La fonction intégrée à pulsations jusqu'à 5 kHz convient particulièrement au traitement des tôles fines de soudage.

» MicorTIG disponible à partir de **fin mars 2018**



- **Sécurité.** Idéal pour une utilisation sur chantiers grâce à un indice de protection IP23 et un marquage S.
- **Robuste et résistant aux chutes jusqu'à une hauteur de 80 cm.** La série MicorTIG 200 DC est garantie contre les chutes jusqu'à 80 cm de hauteur grâce à une protection spéciale contre les chutes. Si l'appareil à souder devait vous glisser des mains ou tomber de l'établi, vous pouvez simplement continuer à travailler.

- **Régulation à distance.** Finis les va-et-vient entre la pièce à souder et la machine. L'appareil MicorTIG peut être utilisé avec différents régulateurs à distance manuels et à pédale.
- **Efficacité énergétique.** Le MicorTIG offre un rendement élevé et une faible consommation d'énergie grâce à une électronique de puissance moderne et à la fonction de veille.

MicorTIG disponible à partir de fin mars 2018

Modèles



		MicorTIG 200 DC Accu-ready	MobilePower Pack d'accus
Courant de soudage	A	5 - 200	
Tension secteur 1~230 V		●	
Concepts de commande			
BasicPlus		●	
ControlPro		●	
Équipement			
Technologie « All-in » pour réseau secteur, générateur et accu		●	
Module PFC pour une utilisation optimale du réseau		●	
Amorçage haute fréquence (HF), gestion de gaz et fonction de soudage à l'électrode		●	
		● Configuration	● Équipement de série

Concepts de commande



BasicPlus

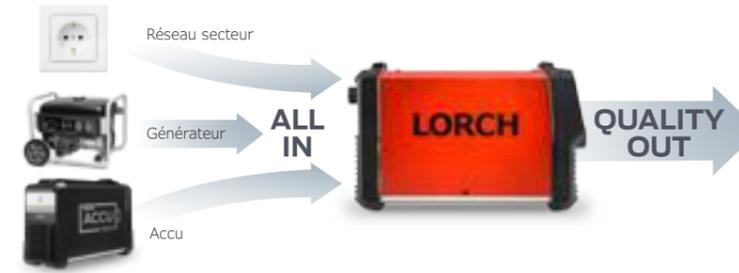
- Amorçage HF
- Fonction à pulsations jusqu'à 5 kHz
- Affichage numérique exact en ampères
- Réglage progressif du courant
- Menu de réglage des paramètres secondaires
- Présélection d'électrodes pour électrodes standard ou cellulosiques
- Commutation 2 / 4 temps
- Raccordement de régulateur à distance
- Possibilité de raccorder la torche avec régulateur à distance intégrée Powermaster de Lorch

ControlPro

- Interface basée sur icônes avec affichage graphique (ControlPro)
- Guidage par menu avec commande détaillée du procédé de soudage
- Amorçage HF
- Fonction à pulsations jusqu'à 5 kHz
- Mémoire de tâches pour 10 tâches de soudage
- Affichage numérique exact en ampères
- Réglage progressif du courant
- Présélection d'électrodes pour électrodes standard ou cellulosiques
- Commutation 2 / 4 temps
- Raccordement de régulateur à distance
- Possibilité de raccorder la torche avec régulateur à distance intégrée Powermaster de Lorch

Points forts

Flexibilité exceptionnelle grâce à la technologie « all in »



- Cela signifie : En outre, soudage indépendant du secteur en association avec le pack d'accus aux ions de Li haute performance Lorch MobilePower.
- Excellente performance de soudage là où vous le souhaitez.

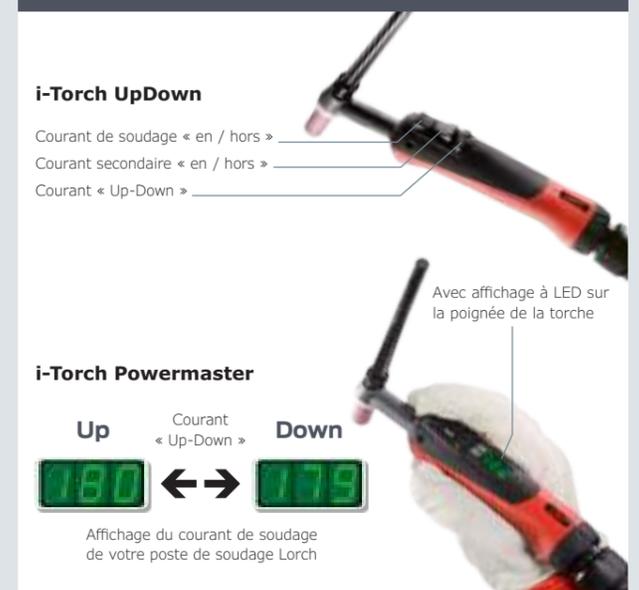
Soudage de l'acier inoxydable avec DC



Pas d'inclusions de tungstène grâce à l'amorçage HF

- HF** Amorçage HF : L'amorçage TIG se fait sans contact avec pulsations haute tension et par la pression d'un bouton de sorte que l'électrode au tungstène ne touche pas la pièce. Il n'y a pas d'inclusion de tungstène dans la soudure et l'électrode est ménagée.
- ContactTIG** : Pour les utilisations dans des environnements sensibles aux hautes fréquences, ou sur des outils, l'amorçage peut en outre être commuté sur ContactTIG (amorçage par contact).

Également utilisable avec régulation de torche à distance



Caractéristiques techniques

		MicorTIG 200 DC Accu-ready	
Procédés de soudage		TIG	Électrode
Ø Electrodes	mm	1,0 - 4,0	1,5 - 4,0
Matériau soudable		Acier Acier inoxydable Cuivre	Acier Acier inoxydable
Plage de soudage	A	3 - 200	10 - 180
FM pour courant maxi. (40 °C)	%		25
Courant FM à 60% (40 °C)	A		150
Tension secteur	V		1~230
Dimensions (LxIxh)	mm	360 x 130 x 215	
Poids	kg	6,8	

La série HandyTIG

AC/DC EN TOURNÉE.



LE TALENT TIG MOBILE

Pour l'aluminium (AC) et l'acier/l'inox (DC)

COMMANDE INTUITIVE

Pour des résultats haut de gamme, même sans une pratique quotidienne

ARC ÉLECTRIQUE PARFAIT

Optimisé automatiquement, à tout moment

TIG

SÉRIE HANDYTIG

Les caractéristiques de la série HandyTIG

- **Onduleur de soudage TIG mobile.** Les modèles HandyTIG disposent, sur secteur à 230 V et en termes de montage, de caractéristiques similaires aux installations de soudage TIG industrielles et offrent ainsi à votre atelier tout ce dont vous avez besoin pour du soudage TIG.
- **Gestion de gaz automatique.** Afin que l'électrode au tungstène et la soudure soient protégées contre l'oxydation, la gestion automatique du gaz régule le flux de gaz en aval et en amont.
- **Commande intuitive.** L'utilisation de la série HandyTIG de Lorch est très simple et intuitive et garantit de très bons résultats grâce au réglage automatique.
- **Commutation sur CC ou CA.** Avec le HandyTIG 180 AC/DC et le HandyTIG 200 AC/DC de Lorch, vous pouvez commuter très simplement de AC à DC et souder ainsi même de l'aluminium.
- **Pulsation et pulsations rapides.** La fonction pulsée intégrée de série, jusqu'à 2 kHz sur le HandyTIG AC/DC de Lorch et jusqu'à 500 Hz sur la variante DC, vous offre des avantages supplémentaires lors du traitement de tôles fines.
- **Connecteur pour commande à distance à main ou à pédale.** Pour la série HandyTIG de Lorch, il existe différents régulateurs à distance à main ou à pédale vous permettant d'ajuster le courant de soudage.



- **Fonction de soudage à l'électrode.** Soudage à l'électrode avec « Hotstart » (démarrage à chaud), « Anti-Stick » et régulation « Arc Force » : Le Hotstart automatique vous permet un amorçage parfait, le système Anti-Stick prévient de manière fiable le collage de l'électrode et la régulation Arc-Force soutient le procédé de soudure avec une stabilité élevée de l'arc et une transition optimisée du matériau.
- **Efficacité énergétique.** Le HandyTIG de Lorch obtient un rendement élevé et une faible consommation d'énergie grâce à une électronique de puissance moderne et à la fonction de veille du ventilateur.

- **ITC (Intelligent Torch Control).** Avec la commande intelligente de la torche du modèle Lorch HandyTIG 180 AC/DC et HandyTIG 200 AC/DC, l'utilisation de la torche standard ou de l'une des torches i-Torch totalement numériques le Lorch avec régulation à distance Powermaster est détectée automatiquement.

- **Mémoire de tâches.** La mémoire des tâches (ControlPro) permet de sauvegarder 2 tâches de soudure respectivement pour le soudage à l'électrode et le soudage TIG.

- **Sécurité.** Idéal pour une utilisation sur chantiers grâce à un indice de protection IP23 et un marquage S.

Modèles



	Handy 180	HandyTIG 180 DC	HandyTIG 180 AC/DC	HandyTIG 200 AC/DC
Courant de soudage	A 5 - 180	5 - 180	3 - 180	3 - 200
Tension secteur 1~230 V	●	●	●	●
Concepts de commande				
BasicPlus	●	●	-	-
ControlPro	-	●	●	●
Variantes				
DC	-	●	-	-
AC/DC	-	-	●	●
Équipement				
Amorçage haute-fréquence	-	●	●	●
Amorçage ContacTIG	●	●	●	●
Gestion du gaz	●	●	●	●
Soudage à l'électrode	-	●	●	●
Application				
Zone	Acier et inox	Acier et inox	Acier et inox jusqu'à 10 mm et aluminium jusqu'à 5 mm	Acier et inox jusqu'à 10 mm et aluminium jusqu'à 8 mm

● Configuration ● Équipement de série

Concepts de commande



BasicPlus

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Réglage progressif du courant
- Commutation 2/4 temps
- Connecteur de télécommande



ControlPro

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Réglage progressif du courant
- Affichage numérique précis à l'ampère près
- Commutation 2/4 temps
- Connecteur de télécommande
- Fonction pulsée
- Mémoire de tâches pour respectivement 2 tâches de soudage TIG et 2 tâches de soudage à l'électrode
- Adapté pour une utilisation avec la régulation à distance de torche UpDown Lorch

Points forts

Soudage d'aluminium avec AC/DC

Soudage TIC-AC



Soudage d'inox avec DC

Soudage TIC-DC

Soudage pulsé
TIG DC

Amorçage HF sans contact



Amorçage HF

L'amorçage TIG se fait sans contact avec des pulsations à haute tension. L'amorçage se fait par la pression d'un bouton de sorte que l'électrode au tungstène ne touche pas la pièce. Il n'y a pas d'inclusion de tungstène dans la soudure et l'électrode est ménagée.

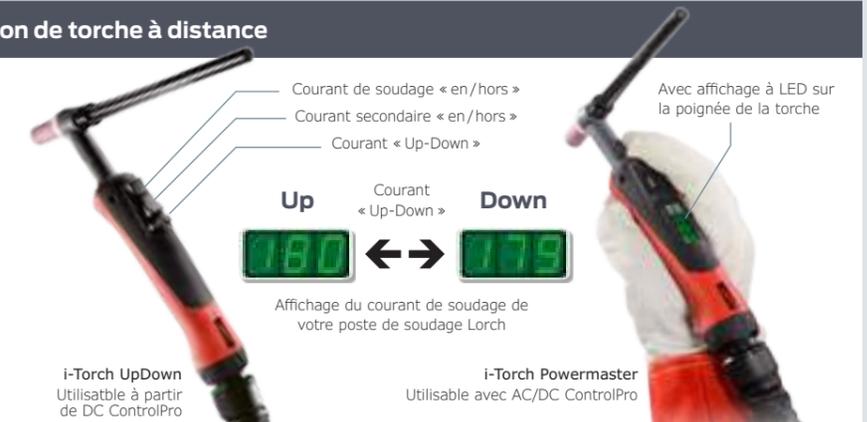


ContacTIG

Pour les utilisations dans des environnements sensibles aux hautes fréquences, ou sur des outils, l'amorçage peut être commuté de plus sur ContacTIG (amorçage au contact).

Également utilisable avec régulation de torche à distance

À partir de la variante d'équipement ControlPro, vous pouvez utiliser non seulement la torche classique à deux boutons-poussoirs, mais aussi la torche UpDown avec régulateur à distance. Finis les va-et-vient interminables entre la pièce et l'appareil de soudage. Vous commandez le courant de soudage à partir de la torche.



Caractéristiques techniques

	Handy 180	HandyTIG 180 DC	HandyTIG 180 CA/CC	HandyTIG 200AC/DC
Procédés de soudage	TIG Électrode	TIG Électrode	TIG Électrode	TIG Électrode
Ø électrodes	mm 1,0 - 2,4 1,5 - 4,0	1,0 - 3,2 1,5 - 4,0	1,0 - 3,2 1,5 - 4,0	1,0 - 4,0 1,5 - 4,0
Matériau soudable TIG	Acier, inox, cuivre	Acier, inox, cuivre	Acier, inox, cuivre, aluminium	Acier, inox, cuivre, aluminium
Matériau soudable électrode	Acier, inox	Acier, inox	Acier, inox	Acier, inox
Plage de soudage	A 5 - 180 10 - 150	5 - 180 10 - 150	3 - 180 10 - 150	3 - 200 10 - 170
FM pour courant maxi. (40 °C)	% 30 40	30 40	35 35	45 45
Courant FM à 60% (40 °C)	A 150 135	150 135	150 110	180 120
Amorçage HF	-	●	●	●
Tension secteur	V 1~230	1~230	1~230	1~230
Dimensions (L x l x h)	mm 337 x 130 x 211	337 x 130 x 211	480 x 185 x 326	480 x 185 x 326
Poids	kg 5,7	6,5	13,3	13,4

● Équipement standard

FEED. DÉVIDOIR DE FIL FROID TIG POUR L'AUTOMATION ET LE SOUDAGE MANUEL.

Le système Feed

Productivité TIG maximale.
Le dévidoir de fil froid TIG
automatise le dévidage manuel.

Lorch Feed assure, avec une précision absolue, une qualité TIG supérieure et une grande rapidité. A cet effet, Feed est équipée d'une commande entièrement numérique, d'un moteur d'avance à réglage par tachymètre et d'un dévidoir de précision à 4 galets pour le dévidage exact du fil.

Les caractéristiques de Feed

- **Dévidoir.** Le dévidoir de précision à 4 galets avec moteur d'avance à vitesse réglée assure un guidage exact du fil.
- **Rétroaction numérique du régime.** Pour un apport de fil d'une précision absolue.
- **Affichage en texte clair avec choix de la langue et Tiptronic.** Une interface graphique clairement structurée et le panneau de commande inclinable permettent une bonne visibilité et une utilisation de la commande d'appareil. En mode Tiptronic, vous pouvez alors mémoriser le réglage idéal pour chaque soudure.
- **Plug&Weld : LorchNet.** Le câble qui relie tout, aussi bien lors du soudage manuel que du soudage automatisé.
- **Feed 2.** Dévidoir de fil froid avec bloc d'alimentation électrique séparable amovible dans les zones sensibles.



Domaine d'application de Feed :
pour le soudage manuel aisément
via LorchNet adaptable à votre
série V de Lorch.



Domaine d'application de Feed :
en qualité de composant totalement
intégré des solutions d'automatisation
de Lorch.

Caractéristiques techniques

		Feed 1	Feed 2
Vitesse d'avance du fil	m/min	0,1 - 6,0 ou 0,5 - 20,0	0,1 - 6,0 ou 0,5 - 20,0
Entraînement/avance		4 galets/moteur à réglage par potentiomètre/réaction numérique par dérivation de la vitesse de rotation	4 galets/moteur à réglage par potentiomètre/réaction numérique par dérivation de la vitesse de rotation
Tension secteur	V	230	42/230
Prise secteur		Fiche de sécurité	Bloc d'alimentation/Schuko
Dimensions (L x l x h)	mm	670 x 270 x 500	670 x 270 x 500
Poids	kg	21,5	21,5*

* Bloc d'alimentation exclus

TORCHE TIG DE LORCH. UNE COMMANDE PARFAITE EST AUSSI SIMPLE QUE CELA.

