

Il principio

# Qualità

Gamma industriale Lorch  
Saldatura e Taglio

**LORCH**

Il principio

Qualità

# Argomenti

## Il principio Qualità

Qui nasce la Vostra produttività.	4
Qualità – Made by Lorch.	6
Il Principio: Progredire grazie alla qualità.	8
3 anni di garanzia industriale Lorch.	10
Quanto costa 1 metro di saldatura?	84
Assistenza Lorch per la calibrazione e le prescrizioni di sicurezza	136

## Tecnologia e innovazione

<b>Saldatura a batteria.</b> Indipendente dalla rete, notevolmente flessibile, potente.	16
<b>Protezione anti-crash.</b> Per la sicurezza in caso di caduta da un'altezza di 80 cm.	21
<b>MICOR Inside.</b> Una tecnologia rivoluzionaria per la saldatura.	30
<b>Utilizzo al top.</b> Facile ed intuitivo. Nuove soluzioni gestionali MIG-MAG.	46
<b>EN 1090.</b> Gestione della qualità in tutta semplicità.	50
<b>MF-08.</b> Alimentatore filo a protezione totale. Estremamente robusto e totalmente isolato.	52
<b>Made for you.</b> Saldatrici su misura per le vostre applicazioni specifiche.	56
<b>Quatromatic.</b> Per un inizio ed una chiusura della saldatura perfetti.	59
<b>Tecnologia Saprom.</b> L'apoteosi della saldatura pulsata MIG-MAG.	62
<b>SpeedPulse.</b> Saldatura pulsata ora anche per l'acciaio, più veloce del 48 % (max).	72
<b>SpeedArc.</b> Saldatura MIG-MAG più veloce del 30 % (max).	74
<b>SpeedUp.</b> Saldatura verticale ascendente facile e veloce.	76
<b>SpeedRoot.</b> Saldatura perfetta della prima passata a piena penetrazione.	78
<b>SpeedCold.</b> Saldatura MIG-MAG di lamiere sottili ad alta produttività.	80
<b>Speed-TwinPuls.</b> Più velocità per ottime saldature.	82
<b>Soluzioni Push-Pull.</b> Per torce più lunghe.	88
<b>Powermaster.</b> Tecnologia di regolazione a distanza sulla torcia MIG-MAG.	91
<b>Tiptronic.</b> Per la memorizzazione fino a 100 programmi di saldatura.	91
<b>HF.</b> Innesco TIG senza contatto.	94
<b>Massima produttività TIG.</b> Alimentatore di filo freddo per TIG manuale ed automatico.	109
<b>Plug &amp; Weld.</b> Facile come non mai, tramite collegamento LorchNet.	113
<b>i-Torch.</b> Probabilmente la miglior torcia TIG del mondo.	114

# Prodotti

## Saldatura ad elettrodo

<b>MicorStick.</b> Saldatrice ad inverter Micor. Per ottenere la massima potenza da 230 V.	14
<b>MicorStick &amp; MobilePower.</b> Novità mondiale: la saldatura a batterie.	16
<b>Serie Handy.</b> Compatta, robusta e potente.	20
<b>Serie X.</b> L'eccellenza della saldatura ad elettrodo, con tecnologia MICOR.	24

## Saldatura MIG-MAG

<i>MIG-MAG mobile</i>	
<b>MX 350.</b> MIG-MAG mobile ed il Multiprocesso.	34
<i>MIG-MAG con regolazione a commutatore</i>	
<b>Serie M-Pro.</b> La perfezione MIG-MAG per ogni officina.	38
<i>MIG-MAG a regolazione continua</i>	
<b>MicorMIG.</b> La nuova generazione MIG-MAG. Con Micor-Inverter Power.	44
<b>Serie P.</b> Tecnologia ad inverter high-end. La MIG-MAG non è mai stata più forte.	58
<i>Saldatrice MIG-MAG pulsata digitale</i>	
<b>Serie S.</b> L'ingresso nel mondo professionale della saldatura pulsata.	64
<b>S-SpeedPulse.</b> Penetrazione più "profonda" e fino al 48% più veloce.	66
<b>Nano Feeder.</b> Trainafile intermedio in "nano" formato.	86
<b>Torcia MIG-MAG.</b> Standard, Powermaster e Push-Pull.	90

## Saldatura TIG

<b>HandyTIG.</b> Davvero più semplice per un risultato TIG professionale.	94
<b>Serie T.</b> Generatori portatili per professionisti della saldatura TIG.	98
<b>T-Pro.</b> Qualità TIG industriale in un telaio compatto.	102
<b>TF-Pro.</b> Maggior produttività grazie all'alimentatore di filo freddo integrato.	104
<b>Serie V.</b> Generatori per saldatura TIG, dove i sogni diventano realtà.	108
<b>Lorch Feed.</b> Alimentatore di filo freddo TIG per applicazioni manuali e automatiche.	112
<b>Torche TIG.</b> Tecnologia delle torce i-Torch + regolazione a distanza Powermaster.	114

## Documentazione dei parametri di saldatura

<b>Q-Data.</b> Documentare, valutare e analizzare i parametri di saldatura.	122
---	-----

## Sicurezza del lavoro

<b>Serie AutoProtect.</b> Caschi per saldatura automatica per una protezione perfetta sul lavoro.	126
<b>Abbigliamento da saldatore Lorch.</b> Look moderno, protezione notevole.	128

## Automazione

<b>Automazione Lorch.</b> Semplicemente una saldatura intelligente.	130
<b>Ready to Robot.</b> Soluzioni robotizzate flessibili di Lorch.	132





# È sotto questo cielo che nasce la Vostra produttività.

Se si chiedesse ad una saldatrice dove avrebbe voluto nascere, la sua risposta sarebbe: ad Auenwald.

In quanto dietro ad ogni saldatrice Lorch c'è una buona dose di esperienza.

Da oltre 50 anni progettiamo e realizziamo saldatrici che, grazie all'elevatissimo livello qualitativo, sono annoverate tra le migliori sul mercato. Il nostro stabilimento di produzione, uno dei più moderni al mondo per la realizzazione di saldatrici, si trova ad Auenwald, nelle immediate vicinanze di Stoccarda, uno dei più importanti centri high-tech della Germania, dell'Europa e del mondo.

Qui nascono non soltanto automobili superesclusive di grande fascino, ma anche procedimenti di saldatura altamente produttivi, che consentono di innalzare il livello qualitativo e di incrementare il rendimento. Grazie all'inventiva, ad una buona dose di ambizione ed a molto lavoro riusciamo ogni volta a creare saldatrici sempre migliori. E ci riusciamo talmente bene da esserci guadagnati il Premio Federale per l'Innovazione, assegnato dal Ministero Tedesco dell'Economia e della Tecnologia.

**LORCH**



# Qualità – Made by Lor ch.

È la promessa che Vi facciamo. Affinché possiate lavorare meglio ed ottenere più facilmente livelli qualitativi elevati. In quanto anche oggi si può guadagnare soltanto fornendo un lavoro che sia veramente di qualità.



## Prima verità Lor ch.

L'alta qualità non costa poco.

Per alcuni può andar bene il discount della saldatura o il negozio "fai da te" all'angolo, in quanto vi si trovano apparecchi a basso prezzo. Non è così certo, però, che poi il "prodotto conveniente", costruito non so dove, convinca a livello prestazionale. C'è anche da chiedersi: Volete fare del bricolage o lavorare a livello professionale? Una buona saldatrice è costituita da un numero di particolari che può arrivare fino a 700. E ciascuno deve svolgere la sua funzione in maniera affidabile. Perché, quando vi inviamo un apparecchio, non vogliamo rivederlo mai più.

## Seconda verità Lor ch.

Con la qualità della saldatrice cresce la qualità del Vostro lavoro.

Lo ripetiamo: Una buona saldatrice può essere costruita impiegando fino a 700 particolari e la qualità di ciascuno di questi riveste un ruolo fondamentale. A questo punto entra subito in gioco la grande arte dell'armonizzazione. È come in un'orchestra. Se si fa suonare un violino di poco prezzo, che tra l'altro attacca in anticipo, ci si è giocati la qualità della saldatura. Non si riconosce dall'esterno se una saldatrice è degna di tal nome oppure è soltanto un "qualcosa così così": la si deve utilizzare per capirlo. A meno che sia di colore rosso e porti il marchio Lor ch. Vi diamo la nostra parola.

## Terza verità Lor ch.

Serve la qualità dove la stessa influenza la vostra qualità.

Gli apparecchi Lor ch sono stati progettati tenendone presente l'impiego nella pratica. Stessa qualità all'esterno, in cantiere, come all'interno, in azienda. Con un impegno alla qualità coerentemente rivolto all'utilizzatore. Dare ciò che serve e tutto quanto si può. In ogni apparecchio Lor ch sono racchiusi 50 anni di esperienza. Si tratta delle conoscenze riguardo al miglior funzionamento, al miglior utilizzo ed al miglior risultato di saldatura possibili. Solo 3 operazioni al massimo per una saldatura perfetta. È la nostra filosofia e la nostra soluzione gestionale. Non dovete essere Voi al servizio di una saldatrice Lor ch. È la saldatrice che deve essere al Vostro servizio.

## Quarta verità Lor ch.

Soltanto chi vive la qualità può creare qualità.

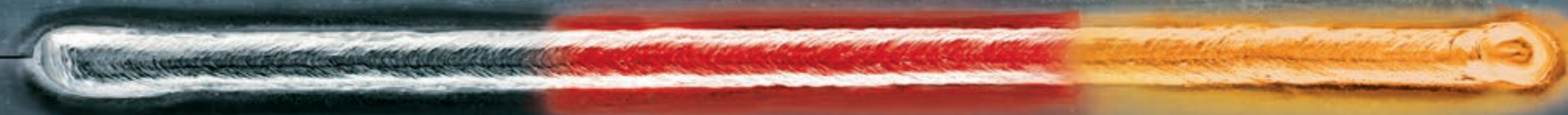
Per noi della Lor ch la qualità non è soltanto una promessa a livello pubblicitario. Per noi la qualità è un punto di onore e di rispetto. Forse dipende dal fatto che operiamo ad Auenwald, lontano dalle distrazioni. In sede di messa a punto e produzione di saldatrici siamo un po' come degli scalatori per professione. Di tutte le mete ricerchiamo sempre quella più alta ed impegnativa. Poi mobilitiamo tutta la nostra esperienza, tutto il nostro sapere e tutta la nostra ingegnosità per raggiungere questa meta che è la più alta di tutte, la vera qualità.

**LORCH**



# Il Principio: Progredire grazie alla qualità

## Impianti di saldatura – Made in Auenwald



### 50 anni di innovazioni.

Quando Bruno Lorch ha fondato la nostra società nel 1957, forse non si immaginava che, 50 anni dopo, Lorch sarebbe stata una delle aziende più all'avanguardia, in grado di far progredire il settore tecnologico della saldatura. Innumerevoli sono le innovazioni che comprovano lo spirito inventivo degli ingegneri Lorch, dalla prima saldatrice ad elettrodo portatile fino alla tecnologia futuristica MICOR, passando per l'integrazione CanBus.

### È soltanto la pratica che conta.

La curiosità scientifica e la ricchezza di idee non ci distolgono da ciò che conta veramente: la pratica. Il vero progresso, infatti, è rappresentato da ciò che risulta vantaggioso per i saldatori nella pratica quotidiana. Consideriamo, ad esempio, l'apparecchio Lorch S-SpeedPulse: non soltanto consente di saldare fino al 48% più in fretta, ma si distingue anche per il fatto di essere facile e sicuro da usare e di non comportare praticamente nessuna ripassatura. È questa per noi la produttività.

### Qualità Made in Germany.

I requisiti qualitativi per i generatori di corrente di saldatura con tecnologia ad arco sono fissati a livello europeo. La DIN EN 60974-1 è la corrispondente norma tedesca in fatto di qualità. Ci sentiamo impegnati a raggiungere questo livello qualitativo ed andiamo anche oltre, ad esempio con la sicurezza anticaduta garantita dei nostri apparecchi portatili. È per questo che siamo ben lieti di confermare, apponendo il marchio CE, che i nostri generatori di corrente di saldatura sono conformi alle direttive vigenti.

### IP23 + simbolo S. Saldare in sicurezza.

I generatori di corrente di saldatura che si impiegano anche all'aperto devono soddisfare almeno il requisito del grado di protezione IP 23. Ed è consentito che portino il simbolo S soltanto quegli apparecchi che risultano adatti per la saldatura in ambienti con rischio elettrico elevato. In entrambi i casi si tratta di aspetti ovvi ed evidenti per Lorch.

### Valori reali al 100%. Vi diamo la nostra parola.

In Lorch la targhetta identificativa riporta soltanto la pura verità. Se scriviamo su un apparecchio "200 A", potete contarci. Per Lorch, 200 Ampere sono proprio 200 Ampere. Garantito!

### 3 operazioni soltanto per una saldatura perfetta.

La semplicità d'utilizzo è un'arte. Renderla possibile richiede moltissima cura, conoscenze e tempo, al fine di far risparmiare a Voi del tempo prezioso. Sono pochissimi coloro che sanno farlo, ed a molti fabbricanti sembra proprio che piaccia complicare le cose. I nostri apparecchi dimostrano quanto possa essere facile: 3 operazioni e tutto è perfetto.

**LORCH**



# 3 anni di garanzia industriale su tutte le saldatrici

Da noi la qualità "Made in Germany" vale anche per l'assistenza.

Dare di più.

**Con la qualità è possibile.**

Attualmente il legislatore richiede che, per l'utilizzo industriale, venga fornita una garanzia legale di 1 anno per difetti dei componenti o di fabbricazione. Grazie alla nostra mentalità in fatto di qualità, è venuto da sé il recepimento di questa disposizione. Per un uso appropriato, come da manuale di istruzioni, ricevete sulle nostre saldatrici la garanzia di 1 anno dalla data d'acquisto + altri 2 anni gratis. Vale a dire, dunque, 3 anni completi di garanzia Lorch. Questo è il top anche a livello internazionale. Prendiamo così consapevolmente le distanze da quelle garanzie valide 1 solo anno, che coprono soltanto i particolari del fabbricante, oppure che comportano ulteriore esborso per l'estensione: le nostre promesse si riferiscono alla saldatrice completa - la nostra qualità ce lo consente!

**Durata tripla,**  
rispetto a quanto richiesto dalla legge.

In funzionamento continuo su un turno, equivale per Voi a 8.760 ore di arco acceso (massimo). Considerando 365 all'anno, per 3 anni. In questo lasso di tempo garantiamo il funzionamento dei nostri prodotti. Siamo certi che, in un impianto o in un apparecchio che porta il nome Lorch, è ben poco quello che può rompersi. Dovesse, comunque, insorgere un inconveniente, ci faremo premura di eliminarlo a nostre spese. Questo non vale per i particolari soggetti ad usura. Ma non serve dirlo.

[www.lorch.eu/garanzia](http://www.lorch.eu/garanzia)



**3 anni di piena garanzia Lorch.**

Come espressione della fiducia nella qualità dei nostri prodotti abbiamo optato per una garanzia del fabbricante di durata triennale. Per Voi, in veste di utilizzatori delle nostre apparecchiature, questo significa maggior assistenza e sicurezza e, nel contempo, crea una solida base per un impiego vantaggioso dei prodotti Lorch. Se nell'arco di questi 3 anni dalla data di acquisto del Vostro prodotto Lorch, dovesse verificarsi qualche inconveniente coperto dalla garanzia, la nostra assistenza tecnica insieme ai nostri distributori in loco Ve lo risolveranno in tempi brevissimi. Garantito!

**Il nostro extra - 5 anni sui trasformatori ed i raddrizzatori principali.**

Quello che per altri fabbricanti rappresenta l'eccezionalità, per Lorch è ormai da tempo realtà vissuta. Da noi la qualità è qualcosa che riguarda tutti i componenti, dal più piccolo al più grande. Da noi non esiste il "costruito non so dove". Per quanto riguarda, dunque, componenti selezionati dei nostri impianti - come i trasformatori ed i raddrizzatori principali - andiamo oltre e Vi forniamo una garanzia di addirittura 5 anni.

**Chi si registra ne approfitta!**

Condizione preliminare per la garanzia: In qualità di nuovi clienti, registrateVi nell'arco di 30 giorni dalla data di acquisto. In questo modo sappiamo dove lavora il nostro impianto ed a chi forniremo la nostra assistenza.

In caso contrario NON potremo espletare questa garanzia. Le nostre prestazioni in garanzia sono descritte in maniera chiara e trasparente in un dépliant allegato ad ogni nuovo impianto Lorch. Immediatamente dopo la registrazione Vi viene inviato il certificato di garanzia.





# Elettrodo



ACCU  
READY

ACCU  
TECH



## La gamma elettrodi Lorch



# La serie MicorStick

Ancora più leggera. Ancora migliore. Il meglio per la saldatura ad elettrodo. Piena potenza Micor anche nel monofase.

MicorStick presenta dei nuovi punti di forza non soltanto esteticamente. Nel design moderno del telaio sono racchiusi nuovi standard elevati per la saldatura ad elettrodo: MicorStick 160 è la prima saldatrice ad inverter totalmente risonante per la rete elettrica a 230 V con la tecnologia Micor brevettata di Lorch. Con un peso di soli 4,9 kg la saldatrice è leggera come poche, pur essendo nel contempo estremamente robusta, così da poter essere impiegata in maniera rapida, flessibile e continua nella dura quotidianità di un'officina o di un cantiere. Non ne conosciamo nessun'altra che resista di più. E pressoché nessuna che offra una gamma prestazionale unica come MicorStick. Questa tecnologia innovativa conferisce a MicorStick un comportamento ottimale in fatto di saldatura e garantisce, anche con cavi lunghi fino a 200 m ed in funzionamento da generatore, un arco estremamente stabile e potente. MicorStick compensa superbamente eventuali oscillazioni della tensione di rete: così MicorStick riesce a saldare in maniera estremamente affidabile persino in presenza di reti elettriche instabili e deboli, con un range di oscillazione da -40% a +15%. Ovviamente risultano integrate tutte le principali funzioni di saldatura: Hotstart, Anti-Stick e la regolazione ArcForce. MicorStick, inoltre, grazie allo speciale programma di stabilità KickArc dispone di un arco a frequenza per

cui è prevista un'ulteriore stabilizzazione nel range più elevato di corrente tramite pulsazione mirata della frequenza. Questo garantisce una più elevata stabilità direzionale, minor soffio magnetico e dinamica. Ci si accorge subito della differenza. E la si sente pure. Come per l'auto: una turbo ha un suono semplicemente del tutto diverso. Maggiore potenza grazie a Micor significa anche idoneità massima per saldature impegnative con elettrodi cellulosici. Ideale per gli operatori addetti alla posa dei tubi, che spesso per installazioni in loco, hanno a disposizione soltanto la rete elettrica.

I dispositivi MicorStick sono conformi al 100% alle più recenti norme sull'allacciamento alla rete e si possono far funzionare senza limitazione alcuna su tutte le reti pubbliche. Quello che, alla fine, desideriamo è che Voi saldiat in maniera perfetta - sempre e dovunque.



## MicorStick in dettaglio

- ✓ Estremamente robusta con un peso minimo di 4,9 kg
- ✓ Garantita a prova di caduta da un'altezza massima di 80 cm
- ✓ L'innovativa tecnologia MICOR brevettata garantisce una potenza massima ed una saldatura perfetta
- ✓ Idoneità ottimale per elettrodi basici, rutili e speciali fino a 4 mm
- ✓ Saldatura verticale discendente assolutamente sicura di elettrodi cellulosici (CEL)
- ✓ Con Hotstart, Anti-Stick e tecnologia di regolazione Arc Force
- ✓ Programma di stabilizzazione: nel funzionamento da rete, KickArc assicura maggior stabilità direzionale e dinamica dell'arco nel range di corrente più alto
- ✓ InsideCoating: protezione ottimale contro la polvere per una lunga durata
- ✓ Soluzione gestionale "solo 3 operazioni per una saldatura perfetta"
- ✓ Piena potenza anche in caso di variazioni della tensione e con cavi lunghi (fino a 200 m)
- ✓ Optional anche nella versione Accu-ready per la saldatura indipendente dalla rete, azionabile con il pacchetto batterie di elevata potenza Lorch MobilePower 1
- ✓ Alto rendimento e limitato consumo di energia grazie alla modernissima elettronica di potenza Micor ed alla modalità di risparmio energetico automatica
- ✓ Caratteristiche eccellenti in sede di funzionamento da generatore
- ✓ Protezione da sovratensione: nessun danno all'apparecchio per averlo allacciato inavvertitamente a tensione di rete di 400 V
- ✓ Fabbricata e collaudata nel rispetto di DIN EN 60974-1, con marchio CE, simbolo S ed IP 23

## Estremamente robusta.

Ci dicono le statistiche: Ogni saldatrice cade quattro volte durante la sua vita utile. Ci richiedono le norme: una saldatrice ad inverter deve resistere ad una caduta libera di 25 cm. Davvero! Ma se un apparecchio cade di mano o dal banco di lavoro, sono più di 25 cm e la saldatrice solitamente si rompe. A meno che non sia di colore rosso e non porti il marchio Lorch, dato che per la nostra serie MicorStick abbiamo previsto una protezione anti-crash speciale. Il risultato convince con una sicurezza garantita contro cadute da un'altezza di 80 cm.



## Efficienza energetica più modalità di risparmio energetico.

MicorStick può contare sulla tecnologia ad inverter più recente di Lorch. Totalmente risonante, con riserve di potenza massime per una saldatura perfetta e rendimento eccellente per un uso della preziosa energia all'insegna dell'efficienza. MicorStick, però, va oltre ed ottimizza il consumo di corrente, laddove sia possibile. Quando MicorStick riconosce il non utilizzo della saldatrice, si attiva la modalità di risparmio energetico, il modulo di potenza si arresta ed il quadro di comando si porta sul funzionamento al minimo. Basta una breve pressione del pulsante di avvio e la saldatrice è di nuovo pronta per l'uso.



## Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta

1. Accensione
2. Selezione del procedimento
3. Regolazione della corrente di saldatura

## Massima flessibilità: A richiesta anche "Accu-ready" - con tecnologia "All-In".

Saldare con la rete dell'illuminazione a 230 V è un concetto chiaro. Con la tecnologia Micor persino con cavi lunghi sino a 200 m. La tecnologia Micor, grazie alle sue enormi riserve di tensione, riesce a bilanciare in maniera ottimale anche le oscillazioni in sede di funzionamento con generatore. Ma non basta, MicorStick è disponibile anche nella versione "Accu-ready". Un vero e proprio trasformista per quanto concerne la corrente. Siete, così, flessibili al massimo e riuscite ad adattarvi in modo ottimale alle condizioni effettive che trovate in loco. Normalmente si salda con la corrente della rete a 230 V, ma se questa non è disponibile, si ricorre alla corrente della batteria. La batteria adatta vi viene fornita da Lorch, nella sua custodia e con possibilità di retrofitting in qualsiasi momento.





# MicorStick & MobilePower

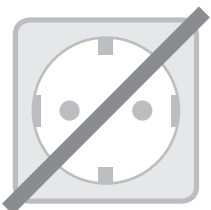
**Saldatura a batteria.** Nuova qualità della saldatura: **Indipendente dalla rete, notevolmente flessibile, potente.**

La saldatura ad elettrodo ha vissuto una rivoluzione già una volta. Più di 20 anni fa piccoli **impianti ad inverter leggeri** hanno intrapreso un cammino inteso a rompere il predominio dei trasformatori di saldatura. Proprio in testa c'era Lorch. I vantaggi degli inverter erano chiari ed evidenti: la saldatura non era mai stata così mobile. Negli anni successivi Lorch ha perfezionato questa mobilità ed ha inventato il pratico kit da cantiere: una robusta "valigia" con saldatrice e tutti gli accessori. **Tutto dentro. Tutto a portata di mano.** Ma agli ingegneri Lorch questo non bastava. La serie Handy di Lorch ha fatto compiere il notevole passo in avanti successivo: Sicurezza in caduta d

a un'altezza di 80 cm. Allora inimmaginabile ed oggi ancora il punto di riferimento per la massima perfezione nella saldatura mobile. Ma era già tutto perfetto? Una saldatrice ad elettrodo ad inverter portatile non può fare ancora di più? Volere è potere. **Mobilità illimitata** - ecco la nuova esigenza. Saldare senza rete e senza generatore. Saldare in qualsiasi posto, per quanto possa anche essere fuori mano. Saldare con ancor maggiore produttività e senza l'assillo di dove sia la presa di corrente più vicina. **L'energia, la si porta appresso.** Permetteteci di presentarVi la seconda rivoluzione nella saldatura ad elettrodo. MicorStick con MobilePower 1 - la tecnologia di saldatura a batteria di Lorch.

**Un team da sogno per maggior produttività.** Potete risparmiare Vi la ricerca della presa di rete e la posa dei cavi.

**MicorStick più MobilePower.** Ecco la formula per non dover continuare a muoversi. Cercare l'allacciamento di rete - cosa passata. Portarsi dietro le prolunghe - cosa passata. Nel caso di problemi con il fusibile, andare alla scatola dei fusibili - cosa passata. Con MicorStick e MobilePower siete indipendenti dalle condizioni della rete. Basta collegare il pacchetto batterie MobilePower 1 a MicorStick 160 "Accu-ready". Non servono più noiosi preparativi, potete partire subito con la saldatura. Dove serve, dove volete. Ottimale per la manutenzione di grandi siti industriali, soprattutto all'esterno. Ottimale per le operazioni di montaggio, nei cantieri e nella silvicoltura. Ottimale per riparazioni rapide sugli impianti di trasporto, le apparecchiature edili e le macchine agricole. **Prestazioni di saldatura al top proprio là dove Vi servono.**



## MobilePower 1 - tecnologia a batteria su misura

Saldare a batteria è una sfida tecnologica. Rispetto agli elettrotensili, il fabbisogno di energia saldando è notevolmente maggiore. In MobilePower 1, dunque, sono montate batterie di potenza veramente elevata con tecnologia agli ioni di litio, che corrispondono alla capacità di circa 40 batterie di un normale avvitatore a batteria. Ciò che in quel caso riempie una scatola abbastanza grande, da Lorch è piccolo e compatto. E, in caso di bisogno, richiama la piena potenza. Con la carica di una batteria saldate fino a 28 elettrodi dal diametro di 2,5 mm o fino a 12 elettrodi dal diametro di 3,25 mm. Decisamente più che sufficiente per la maggior parte degli impieghi per saldatura in situazioni di mobilità.

### Massima portata elettrodi per carica della batteria

Diametro elettrodo	Corrente di saldatura	Tipo di elettrodo RC11		Tipo di elettrodo RR12	
		Lunghezza 250 mm	Lunghezza 350 mm	Lunghezza 250 mm	Lunghezza 350 mm
ø 2,5 mm	60 A	28	21	23	17
	90 A	23	17	21	15
	110 A	21	15	20	14
ø 3,2 mm	90 A	-	12	-	10
	120 A	-	10	-	9
	150 A	-	9	-	8

Tutti i dati sono valori massimi determinati durante l'utilizzo nella pratica. La portata realizzabile nei singoli casi dipende dalla marca degli elettrodi, dalla modalità di lavoro del saldatore e dalle condizioni ambientali.

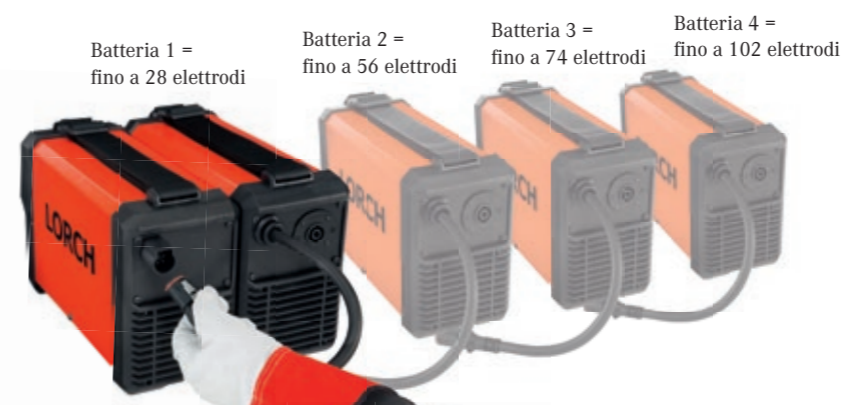
Un'accoppiata **intelligente**: un unico ingresso per tutte le possibilità.

Nella variante "Accu-ready", MicorStick è un vero e proprio **trasformista per quanto riguarda la corrente**. C'è, comunque, corrente e corrente. La corrente continua delle batterie di MobilePower 1 richiede una regolazione diversa di comando dell'impianto rispetto alla corrente alternata della rete elettrica. Ciononostante, il cavo di rete in dotazione e quello di allacciamento della batteria dispongono dello stesso **sistema di nuova concezione per l'allacciamento ad innesto** all'impianto. In quanto MicorStick "Accu-ready" riconosce automaticamente se è collegato un pacchetto batterie MobilePower oppure se si desidera il funzionamento da rete per l'illuminazione o da generatore. La tecnologia Micor, inoltre, ottimizza la gestione interna della corrente e trasforma la corrente con massimo grado di efficienza nel normale arco stabile e potente.

**Piena potenza. Costantemente.**

**Massima flessibilità grazie al cambio batteria.**

È già più che sufficiente. Si può pensare, guardando i dati prestazionali di MobilePower 1: 600 Wh di riserva di energia e possibilità di saldare **fino a 28 elettrodi** (2,5 mm). Ma non è ancora tutto. Il colpo di genio della saldatura a batteria di Lorch: la riserva di energia è **completamente scalabile con batterie aggiuntive**. Chi ha bisogno, per il suo impiego, di più di quanto possa fornire il carico di una batteria, lo può portare con sé. Si mette semplicemente nella valigetta un secondo MobilePower 1 ed ecco raddoppiato il tempo di saldatura. Un terzo e... lo si triplica. Un quarto e... lo si quadruplica. Eccetera, eccetera. Fuori una spina, dentro quell'altra e **si continua subito a saldare**. Dato che il cambio batteria è semplicissimo, la produttività resta elevata.



**Tutto sott'occhio - con l'indicatore del livello di carica.**

Una gestione intelligente delle batterie significa poter contare in maniera assoluta sul proprio MobilePower 1. Grazie al grande e chiaro indicatore del livello di carica si ha **sempre pienamente sott'occhio la riserva di energia ancora disponibile**. Una barretta di carica corrisponde, in funzione del tipo di elettrodo, a 3-4 elettrodi con diametro di 2,5 mm oppure a 1,5-2 elettrodi con diametro di 3,2 mm. Così il saldatore sa quante saldature sono ancora possibili e quando la batteria va sostituita o ricaricata.



Tutto verde. Significa massima carica della batteria e, dunque, massimo tempo di lavoro.



Se l'ultimo indicatore passa al giallo, la capacità residua è sufficiente ancora per 1-2 elettrodi. Indica che la batteria deve essere caricata.





## La generazione della libertà

Indipendente dalla rete e potente. Con la tecnologia basata sulle batterie di elevata potenza è possibile. Prestazioni di saldatura al top proprio là dove servono. Fino a 28 elettrodi ( $\varnothing$  2,5 mm) con una carica della batteria. MicorStick "Accu-ready" e MobilePower 1 di Lorch - il team ideale per i Vostri impieghi di saldatura in mobilità.

## Perfetta per **andare** in cantiere.

Naturalmente potete trasportare MicorStick e MobilePower anche singolarmente, con il massimo comfort. Entrambi sono dotati di serie, infatti, di una pratica tracolla. Oppure ricorrete ad una delle soluzioni di trasporto professionali di Lorch. Ripensate - per una mobilità che non conosce limiti.



**Kit di montaggio per MicorStick**  
Valigia da cantiere, disponibile anche singolarmente per MobilePower.



**Easy Go 1**  
Maniglia per MicorStick o MobilePower



**Easy Go 2**  
Opzione per il trasporto di MicorStick e MobilePower una sull'altra



**Easy Go 3**  
Opzione per il trasporto di MicorStick e MobilePower una accanto all'altra



**Weld Backpack**  
Comoda soluzione a zaino con cintura pettorale e ventrale per MicorStick e MobilePower

## Le **varianti della saldatrice**



**MicorStick 160**  
160 A



**MicorStick 160**

**MicorStick 160**  
160 A



**MicorStick 160**  
Accu-ready



**MobilePower 1**

**ACCU-READY**

Campo di applicazione	MicorStick 160	MicorStick 160 Accu-ready
Elettrodo	10 - 150 A	10 - 150 A
TIG con ContacTIG	15 - 160 A	15 - 160 A
<b>Elettrodi saldabili</b>		
Elettrodo $\varnothing$ in mm	1,0 - 4,0	1,0 - 4,0
CEL $\varnothing$ in mm	1,5 - 4,0	1,5 - 4,0
TIG $\varnothing$ in mm	1,0 - 2,4	1,0 - 2,4
<b>Fattore di servizio (FS) secondo norme rilevato in conformità allo standard qualitativo tedesco DIN EN 60974-1 a 40 °C</b>		
Corrente per FS 100% (40 °C)	110 A	110 A
Corrente per FS 60% (40 °C)	120 A	120 A
FS per corrente max (40 °C)	30%	30%
<b>Apparecchio</b>		
Tensione di rete	1 - 230 V	1 - 230 V
Tolleranza di rete consentita	+15% / -40%	+15% / -40%
Fusibile di rete ad azione ritardata	16 A	16 A
Dimensioni in mm (Lu x La x Al)	340 x 131 x 215	340 x 131 x 215
Peso	4,9 kg	4,9 kg

### Funzionamento a batteria

"Accu-ready" per l'impiego con MobilePower 1

○ optional

<b>MobilePower 1</b>	
Energia	604,8 Wh
Durata	circa 1.000 cicli di caricamento
Dimensioni in mm (Lu x La x Al)	323 x 131 x 215
Peso	7 kg
Tempo di carica	150 min

### MobilePower Charger

Tensione d'ingresso	115V / 230 V
Potenza d'ingresso	2,6 A / 1,4 A
Tensione di uscita	58 V
Potenza di uscita	4,5 A



# La serie Handy

**Compatta, robusta e potente.**  
Ideale per l'officina e per il cantiere.

La serie Handy di Lorch. Un vero peso piuma per le Vostre spalle, ma anche un vero **concentrato di potenza per quanto concerne la qualità e le caratteristiche di saldatura**. La compattezza facilita i movimenti in uno spazio ristretto. E in officina? L'apparecchio si adatta senza problemi al più piccolo banco di lavoro. Handy è stata progettata in maniera coerente, tenendo conto delle esigenze della pratica quotidiana. Si basa sulla **più moderna tecnologia ad inverter** con tecnica di regolazione adattativa. Questo comporta una riduzione degli spruzzi, la compensazione degli errori operativi e la possibilità di un utilizzo sorprendentemente facile con **risultati di saldatura al top**. La sua qualità si riconosce anche dal generatore e dalla possibilità di utilizzo di cavi lunghi. Dove molti apparecchi già non ce la fanno più, Handy si accende in maniera stabile ed affidabile.

