

SÉRIE S

Dominateur à l'aide de l'arc électrique pulsé.



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

- **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 (SpeedPulse XT, TwinPuls XT, Speed Arc, SpeedArc XT, Pulse et TwinPuls) ainsi qu'avec les mises à niveau en option (SpeedUp, SpeedCold, SpeedPulse 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 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 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 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 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 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 en version mobile avec son jeu de roues trolley est portatif et mobile, vous êtes toujours très flexible.

Modèles

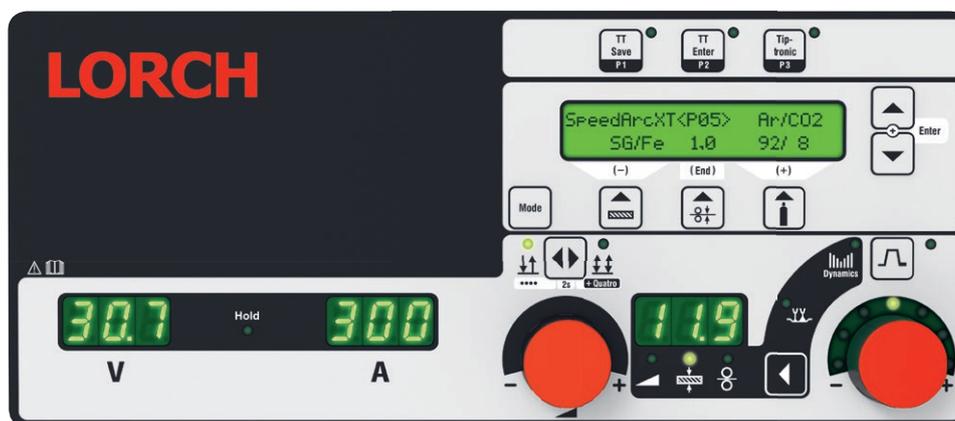


	S3 mobil	S3	S5	S8
Courant de soudage	A 25 – 320	25 – 320	25 – 400	25 – 500
Réglage de la tension	continu	continu	continu	continu
Tension secteur 3~400 V	●	●	●	●
Concept de commande				
XT	●	●	●	●
Variantes de refroidissement				
Gaz	●	●	●	●
Eau	●*	●	●	●
Variantes de construction				
Installation mobile 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-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

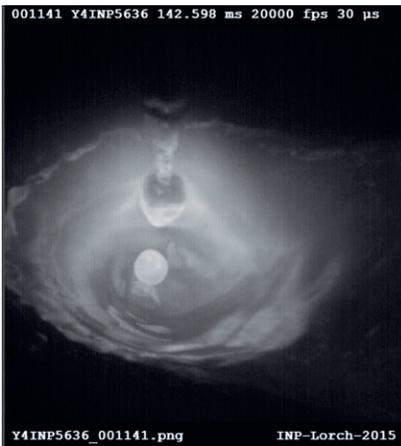
		S 3 mobil	S 3	S 5	S 8
Courant de soudage MIG-MAG	A	25 - 320	25 - 320	25 - 400	25 - 500
Courant FM à 100%	A	250	250	320	400
Courant FM à 60%	A	280	280	350	500
FM à I max.	%	40	40	50	60
Tension secteur	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Tolérance secteur admissible	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Prot. secteur par fusibles, 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.

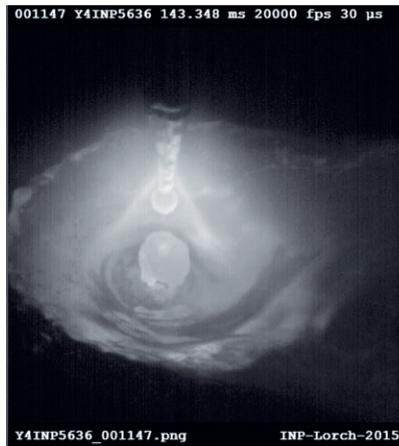
Points forts

SpeedPulse XT : clichés avec une caméra haute vitesse

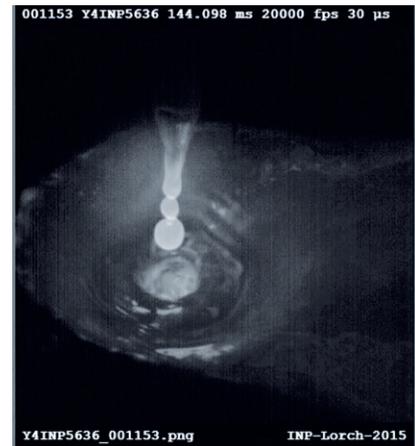
SpeedPulse XT fait du soudeur le maître incontesté de l'arc électrique. La technique de régulation brevetée de la gamme S de Lorch s'en charge. Elle allie le procédé ultra-performant à tous les avantages du soudage SpeedPulse. Au lieu d'être à la recherche permanente des réglages en pratiquant le soudage 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 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.



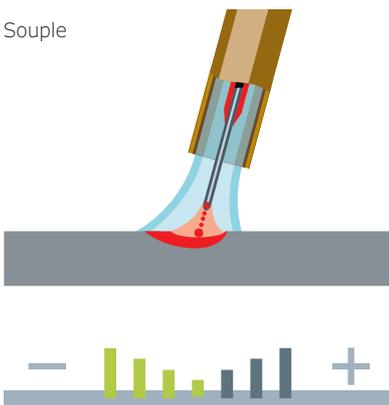
la goutte primaire s'est dissoute et les gouttes secondaires se forment.



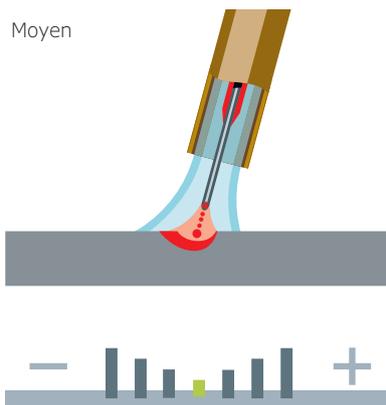
la goutte primaire est dirigée dans le bain de fusion et les gouttes secondaires se dissolvent.

Réglage de dynamique innovant

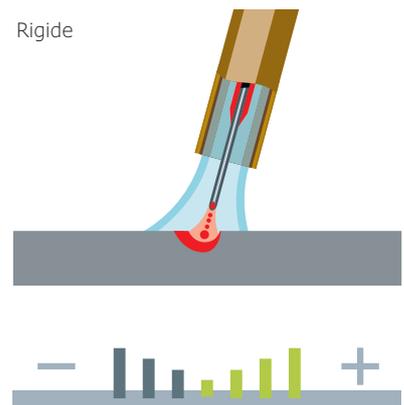
Souple



Moyen

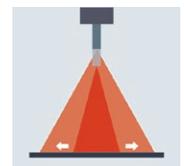


Rigide



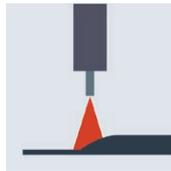
La régulation de dynamique permet d'obtenir un arc électrique plus large ou plus étroit, comme le souhaite le soudeur.

La série S 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 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, 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.

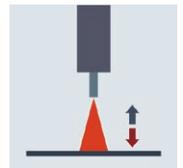


Régulation variable de la longueur d'arc électrique



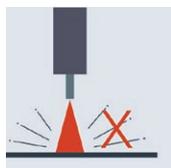
La modification de la distance de la torche permet au soudeur de réagir plus aisément aux conditions ambiantes et changeantes.

Avec la série S, 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. 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 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 » 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 ?



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

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