Les caractéristiques de la série de torches TIG

- **Ergonomie.** Grâce à la construction spéciale de la torche, la distance du bouton de commande par rapport à l'arc a pu être raccourcie. Le bouton-poussoir surélevé assure que le courant de soudure ou d'autres paramètres ne puissent pas être modifiés involontairement. Disponible en 2 tailles.
- **HeatProtect.** Pour protéger l'électronique de commande contre la surchauffe, un capteur de chaleur prend en charge la protection thermique par fusible. (Version i)
- **TorchProtect.** Grâce à l'activation en option du TorchProtect dans l'équipement de soudage, la torche TIG est détectée automatiquement empêchant que le courant fourni soit supérieur au courant maximal admissible pour la torche. Ceci évite la surcharge de la torche. (Version i)
- **Convient aux gauchers.** En appuyant sur la touche Mode de la variante Powermaster pendant 7 secondes, l'écran commute sur l'affichage pour gauchers.
- **Commande Powermaster.** Dans la variante Powermaster, vous pouvez régler les paramètres importants, tels que les réglages de vos tâches de soudage, directement sur la torche.

i-Torch



- **Torche pour fil froid.** Apport de fil froid automatique intégré.
- **Tiptronic.** Avec le Tiptronic, vous pouvez mémoriser le réglage idéal ainsi que l'ordre chronologique requis pour chaque cordon. Vous pouvez, via la mémoire de tâches, appeler jusqu'à 100 valeurs de travail les unes après les autres.
- **Flexibilité.** Joint à rotule sur la poignée et le faisceau cuir/flex assurent une grande liberté de mouvement et un grand confort d'utilisation.
- **Stabilité.** La réduction de la distance de commande de la torche et donc un centre de gravité optimisé vous permettent une manipulation sûre ainsi qu'un guidage calme de l'arc.
- **Sécurité.** Grâce au bouton-poussoir du courant secondaire surélevé, le bouton UpDown ne peut plus être actionné par inadvertance.
- **Variable.** Le faisceau appartenant à la torche TIG est disponible en variante 4 m ou 8 m.

Modèles

		a-LTG/i-LTG 900	a-LTG/i-LTG 1700	a-LTG/i-LTG 2600	a-LTG/i-LTG 2800	LTV 1700	LTV 2600
Courant de soudage jusqu'à	A	110	140	180	300	150	200
Concepts de commande							
Deux boutons-poussoirs (DD)		●	●	●	●	–	–
UpDown (UD)		●	●	●	●	–	–
Powermaster (PM)		●	●	●	●	–	–
Molette à valve		–	–	–	–	●	●
Refroidissement							
Gaz		●	●	●	●	●	●

		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
Courant de soudage	A	220	320	320	400	450
Concepts de commande						
Deux boutons-poussoirs (DD)		●	●	●	●	●
UpDown (UD)		●	●	●	●	●
Powermaster (PM)		●	●	●	●	●
Refroidissement						
Eau		●	●	●	●	●

● Configuration ● Équipement de série

Concepts de commande



Deux boutons-poussoirs (DD)

- Deux boutons-poussoirs ergonomiques
- Touche 1 : Courant marche/arrêt
- Touche 2 : Appeler courant secondaire
- Au choix sous forme de version a et i



UpDown (UD)

- Deux boutons-poussoirs ergonomiques
- Touche 1 : Courant marche/arrêt
- Touche 2 : Appeler courant secondaire
- Régulation à distance des sources de courant
- Au choix sous forme de version a et i



Powermaster (PM)

- Deux boutons-poussoirs ergonomiques
- Touche 1 : Courant marche/arrêt
- Touche 2 : Appeler courant secondaire
- Régulation à distance des sources de courant
- Avec affichage numérique intégré des différents paramètres de soudage
- Avec fonction de commutation entre droitiers et gauchers
- Touche Mode : basculement entre la régulation d'intensité électrique et du fonctionnement par tâches Tiptronic
- Deux autres fonctions à choix libre
- Disponible sous forme de version i

Points forts

Powermaster

Outre la fonctionnalité de la torche UpDown, l'affichage numérique vous permet de tout surveiller et de régler le courant de soudage à l'ampère près.

De plus, vous pouvez appeler très rapidement les réglages de vos meilleures soudures, grâce à la mémoire de tâches. Vous pouvez également sélectionner deux paramètres de votre installation et les mémoriser dans le panneau de commande, qui vous permettra de les appeler et de les modifier à tout moment.

Vous pourrez profiter de la fonctionnalité Powermaster sur tous les appareils Lorch équipés de ITC-Inside. (série MicorTIG, HandyTIG AC/DC, série T et série T-Pro-/TF-Pro)



Torche pour fil froid

- Apport de fil froid automatique intégré
- Disponible sous forme de torche i-Torch UD, DD et PM
- Alimentation de fil froid réglable et ajustable de diverses manières
- Pour le soudage TIG-CC et le soudage à fil froid AC
- Prolongateur tournant et arrêtable

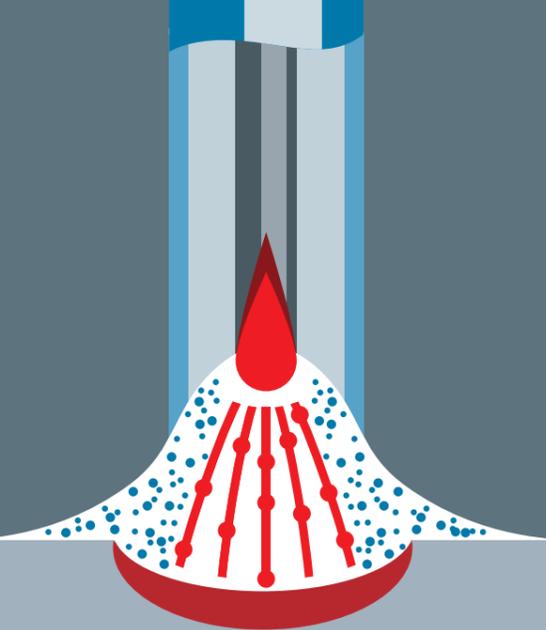


Caractéristiques techniques

		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
Type de refroidissement		Gaz	Gaz	Gaz	Gaz	Gaz	Gaz
Charge DC AC	A	110 80	140 100	180 130	300 250	150 120	200 160
Facteur de marche (FM)	%	35	35	35	35	60	60
Ø électrode	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
Longueurs de faisceaux	m	4 8	4 8	4 8	4 8	4 8	4 8
Taille du manche		1	1	2	2	–	–
Comme torche à fil froid		–	–	○	○	–	–

		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
Type de refroidissement		Eau	Eau	Eau	Eau	Eau
Charge DC AC	A	220 165	320 230	320 230	400 280	450 360
Facteur de marche (FM)	%	100	100	100	100	100
Ø électrode	mm	1,0 - 3,2	1,0 - 3,2	1,0 - 4,0	0,5 - 4,0	1,6 - 6,4
Longueurs de faisceaux	m	4 8	4 8	4 8	4 8	4 8
Taille du manche		1	1	2	2	2
Comme torche à fil froid		–	○	○	–	–

○ Disponible en option



L'arc électrique pour les meilleures
soudures en extérieur

SOUDAGE À L'ÉLECTRODE



Nos solutions pour chaque défi dans le secteur
du soudage à l'électrode :

Série X

92 - 95

Série MicorStick

96 - 101

SOUDER PARTOUT. DANS TOUTES LES CONDITIONS. SANS COMPROMIS.



EXTRÊMEMENT PUISSANT

Un soudage à l'électrode parfait jusqu'à 8 mm de diamètre

EXTRÊMEMENT ROBUSTE

Protégé contre les projections d'eau et résistant à la chute jusqu'à 60 cm de hauteur

EXTRÊMEMENT POLYVALENT

Soude des électrodes basiques à cellulosiques en passant par des électrodes rutilés

Les caractéristiques de la série X

- **Plus de puissance grâce à MicorBoost.** Onduleur de soudage 100 % résonant. Dès que le courant est réduit pour des raisons externes, des réserves de tension bien plus importantes peuvent être activées. Le résultat : un soudage à l'électrode parfait.
- **Pour des applications extrêmes.** Le faible poids, ses dimensions compactes ainsi que sa résistance aux chutes jusqu'à 60 cm de hauteur font du poste la série X l'un de nos appareils de soudage les plus mobiles.
- **Polyvalent.** Le poste Lorch X 350 convient parfaitement pour les électrodes basiques, rutilés et spéciales jusqu'à un Ø de 8 mm ainsi que pour le soudage vertical en toute sécurité des électrodes cellulosiques (CEL). Il est également possible avec ContacTIG de souder au TIG-CC.
- **Fiable.** La technologie MicorBoost assure aussi sur de longues lignes électriques mesurant jusqu'à 200 m ainsi que sur le mode générateur un comportement à l'amorçage fiable et un arc stable.
- **Gougeage.** Le poste Lorch X 350 convient, outre au soudage à l'électrode, parfaitement pour le gougeage.
- **Caractéristiques CC et CV pour la soudure MIG-MAG.** Le poste Lorch X 350 peut être utilisé également avec des dévidoirs MIG-MAG semi-automatiques.



- **Hotstart.** Le démarrage automatique à chaud Hotstart garantit d'excellentes caractéristiques d'amorçage.
- **Système Anti-Stick.** Le système Anti-Stick empêche de manière fiable que l'électrode ne colle.
- **Régulation Arc-Force.** La fonction Arc-Force assiste le procédé de soudage en augmentant la stabilité de l'arc et en optimisant la transition de matériau.

• **Mobile.** En raison de son faible poids, vous restez mobile et flexible avec le poste Lorch X 350.

• **Intégrée dans la torche.** Le poste Lorch X 350 peut être utilisé aussi avec un régulateur à distance à main ou à pédale disponible en option.

• **Fonction d'inversion de polarité.** Dans la variante PST du poste Lorch X 350, l'équipement dispose d'une fonction d'inversion de la polarité. Vous n'avez plus besoin de permuter les câbles mais vous pouvez simplement changer la polarité sur l'installation ou sur le régulateur à distance.

Modèles



	X 350 BasicPlus	X 350 ControlPro	X 350 ControlPro PST
Courant de soudage	A 10 - 350	10 - 350	10 - 350
Tension secteur 3~400 V	●	●	●
Concepts de commande			
BasicPlus	●	-	-
ControlPro	-	●	●
Équipement			
Onduleur pour soudage à l'électrode compatible avec des électrodes celluloseuses, avec présélection d'électrodes et fonction TIG	●	●	●
Avec fonction spéciale de soudage montant et de soudage pulsé	-	●	●
Également utilisable avec un coffret dévidoir MIG-MAG semi-automatique	●	●	●
Ttechnologie d'inversion de polarité intégrée (PST)	-	-	●

● Équipement standard

Concepts de commande



BasicPlus

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Réglage progressif du courant
- Affichage numérique précis à l'ampère près
- Présélection d'électrode (basique, rutile et CEL) pour des paramètres de soudage optimaux
- « Hotstart » (démarrage à chaud) réglable dans le menu
- Fonction de soudage CC TIG (avec ContacTIG)
- Également utilisable avec des coffrets dévidoirs MIG-MAG semi-automatiques (courbe caractéristique CV)

ControlPro

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Réglage progressif du courant
- Affichage numérique précis à l'ampère près
- Présélection d'électrode (basique, rutile et CEL) pour des paramètres de soudage optimaux
- Accès rapide au Hotstart
- Fonction de soudage CC TIG (avec ContacTIG)
- Fonction spéciale pour soudage montant à l'électrode
- Fonction pulsée
- Également utilisable avec des coffrets dévidoirs MIG-MAG semi-automatiques (courbe caractéristique CC et CV)
- Également disponible en version PST avec interrupteur/fonction d'inversion de polarité

Points forts

Protection intégrale contre les projections d'eau – indice de protection IP 34

La série X est équipée de tout le nécessaire pour une utilisation hors de la chaleur des ateliers : dimensions extérieures compactes, résistance à la chute jusqu'à 60 cm, protection contre les projections d'eau, excellent blindage contre la poussière et la pénétration de corps étrangers.

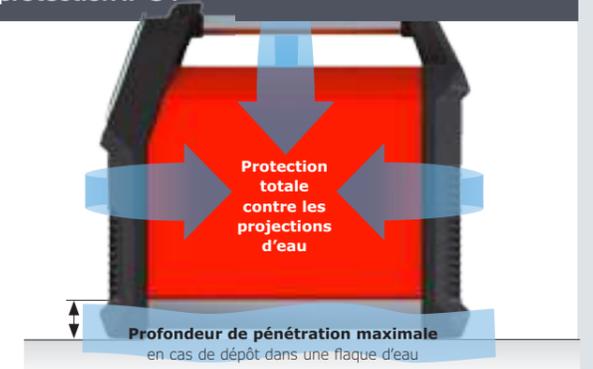
À cela s'ajoute la base spéciale de l'appareil qui garantit une garde au sol suffisante et une bonne stabilité. La tôle de fond robuste est garantie d'une longue durée de vie.



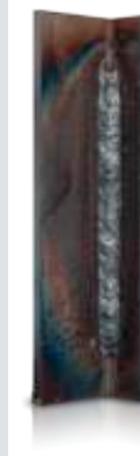
Tôle de fond robuste



Filtre anti-poussière interchangeable



Soudage montant à électrode



Vous n'avez plus besoin d'osciller il vous suffit simplement de diriger l'électrode tout droit vers le haut. La technologie MicorBoost fournit toujours assez de puissance grâce à la technique de régulation brevetée pour stabiliser le bain de fusion et l'arc. De plus, il n'est plus nécessaire de souder sur deux couches car une seule couche avec une grande électrode suffit.



Protection contre les chutes

Selon les statistiques, chaque installation tombe quatre fois au cours de sa vie et ce, même dans des conditions d'utilisation normales. Toutefois, le danger et le risque de chute augmentent justement dans les conditions d'utilisation extrêmes.

En principe, un appareil doit résister à une chute libre de 25 cm de hauteur. Si l'appareil tombe d'une hauteur plus élevée, il est généralement cassé. Pas chez nous. Pour l'installation de soudage X, nous avons conçu une protection spéciale contre les chutes grâce à laquelle l'électronique reste intacte. Le résultat est convaincant : protection contre les chutes jusqu'à 60 cm de hauteur.