La serie Handy di Lorch, inoltre, offre un **fattore di servizio eccellente orientato alla pratica**, elevate riserve di potenza e la possibilità di saldatura TIG con ContacTIG. Per Handy 180 anche con gestione gas integrata.

Il modello Handy 200 con tecnologia MICOR perfeziona la saldatura ad elettrodo più di ogni altro. Con Handy 200 ControlPro si possono adattare alle proprie esigenze persino le impostazioni Hotstart ed Arcforce. Il riconoscimento di chiusura della saldatura garantisce, inoltre, una chiusura mirata dell'arco a fine saldatura ed è regolabile per il modello ControlPro. Disponibile anche nella variante RC con attacco per comando a distanza.



## La serie Handy in dettaglio

- ✓ Massima robustezza e minimo peso
  - ✓ Garantita a prova di caduta da un'altezza massima di 80 cm
  - ✓ Eccezionali caratteristiche di saldatura grazie alla più moderna tecnologia ad inverter
  - ✓ Idoneità ottimale per elettrodi basici, rutili e speciali
  - ✓ Con Hotstart, Anti-Stick e tecnologia di regolazione Arc Force
  - ✓ InsideCoating: protezione ottimale contro la polvere per una lunga durata
  - ✓ Piena potenza anche in caso di variazioni della tensione e di utilizzo di cavi lunghi
  - ✓ Adatta per generatore
  - ✓ Elevato rendimento e limitato consumo di energia grazie all'elettronica di potenza all'avanguardia ed alla funzione di standby della ventola
  - ✓ Soluzione gestionale "solo 3 operazioni per una saldatura perfetta"
  - ✓ Fabbricata e collaudata nel rispetto di DIN EN 60974-1, con marchio CE, simbolo S ed IP 23
- Peculiarità di Handy 200:**
- ✓ L'innovativa tecnologia MICOR brevettata garantisce la massima potenza ed una saldatura perfetta unite ad un peso di soli 5,8 kg, senza eguali in questa classe
  - ✓ Per una saldatura perfetta di elettrodi fino a 5 mm
  - ✓ Saldatura verticale discendente assolutamente sicura di elettrodi cellulosici (CEL)
  - ✓ Disponibile anche nella variante con connettore per comando a distanza
  - ✓ A scelta con soluzione gestionale BasicPlus o ControlPro

## Estremamente robusta

Ci dicono le statistiche: **Ogni saldatrice cade quattro volte durante la sua vita utile**. Ci richiedono le norme: una saldatrice ad inverter deve resistere ad una caduta libera di 25 cm. Davvero! Ma se un apparecchio cade di mano o dal banco di lavoro, sono più di 25 cm e la saldatrice solitamente si rompe. A meno che non sia di colore rosso e non porti il marchio Lorch, dato che per la nostra serie Handy abbiamo previsto una protezione anti-crash speciale. Il risultato convince con una **sicurezza garantita contro cadute da un'altezza di 80 cm**.



## Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta

1. Accensione
2. Selezione del procedimento/tipo di elettrodo
3. Regolazione della corrente di saldatura

## Saldatura ad elettrodo perfetta

È la regolazione a microprocessore che garantisce le caratteristiche di saldatura particolarmente performanti della serie Handy. Accendete e... via! Convincetevi Voi stessi dei risultati sorprendenti! Creiamo in background, tramite gestione completamente digitale, le premesse tecniche per una regolazione ottimale dell'arco:

- L'**Hotstart** automatico è sinonimo di caratteristiche di innesco assolutamente perfette.
- Il **sistema Anti-Stick** impedisce in modo affidabile l'incollamento dell'elettrodo.
- La **regolazione Arc-Force** favorisce il processo di saldatura con una maggiore stabilità dell'arco ed un trasferimento di materiale ottimizzato.

La base: **la tecnica di regolazione adattativa** con le conoscenze dei migliori saldatori del mondo. Infatti, quanto più è fine e controllato il trasferimento della goccia, tanto sarà migliore la Vostra saldatura.





## Perché la qualità è spesso in viaggio

Una saldatrice che fa bene il suo lavoro si porta sempre volentieri appresso. Abbiamo provveduto a tutto il necessario perché questa mobilità Vi risulti il più possibile gradita: peso minimo, dimensioni compatte, protezione anticaduta eccellente. Allo scopo abbiamo previsto la pratica valigia da cantiere dove potete riporre la saldatrice e gli accessori, sempre nella massima sicurezza. Tutto dentro, tutto a portata di mano.



## Perfetta per andare in cantiere



### Pratica valigia da cantiere:

La nostra valigia da cantiere Vi permette di avere sempre con Voi ciò che Vi serve. Le "Vostre cose" per una saldatura perfetta sono a portata di mano, facilmente trasportabili e ben protette in questa valigia, insieme alla maschera da saldatore a mano.



### Contenuto kit da cantiere elettrodo:

3 m di cavo degli elettrodi e di massa, martello di rimozione scoria, spazzola metallica, schermo da saldatore EN 166, occhiali da saldatore in una robusta valigia da cantiere.



### Contenuto kit da cantiere TIG ed elettrodo:

3 m di cavo degli elettrodi e di massa, martello di rimozione scoria, spazzola metallica, schermo da saldatore EN 166, occhiali da saldatore, torcia TIG adatta, elettrodo di tungsteno, riduttore di pressione con manometro quantità e contenuto, il tutto in una robusta valigia da cantiere.

## Le varianti di potenza



Il più piccolo ed il più leggero inverter da 200A compatibile CEL della sua classe

Campo di applicazione	Handy 160	Handy 180	Handy 200 Basic Plus	Handy 200 Control Pro
Elettrodo	5 - 150 A	5 - 150 A	10 - 200 A	10 - 200 A
TIG con ContacTIG	5 - 160 A	5 - 180 A	10 - 200 A	10 - 200 A
<b>Elettrodi saldabili</b>				
Elettrodo Ø in mm	1,5 - 4,0	1,5 - 4,0	1,5 - 5,0	1,5 - 5,0
CEL Ø in mm	--	--	1,5 - 3,2	1,5 - 3,2
TIG Ø in mm	1,0 - 2,4	1,0 - 2,4	1,0 - 3,2	1,0 - 3,2
<b>Fattore di servizio (FS) elettrodo secondo norme rilevato in conformità allo standard qualitativo DIN EN 60974-1</b>				
Corrente per FS 100% (40 °C)	115 A	115 A	130 A	130 A
Corrente per FS 60% (40 °C)	135 A	135 A	150 A	150 A
FS per corrente max (40 °C)	40%	40%	30%	30%
<b>Apparecchio</b>				
Tensione di rete	1 - 230 V	1 - 230 V	3 - 400 V	3 - 400 V
Tolleranza di rete consentita	+15%/-25%	+15%/-25%	+15%/-25%	+15%/-25%
Fusibile di rete ad azione ritardata	16 A	16 A	16 A	16 A
Dimensioni in mm (Lu x La x Al)	337 x 130 x 211	337 x 130 x 211	337 x 130 x 211	337 x 130 x 211
Peso	5,3 kg	5,7 kg	5,8 kg	5,8 kg
<b>Varianti equipaggiamento</b>				
Kit di montaggio elettrodo	•	•	•	•
Kit da cantiere TIG ed elettrodo	•	•	•	•
Attacco per comando a distanza	--	--	come versione RC	come versione RC
<b>Soluzioni gestionali</b>				
BasicPlus	--	•	•	--
ControlPro (con indicatore a 7 segmenti)	•	--	--	•



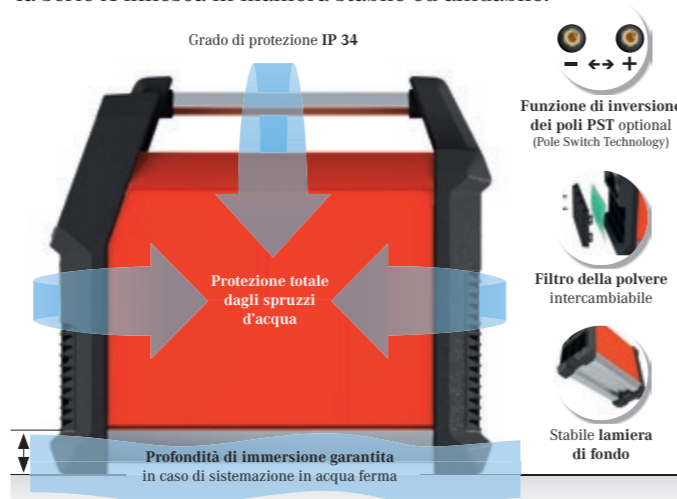
# La serie X

Costruita per l'impiego **extra** gravoso, **extra** forte per i grandi elettrodi, grazie a MICOR® con idoneità **extra** per Cellulosico.

Le condizioni in cui lavorano i saldatori ad elettrodo sono solitamente piuttosto gravose e, talvolta, addirittura estreme. Pioggia, fango, pozzanghere, polvere e sporco. Condizioni in cui più di un apparecchio ha funzionato solo per poco. E poi? Le conseguenze sono state riparazioni frequenti e acquisto di nuove macchine e sul posto si è saldato come si è potuto. È esattamente pensando a questo che è stata creata la serie X. Perché è proprio quando si fa sul serio che anche il tempo diventa denaro contante. La serie X, quindi, ha tutto quello che serve per l'impiego al di fuori del calduccio dell'officina: dimensioni compatte, sicurezza contro cadute da un'altezza fino a 60 cm, **protezione dagli spruzzi d'acqua**, schermatura eccezionale contro la polvere e la penetrazione di corpi estranei. A questo si aggiunge la **speciale costruzione**, che garantisce sufficiente distanza dal suolo ed una buona stabilità. Una lunga durata è assicurata dalla robusta lamiera di fondo in acciaio inox, che determina in maniera chiara e precisa anche la profondità massima di immersione dell'apparecchio. Vale a dire che, con la serie X, è possibile persino metterlo in acqua ferma fino a quest'altezza, senza che i componenti elettronici subiscano alcun danno.

L'impianto è stato testato per impieghi in condizioni estreme. Dopo tutto, non sappiamo se dovete lavorare nell'Artide o nel Sahara.

Con tutte le sue qualità di "fuoristrada", la serie X naturalmente salda anche. Ed in maniera assolutamente perfetta. In quanto al suo interno opera la nostra innovativa tecnologia brevettata basata sul modulo di potenza MICOR, la quale garantisce un **arco sorprendentemente stabile**. Queste qualità si riscontrano anche nel generatore, con l'utilizzo di cavi lunghi fino a 200 m ed in presenza di elevate oscillazioni di rete. Laddove molti apparecchi già non ce la fanno più, la serie X innesca in maniera stabile ed affidabile.



## La serie X in dettaglio

- ✓ L'innovativa tecnologia MICOR® brevettata garantisce una potenza massima ed una saldatura perfetta
- ✓ Per una saldatura ad elettrodo perfetta fino ad un Ø di 8 mm
- ✓ Arco stabile anche in caso di variazioni della tensione e di cavi lunghi
- ✓ Idoneità ottimale per elettrodi basici, rutili e speciali
- ✓ Saldatura verticale discendente assolutamente sicura di elettrodi cellulosici (CEL)
- ✓ Inclusa funzione MICOR-Up per la perfetta saldatura verticale ascendente ad elettrodi (ControlPro)
- ✓ Saldatura ad elettrodo con Hotstart, funzione pulsata (ControlPro), Anti-Stick e regolazione Arc Force
- ✓ Scricatura
- ✓ Saldatura TIG DC con ContacTIG
- ✓ Soluzione gestionale "Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta"
- ✓ A prova di caduta da un'altezza di 60 cm (max)
- ✓ InsideCoating: protezione ottimale dalla polvere
- ✓ Carter estremamente robusto e dotato di protezione totale contro gli spruzzi d'acqua (IP 34)
- ✓ Peso sorprendentemente contenuto (a partire da 18,5 kg)
- ✓ Connettore per comando a distanza a pedale oppure manuale
- ✓ Optional: comando a distanza manuale con o senza supporto magnetico
- ✓ Optional: funzione di inversione della polarità
- ✓ Adatta per generatore
- ✓ Possibilità di impiego con alimentatore filo MIG-MAG semiautomatico
- ✓ Fabbricata e collaudata nel rispetto di DIN EN 60974-1, con marchio CE, simbolo S ed IP 34

**MicorUp** Saldatura verticale ascendente ad elettrodo semplice e rapida.



La rivoluzionaria tecnologia MICOR® di Lorch non solo rende la serie X insensibile alle variazioni della tensione, ma con MicorUp nella X 350 **ControlPro** offre anche una vera novità a livello mondiale: la perfetta saldatura verticale ascendente con elettrodo. Non serve più nessun pendolamento. Il saldatore guida semplicemente l'elettrodo verso l'alto. Si ottengono risultati ottimi anche con elettrodi basici. La ragione di questo progresso: la tecnologia MICOR®. Se con gli inverter tradizionali a bassi amperaggi l'arco tende a spegnersi, la tecnologia MICOR, grazie alla tecnica di regolazione brevettata, fornisce sempre la potenza sufficiente a mantenere stabili l'arco e il bagno di fusione. Se finora, poi, nella saldatura verticale ascendente si saldava normalmente in due passate, utilizzando per la prima passata d'angolo un elettrodo piccolo e per la seconda passata di finitura un elettrodo grande, ora grazie al procedimento MicorUp basta una sola passata con l'elettrodo grande.



MicorUp  
Saldatura verticale ascendente ad elettrodo

**Solo 3 operazioni** per una saldatura **perfetta**

1. Selezione del tipo di elettrodo \_\_\_\_\_
2. Selezione della modalità di funzionamento \_\_\_\_\_
3. Regolazione della corrente di saldatura \_\_\_\_\_

**Extra robusta.**

Secondo le statistiche, ogni **saldatrice cade 4 volte durante la sua durata utile**, e questo già in condizioni di impiego normali. Davvero! **In condizioni estreme, poi, aumenta il rischio** e crescono anche le probabilità di caduta. Le norme richiedono che un apparecchio sopporti una caduta libera da 25 cm. Se l'apparecchio, però, cade dalla sponda di carico del camion o nello scavo, i centimetri sono di più e l'apparecchio, in genere, si rompe. Non nel nostro caso: per la serie X abbiamo messo a punto una protezione anti-crash speciale, grazie alla quale l'elettronica non subisce alcun danno. Il risultato convince con una **sicurezza contro le cadute da un'altezza massima di 60 cm.**



Norma

X 350



Qualità  
Made in Germany



# Qui la X si sente a casa.

La X si impiega dove le saldature impegnative sono all'ordine del giorno. Abbastanza spesso anche in condizioni assai gravose ed in luoghi impraticabili. È qui che la X mostra le sue doti di "fuoristrada" ed offre la massima potenza - ogni giorno.





## Potenza massima grazie alla tecnologia MICOR®

La **Serie X** con la speciale tecnologia brevettata MICOR di Lorch salda superbamente elettrodi fino a 8 mm. Possono essere basilici, rutili o speciali e, se è il caso, anche CEL: la maestria è sempre assicurata.

Elettrodo



**LORCH**  
**MICOR**  
INSIDE

**3** Anni  
**GARANZIA**  
INDUSTRIALE  
**LORCH**

## FateVi servire - soluzioni gestionali della **serie X**

### BasicPlus



- ✓ Soluzione gestionale "solo 3 operazioni per una saldatura perfetta"
- ✓ Display a 7 segmenti preciso all'ampere
- ✓ Preselezione elettrodi per risultati ottimali
- ✓ Hotstart impostabile nel sottomenù
- ✓ Funzione TIG inseribile
- ✓ Possibilità di utilizzo con alimentatore filo MIG-MAG semiautomatico grazie alla caratteristica CV

### ControlPro



- ✓ Soluzione gestionale "solo 3 operazioni per una saldatura perfetta"
- ✓ Display a 7 segmenti preciso all'ampere
- ✓ Preselezione elettrodi per risultati ottimali
- ✓ Hotstart on/off (impostabile nel sottomenù)
- ✓ Funzione TIG inseribile
- ✓ Possibilità di utilizzo con alimentatore filo MIG-MAG semiautomatico (caratteristica CC e CV)
- ✓ Con funzione MicorUp per saldatura verticale ascendente ad elettrodi ottimale
- ✓ Disponibile anche nella variante PST con funzione di inversione polarità
- ✓ Funzionamento ad arco pulsato attivabile

## Le varianti di potenza



Comando a distanza manuale  
HR 33 PST

Comando a distanza a contatto senza cavo  
KR 10 della serie X.



Campo di applicazione	X 350	X 350 PST
Elettrodo	10 - 350 A	10 - 350 A
<b>Elettrodi saldabili</b>		
Elettrodo Ø in mm	1,6 - 8,0	1,6 - 8,0
CEL Ø in mm	fino a 6,0	fino a 6,0
<b>Fattore di servizio (FS) elettrodo secondo norme rilevato in conformità allo standard qualitativo DIN EN 60974-1</b>		
Corrente per FS 100% (40 °C)	230 A	230 A
Corrente per FS 60% (40 °C)	280 A	280 A
FS per corrente max (40 °C)	35%	35%
<b>Apparecchio</b>		
Tensione di rete	3 - 400 V	3 - 400 V
Tolleranza di rete consentita	+25% / -40%	+25% / -40%
Fusibile di rete ad azione ritardata	25 A	25 A
Dimensioni in mm (Lu x La x Al)	515 x 185 x 385	515 x 185 x 385
Peso	18,5 kg	19,8 kg
Dispositivo di inversione della polarità PST	--	•
<b>Soluzioni gestionali</b>		
BasicPlus	•	--
ControlPro	•	•



# Un principio geniale – MICOR® Inside

## Precisione da orologeria – riserve di potenza degne di un turbocompressore.

Sinora era valida l'ovvia verità che gli inverter compatti non saldano elettrodi CEL, in quanto non hanno le riserve di tensione. Era ora di cambiare: Con la tecnologia basata sugli inverter MICOR di Lorch è definitivamente tramontato il tempo degli inverter sovradimensionati e che costano il doppio.

La tecnologia brevettata MICOR aiuta gli inverter ad ottenere una caratteristica di saldatura pressoché ideale e svolge la stessa funzione di un turbocompressore su un'auto: da uno spazio ristretto si ottiene il massimo della potenza. Persino saldatrici estremamente compatte, come la Lorch Handy 200 e la nuova serie X, offrono un significativo vantaggio in fatto di potenza. Non appena la corrente si riduce per disturbi esterni, si possono ora attivare riserve di tensione notevolmente elevate. Ne risulta una saldatura ad elettrodo perfetta, anche nel caso di elettrodi speciali e CEL.

Questa innovazione prende spunto dal meccanismo dell'orologio, che si muove uniformemente per oscillazione armonica propria, indipendentemente dalla posizione. Come nel bilanciere di un orologio meccanico l'energia oscilla costantemente tra movimento rotatorio e reazione elastica, così nell'inverter MICOR il trasformatore di saldatura ed i condensatori di risonanza creano un circuito oscillante elettrico armonico. Questo bilanciere, nel momento esatto, viene messo in movimento con la forza corretta. Al posto di forzare il ciclo con inserimento

e disinserimento critici per il materiale, entrano in azione circuiti oscillanti di riposo/uniformità. La regolazione non limita la corrente, ma si orienta sulla potenza, e la fisica definisce il ciclo. L'enorme riserva di potenza di un inverter MICOR viene così regolata in maniera estremamente rapida, affinché lo stesso possa disporre delle riserve di tensione quando gli servono per la saldatura. Ne risulta un arco permanentemente stabile ed elettrodi che bruciano in modo intenso. Grazie a MICOR la corrente si rivela insensibile ai disturbi esterni e risulta possibile la saldatura anche con utilizzo di cavi molto lunghi, fino a 200 m. Per la saldatura ad elettrodo, MICOR è un ottimo esempio di come dal poco si possa ottenere il molto, questo vale tanto per il peso e le dimensioni degli apparecchi, quanto per il consumo di corrente ed il prezzo. L'unica cosa su cui non si è lesinato è la potenza.

MICOR **Effetto turbo**. Così ottenete il massimo dal vostro elettrodo.



**Campione delle lunghe distanze.** Per cavi lunghi fino a 200 m.

Chi opera con le saldatrici ad elettrodo può essere considerato un saldatore "no-made", il suo motto è mobilità d'impiego.

Tra un luogo e l'altro dove opera, per lo più anche all'aperto, vi sono spesso notevoli distanze. È opportuno che la saldatrice tenga conto di queste esigenze. La parola d'ordine è chiara: meno peso, più potenza. Quanti sono i maratoneti che si caricano di peso inutile durante la gara?

Invece di impiegare, come si è fatto sinora, pesanti apparecchiature ad elettrodo da 400 A e più, puntate all'eccellenza con le saldatrici MICOR, come la MicorStick 160, la Handy 200 o la X 350. E questo con una parte infinitesimale del peso, pur mantenendo la massima potenza e caratteristiche dell'arco eccezionali. Con i suoi 5,8 kg di peso, una Handy non è soltanto l'inverter da 200 A CEL compatibile più

leggero della sua classe; grazie alla tecnologia MICOR il raggio di azione del saldatore si amplia fino a 200 m, mantenendo un'innesco assolutamente affidabile anche in caso di funzionamento con cavi di rete lunghi e da generatore – senza ripercussioni sulla qualità di saldatura.

È la tecnologia MICOR che rende possibile la combinazione efficace di compattezza ed enorme produttività.



Con MICOR è possibile.

**Dimensioni contenute. Peso ridotto. Maggiore potenza.**

Era meglio prima?

Il futuro inizia oggi.







# MIG-MAG



La gamma Lorch MIG-MAG



# La MX350

**M** come **MIG-MAG mobile** e **multiprocesso**. **X** come **extra forte** grazie alla tecnologia basata sugli inverter MICOR.

Desideravate da sempre una soluzione MIG-MAG mobile in grado di fare più delle altre? Ogni luogo di impiego ed ogni lavoro di saldatura hanno, in fin dei conti, il proprio fattore di sfida particolare. Quanto più siete in grado di gestire un incarico con versatilità ed efficacia, tanto è meglio. Spesso la scelta d'eccellenza è costituita dalla MIG-MAG. Ma cosa fare quando, per esempio, il vento o la lavorazione da eseguire non consentono l'utilizzo della tecnica MIG-MAG? E sono richieste la tecnica TIG o elettrodo? La MX 350 di Lorch Vi offre la risposta ad hoc.

In combinazione con l'alimentatore filo separato, rappresenta una **saldatrice MIG-MAG eccellente** per l'impiego in mobilità. Una saldatrice con cui saldare in maniera superba diametri di filo fino a 1,2 mm. Il **comando sinergico MIG-MAG** ve ne facilita l'utilizzo. Dite soltanto al generatore di corrente con quale diametro filo volete saldare ed ecco impostati i parametri ottimali per l'acciaio e l'inox. Così eseguirete, metro dopo metro, una saldatura MIG-MAG impeccabile. In mobilità o anche nella Vostra azienda, in quanto grazie alla **bobina di filo da 300 mm** ed al **fattore di servizio idoneo per l'industria** è concepita per dare ottimi risultati anche in caso di impiego permanente in officina ed in produzione. Ma non è tutto. La MX 350, infatti, è un vero e proprio **apparecchio multiprocesso**.

I procedimenti di saldatura aggiuntivi per **TIG, elettrodo ed elettrodi cellulosici** offrono la flessibilità necessaria per l'impiego mobile ed in cantiere. Ciò è possibile grazie alla **tecnologia basata sugli inverter MICOR** brevettata, che garantisce, all'interno della MX 350, le riserve di potenza necessarie e, come il turbomotore dell'auto, assicura massima potenza in minimo spazio. Questa maggiore potenza giova alla stabilità dell'arco e, inoltre, rende la MX 350 insensibile alle variazioni della tensione di alimentazione. Anche in caso di **generatore e di cavi lunghi fino a 200 m** non ci sono problemi con la MX 350, rimanendo intatte le eccezionali caratteristiche di innesco e di saldatura; in cantiere siete, dunque, ancora più indipendenti dalle possibilità di allacciamento alla rete elettrica.



Alimentatore filo, sistemato con accoppiamento preciso sopra la MX350.

Maxi carrello XL, il carrello più all'avanguardia.



## Mobilità in tutta semplicità

Quotidianità al cantiere: impiego gravoso, consegne improrogabili, tutti i lavori sono urgenti. Ritardi o ritocchi costosi sono impensabili. Serve una saldatrice mobile di cui potersi fidare ciecamente anche in condizioni gravose. Ecco la risposta: MX 350. Un apparecchio così versatile e che salda così bene è sempre un piacere averlo accanto. È vero, non si può portare in tasca, ma abbiamo fatto tutto il possibile per offrirVi la massima mobilità in tutta facilità. La MX 350 sorprende con un **peso minimo** per questa classe di potenza e per le sue dimensioni compatte. L'alimentatore filo separato assicura, durante il trasporto, una **buona distribuzione del peso**, evitando il carico su un solo lato. Non è necessario, inoltre, che il generatore di corrente Vi segua ovunque e sull'impalcatura, ad esempio, basta portarsi l'alimentatore. Il Vostro generatore è completamente predisposto per le condizioni gravose quotidiane, grazie non solo all'**eccezionale sicurezza anticaduta** da un'altezza fino a 60 cm, ma anche, in particolare, alla **carcassa totalmente protetta contro gli spruzzi d'acqua** (grado di protezione IP34). Non si contrappone più nulla, dunque, al suo impiego professionale in mobilità da parte Vostra, qualsiasi sia l'ambiente in cui operate.

## Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta

1. Selezionare il procedimento/la curva caratteristica (es.: sinergia MIG-MAG)
2. Modalità operativa: 2 tempi, 4 tempi, riempimento del cratere on/off
3. Regolazione fine avanzamento filo

## MIG-MAG ottimale per miscela di gas e CO<sub>2</sub> più sinergia e multiprocesso: TIG, elettrodo, CEL



La semplicità d'uso è uno dei punti forza della MX 350. In un attimo selezionate il procedimento di saldatura desiderato. Con la semplice pressione di un pulsante passate da **MIG-MAG con miscela di gas o CO<sub>2</sub> in TIG ed in elettrodo**.

È attivabile direttamente anche la modalità sinergica MIG-MAG, che Vi semplifica la regolazione: basta selezionare le curve caratteristiche e l'avanzamento filo viene adattato automaticamente ad ogni regolazione della tensione.

La tecnologia ad inverter Vi consente, poi, un riempimento finalizzato del cratere finale, per una chiusura pulita della Vostra saldatura.

## La MX350 a colpo d'occhio

- ✓ Saldatrice per impiego mobile con alimentatore filo MIG-MAG separato
- ✓ L'innovativa tecnologia MICOR® brevettata, garantisce una potenza massima ed una saldatura eccellente
- ✓ Eccellenti caratteristiche di saldatura MIG-MAG con miscela di gas e CO<sub>2</sub>
- ✓ Con possibilità di attivazione della modalità sinergica MIG-MAG
- ✓ Curve caratteristiche sinergiche per acciaio/inox (filo da 0,8, 1,0 e 1,2). Alluminio tramite corrispondente regolazione fine della correzione avanzamento filo
- ✓ Riempimento del cratere per una chiusura ottimale del giunto saldato
- ✓ Funzione TIG-DC con accensione per contatto ContactTIG
- ✓ Saldatura ad elettrodo con Hotstart, Anti-Stick e regolazione Arc-Force per elettrodi con Ø fino ad 8 mm e saldatura verticale discendente assolutamente sicura di elettrodi cellulosici (CEL)
- ✓ Soluzione gestionale "Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta"
- ✓ Arco stabile anche in caso di variazioni della tensione e di cavi lunghi
- ✓ Adatta anche per la scricatura
- ✓ Carter estremamente robusto e dotato di protezione totale contro gli spruzzi d'acqua (IP 34)
- ✓ A prova di caduta da un'altezza di 60 cm (max)
- ✓ InsideCoating: protezione ottimale dalla polvere
- ✓ Peso contenuto della fonte di corrente (18,6 kg)
- ✓ Optional: Comando a distanza portatile con e senza supporto magnetico per la saldatura ad elettrodo e TIG
- ✓ Adatta per generatore
- ✓ Utilizzabile anche con dispositivi di avanzamento filo MIG-MAG semiautomatici
- ✓ Fabbricata e collaudata nel rispetto di DIN EN 60974-1, con marchio CE, simbolo S ed IP 34





## Una per tutto

In combinazione con l'alimentatore filo separato, la MX rappresenta una saldatrice MIG-MAG eccellente per l'impiego mobile. I procedimenti di saldatura aggiuntivi per TIG, elettrodo ed elettrodi cellulosici ne fanno, inoltre, un vero e proprio apparecchio multiprocesso. Così girate con una sola saldatrice, avendo comunque tutta la flessibilità che Vi serve per i Vostri lavori di saldatura.

## Alimentatore filo MIG-MAG semplice, pratico e robusto.

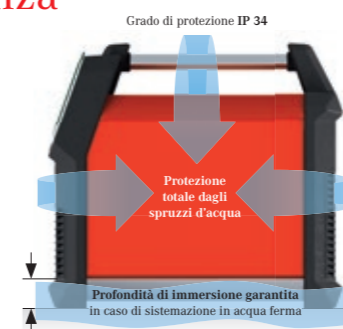
Per l'impiego in cantiere Vi serve una valigia che sia, prima di tutto, pratica e robusta. Tutti i componenti con un'importante funzione di comando si trovano, ben protetti, nel generatore di corrente. Tutto nell'alimentatore è stato studiato così da consentir Vi di essere all'altezza in qualsiasi lavoro su lamiera e nei lavori medio/pesanti sull'acciaio. Perché, poi, durante la saldatura non perdiate mai colpi, il Vostro alimentatore è previsto per l'impiego di bobine di filo K 300. Il quadro di comando, semplice e chiaro, supporta tanto il funzionamento manuale, quanto la modalità sinergica della MX 350. In quest'ultimo caso, impostate sulla fonte di corrente i parametri di base, come la curva caratteristica, la modalità di funzionamento ed il riempimento del cratere. La regolazione della tensione si attua sulla saldatrice o sull'alimentatore. La regolazione fine dell'avanzamento filo si effettua sempre sul quadro di comando dell'alimentatore.



Alimentatore filo MIG-MAG MF-07

Velocità di alimentazione	2,0 - 15,0 m/min
Azionamento/alimentazione	4 rulli/motore a regolazione tachimetrica/feedback digitale del numero di giri
Lunghezze cavo di prolunga intermedio (m)	5/10/15
Dimensioni	480 x 200 x 270
Peso (netto)	10,0 kg
Test gas	•

## Le varianti di potenza



Campo di applicazione	MX 350
MIG-MAG	10 - 350 A
TIG	10 - 350 A
Elettrodo	10 - 350 A
<b>Fili saldabili</b>	
Acciaio Ø in mm	0,8 - 1,2
Alluminio Ø in mm	1,0 - 1,2
CuSi Ø in mm	0,8 - 1,2
<b>Fattore di servizio (FS) secondo norme rilevato in conformità allo standard qualitativo tedesco DIN EN 60974-1 a 40°C</b>	
Corrente per FS 100%	230 A
Corrente per FS 60%	280 A
FS per corrente max	35%
<b>Apparecchio</b>	
Tensione di rete	3 - 400 V
Tolleranza di rete consentita	+25%/-40%
Fusibile di rete ad azione ritardata	25 A
Dimensioni in mm	515 x 185 x 385
Peso	18,6 kg



# La serie M-Pro

La perfezione MIG-MAG per ogni officina.  
Con miscela di gas ed anche con CO<sub>2</sub>.

La serie Lorch M-Pro si presenta come la vera e propria soluzione polivalente per tutti le lavorazioni su lamiera ed acciaio da medio a grande spessore. La **pregiata saldatrice di qualità** convince grazie alle migliori caratteristiche di saldatura, ad un robusto telaio, ad un'eccellente ergonomia d'impiego ed alla soluzione gestionale orientata alla pratica "solo 3 operazioni per una saldatura perfetta". Il moderno sistema di regolazione automatico dell'impianto offre **sinergia pura** e ne rende l'utilizzo semplice come non mai. Basta impostare la caratteristica attraverso la combinazione materiale/filo/gas utilizzata e tutto il resto si gestisce tramite lo spessore del materiale che si vuole saldare. Sono subito resi disponibili **i migliori parametri di saldatura** ed anche la velocità di avanzamento del filo viene adattata automaticamente al livello di tensione selezionato. Nell'M-Pro la qualità si riscontra anche nei più piccoli dettagli, partendo dal trasformatore principale di massimo livello con reattore di regolazione e di stabilizzazione perfettamente coordinato, per arrivare ai manici che ne facilitano il

trasporto, passando per le grandi e stabili ruote. Grazie alle varianti di potenza orientate alla pratica ed a ben **3 soluzioni gestionali intelligenti**, l'M-Pro consente di trovare la soluzione su misura per le esigenze di saldatura all'interno della Vostra officina.



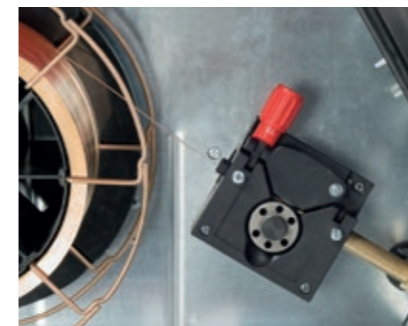
Pratica superficie di appoggio sulla macchina e vano trainafilo ergonomico illuminato



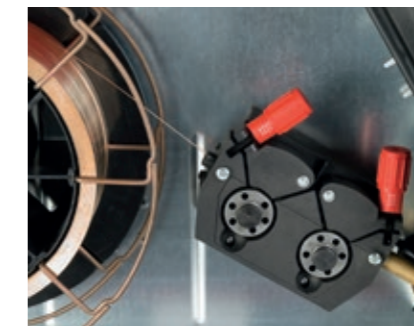
Carrello portabombola per bombole fino a 50 l, con doppia sicurezza e piano di carico basso

## Alimentazione filo con **precisione** **Studiata** perfino nell'infilaggio

Soltanto un vero e proprio trainafilo di precisione garantisce una regolazione fine della pressione, la minima deformazione del filo ed un perfetto allineamento dello stesso. Questo è reso possibile grazie al pregiato **trainafilo di qualità a 2 o 4 rulli** di Lorch. Per un attrito del filo assolutamente ridotto, il traina filo è montato in posizione inclinata. L'inserimento del filo avviene in maniera semplice, premendo un pulsante. Il pulsante di comando si trova esattamente dove serve, vicino al trainafilo, all'interno del vano bobina.



