

# Lorch MIG-MAG hořáky

## Plynem a vodou chlazené – od 150 A do 500 A.

Hořáky MIG-MAG od Lorchu jsou ideálně sladěné pro použití se svařovacími zdroji Lorch a garantují tím maximální výkonnost a spolehlivost zařízení. Hořáky MIG-MAG od Lorchu zajistí optimální pracovní výsledky – když už, tak originál – a v provedení Powermaster umožňují i dálkovou ovladatelnost svařovacího zdroje přímo na hořáku.

- ✓ optimální chlazení hořáku
- ✓ dlouhé časy pod zátěží
- ✓ ergonomické rukojeti hořáku
- ✓ lehké a flexibilní kabelové svazky
- ✓ optimální manipulace ve všech pozicích
- ✓ rychlá výměna hořáku díky eurokonektoru
- ✓ robustní konstrukce a dlouhá životnost

### Hořáky MIG-MAG-Powermaster

plynové chlazení		ML 1500 PM	ML 2400 PM	ML 3800 PM	ML 4500 PM
Zatížení	CO <sub>2</sub> směsný plyn	180 A 150 A	250 A 220 A	360 A 320 A	450 A 400 A
Dovolený zatěžovatel (DZ)		60 %	60 %	60 %	60 %
Drát ø (mm)		0,6 – 1,0	0,6 – 1,2	0,8 – 1,6	0,8 – 1,6
Délka kabelu (m)		3/4/5	3/4/5	3/4/5	3/4/5

vodní chlazení		MW 5300 PM	MW 5500 PM	MW 5800 PM
Zatížení	CO <sub>2</sub> směsný plyn	300 A 270 A	500 A 450 A	500 A 500 A
Dovolený zatěžovatel (DZ)		100 %	100 %	100 %
Drát ø (mm)		0,8 – 1,2	0,8 – 1,6	0,8 – 2,4
Délka kabelu (m)		3/4/5	3/4/5	3/4/5

### Hořáky MIG-MAG-Standard

plynové chlazení		ML 1500	ML 2400	ML 2500	ML 3800	ML 4500
Zatížení	CO <sub>2</sub> směsný plyn	180 A 150 A	250 A 220 A	230 A 200 A	360 A 320 A	450 A 400 A
Dovolený zatěžovatel (DZ)		60 %	60 %	60 %	60 %	60 %
Drát ø (mm)		0,6 – 1,0	0,6 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,6	0,8 – 1,6
Délka kabelu (m)		3/4/5	3/4/5	3/4/5	3/4/5	3/4/5

vodní chlazení		MW 5300	MW 5500	MW 5800
Zatížení	CO <sub>2</sub> směsný plyn	300 A 270 A	500 A 450 A	500 A 500 A
Dovolený zatěžovatel (DZ)		100 %	100 %	100 %
Drát ø (mm)		0,8 – 1,2	0,8 – 1,6	0,8 – 2,4
Délka kabelu (m)		3/4/5	3/4/5	3/4/5

### Nové držáky hořáku.

Nové Lorch držáky hořáku pro MIG-MAG svařovací zdroje zvyšují ergonomii a efektivitu při práci. Pomáhají, aby byl hořák vždy po ruce a přitom bezpečně uložen. Neúmyslné stisknutí tlačítka, poškození hořáku nebo poškození horkými plynovými hubicemi tak patří minulosti. Držáky hořáku jsou k dispozici ve variantách pro montáž vpravo nebo vlevo na svařovací zdroje sérií M-Pro, C, P, S a S-SpeedPulse.

### Produktivita stiskem tlačítka Ovládání zdroje přímo na hořáku

O čem ostatní ještě sní, je už u Lorchu téměř standard. Pro všechny modernější MIG-MAG zdroje máte možnost využít inovativní technologii hořáku Powermaster. S ním regulujete všechny důležité parametry přímo ovládacím panelem na hořáku. Nepříjemné přecházení mezi zdrojem a dílcem si lze ušetřit. Pomocí dálkového ovládání hořáku hravě zvládnete i komplexní svařovací úlohy, při kterých je nutno vytvářet opakovaně různé svary. Na hořáku si z paměti úloh Tiptronic jednoduše vyvoláte potřebné pracovní hodnoty.

### Dálkový ovládací panel

- **Displej:** Zobrazení aktuálního svařovacího výkonu, tloušťky materiálu, rychlosti posuvu drátu nebo korekce délky oblouku (identicky s digitálním displejem zdroje). V aktivním módu Tiptronic jsou zobrazena čísla jednotlivých vyvolaných úloh.
- **Kolébka hořáku:** pro změnu různých svařovacích parametrů. V režimu Tiptronic přepnutí na jinou úlohu.
- **Tlačítko režimu:** přepínání mezi jednotlivými svařovacími parametry. V módu Tiptronic výběr sady úloh.

### Tiptronic

Je třeba opakovaně vyrábět složitější produkt s různými svary. Pomocí Tiptronicu si jednoduše uložíte ideální nastavení pro každý svar v požadovaném pořadí. Z paměti úloh je možno přímo od svařovaného dílce postupně vyvolat až 100 pracovních nastavení. Kompromisní svary? Nemusejí být!