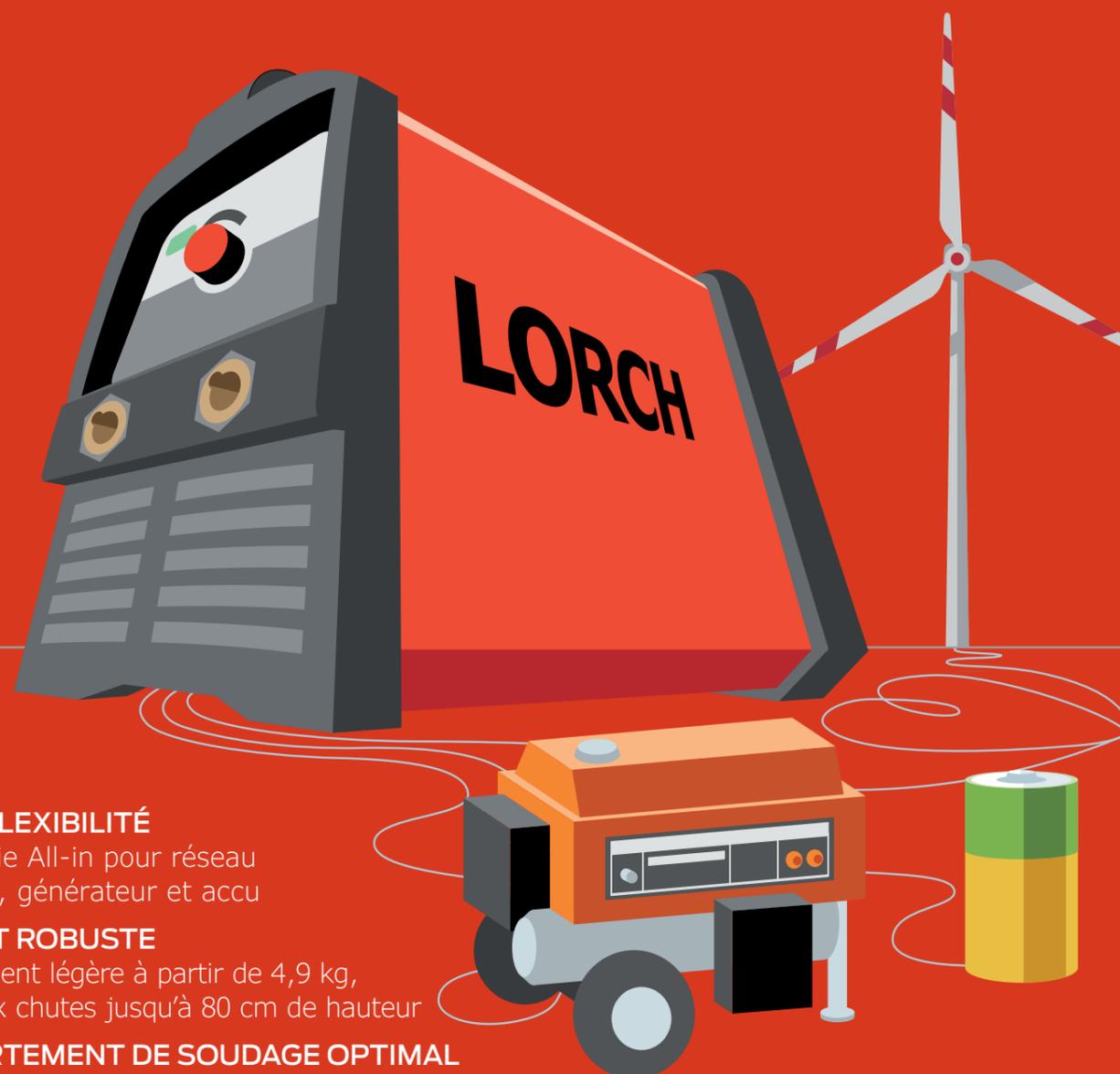


Courbe caractéristique X 350

Caractéristiques techniques

	X 350	X 350 PST
Procédés de soudage	Électrode TIG	Électrode TIG
Ø électrodes	mm 1,6 - 8,0 CEL jusqu'à 6,0	1,6 - 8,0 CEL jusqu'à 6,0
Matériau soudable	Acier, inox	Acier, inox
Plage de soudage	A 10 - 350	10 - 350
FM pour courant maxi. (40 °C)	% 35	35
Courant FM à 60% (40 °C)	A 280	280
Tension secteur	V 400	400
Dimensions (L x l x h)	mm 515 x 185 x 385	515 x 185 x 385
Poids	kg 18,6	20,2

UNE SOLUTION POUR TOUS LES COURANTS.



TRIPLE FLEXIBILITÉ

technologie All-in pour réseau électrique, générateur et accu

LÉGER ET ROBUSTE

Extrêmement légère à partir de 4,9 kg, résiste aux chutes jusqu'à 80 cm de hauteur

COMPORTEMENT DE SOUDAGE OPTIMAL

Même avec de longs câbles ou des variations de tension du secteur

Les caractéristiques de la série MicorStick

- **Onduleurs de soudage à l'électrode.** Onduleur de soudage 100 % résonant, compatible avec électrodes cellulose, avec technologie MicorBoost, présélection d'électrodes et fonction TIG permettant l'utilisation de câbles pouvant atteindre 200 m de longueur et d'un générateur.
- **Compacte.** Le faible poids et la compacité de la série Lorch MicorStick vous permettent de travailler aussi dans des espaces réduits.
- **Polyvalent.** La série Lorch MicorStick est optimale pour le soudage avec des électrodes basiques, rutiles et spéciales. Par ailleurs, elle offre un long facteur de marche, de grandes réserves de puissance et la possibilité avec ContacTIG du soudage TIG.
- **Hotstart.** Le démarrage automatique à chaud Hotstart garantit d'excellentes caractéristiques d'amorçage.
- **Système Anti-Stick.** Le système Anti-Stick empêche de manière fiable que l'électrode ne colle.



- **Régulation Arc-Force.** Elle assiste le procédé de soudage en augmentant la stabilité de l'arc et en optimisant la transition de matériau.
- **Fiable.** Le poste MicorStick de Lorch s'amorce de manière fiable et stable, même sur le générateur et sur de longs câbles jusqu'à 200 m.
- **Robuste et résistant aux chutes jusqu'à une hauteur de 80 cm.** La série Lorch MicorStick est garantie contre les chutes jusqu'à 80 cm de hauteur grâce à une protection anti-crash. Si l'appareil à souder devait vous glisser des mains ou tomber de l'établi, vous pouvez simplement continuer à travailler.
- **Efficacité énergétique.** Grâce à une électronique de puissance ultra-moderne et à la fonction de veille du ventilateur, le poste MicorStick de Lorch atteint un rendement élevé et une faible consommation d'énergie.

- **Technologie à onduleur ultramoderne.** Avec cette technique de régulation et grâce à une commande facile, l'onduleur assure des résultats de soudage exceptionnels avec une formation réduite de projections.
- **Mobile.** Le faible poids et des dimensions extérieures compactes font du poste MicorStick de Lorch l'un de nos équipements de soudage les plus mobiles. Avec le coffret de montage correspondant, vous avez l'équipement et les accessoires toujours ensemble et bien rangés.
- **Sécurité.** Idéal pour une utilisation sur chantiers grâce à un indice de protection IP23 et un marquage S.

Modèles



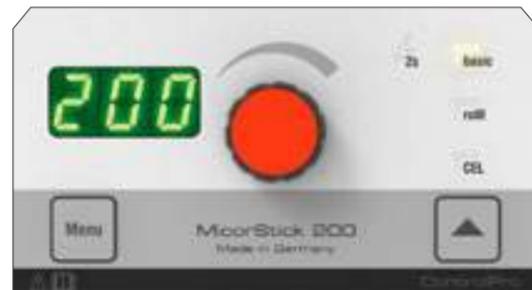
	MicorStick 160	MicorStick 180	MicorStick 200	MobilePower Pack d'accus
Courant de soudage	A 160	180	200	
Électrodes soudables jusqu'à Ø	mm 4	4	5	
Tension secteur 1~230 V	●	●	-	
Tension secteur 3~400 V	-	-	●	
Concepts de commande				
BasicPlus	●	-	-	
ControlPro	●	●	●	
ControlPro RC	-	●	●	
Équipement				
Accu-ready : raccordement au pack d'accus MobilePower pour un soudage indépendant du secteur	●*	●	-	
Exécution RC avec raccordement pour commande à distance	-	●	●	
Module PFC pour une utilisation optimale du réseau	-	●	-	
Fonction à pulsations	-	●	-	
* avec concept de commande ControlPro				
		● Configuration	● Équipement standard	

Concepts de commande



BasicPlus

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Commande ultra simple avec un seul bouton
- Réglage progressif du courant
- Présélection d'électrodes pour électrodes standard et celluloses pour des paramètres de soudage optimaux
- Fonction de soudage CC TIG (avec ContacTIG)



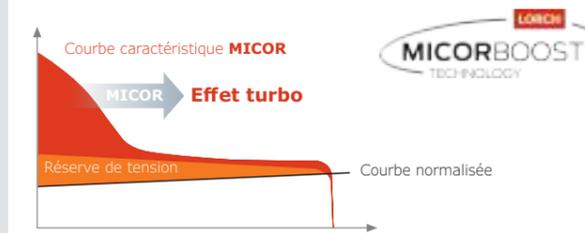
ControlPro

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Afficheur 7 segments exact en ampères
- Commande ultra simple avec un seul bouton
- Réglage progressif du courant
- Présélection d'électrodes pour électrodes standard (basiques et rutilés) et celluloses pour des paramètres de soudage optimaux
- Fonction de soudage CC TIG (avec ContacTIG)
- Sous-menu pour des adaptations individuelles des réglages de l'installation
- Fonction à pulsations (MicorStick 180)

Points forts

Technologie MicorBoost

- La technologie MicorBoost novatrice et brevetée garantit une puissance maximale et un excellent comportement au soudage.
- Puissance maximale, même en cas de variations de tension et avec des câbles longs (jusqu'à 200 m).
- Rendement élevé et faible consommation d'énergie grâce à l'électronique de puissance MicorBoost ultra-moderne et au mode économie d'énergie automatique.

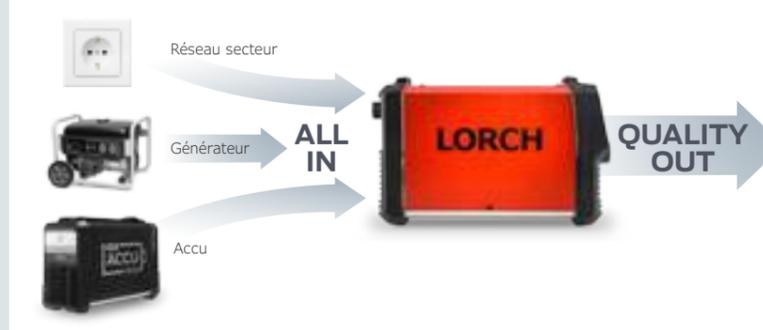


Pack de montage pour utilisation mobile

- Équipement dans coffret robuste avec compartiments intérieurs :
- 3 m de câble d'électrode et de masse 25 mm²
 - Marteau à piquer
 - Brosse métallique
 - Écran de soudage EN 166
 - Lunettes de soudeur DIN 4646-47



Flexibilité exceptionnelle grâce à la technologie « all in »



- Cela signifie : Soudage indépendant du secteur en association avec le pack d'accus aux ions de Li haute performance Lorch MobilePower.
- Excellente performance de soudage là où vous le souhaitez.

Caractéristiques techniques

		MicorStick 160 MicorStick 160 Accu-ready	MicorStick 180 Accu-ready	MicorStick 200 MicorStick 200 RC
Procédés de soudage		Électrode TIG avec ContacTIG	Électrode TIG avec ContacTIG	Électrode TIG avec ContacTIG
Ø électrodes	mm	1,5 - 4,0	1,5 - 4,0	1,5 - 5,0
Matériau soudable		Acier Acier inoxydable	Acier Acier inoxydable Cuivre	Acier Acier inoxydable Cuivre
Plage de soudage	A	10 - 150	10 - 180	10 - 200
FM pour courant maxi. (40 °C)	%	30	25	30
Courant FM à 60% (40 °C)	A	120	150	150
Tension secteur	V	230	230	400
Dimensions (L x l x h)	mm	360 x 130 x 215	360 x 130 x 215	360 x 130 x 215
Poids	kg	4,9	5,8	6,3

MICORSTICK ACCU-READY ET PACK D'ACCUS MOBILEPOWER.

MicorStick 160/180 Accu-ready et pack d'accus MobilePower

La dream-team pour un soudage mobile

Indépendante, ultra-flexible et puissante. MicorStick plus MobilePower. Telle est la formule pour les courtes distances. La recherche du branchement au secteur ? Supprimée. Le transport de rallonges ? Supprimé. Branchez simplement le pack d'accumulateurs MobilePower sur l'Accu ready du MicorStick. Terminés les préparatifs ennuyeux, vous pouvez souder immédiatement. Là où vous devez, là où vous voulez. Optimal pour les travaux de montage, sur les chantiers et dans les exploitations forestières. Optimal pour les réparations rapides sur les installations de manutention, le matériel de chantier et les machines agricoles. Excellente performance de soudage, exactement là où vous le souhaitez.

Flexibilité maximale grâce aux accus interchangeables.

Accu 1 =
jusqu'à 28 électrodes

Accu 2 =
jusqu'à 56 électrodes

Accu 3 =
jusqu'à 74 électrodes

Accu 4 =
jusqu'à 102 électrodes



Caractéristiques techniques

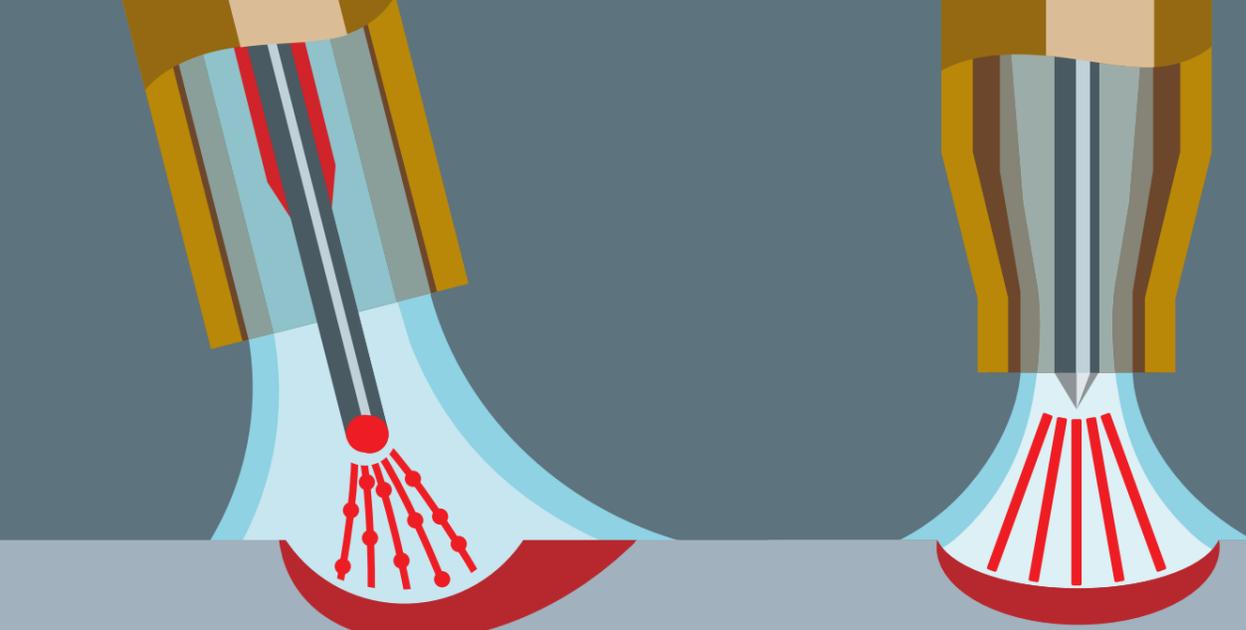
		MobilePower
Énergie	Wh	604,8
Cycles de charge		env. 1 000
Poids	kg	7
Dimensions (L x l x h)	mm	323 x 131 x 215
Temps de charge	min	150



Portée maximale des électrodes en qté par charge d'accumulateur

Ø électrodes	Courant de soudage	Type d'électrodes RC11		Type d'électrodes RR12	
		Longueur 250 mm	Longueur 350 mm	Longueur 250 mm	Longueur 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

Tous les paramètres indiqués ici sont les valeurs maximales déterminées lors d'applications pratiques. La portée réalisable dans un cas précis dépend de la marque de fabrication des électrodes, de la méthode de travail du soudeur et des conditions environnantes.



Simplement plus productif
à partir d'une taille de lot 1

SOUDAGE AUTOMATIQUE



Nos composantes performantes Robotics
et nos solutions d'automation pour
un soudage MIG-MAG et TIG économique :

Série Trac	104 - 113
Série Turn IC	114 - 119
Série Roundseam	120 - 125
Système modulaire	126 - 129
S-RoboMIG XT	132 - 139
Robo-MicorMIG	140 - 145
V-RoboTIG	146 - 149

DÉCHARGEZ-VOUS DU SOUDAGE.



RÉPARTITION EFFICIENTE DU TRAVAIL

Le soudeur règle les paramètres,
Trac se charge du soudage

QUALITÉ REPRODUCTIBLE

Qualité élevée et constante des cordons de soudure, grâce à la régulation active de l'entraînement et à une avance stable du fil

UTILISATION FLEXIBLE

Véritable multitalent grâce au grand choix de chariots de soudage et d'accessoires

Les caractéristiques de la série Trac

- **Une solution adaptée pour chaque application.** Les chariots à souder sont une aide très pratique pour le soudage des longs cordons droits et courbes. Tandis que l'exigence de base d'un guidage de torche précis s'applique de manière identique dans tous les domaines, il y a au sein de chaque application des exigences très spécifiques. La gamme de produits Lorch avec une gamme d'accessoires très étendue satisfait tous les désirs.
- **Tout sous la même enseigne.** Outre l'accroissement de la productivité, le respect de la qualité exigée du cordon de soudure est et reste au centre des préoccupations dans le cadre de l'automatisation du soudage. Pour atteindre ces deux objectifs, des compétences sont nécessaires dans les deux domaines. Conformément à sa devise « Tout sous la même enseigne », Lorch procure une trajectoire directe et sûre vers l'automatisation du soudage.
- **Qualité reproductible des cordons de soudure.** La vitesse constante avec régulation active permet une qualité des cordons invariable.
- **Convivialité.** Grâce à la commande simple et facile à comprendre, quelques gestes suffisent pour obtenir les réglages souhaités.
- **Polyvalence.** Déplacement sur roues, rails ou rails annulaires, selon les exigences de l'application de soudage.