Avanzamento filo a 2 rulli



Avanzamento filo a 4 rulli

## Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta

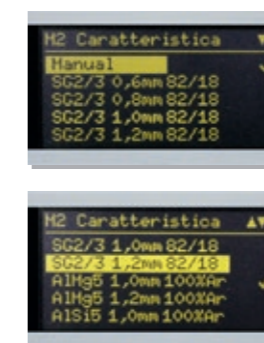
1. Impostazione della caratteristica (preselezione sinergica)
2. Impostazione del livello di tensione
3. Correzione fine del filo

## Sinergia pura: Sistema di regolazione automatico, per parametri di saldatura ottimali

- Nella tabella delle caratteristiche selezionate la combinazione materiale/filo/gas desiderata.
- Impostate il numero letto sul selettore caratteristiche nella zona avanzamento filo. Nel caso del comando Performance la selezione avviene tramite il display OLED.



Preselezione sinergica di BasicPlus e ControlPro



Preselezione sinergica di Performance

## La serie M-Pro in dettaglio

- ✓ Le migliori caratteristiche di saldatura con acciaio, alluminio ed acciaio inox
- ✓ Logica MIG-MAG elettronica con funzione 2 tempi, 4 tempi e regolazione dei tempi di puntatura e puntatura/pausa
- ✓ Soluzione gestionale "solo 3 operazioni per una saldatura perfetta" con sistema di regolazione automatico sinergico (in alternativa, selezionabile anche la modalità manuale)
- ✓ 3 pannelli di comando a scelta: BasicPlus, ControlPro e Performance
- ✓ Elevata ergonomia d'impiego grazie, tra l'altro, al quadro di comando inclinato
- ✓ Telaio robusto di facile trasporto con grandi ruote stabili
- ✓ Fabbricata e collaudata nel rispetto di DIN EN 60974-1, con marchio CE, simbolo S ed IP 23
- ✓ Sistema di trainafilo di qualità a 2 o 4 rulli
- ✓ Introduzione filo mediante la semplice pressione di un pulsante (pulsante di comando nel vano bobina)
- ✓ Attacco torcia inclinato per ridurre al minimo la resistenza del filo ed ottimizzarne la guida
- ✓ Carrello portabombola per bombole fino a 50 l, con piano di carico basso e doppia sicurezza bombole
- ✓ Elevato rendimento e limitato consumo di energia grazie all'elettronica industriale all'avanguardia ed alla funzione di standby della ventola
- ✓ Disponibili anche varianti CuSi per una perfetta brasatura MIG ed un'ineccepibile saldatura MIG-MAG (la corrente di saldatura parte già dai leggeri 15 Ampere per lamiera da 0,5 mm in avanti)







## La M-Pro porta nella Vostra officina la perfezione MIG-MAG

La M-Pro ha quello che le altre non hanno: un attacco torcia inclinato per una guida ottimale del filo e sinergia pura. Al sistema automatico di regolazione della M-Pro, infatti, basta che diciate semplicemente la combinazione materiale/filo/gas. Tutto il resto viene da Voi gestito tramite lo spessore del materiale. Geniale in questa classe.



## FateVi servire, le soluzioni gestionali di M-Pro

### BasicPlus



- ✓ Sistema automatico di regolazione
- ✓ Avanzamento filo a 2 rulli
- ✓ Guida operatore orientata all'utente tramite simboli luminosi

### ControlPro



- ✓ Sistema automatico di regolazione
- ✓ Avanzamento filo a 4 rulli
- ✓ Indicazione volt e ampere
- ✓ Guida operatore orientata all'utente tramite simboli luminosi

### Performance



- ✓ Sistema automatico di regolazione
- ✓ Avanzamento filo a 4 rulli
- ✓ Indicazione volt e ampere
- ✓ Logica elettronica Digastep con 21 posizioni di tensione
- ✓ Moderna soluzione gestionale con display grafico (OLED)
- ✓ Memoria parametri Tiptronic
- ✓ Regolazione a distanza sulla torcia Powermaster

## Le varianti di potenza

### Saldatura MIG-MAG



### Brasatura MIG Saldatura MIG-MAG



Campo di applicazione	M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
MIG-MAG	25 - 170 A	25 - 210 A	30 - 250 A	30 - 300 A	15 - 150 A	15 - 200 A
Livelli di tensione	6	12	12/21*	12/21*	7	12/21*
Gas di saldatura	Miscela di gas	Miscela di gas + CO <sub>2</sub> **	Miscela di gas + CO <sub>2</sub> **	Miscela di gas + CO <sub>2</sub> **	Miscela di gas	Miscela di gas

Fili saldabili	M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
Acciaio Ø in 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
Alluminio Ø in 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 in mm	--	--	--	--	0,8 - 1,0	0,8 - 1,0

Fattore di servizio (FS) nella pratica a temperatura ambiente di 25 °C	M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
Corrente per FS 100 %	90 A	90 A	185 A	205 A	120 A	125 A
Corrente per FS 60 %	110 A	110 A	205 A	235 A	145 A	160 A
FS per corrente max	25 %	25 %	35 %	35 %	60 %	30 %

Fattore di servizio (FS) secondo norme rilevato in conformità allo standard qualitativo tedesco DIN EN 60974-1 a temperatura ambiente di 40 °C	M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
Corrente per FS 100 %	70 A	75 A	150 A	170 A	100 A	100 A
Corrente per FS 60 %	85 A	90 A	185 A	205 A	120 A	130 A
FS per corrente max	15 %	15 %	25 %	25 %	40 %	20 %

Apparecchio	M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
Tensione di rete	1 - 230 V/2 - 400 V	1 - 230 V/2 - 400 V	3 - 400 V	3 - 400 V	3 - 400 V	3 - 400 V
Fusibile di rete ad azione ritardata	16 A	16 A	16 A	16 A	16 A	16 A
Dimensioni in mm (Lu x La x Al)	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755
Peso	65 kg	69 kg	71 kg	80 kg	66 kg	68 kg

Soluzioni gestionali	M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
BasicPlus	●	●	●	●	●	--
ControlPro	--	●	●	●	●	●
Performance	--	--	●	●	--	●

\* unitamente al comando Performance

\*\* M-Pro 210 disponibile nella variante gas puro ed anche nella variante combinata miscela di gas + CO<sub>2</sub>



# La serie M-Pro con alimentatore filo separato

Per una flessibilità ed una portata maggiori.  
Questa è la perfezione MIG-MAG per ogni officina.

**La novità del momento:** Le saldatrici della serie M-Pro da 250 A e da 300 A sono disponibili ora, nella versione ControlPro, anche con **alimentatore filo estraibile montato su supporto girevole** e con cavi di prolunga di varie lunghezze. Questo Vi garantisce maggior libertà quando operate su pezzi di grandi dimensioni o in ambienti angusti. Questa variante esecutiva prevede, naturalmente, anche il trainafile di qualità a 4 rulli, la visualizzazione dei volt e degli ampere ed il carrello portabombola di estrema robustezza. Con il suo alloggiamento bombola gas basso rende più facile sostituire la bombola ed è adatto anche per bombole da 50 l.



## La M-Pro con alimentatore filo in dettaglio

- ✓ Disponibilità per tutti gli impianti da 250 e 300 Ampere
- ✓ Le migliori caratteristiche di saldatura con acciaio, alluminio ed acciaio inox
- ✓ Cavi di prolunga da 5, 10 o 15 m
- ✓ Portata della torcia fino a 20 m (15 m cavo di prolunga + 5 m torcia)
- ✓ Logica MIG-MAG elettronica con funzione 2 tempi, 4 tempi e regolazione dei tempi di puntatura e puntatura/pausa
- ✓ Elevata ergonomia d'impiego, tra l'altro grazie al quadro di comando inclinato sul generatore ed all'alimentatore filo
- ✓ Telaio robusto di facile trasporto con grandi ruote stabili
- ✓ Soluzione gestionale "solo 3 operazioni per una saldatura perfetta" con sistema automatico di regolazione sinergico
- ✓ Gestione ControlPro
- ✓ Fabbricata e collaudata nel rispetto di DIN EN 60974-1, con marchio CE, simbolo S ed IP23
- ✓ Trainafile di qualità a 4 rulli
- ✓ Introduzione filo mediante la semplice pressione di un pulsante (pulsante di comando nell'alimentatore filo)
- ✓ Carrello portabombola per bombole fino a 50 l, con piano di carico basso e doppia sicurezza bombole
- ✓ Elevato rendimento e limitato consumo di energia grazie all'elettronica industriale all'avanguardia ed alla funzione di standby della ventola

Facile da utilizzare nella sua genialità,  
l'alimentatore filo estraibile.

L'alimentatore filo alloggiato sul supporto girevole del generatore si può orientare facilmente e si può estrarre e trasportare in tutta semplicità grazie alla maniglia prevista. L'inserimento del filo avviene in assenza di tensione mediante pressione di un tasto situato esattamente dove serve, nel vano bobina dell'alimentatore filo. Si trova vicino al sistema di selezione automatico per la corretta combinazione materiale/filo/gas. La correzione fine della velocità filo avviene tramite il quadro di comando ergonomico, montato inclinato sull'alimentatore filo.



Vantaggio dell'alimentatore filo -  
un'area di lavoro chiaramente maggiore.



Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta

1. Impostazione della caratteristica (preselezione sinergica)
2. Impostazione del livello di tensione
3. Correzione fine del filo

## Le varianti di potenza

Campo di applicazione	M-Pro 250 Control Pro con alimentatore filo	M-Pro 300 Control Pro con alimentatore filo
MIG-MAG	30 - 250 A	30 - 300 A
Livelli di tensione	12	12
Gas di saldatura	Miscela di gas + CO <sub>2</sub> **	Miscela di gas + CO <sub>2</sub> **
<b>Fili saldabili</b>		
Acciaio Ø in mm	0,6 - 1,0	0,6 - 1,2
Alluminio Ø in mm	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2
<b>Fattore di servizio (FS) secondo norme rilevato in conformità allo standard qualitativo DIN EN 60974-1</b>		
Corrente per FS 100% (40°C)	150 A	170 A
Corrente per FS 60% (40°C)	185 A	205 A
FS per corrente max (40°C)	25%	25%
<b>Apparecchio</b>		
Tensione di rete	3 - 400 V	3 - 400 V
Fusibile di rete ad azione ritardata	16 A	16 A
Dimensioni in mm ((Lu x La x Al))	880 x 400 x 1200	880 x 420 x 1200
Peso	85 kg	94 kg



Qualità  
Made in Germany



# La serie MicorMIG

Il trasformatore rappresenta il passato – **la tecnologia ad inverter Micor è l'attualità. Semplicemente meglio.** La versatilità MIG-MAG per qualsiasi impiego.

Affidabile, robusta, semplice da utilizzare e, in più, efficiente in termini di costi all'atto dell'acquisto. Sono caratteristiche che sinora ci si aspettava piuttosto da una saldatrice MIG-MAG con regolazione a commutatore. È giunta l'ora di ricredersi. In quanto Lorch MicorMIG **fissa nuovi punti di riferimento** e rende semplice ed efficace il passaggio ad un sistema di saldatura moderno a regolazione continua. Convince per le **caratteristiche di saldatura ottimali** ed anche per l'eccezionale rapporto qualità/prezzo e si presenta come la **miglior alternativa al tradizionale impianto con trasformatore**. Poiché la "bontà" dipende dall'hardware. MicorMIG è in grado di fare semplicemente di più ed offre vantaggi pratici, come il **riempimento del cratere finale** e la **regolazione della dinamica multistadio**, ovviamente di serie.

Per MicorMIG si può scegliere tra tre soluzioni gestionali, da quella più semplice, come nel caso di un impianto a trasformatore, fino all'impiego confortevole con display OLED, e tutte e tre entusiasmano per la loro intuitività.



Inoltre, c'è questo notevole vantaggio: la **tecnologia Micor brevettata** garantisce caratteristiche di saldatura superiori ed aiuta qualsiasi saldatore a saldare in maniera perfetta. Acciaio, acciaio inox ed alluminio. L'impianto, inoltre, è dotato di certificazione EN 1090 ed **offre la massima possibilità di upgrade**. Al bisogno, si caricano altre funzioni e procedimenti di saldatura in tutta semplicità, rimanendo al sicuro da sorprese future. Tutte cose impensabili nel caso di un impianto a trasformatore. Con MicorMIG si può. E senza nessun compromesso di sorta!



## MIG-MAG perfetta – sino alla fine.

Anche alla chiusura della saldatura MicorMIG non conosce compromessi. Nelle saldatrici con regolazione a commutatore, alla chiusura del giunto saldato si forma una depressione in superficie, il cosiddetto cratere finale. Non soltanto è brutto da vedere, ma rappresenta un punto debole del Vostro giunto saldato e può portare, nel peggiore dei casi, alla formazione di cricche. La qualità ha un altro aspetto. MicorMIG Vi offre una soluzione semplice e sicura: Direttamente sul quadro di comando si può inserire comodamente la **funzione di qualità "riempimento del cratere finale"**. La corrente di saldatura non viene interrotta bruscamente, bensì ridotta in maniera controllata. Il bagno di fusione riesce a raffreddarsi con calma ed il cratere finale viene riempito automaticamente con del materiale, con minor apporto di energia. Il risultato: **un'estetica della saldatura che convince pienamente.**



Senza riempimento del cratere finale



Con riempimento del cratere finale, perfetta chiusura della saldatura

## Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta

1. Selezione del procedimento/modalità di funzionamento
2. Regolazione della corrente di saldatura
3. Regolazione fine dell'arco

## Realizzato come pensato: **Regolazione della dinamica con la sola pressione di un pulsante.**

Lo sapete dalla pratica. Ogni impianto a trasformatore ha la sua propria caratteristica. C'è quello con un arco un po' più morbido e quello con un arco un po' più duro. Ogni saldatore, però, ha i suoi gusti e le sue idee su come deve essere l'arco ottimale, **più morbido e più lungo, più corto e più duro od esattamente a metà tra questo e quello**. Gioca un ruolo importante il fattore "individualità", che un impianto a trasformatore non è in grado, senz'altro, di offrire. Con MicorMIG è tutto diverso: in questo caso si varia, **proprio in funzione delle necessità** del lavoro in questione e della posizione di saldatura, **la dinamica dell'arco** e si trova, in modo semplice e rapido, la miglior regolazione dell'arco personalizzata. Del resto si occupa la **tecnologia di regolazione intelligente dell'arco** di MicorMIG. Tutti i principali parametri vengono gestiti automaticamente in background perché si ottenga una saldatura perfetta.



## MicorMIG in dettaglio

- ✓ Inverter di saldatura a regolazione continua per saldatura MIG-MAG
- ✓ L'innovativa tecnologia Micor brevettata garantisce la massima potenza
- ✓ Eccellenti caratteristiche di saldatura con acciaio, acciaio inox ed alluminio
- ✓ Ottimale per miscela di gas e CO<sub>2</sub>
- ✓ Con funzione di saldatura ad elettrodo
- ✓ Possibilità di upgrade con altre funzioni e procedimenti di saldatura, come ad esempio SpeedArc per saldatura MIG-MAG più rapida del 30% (max)
- ✓ Disponibile nella versione compatta o con alimentatore filo separato
- ✓ A scelta con raffreddamento a gas o ad acqua
- ✓ Alimentazione filo di precisione industriale a 4/2 rulli; fornibile su richiesta con alimentazione filo di precisione industriale a 4/4 rulli
- ✓ Soluzione gestionale "solo 3 operazioni per una saldatura perfetta"
- ✓ Tre pannelli di comando a scelta: Basic, BasicPlus, ControlPro (comando sinergico a partire da BasicPlus)
- ✓ Con riempimento del cratere finale e regolazione della dinamica multistadio inseribili
- ✓ Indicazione digitale della corrente di saldatura e della tensione
- ✓ Possibilità di identificazione utente tramite RFID (identificazione a radio frequenza)
- ✓ Possibilità di regolazione a distanza sulla torcia Powermaster
- ✓ Equipaggiamento opzionale per torcia Push-Pull e Lorch NanoFeeder (per coprire una distanza di max 50 m)
- ✓ In telaio industriale robusto e di facile trasporto. A partire da MicorMIG 350, di serie con telaio industriale provvisto di scartamento ruote
- ✓ Fabbricata e collaudata nel rispetto di DIN EN 60974-1, con marchio CE, simbolo S ed IP 23





# Fate Vi servire, le soluzioni gestionali di MicorMIG

## Basic



- ✓ Regolazione continua della corrente di saldatura
- ✓ Indicazione volt e ampere
- ✓ Riempimento del cratere finale inseribile
- ✓ Regolazione della dinamica dell'arco a 3 stadi

## BasicPlus



- ✓ Regolazione continua della corrente di saldatura
- ✓ Indicazione volt e ampere
- ✓ Riempimento del cratere finale inseribile (impostabile nel sottomenù)
- ✓ Regolazione della dinamica dell'arco a 7 stadi
- ✓ Gestione sinergica
- ✓ Selezione programma di saldatura nella zona alimentazione filo
- ✓ Possibilità di upgrade totale

## Semplicemente maggior funzionalità e precisione

### Regolazione della potenza



Regolazione personalizzata della macchina tramite intensità di corrente, velocità di alimentazione filo o spessore materiale, semplice come la desiderate

### Adattamento dell'arco



Adattamento arco personalizzato tramite tensione di saldatura, con la possibilità di visualizzare lo scostamento in percentuale rispetto al valore proposto

## ControlPro



- ✓ Regolazione continua della corrente di saldatura
- ✓ Indicazione volt e ampere
- ✓ Ulteriore grande display grafico OLED per la visualizzazione del terzo parametro principale, oltre a guida a menù comoda ed intuitiva
- ✓ Riempimento del cratere finale inseribile (impostabile nel sottomenù)
- ✓ Regolazione della dinamica dell'arco a 21 stadi
- ✓ Gestione sinergica
- ✓ Selezione programma di saldatura nella zona alimentazione filo
- ✓ Memoria parametri Tiptronic
- ✓ Possibilità di upgrade illimitata

MicorMig cresce con le "Vostre" necessità. Al sicuro da sorprese future grazie alla possibilità di upgrade incorporata.

Un impianto a trasformatore rimane così com'è. L'hardware limita le sue capacità prestazionali e la sua funzionalità. Con MicorMIG le cose cambiano. Vi consente di rimanere assolutamente **flessibili grazie alla possibilità di upgrade che offre** ed alla struttura modulare che caratterizza la tecnologia totalmente digitale del quadro di comando, dell'unità di comando e controllo e dell'inverter. Questo offre, da un lato, **soluzioni su misura** per il rispetto dei parametri di saldatura aziendali e, dall'altro, la sicurezza di poter essere parte attiva, anche in futuro, del progresso tecnico. Non è mai stato così facile adeguare un impianto di saldatura

alle esigenze tecniche in continua evoluzione ed installare, anche in un secondo tempo, funzioni che semplificano il lavoro o programmi e procedimenti di saldatura in grado di incrementare la produttività. Persino i pannelli di comando di MicorMIG, al bisogno, si possono aggiornare e modificare. **L'acquisto di una MicorMIG significa progresso.** Al momento dell'acquisto ed anche successivamente. Si sfrutta la funzionalità che serve, proprio quando serve. Con MicorMIG si è e si resta con le spalle coperte, senza preoccuparsi minimamente di quanto il futuro possa anche riservare.

AL SICURO DA SORPRESE FUTURE

Procedimenti di saldatura e moduli funzionali del futuro

Upgrade processi di saldatura

Es.:  
- SpeedArc  
- TIG  
- Scriccatura

Upgrade programmi di saldatura

Es.:  
- Pacchetto CuSi  
- Pacchetto alluminio  
- Pacchetto acciaio inox



Basta avanti e indietro tra il pezzo e la macchina. Tutte le soluzioni gestionali sono combinabili con la tecnologia della torcia con regolazione a distanza Powermaster di Lorch.





# Poiché è la pratica che conta: Particolari intelligenti per una quotidianità di saldatura migliore.

Compatta, robusta e funzionale.  
La compagna ideale in ogni azienda.



Carrello portabombola da 50 l



Carrello portabombola con doppia sicurezza e piano di carico basso.

La protezione in dettaglio



Maniglie di grandi dimensioni facilitano la movimentazione dell'impianto e proteggono, nel contempo, gli interruttori e gli attacchi.

Per l'impiego gravoso.  
Il telaio industriale MicorMIG a partire da 350 A.

Maggior stabilità



La carreggiata più larga assicura maggior stabilità ed offre una protezione antitamponamento aggiuntiva.

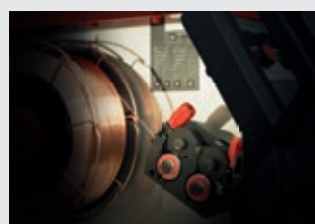
Facilità di movimentazione con la gru



Anelli di sollevamento extra ed un peso più contenuto facilitano il trasporto e la movimentazione con la gru.



## Illuminazione vano interno alimentazione filo



LED superpotenti illuminano il vano interno in maniera efficace, permettendo così di cambiare la bobina più facilmente e di infilare il filo rapidamente anche in caso di oscurità o di condizioni di luce non buone.

## Preselezione sinergica proprio dove ci vuole



A partire dalla versione BasicPlus, MicorMIG offre tutta una serie di programmi di saldatura per varie combinazioni materiale/filo/gas. I programmi si impostano, in funzione della versione, sulla bobina filo nell'alimentatore dello stesso oppure nella zona alimentazione filo dell'impianto compatto.

## Saldatura ad elettrodo ottimale



Un impianto MIG-MAG che offre anche la saldatura ad elettrodo. Basta togliere la torcia, collegare la pinza portaelettrodo all'apposito attacco aggiuntivo e selezionare saldatura ad elettrodo sul pannello di comando.

## Identificazione del saldatore in tutta semplicità



Regolamentazione chiara dei diritti di impostazione e di uso per i vari utilizzatori. Sempre più un must per le moderne aziende di produzione. Identificazione del saldatore in tutta semplicità. In tutta semplicità grazie alla tecnologia RFID/NFC integrata.

## Cambio rulli senza attrezzi



L'alimentatore filo di precisione a 4 rulli, di serie, si contraddistingue per la robustezza, le dimensioni compatte e la possibilità di cambio rulli senza bisogno di attrezzi. Con una semplice sostituzione dei rulli, l'alimentatore filo si può modificare passando alla soluzione a rulli quadrupli motorizzati.

## Identificazione distintiva tramite colori dei rulli di alimentazione



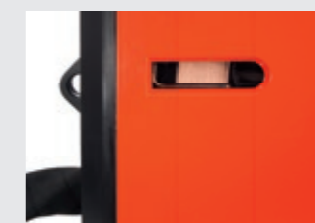
Ora è impossibile inserire il rullo sbagliato. I rulli di alimentazione Lorch di MicorMIG sono identificati da un colore differente in funzione del diametro del filo, facilitando la vita al saldatore.

## Facile cambio del cavo di prolunga



Il bloccaggio e lo scarico tensione del cavo di prolunga sono studiati in maniera tale che il cavo possa essere sostituito anche dal saldatore stesso oppure trasportato separatamente dall'alimentatore.

## Maggior visibilità



Fidarsi è bene, controllare è meglio. Non c'è niente che infastidisce di più che dover interrompere il lavoro all'improvviso per andare a prendere una bobina di filo. Con l'alimentatore MicorMIG basta un'occhiata per controllare la riserva di filo, grazie all'indicatore integrato.



## La potente versatilità MIG-MAG per qualsiasi impiego

MicorMIG convince grazie alle sorprendenti caratteristiche di saldatura in relazione a tutti i tipi di lamiera ed all'acciaio di spessore medio e pesante. Naturalmente con certificazione EN 1090.

## Gestione della qualità in tutta semplicità. La soluzione economicamente vantaggiosa nel rispetto di EN 1090.

Per tutte le aziende che saldano nei settori interessati dai controlli previsti per le opere edili, il rispetto della norma EN 1090 rappresenta una priorità assoluta, a partire al massimo da metà 2014. Per tutti gli interventi di saldatura effettuati è obbligo presentare la documentazione attestante l'adeguatezza del procedimento di saldatura impiegato. Con Lorch MicorMIG potete stare assolutamente tranquilli in fatto di saldatura ed EN 1090. Già con la versione BasicPlus di MicorMIG (con gestione sinergica e sistema automatico di regolazione), infatti, tanto le piccole aziende, quanto le imprese di maggiori dimensioni sono in grado di fornire l'attestazione di conformità richiesta come da **EN 1090** per lamiere con limite di snervamento di 355 N/mm<sup>2</sup> (max) **in maniera rapida, efficiente ed economicamente vantaggiosa**. Con il relativo libretto WPS EN 1090 risparmiate singoli test onerosi a livello economico e di tempo, in quanto per i procedimenti di saldatura standard sono contenute tutte le istruzioni di saldatura rilevanti, **certificate da un ente di collaudo omologato**. MicorMIG, inoltre, si può combinare con Lorch Q-Data, un facile sistema di registrazione che rende la **documentazione dei dati di saldatura** come deve essere: semplicemente semplice. In più, un software di documentazione ed analisi dei dati che riproduce le Vostre operazioni di saldatura per intero. Il **servizio di calibrazione** Lorch completa il pacchetto di vantaggi EN 1090 di Lorch e garantisce che saldate costantemente secondo le specifiche WPS. Con la qualità Lorch "Made in Germany" siete e rimanete pronti per il futuro.



### Le varianti di potenza



Campo di applicazione	MicorMIG 300	MicorMIG 350	MicorMIG 400	MicorMIG 500
MIG-MAG	30 - 300 A	30 - 350 A	30 - 400 A	30 - 500 A
Regolazione della tensione	continua	continua	continua	continua
Gas di saldatura	Miscela di gas + CO <sub>2</sub>	Miscela di gas + CO <sub>2</sub>	Miscela di gas + CO <sub>2</sub>	Miscela di gas + CO <sub>2</sub>
<b>Fili saldabili</b>				
Acciaio ø in mm	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
Alluminio ø in mm	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 2,4
CuSi ø in mm	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2
<b>Fattore di servizio (FS) secondo norme rilevato in conformità allo standard qualitativo tedesco DIN EN 60974-1 a 40 °C</b>				
Corrente per FS 100% (40 °C)	200 A	250 A	290 A	370 A
Corrente per FS 60% (40 °C)	250 A	300 A	350 A	430 A
FS per corrente max (40 °C)	45%	45%	45%	45%
<b>Apparecchio</b>				
Tensione di rete	3 - 400 V	3 - 400 V	3 - 400 V	3 - 400 V
Tolleranza di rete consentita	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%
Fusibile di rete ad azione ritardata	32 A	32 A	32 A	32 A
Dimensioni in mm (Lu x La x Al)	880 x 400 x 755	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855
Peso (saldatrice compatta, raffreddata a gas)	51 kg	60 kg	64 kg	73 kg
<b>Extra</b>				
Libretto EN1090/WPS	○	○	○	○

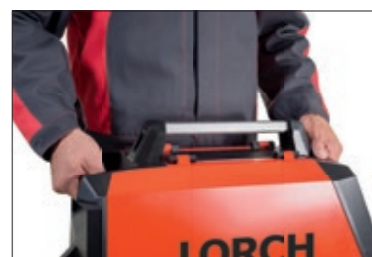
○ optional



# Lorch MF-08

L'alimentatore filo a protezione totale. **Robusto, estremamente stabile e completamente isolato.**

La prima cosa di Lorch MF-08 che salta all'occhio è il suo design. D'accordo, appare diverso, ma lo è anche effettivamente. Sviluppando MF-08, infatti, avevamo uno scopo ben preciso: volevamo creare un alimentatore filo che si potesse impiegare praticamente in ogni azienda e pressoché **in tutti i settori applicativi**. Ogni più piccolo dettaglio è stato pensato e ripensato. Con MF-08 il saldatore ottiene proprio quello che si può aspettare da un alimentatore, ed anche di più. La struttura dell'alimentatore filo a protezione totale è in plastica ad elevate prestazioni ed offre, oltre a **stabilità e robustezza**, soprattutto una cosa: la sicurezza. Al contrario degli alimentatori tradizionali in metallo, MF-08 è **totalmente isolato** ed adatto al massimo livello, dunque, anche per settori d'impiego problematici ed impegnativi dal punto di vista della sicurezza. Successivamente all'introduzione della norma per la messa a terra dei banchi di saldatura, ma anche per le normali situazioni di impiego, ogni coperchio deformato, ogni rotolo di filo deformato con un alimentatore in metallo nasconde il rischio di scarica a massa, con tutte le conseguenze del caso. Se l'alimentatore si rompe, è ancora il minore dei mali. Un'attenta manipolazione del materiale di lavoro aiuta indubbiamente, ma soltanto un alimentatore a protezione totale garantisce una sicurezza vera e propria. MF-08 - **un plus in fatto di sicurezza per ogni azienda.**



**Perfettamente in pugno.** Per una maggior portata ed il massimo comfort di movimentazione.

Specialmente lavorando in cantiere o in posti difficilmente raggiungibili, è necessario trasportare l'alimentatore nella propria postazione di lavoro. In questo caso risulta veramente convincente l'**alimentatore filo orientabile e supportato in maniera stabile sul generatore**, soprattutto per i suoi particolari professionali. Laddove un alimentatore da cantiere può presentare spesso soltanto una possibilità di impugnatura, rendendone così difficile il trasporto al saldatore, MF-08 offre contemporaneamente **parecchie possibilità pratiche di presa**. Ad esempio, lo si può togliere in maniera semplice e comoda dalla saldatrice afferrandolo nelle zone di presa previste allo scopo. Il suo **peso contenuto** fa il resto. Anche il farlo scendere e passare **attraverso un passo d'uomo**, il portarlo su e giù da un'impalcatura o, grazie all'apposito dispositivo, l'appenderlo ad un braccio oppure in posizioni aeree diventa un'operazione facile e semplice. Particolari che alleggeriscono notevolmente la Vostra pesante quotidianità.



Pericolo di contatto



Alloggiamento metallico



Alimentatore a protezione totale MF-08



Isolamento totale

In piedi o in orizzontale, **utilizzo ottimale in qualsiasi posizione.**

Nella pratica, ogni settore d'impiego ha le sue proprie esigenze. A volte si preferisce un alimentatore da mettere in orizzontale, a volte uno da mettere in piedi. MF-08 offre entrambe le possibilità: si può impiegare in orizzontale o in piedi. Questo è reso possibile dai **supporti laterali** stabili e precisi. Se l'alimentatore si deve impiegare costantemente in posizione orizzontale, c'è anche la possibilità di montare il **pannello di comando ruotato di 90°**. L'alimentatore filo a protezione totale viene trasportato sempre in posizione verticale, in quanto più pratica allo scopo. Questo si chiama flessibilità o, più semplicemente, praticità.

Estremamente robusto ed a prova di caduta. **Più di quanto prescrive la norma.**

Chiunque vada in cantiere con un alimentatore filo conosce il problema: **talvolta cade giù**. Ci richiedono le norme: deve resistere ad una caduta libera di 25 cm. Davvero! Se, trasportandolo, un alimentatore scivola dalla mano oppure cade dalla sponda di carico del mezzo, sono di più e l'alimentatore risulta danneggiato. Non, però, nel caso di MF-08. La robusta struttura in PVC speciale resistente, rinforzato con fibre di vetro, è, da un lato piuttosto leggera e, dall'altro particolarmente stabile. Con la **protezione Top Crash** di Lorch solitamente sia il telaio, sia quanto contenuto all'interno restano intatti. MF-08 è stato studiato e realizzato in maniera tale che, anche cadendo da un'altezza di 60 cm con bobina filo inserita, la struttura dell'alimentatore resti indenne da danni e, al massimo, si rompa il supporto della bobina. E quest'ultimo si può sostituire con poca spesa. Questa è oggi una protezione al top.



Norma



MF-08





## Portiamo la luce nel buio

Il progresso può essere davvero semplice. Una zona alimentazione filo con illuminazione integrata. Questo rende il cambio filo un'operazione facile anche in condizioni di luce sfavorevoli.

MIG-MAG

## Sorprendentemente facile – e **doppiamente accessibile.**

Un aspetto importante per l'idoneità pratica di un alimentatore filo è la facilità di inserimento della bobina stessa. Una vera e propria sfida in sede di messa a punto di un alimentatore così **compatto ed adatto al passo d'uomo**. Un'infinità di particolari e di caratteristiche peculiari della struttura di MF-08, come, ad esempio, la **bobina di filo posizionata leggermente obliquo** e l'accesso all'interno dalla grande apertura, proprio nella zona superiore, grazie al coperchio laterale che si apre verso l'alto e si può bloccare, assicurano una sorprendente facilità di movimenti in sede di cambio della bobina del filo. Si può aprire, comunque, anche l'altro lato dell'alimentatore filo; l'elettronica ed il motore sono protetti e coperti in maniera tale che si abbia in qualsiasi momento libero accesso agli attacchi del cavo di prolunga. Il bloccaggio ed il dispositivo di fermo del cavo di prolunga sono realizzati in modo tale che il cavo di prolunga possa essere cambiato dal saldatore stesso o, in caso di necessità, possa essere trasportato separatamente dall'alimentatore filo, senza dover arrivare in un'area tecnicamente sensibile o che può essere aperta soltanto da personale appositamente preparato.



Un vero peso piuma della sua classe.  
**Peso proprio di soli 10,6 kg.**

Proprio della quotidianità del cantiere fa parte il coprire ogni giorno distanze piuttosto notevoli con tutto l'equipaggiamento. Anche quando si saldano pezzi di grandi dimensioni si deve spesso movimentare l'alimentatore filo. Ogni chilo in più si fa sentire. Rispetto agli alimentatori filo tradizionali in metallo, che nella maggior parte dei casi pesano più di 15 kg già senza bobina del filo, Lorch MF-08 convince per il suo peso contenuto. Con il suo peso proprio di soli 10,6 kg, risulta di facile trasporto, pur restando estremamente robusto e resistente nell'impiego.