» Automatiser avec Lorch :
Tout sous la même enseigne



Chariots à souder Trac

Augmentez la productivité de votre production de soudage et branchez votre source de courant Lorch sur un nouveau chariot à souder Lorch. Le chariot à souder prend en charge le guidage continu de la torche, le soudeur se concentre sur le réglage des paramètres de soudage. L'apport thermique est mieux contrôlé et cause moins de retard. La répétition et la reproductibilité réduisent le stress. Et une distance plus grande par rapport à la torche améliore la situation de travail du soudeur.



Trac WL

Lorch Trac WL sont des chariots à souder particulièrement compacts, portables et en option programmables sur roues pour les cordons de soudure longs et courbes, horizontaux et verticaux d'excellente qualité et reproductibles. La version sur batterie simplifie le soudage dans les conteneurs.



Trac RL

Lorch Trac RL sont des chariots à souder sur rails pour le soudage de cordons d'angle et bord à bord très précis, longs et continus. Le système de rail polyvalent permet la mise en œuvre d'applications sans arêtes de guidage suffisantes. Convient particulièrement au soudage de l'acier inoxydable.



Trac RL Performance

Lorch Trac RL Performance est le chariot de soudage haut de gamme avec suivi du cordon intégré pour le soudage de cordons de qualité. Le chariot Trac guidé sur rails garantit une vitesse stable et donc un résultat de soudage reproductible, même dans des conditions rudes de travail.

Aussi bien dans le domaine du MIG-MAG que dans le domaine du TIG, les tolérances de produit sont automatiquement compensées par la fonction intégrée « Suivi du cordon ». Cela permet de souder sans aucun problème les pièces même déformées. Le panneau de commande amovible est également utile au soudeur. En outre, la fonction orbitale intégrée permet de souder des tubes en position.

Les domaines d'application typiques sont par exemple le soudage de conduites et de boîtiers en acier inoxydable ainsi que les structures portantes avec une tolérance de pièce élevée.

Caractéristiques techniques

		Trac WL	Trac RL	Trac RL Performance
Alimentation électrique	V	42/115/230 Batterie 18 V *	42/115/230	42/115/230
Dévidoir		Roues	Rail	Rail ou rail circulaire
Position de soudage		PA, PB, PC, PF	PA, PB, PC, PF, PG	PA, PB, PC, PD, PE
Rayon de cordon courbe convexe	mm	> 1000	> 5000	> 5000
Rayon de cordon courbe concave	mm	> 1250	> 5000	> 5000
Épaisseur minimale de paroi	mm	4	5	5 (acier avec 5 aimants)
Diamètre minimal	mm	—	—	200
Oscillateur		○ ** (radial)	○ (linéaire)	● (linéaire)
Soudage par segments		○ **	—	●
Mémoire de programmes		○	—	●
Suivi tactile du cordon		—	—	○
Fonction orbitale		—	—	○
Régulation de la longueur d'arc TIG		—	—	○

* Batterie disponible uniquement pour Trac WL BATT ** uniquement pour Trac WL PRO

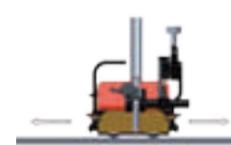
● Équipement de série ○ Disponible en option

Les caractéristiques de la série Trac WL

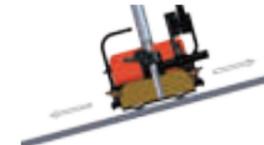
- **Simple et flexible.** Réglage simple de la torche grâce au réglage de précision 3D de la torche.
- **Légère et robuste.** Manipulation simple grâce à la construction légère mais robuste du boîtier.
- **Flexible dans toutes les positions.** Excellent soudage sur des surfaces horizontales, verticales et courbes ainsi que des cordons courbes, convexes et concaves.
- **Oscillateur.** L'oscillateur disponible en option est idéal pour les cordons de soudure avec cotes « A » élevées, grands volumes de cordon et compensation des erreurs de position des pièces.
- **Plug&Weld.** Grâce à Plug&Weld et au connecteur LorchNet, il est garanti que toutes les composantes se trouvant dans un système d'automatisation Lorch se comprennent parfaitement.
- **Programmation simple.** Sur le Trac WL PRO, programmation conviviale et enregistrement de jusqu'à 40 déroulements d'oscillation et de soudure.



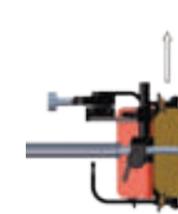
Domaines d'applications



Soudage sur plans horizontaux



Soudage sur plans inclinés



Soudage sur plans verticaux



Soudage sur plans courbes



Soudage de géométries produits concaves



Soudage de géométries produits convexes

Points forts

Accessoires



Les nombreux accessoires Trac permettent de compléter parfaitement le chariot de soudage pour les géométries spéciales de cordons.

Batterie

La version avec batterie de Trac WL apporte une flexibilité supplémentaire lors du soudage.



Oscillateur

L'oscillateur disponible en option pour l'appareil Trac WL PRO est idéal pour les cordons de soudure avec cotes « A » élevées et grands volumes de cordon.



Soudage par segments

Sur le Trac WL PRO, la commande intégrée permet le soudage simple de segments.



Les caractéristiques de la série Trac RL

- **Sur rail, pour un cordon parfait.** Meilleurs résultats de soudage dûs à une avance sans glissement, grâce au pignon et à la transmission à crémaillère.
- **Nombreux domaines d'application.** Rails en exécution flexible ou rigide avec support magnétique ou sous vide permettant diverses applications.
- **Commande simple.** Réglage des paramètres par boutons ou par affichage en texte clair.
- **Le soudage à la perfection.** Le réglage flexible des oscillations permet une adaptation du guidage de la torche à chaque géométrie de cordon.
- **Oscillateur.** L'oscillateur disponible est idéal pour les cordons de soudure avec cotes « A » élevées, grands volumes de cordon et compensation des erreurs de position des pièces.
- **Le cordon de soudure parfait.** Prévention d'un surdimensionnement coûteux de cordon et réduction de la consommation des produits d'apport grâce à une reproduction précise du cordon.
- **Plug&Weld.** Grâce à Plug&Weld et au connecteur LorchNet, il est garanti que toutes les composantes se trouvant dans un système d'automation Lorch se comprennent parfaitement.



Domaines d'application



Soudage en position horizontale avec rail de guidage (avec supports magnétiques sur les côtés)



Soudage en position verticale avec rail de guidage



Soudage sur un plan bombé avec rail de guidage Flex

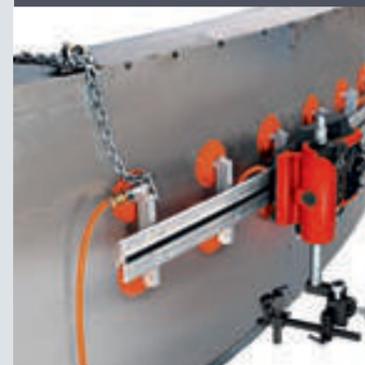
Points forts

Oscillateur

L'oscillateur intégré est idéal pour le soudage de grands volumes de cordons.



Fixation sous vide pour l'acier inoxydable



La fixation sous vide de Lorch permet de souder sans problème les pièces en aluminium et en acier inoxydable, malgré les propriétés ferromagnétiques faibles de la pièce à souder.

Les caractéristiques de la série Trac RL Performance

- **Configuration individuelle.** Configuration individuelle du chariot de soudage selon l'application.
- **Contrôle tactile du cordon.** Compensation des tolérances de pièce dans le sens vertical et horizontal grâce au contrôle tactile du cordon.
- **Régulation intégrée de la longueur d'arc.** Résultats de soudage reproductibles sur plans bombés et pour les pièces déformées, grâce à la régulation intégrée de la longueur d'arc (AVC).
- **Soudage simple et reproductible des tubes.** Soudage reproductible des tubes en position, grâce au déroulement programmable pour le soudage orbital comprenant le changement de tâche automatisé.
- **Saisie à 100 % des données conformes WPS.** Documentation de la vitesse de soudage avec Lorch Q-Data pour une saisie à 100 % des paramètres de soudage selon WPS.
- **Plug&Weld.** Grâce à Plug&Weld et au connecteur LorchNet, il est garanti que toutes les composantes se trouvant dans un système d'automation Lorch se comprennent parfaitement.
- **Oscillateur.** Dans le Trac RL Performance, l'oscillateur intégré permet des cordons de soudure avec un grand volume et les erreurs de position des pièces peuvent être compensées plus simplement.
- **L'ergonomie est une priorité.** Avec le panneau de commande Trac amovible, le réglage des paramètres est très simple et une correction du paramètre de soudage est possible en cours de soudage.



Domaines d'applications



Soudage en position horizontale avec rail de guidage (la tête en bas avec les fixations sous vide)



Soudage en position horizontale avec rail de guidage (sur le côté avec les fixations sous vide)



Soudage en position verticale avec rail de guidage (avec supports magnétiques)



Soudage sur rails circulaires préfabriqués (tubes / réservoirs Ø 200 mm - 10 m)

Soudage sur un plan bombé avec rail de guidage Flex (réservoir Ø à partir de 10 m)

Points forts

AVC intégrée (régulation automatique de tension) de l'arc lors du soudage TIG

La régulation intégrée de la longueur d'arc garantit une excellente qualité des cordons de soudure sur les tôles courbes ou non courbes. La source de courant envoie la longueur d'arc comme valeur de mesure au Trac. Ce dernier commande le réglage en hauteur motorisé en fonction des besoins, vers le haut ou vers le bas, ce qui garantit une distance reproductible entre la pièce et l'électrode.

La régulation de la longueur d'arc fonctionne uniquement avec la série V de Lorch.



Soudage orbital

La fonction orbitale intégrée permet de souder sans problèmes les tubes en position.



Suivi tactile du cordon

Le contrôle tactile du cordon permet de compenser les tolérances de pièces dans le sens vertical et horizontal.



Soudage par segments

La commande intégrée permet de souder aisément les segments.



LE BON RÉGLAGE POUR UNE MEILLEURE PRODUCTIVITÉ.



QUALITÉ REPRODUCTIBLE

Des cordons tout simplement parfaits, grâce à une vitesse de soudage stable

NOMBREUSES POSSIBILITÉS DE CONFIGURATION

Adaptation individuelle au type et à l'étendue de votre production

COMMANDE SIMPLE

Idéale pour le soudage manuel et automatisé

Les caractéristiques de la série Turn IC

- **Simplement robuste.** Construction robuste pour utilisations dans des conditions de production rudes.
- **Tout sous la même enseigne.** Outre l'accroissement de la productivité, le respect de la qualité exigée du cordon de soudure est et reste au centre des préoccupations dans le cadre de l'automatisation du soudage. Pour atteindre ces deux objectifs, des compétences sont nécessaires dans les deux domaines. Conformément à sa devise « Tout sous la même enseigne », Lorch procure une trajectoire directe et sûre vers l'automatisation du soudage.
- **Grande plage de vitesses.** Traitement de divers diamètres de pièces, grâce à la vaste plage de vitesses des moteurs pas-à-pas.
- **Amenée de torche pneumatique.** Extension simple pour solution d'automatisation grâce à l'amenée de torche pneumatique (en option).
- **Basculement.** Réglage optimal de la position de soudage grâce au basculement manuel ou motorisé.
- **Rapport qualité-prix attrayant.** Grâce aux solutions intelligentes de configuration, on ne paye que ce dont on a besoin.
- **Commande simple.** La commande intégrée Lorch Command Control HR02 permet le soudage à recouvrement automatisé avec fonction « Arrêt du soudage avant la fin », pour des résultats de soudage optimaux.
- **Grand arbre creux.** Notre série de tables tournantes avec arbre creux permet le positionnement précis de pièces très longues et fines; elle est optimale pour amener le gaz de formation.
- **Plug&Weld.** Raccordement simple et rapide à la source de courant Lorch, grâce à Lorch Plug&Weld.

» Automatiser avec Lorch :
Tout sous la même enseigne



Tables tournantes Turn

Des tables tournantes servent de composants de base afin d'accéder à l'augmentation de productivité lors du soudage. Outre le soudage automatisé de joints circulaires, elles peuvent également être utilisées comme simples positionneurs de pièces lors du soudage manuel. La gamme de tables tournantes Turn IC de Lorch vous propose une vaste palette en termes de poids de pièces et de possibilités de configuration, à un rapport qualité-prix extrêmement attractif.



Turn TT 50 – 90 IC

Lorch Turn TT 50 – 90 IC est la série de tables tournantes pour petites pièces légères. En version avec table, ces appareils s'intègrent aisément dans les ateliers. Grâce au basculement manuel, il est également facile de déplacer les pièces pesant jusqu'à 90 kg.



Turn TT 370 – 520 IC

La série Lorch Turn TT 370 – 520 IC est conçue comme version indépendante pour les applications industrielles. Grâce au basculement motorisé, il est également facile de déplacer les pièces d'un poids moyen jusqu'à 520 kg.

Turn TT 1700 – 3700 IC

La série Lorch Turn TT 1700 – 3700 IC a été conçue pour les applications industrielles difficiles. Grâce au basculement motorisé, il est également facile de déplacer les pièces lourdes pesant jusqu'à 3700 kg.



Turn TT 50 – 90 HO IC

La caractéristique principale de la série Lorch Turn TT 50 – 90 HO IC est l'arbre creux. Il permet notamment le soudage optimal des pièces tubulaires, en forme de barres et à bride. Grâce au basculement manuel, il est également facile de déplacer les pièces pesant jusqu'à 75 kg.



Turn TT 370 – 620 HO IC

La caractéristique principale de la série Lorch Turn TT 370 – 620 HO IC est l'arbre creux. Il permet notamment le soudage optimal des pièces tubulaires, en forme de barres et à bride. Le basculement motorisé déplace les pièces de 370 – 620 kg sur pression de touche.

Configurabilité intelligente

Les différentes composantes de configuration telles que la sélection de la transmission, la possibilité d'amener la torche et la fixation de pièce offrent une solution parfaite pour la tâche de soudage prévue.

En option, on peut sélectionner un régulateur à distance à pédale, un raccord de gaz de formation ou un câble de raccordement supplémentaire pour la source de courant.



Points forts

Amenée de la torche

Selon l'application, l'amenée de torche peut être configurée comme version simple ou haut de gamme.



Arbre creux

L'arbre creux permet de positionner les pièces longues avec précision.



Plug&Weld

Grâce au câble fourni, le raccordement des différents composants est simple et rapide.



Soudage à recouvrement

La commande de recouvrement intégrée avec la fonction « Arrêt du soudage avant la fin » permet d'obtenir des résultats de soudage optimaux.



Film d'application



<https://www.lorch.eu/fr/solutions/automatisation>
au chapitre : Tables tournantes Lorch Turn IC

Concept de commande



Command Control HR02

- Structure claire du déroulement avec affichage à LED
- Réglage simple de la temporisation du démarrage grâce au régulateur à induction
- Réglage et possibilité de correction de la vitesse de soudage grâce au régulateur à induction
- Possibilité de programmer le recouvrement du soudage avec 7 angles différents, prédéfinis
- Fonction « Arrêt du soudage avant la fin » pour obtenir des résultats de soudage optimaux
- Convient au soudage automatisé et au soudage manuel
- Avec régulateur à pédale pour démarrer le déroulement
- Cycle à 2 ou 4 temps pour les applications manuelles, avec réglage de vitesse à l'aide du régulateur à induction

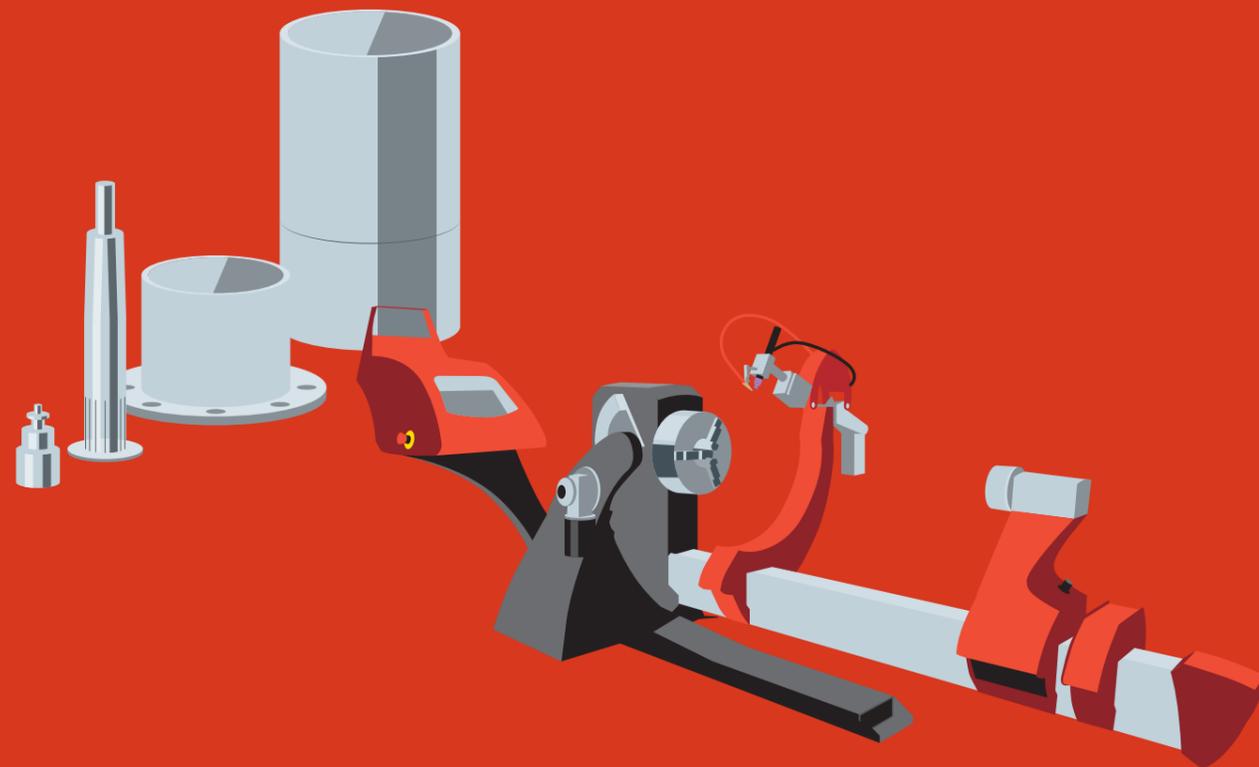
Caractéristiques techniques

		Turn MN IC		Turn MOT IC		Turn MOT IC		Turn HO MN IC		Turn HO MN IC	
		TT 50	TT 90	TT 370	TT 520	TT 1700	TT 3700	TT 50	TT 90	TT 370	TT 620
Charge	kg	50	90	370	520	1700	3700	50	90	370	620
Couple	Nm	0 - 79		0 - 171	0 - 504	0 - 3326	0 - 5460	0 - 241		0 - 362	0 - 639
Plage de vitesse Transmission A	Tours/min	0,07 - 16,0		0,07 - 16,0		0,01 - 4,2; 0,01 - 2,8		0,08 - 20,0		0,05 - 11,4	
Plage de vitesse Transmission B	Tours/min	0,03 - 8,0		0,03 - 8,0		0,01 - 2,8; 0,01 - 2,1		0,03 - 8,0		0,02 - 5,3	
Plage de vitesse Transmission C	Tours/min	0,02 - 4,0		0,02 - 4,0		0,01 - 2,1; 0,00 - 1,7		0,02 - 4,0		0,01 - 2,7	
Construction		Version sur table		Modèle sur pied		Modèle sur pied		Version sur table		Modèle sur pied	
Basculement		Par échelons, manuel		Continu, manuel	Continu, motorisé	Continu, motorisé	Continu, motorisé	Continu, motorisé	Continu, motorisé	Continu, motorisé	Continu, motorisé
Basculement	°	110		90		90		110		110	
Arbre creux	mm	-		-		-		48	78	108	144
Positionnement de la torche		O*		O*		-		O*		O*	
Raccord de gaz de formation		-		O		-		O		O	

* pneumatique

O Disponible en option

À VOS JOINTS CIRCU- LAIRES, PRÊT, PARTEZ !



QUALITÉ REPRODUCTIBLE

Parfaitement adaptée pour les solutions de soudage dès la taille de lot 1

TOUT SOUS LA MÊME ENSEIGNE

Lorch vous propose des composants d'automatisation, les techniques de soudage et l'optimisation des procédés

CONFIGURABILITÉ INTELLIGENTE

Allie les avantages financiers de la série à la parfaite adaptation des solutions individuelles

Les caractéristiques de la série Roundseam

» Automatiser avec Lorch :
Tout sous la même enseigne

- **Précise et robuste.** Construction sur cadre acier robuste avec guidage de précision pour un alignement exact.
- **Tout sous la même enseigne.** Outre l'accroissement de la productivité, le respect de la qualité exigée du cordon de soudure est et reste au centre des préoccupations dans le cadre de l'automatisation du soudage. Pour atteindre ces deux objectifs, des compétences sont nécessaires dans les deux domaines. Conformément à sa devise « Tout sous la même enseigne », Lorch procure une trajectoire directe et sûre vers l'automatisation du soudage.
- **Vaste gamme de rotation.** Soudage aisé des pièces de grands diamètres, grâce à la vaste gamme de vitesses de rotation.
- **Entraînement synchrone.** Soudage fiable des pièces non pointées, grâce à l'entraînement synchrone disponible en option.
- **Changement rapide de série.** Mémoire de programmes d'une capacité totale de 150 programmes différents et jusqu'à 50 compilations avec la commande intégrée Lorch Command Control HR06.
- **Arbre creux.** Arbre creux intégré pour l'utilisation de gaz de formation ou le soudage de pièces très longues et fines.
- **Amenée automatisée de la torche.** Production efficace de pièces de séries grâce à l'amenée pneumatique ou motorisée de la torche.
- **Le raccordement parfait.** Commande directe de la source de courant avec sélection de tâche via LorchNet.



Solutions clés en main pour joints circulaires Roundseam

Qu'il s'agisse de pièces filigranes ou de petite taille ou de composants lourds et encombrants – le programme sur mesure de solutions clés en main pour joints circulaires Lorch Roundseam couvre une vaste gamme d'applications pour le soudage à joints circulaires. Les domaines d'applications typiques couvrent l'intégralité des composants symétriques rotatifs à symétrie de révolution tels que les arbres, brides, tubes, cylindres, réservoirs, chaudières et chauffe-eau d'un poids inférieur à 1 kg jusqu'à plus de 5000 kg. La grande aptitude de configuration des solutions clés en main permet ainsi une adaptation parfaite à l'application correspondante. Votre conseiller Lorch compose volontiers la solution qui vous est le mieux adaptée.



Roundseam Baseslider

L'appareil Lorch Roundseam Baseslider est un système de soudage à joints circulaires simple pour les pièces pesant jusqu'à 620 kg. Il séduit par un design robuste et son grand espace de travail entre l'axe de révolution et la base.



Roundseam Swingarm Micro

Lorch Roundseam Swingarm Micro est une solution de soudage à joints circulaires universelle et très flexible pour les petites pièces pesant jusqu'à 25 kg et exigeant une très grande précision.

Roundseam Swingarm

Lorch Roundseam Swingarm est un appareil polyvalent dans le domaine du soudage à joints circulaires pour les pièces pesant jusqu'à 270 kg. Le bras support réglable progressivement de 0 à 90° permet une position de soudage toujours optimale, comme par exemple pour le soudage de brides.



Roundseam Topslider

Lorch Roundseam Topslider est une solution d'automatisation qui remplit les exigences industrielles les plus sévères. L'installation convient à une multitude de pièces dont le diamètre peut atteindre 1500 mm, le poids 5200 kg et la longueur 16 m, comme les cylindres et les réservoirs.

Configurabilité intelligente

Toutes les solutions clés en main pour joints circulaires peuvent être configurées en fonction de l'application.

Les différentes composantes de configuration telles que la sélection de la transmission, l'amenée de la torche (pneumatique ou motorisée), la fixation de pièce ainsi qu'un entraînement synchrone offrent une solution parfaite pour la tâche de soudage prévue.



Points forts

Positionnement de torche motorisé

Avec le positionnement de torche motorisé, il est possible de souder en une seule couche dans différentes positions.



Basculement

Le basculement permet une position de soudage toujours optimale.



Contrepoupée avec entraînement synchrone

Grâce à la contrepoupée avec entraînement synchrone disponible en option, on évite les forces de torsion et la torsion de pièces non préalablement pointées.



Plug&Weld

Grâce au câble LorchNet, le raccordement des différents composants est simple et rapide.



Film d'application



<https://www.lorch.eu/fr/solutions/automatisation>
au chapitre : Solutions clés en main pour joints circulaires Lorch Roundseam

Concept de commande



Command Control HR06

- Structure de menu claire du déroulement avec affichage à LED
- Affichage en texte clair pour réglage des paramètres
- Affichage de la vitesse de soudage et correction
- Touches multifonctions programmables pour les fonctions souvent utilisées
- Paramètres programmables et mémoire de programmes
- Programmation séquentielle avec visualisation
- En option, commande à distance
- La compilation de maximum 7 programmes permet de souder différents cordons en une seule opération
- Mémoire de programmes pour un total de 150 programmes différents et jusqu'à 50 compilations
- Commande directe de la source de courant avec sélection de tâche via LorchNet

Caractéristiques techniques

		Roundseam Baseslider		Roundseam Swingarm Micro		Roundseam Swingarm		Roundseam Topslider	
		220 HO	620 HO	25 HO L500	25 HO L800	270 HO L1050	270 HO L1450	2200 HO D1000	5200 HO D1500
Charge	kg	220	620	25		270		2200	5200
Couple	Nm	0 - 604		0 - 196		0 - 604		0 - 2487	0 - 4477
Plage de vitesse Transmission A	Tours/min	0,02 - 11,1		0,05 - 25		0,02 - 11,1		0,01 - 5,6	
Plage de vitesse Transmission B	Tours/min	0,01 - 5,6		0,02 - 8,3		0,01 - 5,6		0,01 - 3,3	
Plage de vitesse Transmission C	Tours/min	0,01 - 3,3		0,01 - 4,2		0,01 - 3,3		0,01 - 2,4	
Écartement maximal entre les brides	mm	1500 - 6500	1500 - 12500	500	800	1050	1450	2500 - 16500	
Diamètre maximal pièce	mm	1000		340		650		1000	1500
Diamètre arbre creux	mm	48	78	28		108		78	108
Positionnement de la torche		Pneumatique		Pneumatique		Pneumatique ou motorisé		Pneumatique ou motorisé	
Programme de la mémoire		●		●		●		-	
Oscillateur		-		-		○		○	
Basculement		-		-		○		○	
Soudage de cordons longitudinaux		-		-		○		○	
Raccord de gaz de formation		○		○		○		○	
Entraînement synchrone		○		○		○		○	
Double torche		○		○		○		○	
Pointage		●		●		●		●	

● Équipement de série ○ Disponible en option

Le système modulaire

NOUS COMPOSONS VOTRE SOLUTION DE SOUDAGE DES JOINTS CIRCULAIRES.



FLEXIBILITÉ MAXIMALE

Système modulaire adapté et intelligent

SOLUTION HAUT DE GAMME BIEN ACCORDÉE

Tous les composants font partie d'un système parfaitement au point avec concept de commande uniforme

UNE EXCELLENTE QUALITÉ PAR PRESSION D'UN BOUTON

Mémorisation simple et rapide de tâches de soudage, pouvant être appelées à tout moment

Les caractéristiques du système modulaire

- **Trois réglages pour un cordon parfait.** Diamètre de la pièce, vitesse de soudage, paramètres de soudage, terminé !
- **Tout sous la même enseigne.** Outre l'accroissement de la productivité, le respect de la qualité exigée du cordon de soudure est et reste au centre des préoccupations dans le cadre de l'automatisation du soudage. Pour atteindre ces deux objectifs, des compétences sont nécessaires dans les deux domaines. Conformément à sa devise « Tout sous la même enseigne », Lorch procure une trajectoire directe et sûre vers l'automatisation du soudage.
- **Adaptation rapide.** Exécution rapide et précise des réglages grâce à l'apport optimal des différents composants.
- **Concept de commande uniforme.** Manipulation et préparation simples de l'installation grâce à un concept de commande uniforme de la source de commande et du système d'automatisation.
- **Plug&Weld.** Raccordement simple et aisé à la source de courant Lorch, grâce à Lorch Plug&Weld.

» Automatiser avec Lorch :
Tout sous la même enseigne



- **Toujours bien positionné.** Qu'il s'agisse d'un système mécanique ou pneumatique, les trépieds de torche de Lorch permettent un positionnement exact pour le soudage.
- **Pour les charges lourdes.** Les grandes tables tournantes pour systèmes modulaires de grande taille fonctionnent de manière irréprochable avec des charges pouvant atteindre 500 kg.
- **Le procédé adéquat.** Qu'il s'agisse du procédé MIG-MAG, MIG-MAG pulsé, TIG ou TIG à fil froid, nous misons sur la perfection.

- **Mémoire de tâches Tiptronic.** Les tâches de soudage prévues sont préparées en peu de temps.
- **La saisie des données simplifiée.** Q-Sys2020, pouvant être commandée séparément, assure un enregistrement sans faille des données de soudage et garantit ainsi la traçabilité de toutes les pièces soudées.

Points forts

LorchControl

Lorch Control contrôle toutes les opérations, jusqu'au traitement des erreurs et des diagnostics. L'élément central est l'automatisation des paramètres, qui régule le déroulement du procédé de manière entièrement automatique. Grâce au Control, la commande des tables tournantes est un jeu d'enfant - qu'il s'agisse du procédé MIG-MAG ou TIG.



Fix&Pos

Régler la position de soudage parfaite de manière simple et flexible, grâce à Lorch Fix&Pos.



Plug&Weld

Raccorder le câble LorchNet aux composants souhaités, c'est prêt !



LorchFollow

Notre système de suivi du cordon LorchFollow garantit une distance constante entre la torche et la pièce.



Dévidoir de fil froid Feed

Le dévidoir de fil froid LorchFeed dispose d'une commande entièrement numérique et garantit l'excellente qualité TIG, d'une précision absolue.



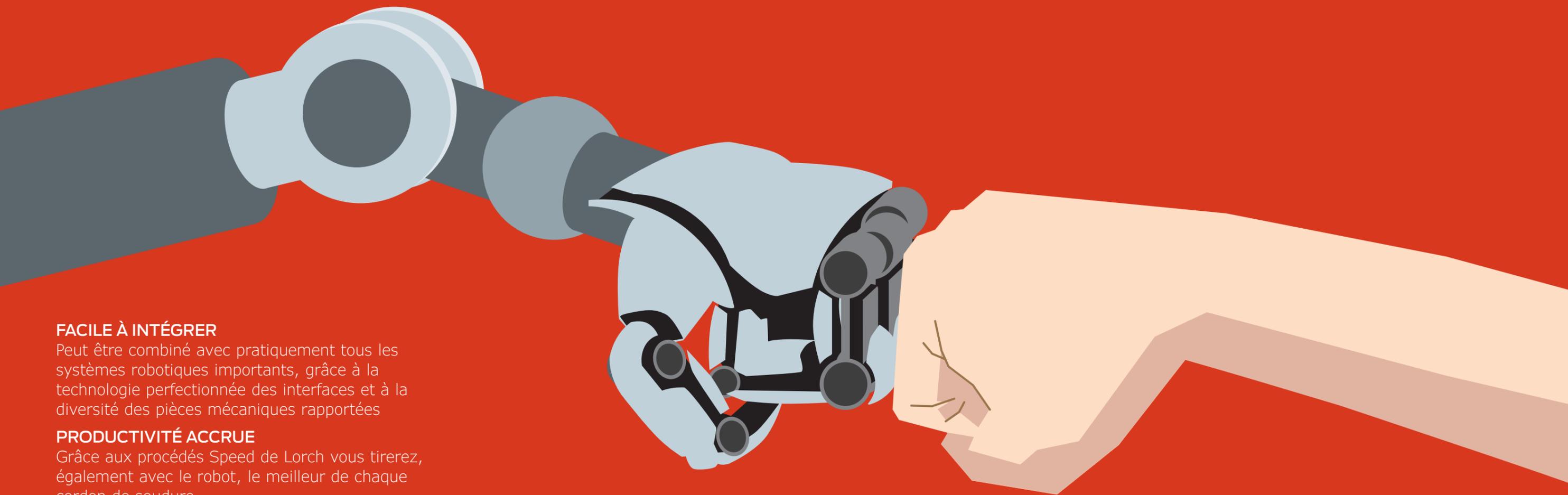
Caractéristiques techniques

		Turn 50	Turn 100	Turn 300	Turn 500
Charge	kg	50	100	300	500
Plateau tournant	mm	300	300	500	740
Plage de vitesses	Tours/min	0,8 - 10,0	0,4 - 5,0	0,08 - 1,0	0,08 - 1,0
Basculement		Manuel	Transmission pivotante	Transmission pivotante	Transmission pivotante *
Arbre creux	mm	30	30	150	295
Positionnement de la torche		Manuel / pneumatique	Manuel / pneumatique	Manuel / pneumatique	Manuel / pneumatique

* en option, motorisé

UNE COLLABORATION PARFAITE :

LORCH POWER ET LE COLLÈGUE ROBOT.