### Accessori



**Carrelli**  
Versione verticale



**Carrelli**  
Versione orizzontale



**Struttura di protezione**  
Con telaio tubolare



**Piedini**  
Per lavorare su superficie d'appoggio riscaldata



#### Alimentatore filo MIG-MAG a protezione totale MF-08

Velocità di alimentazione	2,0 - 25,0 m/min
Azionamento/alimentazione	4 rulli/motore a regolazione tachimetrica/feedback digitale del numero di giri
Adatto per passo d'uomo	a partire da 42 cm, ovale (senza maniglia)
Isolamento totale	•
Flussimetro gas	○
Dimensioni in mm (Lu x La x Al)	575 x 245 x 434 (380*)
Peso (netto)	10,6 kg

○ optional \* Altezza senza maniglia





# Su misura per le Vostre applicazioni specifiche

Configurate il Vostro impianto come deve essere – **adatto in maniera ottimale alle Vostre esigenze.**

“Prendete le misure” e configuratevi il Vostro **impianto così come è necessario che sia** – adatto in maniera ottimale all’impiego pratico previsto nella vostra azienda. Prendiamo, ad esempio, un impianto della serie S-SpeedPulse. Selezionando il modello di **alimentatore filo** ed optando per il raffreddamento ad acqua o naturale, definite la configurazione di base del Vostro impianto. Nelle **versioni con alimentatore filo** avete la possibilità di scegliere tra l’alimentatore filo da officina, alimentatore filo da cantiere e alimentatore filo da cantiere navale, naturalmente tutte con il traina filo di precisione industriale a 4 rulli. La **lunghezza del cavo di prolunga**, il collegamento tra il generatore e l’alimentatore filo, si può **scegliere tra 1, 5, 10, 15 e 20 m**. Così, in funzione della lunghezza della torcia, potete lavorare fino ad una distanza di 25 m dall’impianto. Si ottiene il massimo grado di libertà scegliendo una **torcia Powermaster con tecnologia di regolazione remota**. In questo modo

regolate tutti i parametri importanti direttamente tramite il pannello di comando sulla torcia. Si possono personalizzare anche le **opzioni di gestione**. Potete stabilire liberamente la posizione delle unità traina filo: solo nell’alimentatore filo, nel generatore o in entrambe le posizioni! È prevista, inoltre, **tutta una serie di accessori** che completano la personalizzazione del Vostro pacchetto prestazionale. Partendo dal carrello e dal supporto girevole dell’alimentatore filo, come pure **le ruote superdimensionate per terreni accidentati, su richiesta**. O l’utile **porta cavo** regolabile in altezza: il dispositivo è adatto ad accogliere in maniera facile e pratica i cavi ed i NanoFeeder di tutte le lunghezze standard disponibili e si può montare su entrambi i lati.



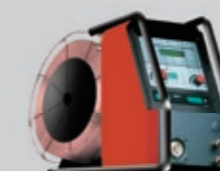
Versioni con alimentatore filo estraibile



Alimentatore da officina



Alimentatore da cantiere



Alimentatore da cantiere navale



Alimentatore da robot

RF-06  
(Alimentatore filo compatto per robot a braccio cavo o robot con cavo esterno)

Opzioni gestionali



sul generatore



sull'alimentatore



su entrambe



sul comando a distanza



direttamente sulla torcia

## Prendete le misure: Dove volete l'unità di alimentazione filo?



**Nell'impianto compatto.** Saldatrice mobile compatta con traina filo integrato.



**Nell'alimentatore filo.** Così lavorate fino a 25 m di distanza dall'impianto. Il collegamento è garantito dal cavo di prolunga.



**2 unità di avanzamento filo.** Sopra nell'alimentatore filo e sotto nel generatore. L'ideale se saldate spesso con fili differenti. Vi risparmiate i tempi di preparazione.



**2 alimentatori filo estraibili.** La soluzione ottimale per fili differenti e quando è richiesta la massima mobilità.



# La serie P

Tecnologia ad inverter di fascia alta Con **SpeedArc**.  
La MIG-MAG non è mai stata più **forte**.

Impianti a regolazione continua ve ne sono sicuramente tanti, ma una **tecnologia ad inverter** così è tipica soltanto di pochissimi apparecchi MIG-MAG, se mai si riesce a trovarli. È proprio questa, però, che fa decisamente la differenza. È come se avessimo **reinventato la saldatura MIG-MAG**. Per tutto il range di corrente si ha un arco formidabilmente stabile e semplicissimo da gestire.

Ma non è tutto. La serie P è dotata di **SpeedArc**. Ideale per cianfrini stretti, fa risparmiare materiale, garantisce una **resistenza maggiore** grazie alla miglior penetrazione ed è fino al **30% più veloce**, per molti metri di saldatura in più. Ogni giorno così.

La P è disponibile in due versioni: **P basic** e **P synergic**. Tutte e due hanno in comune la soluzione gestionale "solo 3 operazioni per una saldatura perfetta", il robusto telaio industriale e il **traina filo di precisione a 4 rulli**. La P basic possiede già tutte le funzioni che servono per una saldatura MIG-MAG davvero performante. La P synergic, a sua volta, rappresenta la variante che vorrebbe avere il saldatore MIG-MAG per

lavorazioni di saldatura impegnative. Grazie alla **gestione sinergica** è estremamente semplice da utilizzare e, ciò nonostante, al bisogno si possono regolare singolarmente tutti i parametri di saldatura.



P basic

P synergic

## La serie P in dettaglio

- ✓ Inverter di saldatura MIG-MAG a regolazione continua
- ✓ Eccellenti caratteristiche di saldatura MIG-MAG con miscela di gas e CO<sub>2</sub>
- ✓ Con **SpeedArc**® di serie
- ✓ P synergic con SpeedUp®, SpeedRoot® e SpeedCold® optional su richiesta (disponibili anche come upgrade)
- ✓ Con funzione di saldatura ad elettrodo (inclusa scriccatura a partire dalla P4500)
- ✓ In telaio industriale robusto e di facile trasporto
- ✓ Disponibile nella versione compatta o con alimentatore filo separato
- ✓ Possibili varianti a doppio traina filo con uno o due alimentatori filo separati
- ✓ Alimentatore filo disponibile in diverse varianti: da officina, da cantiere, da cantiere navale o per robot
- ✓ Soluzione gestionale "solo 3 operazioni per una saldatura perfetta"
- ✓ Disponibile, a scelta, con raffreddamento naturale oppure ad acqua
- ✓ Trainafile industriale di precisione a 4 rulli
- ✓ Indicazione digitale della corrente di saldatura e della tensione
- ✓ 2 varianti gestionali a scelta:
  - P basic (regolazione del filo e della tensione)
  - P synergic (gestione totalmente sinergica e display con testo in chiaro)
- ✓ Possibilità di regolazione a distanza sulla torcia Powermaster
- ✓ Equipaggiamento opzionale per torcia Push-Pull e trainafile intermedio (per coprire una distanza di max 43 m)
- ✓ Completamente automatizzabile (porta LorchNet, interfaccia dispositivo o interconnessione bus)
- ✓ Fabbricata e collaudata nel rispetto di DIN EN 60974-1, con marchio CE, simbolo S ed IP 23

## La P = il massimo della tecnica MIG-MAG

Vi sono cose che fa piacere ripetere. Poiché è come se avessimo riscoperto la tecnica MIG-MAG. La chiamiamo "il massimo della tecnica MIG-MAG". Per Voi questo significa:

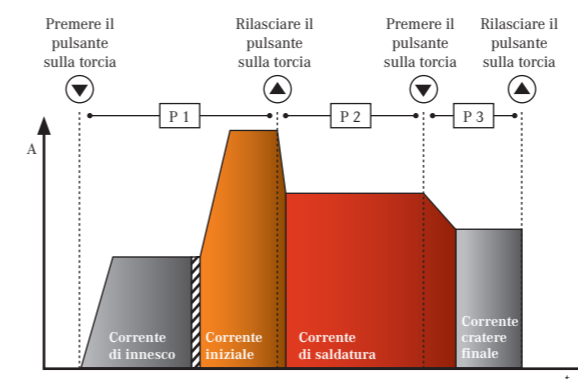
- **tecnica di regolazione digitale** per un innesco più sicuro, più rapido e senza spruzzi
- **regolazione automatica della lunghezza dell'arco** per spianare le irregolarità, ad esempio i punti di saldatura
- **adattamento continuo del reattore di regolazione e di stabilizzazione** in automatico per caratteristiche di saldatura dinamiche e possibilità di impiego di diversi gas (ottimale anche con CO<sub>2</sub>)
- **chiusura pulita della saldatura** grazie al **riempimento del cratere finale**
- **re-innesco perfetto** ed estremità filo sempre appuntita grazie al **picco di corrente finale**
- e **brasatura MIG** perfetta

## I vantaggi di SpeedArc

- **SpeedArc è più veloce:**  
SpeedArc è più concentrato, ha una maggiore densità di energia e, dunque, un più alto punto di pressione dell'arco nei confronti del bagno di fusione. Ciò rende la saldatura MIG-MAG fino al 30% più veloce. E persino lamiere d'acciaio dello spessore fino a 15 mm, si possono saldare in una sola passata.
- **SpeedArc per cianfrini stretti:**  
L'arco stabile e concentrato di SpeedArc è ideale da gestire anche nel caso di lunghe estremità filo libere (stick-out), in cianfrini stretti.
- **SpeedArc economizza materiale:**  
Sono ormai passati anche i tempi dei grandi angoli di apertura del giunto. Non servono 60°, alla serie P bastano 40°. Meno materiale - minor tempo - costi ridotti.
- **SpeedArc è chiaramente più resistente:**  
Con SpeedArc della serie P la penetrazione nel materiale di base è decisamente migliore rispetto alle normali saldatrici MIG-MAG.

## Quatromatic

Quatromatic evita inneschi freddi all'inizio della saldatura e garantisce un riempimento ottimale del cratere finale. Vi offre la possibilità, infatti, di memorizzare tre singole impostazioni di parametri (P1 - P3) e di richiamarle nel funzionamento a 4 tempi mediante il pulsante sulla torcia.





## Per molti metri di saldatura in più

La serie P convince grazie alle superbe caratteristiche di saldatura MIG-MAG che consentono a qualsiasi saldatore di lavorare in maniera semplicemente più produttiva. Con SpeedArc della serie P innestate, inoltre, il turbo MIG-MAG e saldate fino al 30% più in fretta.

## 3 operazioni bastano per una saldatura perfetta - le soluzioni gestionali della serie P

### P basic

1. Selezione della modalità di funzionamento
2. Regolazione della tensione
3. Determinazione della velocità di avanzamento filo



- ✓ Quatromatic
- ✓ Regolazione a distanza sulla torcia Powermaster (corrente +/-)
- ✓ SpeedArc

### P synergic

1. Selezione della modalità di funzionamento
2. Combinazione filo/gas/materiale
3. Regolazione della corrente di saldatura (sempre la prerogativa perfetta grazie alla funzione sinergica basata sullo spessore del materiale)



- ✓ Gestione sinergica
- ✓ Quatromatic
- ✓ Regolazione a distanza sulla torcia Powermaster (corrente +/- e Tiptronic)
- ✓ Memoria Tiptronic contenente 100 parametri di saldatura
- ✓ SpeedArc
- ✓ SpeedUp (optional)
- ✓ SpeedRoot (optional)
- ✓ SpeedCold (optional)

## Le varianti di potenza



Accessori optional per la Vostra P 3000 mobil:  
unità di raffreddamento ad acqua WUK 5 e carrello mobile

Campo di applicazione	P 3000 mobil 300 A	P 3500 350 A	P 4500 450 A	P 5500 550 A
MIG-MAG	25 - 300 A	25 - 350 A	25 - 450 A	25 - 550 A
Regolazione della tensione	continua	continua	continua	continua
Gas di saldatura	Miscela di gas + CO <sub>2</sub> **	Miscela di gas + CO <sub>2</sub> **	Miscela di gas + CO <sub>2</sub> **	Miscela di gas + CO <sub>2</sub> **

Fili saldabili	P 3000 mobil 300 A	P 3500 350 A	P 4500 450 A	P 5500 550 A
Acciaio Ø in mm	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
Alluminio Ø in mm	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 2,4
CuSi Ø in mm	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2

Fattore di servizio (FS) nella pratica a temperatura ambiente di 25 °C	P 3000 mobil 300 A	P 3500 350 A	P 4500 450 A	P 5500 550 A
Corrente per FS 100% (25 °C)	270 A	285 A	380 A	500 A
Corrente per FS 60% (25 °C)	300 A	325 A	420 A	530 A
FS per corrente max (25 °C)	65%	50%	50%	50%

Fattore di servizio (FS) secondo norme rilevato in conformità allo standard qualitativo DIN EN 60974-1	P 3000 mobil 300 A	P 3500 350 A	P 4500 450 A	P 5500 550 A
Corrente per FS 100% (40 °C)	250 A	260 A	360 A	400 A
Corrente per FS 60% (40 °C)	280 A	300 A	400 A	500 A
FS per corrente max (40 °C)	50%	30%	30%	30%

Apparecchio	P 3000 mobil 300 A	P 3500 350 A	P 4500 450 A	P 5500 550 A
Tensione di rete	3-400 V	3-400 V	3-400 V	3-400 V
Tolleranza di rete consentita	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%
Fusibile di rete ad azione ritardata	16 A	16 A	32 A	35 A
Dimensioni in mm (Lu x La x Al)	812 x 340 x 518	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812
Peso	34 kg	92,8 kg	97,3 kg	107,3 kg

Soluzioni gestionali	P 3000 mobil 300 A	P 3500 350 A	P 4500 450 A	P 5500 550 A
P basic	●	●	●	●
P synergic	●	●	●	●
Booklet EN 1090/WPS (per P synergic)	○	○	○	○

○ optional





# L'apoteosi della saldatura pul sata. La tecnologia Saprom®.

Ciò che è iniziato con l'alluminio, è diventato irrinunciabile oggi anche in sede di lavorazione dell'acciaio. La **qualità high-end** della **tecnologia Saprom** di Lorch ha reso produttiva la saldatura pulsata.



Da oltre 50 anni Lorch è famosa per essere una delle aziende più innovative e per stimolare attivamente il progresso nel settore saldatura. Un esempio evidente di come questa forza innovativa offra vantaggi anche a Voi è rappresentato dalla tecnologia Saprom: introducendola, abbiamo incominciato a trasformare la tecnologia di saldatura pulsata in quello che è diventata oggi. Arrivata nel frattempo alla 4ª generazione, la saldatura pulsata MIG-MAG risulta di qualità più elevata, più rapida e più produttiva che mai. Se osserviamo più da vicino gli sviluppi della tecnologia di saldatura pulsata, vediamo che già 20 anni fa rappresentava assolutamente lo "stato dell'arte" nel settore dell'alluminio. E lo rappresenta tutt'ora. Oggi, quasi ovunque la saldatura rappresenta una fonte di guadagno, non si può più ignorarne l'esistenza. Infine, la velocità di pulsazione per l'acciaio e l'inox è stata aumentata fino al 48%, con SpeedPulse. E questo con un ulteriore e costante incremento dell'efficienza economica

e con un miglioramento della qualità della saldatura per quanto concerne la penetrazione, l'apporto termico, la deformazione e la bruciatura degli elementi di lega. Rispetto ai procedimenti MIG-MAG tradizionali, grazie all'elevato livello qualitativo della saldatura, si può spesso fare a meno di costose rilavorazioni. Attualmente questo porta la tecnologia Saprom a distinguersi per una produttività doppia. Da non trascurare, poi, il miglioramento dell'ergonomia ed il dimezzamento dell'inquinamento acustico. "Un balzo in avanti con Speed" significa maggior velocità nella saldatura. E non soltanto in quella pulsata. Con i procedimenti Speed, Lorch consente di saldare in maniera semplice e con maggior produttività, non importa che si

tratti di MIG-MAG, di saldatura pulsata MIG-MAG o di saldatura di base e verticale ascendente.

Tutto sui procedimenti Speed di Lorch alle pagine seguenti ed all'indirizzo Internet [www.masters-of-speed.de](http://www.masters-of-speed.de)

## Serie S-SpeedPulse

- SpeedPulse
- SpeedCold
- Speed-TwinPuls
- Puls
- TwinPuls
- SpeedArc
- SpeedRoot
- SpeedUp



## Serie S (Saprom)

- Pulsato
- TwinPuls

### Saprom 2

- Puls

### Saprom 5

- Puls



1988

“Saldatura senza spruzzi”

- ✓ Tecnica di pulsazione analogica

### Saprom 900

- Puls
- TwinPuls



1995

“L'invenzione di TwinPuls”

- ✓ Tecnica di pulsazione analogica/digitale



2003

“Rivoluzione totalmente digitale”

- ✓ Introduzione della tecnologia CAN-BUS con LorchNet
- ✓ Tecnologia di regolazione a distanza sulla torcia Powermaster



2008 09 10 11 12 13

“Un balzo in avanti con Speed”

- ✓ Fino al 48% di rapidità in più grazie alla tecnologia di processo SpeedPulse brevettata
- ✓ Saldatura altamente produttiva con i nuovi processi speciali MIG-MAG: SpeedArc, SpeedRoot, SpeedUp, SpeedCold, Speed-TwinPuls

Indice di produttività ↗



# La serie S

L'ingresso nel mondo professionale della saldatura pulsata.  
Possibilità di retrofitting con tutti i processi Speed di Lorch.

L'ingresso senza compromessi nel mondo della saldatura pulsata professionale. Chi vede il futuro nel suo lavoro, non scende a nessun compromesso con questo impianto MIG-MAG. Grazie alla nuova serie S con possibilità di upgrade guardate con sicurezza al futuro, contando su una assoluta flessibilità. Potete adeguare in qualsiasi momento ed in maniera personalizzata l'equipaggiamento tecnico del Vostro impianto alle Vostre nuove esigenze, con tutti i procedimenti Speed MIG-MAG di Lorch: SpeedPulse, SpeedArc, SpeedUp ed anche con il nuovo SpeedRoot. La serie S, inoltre, convince grazie all'eccellente fattore di servizio, alla soluzione gestionale "solo 3 operazioni per una saldatura perfetta" ed al robusto telaio industriale, con molti particolari pratici. Le maniglie stabili non solo ne

consentono una maggiore manovrabilità, ma svolgono anche una funzione di protezione del quadro di comando e delle connessioni. Si utilizzano, inoltre, per il trasporto e per avvolgerci i cavi. Oppure il geniale e robusto carrello portabombola. Con il suo **piano di carico bombola gas basso** rende più facile sostituire la bombola ed è disponibile anche nella versione doppia per due bombole da 50 l.



## La serie S in dettaglio

- ✓ Inverter a regolazione continua per saldatura ad arco pulsato MIG-MAG
- ✓ Di serie con SpeedArc®
- ✓ Possibilità di upgrade con tutti i processi MIG/MAG Speed (SpeedPulse®, SpeedUp®, SpeedRoot® e SpeedCold®)
- ✓ Con funzione di saldatura ad elettrodo (inclusa scricatura a partire dalla S5)
- ✓ In telaio industriale robusto e di facile trasporto
- ✓ Disponibile nella versione compatta o con alimentatore filo separato
- ✓ Possibili varianti a doppio traina filo con uno o due alimentatori filo separati
- ✓ Alimentatore filo disponibile in diverse varianti: da officina, da cantiere, da cantiere navale o per robot
- ✓ Soluzione gestionale "Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta"
- ✓ Disponibile, a scelta, con raffreddamento naturale oppure ad acqua
- ✓ Trainafile industriale di precisione a 4 rulli
- ✓ Display con testo in chiaro e selezione lingua
- ✓ Indicazione digitale della corrente di saldatura e della tensione
- ✓ Memoria programmi Tiptronic fino a 100 parametri di saldatura
- ✓ Possibilità di regolazione a distanza sulla torcia Powermaster
- ✓ Equipaggiamento opzionale per torcia Push-Pull e trainafile intermedio (per coprire una distanza di max 43 m)
- ✓ Fabbricata e collaudata nel rispetto di DIN EN 60974-1, con marchio CE, simbolo S ed IP 23

## Le varianti di potenza S con pulsato standard



Campo di applicazione	S 3 mobil	S 3	S 5	S 8
MIG-MAG	25-320 A	25-320 A	25-400 A	25-500 A
Regolazione della tensione	continua	continua	continua	continua
Gas di saldatura	Miscela di gas + CO <sub>2</sub> **	Miscela di gas + CO <sub>2</sub> **	Miscela di gas + CO <sub>2</sub> **	Miscela di gas + CO <sub>2</sub> **
<b>Fili saldabili</b>				
Acciaio Ø in mm	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,6	0,6-1,6
Alluminio Ø in mm	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,6	1,0-2,4
CuSi Ø in mm	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2
<b>Fattore di servizio (FS) nella pratica a temperatura ambiente di 25 °C</b>				
Corrente per FS 100%	280 A	280 A	350 A	500 A
Corrente per FS 60%	320 A	320 A	400 A	500 A
FS per corrente max	75%	75%	75%	100%
<b>Fattore di servizio (FS) secondo norme rilevato in conformità allo standard qualitativo tedesco DIN EN 60974-1 a 40 °C</b>				
Corrente per FS 100%	250 A	250 A	320 A	400 A
Corrente per FS 60%	280 A	280 A	350 A	500 A
FS per corrente max	40%	40%	50%	60%
<b>Apparecchio</b>				
Tensione di rete	3-400 V	3-400 V	3-400 V	3-400 V
Tolleranza di rete consentita	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%
Fusibile di rete ad azione ritardata	16 A	16 A	32 A	32 A
Dimensioni in mm (Lu x La x Al)	812 x 340 x 518	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812
Peso	34 kg	92,8 kg	97,3 kg	107,3 kg
<b>Extra</b>				
Libretto EN1090/WPS	○	○	○	○

○ optional

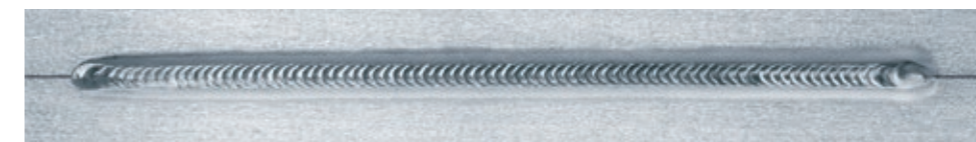
## Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta

1. Selezione della modalità di funzionamento \_\_\_\_\_
2. Combinazione filo/gas/materiale \_\_\_\_\_
3. Regolazione della corrente di saldatura \_\_\_\_\_  
(sempre la prerogazione perfetta grazie alla funzione sinergica basata sullo spessore del materiale)



## TwinPuls® - Ottimale per l'alluminio

TwinPuls gestisce in maniera mirata e separata la fase di fusione e quella di raffreddamento. Il limitato apporto di calore minimizza la deformazione. E la saldatura in posizione diventa più facile e sicura. L'estetica del giunto è sorprendente, quasi come in TIG. Di grande utilità naturalmente anche nel caso di saldatura dell'acciaio inox.





# Serie S-SpeedPulse®

Con l'acciaio e l'acciaio inox fino al **48% più rapida**.  
SpeedPulse – un'invenzione di Lorch.

La serie S-SpeedPulse non scende a compromessi. Si prefigge un obiettivo soltanto: una saldatura all'insegna della perfezione e della produttività.

E coniuga, allo scopo, i **vantaggi della velocità** dello spray-arc con i **vantaggi applicativi e qualitativi** dell'arco pulsato. Le peculiarità grazie a cui la tecnica pulsata già convince in relazione all'alluminio ed all'acciaio inox, si possono ora sfruttare anche per la saldatura dell'acciaio: **controllabilità eccezionale** dell'arco, miglior gestione del bagno di fusione, praticamente nessuna rilavorazione e qualità elevata del giunto, e tutto questo con una velocità di saldatura sinora neppure immaginata. Non è soltanto il fattore "Speed" (velocità) che viene chiaramente migliorato da una S-SpeedPulse di Lorch.

Grazie alla soluzione gestionale "solo 3 operazioni per una saldatura perfetta", si ottiene ora una **saldatura MIG-MAG perfetta** con maggior semplicità e più velocemente. In linea di principio, infatti, è semplice da usare come un trapano.

Più rapida e più economica di tutte le macchine pulsate con cui l'abbiamo messa a confronto.

Speed Up your Pulse,

Per la massima produttività.



## La Serie S-SpeedPulse® in dettaglio

- ✓ Inverter a regolazione continua per saldatura ad arco pulsato MIG-MAG
- ✓ Incluso SpeedPulse® = incremento della velocità del 48% (max)
- ✓ Di serie con TwinPuls® e Speed-TwinPuls®
- ✓ Di serie con SpeedArc® e SpeedRoot®
- ✓ Disponibile, su richiesta, con SpeedUp® e SpeedCold®
- ✓ Con funzione di saldatura ad elettrodo (inclusa scricatura a partire dalla S5-SpeedPulse)
- ✓ In telaio industriale robusto e di facile trasporto
- ✓ Disponibile nella versione compatta o con alimentatore filo separato
- ✓ Possibili varianti a doppio traina filo con uno o due alimentatori filo separati
- ✓ Alimentatore filo disponibile in diverse varianti: da officina, da cantiere, da cantiere navale o per robot
- ✓ Soluzione gestionale "Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta"
- ✓ Disponibile, a scelta, con raffreddamento naturale oppure ad acqua
- ✓ Trainafile industriale di precisione a 4 rulli
- ✓ Display con testo in chiaro e selezione lingua
- ✓ Indicazione digitale della corrente di saldatura e della tensione
- ✓ Memoria programmi Tiptronic fino a 100 parametri di saldatura
- ✓ Funzione Quatromatic
- ✓ Possibilità di regolazione a distanza sulla torcia Powermaster
- ✓ Equipaggiamento opzionale per torcia Push-Pull e trainafile intermedio (per coprire una distanza massima di 43 m)
- ✓ Completamente automatizzabile (tramite porta LorchNet, interfaccia dispositivo o interconnessione bus)
- ✓ fabbricata e collaudata nel rispetto di DIN EN 60974-1, con marchio CE, simbolo S ed IP 23

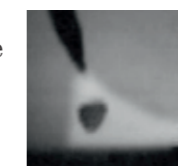
Ora si effettua la **saldatura pulsata** anche dell'**acciaio**

Sono note le qualità di un buon arco pulsato. Quasi **niente spruzzi**, **controllo ottimale del bagno di saldatura**, **trasferimento del materiale controllato** e **praticamente nessuna rilavorazione**. Per quanto riguarda l'acciaio inox e l'alluminio, attualmente se ne avvantaggia ogni saldatore MIG-MAG esperto. Perché non fare altrettanto quando si salda l'acciaio? Perché non si adotta la saldatura pulsata? Anche in questo caso, con l'arco pulsato si può controllare meglio e con maggior semplicità il processo di saldatura. Attenzione, però: dove si poteva prestare meno attenzione alla qualità superficiale e si rinunciava, dunque, alla rilavorazione, la saldatura pulsata risultava più lenta rispetto a quella short-arc o spray-arc. Ora questo appartiene al passato. Grazie a SpeedPulse di Lorch, effettuate **la saldatura pulsata a velocità elevata**, senza nessuna perdita in fatto di qualità. E questo a tutte le potenze. Gli archi di transizione sono un ricordo del passato. Subito molto più velocemente nella saldatura manuale e stupendamente in quella automatizzata.

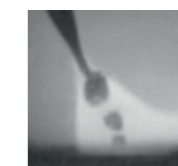


## Tutto incomincia con la **fusione del filo**

Quando si tratta della velocità di saldatura, tutto incomincia dal filo. Ogni impulso deve depositare la massima quantità di materiale. Mentre nel caso del pulsato standard viene trasferita soltanto una goccia di materiale per ogni impulso, SpeedPulse realizza un **trasferimento pressoché continuo di materiale** nel pezzo.



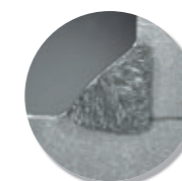
Pulsato standard



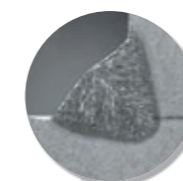
SpeedPulse

## I vantaggi di SpeedPulse

- Maggior **economicità** grazie alla velocità di saldatura più elevata del 48% (max)
- Restano invariati tutti i vantaggi della **saldatura pulsata**
- **Minor apporto termico** per:
  - miglior qualità della saldatura
  - minima deformazione (angolare)
  - riduzione al minimo della bruciatura degli elementi di lega
- L'arco SpeedPulse dimezza l'inquinamento acustico in quanto risulta **più silenzioso di circa 10 dB(a)**
- **Eccezionale gestione** e visibilità dell'arco ("effetto ago")
- Migliore **penetrazione più in profondità**



Pulsato standard



SpeedPulse



SpeedPulse INNOVAZIONE



## Con SpeedPulse® fino al 48% più rapida – un'invenzione di Lorch

SpeedPulse® della serie S riunisce i vantaggi dello spray-arc con quelli dell'arco pulsato. Il trasferimento del materiale risulta pressoché continuo, ma senza cortocircuiti in caso di trasferimento a goccia fine/media. Questo significa, in pratica, assenza di spruzzi e nessuna rilavorazione con un rendimento massimo in fatto di fusione a tutte le potenze.

3 operazioni bastano per una saldatura perfetta – la soluzione gestionale della serie S

1. Selezione della modalità di funzionamento
2. Combinazione filo/gas/materiale
3. Regolazione della corrente di saldatura (sempre la prerogativa perfetta grazie alla funzione sinergica basata sullo spessore del materiale)



Quadro di comando di facile comprensione, dotato di display con testo in chiaro

## Le varianti prestazionali di S-SpeedPulse®



Campo di applicazione	S 3 mobil SpeedPulse®	S 3 SpeedPulse®	S 5 SpeedPulse®	S 8 SpeedPulse®
MIG-MAG	25-320 A	25-320 A	25-400 A	25-500 A
Regolazione della tensione	continua	continua	continua	continua
Gas di saldatura	Miscela di gas + CO <sub>2</sub> **	Miscela di gas + CO <sub>2</sub> **	Miscela di gas + CO <sub>2</sub> **	Miscela di gas + CO <sub>2</sub> **

Fili saldabili				
Acciaio Ø in mm	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
Alluminio Ø in mm	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 2,4
CuSi Ø in mm	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2

Fattore di servizio (FS) nella pratica a temperatura ambiente di 25 °C				
Corrente per FS 100% (25 °C)	280 A	280 A	350 A	500 A
Corrente per FS 60% (25 °C)	320 A	320 A	400 A	500 A
FS per corrente max (25 °C)	75%	75%	75%	100%

Fattore di servizio (FS) secondo norme rilevato in conformità allo standard qualitativo DIN EN 60974-1				
Corrente per FS 100% (40 °C)	250 A	250 A	320 A	400 A
Corrente per FS 60% (40 °C)	280 A	280 A	350 A	500 A
FS per corrente max (40 °C)	40%	40%	50%	60%

Apparecchio				
Tensione di rete	3-400 V	3-400 V	3-400 V	3-400 V
Tolleranza di rete consentita	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%
Fusibile di rete ad azione ritardata	16 A	16 A	32 A	35 A
Dimensioni in mm (Lu x La x Al)	812 x 340 x 518	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812
Peso	34 kg	92,8 kg	97,3 kg	107,3 kg

Extra				
Booklet EN 1090/WPS	○	○	○	○

○ optional





# Masters of Speed

## Perché velocità = produttività

SpeedPulse®

SpeedArc®

SpeedUp®

SpeedRoot®

SpeedCold®

Speed-TwinPuls®

Fin da quando esiste l'umanità, le persone si sforzano di migliorare. Per questo motivo, noi della Lorch siamo da anni alla ricerca della vera velocità o, per usare un anglicismo, speed. Credete a noi la velocità non è solo la velocità. Accelerare il processo di saldatura speed è interessante solo se la penetrazione e la qualità della saldatura sono assicurate e l'intero processo di saldatura risulta estremamente semplice da utilizzare per tutti. Allora - e soltanto allora - si può anche rinunciare a costose preparazioni e rilavorazioni.

Migliaia di ore di duro lavoro ne sono valse la pena:

**Lorch ha velocizzato la saldatura.**

**Le innovazioni da noi apportate al procedimento MIG-MAG Vi aiutano a ridurre in maniera persistente i costi di produzione.**

E Voi incrementerete in modo significativo la velocità di saldatura, semplificherete il processo in maniera sensibile e renderete possibile una produttività sinora mai raggiunta.

Questa speed è offerta da 3 impianti di saldatura Lorch, cioè quelli delle serie P, S e S-SpeedPulse, con una qualità tra le migliori a livello mondiale. Al loro interno operano i nostri procedimenti Speed, che accelerano la Vostra produzione. Li chiamiamo Masters of Speed (professionisti della velocità).

**LORCH**



# Lorch SpeedPulse

E la velocità diventa prodotti vità.

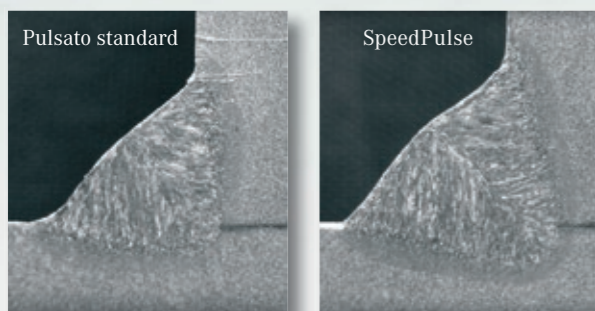
Valore aggiunto ad ogni metro e ad ogni passata di saldatura.



## SpeedPulse. Filo al 48% più veloce.

La chiave per arrivare ad una maggiore velocità è aumentare la quantità di filo d'apporto. Fino ad ora, ad un impulso ha sempre corrisposto il trasferimento di

una goccia. I nostri specialisti di processo hanno, però, trovato il modo di aumentare la quantità delle gocce, permettendo così un trasferimento controllato del materiale nel bagno pressoché continuo. La goccia principale, in regime di pulsazione, è sempre seguita da una seconda in trasferimento spray arc. Questo incremento di materiale trasferito mostra chiaramente il suo effetto: maggiore speed (velocità). Subito molto più velocemente nella saldatura manuale e stupendamente in quella automatizzata. 30% più veloce con l'acciaio inox e fino al 48% con l'acciaio al carbonio. E tutto questo con la miglior qualità della saldatura pulsata e con una gestione decisamente ottimale.



## Saldatura con penetrazione più profonda, più resistente e più silenziosa.

Solo se il vertice è fuso completamente, il giunto sarà sano e resistente. SpeedPulse mostra ciò di cui è capace nella macrografia. Più in profondità e con maggior tenuta. Ideale anche per l'alluminio. E, con tutto ciò, anche molto più silenzioso. Nel caso dell'acciaio, la riduzione della rumorosità arriva fino a 10 dB(A). Si tratta, in pratica, di un dimezzamento dell'inquinamento acustico, con conseguente ottimizzazione della concentrazione e del giunto saldato.

## SpeedPulse. Saldatura semplificata e rilavorazioni ridotte.

La stabilità dell'arco lo dimostra: SpeedPulse rende più facile la gestione del bagno di saldatura.



Un arco più concentrato permette una maggior guidabilità dell'arco stesso in tutto il range di corrente. Non esiste più il problema dell'arco di transizione con i relativi spruzzi, come nella saldatura MIG-MAG tradizionale. Non è più necessario cambiare la bobina del filo per i piccoli spessori. E' possibile saldare con grande qualità lamiere da 1 mm con un filo da 1,2 e senza interruzioni, fino alla corrente massima. Inoltre SpeedPulse rende il processo più freddo. Questo è ben visibile dalla variazione dei colori nella saldatura dell'acciaio inox. E'

possibile saldare più velocemente e con meno deformazioni. Questo significa molti e molti metri di saldatura in più al giorno. Basta perdite di tempo per cambiare il filo e per le rilavorazioni - avete SpeedPulse.

## SpeedPulse. Ideale soprattutto per l'acciaio. In quanto il tempo è danaro.

Saldate per guadagnare denaro e ... per il rispettare dei tempi. Perché allora perché non saldare in arco pulsato l'acciaio al carbonio? Anche in questo caso SpeedPulse è chiaramente migliore e più facile da gestire. Si effettua, dunque, la saldatura pulsata anche dell'acciaio inox e dell'alluminio. Sì - direte - è vero, ma la saldatura pulsata è più lenta della MIG-MAG nel caso dell'acciaio. Acqua passata. Una volta era così! SpeedPulse è uno dei migliori processi ad alta velocità. Quanto più la corrente è alta e tanto più notevole risulta il vantaggio in fatto di velocità. Dovete provare. A questo si aggiunga la qualità della saldatura pulsata. SpeedPulse anche per l'acciaio. SpeedPulse anche per la Vostra produzione.



# Lorch SpeedArc

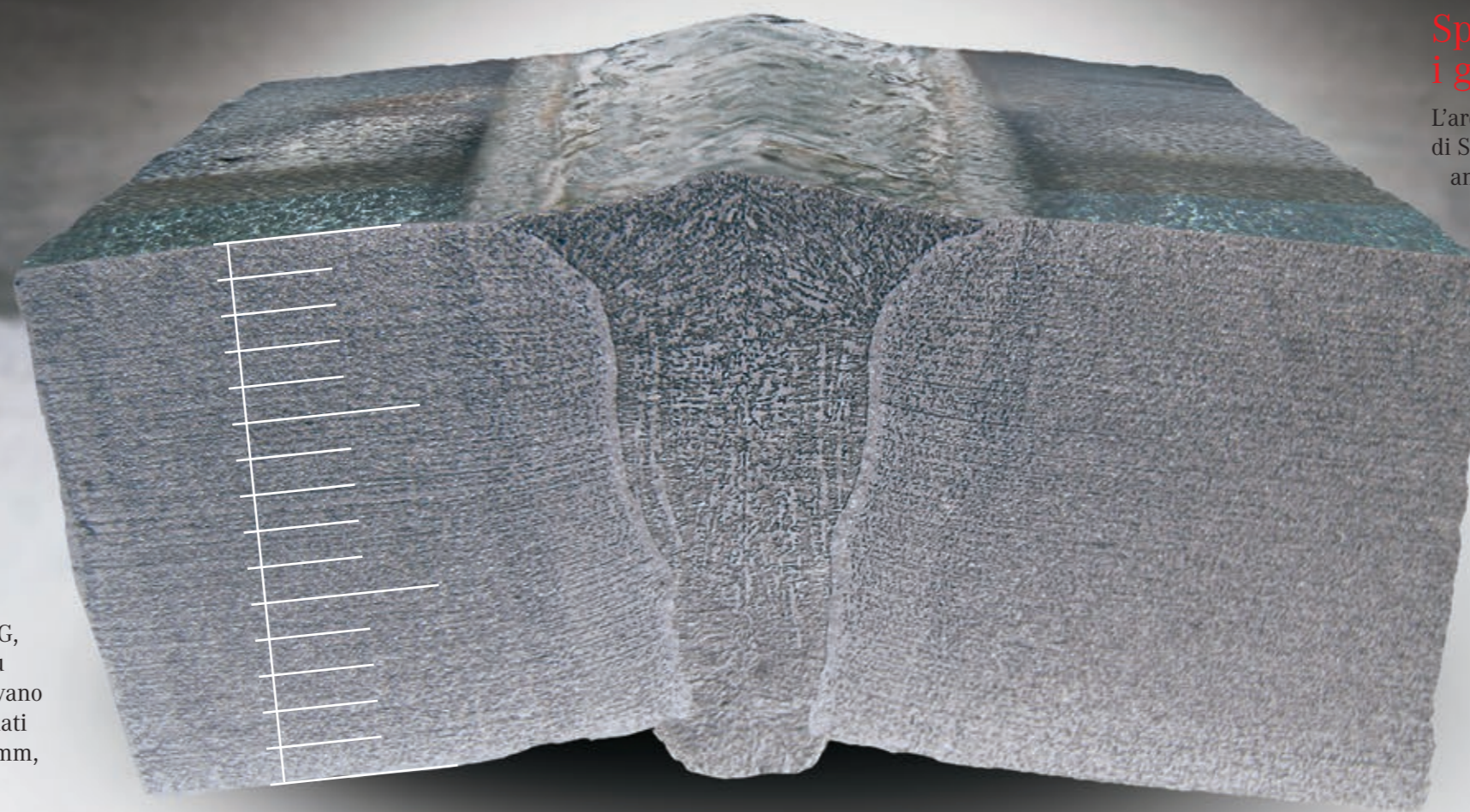
E la saldatura diventa un processo di tendenza.  
Fino a 15 mm di acciaio saldati in una sola passata.

## SpeedArc per le massime prestazioni MIG-MAG: Filo al 30% più veloce.

Lo SpeedArc è molto più concentrato. Possiede una densità di energia molto più elevata e garantisce, così, una pressione dell'arco maggiore nel bagno di fusione. Il risultato è decisamente sorprendente, in quanto rende la saldatura MIG-MAG più rapida del 30% (max).

## Anche 15 mm in una sola passata diventano possibili.

Lo SpeedArc è il massimo in fatto di MIG-MAG, ma non solo la sua velocità lo rende molto più produttivo. Anche i cianfrini che sinora andavano saldati in più passate ora possono essere saldati in "una sola" passata, con spessori fino a 15 mm, grazie allo SpeedArc. Ecco la produttività che conviene, ecco la saldatura a valore aggiunto. Come tutto questo avvenga è e resta un segreto ben custodito dai nostri progettisti che lavorano qui, ad Auenwald. Ma che Voi potete così risparmiare molto e gestire meglio le scadenze, Ve lo diciamo più che volentieri.



## SpeedArc. Ideale per i giunti più stretti.

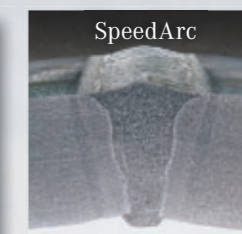
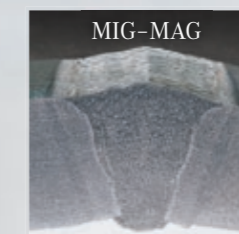
L'arco stabile e concentrato di SpeedArc è ideale da gestire anche nel caso di lunghe estremità filo libere (stick-out), in cianfrini stretti.



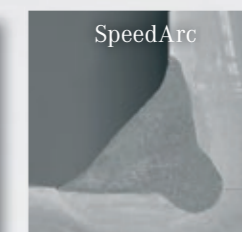
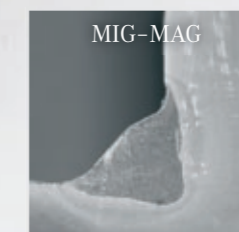
Anche così stretto è possibile

## SpeedArc economizza materiale.

Sono ormai passati anche i tempi dei grandi cianfrini. Non servono 60°, già 40° sono sufficienti per SpeedArc.



## SpeedArc penetrazione superiore.



Con SpeedArc la penetrazione nel materiale di base è decisamente migliore rispetto alle normali saldatrici MIG-MAG.



# Lorch SpeedUp

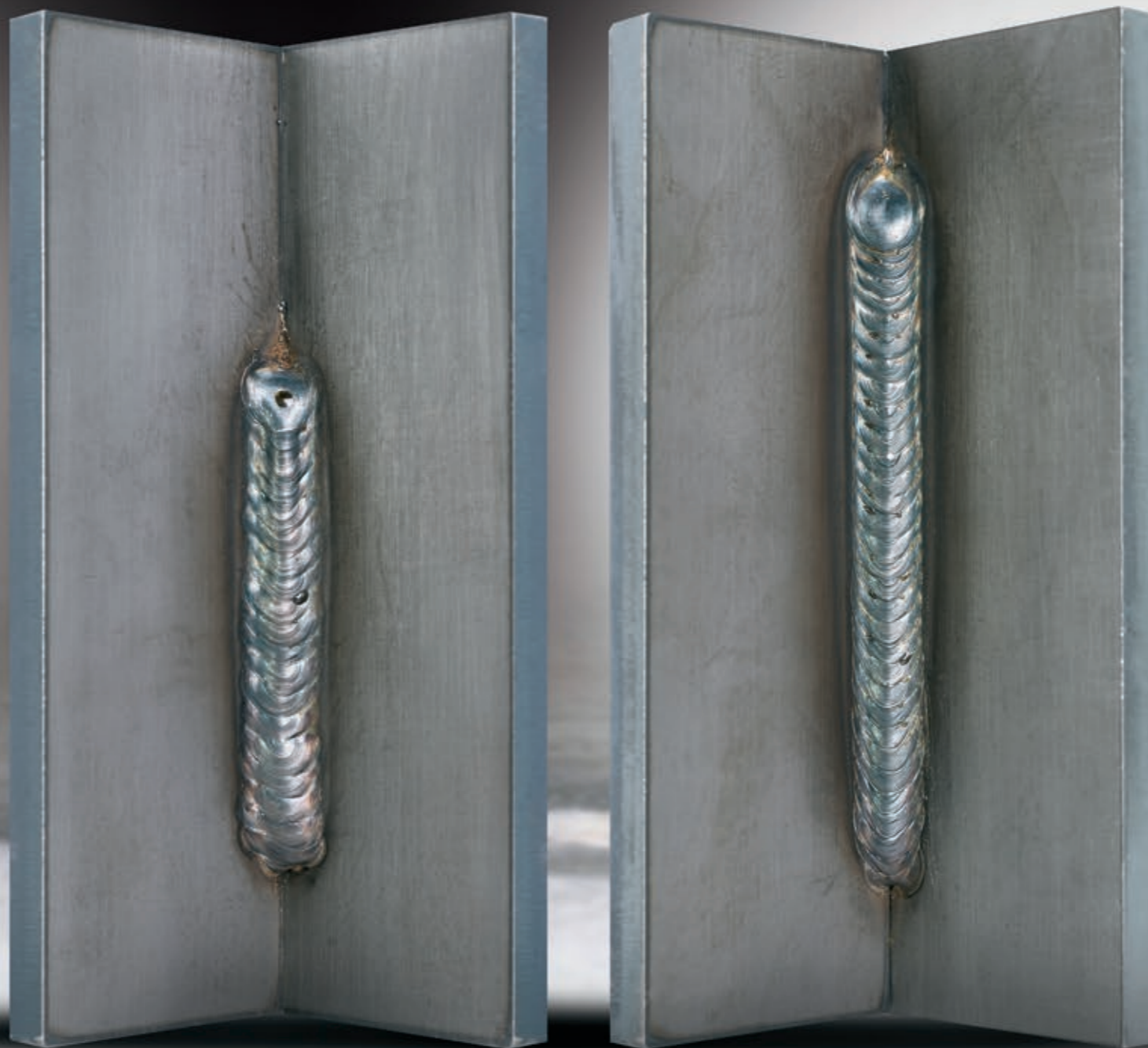
La saldatura verticale ascendente met **te il turbo.**  
**Saldatura verticale ascendente così fa cile e veloce come non mai.**

## Saldatura verticale ascendente? Una volta era difficile.

Una saldatura verticale ascendente perfetta era un traguardo. Ed il necessario movimento triangolare (o “ad albero di Natale”) della mano per fondere con cura il materiale, non farlo raffreddare troppo, fondere completamente il vertice e garantire un supporto accurato, era una tecnica riservata solo agli specialisti. Questi uomini venivano chiamati, con la giusta riverenza, “i saldatori dell’albero di Natale”. Non c’era alternativa, Questa tecnica, però, era lenta quasi come la crescita di un albero e la pressione per i termini di consegna giocava spesso brutti tiri. Era logico, dunque, che i nostri ingegneri cercassero una soluzione più semplice. L’hanno trovata. E ne siamo orgogliosi.

## SpeedUp - la “semplicità”. La saldatura verticale ascendente è re-inventata.

Il trucco è la combinazione di due processi o, meglio, di due fasi d’arco. La prima è la fase “calda” a corrente elevata con un alto apporto di energia per la fusione ottimale del materiale. Grazie ad una perfetta regolazione dell’arco, in questa fase non c’è nessuna transizione e, dunque, gli spruzzi sono praticamente assenti. La seconda è la fase “fredda”. Qui il ridotto apporto di energia garantisce una penetrazione sicura, un riempimento del giunto correttamente dimensionato ed uno spessore effettivo di saldatura pressoché ottimale. Sembra facile e lo è veramente. Infatti, anche saldatori che hanno imparato da soli il mestiere si impadroniscono di SpeedUp in brevissimo tempo. Grazie alla penetrazione eccellente, anche per loro è facile saldare alla perfezione in verticale ascendente.



Classica saldatura verticale ascendente

L'ingegnoso e facile SpeedUp

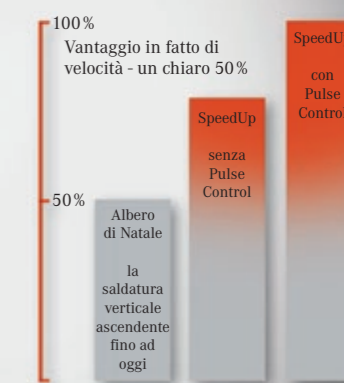
## SpeedUp si scatena.

Chi fa un foro profondo nella parete soltanto per installare un cavo sottile ha bisogno, poi, di molto tempo per stuccare il tutto. Finora era lo stesso con la saldatura verticale ascendente. SpeedUp di Lorch funziona in modo molto più preciso: si ha quasi una giunzione stretta ed esatta, che si richiude in un battibaleno.

Così, nel caso di lamiere fino a 12 mm, si ottiene esattamente lo spessore effettivo di saldatura che serve.

L’arco SpeedUp concentrato risulta praticamente due

volte più veloce due volte sia per l’acciaio al carbonio che per l’inossidabile. Lo SpeedUp della Lorch sulla P synergic è già più rapido del 60 - 80 %, un passo da giganti per tutti coloro che eseguono saltuariamente saldature verticali ascendenti. E la Lorch S-SpeedPulse è fino al 100 % più veloce. Grazie a SpeedUp con PulseControl.



## Saldatura verticale ascendente MIG-MAG dell’alluminio? E dietro l’angolo?

Ritenete che non si possa farlo con un impianto MIG-MAG tradizionale? Avete ragione. Ma la Lorch P synergic è il massimo in fatto di MIG-MAG e lo fa benissimo. Un cordone pressoché perfetto, come con TIG, anche nel caso dell’acciaio e dell’inossidabile. A questo si aggiungano la torcia con regolazione a distanza e la memoria Tipronic per i parametri di saldatura. Dalla saldatura d’angolo orizzontale alla posizione verticale e viceversa mediante la semplice pressione di un tasto. Vi risparmiate l’andirivieni tra la macchina ed il pezzo, con il relativo dispendio di tempo. Questa è la produttività. SpeedUp per il Vostro lavoro.



# Lorch SpeedRoot

Così la saldatura MIG-MAG dà buoni risultati anche per il vertice. **Riempimento super della luce e controllo ottimale del bagno di fusione.**

## MIG invece di TIG per le prime passate.

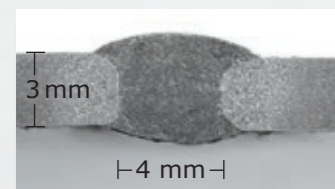
Per la saldatura di radice, cioè per una giunzione del materiale il più possibile senza pori, valeva sinora la semplice formula: Prima passata = TIG. Indubbia facilità, ma anche notevole lentezza. E non c'è da stupirsi che, nelle passate successive di riempimento e finitura, si ricorreva all'elettrodo o alla torcia MIG-MAG. Ma perché non passare ad un procedimento più rapido anche per la prima passata a piena penetrazione?

La richiesta era chiara: il cordone deve essere sano. Proprio la qualità della saldatura del vertice sul lato interno dei tubi, spesso rendeva impossibile il ricorso ad altri procedimenti. Impossibile? Gli specialisti di processo della Lorch non si sono accontentati di queste spiegazioni. La loro risposta: SpeedRoot. Un procedimento MIG-MAG che unisce una qualità di saldatura simile alla TIG con i vantaggi della MIG-MAG in fatto di velocità.

## La parola d'ordine è restare freddi.

Se per la saldatura della prima passata si pensava alla tecnica MIG-MAG, sinora il pensiero andava al tradizionale arco corto, al fine di saldare minimizzando al massimo l'apporto termico. Con la scomparsa del corto circuito, necessaria ai fini del processo, purtroppo la corrente e la tensione aumentano con una rapidità tale che il trasferimento del materiale avviene quasi con caratteristiche esplosive. Il bagno di fusione viene meno oppure il cordone viene spinto nell'apertura da colmare, con troppa forza ed in maniera irregolare. Ora, se si riduce, però, solo l'energia, si corre presto il rischio che il cordone non sia più sufficientemente definito. È proprio qui che interviene SpeedRoot: la tecnica di regolazione high-end assicura un trasferimento "freddo" del materiale con successiva scomparsa del corto circuito a mirata riduzione di energia.

Neanche una piccola quantità di energia di troppo. Soltanto il valore esatto di corrente e di tensione in grado di garantire un'elevata stabilità del processo ed una perfetta estetica leggermente bombata della saldatura. Per la massima tolleranza in fatto di fessure ed una buonissima capacità di colmare le stesse.

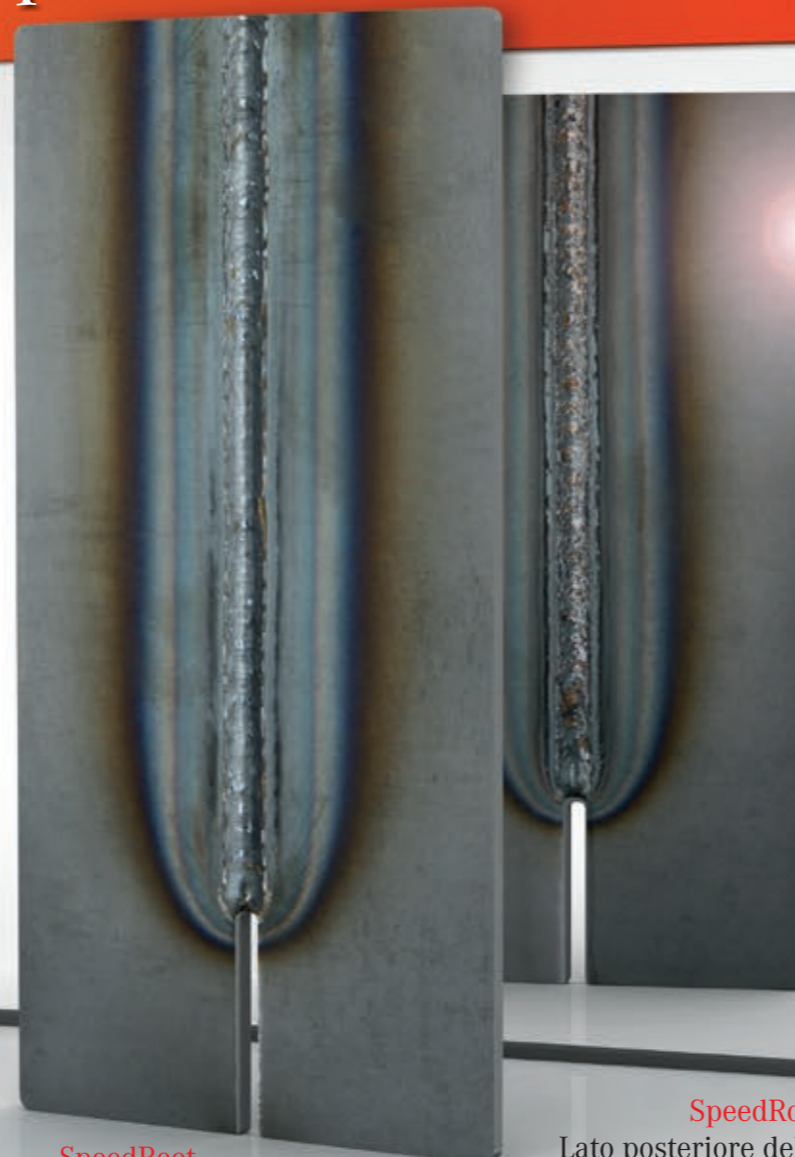


Estetica ottimale leggermente bombata della saldatura, senza errori di giunzione.

3 mm, G3Si1,  
luce di 4 mm  
con M21

Nella saldatura di base conta, innanzi tutto, quello che altrimenti non si vede.

## Specchio della verità.

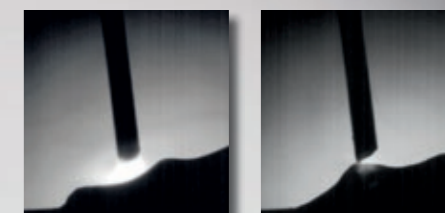


SpeedRoot  
Lato anteriore saldatura

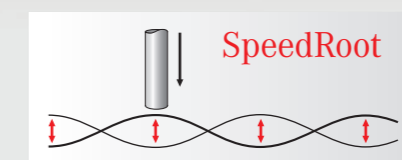
SpeedRoot  
Lato posteriore della  
saldatura

## L'onda perfetta.

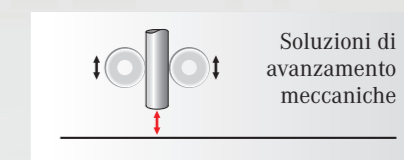
La temporizzazione di processo di SpeedRoot di Lorch è il fattore determinante. Il clou: SpeedRoot sfrutta, in funzione della posizione, anche il movimento ondulatorio del bagno di saldatura al fine di favorire il distacco della goccia e di ridurre notevolmente l'apporto di energia. L'effetto che ne deriva è paragonabile, come principio, a quello che si verifica tirando attivamente avanti e indietro il filo nei sistemi di avanzamento reversibili. Dal momento che SpeedRoot funziona regolato puramente da un processore e non richiede nessun ulteriore hardware costoso o soluzioni pesanti e dispendiose in fatto di torcia, si ottengono notevoli vantaggi in fatto di applicazioni e di costi.



Ripresa ad alta velocità:  
SpeedRoot in posizione orizzontale



Procedimento con utilizzo mirato dell'oscillazione del bagno di fusione



Procedimento con avanzamento filo reversibile

## Semplicemente geniale.

Facilità d'uso e funzionamento perfetto sono il segreto della massima produttività. Chi anche una sola volta, per lamiere da 3 mm, ha colmato una luce di 4 mm senza movimento pendolare con SpeedRoot, ottenendo una saldatura dall'estetica ottimale, non vuole più farne a meno. Se non ci credete, provate! È meglio, anzi, che lo facciate con una luce da 8 mm, in quanto il controllo ottimale del bagno offerto da SpeedRoot Vi consente di eseguire anche il movimento pendolare in tutta semplicità ed in maniera rilassata. Ed il fatto che, oltre alla semplicità del processo di saldatura, potete saldare ad una velocità circa tripla rispetto alla saldatura TIG, fa decisamente la differenza. La saldatura di base non è mai stata così produttiva.



# Lorch SpeedCold

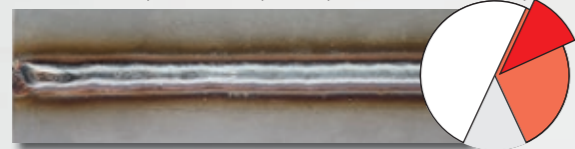
Il sistema “freddo” di Lorch. Riduzioni dell’energia ottimale. Per una saldatura delle lamiere sottili con pochi spruzzi ed elevata produttività.

## Acciaio ed inox, saldatura di lamiere sottili fino al 40% più rapida.

In sede di ottimizzazione della saldatura di lamiere sottili, la grande sfida è rappresentata dal controllo dell’arco. L’apporto di energia si riduce rapidamente, ma con il procedimento “a freddo” si salda di conseguenza: con molti spruzzi che si attaccano ed un comportamento dell’arco all’insegna della minor stabilità. La conseguenza è una dispendiosa rilavorazione. La produttività è un’altra cosa voi pensate. Anche noi. Gli ingegneri ed i saldatori Lorch, quindi, non hanno lanciato sul mercato un procedimento a basso apporto di energia, ma hanno continuato ad ottimizzare le loro idee finché non abbiamo raggiunto l’obiettivo prefissatoci: mettere a punto un procedimento per la lamiera sottile di cui i nostri clienti possano essere realmente soddisfatti. E con il quale possano aumentare in maniera consistente la loro produttività in una molteplicità di applicazioni, con un vantaggio in fatto di velocità pari al 40% (max) ed una qualità convincente anche per gli esperti.

Vantaggio in fatto di velocità: 40% (max)

Saldatura a I, CrNi t = 1,5 mm, intercapedine = 1,2 mm



**SpeedCold:** Avanzamento filo 6,0 m/min, Velocità di saldatura 62,3 cm/min



**Short arc:** Avanzamento filo 4,3 m/min, Velocità di saldatura 42,4 cm/min



### Short arc standard

Saldatura d’angolo, PG, S235 t = 3,0 mm  
Avanzamento filo 4,0 m/min, bagno di fusione rapidissimo, poco prima della discesa

### SpeedCold:

Saldatura d’angolo, PG, S235 t = 3,0 mm  
Avanzamento filo 4,0 m/min, saldatura completa e sicura  
Velocità di saldatura 35 cm/min

## Saldatura MIG-MAG perfetta delle lamiere a partire da 0,5 mm.

Mentre lo short arc MIG-MAG, in caso di acciaio ed inox CrNi, già per saldature di lamiere di 1 mm si trova alle strette, SpeedCold va decisamente oltre. Con SpeedCold si possono saldare in maniera affidabile e con comportamento pressoché ottimale in fatto di spruzzi persino lamiere con spessore pari a 0,5 mm. Se ci dovessero essere comunque degli spruzzi, non è necessario ricorrere subito agli attrezzi. Nella saldatura SpeedCold gli spruzzi, infatti, sono tanto “freddi” che normalmente non restano attaccati. Basta una passata della mano per toglierli.

## Ottimale per saldatura di testa, a sovrapposizione e d’angolo.

Il punto chiave per una saldatura eccellente della lamiera sottile è la qualità delle saldature di testa, a sovrapposizione e d’angolo. SpeedCold di Lorch è stato messo a punto proprio per queste applicazioni. La regolazione SpeedCold gestisce l’andamento del processo con una precisione tale che si ha una reazione alle variazioni dell’arco nel giro di millisecondi. Il risultato è un arco estremamente stabile ed un controllo eccellente del bagno di saldatura. SpeedCold può contare su caratteristiche superbe in fatto di modellazione della saldatura e di capacità di colmare le fessure, cosicché il saldatore può reagire in modo ottimale, ad esempio in caso di deformazione del materiale.

## I colori di rinvenimento evidenziano la differenza.

L’immissione di calore nel pezzo rappresenta un fattore fondamentale per la portata degli interventi preliminari e di rilavorazione necessari al fine di ottenere un buon risultato della saldatura. Minore è l’immissione di calore e minore è la deformazione; minori sono anche i punti di tenuta antecedenti e le rilavorazioni necessarie per conferire al materiale la forma desiderata. Qui ogni joule in meno vale soldi.

Dato che SpeedCold apporta esattamente il quantitativo di energia effettivamente necessario per la fase del processo in questione, l’immissione di calore risulta inferiore del 25% (max) rispetto alla saldatura MIG-MAG tradizionale. Proprio nel caso dell’acciaio CrNi. Grazie alla sua ridotta conducibilità termica ed alla tendenza più marcata alla deformazione, l’immissione ridotta di energia di SpeedCold costituisce un vantaggio notevole nella pratica. Anche nella saldatura di lamiere zincate si ha una perdita minima e, dunque, un miglior mantenimento della protezione dalla corrosione.



Saldatura a I, CrNi t = 0,5 mm, senza intercapedine

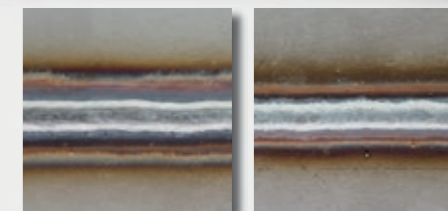
**SpeedCold:** Avanzamento filo 2,0 m/min, Velocità di saldatura 53,8 cm/min



Saldatura a I, CrNi t = 0,8 mm, intercapedine = 0,8 mm

**SpeedCold:** Avanzamento filo 2,8 m/min, Velocità di saldatura 60,0 cm/min

Saldatura a I, CrNi t = 1,5 mm, intercapedine = 1,2 mm



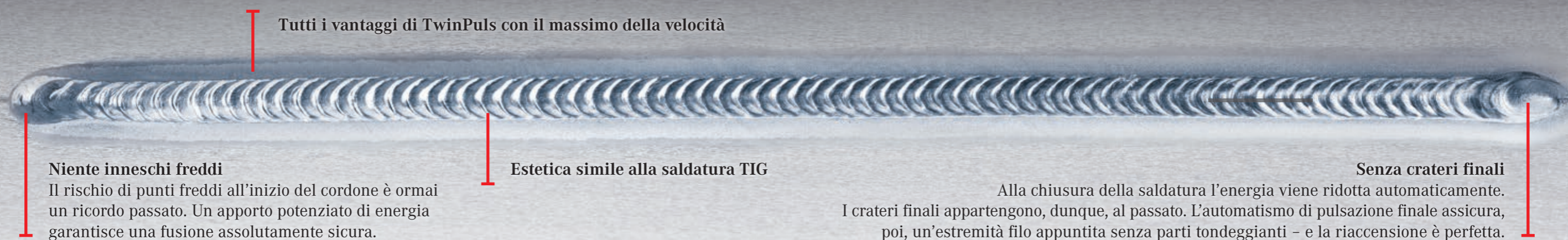
**Short arc:** Avanzamento filo 4,3 m/min, Velocità di saldatura 42,4 cm/min

**SpeedCold:** Avanzamento filo 6,0 m/min, Velocità di saldatura 62,3 cm/min



# Lorch Speed -TwinPuls

Dagli inventori di TwinPuls arriva ora saldature MIG-MAG dall'estetica eccezionale unita alla massima velocità.



Tutti i vantaggi di TwinPuls con il massimo della velocità

### Niente inneschi freddi

Il rischio di punti freddi all'inizio del cordone è ormai un ricordo passato. Un apporto potenziato di energia garantisce una fusione assolutamente sicura.

### Estetica simile alla saldatura TIG

### Senza crateri finali

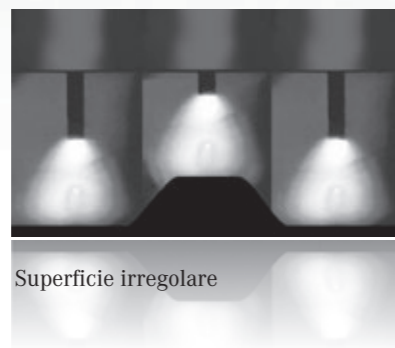
Alla chiusura della saldatura l'energia viene ridotta automaticamente. I crateri finali appartengono, dunque, al passato. L'automatismo di pulsazione finale assicura, poi, un'estremità filo appuntita senza parti tondeggianti - e la riaccensione è perfetta.

## Buono, ma non abbastanza veloce per noi.

Già inventando TwinPuls i tecnici di processo di Lorch hanno fatto qualcosa di notevole. TwinPuls gestisce in maniera mirata e separata la fase di fusione e quella di raffreddamento. Il limitato apporto termico collegato minimizza la deformazione. E la saldatura posizionata diventa più facile e sicura. L'estetica del giunto è davvero sorprendente - quasi come TIG.



Variazione di distanza



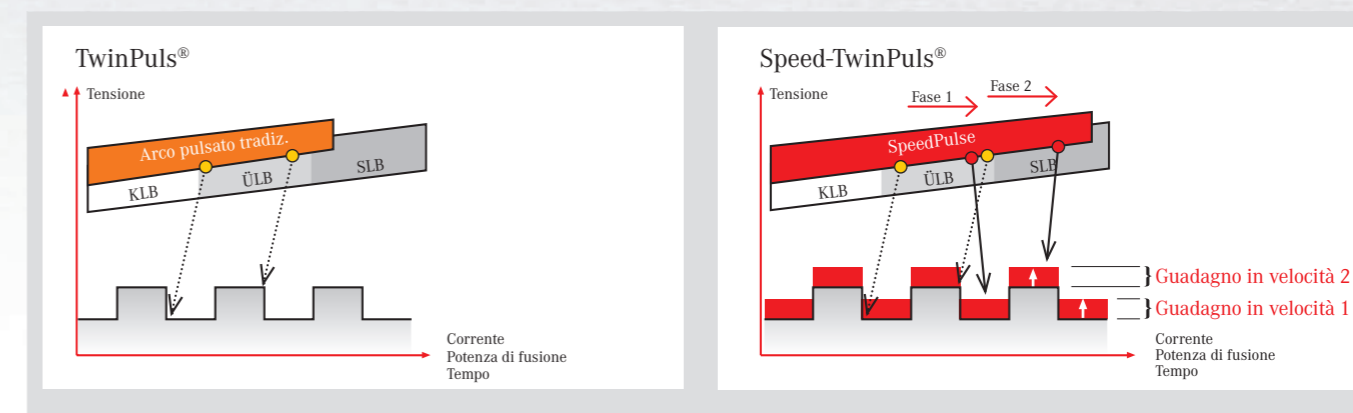
Superficie irregolare

## Più velocità, senza sbandamenti.

La lunghezza dell'arco è un fattore decisivo per il risultato della saldatura. La regolazione digitale della lunghezza dell'arco mantiene sempre costante questo fattore ed assicura una qualità ottimale del

cordone, in presenza di scostamenti relativi al pezzo. Anche con Speed-TwinPuls gli scostamenti vengono riconosciuti e corretti in una frazione di secondo. Superfici irregolari di vario tipo e variazioni di distanza si possono, così, gestire meglio. E questo non significa altro che maggior sicurezza per la Vostra saldatura.

## Bella come sempre, "soltanto" più veloce.



Già TwinPuls risulta ottimale per la lavorazione dell'alluminio e, nella pratica, di grande utilità anche per i particolari in acciaio. Ora abbiamo fatto ancora di più, incrementando la produttività. Grazie alla combinazione di TwinPuls con il procedimento Lorch brevettato SpeedPulse, adesso aumentate anche la potenza di fusione utilizzando TwinPuls. Il risultato si chiama Speed-TwinPuls. Saldate, così, ad una velocità superiore del 20 - 30%.



# Quanto costa 1 m etro di saldatura?



## Costo del lavoro

76 cm dei costi sono determinati dalla manodopera.

Gas  
9 cm

Corrente  
4 cm

Filo  
6 cm

Impianto

5 cm costa la saldatrice. Acquisto, ammortamento, interessi.

È vero, una Lorch non costa poco, ma vale decisamente il suo prezzo. Vi aiutiamo, infatti, a risparmiare proprio sul punto più importante per i Vostri guadagni: la produttività. Fare di più in meno tempo, riducendo le rilavorazioni e con una qualità di saldatura ottimale: così si riduce il costo del lavoro. Unito ad una garanzia esemplare, il Vostro investimento si ripaga con la massima rapidità.