FACILE À INTÉGRER

Peut être combiné avec pratiquement tous les systèmes robotiques importants, grâce à la technologie perfectionnée des interfaces et à la diversité des pièces mécaniques rapportées

PRODUCTIVITÉ ACCRUE

Grâce aux procédés Speed de Lorch vous tirerez, également avec le robot, le meilleur de chaque cordon de soudure

CONTRÔLE TOTAL

Sur demande, également avec surveillance des données de soudage en temps réel pour le contrôle automatisé de la qualité de vos résultats de soudage

S-ROBOMIG XT. POUR UNE PERFORMANCE MAXIMALE DE VOTRE ROBOT.

Les caractéristiques de la série S-RoboMIG XT

- **Performance de soudage haut de gamme.** Les procédés Speed de Lorch sont également convaincants sur le robot. En tête, le poste SpeedPulse XT. Très rapide, très robuste, très peu de projections.
- **Technique de procédé numérique intelligente.** La puissance de calcul et la technique sensorielle intégrée du S-RoboMIG XT améliorent votre performance de soudage avec commande exacte des procédés et fonctions spéciales telles que le SeamTracking.
- **Technologie performante des interfaces.** Grâce à la connexion interface très bien conçue, tous les systèmes courants de bus de terrain et d'Ethernet industriel ainsi que les interfaces analogiques / numériques sont supportés.
- **Configuration sur mesures.** Vous pouvez configurer chaque installation de soudage exactement selon vos besoins, afin qu'elle soit parfaitement adaptée à l'exécution automatisée de votre tâche de soudage.
- **Concept novateur de mise à niveau.** Si, à l'avenir, vous souhaitez équiper votre installation de fonctions et de procédés de soudage supplémentaires augmentant la productivité, vous pourrez le faire à tout moment. Peu importe le modèle d'installation que vous choisissez aujourd'hui, votre investissement sera encore plein d'avenir demain.



- **Gestion de tâches Tiptronic.** Avec Lorch Tiptronic, vous mémorisez le réglage idéal pour chaque cordon, afin de pouvoir les appeler aisément les uns après les autres avec la commande robotisée en cas de tâches de soudage répétitives (de manière standard 100 tâches, en option 1000 tâches).
- **Fonction de sauvegarde pour les tâches de soudage.** Le logiciel PC JobTool permet la sauvegarde, le traitement et le transfert de tâches de soudage (jobs) enregistrées dans l'installation de soudage et de leurs paramétrages. Permet également le transfert de tâches sur d'autres sources de courant.
- **Régulation de dynamique de l'arc.** Il permet d'adapter aisément la caractéristique de l'arc, souple ou rigide, chaud ou froid. Celle-ci est soit enregistrée dans la tâche de soudage, soit commandée directement par l'interface du robot.
- **Dévidoir robotisé.** Le dévidoir robotisé RF-06 est compact, d'un poids optimal, puissant et parfaitement isolé. Il peut être utilisé avec des robots standard et à arbre creux et est également disponible comme variante pour systèmes de torche push-pull.
- **Technique sensorielle élargie.** La fonction de suivi du cordon, la reconnaissance d'extrémité du fil, la détection de pression du gaz ou la mesure du débit de gaz disponibles en option permettent un plus grand contrôle de votre application automatisée.
- **Diversité des accessoires.** Les pièces mécaniques rapportées pour les variantes de robots courantes et les constellations de guidage de fil permettent l'intégration.

Modèles

		S3 RoboMIG XT	S5 RoboMIG XT	S8 RoboMIG XT
Plage de soudage	A	25 - 320	25 - 400	25 - 500
Réglage de la tension		continu	continu	continu
Tension secteur 3~400 V		●	●	●
Concept de commande				
XT		●	●	●
Variantes de procédés de soudage				
Synergic		●	●	●
Pulse		●	●	●
SpeedPulse		●	●	●
Process intégral		●	●	●
Variantes de refroidissement				
Gaz		●	●	●
Eau		●	●	●
Eau avec puissance de refroidissement accrue		○	○	○
Eau avec pompe plus puissante		○	○	○
Coffret robot				
RF-06		●	●	●

● Configuration ● Équipement de série ○ Disponible en option

Concept de commande



XT

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Commande de synergie
- Commande intuitive
- Sélection simple de la méthode et du programme
- Réglage continu du courant de soudage
- Régulateur de dynamique d'arc (pour Synergic, SpeedArc XT, SpeedPulse XT, TwinPuls XT)

- Arc électrique réglable individuellement pour la phase de démarrage, la phase de soudage et la phase finale
- Mémoire de tâches Tiptronic pour 100 tâches de soudage (1000 en option)
- Afficheur numérique volts et ampères
- Mesure de la circonférence de soudage et compensation de circonférence de soudage



Également disponible comme variante à distance.
Sélection individuelle de l'option de commande. Dans la source de courant, comme panneau de commande à distance ou, si nécessaire, les deux.

Points forts

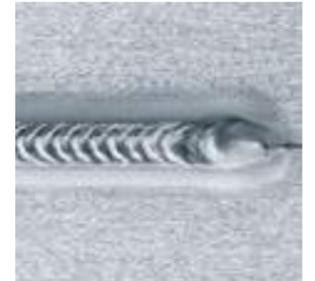
Procédés Speed pour une productivité maximale

**SpeedPulse XT**

Très rapide.
Très robuste.
Très peu de projections.

**SpeedArc XT**

Grande pression d'arc.
Pénétration profonde.
Économie de temps et d'argent.

**TwinPuls XT**

Cordons parfaits
à une vitesse maximale.

**SpeedUp**

Utilisation à 360°. La réalisation de soudages montants et d'autres soudages en position est simple, rapide et sûr avec ce procédé.

**SpeedRoot**

Excellent recouvrement de fente.
Soudage aisé des racines aux exigences élevées.

**SpeedCold**

Apport thermique réduit.
Optimal pour les tôles fines.

Équipement

Variante d'équipement	Procédés de soudage									
	Standard MIG-MAG	SpeedArc XT	Standard Pulse	TwinPuls	Speed-Pulse	Speed-Pulse XT	TwinPulse XT	Speed-Up	Speed-Root	Speed-Cold
Process intégral	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
SpeedPulse	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○
Pulse	●	●	●	●	—	—	—	○	○	○
Synergic	●	●	—	—	—	—	—	○	○	○

● Équipement de série ○ Disponible en option

Points forts

Concept novateur de mise à niveau

Avec S-RoboMIG XT, vous restez absolument flexible, grâce à la capacité de mise à jour intégrée. D'une part, vous avez la possibilité de concevoir le système de soudage sur mesures, en fonction de vos besoins de production actuels et d'autre part, vous êtes sûr de pouvoir adapter votre installation de soudage à tout moment à l'exigence de soudage se modifiant et de pouvoir ajouter les procédés et fonctions de soudage augmentant la productivité. Avec S-RoboMIG XT, on est sûr d'avoir fait le bon choix et attend l'avenir avec impatience.



Surveillance des données de soudage en temps réel

Technique sensorielle de mesure des sources de courant Lorch

Mesure directe des paramètres de soudage

Commande supérieure

Décision concernant l'intervention dans le procédé



Transfert en temps réel des paramètres de soudage et de machine par **LorchNet**

Q-Sys 2020
Surveillance des données de soudage
Enregistrement des paramètres, analyse en temps réel, évaluation des cordons, messages d'erreur



En cas de besoin, transmission de l'état à la commande supérieure par **FeldBus (bus de terrain)**



Options de refroidissement supplémentaires

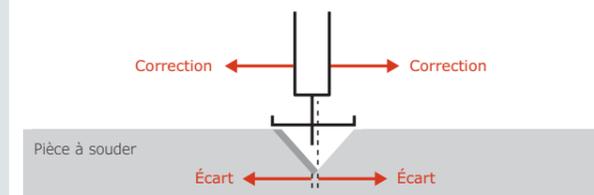
Outre le refroidissement standard, le modèle S-RoboMIG XT offre deux options de refroidissement supplémentaires. En clair cela signifie : jusqu'à 35 % de puissance de refroidissement en plus - optimal pour les applications industrielles intensives. De plus, le refroidissement supplémentaire permet de réduire les surchauffes au niveau des torches, ce qui agit positivement sur la durée de vie de celles-ci et de leurs pièces d'usure. Si vous devez répondre à des longueurs de faisceau de 20 mètres et plus, une autre variante avec une pompe plus puissante est aussi disponible. Cela garantit que la pleinepuissance est parfaitement disponible là où le soudeur en a besoin.



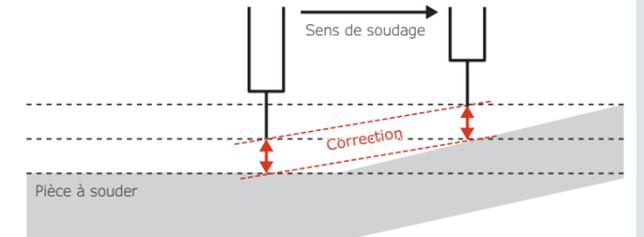
Fonction Seam Tracking

La technique de régulation haut de gamme du poste S-RoboMIG XT de Lorch calcule en temps réel à partir de nombreuses informations un signal que la commande du robot peut analyser. Aussi bien pour les procédés standard que pour les procédés à arc pulsé. En principe, cette fonction de localisation et de suivi du cordon permet au robot d'adapter le guidage permanent et automatique de la torche aux conditions réelles de soudage de la pièce. Le signal fourni permet l'adaptation du guidage de la torche aussi bien sur le plan vertical que sur le plan horizontal.

Suivi du cordon sur le plan horizontal



Suivi du cordon sur le plan vertical



Système de connexion BUS pour tous les protocoles courants

Le connecteur LorchNet est responsable de la connexion optimale entre la source de courant S-RoboMIG XT et la commande de robot. Il sert pratiquement d'interprète et traduit tous les signaux et informations du système de bus interne LorchNet dans la langue du robot. C'est à dire, dans un des protocoles courants de bus de terrain ou d'Ethernet industriel.

Les signaux importants pour la commande de torche, tels que la fonction de soufflage, la protection contre les collisions et le capteur de contact, peuvent tous être communiqués par le système de bus.

Disponible en option : Interface analogique / numérique INT-06 pour encastrement dans une armoire de commande ou connecteur Harting à 42 pôles interne à la source de courant.



Indicateurs d'état (LED) pour contrôle aisé de la connexion.

Caractéristiques techniques

		S3 RoboMIG XT	S5 RoboMIG XT	S8 RoboMIG XT
Courant de soudage MIG-MAG	A	25 - 320	25 - 400	25 - 500
Courant FM à 100 %	A	250	320	400
Courant FM à 60 %	A	280	350	500
FM à I max.	%	40	50	60
Tension secteur	V	3~400	3~400	3~400
Tolérance secteur admissible	%	± 15	± 15	± 15
Prot. secteur par fusibles, temp.	A	16	32	32
Dimensions (LxIxh)	mm	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812
Poids (modèle refroidi par gaz)	kg	92,8	97,3	107,3
Poids coffret-dévidoir (standard)	kg	7,2	7,2	7,2
Poids refroidissement par eau (rempli)	kg	14,7	14,7	14,7

Les caractéristiques du RF-06

Coffret robot performant et compact pour robots standard et à bras creux.

Les exigences imposées à un coffret dévidoir dans les applications robotiques sont claires : il doit être compact, d'un poids optimal, puissant et naturellement parfaitement isolé afin de protéger l'électronique du robot de manière durable. Le RF-06 remplit toutes ces exigences et est optimisé de diverses manières pour les applications robotiques. La flexibilité a également joué un rôle primordial dans le développement. C'est pourquoi le coffret robot, le robot à bras creux et le robot standard (avec faisceau de torche externe) conviennent aussi bien au soudage refroidi par gaz et par eau. Les tuyaux d'eau du faisceau intermédiaire des sources de courant robotisées de Lorch sont préparés de telle manière qu'ils peuvent être adaptés dans la partie inférieure du RF-06. La construction et la fonctionnalité sont très bien conçues jusque dans le moindre détail. Par exemple, le système de déplacement du RF-06 facilite considérablement la maintenance de la torche sur les robots à bras creux, laissant plus de place pour changer l'âme. De cette manière, il n'est plus nécessaire de démonter le coffret pour effectuer la maintenance, ce qui économise du temps.



Dévidoir de précision à 4 galets avec plaque d'avance robuste en matière plastique renforcée à la fibre de verre et d'un poids optimisé, isolation supplémentaire et changement des galets sans outil.



Conception fonctionnelle optimisée des raccordements pour le câble de commande, le gaz, l'air comprimé, l'alimentation de fil et le courant de soudage (connexion par cosse de câble sûre).



Construction de la partie inférieure très bien étudiée avec fond isolant, canal de pose pour conduites d'eau et fixation pour les différentes plaques d'adaptation pour robots.

Variantes pour robots à bras creux et conventionnels



Système de déplacement novateur



Position de fonctionnement du RF-06



Position de maintenance du RF-06

Caractéristiques techniques

		RF-06	RF-06 push-pull
Puissance du moteur	W	100	100
Vitesse d'avance du fil	m/min	0,1 - 25	0,1 - 25
Entraînement 4/2 (4 galets, 2 entraînés)		●	○
Entraînement 4/4 (4 galets, 4 entraînés)		○	●
Galets	∅	30	30
Isolation totale		●	●
Soupape de purge pour air comprimé		●	●
Entrée du fil sur la torche *		●	●
Dimensions (LxIxh)	mm	310 x 200 x 160	310 x 200 x 160
Poids	kg	7,2	7,6

* Dans la mesure où le système de torche le permet

● Équipement de série ○ Disponible en option

ROBO-MICORMIG. L'ACCÈS ÉCONOMIQUE AU SOUDAGE ROBOTISÉ.

Les caractéristiques de la série Robo-MicorMIG

- **Technologie MicorBoost.** Les excellentes caractéristiques du MIG-MAG universel qualifiant la technologie MicorBoost séduisent également dans le domaine du soudage robotisé. Il en résulte une grande stabilité d'arc et d'excellentes propriétés de soudage avec mélanges gazeux et CO₂.
- **Du tout simple à tout ce qu'il vous faut.** Avec sa version de base (dévidoir, interface, commande), la série Robo-MicorMIG permet un accès au soudage robotisé à un prix avantageux, tout en offrant de nombreuses fonctionnalités et caractéristiques d'équipement.
- **Technologie performante des interfaces.** Grâce à la connexion interface très bien conçue, tous les systèmes courants de bus de terrain et d'Ethernet industriel ainsi que les interfaces analogiques / numériques sont supportés.
- **Concept novateur de mise à niveau.** Grâce à la technologie NFC, il est très facile d'adapter l'appareil Robo-MicorMIG aux besoins croissants de la technique de soudage. Les procédés de soudage augmentant la productivité, les programmes de soudage ainsi que les fonctions simplifiant le travail peuvent être installés à tout moment ultérieurement sur l'appareil. À l'avenir, vous serez toujours à jour avec Robo-MicorMIG.
- **Ready for more.** Le poste Robo-MicorMIG est extensible, aussi bien grâce aux deux procédés Speed « SpeedArc » et « SpeedUp », qu'au procédé pulsé standard, permettant d'éviter les arcs de transition.