### Solo 5 cm per la saldatrice?

Su questo è bene che ci ragioniamo. Rispetto ai salari ed ai materiali ausiliari, l'acquisto di una saldatrice è ben poca cosa. Tutti, però, guardano al prezzo della macchina, dimenticandosi di quello che sta intorno. In particolare il costo della manodopera, che saliranno presto alle stelle per l'acquisto sbagliato di una saldatrice a basso prezzo. Pensateci: noi della Lorch costruiamo le nostre saldatrici guardando alla pratica, perché siano veramente produttive.

### Osserviamo più da vicino il tempo di lavoro.

Di norma un buon "saldatore in gamba" lavora 1907 ore all'anno. Se impiega una saldatrice non tanto performante, che riduce le sue prestazioni anche solo dell'8%, si tratta sempre di 152,56 ore perse. Consideriamo ora un salario orario di 17,90 €: significano 2.730,80 € all'anno. Dal momento che saldatrici di questo tipo si ammortizzano in media nell'arco di cinque anni, tutto questo Vi costa 13.654,00 € in più. Ora capite un principio fondamentale tipico di Lorch. Noi investiamo tutte le nostre forze per

la produttività dei nostri clienti. Fatelo anche Voi, decidendo per la saldatrice giusta. Decidendo per una saldatrice Lorch.





# Il NanoFeeder di Lorch

L'innovativa soluzione MIG-MAG-PushPull per una maggior lunghezza ed il massimo grado di libertà.

## Dal Push-Pull al NanoFeeder.

Secondo il principio Push-Pull, l'unità di avanzamento filo del generatore di corrente di saldatura MIG-MAG, viene combinata con altri sistemi di trasporto filo indipendenti. Qui il NanoFeeder si assume il ruolo di trainafilo intermedio. Si tratta di un vero e proprio sistema di avanzamento filo, ma nel rivoluzionario nano-formato. L'armonizzazione dei sistemi di trasporto filo impiegati è gestita completamente in automatico dal generatore di corrente di saldatura della Lorch, tramite la regolazione Push-Pull digitale optional. In questo modo diventa del tutto superfluo un costoso comando esterno aggiuntivo.

Il diametro del NanoFeeder è pari a solo 92 mm, nella variante con raffreddamento naturale. Con l'ottimale rivestimento in PVC a protezione del cavo dell'acqua della torcia, la dimensione esterna massima è soltanto di 10,5 cm.

10,5 cm max.



## Vantaggio NanoFeeder.

Contrariamente alle tradizionali soluzioni del trainafilo intermedio, il NanoFeeder risulta molto più leggero e di dimensioni più ridotte. La costruzione estremamente compatta e, nel contempo, molto robusta, permette di muovere soltanto un'unità maneggevole decisamente leggera, che si può sempre avere comodamente appresso. Il sistema NanoFeeder è adatto in maniera ottimale per l'impiego continuo. Non ci si deve trascinare dietro grandi sistemi di alimentazione e non ci si deve arrabattare più con pesanti torce Push-Pull. Si continua ad impiegare semplicemente la propria torcia standard leggera e maneggevole. Un altro punto a favore: il NanoFeeder si può utilizzare anche con torce Powermaster della Lorch. Inclusa regolazione a distanza sulla torcia.

Genialmente **semplice**, semplicemente **geniale**.

Il NanoFeeder si può ben paragonare ad una prolunga. Da un lato non limita la libertà di movimento del saldatore e, dall'altro, aumenta enormemente la distanza di lavoro. Con il suo diametro di soli 10,5 cm si riesce a passare anche attraverso fori stretti e si aumenta, in generale, la mobilità sul pezzo.

Ricorrendo al NanoFeeder si sfruttano appieno anche i vantaggi dell'innovativa **tecnologia della torcia Powermaster** della Lorch. Viene completamente meno il fastidioso "avanti e indietro" tra la macchina ed il pezzo per la regolazione ottimale della saldatrice. Con la tecnologia della torcia Powermaster, infatti, regolate tutti i principali parametri di saldatura direttamente sulla torcia.

Qualità **senza compromessi**.

Dove si impiega il Nano-Feeder, è assicurata la qualità totale. I componenti del NanoFeeder soddisfano le esigenze più elevate e garantiscono una lunga durata. L'involucro esterno è realizzato in speciale PVC rinforzato con fibra di vetro. Al suo interno è all'opera una tecnologia notevole: gli ingranaggi di precisione ed il motore di qualità sono gli stessi impiegati, soprattutto, nella robotica e nel settore aerospaziale, tra l'altro nel veicolo per Marte. Tutte le staffe di serraggio e di pressione sono realizzate in alluminio smaltato ad alta resistenza, per una resistenza a trazione estremamente alta ed una resistenza alla corrosione ottimale.



Possibilità di abbinamento con la tecnologia delle torce con comando a distanza Powermaster

## A che distanza volete arrivare con la Vostra torcia MIG-MAG?

La lunghezza del sistema, in funzione del procedimento di saldatura e del filo impiegato, può arrivare fino ad un massimo di 50 m. Il NanoFeeder, raffreddato ad acqua come standard, è disponibile nelle lunghezze 10, 15, 20

o 25 m, che si aggiungono alla lunghezza base della torcia MIG-MAG. Per la copertura di distanze maggiori si può impiegare anche un alimentatore filo separato.



Generatore di corrente

push  
Alimentatore  
filo

fino a  
**20 m**



pull  
NanoFeeder

fino a  
**25 m**



fino a  
**5 m**  
(Alluminio max. 3 m)

fino a  
**50 m**  
di portata  
e di precisione



Torcia

NanoFeeder



# La soluzione MIG-MAG-PushPull

## Per una portata molto maggiore.

Secondo il principio Push-Pull l'unità di avanzamento filo del generatore di corrente di saldatura MIG-MAG, viene combinata con un sistema di traino indipendente nella torcia. In questo modo, anche nel caso di fili d'alluminio non rigidi, sono possibili distanze di 8 m, che, se si utilizza un alimentatore filo, possono superare i 20 m. Con un trainafilo intermedio separato si possono coprire distanze fino a 43 m tra il generatore ed il saldatore, con un'alimentazione assolutamente affidabile e precisa del filo. Decisiva al riguardo, per un processo di saldatura impeccabile, risulta essere la sincronizzazione esatta delle unità di trasporto filo in gioco: così si evitano in maniera affidabile abrasione e deformazione del filo. Di questo coordinamento si occupa il generatore di corrente di saldatura Lorch tramite l'espansione optional Push-Pull. In questo modo diventa del tutto superfluo un costoso comando esterno aggiuntivo.

### LorchDigiPP – Regolazione Push-Pull completamente digitale per la massima precisione.

Le unità di trasporto del filo impiegate vengono sincronizzate con precisione. Durante la saldatura il sincronismo è tenuto sotto controllo, con correzione automatica degli eventuali scostamenti. L'espansione Push-Pull digitale consente la regolazione massima di tre unità trainafilo ed è, dunque, utilizzabile come versione Push-Pull semplice (con portata di 28 m max) o come Push-Pull con trainafilo intermedio per una portata fino a 43 m. La regolazione Push-Pull completamente digitale consente di ottenere il risultato ottimale, in funzione della torcia. Il risultato è sorprendente.

Torcia Push-Pull dell'ultima generazione.  
Più leggera, più ergonomica, più potente.

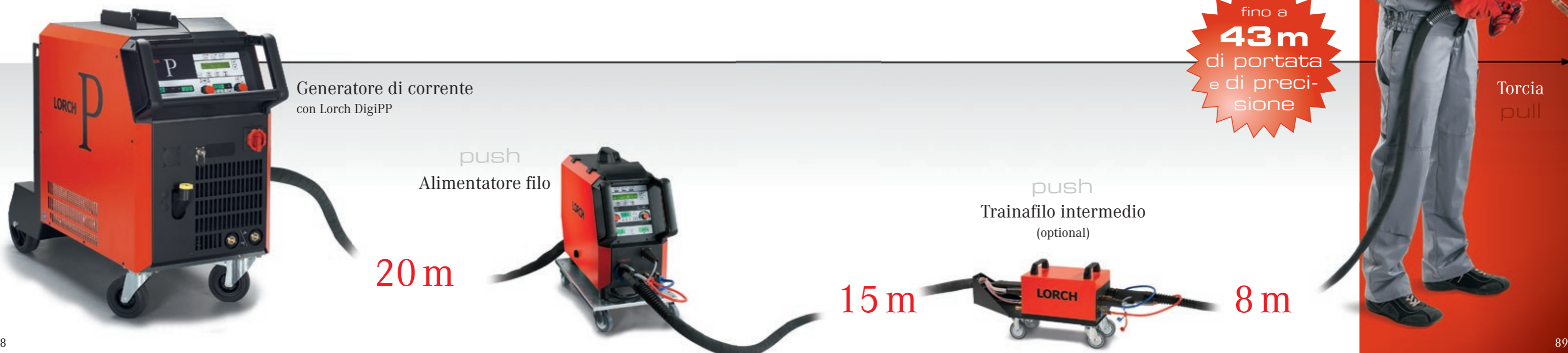


- ✓ Lancia terminale rotante ed intercambiabile
- ✓ Bobine filo universali per acciaio ed alluminio
- ✓ Anima in PA universale per fili di acciaio ed alluminio da 0,8 fino a 1,6 mm
- ✓ Nella variante Powermaster con pannello di regolazione a distanza sulla torcia: per l'impostazione dei principali parametri di saldatura direttamente sulla torcia. Basta avanti e indietro tra la macchina ed il pezzo.

Torcia Push-Pull	con raffreddamento a gas	con raffreddamento ad acqua
	LMG-PP 3600	LMW-PP 5400
Carico	310 A	500 A
CO <sub>2</sub> Miscela di gas	260 A	450 A
Fattore di servizio (FS)	60 %	100 %
Filoo (mm)	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6
Versione cavo		
Standard	•	•
Con motore Maxon	--	•
Lunghezza cavo	8 m*	8 m*

\* altre lunghezze cavo su richiesta

## A che distanza volete arrivare con la Vostra torcia PushPull?





# Torcia MIG-MAG di Lorch

Con raffreddamento a gas e ad acqua – da 150 A fino a 550 A.

Le torce MIG-MAG della Lorch sono l'ideale per i generatori di saldatura Lorch e garantiscono così la massima efficienza ed affidabilità della macchina. Le torce MIG-MAG della Lorch assicurano risultati di lavoro ottimali e consentono, nella versione Powermaster, anche la regolazione a distanza dei parametri di saldatura direttamente sulla torcia stessa.

- ✓ Raffreddamento ottimale della torcia
- ✓ Periodi elevati tra una manutenzione e l'altra
- ✓ Impugnatura della torcia ergonomica e dalla presa perfetta
- ✓ Cavi flessibili e leggeri
- ✓ Utilizzo ottimale in tutte le posizioni
- ✓ Rapida sostituzione della torcia grazie all'attacco centralizzato Euro
- ✓ Costruzione robusta e durata elevata

## Torcia Powermaster MIG-MAG

Con raffreddamento a gas		ML 1500 PM	ML 2400 PM	ML 3600 PM	ML 3800 PM	ML 4500 PM
Carico	CO <sub>2</sub>	180 A	250 A	300 A	320 A	370 A
	Miscela di gas	150 A	220 A	270 A	270 A	300 A
Fattore di servizio (FS)		60 %	60 %	60 %	60 %	60 %
Filo ø (mm)		0,6 - 1,0	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6
Lunghezza tubo flessibile (m)		3/4	3/4/5	3/4/5	3/4/5	3/4

Con raffreddamento ad acqua		MW 5300 PM	MW 5400 PM	MW 5500 PM	MW 5900 PM
Carico	CO <sub>2</sub>	300 A	400 A	500 A	550 A
	Miscela di gas	270 A	350 A	450 A	500 A
Fattore di servizio (FS)		100 %	100 %	100 %	100 %
Filo ø (mm)		0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,6	0,8 - 2,4
Lunghezza tubo flessibile (m)		3/4/5	3/4/5	3/4/5	3/4/5

## Torcia Standard MIG-MAG

Con raffreddamento a gas		ML 1500	ML 2500	ML 2400	ML 3600	ML 3800	ML 4500
Carico	CO <sub>2</sub>	180 A	230 A	250 A	300 A	320 A	370 A
	Miscela di gas	150 A	200 A	220 A	270 A	270 A	300 A
Fattore di servizio (FS)		60 %	60 %	60 %	60 %	60 %	60 %
Filo ø (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
Lunghezza tubo flessibile (m)		3/4/5	3/4/5	3/4/5	3/4/5	3/4/5	3/4

Con raffreddamento ad acqua		MW 5300	MW 5400	MW 5500	MW 5900
Carico	CO <sub>2</sub>	300 A	400 A	500 A	550 A
	Miscela di gas	270 A	350 A	450 A	500 A
Fattore di servizio (FS)		100 %	100 %	100 %	100 %
Filo ø (mm)		0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	1,0 - 1,6	0,8 - 1,6
Lunghezza tubo flessibile (m)		3/4/5	3/4/5	3/4/5	3/4/5

## Portatorcia

Sicurezza del posto di lavoro ed efficienza sono aumentate dai nuovi portatorcia Lorch per saldatrici MIG-MAG. Aiutano a tenere la torcia in posizione sicura e sempre a portata di mano. In tal modo la pressione per sbaglio di un tasto, danni alla torcia o scottature dovuti ad ugelli gas bollenti sono ormai acqua passata. I portatorcia sono disponibili per il montaggio a destra o a sinistra, per gli impianti della serie MicorMIG, M-Pro, C, P, S ed S-SpeedPulse.

## Produttività a portata di tasto

### Regolazione della macchina direttamente sulla torcia

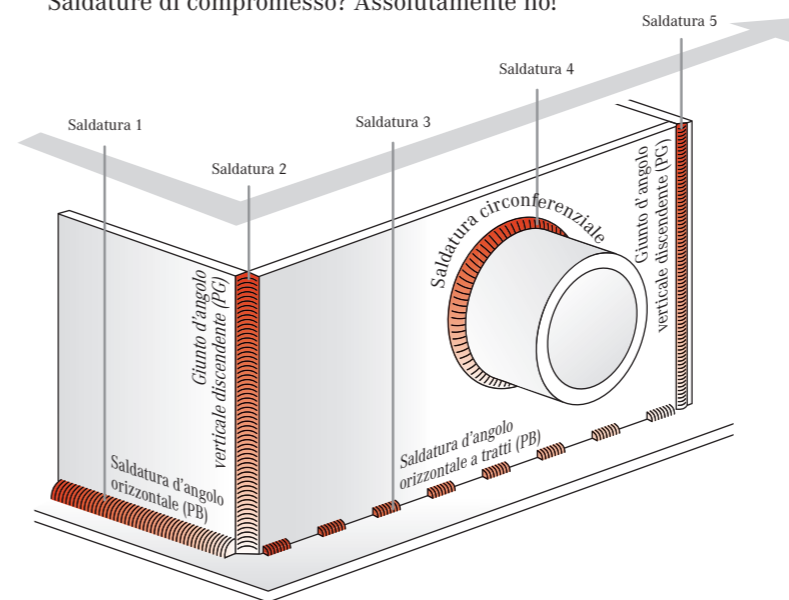
Quello che altri ancora si sognano, in Lorch è già quasi standard. Per tutte le macchine MIG-MAG più moderne avete la possibilità di sfruttare l'innovativa tecnologia della torcia Lorch Powermaster. In questo modo regolate tutti i parametri importanti direttamente tramite il pannellino di comando sulla torcia. Ci si può risparmiare il fastidioso "avanti e indietro" tra la macchina ed il pezzo. Grazie alla regolazione a distanza sulla torcia gestite alla perfezione anche lavorazioni complesse, che comportano l'esecuzione ripetuta di saldature differenti. È sufficiente, infatti, richiamare in successione dalla memoria Tiptronic tutti i parametri necessari, direttamente sulla torcia.

## Pannello di comando per regolazione a distanza Powermaster

- **Display:** Indicazione dei valori attuali di potenza di saldatura, spessore materiale, velocità di avanzamento filo o correzione lunghezza arco (identica all'indicazione digitale sull'impianto). Con modalità Tiptronic attivata vengono visualizzati i numeri del programma attuale.
- **Pulsante basculante della torcia:** Per variare i vari parametri di saldatura. In modalità Tiptronic per passare ad un parametro all'altro.
- **Pulsante modalità:** Per la commutazione tra i vari parametri di saldatura. In modalità Tiptronic per la selezione del programma di lavoro.

## Tiptronic

Si deve produrre ripetutamente un pezzo con saldature differenti. Si memorizza semplicemente con Tiptronic l'impostazione ideale per ciascuna, nella successione necessaria. E si richiamano dalla memoria programmi fino a 100 parametri, uno dietro l'altro, direttamente sul pezzo. Saldature di compromesso? Assolutamente no!





# TIG



La gamma TIG di Lorich



# La serie Handy TIG

In maniera davvero più semplice verso un risultato TIG professionale. **Ottimale anche per lavorazioni esterne.**

La saldatura TIG DC o anche AC, di qualità, non deve essere necessariamente complicata. Quanto possa essere semplice lo dimostrano gli **inverter TIG** portatili della serie Handy TIG: si accende e si salda. Le conoscenze dei migliori saldatori del mondo sono subito disponibili. L'arco viene ottimizzato in maniera permanente durante la saldatura. Quasi tutto è automatizzato e scarica il saldatore dalle eccessive incombenze relative alla regolazione. L'impiego risulta **estremamente facile ed intuitivo**. Ottimale per tutti quelli che non lavorano quotidianamente con un impianto TIG, ma hanno comunque bisogno di saldature eccellenti. Naturalmente sono previste di serie tutte le funzioni TIG che veramente servono. La Handy TIG convince, dunque, con il connettore per regolatore a distanza e l'**innescò HF senza contatto** e garantisce, così, saldature senza inclusioni di tungsteno.

Il **pre e postgas automatici** proteggono dall'ossidazione l'elettrodo e la saldatura. La **funzione seconda corrente** impedisce un "insuccesso" in caso di surriscaldamento del pezzo. Basta una semplice pressione del pulsante e la corrente di saldatura viene abbassata immediatamente, il bagno si raffredda e si continua a saldare rilassati. La **riduzione mirata della corrente finale** riduce l'intensità della corrente allo spegnersi dell'arco per una chiusura pulita della saldatura, senza formazione di alcun cratere.



È **consentito** farla cadere

Ci dicono le statistiche: **Ogni saldatrice cade quattro volte durante la sua vita utile.**

Ci richiedono le norme: una saldatrice ad inverter deve resistere ad una caduta libera di 25 cm. Davvero! Ma se un apparecchio ci casca di mano oppure cade dal banco di lavoro, sono più di 25 cm e la saldatrice generalmente si rompe. Non nel nostro caso, dato che per la serie HandyTIG abbiamo realizzato una protezione anti-crash speciale. Il risultato convince con una **sicurezza garantita contro cadute da un'altezza di 80 cm.**



Norma HandyTIG AC/DC HandyTIG DC

Dipende dal **perfetto innescò**

L'**innescò HF senza contatto** assicura **saldature senza inclusioni di tungsteno** ed una maggior durata utile dell'elettrodo TIG. Con un impulso ad alta tensione mirato, viene acceso l'arco, senza nessun contatto diretto con il pezzo.

L'innescò HF è utilizzabile in qualsiasi posizione e si può disattivare in qualsiasi momento al bisogno, se si deve lavorare in una zona elettrosensibile. In tal caso, continuate a saldare con l'innescò a contatto ottimizzato Lorch **ContactTIG**.

**Solo 3 operazioni** per una saldatura perfetta

1. Accensione
2. Selezione della modalità di funzionamento
3. Regolazione della corrente di saldatura

Anche con regolazione a distanza sulla torcia **Geniale in questa classe**

A partire dalla variante ControlPro, oltre alla classica torcia a tasto doppio, potete anche utilizzare la torcia con comando a distanza UpDown. Ha così fine il costante andirivieni tra il pezzo e la saldatrice. Gestite la corrente di saldatura con maestria direttamente dalla torcia.



i-Torch UpDown Utilizzabile a partire da DC ControlPro

Indicazione della corrente di saldatura del Vostro impianto Lorch

i-Torch Powermaster Possibilità di impiego con AC/DC ControlPro

## La serie Handy TIG in dettaglio

- ✓ Caratteristiche di saldatura TIG eccellenti
- ✓ Fattore di servizio elevato orientato alla pratica
- ✓ Estremamente robusta, garantita contro cadute da un'altezza di massima di 80 cm (DC) e 60 cm (AC/DC)
- ✓ Con innescò HF senza contatto (commutabile su ContactTIG)
- ✓ Gestione automatica del gas
- ✓ Connettore per comando a distanza a pedale oppure manuale
- ✓ Saldatura ad elettrodo con Hotstart, Anti-Stick e regolazione Arc Force
- ✓ Compattezza e peso contenuto
- ✓ InsideCoating: protezione ottimale contro la polvere per una lunga durata
- ✓ Piena potenza anche in caso di variazioni della tensione e di utilizzo di cavi lunghi
- ✓ Adatta per generatore
- ✓ Elevato rendimento e limitato consumo di energia grazie all'elettronica di potenza all'avanguardia ed alla funzione di standby della ventola

- ✓ Soluzione gestionale "solo 3 operazioni per una saldatura perfetta"
- ✓ Fabbricata e collaudata nel rispetto di DIN EN 60974-1, con marchio CE, simbolo S ed IP 23

### Peculiarità della versione ControlPro

- ✓ Indicazione digitale della corrente di saldatura precisa all'ampere
- ✓ Memoria programmi per massimo 4 parametri di saldatura (2 x TIG, 2 x elettrodo)
- ✓ Funzionamento ad arco pulsato: Impulso fino a 500 Hz

### Peculiarità per la versione AC/DC

- ✓ Commutazione da DC a AC
- ✓ Innescò al polo positivo ed automatismo "space filling"
- ✓ Funzionamento ad arco pulsato: Fastpuls fino a 2 kHz
- ✓ ITC-Inside consente l'impiego di torce standard e della nuova tecnologia delle torce TIG completamente digitale, inclusa la regolazione a distanza Powermaster

Qualità  
Made in Germany

Handy TIG

TIG



## Talento TIG portatile

Con una HandyTIG saldate acciaio inox (DC) ed alluminio (AC) in maniera assolutamente semplice e con maestria, con alimentazione a 230 V. Una HandyTIG costituisce lo strumento di lavoro ottimale per l'impiego mobile in cantiere e convince anche in officina.

## FateVi servire - le soluzioni gestionali di HandyTIG

### BasicPlus

1. Accensione
2. Selezione della modalità di funzionamento
3. Regolazione della corrente di saldatura



- ✓ Guida operatore orientata all'utente tramite simboli luminosi
- ✓ Regolazione continua della corrente di saldatura
- ✓ Attacco per comando a distanza

### ControlPro

1. Accensione
2. Selezione della modalità di funzionamento
3. Regolazione della corrente di saldatura



- ✓ Guida operatore orientata all'utente tramite simboli luminosi
- ✓ regolazione continua della corrente di saldatura
- ✓ Attacco per comando a distanza
- ✓ Indicazione digitale precisa all'ampere
- ✓ Semplice impostazione dei parametri secondari
- ✓ Memoria parametri (2 x TIG / 2 x elettrodo)
- ✓ Regolazione a distanza sulla torcia Powermaster (solo AC/DC)
- ✓ Regolazione a distanza sulla torcia UpDown
- ✓ Funzione pulsazione

## Le varianti di potenza



HandyTIG come macchina singola o come set da cantiere in valigia con maschera da saldatore e tutti gli accessori. In versione AC/DC con grande valigia da cantiere provvista di trolley.



	HandyTIG 180 DC BasicPlus o ControlPro	HandyTIG 180 AC/DC ControlPro	HandyTIG 200 AC/DC ControlPro
<b>Campo di applicazione</b>			
TIG	5 - 180 A	3 - 180 A	3 - 200 A
Elettrodo	5 - 150 A	10 - 150 A	10 - 170 A
<b>Elettrodi saldabili</b>			
TIG Ø in mm	1,0 - 3,2	1,0 - 3,2	1,0 - 3,2
Elettrodo Ø in mm	1,5 - 4,0	1,5 - 4,0	1,5 - 4,0
<b>Fattore di servizio funzionamento TIG secondo norme (FS) rilevato in conformità allo standard qualitativo DIN EN 60974-1</b>			
Corrente per FS 100% (40°C)	130 A	130 A	160 A
Corrente per FS 60% (40°C)	150 A	150 A	180 A
FS per corrente max (40°C)	30%	35%	45%
<b>Apparecchio</b>			
Tensione di rete	1 - 230 V	1 - 230 V	1 - 230 V
Tolleranza di rete consentita	+15%/-25%	+15%/-25%	+15%/-25%
Fusibile di rete ad azione ritardata	16 A	16 A	16 A
Dimensioni in mm (Lu x La x Al)	337 x 130 x 211	480 x 185 x 326	480 x 185 x 326
Peso	6,5 kg	13 kg	13,4 kg
<b>Soluzioni gestionali</b>			
BasicPlus	•	--	--
ControlPro	•	•	•
ITC (Intelligent Torch Control)	--	•	•





# La serie T

## Esattamente come deve essere una saldatrice portatile per veri professionisti TIG.

Ciò che in passato era tipico solo di impianti di saldatura di grosse dimensioni viene offerto oggi in pochissimo spazio, grazie alla tecnologia della serie T. Ergonomica e leggera, a partire da 12 kg. Stracolma di **tecnologia high-end**. Proprio per questo, per i valori intrinseci, la serie T si differenzia chiaramente dalle altre. Quello che la T fa meglio, infatti, viene determinato fondamentalmente dai nostri progettisti, saldatori ed esperti di procedimenti di saldatura. **SmartBase**, la banca dati con i parametri degli esperti Lorch, gestisce l'arco in modo eccellente. Anche saldatori occasionali raggiungono risultati sorprendentemente buoni. Ed i professionisti dimostrano ciò che sanno veramente fare soltanto con una T. Per le correzioni fini, inoltre, avete tutte le libertà possibili, in quanto le **impostazioni dei parametri sono completamente modificabili**.

La serie T, inoltre, dispone di ITC Inside. Questo consente di lavorare, a scelta, con una torcia standard oppure sfruttando la nuova **tecnologia della torcia TIG di Lorch con regolazione a distanza Powermaster** e visualizzazione direttamente sulla torcia stessa.

La serie T è disponibile, per tutte le varianti di potenza, nella versione DC ed AC/DC (se si deve saldare anche l'alluminio) e Vi offre la massima flessibilità. Convince, da un lato, come apparecchio portatile e, con il **raffreddamento ad acqua optional** ed il carrello Maxi, diventa anche un maneggevole apparecchio con tutti le caratteristiche per l'officina e la produzione.



### La serie T in dettaglio

- ✓ Caratteristiche di saldatura TIG eccellenti
- ✓ Funzionalità TIG professionale
- ✓ SmartBase, la banca dati con i parametri degli esperti, regola i parametri per ottenere un arco ottimale
- ✓ Su richiesta con unità di raffreddamento ad acqua WUK 6 (adattabile direttamente sul telaio della T)
- ✓ Saldatura pulsata e Fastpuls fino a 2 kHz
- ✓ Funzione puntatura/pausa per una minor deformazione durante la lavorazione di lamiere sottili
- ✓ Memoria programmi Tiptronic fino a 100 parametri di saldatura
- ✓ Garantita a prova di caduta da un'altezza massima di 60 cm
- ✓ Adatta per generatore
- ✓ Piena potenza anche in caso di variazioni della tensione e di utilizzo di cavi lunghi
- ✓ ITC Inside permette l'impiego sia di torce TIG standard sia della tecnologia della torcia TIG totalmente digitale di Lorch, inclusa la regolazione a distanza Powermaster
- ✓ Soluzione gestionale "solo 3 operazioni per una saldatura perfetta"
- ✓ Con innesco HF senza contatto (commutabile su ContactTIG)
- ✓ Funzione saldatura ad elettrodo
- ✓ Connettore per comando a distanza a pedale e manuale
- ✓ Modernissima elettronica di potenza e funzione di standby della ventola per un elevato grado di efficienza ed un limitato consumo di energia
- ✓ Fabbricata e collaudata nel rispetto di DIN EN 60974-1, con marchio CE, simbolo S ed IP 23

### Peculiarità per la versione AC/DC

- ✓ Commutazione da DC a AC
- ✓ Innesco al polo positivo ed automatismo "space filling"
- ✓ Procedimento speciale Lorch MACS per aumentare la qualità di saldatura in caso di lamiere di alluminio sottili

### Tutto quanto serve riposto in maniera geniale

È la saldatrice TIG "con tutte le caratteristiche" per la vostra azienda. Con l'unità di raffreddamento ad acqua (WUK), riuscite a gestire anche l'**impiego continuo** nelle condizioni più gravose. Sul Maxi-trolley, lo stabile carrello, l'apparecchio si fissa velocemente e gli accessori risultano riposti in maniera perfetta.



L'unità di raffreddamento ad acqua, alloggiata con assoluta precisione sotto la T.

Il carrello maxi, il carrello più all'avanguardia

### Maggior produttività grazie all'alimentatore filo freddo



mantenendo la qualità.

Con la variante ControlPro si apre davanti a Voi la strada verso l'automazione. Basta semplicemente collegare l'alimentatore filo freddo Lorch Feed con **Plug & Weld** tramite il collegamento **LorchNet** ed ecco sostituita la mano dell'operatore. Otterrete, così, saldature TIG con qualità al top e con velocità ottimale, persino su periodi di lavoro lunghi. Maggior produttività

### Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta

1. Selezione del procedimento di saldatura
2. Selezione del diametro dell'elettrodo
3. Regolazione della corrente di saldatura

### Con ITC è possibile: Due torce tra cui scegliere

Grazie ad ITC, il comando torcia intelligente, la serie T riconosce se è stata collegata una torcia standard oppure se si deve lavorare con torce Lorch dell'ultima generazione e rende automaticamente disponibile la funzionalità corrispondente. Con la versione i-LTG della i-Torch avete, così, immediatamente a disposizione nella torcia le funzioni di protezione HeatProtect e TorchProtect, insieme alla tecnologia Powermaster con visualizzazione digitale che Vi consente di aumentare la produttività in maniera sorprendente.





## La perfezione TIG in cantiere e nel vostro stabilimento di produzione

Con lo stabile carrello maxi acquistate in flessibilità, avete subito a portata di mano tutto ciò di cui avete bisogno e trasportate in cantiere anche bombole da 50 l in maniera superba. Grazie all'equipaggiamento con l'unità di raffreddamento ad acqua WUK 6, gestite con efficacia anche l'impiego continuo nelle condizioni più dure.

## 3 operazioni bastano per una saldatura perfetta – le soluzioni gestionali della serie T

### BasicPlus

1. Selezione del procedimento di saldatura
2. Determinazione della modalità di funzionamento
3. Regolazione della corrente di saldatura



- ✓ Guida operatore orientata all'utente tramite simboli luminosi
- ✓ Indicazione digitale della corrente di saldatura precisa all'ampere
- ✓ Facile impostazione dei parametri
- ✓ Attacco per comando a distanza

### ControlPro

1. Selezione del procedimento di saldatura
2. Selezione del diametro dell'elettrodo
3. Regolazione della corrente di saldatura



- ✓ Guida operatore orientata all'utente tramite simboli luminosi
- ✓ Indicazione digitale della corrente di saldatura precisa all'ampere
- ✓ Ulteriore indicazione digitale della tensione di saldatura
- ✓ Facile impostazione dei parametri
- ✓ Attacco per comando a distanza
- ✓ LorchNet per l'ingresso nell'automazione Lorch
- ✓ Possibilità di connessione per l'alimentatore filo freddo Lorch Feed
- ✓ Memoria programmi Tiptronic fino a 100 parametri di saldatura

## Le varianti di potenza

Valigia da cantiere con carrello: Le "vostre cose" sono a portata di mano, facilmente trasportabili e ben protette in questa valigia.



	T 180 180 A	T 220 220 A	T 250 250 A	T 300 300 A
<b>Campo di applicazione</b>	DC o AC/DC	DC o AC/DC	DC o AC/DC	DC o AC/DC
TIG	3 - 180 A	3 - 220 A	5 - 250 A	5 - 300 A
Elettrodo (DC/AC/DC)	10 - 150 A	10 - 180 A / 170 A	10 - 200 A	10 - 200 A
<b>Elettrodi saldabili</b>				
TIG Ø in mm	1,0 - 3,2	1,0 - 3,2	1,0 - 4,0	1,0 - 4,0
Elettrodo Ø in mm	1,5 - 4,0	1,5 - 4,0	1,5 - 5,0	1,5 - 5,0
<b>Fattore di servizio funzionamento TIG (FS) secondo norme rilevato in conformità allo standard qualitativo DIN EN 60974-1 a 40 °C</b>				
Corrente per FS 100% (DC/AC/DC)	130 A	160 A	175 A	200 A / 180 A
Corrente per FS 60% (DC/AC/DC)	150 A	180 A	200 A	250 A / 220 A
FS per corrente max. (DC/AC/DC)	35%	40%	35%	35%/30%
<b>Apparecchio</b>				
Tensione di rete	1 - 230 V	1 - 230 V	3 - 400 V	3 - 400 V
Tolleranza di rete consentita	+15%/-25%	+15%/-25%	+15%/-25%	+15%/-25%
Fusibile di rete ad azione ritardata	16 A	16 A	16 A	16 A
Dimensioni in mm (Lu x La x Al)	480 x 185 x 326	480 x 185 x 326	480 x 185 x 326	480 x 185 x 326
Peso	12,1 kg	13,3 kg	16,0 kg	16,0 kg
<b>Soluzioni gestionali</b>				
BasicPlus	•	•	•	•
ControlPro	•	•	•	•
ITC (Intelligent Torch Control)	•	•	•	•





# La serie T-Pro

Così si eseguono oggi le saldature TIG. **Qualità TIG industriale in telaio carrellato compatto.**

La serie T-Pro è sinonimo di **saldatura TIG professionale con la miglior qualità industriale**. Potete fidarvi dei suoi valori intrinseci. La moderna tecnologia ad inverter della serie T offre la piattaforma tecnologica ideale, raggiungendo un nuovo formato nella T-Pro: è l'**impianto TIG traslabile con tutti i crismi** per la Vostra azienda, raffreddato a scelta a gas o ad acqua e con **ITC-Inside** (Intelligent Torch Control) per l'impiego della nuova generazione di torce TIG di Lorch. In tal modo siete pronti sin dall'inizio per la rivoluzionaria tecnologia di regolazione a distanza TIG Powermaster, che vi alleggerisce enormemente il lavoro. Grazie all'integrazione della visualizzazione digitale con i parametri gestionali più importanti direttamente sull'impugnatura della torcia, godete di una comodità d'uso eccezionale senza rinunciare alla massima produttività. Inoltre la pregiata saldatrice di qualità convince grazie alle migliori caratteristiche di saldatura, al robusto design industriale, ad un'eccellente ergonomia d'impiego ed alla soluzione gestionale **orientata alla pratica "solo 3 operazioni per una saldatura perfetta"** ed assicura risultati ottimali su acciaio, acciaio inox, rame ed alluminio. Il carrello portabombola alloggia bombole fino a 50 l ed evidenzia quanto la serie T-Pro sia adatta all'impiego quotidiano.

Altre **caratteristiche pratiche** sono la funzione automatica di stand-by, che durante una pausa di saldatura commuta la ventola in modalità di sospensione risparmiando così energia, e la **funzione Memory**, che salva automaticamente i parametri di saldatura. Il collegamento **LorchNet integrato** consente, poi, l'accesso all'automazione e l'impiego dell'alimentatore di filo freddo Lorch Feed.

**ITC INSIDE**  
Intelligent Torch Control



i-Torch Powermaster.

**Comando direttamente sulla torcia.**

La torcia TIG Powermaster di Lorch, nuova di zecca, rivoluziona le possibilità di regolazione a distanza della torcia durante la saldatura TIG. Chiunque abbia a che fare con grossi pezzi o debba lavorare in posizioni difficilmente raggiungibili, con la conseguenza di dover operare ad alcuni metri dall'impianto, conosce il problema: è snervante andare avanti e indietro e, talvolta, anche su e giù per regolare l'intensità della corrente o altri parametri importanti per una saldatura perfetta. Ma non se ne può fare a meno. La qualità professionale è tutta un'altra cosa. Con la torcia TIG Powermaster avete ora "completamente in pugno" il processo e regolate tutto quello che per voi è importante direttamente dalla torcia. Il suo concetto d'impiego brevettato facilita la saldatura e garantisce la massima produttività con gli impianti TIG. Gestite il processo di saldatura in maniera facile e semplice grazie al pannello di comando della



torcia con l'indicatore a 7 segmenti integrato. La regolazione della corrente di saldatura precisa all'ampere e la selezione dei Job sono funzioni fisse, mentre ad altri due LED possono essere preassegnati individualmente altri parametri. Con la funzione **TorchProtect** attivabile impedisce, inoltre, che una torcia possa essere caricata oltre la sua corrente massima e prevenite, così, inutili difetti a carico della torcia stessa.



**Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta**

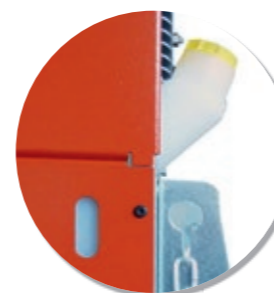
1. Selezione del procedimento di saldatura
2. determinare il diametro dell'elettrodo
3. Regolazione della corrente di saldatura

Quella che conta è **la pratica**



**Portatorcia TIG**

Sicurezza del posto di lavoro ed efficienza sono aumentate dai nuovi portatorcia Lorch per saldatrici TIG. Aiutano a tenere la torcia in posizione sicura e sempre a portata di mano. In tal modo la pressione per sbaglio di un tasto, danni alla torcia o scottature dovuti ad ugelli gas bollenti sono ormai acqua passata. I portatorcia sono disponibili per il montaggio a destra o a sinistra, per gli impianti della serie T-Pro, TF-Pro e V.



**Raffreddamento ad acqua con indicatore di livello**

Studiato sin nei minimi dettagli. Il raffreddamento a ricircolo d'acqua integrato nelle saldatrici raffreddate ad acqua si controlla dando un semplice sguardo all'indicatore di livello del refrigerante. Il rabbocco si effettua tramite il bocchettone di riempimento situato nella parte posteriore.

La serie T-Pro a colpo d'occhio

- ✓ Caratteristiche di saldatura TIG eccellenti
- ✓ Funzionalità TIG professionale
- ✓ ITC-Inside consente l'impiego di torce standard e della nuova tecnologia delle torce TIG completamente digitale, inclusa la regolazione a distanza Powermaster
- ✓ SmartBase, la banca dati con i parametri degli esperti, regola i parametri per ottenere un arco ottimale
- ✓ Modernissima elettronica di potenza e funzione di standby della ventola per un elevato grado di efficienza ed un limitato consumo di energia
- ✓ a scelta con raffreddamento a gas o ad acqua
- ✓ Saldatura pulsata e Fastpuls fino a 2 kHz
- ✓ Funzione puntatura/pausa per una minor deformazione durante la lavorazione di lamiere sottili
- ✓ Memoria programmi Tiptronic fino a 100 parametri di saldatura
- ✓ Soluzione gestionale "solo 3 operazioni per una saldatura perfetta"
- ✓ Con innesco HF senza contatto (commutabile su ContacTIG)
- ✓ Funzione saldatura ad elettrodo
- ✓ Connettore per comando a distanza a pedale e manuale
- ✓ Fabbricata e collaudata nel rispetto di DIN EN 60974-1, con marchio CE, simbolo S ed IP 23
- ✓ Peculiarità per la versione AC/DC
- ✓ Commutazione da DC a AC
- ✓ Innesco al polo positivo ed automatismo "space filling"
- ✓ Procedimento speciale Lorch MACS per aumentare la qualità di saldatura in caso di lamiere di alluminio sottili



Qualità  
Made in Germany



# La TF-Pro

## Massima produttività TIG grazie all'alimentatore di filo freddo integrato.

La TF-Pro costituisce la scelta d'eccellenza quando nella TIG viene usato il volume di riempimento, ad esempio per colmare dei vuoti e per compensare tolleranze di materiale. TF-Pro è sinonimo di **tecnologia ad inverter TIG ed alimentatore di filo freddo TIG in combinazione perfetta**. L'alimentatore filo completamente integrato, con **quadro di comando smontabile separato** e gestione speciale del filo freddo, porta il materiale d'apporto nel bagno di fusione in maniera affidabile. Un motore di alimentazione a 4 rulli di alta qualità con riduttori combinati specificamente coordinati gestisce l'alimentazione affidabile del filo.

### Avanzamento filo freddo TIG TF-Pro

Velocità di alimentazione	0,2 - 6,0 m/min
Azionamento/alimentazione	4 rulli/motore a regolazione tachimetrica/feedback digitale del numero di giri
Frequenza pulsazione	5 Hz



Alimentazione filo di qualità con 4 rulli



Guida filo a resistenza ottimizzata grazie all'attacco torcia angolare

Il sincronismo preciso, essenziale per una saldatura perfetta, è garantito dal **controllo digitale del numero di giri**. Se varia l'intensità della corrente, la velocità di alimentazione viene adattata automaticamente grazie al sistema di regolazione sinergico. L'uscita del filo inclinata verso il basso, unita al **Fast Connect System (FCS)** della torcia filo freddo TIG di Lorch garantisce una facile introduzione ed un'alimentazione affidabile del filo, anche nel caso di fili di alluminio.



**ITC INSIDE**  
Intelligent Torch Control

## Torcia filo freddo TIG i-Torch

La nuova torcia TIG filo freddo sostituisce la mano dell'operatore nella saldatura con materiale di apporto. Offre la comodità d'uso totale e l'ergonomia eccezionale della nuova generazione di torce i-Torch di Lorch e raggiunge così, in combinazione con la guaina in PTFE al carbonio ad attrito minimo, l'eccellenza in fatto di qualità TIG e produttività. Questo sistema è disponibile con il **comando a tasto doppio, il comando UpDown** o il nuovo **comando Powermaster**. La tecnologia di regolazione a distanza Powermaster consente, oltre all'impostazione precisa all'ampere della corrente di saldatura, anche la regolazione della velocità di alimentazione filo direttamente sulla torcia. Si può, così, anche inserire o disinserire l'alimentazione filo freddo quando, ad esempio, per saldare a punti o per puntare non serve il materiale d'apporto.



### Torcia filo freddo TIG i-Torch

- ✓ Alimentazione filo freddo idonea per uso industriale, con molteplici possibilità di impostazione e di regolazione fine
- ✓ Per saldatura filo freddo TIG DC ed AC
- ✓ Anello adattatore rotante e fissabile
- ✓ Possibilità di sostituzione di tutti i particolari soggetti ad usura della torcia senza dover smontare l'alimentazione filo
- ✓ Fornibile anche con tecnologia di regolazione a distanza Powermaster

## Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta

1. Selezione del procedimento di saldatura
2. determinare il diametro dell'elettrodo
3. Regolazione della corrente di saldatura

## Sostituzione del filo in tutta facilità

Grazie a Fast Connect System (FCS) l'infilaggio manuale del filo al cambio del rullo dello stesso è ormai un ricordo del passato. La speciale prolunga di ingresso filo all'attacco centralizzato porta la guaina esattamente fino al motore di alimentazione filo e viene meno l'inserimento nel tubo flessibile. Genialmente semplice, semplicemente geniale.



## Pannello di comando smontabile per la gestione dell'alimentatore di filo freddo



La regolazione dell'alimentazione sinergica orientata allo spessore del materiale Vi alleggerisce di molto il lavoro. Eseguite la messa a punto fine direttamente sul pezzo grazie al pannello di comando smontabile. Appena memorizzati i parametri come desiderato, potete anche rimuovere il quadro di comando, mettendoVi al riparo da modifiche involontarie degli stessi.

## La TF-Pro a colpo d'occhio

- ✓ Funzionalità TIG professionale
- ✓ ITC-Inside consente l'impiego di torce standard e della nuova tecnologia delle torce TIG completamente digitale, inclusa la regolazione a distanza Powermaster
- ✓ SmartBase, la banca dati con i parametri degli esperti, regola i parametri per ottenere un arco ottimale
- ✓ a scelta con raffreddamento a gas o ad acqua
- ✓ Saldatura pulsata e Fastpuls fino a 2 kHz
- ✓ Funzione puntatura / pausa per una minor deformazione durante la lavorazione di lamiere sottili
- ✓ Memoria programmi Tiptronic fino a 100 parametri di saldatura
- ✓ Quadro di comando smontabile separato per la gestione dell'alimentatore di filo freddo per TIG
- ✓ Fast Connect System (FCS) per un'introduzione affidabile e rapida del filo senza infilaggio extra dello stesso nella guaina
- ✓ Soluzione gestionale "solo 3 operazioni per una saldatura perfetta"
- ✓ Con innesco HF senza contatto (commutabile su ContacTIG)
- ✓ Funzione saldatura ad elettrodo
- ✓ Connettore per comando a distanza a pedale e manuale
- ✓ fabbricata e collaudata nel rispetto di DIN EN 60974-1, con marchio CE, simbolo S ed IP 23
- ✓ Peculiarità per la versione AC/DC
  - ✓ Commutazione da DC a AC
  - ✓ Innesco al polo positivo ed automatismo "space filling"
  - ✓ Procedimento speciale Lorch MACS per aumentare la qualità di saldatura in caso di lamiere di alluminio sottili



## TIG professionale per l'officina e per l'industria

La serie T-Pro convince grazie alla sofisticata tecnologia ad inverter e ad un pannello di comando che offre ai professionisti TIG tutte le possibilità desiderate. L'alloggiamento robusto e, nel contempo, compatto risulta perfetto per le esigenze produttive tipiche della quotidianità.

## Le soluzioni gestionali della T-Pro e della TF-Pro



- ✓ Guida operatore orientata all'utente tramite simboli luminosi
- ✓ Indicazione digitale della corrente di saldatura precisa all'ampere
- ✓ Indicazione digitale della tensione di saldatura
- ✓ Facile impostazione dei parametri
- ✓ Attacco per comando a distanza
- ✓ LorchNet per l'ingresso nell'automazione Lorch



- ✓ Guida operatore orientata all'utente tramite simboli luminosi
- ✓ Indicazione digitale della corrente di saldatura precisa all'ampere
- ✓ Indicazione digitale della tensione di saldatura
- ✓ Facile impostazione dei parametri
- ✓ Attacco per comando a distanza
- ✓ LorchNet per l'ingresso nell'automazione Lorch
- ✓ Pannello di comando separato per la gestione dell'alimentatore di filo freddo TIG a 4 rulli integrato

## Le varianti di potenza



Campo di applicazione	T-Pro 250 DC o AC/DC	T-Pro 300 DC o AC/DC	TF-Pro 300 DC o AC/DC
TIG	5 - 250 A	5 - 300 A	5 - 300 A
Elettrodo	10 - 200 A	10 - 200 A	10 - 200 A
<b>Elettrodi saldabili</b>			
TIG Ø in mm	1,0 - 4,0	1,0 - 4,0	1,0 - 4,0
Elettrodo Ø in mm	1,5 - 5,0	1,5 - 5,0	1,5 - 5,0
Fattore di servizio TIG (FS) secondo norme rilevato in conformità allo standard qualitativo DIN EN 60974-1			
Corrente per FS 100% (DC/AC/DC)	180 A / 200 A	230 A / 200 A	230 A / 200 A
Corrente per FS 60% (DC/AC/DC)	250 A / 230 A	270 A / 230 A	270 A / 230 A
FS per corrente max. (DC/AC/DC)	60% / 45%	45% / 30%	45% / 30%
<b>Apparecchio</b>			
Tensione di rete	3 - 400 V	3 - 400 V	3 - 400 V
Tolleranza di rete consentita	+15% / -25%	+15% / -25%	+15% / -25%
Fusibile di rete ad azione ritardata	16 A	16 A	16 A
Dimensioni in mm (Lu x La x Al)	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755
Peso raffreddamento a gas (DC/AC/DC)	43,4 kg / 45,5 kg	43,6 kg / 45,5 kg	52 kg / 53,5 kg
Peso raffreddamento ad acqua (DC/AC/DC)	58,6 kg / 60,7 kg	58,8 kg / 60,7 kg	67,2 kg / 68,7 kg
<b>Opzioni filo freddo</b>			
Alimentatore di filo freddo integrato	--	--	•
Possibilità di allacciamento dell'alimentatore di filo freddo Lorch Feed	•	•	--



# La serie V

## I sogni diventano realtà. Almeno per i saldatori TIG.

**Tecnologia TIG superiore – con design industriale innovativo.** La forma è stata creata in 2.562 ore dai nostri progettisti ed adattata senza compromessi alle esigenze della pratica. Ed anche i valori intrinseci convincono grazie alla modernissima tecnologia ad inverter con **fattore di servizio top**. Unitamente alla soluzione gestionale “solo 3 operazioni per una saldatura perfetta”, la serie V persegue un obiettivo: garantire idoneità pratica ottimale e massima produttività. Indifferentemente nella versione DC o AC/DC. Indifferentemente in manuale o nell’applicazione automatica. **SmartBase**, la banca dati con i parametri degli esperti Lorch, gestisce l’arco in modo eccellente. E, comunque, **tutti i parametri sono modificabili singolarmente**. Così ciascun professionista trova la propria impostazione ottimale per qualsiasi materiale.

Convincente anche la funzione pulsata: grazie al minor calore si possono gestire chiaramente meglio penetrazione, bagno di fusione e posizioni forzate. In più Tiptronic. Con questa memoria salvate tutti i parametri di un lavoro che vale la pena ripetere. In qualsiasi momento sono richiamabili fino a 100 parametri. Saldatore TIG, cosa vuoi di più?



Restate flessibili – la **V mobile** in qualità di **apparecchio con tutti i crismi** per la Vostra azienda

D'accordo. Non entra nella tasca dei pantaloni, ma può essere trasportata da un uomo. Così tutte le caratteristiche di una moderna macchina industriale Vi seguono ovunque andiate. Con **carrello mobile** e **unità di raffreddamento ad acqua** – ready to roll. La V mobile si trova ad altezza operativa ideale, la bombola del gas è ben salda nel suo alloggiamento e la torcia viene raffreddata ad acqua per un'efficienza ottimale. La V, in tal modo, resta “mobile” ed acquista, nel contempo, la funzionalità di una grande macchina compatta.



**Unità di raffreddamento ad acqua WUK 5:** Unità di raffreddamento ad acqua dalle prestazioni elevate per la torcia TIG raffreddata ad acqua

**Carrello mobile:** Carrello per alloggiare la V mobile e l'unità di raffreddamento ad acqua WUK 5

## Tutto per la Vostra **Produttività TIG**

### 1. Regolazione a distanza direttamente sulla torcia



Grazie alla **torcia con comando a distanza UpDown** potete rimanere dove ci tenete ad essere - direttamente vicino al pezzo. Tenete in mano la torcia, gestite da lì il processo di saldatura e regolate anche la corrente di saldatura con precisione all'ampere. Con attivata la modalità Tiptronic, selezionate addirittura i parametri memorizzati direttamente tramite la torcia. Potete, in tal modo, concentrar Vi su ciò che conta: una saldatura perfetta.

### 2. Alimentatore di filo freddo Feed



L'alimentatore **filo freddo automatico Feed** automatizza la mano dell'alimentazione filo. Non appena nella saldatura TIG serve un volume di riempimento ed è richiesto l'apporto di materiale aggiuntivo, Lorch Feed garantisce la massima produttività TIG. Anche per periodi di lavoro lunghi.

### 3. TIG perfettamente automatizzato



La V dispone di **LorchNet**, un moderno sistema di comunicazione. Questa “autostrada” per i dati digitale assicura una comunicazione standardizzata e garantisce che tutti i componenti di un sistema di automazione Lorch si capiscano perfettamente. Il risultato

è “Plug & Weld” e rende la V il generatore di corrente perfetto per la Vostra automazione TIG.

## La serie V in dettaglio

- ✓ Caratteristiche di saldatura TIG eccellenti
  - ✓ Piena funzionalità TIG professionale
  - ✓ SmartBase, la banca dati con i parametri degli esperti, regola i parametri per ottenere un arco ottimale
  - ✓ Memoria programmi Tiptronic fino a 100 parametri di saldatura
  - ✓ La funzione pulsata e FastPuls offre vantaggi aggiuntivi nella lavorazione di lamiere sottili; FastPuls fino a 2 kHz
  - ✓ In telaio industriale robusto e di facile trasporto
  - ✓ A scelta con raffreddamento a gas o ad acqua
  - ✓ Connettore per comando a distanza a pedale e manuale
  - ✓ Seconda corrente, impedisce un “insuccesso” in caso di surriscaldamento del pezzo
  - ✓ Riduzione automatica della corrente finale (Downslope) per una chiusura perfetta della saldatura
  - ✓ Soluzione gestionale “solo 3 operazioni per una saldatura perfetta”
  - ✓ Display con testo in chiaro e selezione lingua
  - ✓ Modernissima elettronica di potenza e funzione di standby della ventola per un elevato grado di efficienza ed un limitato consumo di energia
  - ✓ Fabbricata e collaudata nel rispetto di DIN EN 60974-1, con marchio CE, simbolo S ed IP 23
  - ✓ Completamente automatizzabile (porta LorchNet o interfaccia dispositivo)
- Peculiarità per la versione AC/DC**
- ✓ Commutazione da DC a AC
  - ✓ Maggior penetrazione grazie alla corrente ad impulsi rettangolari (variante AC/DC) in sede di saldatura dell'alluminio
  - ✓ Funzione “dB down” (40% in meno di inquinamento acustico)
  - ✓ Innesco al polo positivo ed automatismo “space filling”



Qualità  
Made in Germany





## TIG professionale senza compromessi

La V rappresenta l'apparecchio industriale TIG a livello professionale. La modernissima saldatrice ad inverter TIG digitale salda acciaio, acciaio inox, rame ed alluminio nella versione AC/DC senza compromessi ed assicurando la massima facilità d'impiego. Eventualmente anche completamente automatizzabile.



## 3 operazioni bastano per una saldatura perfetta – la soluzione gestionale della serie V

1. Modalità operativa: selezionare AC o DC
2. Determinare il diametro dell'elettrodo
3. Regolazione della corrente di saldatura



Quadro di comando di facile comprensione, dotato di display con testo in chiaro

## Le varianti di potenza



	V 24 mobil 240 A	V 30 mobil 300 A	V 24 240 A	V 27 270 A	V 30 300 A	V 40 400 A	V 50 500 A
<b>Campo di applicazione</b>	DC o AC/DC	DC o AC/DC	DC o AC/DC	DC o AC/DC	DC o AC/DC	DC o AC/DC	DC o AC/DC
TIG	3 – 240 A	3 – 300 A	3 – 240 A	3 – 270 A	3 – 300 A	3 – 400 A	3 – 500 A
Elettrodo	20 – 200 A	20 – 250 A	20 – 200 A	20 – 220 A	20 – 250 A	20 – 300 A	20 – 400 A
<b>Elettrodi saldabili</b>							
TIG Ø in mm	1,0 – 3,2	1,0 – 3,2	1,0 – 3,2	1,0 – 3,2	1,0 – 4,0	1,0 – 4,0	1,0 – 4,8
Elettrodo Ø in mm	1,5 – 4,0	1,5 – 4,0	1,5 – 4,0	1,5 – 4,0	1,5 – 6,0	1,5 – 6,0	1,5 – 6,0
<b>Fattore di servizio funzionamento TIG (FS) nella pratica a temperatura ambiente di 25 °C</b>							
Corrente per FS 100% (DC /AC/DC)	240 A	300 A	240 A	270 A	300 A	400 A	480 A
Corrente per FS 60% (DC /AC/DC)	240 A	300 A	240 A	270 A	300 A	400 A	500 A
FS per corrente max. (DC /AC/DC)	100%	100%/60%	100%	100%	100%	100%	80%
<b>Fattore di servizio funzionamento TIG (FS) secondo norme rilevato in conformità allo standard qualitativo DIN EN 60974-1 a 40 °C</b>							
Corrente per FS 100% (DC /AC/DC)	220 A/190 A	270 A/240 A	220 A/210 A	250 A	250 A	360 A	380 A
Corrente per FS 60% (DC /AC/DC)	240 A/220 A	300 A/280 A	240 A/230 A	270 A	300 A	400 A	500 A
FS per corrente max. (DC /AC/DC)	60%/50%	60%/50%	60%/50%	60%	60%	60%	60%
<b>Apparecchio</b>							
Tensione di rete	3 – 400 V	3 – 400 V	3 – 400 V	3 – 400 V	3 – 400 V	3 – 400 V	3 – 400 V
Tolleranza di rete consentita	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%
Fusibile di rete ad azione ritardata	16 A	16 A	16 A	16 A	32 A	32 A	32 A
Dimensioni in mm (Lu x La x Al)	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
Peso in kg (DC /AC/DC)	29,4/35,1	31/37	84,6/90,5	85/92	86,4/93,6	107,6/121,5	108,7/123,2



# Lorch Feed

**Massima produttività TIG.** L'avanzamento filo freddo TIG automatizza la mano dell'alimentazione filo.

Quando nella saldatura TIG serve un volume di riempimento per colmare delle fessure e compensare delle tolleranze di materiale, è necessario l'apporto di materiale aggiuntivo. Qui viene in aiuto Lorch Feed e garantisce, con precisione assoluta, qualità TIG superiore ed elevata velocità. Allo scopo Feed può contare su un **comando completamente digitale**, un motore di avanzamento a regolazione tachimetrica ed un **trainafilo di precisione a 4 rulli** per l'esatta alimentazione del filo.

Le possibilità di impiego sono molteplici, in quanto Feed si può utilizzare, oltre che nel suo ruolo di **componente completamente integrato del sistema di automazione Lorch**, anche come soluzione integrativa "stand alone" per saldature manuali.

Con l'alimentazione a bassa tensione, è possibile persino il funzionamento in ambienti a rischio elettronico piuttosto elevato (come da simbolo S).

Indipendentemente dallo scopo per cui Feed viene impiegato, una cosa è certa: **la massima produttività TIG**. Estremamente utile è la funzione sinergica, che assicura la **correzione automatica dell'alimentazione filo** in caso di variazione della corrente.



Feed con guida torcia manuale



Feed nell'applicazione automatizzata



## Feed Campi di applicazione

### Per la saldatura manuale

Adattabile in tutta semplicità al vostro generatore di corrente Lorch tramite LorchNet

### Automazione Lorch

In qualità di componente completamente integrato dei moduli di automazione Lorch



### Alimentatore di filo freddo Feed

Velocità di alimentazione	0,1 - 6,0 m/min (ott. 0,5 - 20)
Azionamento/alimentazione	4 rulli/motore a regolazione tachimetrica/feedback digitale del numero di giri
Frequenza pulsazione	5 Hz
Tensione di rete	230 V
Frequenza di rete	50/60 Hz
Connettore	Presca con contatto di terra
Peso	21,5 kg

## Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta

1. Collegamento di LorchNet ed accensione dell'apparecchio
2. Selezione dei parametri
3. Regolazione della velocità di avanzamento filo

## Unico - Plug & Weld



LorchNet. Il cavo che collega tutto, tanto durante la saldatura manuale come collegamento al vostro generatore di corrente Lorch. Quanto durante la saldatura automatica, quale collegamento con LorchControl, la centralina di comando dell'automazione Lorch. I vantaggi: massima affidabilità ed una messa in funzione estremamente veloce. Semplicemente Plug & Weld.



## Feed in dettaglio

- ✓ Trainafilo di precisione a 4 rulli
- ✓ Motore di avanzamento a regolazione tachimetrica
- ✓ Velocità di avanzamento filo monitorata e regolata elettronicamente
- ✓ Compensazione dello slittamento filo
- ✓ Impulso sincronizzato, garantisce la pulsazione del filo in sincronia con la corrente pulsata
- ✓ Possibilità di impiego anche con il generatore Lorch per il preriscaldamento del filo per le applicazioni TIG filo caldo
- ✓ Soluzione gestionale "solo 3 operazioni per una saldatura perfetta"
- ✓ Display con testo in chiaro e con selezione della lingua
- ✓ Memoria programmi Tiptronic fino a 100 parametri di saldatura
- ✓ Possibilità di impiego per il funzionamento manuale ed in qualità di componente completamente integrato dei moduli di automazione Lorch
- ✓ Per la serie V e T ControlPro
- ✓ Disponibilità con alimentazione a bassa tensione, per l'impiego in ambienti a rischio elettrico più elevato, ad esempio in condizioni di spazio ristretto



# i-Torch - probabilmente la miglior torcia TIG del mondo.

## Punto di lavoro avvicinato

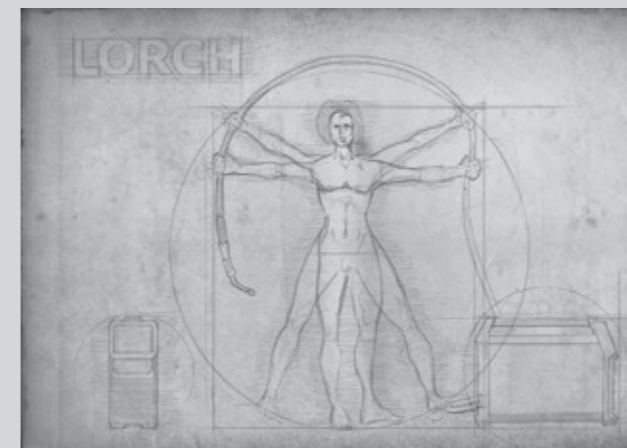
Il confronto con una torcia standard evidenzia quanto segue: con una i-Torch siete più vicini alla saldatura di almeno 2 cm. Il baricentro torcia in tal modo è ottimizzato



e gli effetti di sollevamento ridotti ne migliorano sensibilmente l'impiego. L'arco si può guidare meglio e con più tranquillità.

## L'entusiasmo nasce dal particolare che convince.

I saldatori TIG sono estremamente esigenti in fatto di comodità e facilità d'uso della torcia. Con molta dedizione e spirito di inventiva, uniti alla convinzione che "quella che conta è la pratica", i nostri product designer ed ingegneri hanno lavorato insieme a molti saldatori TIG all'ottimizzazione dell'ergonomia della nostra nuova torcia TIG. Il risultato è sorprendente. Il nome è già tutto un programma. La i-Torch. Non si trattava semplicemente di mettere in mano ai saldatori una torcia TIG maneggevole ed abbastanza comoda. Miravamo, invece,



ad ottenere un'ergonomia ed una funzionalità che Vi consentisse di lavorare in maniera ineccepibile e senza stancar Vi, quindi con una notevole efficienza. Grazie al design ed alla realizzazione speciali della i-Torch siamo riusciti, tra l'altro, a spostare ancora più avanti i pulsanti di comando ed a minimizzare la distanza rispetto all'arco. Si sono ottimizzati, però, anche i piccoli dettagli. Ne è un ottimo esempio il pulsante seconda corrente, che di proposito è stato realizzato più alto rispetto al pulsante UpDown per garantire l'impossibilità di una modifica involontaria della corrente di saldatura o di altri parametri.

## Punto di tenuta in rilievo

con tacca di tenuta integrata per un fissaggio ancor più sicuro nella posizione desiderata



## Vari moduli di comando

con differenti gamme di funzioni, adatti anche per conversioni successive.

## Contorno laterale ben definito

per un'impugnatura estremamente sicura ed una guida della torcia esente da affaticamento.

## Pulsante seconda corrente in rilievo

impedisce l'azionamento involontario del pulsante UpDown.

## Guscio ovale dell'impugnatura con baricentro ottimizzato

così la torcia si impugna in maniera ottimale, consentendo una miglior gestibilità del processo di saldatura.

## Cavo flessibile in pelle

per libertà di movimento e comodità d'uso massime.

## Rilievi di tenuta

garantiscono una presa perfetta ed impediscono che la torcia scivoli via durante l'uso.

## Giunto sferico

per una flessibilità ottimale nel collegamento tra corpo della torcia e cavo flessibile.



# Comando e controllo perfetti in tutta semplicità.

Comando e controllo proprio come devono essere ...

... e perfino meglio.

## Comando a pulsante doppio

Con questa torcia inserite/disinserite con precisione la corrente di saldatura ed attivate, al bisogno, la funzione seconda corrente.

- **Corrente di saldatura:** Con una singola pressione del tasto torcia anteriore ha inizio il processo di saldatura. Se si preme una seconda volta, il processo di saldatura viene terminato.
- **Seconda corrente:** Premendo il tasto torcia posteriore, si attiva la seconda corrente e la corrente di saldatura viene diminuita nel giro di frazioni di secondo. Rilasciandolo, si ritorna alla corrente di saldatura originaria.

## Comando UpDown

Resta immutata la piena funzionalità della torcia a tasto doppio. Con i pulsanti UpDown, inoltre, gestite la corrente di saldatura o - con la modalità Tiptronic attivata - i Job memorizzati.

## Tutto sott'occhio

Il problema è ben noto a chiunque sia andato in cantiere con un impianto TIG: si è in alto, sulla scala, oppure a metri di distanza dalla saldatrice. L'andare avanti e indietro e su e giù così da trovare la regolazione per una saldatura perfetta è una perdita di tempo. Ma non se ne può fare a meno. La qualità professionale è tutta un'altra cosa.

I professionisti hanno il processo sotto controllo e, grazie alla torcia i-Torch, regolano con il comando Powermaster i parametri importanti direttamente dalla torcia mediante il pannello di comando con indicatore a 7 segmenti integrato.

## Comando Powermaster

Oltre alla funzionalità torcia UpDown, avete tutto sott'occhio grazie all'indicatore digitale e potete gestire la corrente di saldatura con precisione all'ampere. Tramite la **memoria parametri**, poi, potete richiamare in un batter d'occhio le impostazioni dei Vostri lavori di saldatura migliori. **Due parametri, selezionabili liberamente**, della Vostra saldatrice si possono, inoltre, mettere singolarmente sul pannello di comando e da lì richiamare e modificare in qualsiasi momento.

Approfittate della funzionalità Powermaster su tutti gli apparecchi Lorch:

**ITC INSIDE**  
Intelligent Torch Control



Torcia Powermaster. **Letture ottimali** in qualsiasi posizione della torcia.



i-Torch



# I Vostri parametri importanti “totalmente sotto controllo”.

La torcia i-Torch con regolazione a distanza Powermaster di Lorch.

Perfetta anche “con la sinistra”

Premere semplicemente il tasto modalità per sette secondi e l'indicazione sul display si commuta sulla visualizzazione per saldatori mancini. Il punto indica la direzione di lettura.

Il digitale totale lo rende possibile

La torcia TIG Powermaster di Lorch rivoluziona le possibilità di **regolazione a distanza della torcia durante la saldatura TIG.**

Con questa i saldatori e gli ingegneri di Lorch hanno dato prova, ancora una volta, della propria ricchezza di inventiva ed hanno reinventato la torcia con comando a distanza TIG, con nuove possibilità grazie alla comunicazione bus totalmente digitale ed all'ergonomia ottimale. Il suo concetto d'impiego brevettato migliora la saldatura e garantisce la **massima produttività con la TIG.**



Ogni i-Torch è provvista di serie di HeatProtect. Un sensore di temperatura garantisce la protezione termica e protegge dal surriscaldamento l'elettronica di comando di qualità elevata.



Grazie a TorchProtect (attivabile a scelta nella saldatrice) la torcia i-Torch collegata viene riconosciuta automaticamente e viene reso disponibile un valore di corrente che non va al di là della corrente massima consentita per la torcia collegata, così da evitare un sovraccarico della stessa.



Tutte le torce i-Torch sono montabili sugli apparecchi Lorch con ITC-Inside (Intelligent Torch Control). Vantaggio della tecnologia ITC: se per caso non doveste avere a portata di mano una i-Torch, nessun problema - la saldatrice funziona anche con le torce standard.





## Quella che conta è la pratica

La torcia i-Torch Powermaster di Lorch rivoluziona le possibilità di regolazione a distanza dalla torcia durante la saldatura TIG. La sua ergonomia e la sua funzionalità consentono di lavorare in maniera ineccepibile e senza affaticarsi, dunque in maniera notevolmente più efficiente.