- **Gestion de tâches Tiptronic.** L'écran ControlPro permet de sauvegarder aisément les tâches de soudage, grâce à la fonction Tiptronic. De plus, la série Robo-MicorMIG offre la possibilité de mémoriser et de transférer ces tâches de soudage sur d'autres installations, avec le SystemManager.
- **Dévidoir robotisé.** Le dévidoir robotisé RF-06 est compact, d'un poids optimal, puissant et parfaitement isolé. Il peut être utilisé avec des robots standard et à arbre creux et est également disponible comme variante pour systèmes de torche push-pull.
- **Technique sensorielle élargie.** La fonction de suivi du cordon, la détection de pression du gaz ou la mesure du débit de gaz disponibles en option permettent un plus grand contrôle de votre application automatisée.
- **Diversité des accessoires.** Les pièces mécaniques rapportées pour les variantes de robots courantes et les constellations de guidage de fil permettent l'intégration.

Modèles

	Robo-MicorMIG 300	Robo-MicorMIG 350	Robo-MicorMIG 400	Robo-MicorMIG 500
Plage de soudage	A 25 - 300	25 - 350	30 - 400	30 - 500
Réglage de la tension	continu	continu	continu	continu
Système d'installation	stationnaire	stationnaire	stationnaire	stationnaire
Tension secteur 3~400 V	●	●	●	●
Concepts de commande				
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
Variantes de refroidissement				
Gaz	●	●	●	●
Eau	●	●	●	●
Coffret robot				
RF-02	●	●	●	●
RF-06	●	●	●	●

● Configuration ● Équipement de série

Concepts de commande



BasicPlus

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Réglage continu du courant de soudage
- Afficheur numérique volts et ampères
- Possibilité d'activer le remplissage de cratère final
- Régulation continue de la dynamique d'arc
- Réglage automatique (commande de synergie)
- Capacité de mise à niveau



ControlPro

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Réglage continu du courant de soudage
- Afficheur numérique volts et ampères
- Écran graphique à forte luminosité (OLED) pour l'affichage du 3ème paramètre principal
- Possibilité d'activer le remplissage de cratère final
- Régulation continue de la dynamique d'arc
- Réglage automatique (commande de synergie)
- Mémoire de tâches Tiptronic pour 100 tâches de soudage
- Capacité de mise à niveau



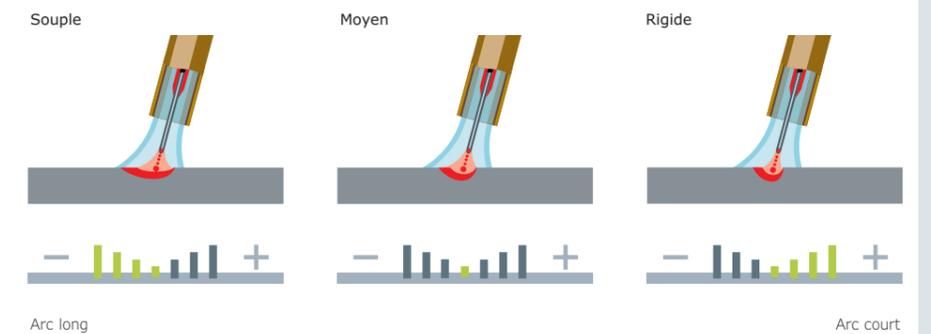
Control Pro également disponible comme variante à distance.

Sélection individuelle de l'option de commande. Dans la source de courant, comme panneau de commande à distance ou, si nécessaire, les deux.

Points forts

Régulation de dynamique de l'arc

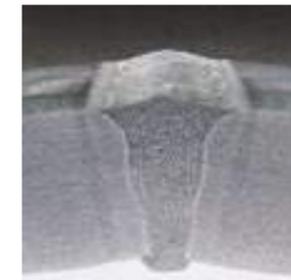
Sur le modèle Robo-MicorMIG, le dynamisme de l'arc peut être modifié selon les besoins de la tâche et la position de soudage, ce qui permet un réglage individuel optimal de l'arc, et ce rapidement et simplement. La technique intelligente de réglage de l'arc se charge du reste. Tous les paramètres importants sont automatiquement commandés en arrière-plan.



SpeedArc

Le SpeedArc de Lorch présente une haute densité énergétique et atteint une plus grande pression d'arc dans le bain de fusion. Le résultat est très impressionnant, rendant le soudage MIG-MAG encore plus rapide. Mais la vitesse du Speed n'est pas le seul atout d'une productivité accrue. SpeedArc lie en une seule couche les pièces qui jusqu'ici devaient être soudées en plusieurs couches. Cette couche continue, appliquée en une seule passe, pénètre jusqu'à 15 mm de profondeur. Telle est la productivité rentable, tel est le soudage avec valeur ajoutée.

En outre, l'arc concentré et stable du SpeedArc peut parfaitement être contrôlé, même en cas d'extrémités de fil libres importantes dans des fentes étroites.



SpeedUp

Le procédé SpeedUp facilite le soudage montant et est idéal pour le procédé à 360 degrés. Cela permet de renoncer à une technique compliquée de positionnement.

SpeedUp combine la phase chaude à forte intensité avec la phase froide sous forme d'apport d'énergie réduit, pour une fonte optimale du matériau – pour une pénétration sûre, un remplissage exact du cordon et une cote à quasiment optimale. Grâce à une technique de réglage parfaite : sans transition, extrêmement rapide et quasiment sans projections.



Pulsations

Soudez pratiquement sans projections – l'acier, l'acier inoxydable ou l'aluminium

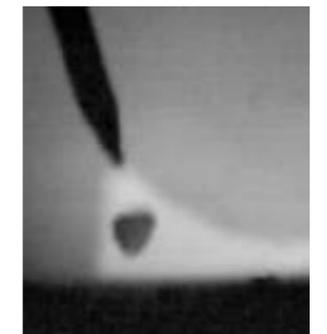
La technique de régulation rapide du Robo-MicorMIG avec mise à jour de la technique pulsée garantissent un soudage pratiquement sans projections dans la plage de puissances complète, les arcs de transition sont totalement évités lors du soudage pulsé. Cela vous évite beaucoup de retouches compliquées.

Un cordon parfait – même sur l'aluminium et l'acier inoxydable

Un cordon exempt de projections, des transitions douces de cordon et un meilleur mouillage des flancs. À l'avenir, vous les réaliserez sans effort avec l'arc pulsé Robo-MicorMIG.

Réduction des colorations thermiques sur les cordons de soudure de l'acier inoxydable

L'arc pulsé de Robo-MicorMIG transmet moins d'énergie à la pièce à souder et évite donc les colorations thermiques indésirables. Et ce, avec une saisie de racine exacte.



Points forts

Concept novateur de mise à niveau

Avec Robo-MicorMIG, vous restez absolument flexible, grâce à sa capacité de mise à jour intégrée et à la construction modulaire de la technologie numérique du panneau de commande, de la commande et de l'onduleur. Ceci offre d'une part des solutions sur mesure pour l'exécution des tâches de soudage professionnelles, mais aussi la garantie de profiter des progrès techniques même à l'avenir. Il n'a jamais été aussi simple d'adapter une installation de soudage aux exigences croissantes de la technique de soudage à l'aide de la technologie NFC et de charger ultérieurement des procédés de soudage augmentant la productivité tel que l'arc pulsé, des programmes de soudage et des fonctions simplifiant le travail. En cas de besoin, les panneaux de commande de Robo-MicorMIG peuvent même être étendus et adaptés.

L'achat d'une installation Robo-MicorMIG est synonyme de progrès. Lors de l'achat et par la suite. On choisit la fonctionnalité que l'on souhaite, au moment précis où l'on en a besoin. Avec Robo-MicorMIG, on est sûr d'avoir fait le bon choix et attend l'avenir avec impatience.



Gestion aisée des accès



Grâce à la technologie NFC avec transfert de données sans contact, une identification et autorisation d'utilisateur est possible à tout moment. En série, l'installation est livrée avec deux cartes d'autorisation : « Administrator » et « Robot control only ».

Grâce à « **Robot control only** », l'accès non autorisé à la source de courant est empêché pendant la production. Les encodeurs et touches (sauf la touche de menu) sont sans fonction. Les spécifications de paramètres et les valeurs de consigne peuvent être envoyées uniquement par la commande robotisée. Dans le menu, les paramètres accessoires, la gestion des utilisateurs et les données de machines sont uniquement lisibles, la langue peut être sélectionnée et la luminosité de l'affichage est réglable.

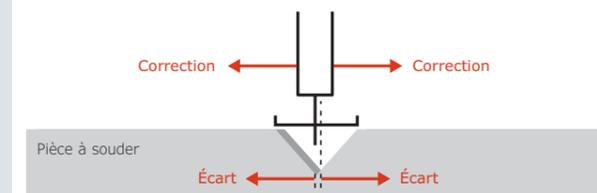
L'« administrateur » a, lui, accès à toutes les rubriques de menu et aux paramètres de l'installation. Cela garantit que seuls le surveillant du soudage et les autres personnes autorisées ont accès au réglage de l'installation.



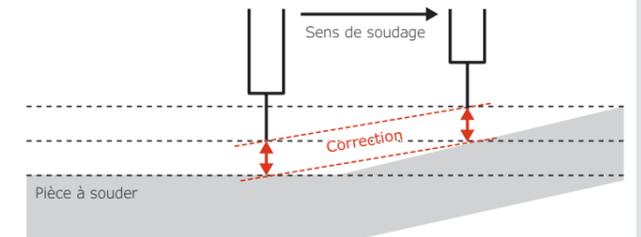
Fonction Seam Tracking

La technique de régulation du poste Robo-MicorMIG de Lorch calcule en temps réel à partir de nombreuses informations un signal que la commande du robot peut analyser. En principe, cette fonction de localisation et de suivi du cordon permet au robot d'adapter le guidage permanent et automatique de la torche aux conditions réelles de soudage de la pièce. Le signal fourni permet l'adaptation du guidage de la torche aussi bien sur le plan vertical que sur le plan horizontal.

Suivi du cordon sur le plan horizontal



Suivi du cordon sur le plan vertical



Système de connexion BUS pour tous les protocoles courants

Le connecteur LorchNet est responsable de la connexion optimale entre la source de courant Robo-MicorMIG et la commande de robot. Il sert pratiquement d'interprète et traduit tous les signaux et informations du système de bus interne LorchNet dans la langue du robot. C'est à dire, dans un des protocoles courants de bus de terrain ou d'Ethernet industriel.

Les signaux importants pour la commande de torche, tels que la fonction de soufflage, la protection contre les collisions et le capteur de contact, peuvent tous être communiqués par le système de bus. Disponible en option : Interfaces analogiques/numériques INT-06 et INT-02 pour encastrement dans armoire électrique ou interne à la source de courant.



Caractéristiques techniques

		Robo-MicorMIG 300	Robo-MicorMIG 350	Robo-MicorMIG 400	Robo-MicorMIG 500
Courant de soudage MIG-MAG	A	25 - 300	25 - 350	30 - 400	30 - 500
Courant FM à 100%	A	200	250	300	370
Courant FM à 60%	A	250	300	370	430
FM à I max.	%	45	45	45	45
Tension secteur	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Tolérance secteur admissible	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Prot. secteur par fusibles, temp.	A	32	32	32	32
Dimensions (LxIxh)	mm	880 x 400 x 800			
Poids (modèle refroidi par gaz)	kg	58	58	61	66
Poids coffret dévidoir RF-06	kg	7,2	7,2	7,2	7,2
Poids refroidissement par eau (rempli)	kg	13,0	13,0	13,0	13,0

V-ROBOTIG. POUR LE SOUDAGE TIG ET TIG À FIL FROID.

Les caractéristiques de la série V-RoboTIG

- **TIG tout-puissant.** Excellente technique TIG dans un boîtier industriel robuste et technologie à onduleur éprouvée pour une aptitude à la pratique et une productivité optimales lors du soudage automatisé.
- **Soudage de l'aluminium (variante AC/DC).** Amorçage sur pôle positif et automatique de la calotte assurent une formation parfaite de l'arc pour le soudage de l'aluminium. La forme spéciale du courant alternatif avec balance optimisée de l'intensité génère un bon effet de nettoyage et un bain de fusion stable.
- **Technologie performante des interfaces.** Grâce à la connexion interface très bien conçue, tous les systèmes courants de bus de terrain et d'Ethernet industriel ainsi que les interfaces analogiques / numériques sont supportés.
- **Souder par pulsations et par pulsations rapides jusqu'à 20 kHz.** La fonction pulsée intégrée de série jusqu'à 20 kHz vous offre des avantages supplémentaires lors du traitement des tôles fines et permet en outre des vitesses de soudage plus élevées en service automatique.



- **Gestion de tâches Tiptronic.** Avec Lorch Tiptronic, vous mémorisez le réglage idéal pour chaque cordon, afin de pouvoir les appeler aisément les uns après les autres avec la commande robotisée en cas de tâches de soudage répétitives.
- **Réduction automatique du courant final.** La réduction automatique du courant final de Lorch assure un remplissage propre du cratère final.
- **Également pour le soudage TIG à fil froid.** Le dévidoir robotisé RF-05 CWT disponible en option est compact, d'un poids optimal, puissant et parfaitement isolé.
- **Technique sensorielle élargie.** La fonction AVC, la détection de pression du gaz ou la mesure du débit de gaz disponibles en option permettent un plus grand contrôle de votre application automatisée.
- **Diversité des accessoires.** Les pièces mécaniques rapportées pour les variantes de robots courantes et les constellations de guidage de fil permettent l'intégration.

Modèles

		V 30 RoboTIG	V 40 RoboTIG	V 50 RoboTIG
Plage de soudage	A	3 - 300	3 - 400	3 - 500
Tension secteur 3~400 V		●	●	●
Concepts de commande				
Standard V dans la source de courant		●	●	●
Standard V comme panneau de commande à distance.		●	●	●
Variantes				
DC		●	●	●
AC/DC		●	●	●
Variantes de refroidissement				
Gaz		●	●	●
Eau		●	●	●
Coffret robot				
RF-05 CWT		●	●	●

● Configuration ● Équipement de série

Concept de commande



Standard V

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Guidage de commande orienté utilisateur avec symboles lumineux et commande détaillée du procédé de soudage
- Réglage progressif du courant
- Affichage numérique pour courant de soudage et tension de soudage
- Affichage en texte clair avec sélection de la langue
- Pulsation et pulsations rapides
- Mémoire de tâches Tiptronic pour 100 tâches de soudage

Points forts

Coffret robot puissant et compact

Les exigences imposées à un coffret dévidoir dans les applications robotiques sont claires : il doit être compact, d'un poids optimal, puissant et naturellement parfaitement isolé afin de protéger l'électronique du robot de manière durable. Le RF-05 CWT remplit toutes ces exigences et est optimisé de diverses manières pour les applications robotiques. La flexibilité a également joué un rôle primordial dans le développement du coffret robot. Avec deux variantes concernant la vitesse d'avance, il assure d'une part une excellente qualité TIG, avec une précision absolue pour le soudage à fil froid et d'autre part, une vitesse élevée. En outre, le poste RF-05 CWT est équipé d'une commande entièrement numérique, d'un moteur d'avance à réglage par tachymètre et d'un dévidoir de précision à 4 galets pour le dévidage exact du fil.



Le soudage pulsé et pulsé rapide jusqu'à 20 kHz

En série, l'installation V-RoboTIG de Lorch a une fonction pulsée pour les pulsations à haute fréquence jusqu'à 20 kHz. Cela donne un arc stable, plus focalisé. Il permet d'atteindre des vitesses de soudage plus élevées tout en réduisant l'apport de chaleur, notamment pour les applications automatisées. Cet avantage est particulièrement intéressant pour les tôles fines, car la déformation est moindre. Plus la fréquence des pulsations est élevée, plus le bruit du soudage est agréable. Selon le matériau de base, les colorations thermiques sont moins fortes en cas de soudage TIG pulsé à haute fréquence.

Régulation AVC

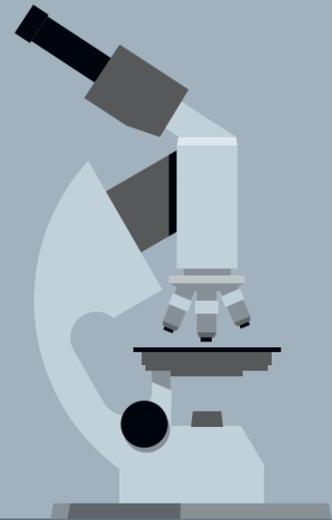
L'utilisation de l'arc TIG comme capteur permettant d'obtenir des informations concernant la distance représente l'état général de la technique. Dans la pratique courante, on ne mesure souvent que la tension de l'arc et essaie de maintenir la torche à une hauteur constante au-dessus du bain de fusion, en compensant les écarts de tension de l'arc par rapport à une valeur de référence par un déplacement mécanique en hauteur. D'où l'abréviation AVC = Automatic Voltage Control (régulation automatique de tension).