La **saldatura perfetta** inizia dalla torcia.



i-Torch

a-LTG/a-LTW	Varianti di comando	i-LTG/i-LTW
•	Tasto doppio	•
•	UpDown	•
--	Powermaster	•
Caratteristica della torcia e funzioni aggiuntive		
•	Ergonomia i-Torch	•
--	Digitale totale	•
--	TorchProtect	•
--	HeatProtect	•
Misura 1/Misura 2	Impugnatura	Misura 1/Misura 2
Versione cavo		
•	Standard (basic)	--
•	Flessibile in pelle	•
Raccomandato per		
Possibilità di impiego su tutte le saldatrici TIG Lorch. Consigliate particolarmente per la serie V e per HandyTIG DC	Serie apparecchi	Impiego su tutti gli apparecchi TIG Lorch con ITC-Inside: Serie T, Serie T-Pro, TF-Pro, HandyTIG AC/DC

## Varianti di potenza i-Torch

Con raffreddamento a gas	a-LTG/i-LTG 900	a-LTG/i-LTG 1700	a-LTG/i-LTG 2600
Corrente	DC 110 A AC 80 A	DC 140 A AC 100 A	DC 180 A AC 130 A
Fattore di servizio	35%	35%	35%
Elettrodo Ø in mm	0,5 - 1,6	0,5 - 2,4	0,5 - 4,0
Lunghezza del cavo in m	4/8	4/8	4/8
Impugnatura	Misura 1	Misura 1	Misura 2
Come torcia filo freddo	--	--	•

Con raffreddamento ad acqua	a-LTW/i-LTW 3000	a-LTW/i-LTW 1800	a-LTW/i-LTW 1800 sc	a-LTW/i-LTW 4500
Corrente	DC 320 A AC 230 A	DC 320 A AC 230 A	DC 400 A AC 280 A	DC 450 A AC 360 A
Fattore di servizio	100%	100%	100%	100%
Elettrodo Ø in mm	0,5 - 3,2	0,5 - 4,0	0,5 - 4,2	1,6 - 6,4
Lunghezza del cavo in m	4/8	4/8	4/8	4/8
Impugnatura	Misura 1	Misura 2	Misura 2	Misura 2
Come torcia filo freddo	•	--	--	--



# Lorch Q-Data

Finalmente un modo semplice e facile per la documentazione dei dati di saldatura. **Documentare. Interpretare. Analizzare.**

Sinora avete pensato: registrare e documentare i dati di saldatura? Interessante! Senza dubbio dispendioso, però, in fatto sia di soldi sia di tempo. Si pensava subito all'elaborazione elettronica dei dati, ad un intreccio di cavi, a costosi dispositivi di rilevazione, ad un'installazione dispendiosa. E non a torto! Fino ad oggi. Adesso, infatti, c'è Q-Data di Lorch, un sistema che rende la documentazione dei dati di saldatura come deve essere, vale a dire semplice che più semplice non si può. Un registratore per macchina, con una capacità di archiviazione che Vi consente di saldare un intero mese. In più, un software che riproduce il Vostro intero servizio di saldatura. Ed una trasmissione dati al PC proprio come Vi serve e come deve essere per la Vostra attività: semplicissima tramite USB, o anche via Ethernet o wireless tramite WLAN nella Vostra rete aziendale. Q-Data risponde perfettamente alle Vostre esigenze, non importa quali siano: semplice documentazione, perché la prescrivono nuove norme, come - ad esempio - la EN 1090 o altre norme internazionali, oppure perché la richiedono i requisiti qualitativi dei Vostri committenti. Perché volete portare maggior trasparenza nella Vostra produzione o nella Vostra attività oppure perché desiderate analizzare e controllare nei dettagli se si salda secondo le Vostre prescrizioni aziendali.

La garanzia e la documentazione della qualità nell'ambito della saldatura costituiscono un tema importante e Lorch Q-Data Vi semplifica il lavoro. E fa bene anche al Vostro portafoglio, in quanto non serve nessun investimento in costosi sensori esterni se si impiegano le saldatrici industriali di Lorch con installato LorchNet. La tecnologia di processo intelligente delle saldatrici con sensori di rilevamento totalmente integrati provvede alla trasmissione diretta dei dati di saldatura al registratore Q-Data via LorchNet.



## Subito pronti per partire con "Plug & Weld"

Quello che per i computer si chiama "Plug & Play", da Lorch si chiama "Plug & Weld". Il registratore Q-Data si collega semplicemente alla fonte di corrente tramite LorchNet e... via! Unica premessa: deve essere attivata la funzione dati di saldatura della Vostra saldatrice Lorch. Gli apparecchi si comprendono subito. I sensori di rilevamento totalmente integrati, su richiesta, anche con rilevamento della portata del gas, forniscono in maniera attendibile tutti i parametri importanti e corretti di saldatura, che vengono registrati dal registratore. La memoria interna è sufficiente per tre mesi, con lavoro su un turno solo, oppure per un mese, con lavoro su tre turni.



## Utilizzo: semplice e funzionale

- Grande display LCD con tasti di comando diretto sensibili al contesto
- Riproduzione in tempo reale dei parametri di saldatura registrati: corrente di saldatura, tensione di saldatura, alimentazione filo, portata gas
- Semplice comando a menù
- Riconoscimento RFID (identificazione a radio frequenza) per facilitare l'identificazione del saldatore
- Blocco numerico per l'immissione dei numeri di commessa, di componente, di saldatura e WPS



## Caratteristiche di Q-Data a colpo d'occhio

- ✓ Soluzione stand alone per la documentazione dei dati di saldatura
- ✓ Robusto alloggiamento del registratore, adatto per impiego industriale
- ✓ Alimentazione di corrente tramite il generatore di corrente di saldatura Lorch
- ✓ Utilizzo semplice e chiaro con display LCD
- ✓ Ricorso ai sensori di rilevamento di precisione interni delle saldatrici industriali Lorch (rilevamento della portata di gas su richiesta)
- ✓ Visualizzazione durante la registrazione dei seguenti parametri di saldatura: corrente, tensione, velocità di alimentazione filo e portata gas
- ✓ Possibilità di identificazione dei saldatori tramite RFID (identificazione a radio frequenza) Abbinamento analizzabile delle operazioni di saldatura con i singoli saldatori.
- ✓ Blocco numerico integrato per l'immissione dei numeri di commessa, di componente, di saldatura e WPS
- ✓ Supporto di scanner codice a barre USB e di altri dispositivi di acquisizione USB
- ✓ Capacità di archiviazione dei dati di saldatura di massimo un mese con lavoro su 3 turni
- ✓ Trasmissione dei dati di saldatura archiviati tramite USB, Ethernet oppure (optional) WLAN

### Software Q-Data

- ✓ Interfaccia utente semplice e moderna
- ✓ Possibilità di gestione di un numero illimitato di saldatrici e di saldatori
- ✓ Creazione e gestione di lavori di saldatura
- ✓ Rappresentazione e stampa dei dati di saldatura sotto forma di diagramma a curve
- ✓ Visualizzazione dei dati registrati
- ✓ Filtraggio dei dati di saldatura in base alla saldatrici, al registratore di saldatura, al saldatore oppure ai parametri di saldatura
- ✓ Creazione di elenchi delle saldatrici
- ✓ Creazione di elenchi dei collaboratori con abbinamento del riconoscimento tramite chip RFID
- ✓ Rapporto standard sullo sfruttamento delle macchine e dei posti di lavoro
- ✓ Configurazione di rapporti personalizzati (optional)

## Acquisizione dati in tutta semplicità

I parametri di saldatura hanno senso se vengono acquisiti in relazione ad una commessa concreta o ad un particolare concreto. Per l'analisi successiva, inoltre, sono d'aiuto altre informazioni, quali la specifica di procedura di riferimento per la saldatura (numero WPS) o la localizzazione del giunto saldato. Q-Data Vi facilita l'immissione di questi dati.



Tramite il blocco numerico integrato nel quadro di comando si possono inserire direttamente i numeri di commessa, di componente o WPS. Sono possibili anche immissioni alfanumeriche. Non serve una tastiera aggiuntiva.



Tramite la porta USB si possono collegare anche scanner di codice a barre e dispositivi di rilevamento termico per l'acquisizione della temperatura di preriscaldamento, con conseguente facilitazione della corretta acquisizione, ad esempio, dei numeri di commessa o WPS.

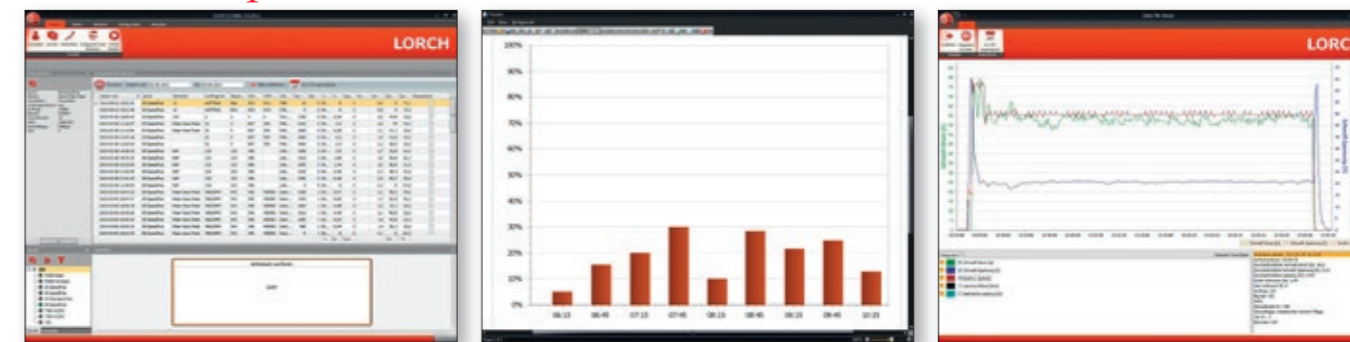




## Documentazione dei dati di saldatura per ogni azienda

Q-Data rappresenta il sistema di documentazione dei dati di saldatura flessibile "Plug & Weld" per aziende di qualsiasi dimensione. Macchina e registratore come unità perfetta, che svolge in modo affidabile il proprio servizio con o senza collegamento EDP e documenta in maniera precisa tutti i processi di saldatura.

Il Vostro processo di saldatura perfettamente sott'occhio.  
Il software per PC Q-Data.



### Documentazione

I dati di saldatura registrati vengono presentati sotto forma di tabelle chiare e si possono facilmente identificare grazie a vari filtri ed opzioni di ricerca.

### Valutazione

I dati di saldatura si possono ottenere come output e valutare in forma aggregata, ad esempio in relazione al tasso di utilizzazione per macchina o postazione di saldatura. Su richiesta è possibile anche predisporre report individuali.

### Analisi

L'andamento della saldatura si può analizzare senza difficoltà grazie alla rappresentazione sotto forma di semplici diagrammi dell'andamento della corrente e della tensione, oltre che della velocità di alimentazione filo e della portata di gas.

## Le varianti del registratore



Registratore	Q-Data USB/EtherNet Standard	Q-Data USB/EtherNet Multiuse
Peso	2,05 kg	2,05 kg
Dimensioni in mm (Lu x La x Al)	277,5 x 202 x 78,6	277,5 x 202 x 78,6
Capacità di archiviazione	800 MB	800 MB
Compatibilità	Tutti gli impianti industriali Lorch con allacciamento LorchNet	
Blocco numerico	●	●
<b>Trasmissione dati</b>		
USB	●	●
EtherNet	●	●
WLAN tramite USB	○	○
<b>Ulteriore acquisizione dati</b>		
Tramite scanner codice a barre USB (optional)	●	●
Tramite tastiera USB (optional)	●	●
Tramite blocco numerico	●	●
<b>Software</b>		
Sistema operativo	Windows XP o superiore	Windows XP o superiore
Amministrazione utenti	●	●
Capacità memoria illimitata	●	●
<b>Versione da utilizzare</b>		
Soltanto unitamente a dispositivi appositamente attivati/predisposti, dotati di allacciamento LorchNet	●	--
Con tutti i dispositivi industriali Lorch dotati di allacciamento LorchNet	--	●

○ optional



# Lorch AutoProtect

Protezione ottimale nella quotidianità del lavoro. **Equipaggiamento al top per tutti i saldatori** e per tutti i procedimenti di saldatura.

Oltre alla corretta sensibilità del saldatore per l'arco, per ottenere una saldatura perfetta risulta decisiva soprattutto una cosa: **il poter vedere correttamente il bagno di fusione ed il percorso della torcia**. Al fine di garantire questo aspetto in maniera ottimale, i nostri saldatori sono estremamente critici in sede di scelta dei caschi AutoProtect di Lorch. **Qualità di massimo livello, prestazioni eccellenti ed elevata idoneità pratica** sono i criteri adottati. Due caschi ce l'hanno fatta ad entrare nel programma AutoProtect di Lorch, entrambi convincono per

**l'equipaggiamento interno dalle molteplici possibilità di regolazione**, la vestibilità top e la regolazione individuale del livello di protezione, della sensibilità e del ritardo. Flex-Pro, con il suo **eccellente rapporto qualità/prezzo**, costituisce la variante ottimale di primo approccio per tutte le operazioni di saldatura. MultiFlex-Pro, invece, rappresenta il casco da saldatore per le massime esigenze e convince, inoltre, per il modulo di comando esterno, l'alimentazione di energia mediante celle solari integrate e la modalità molatura separata.

## AutoProtect Flex-Pro 8-12

Con **livello di protezione DIN 8-12** regolabile in funzione dell'intensità dell'arco. Flex-Pro offre una protezione sicura ed una visibilità ottimale **per un ampio range d'impiego con saldatura ad elettrodo, MIG-MAG e TIG**. Tramite un **regolatore di sensibilità a 3 livelli** si può adeguare la risposta alla situazione di saldatura. Flex-Pro, inoltre, è provvisto di tempo di ritorno al chiaro regolabile. L'operazione avviene all'interno, direttamente sulla cassetta con **indicatore a LED** del livello di saldatura o di sensibilità impostato. È integrata anche una funzione di indicazione che segnala all'utilizzatore quando sta per finire la riserva di energia e serve sostituire la batteria.



Torcia e filo d'apporto, in posizione ottimale



Innesco: oscuramento immediato



Livello	Campo visivo	Peso	da -5°C fino a +55°C	Classificazione
8-12	44x93	440 g		1/2/2/3

### Flex-Pro 8-12 in dettaglio

- ✓ Livello di protezione DIN 8-12
- ✓ Massima protezione UV ed IR a qualsiasi livello di protezione
- ✓ Protezione ottimale da radiazioni per viso, orecchie ed occhi
- ✓ Vestibilità del casco adattabile
- ✓ Distanza visiera-viso regolabile
- ✓ Regolazione dei livelli di protezione, della risposta e del ritardo (sensibilità)
- ✓ Facile sostituzione della lente di protezione antipolvere
- ✓ Funzione di indicazione cambio batteria
- ✓ Campo visivo 44 x 93 mm (Al x La)

### MultiFlex-Pro 5-13 in dettaglio

- ✓ Livello di protezione DIN 5-13
- ✓ Massima protezione UV ed IR a qualsiasi livello di protezione
- ✓ Protezione ottimale da radiazioni per viso, orecchie ed occhi
- ✓ Cassetta filtro di saldatura che non altera i colori per una visione fedele dei particolari
- ✓ Vestibilità del casco adattabile
- ✓ Distanza visiera-viso regolabile
- ✓ Regolazione dei livelli di protezione, della risposta e del ritardo (sensibilità)
- ✓ Facile sostituzione della lente di protezione antipolvere
- ✓ Campo visivo ottimizzato 50 x 100 mm (Al x La)
- ✓ Unità di comando esterna
- ✓ Nessun cambio batteria, sempre pronto all'uso grazie alle celle solari integrate
- ✓ Modalità molatura

## Gli AutoProtect. **Multiprotezione** di serie.

Gli AutoProtect offrono non solo una **protezione affidabile** dall'abbagliamento degli occhi, ma proteggono anche l'intero volto, compresa la zona delle orecchie, **dalle radiazioni UV** oltre che da **scintille, schegge e spruzzi di saldatura**. Grazie alla sua **speciale modalità molatura**, che disattiva l'oscuramento automatico, MultiFlex-Pro 5-13 presenta un'idoneità ottimale anche per lavorare con il flessibile e con la mola.

## AutoProtect **MultiFlex-Pro 5-13**



Adattato in un batter d'occhio grazie al modulo di comando esterno.

Con **livello di protezione DIN 5-13** regolabile in funzione dell'intensità dell'arco. Dei sensori speciali con filtro luce diurna rilevano l'arco. Tramite il **regolatore di sensibilità in continuo** si può impostare in maniera ottimale la risposta per ogni situazione di saldatura. Anche nelle situazioni in cui i "normali" caschi "si arrendono", come ad esempio con correnti di saldatura basse, variazioni repentine dell'arco, superfici a specchio, ecc., AutoProtect MultiFlex-Pro 5-13 resta oscurato. Per il tempo di transizione da oscurato a chiaro si può scegliere tra **due livelli di impostazione del ritardo**, ad esempio per proteggere gli occhi dal bagliore residuo del metallo di apporto. Grazie alle celle solari integrate MultiFlex-Pro è **sempre pronto all'uso**, non c'è assolutamente da preoccuparsi del cambio batteria.



Torcia e filo d'apporto, in posizione ottimale



Innesco: oscuramento immediato

Livello	Campo visivo	Peso
5-13	50x100	490 g
da -5°C fino a +55°C	Classificazione 1/1/1/2	

## Livelli di protezione in funzione del procedimento di saldatura

Procedimento di saldatura	Intensità della corrente in Ampere																					
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
Elettrodo			8						9	10	11			12				13			13	
TIG	-		8		9				10	11				12		13					-	
MIG									9	10				11		12		13		14		-
MAG									8		9	10		11		12				13		14
Saldobrasatura											10		11		12		13			14		
Scriccatura								10					11	12		13		14				-

Suggerimenti per la scelta dei livelli di protezione dei caschi automatici per differenti lavori di saldatura (conformemente ad EN 397).




# Abbigliamento da salda tore Lorch


**Look moderno, protezione notevole.**  
Abbigliamento da lavoro professionale di qualità Lorch.

- ✓ Eccellente protezione dal calore e dalle fiamme grazie al finissaggio Proban-FR
- ✓ Elevato comfort di indosso grazie al tessuto speciale con 75% di cotone e 25% di poliestere
- ✓ Robusta qualità con grammatura del materiale di circa 360 g/m<sup>2</sup>
- ✓ Cuciture speciali estremamente resistenti
- ✓ Protezione UV ottimale
- ✓ Eccellente indeformabilità
- ✓ Colori brillanti
- ✓ Taglio moderno
- ✓ Molti particolari utili ed intelligenti

## Qualità certificata ben studiata

 **DIN EN ISO 11611**  
Abbigliamento protettivo per saldare e procedimenti correlati

 **DIN EN ISO 11612**  
Abbigliamento di protezione contro il calore e la fiamma

 **DIN EN 61482-1-2 classe 1**  
Abbigliamento contro il rischio termico di un arco voltaico

 **DIN EN ISO 15797**  
Abbigliamento per procedimenti di lavaggio e di finitura industriali

## Vestaglia da saldatore

in antracite/rosso.  
Tasche extra profonde a sinistra ed a destra con sufficiente spazio, ad esempio per il vostro tagliafilo.



## Jeans da saldatore con 5 tasche

in color antracite. Combinano il taglio di veri e propri jeans con le caratteristiche di protezione dell'abbigliamento professionale per saldatori.

Sperimentate un abbigliamento da lavoro che è stato studiato da saldatori per saldatori e che tiene conto anche dell'importanza di avere un aspetto professionale. Taglio moderno, praticità dei dettagli e lavorazione accurata consentono al saldatore moderno di svolgere in proprio lavoro con un look attraente. Approfittate di una speciale miscela di fibre con finissaggio Proban-FR ed il 75% di cotone, che unisce la massima sicurezza possibile con eccellente indeformabilità e massimo comfort di indosso.



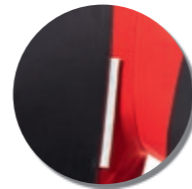
La combinazione del colletto alla coreana con il berretto da saldatore impediscono agli spruzzi di saldatura di penetrare nella zona della nuca.



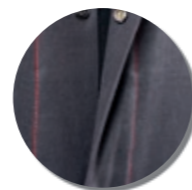
Tasca sul petto integrata con apertura nascosta così che gli spruzzi non riescano a penetrarvi. Adatta anche per contenere uno smartphone.



Pratica tasca porta-penna sulla manica sinistra, così che possiate sempre avere a portata di mano una penna o un altro attrezzo con clip di fermo.



Strisce riflettenti di sicurezza su entrambi i lati, davanti e dietro, per una miglior riconoscibilità, ad esempio in caso di trasporto per proprio conto serale.



Listello bottoni a pressione completamente nascosti con stabili bottoni metallici.



Le maniche sono i punti più sollecitati durante la saldatura: si è previsto, dunque, un doppio strato di tessuto per una doppia protezione.



Polsino regolabile in larghezza per proteggere dal calore e dagli spruzzi. Ulteriore regolazione in larghezza sulla giacca da saldatore grazie a bottoni metallici a pressione in vita.

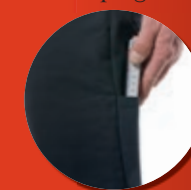
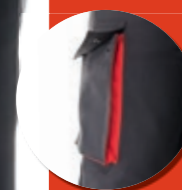
## Giacca da saldatore

in antracite/rosso.  
Con colletto alla coreana che si può chiudere davanti.



## Pantaloni da saldatore

in antracite/rosso. A destra con grande tasca sulla gamba con piega laterale, con chiusura mediante bottoni metallici a pressione. Sulla gamba sinistra con pratica tasca per metro pieghevole.





# Saldare in maniera semplicemente intelligente.

Poiché l'automatizzazione non è una stregoneria, ma solo una questione di sistema giusto.



LorchTurn

LorchBase

LorchFix &amp; Pos

LorchFeed

LorchControl

LorchQ-Sys

LorchPower

## Sistema modulare

Grazie a **LorchAutomation** non acquistate un sistema completo con componenti e funzioni che forse non Vi serviranno mai. Per noi, infatti, efficienza economica significa che Voi pagate soltanto quello di cui avete effettivamente bisogno per automatizzare la saldatura. Potete, quindi, strutturare il Vostro impianto automatico secondo le Vostre esigenze specifiche grazie ai componenti modulari Lorch, ampliandolo con altri componenti aggiuntivi in qualsiasi momento.

## Componenti in coordinamento perfetto

Uno deve dare il "la". L'unità di comando LorchControl dirige in maniera virtuosa l'orchestra dell'automatizzazione. Ogni modulo - non importa che si tratti della tavola rotante, del generatore o dell'asse di alimentazione pneumatico - conosce perfettamente il proprio ruolo. Tutti interagiscono perfettamente, ricevendo i comandi tramite il **sistema bus LorchNet** del Control. Non importa quale sia il procedimento di saldatura o quali siano i componenti, l'armonizzazione è perfetta.

## Introduzione estremamente rapida

Installare gli apparecchi, collegarli, accenderli e... il gioco è fatto! Il sistema automatico è pronto per il funzionamento nel giro di pochissimo tempo. Noi lo chiamiamo "**Plug & Weld**" e per Voi significa un notevole risparmio di lavoro. Vi potete concentrare subito sull'essenziale, vale a dire saldature perfettamente automatizzate. Già il primo giorno della messa in funzione ottenete dei risultati degni di tale nome. Non conosciamo nessun altro sistema che Vi permetterebbe di essere altrettanto veloci, anche solo in maniera approssimativa.

## Espansioni personalizzate

Ovviamente c'è qualche applicazione speciale che non possiamo coprire completamente con i nostri moduli di sistema. È per questa ragione che abbiamo progettato la nostra soluzione di automatizzazione come un **sistema aperto**, in cui si possono integrare altri componenti. LorchAutomation è, dunque, in grado di prendere in considerazione esigenze applicative speciali, così che possiate avere sempre la miglior soluzione "su misura" per Voi.

## Rapida conversione

La sfida: automatizzare in maniera economicamente vantaggiosa piccoli lotti con cambio rapido, il fattore critico: il tempo di ripreparazione. Non si può regalare neanche un minuto. Il sistema supporta in maniera ottimale ogni intervento. Tutte le regolazioni si possono eseguire in fretta e con precisione. Assolutamente utile il **Tiptronic**, la memoria parametri nella saldatrice e nel Control. Così, in brevissimo tempo il saldatore ha pronto l'impianto per le operazioni di saldatura che lo aspettano.

## Soluzione gestionale semplice

La soluzione gestionale "solo 3 operazioni per una saldatura perfetta" vale anche per l'automatizzazione.

**Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta:**  
**1. Selezionare il diametro del pezzo**  
**2. Definire la velocità di saldatura**  
**3. Regolare il generatore di corrente di saldatura**

Non serve procedere per tentativi, che fanno solo perdere tempo. La predisposizione dell'impianto è una questione di minuti ed il suo utilizzo successivo un gioco da bambini per qualsiasi operatore: inserire il pezzo, premere il pulsante ed ha inizio il processo di saldatura.



# Saldare automaticamente in maniera più produttiva.

I **sistemi Ready-to-Robot** di Lorch per la massima flessibilità nella saldatura robotizzata.

## La Vostra scelta. La soluzione migliore.

In diversi settori e per varie applicazioni i robot di saldatura offrono già oggi preziosi servizi, soprattutto nella produzione in grande serie. Anche per le imprese di medie e piccole dimensioni, però, si aprono nuove prospettive. Un robot lavora con precisione e, correttamente integrato, si può impiegare anche in condizioni produttive mutevoli in maniera estremamente flessibile e con poco personale.

Questo consente di rafforzare la propria competitività. Per rendere l'accesso il meno problematico possibile, Lorch ha elaborato l'approccio Ready-to-Robot.

Con Lorch, senza grandi spese di armonizzazione, si possono impiegare robot di fabbricanti noti, come **ABB, Fanuc, Kuka** o **Motoman**, ma l'impianto Lorch funziona, in linea di principio, anche con **qualsiasi altro sistema di robot**.

Le imprese e gli integratori di sistemi possono, dunque, ricorrere in modo flessibile ai prodotti standard. La filosofia: la somma delle prestazioni degli specialisti di robotica, del generatore e della torcia porta a risultati di saldatura ottimali. Purché siano integrati in maniera ottimale ed altamente compatibili. Questo è lo scopo di Ready-to-Robot. Si ottiene, così, una flessibilità massima. Il bundle tecnologico Ready-to-Robot, infatti, garantisce la perfetta interazione di componenti al top, dalla torcia fino all'alimentazione filo, ed una rapida integrazione nelle soluzioni robotizzate.

**Automazione robotizzata in tutta semplicità, con la tecnologia di saldatura di Lorch.**



Sistema di manovra innovativo in azione: posizione di lavoro e di manutenzione dell'RF-06



**KUKA**



**FANUC**



**ABB**



**YASKAWA**  
MOTOMAN

**REIS**  
REIS ROBOTICS

**COMAU**

**Kawasaki**

Altri sistemi robotizzati su richiesta.

## RF-06

Alimentatore filo per per robot compatto con innovativo sistema di manovra per robot a braccio cavo e robot con braccio esterno.



## LorchNet-Connector

Il sistema di interconnessione bus per tutti i protocolli correnti, da CANopen fino a ProfiNet passando per DeviceNet.



## Q-Sys 2010

Monitoraggio e documentazione ottimali dei dati di saldatura in tempo reale.

## S-RoboMIG

Potente generatore robotizzato con tecnologia ad inverter Saprom.



# S-RoboMIG – garanzia di sicurezza da sorprese future.

Grazie all'innovativo **concetto di upgrade** sempre aggiornato e con possibilità di retrofitting in qualsiasi momento.



## Opzioni di comando

Scelta individuale dell'opzione di comando. Nel generatore, come pannello di comando per regolazione a distanza o, se necessario, anche entrambe le soluzioni.

I generatori robotizzati Lorch offrono un vantaggio decisivo: crescono insieme alle "vostre" esigenze. Voi scegliete l'impianto di cui avete attualmente bisogno per eseguire le vostre operazioni di saldatura in maniera automatizzata. Quando lasciate il nostro stabilimento di produzione di Auenwald, ogni S-RoboMIG di Lorch è "su misura" per le vostre necessità specifiche. Non importa che abbiate scelto la variante più semplice o la versione Synergic o Pulsata, di una cosa potete stare certi: qualora in futuro abbiate la necessità di aggiornare il vostro impianto, ad esempio perché per una determinata saldatura volete utilizzare il procedimento pulsato o perché per il vostro impianto desiderate anche altri procedimenti LorchSpeed che fanno crescere la produttività, potete farlo in qualsiasi momento. Lo rende possibile l'innovativo concetto di upgrade di S-RoboMIG.



## 3. Upgrade SpeedPulse

In Lorch SpeedPulse si trovano riuniti i vantaggi in fatto di velocità dello spray arc MIG-MAG e la qualità di saldatura della tecnica di pulsazione.

## 2. Upgrade Pulse

Perfetta estetica della saldatura ed assenza di spruzzi sono i punti d'eccellenza della tecnica di pulsazione nella saldatura MIG-MAG.

## 1. Upgrade Synergic

La saldatrice Synergic lavora sulla base di programmi di saldatura MIG-MAG per varie combinazioni di materiale/filo/gas, offrendo così un comfort decisamente maggiore nella preparazione macchina, in quanto tutta una serie di parametri vengono impostati automaticamente.

## Specifiche tecniche

### S3 RoboMIG

Range di saldatura	25 - 320 A
FS 100% (40 °C)	250 A
FS 60% (40 °C)	280 A
FS I <sub>max</sub> (40 °C)	40%

### S5 RoboMIG

Range di saldatura	25 - 400 A
FS 100% (40 °C)	320 A
FS 60% (40 °C)	350 A
FS I <sub>max</sub> (40 °C)	50%

### S8 RoboMIG

Range di saldatura	25 - 500 A
FS 100% (40 °C)	400 A
FS 60% (40 °C)	500 A
FS I <sub>max</sub> (40 °C)	60%

### RF-06

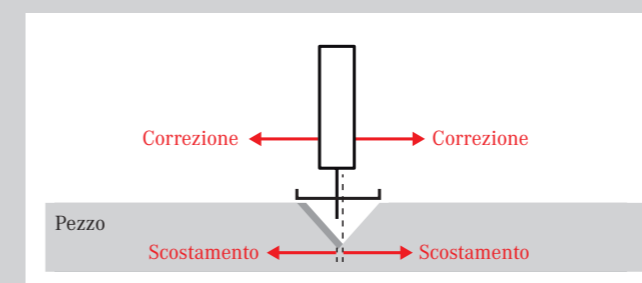
Potenza motore	100 W
Velocità di alimentazione filo	0,1 - 25 m/min
Bobine Ø	30 mm
Peso	7,2 kg
PushPull	optional

## SeamTracking

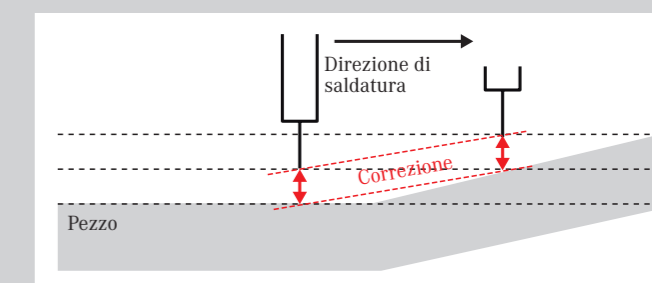
Nel caso della saldatura automatizzata, tolleranze pezzo, errori di forma e fissaggi anomali costituiscono degli ostacoli per una qualità di saldatura ed una riproducibilità costanti. Quanto più grande è il pezzo e quanto più lungo è il giunto saldato, tanto più cresce spesso il problema. Un percorso di saldatura programmato fisso non porta ai risultati sperati. Se si rende necessaria una correzione durante l'operazione di saldatura, Seam Tracking è la parola magica. Ma da dove riceve il robot le informazioni su come deve essere il suo percorso? Una soluzione sono costosi sistemi di comando visivi, l'altra l'analisi dei parametri di

saldatura. E niente può farla meglio del generatore. In tempo reale la tecnologia di regolazione high-end di Lorch S-RoboMIG elabora un segnale analizzabile per il comando robot sulla base di tutta una serie di informazioni. Sia per processi standard, sia per processi ad arco pulsato. Questa funzione di rilevamento e tracciatura della saldatura mette il robot in grado di adattare la guida torcia in modo permanente ed automatico alle effettive caratteristiche del pezzo. Il segnale inviato è adatto per l'adeguamento della guida torcia tanto in verticale, quanto in orizzontale.

### Tracciatura della saldatura in orizzontale



### Tracciatura della saldatura in verticale





# Assistenza Lorch per la calibrazione e le prescrizioni di sicurezza

Semplicemente maggior sicurezza per un'alta qualità costante in sede di saldatura.



Rapidità

Con il nostro sistema di calibrazione mobile arriviamo rapidamente sul posto, siamo subito pronti ad intervenire e ci preoccupiamo che il Vostro impianto di saldatura ritorni prontamente produttivo come deve essere.



Semplicità

Calibrazione ottimizzata nel tempo mediante processi di verifica automatici. È LorchNet che ne dà la possibilità: grazie all'integrazione ottimale della tecnologia dei generatori Lorch e della tecnologia di misurazione esterna nel sistema di calibrazione Lorch.



Precisione

Impieghiamo tecnologia all'avanguardia per misurare l'alimentazione filo, la corrente di saldatura e la tensione di saldatura e per calibrare il Vostro impianto, attenendoci scrupolosamente a tutte le norme.



Trasparenza

Realizzazione ed archiviazione di certificati di calibrazione e di adesivi di verifica direttamente sul posto, presso di Voi. Quando andiamo via, avete in mano tutto: abbiamo svolto il nostro compito in modo completo e documentabile.

## Il vostro vantaggio

### Una calibrazione regolare assicura:

- ✓ Verifica della precisione di misura e di regolazione di un impianto di saldatura
- ✓ Controllo del rispetto dei range di tolleranza conformemente agli standard
- ✓ Riproducibilità dei risultati di saldatura
- ✓ Esecuzione di operazioni di saldatura nel rispetto delle norme WPS
- ✓ Qualità invariata in tutti i posti di lavoro

## La nostra assistenza

### Perchè dovrete aver fiducia di Lorch per la calibrazione:

- ✓ Calibrazione garantita conforme agli standard come da DIN EN 50504
- ✓ Assistenza in loco, Rapida e competente
- ✓ Personale appositamente addestrato assicura la miglior qualità dell'assistenza
- ✓ Assistenza completa. Effettuiamo la calibrazione anche di impianti di altri fabbricanti
- ✓ Su richiesta, anche con aggiornamento del software per il Vostro impianto Lorch

## Il pacchetto 2 in 1: sfruttare le sinergie e ridurre la spesa



### Calibrazione e Controllo della Sicurezza (norme antinfortunistiche) insieme.

Chiara necessità: l'Ordinamento sulla Sicurezza del Lavoro e le norme antinfortunistiche richiedono una verifica regolare della sicurezza del Vostro impianto di saldatura. Deve essere eseguita almeno una volta all'anno.

Con il nostro sistema di calibrazione mobile ci occupiamo su richiesta, oltre che della calibrazione, anche del controllo della sicurezza (norme antinfortunistiche) secondo la più recente norma BGV A3 e la norma DIN EN 60974-4, che regola i requisiti specifici degli apparecchi di saldatura. Senza dover continuare a collegare e scollegare l'impianto di saldatura ed il sistema di calibrazione. In questo modo si risparmia tempo prezioso e danaro e si ha il vantaggio di riconoscere in anticipo i danni indiretti maggiori.

Le nostre prestazioni:

- ✓ Controllo della sicurezza (norme antinfortunistiche) come da BGV A3 e norma sugli apparecchi di saldatura (DIN EN 60974-4)
- ✓ Predisposizione di un verbale di collaudo ed applicazione dell'adesivo di controllo
- ✓ Archiviazione dei Vostri verbali di collaudo



Programma qualità Lorch.

Un salto in avanti - Made in Germany.



Programma qualità Lorch.  
Un salto in avanti – Made in Germany.

Lorch Schweißtechnik GmbH  
Im Anwänder 24 - 26  
71549 Auenwald  
Germania  
T. +49 (0) 7191.503.0  
F. +49 (0) 7191.503.199  
info@lorch.biz  
[www.lorch.eu](http://www.lorch.eu)

**LORCH**