Cependant, les modifications du courant de soudage entraînent également des modifications de la tension de l'arc et influencent le réglage mécanique en hauteur de manière indésirable.

Pour y remédier, la technique de régulation haute de gamme de l'installation V-RoboTIG calcule un signal traité spécialement pour la régulation AVC. Lors du suivi du cordon pour le soudage TIG, cela compense l'influence indésirable sur le courant.

Caractéristiques techniques

		V 30 RoboTIG	V 40 RoboTIG	V 50 RoboTIG
Courant de soudage TIG	A	3 - 300	3 - 400	3 - 500
Courant FM à 100%	(DC AC/DC) A	250	360	380
Courant FM à 60%	(DC AC/DC) A	300	400	500
FM à I max.	(DC AC/DC) %	60	50	60
Tension secteur	V	3~400	3~400	3~400
Tolérance secteur admissible	%	± 15	± 15	± 15
Prot. secteur par fusibles, temp.	A	32	32	32
Dimensions (LxIxh)	mm	1130 x 450 x 815	1130 x 450 x 860	1130 x 450 x 860
Poids	(DC AC/DC) kg	86,4 93,6	107,6 121,5	108,7 123,2
Poids refroidissement par eau (rempli)	kg	14,7	14,7	14,7



Gestion professionnelle des données de soudage pour chaque établissement

GESTION DE LA QUALITÉ



Nos solutions pour la documentation, la surveillance, l'évaluation et l'analyse des données de soudage :

Q-Sys	152 – 155
Q-Data	156 – 159

Q-SYS 2020. SURVEILLANCE ET DOCUMENTATION DE DONNÉES DE SOUDAGE DERNIER CRI.

Les caractéristiques de Q-Sys 2020

- **Surveillance et documentation automatisées de la qualité dernier cri.** Le système Q-Sys 2020 est une solution autonome qui surveille la qualité des cordons à 100% en tant qu'observateur du procédé de soudage, et l'analyse sur un plan qualitatif.
- **Surveillance de la qualité.** La surveillance des paramètres de soudage permet une intervention immédiate en cas d'erreur et empêche ainsi des dommages consécutifs réels.
- **Documentation des données de soudage.** La base de données de documentation intégrée de Q-Sys 2020 assure un enregistrement sans faille des données de soudage et garantit ainsi la traçabilité de toutes les pièces soudées.
- **Interprétation.** Analysez et optimisez toutes les tâches de soudure grâce à des fonctions d'analyse pertinentes, sans investissement important.
- **Transparence.** Q-Sys 2020 permet d'acquérir et d'optimiser les connaissances les plus précises concernant la production de soudures, et de les produire à moindre coût.
- **Calibrage.** Grâce à la technique de capteurs de mesure calibrés contenue dans la source de courant Lorich, Q-Sys 2020 ne requiert aucun capteur onéreux supplémentaire, et vous économisez ainsi des frais de calibrage chaque année.



- **Capacité d'adaptation.** Vous pouvez configurer librement chaque Q-Sys 2020, aussi bien sur le plan matériel que logiciel, de manière à ce que votre système soit parfaitement adapté à votre application. Même une extension des paramètres à surveiller, comme par ex. le débit ou les intensités moteur, est possible pour le Q-Sys sans que cela ne requiert beaucoup de temps.

- **Sécurité.** Sécurité maximale en cas de panne grâce à un concept de refroidissement passif et à une mémoire flash industrielle.
- **Commande intuitive.** L'utilisation du modèle Q-Sys 2020 de Lorich avec un écran Multi-Touch de 10,1 pouces est une mission aisée grâce à l'interface de travail clairement structurée et intuitive.

Modèles



	Q-Sys 2020 (pour 1 source de courant)	Q-Sys 2020 (pour 2 sources de courant)
Système de gestion de la qualité dernier cri pour 1 source de courant	●	-
Système de gestion de la qualité dernier cri pour 2 sources de courant	-	●
Équipement		
LorchNet	1	2
Entrées/sorties DIG (24 pièces)	1	2
Paramètres : intensité, tension, avance du fil, puissance et débit de gaz	●	●
Paramètres : intensités moteur, débit d'eau, le cas échéant autres paramètres par le biais de capteurs externes	○	○
Matérielles/logicielles : interface ProfiNET/Profibus, interface HDMI, logiciel secteur (récupération des données automatique + archivage)	○	○

● Équipement de série ○ Disponible en option

Concept de commande



- Grand écran Multi-Touch 10,1 pouces
- Commande par menus intuitive et interface utilisateur bien structurée
- Création simple et individuelle des paramètres de soudage à vérifier
- Analyse professionnelle et détaillée de chaque cordon de soudure enregistré
- Détermination flexible de valeurs limites et de tolérances de cordons de soudure

Points forts

"Plug & Weld"

Technique sensorielle entièrement intégrée



LorchNet
« Plug & Weld »
enficher, enregistrer



Documentation



Interprétation

Surveillance

Compatibilité et technique sensorielle

Un investissement dans une technique sensorielle externe onéreuse n'est pas nécessaire en cas d'utilisation des installations de soudage Lorch équipées de LorchNet. La technique de processus intelligente des installations avec technique sensorielle entièrement intégrée fournit les données de soudage directement à l'enregistreur Q-Sys 2020 via LorchNet.

La compatibilité parfaite entre l'installation de soudage Lorch et le Q-Sys 2020 permet d'éviter une maintenance et un calibrage supplémentaires. Vous économisez ainsi des frais importants et disposez également d'un système complet calibré grâce à l'intervalle de maintenance annuel de votre source de courant Lorch.



Surveillance de la qualité

Les fonctions de surveillance du système permettent non seulement une surveillance de points de travail fixes (jobs Tiptronic), mais aussi de missions de soudure plus complexes dans lesquelles les paramètres principaux varient. Pour cela, il est possible de consigner des courbes de tolérance pour la mission de soudure, qui évaluent à 100% (du courant de départ au cratère final) la qualité du cordon. Une intervention active est possible de manière automatisée à tout moment en cas d'anomalie.

Caractéristiques techniques

		Q-Sys 2020 (1 source de courant)	Q-Sys 2020 (2 sources de courant)
Tension d'alimentation	V	1~230	1~230
Poids	kg	6,2	6,2
Dimensions en mm (L x l x h)	mm	330 x 200 x 135 mm	330 x 200 x 135 mm
Compatibilité		Série S-XT, série P, série MicorMIG, série T, série T-Pro/TF-Pro	Série S-XT, série P, série MicorMIG, série T, série T-Pro/TF-Pro
Interfaces			
2 x USB		●	●
Ethernet		●	●
Ports disponibles (entrées et sorties DIG/ES)		1 x (24 entrées-sorties)	2 x (24 entrées-sorties)
Interfaces LorchNet disponibles		1 (1 source de courant)	2 (2 sources de courant)
Interface HDMI		○	○
Interface ProfiNET ou Profibus		○	○
Logiciel secteur (récupération automatisée des données + archivage)		○	○

● Équipement de série ○ Disponible en option

Q-DATA. LA DOCUMENTATION DES DONNÉES DE SOUDAGE EST ENFIN TRÈS SIMPLE.

Les caractéristiques de Q-Data

- **Documentation des données de soudage.** Votre accès professionnel à la documentation, à l'évaluation et à l'analyse des données de soudage.
- **Commande intuitive.** Commande simple et claire avec affichage à cristaux liquides.
- **Assurance qualité.** Contrôlez les paramètres de soudage Courant, Tension, Vitesse d'avance du fil et Débit de gaz pendant l'enregistrement.
- **Certificat de qualité.** La technique de capteurs entièrement intégrée fournit de manière fiable tous les paramètres de soudage importants et corrects qui sont enregistrés par l'enregistreur.
- **Gestion innovante des utilisateurs.** Possibilité d'identification des soudeurs par RFID.
- **La saisie des données simplifiée.** Supporte les scanners de codes barre USB et autres appareils de saisie USB.
- **Capacité de mémoire.** Données de soudage jusqu'à un mois en cas de roulement de 3 équipes.
- **Logiciel Q-Data.** Grâce à l'interface utilisateur simple et moderne, la documentation, l'analyse et l'évaluation des données de soudage est possible à tout moment sans investissements importants et vous avez l'intégralité de votre procédé de soudage à l'œil.



Modèles



	Q-Data standard	Q-Data Multi-Use
Pour des postes de soudage Lorch activés/préparés en supplément avec raccordement LorchNet	●	-
Pour tous les postes de soudage Lorch avec raccordement LorchNet	-	●
Équipement		
Enregistrement des paramètres de soudage Courant, Tension, Vitesse d'avance du fil et Débit de gaz	●	●
Raccordement USB/Ethernet	●	●
Logiciel Q-Data pour la documentation, l'évaluation et l'analyse de données de soudage	●	●

● Équipement de série

Concept de commande



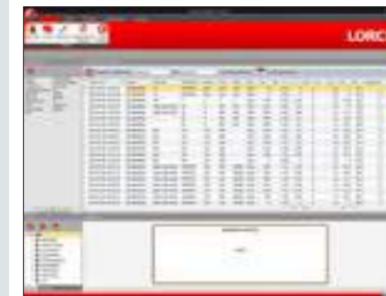
- Grand écran LCD avec touches de commande directes sensibles au contexte
- Restitution en temps réel des paramètres de soudage enregistrés (courant de soudage, tension de soudage, avance du fil, débit de gaz)
- Commande par menu simplissime
- Reconnaissance RFID pour identification simplifiée des soudeurs
- Pavé numérique pour saisir les numéros de commande, de pièce, de cordon de soudure et DMOS

Points forts

Immédiatement prête à l'emploi grâce à « Plug & Weld »

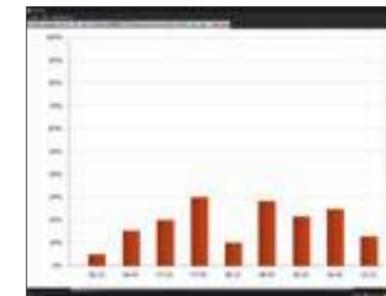


Procédé de soudage parfaitement à l'œil : le logiciel Q-Data



Documentation

Les données de soudage enregistrées sont clairement présentées dans un tableau et facilement identifiables avec différentes options de filtrage et de recherche.



Interprétation

Les données de soudage peuvent être sorties et interprétées sous forme agrégée, par ex. pour connaître l'utilisation maximale d'une machine ou d'un poste de travail. Des rapports individuels peuvent également être établis en option.



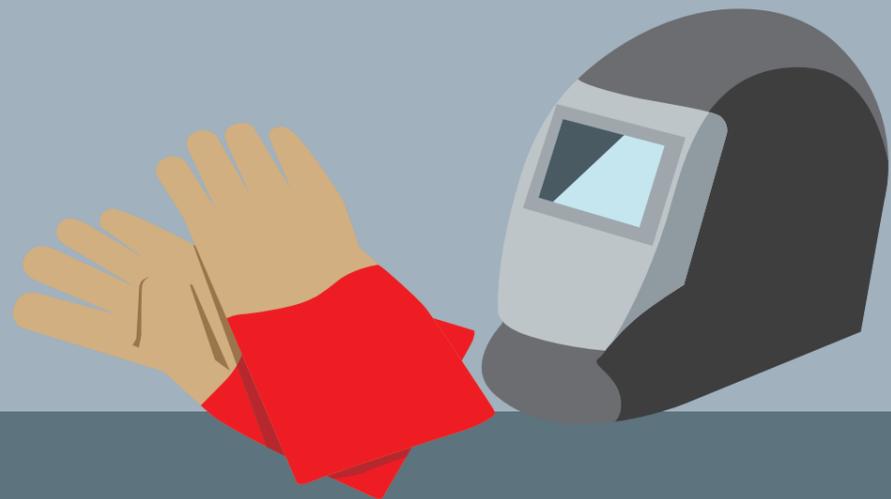
Analyse

Le déroulement des différents procédés de soudage peut être analysé à partir de simples diagrammes de représentation des courbes de courant et de tension, de la vitesse d'avance du fil et du débit de gaz.

Caractéristiques techniques

	Q-Data	
Poids	kg	2,05
Dimensions en mm (L x l x h)	mm	277,5 x 202 x 78,6
Capacité de mémoire	MB	800
Compatibilité	Raccord LorchNet	
Transmission de données		
USB	●	
Ethernet	●	

● Équipement standard



Équipement de protection pour
tous les procédés de soudage

PROTECTION DU TRAVAIL



Nos solutions pour votre sécurité :

Tenue de soudeur Lorch

162 – 163

Tenue de soudeur Lorch

Look moderne, protection élevée.
Vêtements de travail professionnels
de qualité Lorch véritable.

- Excellente protection contre la chaleur et les flammes grâce à un équipement Proban-FR
- Confort élevé grâce à une toile spéciale 75% coton et 25% polyester
- Qualité robuste avec une épaisseur de matière de 360 g/m² env.
- Coutures spéciales extrêmement résistantes
- Protection anti-UV optimale
- Résistance exceptionnelle à la déformation
- Couleurs brillantes
- Coupe moderne
- Beaucoup de détails malins et utiles

DIN

Qualité vérifiée avec système



NF EN ISO 11611

Vêtements de protection utilisés pendant le soudage et les techniques connexes



NF EN ISO 11612

Vêtements de protection contre la chaleur et les flammes



NF EN 61482-1-2 classe 1

Vêtements de protection contre les dangers thermiques d'un arc électrique



NF EN ISO 15797

Méthodes de blanchissage et de finition industriels pour les essais des vêtements de travail

Blouse de soudeur

En anthracite/rouge.
Poches ultra-profondes à gauche et à droite avec suffisamment de place pour, par exemple, votre pince coupe-fil.



Jean de soudeur à 5 poches

En anthracite.
Associe la coupe d'un véritable pantalon en jean aux caractéristiques de protection d'une tenue de soudeur professionnelle.

Découvrez la tenue de soudeur développée par des soudeurs pour des soudeurs, qui accorde également de l'importance à une prestation professionnelle. Coupe moderne, agencement pratique des détails et finition haut de gamme permettent aux soudeurs d'aujourd'hui de faire leur travail tout en affichant un look attractif. Profitez d'un mélange de fibres spécial avec un équipement Proban-FR et 75% de coton, qui associe une sécurité maximale à une résistance exceptionnelle à la déformation et à un confort maximal.



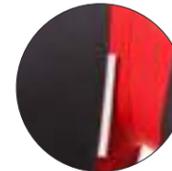
La combinaison d'un col droit et d'une casquette de soudeur empêche la pénétration de projections dans la zone du cou.



Poche de poitrine intégrée avec ouverture dissimulée pour protéger de la pénétration de projections. Aussi grande qu'il est même possible d'y ranger un smartphone.



Poche à stylo pratique sur la manche gauche, grâce à laquelle vous avez toujours un stylo, ou tout autre outil doté d'un clip, à portée de main.



Réflecteurs de sécurité des deux côtés à l'avant et à l'arrière pour une meilleure visibilité, par ex. en cas de circulation de nuit dans l'usine.



Boutonnière totalement dissimulée avec des boutons métalliques résistants.



Les manches sont les zones les plus exposées lors du soudage, par conséquent vous apprécierez ici la double protection grâce à une double couche de tissu.



Manchettes réglables en largeur pour protéger de la chaleur et des projections. Réglage supplémentaire en largeur sur la veste de soudeur grâce à des boutons-pression en métal au niveau de la ceinture de la veste.

Casque de soudeur automatique RED by Lorch Flex 9-13

- Niveaux de protection DIN 9-13
- Champ de vision 40 x 96 mm
- Avec mode meulage
- Avec panneau solaire



Soudeur de soudeur

En anthracite/rouge.
Avec col droit qui ferme sur le devant.

Pantalon de soudeur

En anthracite/rouge.
À droite avec une grande poche sur la jambe avec soufflet, fermant avec des boutons-pression en métal. Poche pour mètre pliant pratique sur la jambe gauche.



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

LORCH
smart welding