

i-Torch – možná nejlepší TIG hořák na světě.

Zkrácená ovládací vzdálenost

Srovnání se standardním hořákem ukazuje: S i-Torch jste o celé 2 cm blíže svařovanému místu. Díky tomu optimalizované těžiště



hořáku a menší působení páky citelně zlepšují manipulaci. Oblouk je možné vést lépe a klidněji.

Nadšení se dostavuje, když přesvědčují detaily.

TIG svářeči kladou extrémně vysoké nároky na komfort a uživatelskou přívětivost hořáku.

S velkým nasazením a vynalézavým duchem i jednoznačným přesvědčením, že „pouze praxe se počítá“, pracovali naši produktoví designéři, inženýři a mnozí TIG svářeči na optimalizaci ergonomie našeho nového TIG hořáku. Výsledek je přesvědčivý. Jeho jméno je program. i-Torch. Nejde prostě jen o to, dát svářečům do ruky přiměřeně komfortně ovladatelný TIG hořák. Naším cílem bylo vytvořit takovou funkčnost a ergonomii, která Vám umožní



pracovat bez únavy a chyb a tím i výrazně efektivněji. Díky speciální konstrukci i-Torch se mimo jiné podařilo posunout ovládací tlačítka dále dopředu a minimalizovat odstup od oblouku. Optimalizovány ale byly i malé detaily. Nejlepším příkladem je tlačítko druhého proudu, které je záměrně vyšší než tlačítko UpDown, aby se zajistilo, že omylem nedojde ke změně svařovacího proudu nebo jiných parametrů.

Zvýšené tlačítko druhého proudu

brání nechtěnému stisknutí tlačítka UpDown.

Oválný plášť držadla s optimalizovaným těžištěm

hořák tak optimálně sedí v ruce a umožňuje tím zlepšenou ovladatelnost procesu svařování.

Kabelový svazek HighFlex/kůže

pro maximální volnost pohybu a komfort ovládání.

Vyvýšená část rukojeti

s integrovaným vrubem pro ještě bezpečnější zafixování požadované pozice držení.



Různé moduly ovládání

s různým rozsahem funkcí, vhodné také pro pozdější přestavbu.

Konturovaný tvar stran

pro vysokou jistotu uchopení a vedení hořáku bez únavy.

Přidržené výstupky

zajišťují perfektní přilnavost a brání tak sklouznutí hořáku při manipulaci.

Kulový kloub

pro optimální flexibilitu ve spojení mezi tělesem hořáku a kabelovým svazkem.

Tak jednoduché je perfektní ovládání.

Ovládání, jaké by mělo být ...

Ovládání dvěma tlačítky

S tímto hořákem precizně zapínáte a vypínáte svařovací proud, v případě potřeby aktivujete funkci druhého proudu.

- **Svařovací proud:** Jedno stisknutí předního tlačítka hořáku a proces svařování začíná. Při druhém stisku se proces svařování ukončí.
- **Druhý proud:** Stisknutím zadního tlačítka hořáku se aktivuje druhý proud a svařovací proud je ve zlomku vteřiny snížen. Při uvolnění tlačítka se provede návrat k původnímu svařovacímu proudu.

Ovládání UpDown

Plná funkčnost hořáku s dvojitou spouští zůstává zachována. Kromě toho ovládáte tlačítky UpDown svařovací proud nebo při aktivovaném režimu Tiptronic uložené úlohy.

... a ještě mnohem lepší.

Přehled o všem

Každý, kdo se svým TIG zdrojem vyrazí na montáž, zná problém, kdy člověk stojí nahoře na žebříku nebo několik metrů od svařovacího zdroje. Přecházení sem a tam nebo slézání a vylézání, aby se našlo nastavení pro perfektní svar, nervuje. A tak to člověk někdy nechá být. Profesionální kvalita vypadá jinak. Profesionálové tenhle proces snadno zvládají a s hořákem i-Torch s ovládaním Powermaster nastavují důležité parametry přímo na hořáku pomocí ovládacího panelu s integrovaným sedmisegmentovým displejem.

Powermaster Ovládání

Kromě funkce UpDown na hořáku máte s digitálním displejem o všem přehled a regulujete svařovací proud na ampér přesně. Pomocí **paměti úloh** můžete navíc bleskově rychle vyvolat nastavení Vašich nejlepších svařování. **Kromě toho mohou být dva volně volitelné parametry** Vašeho zdroje individuálně vloženy na ovládací panel, odkud mohou být kdykoli vyvolány a změněny.

Funkce Powermaster přináší užitek na všech strojích Lorch s:

ITC INSIDE
Intelligent Torch Control

HandyTIG
AC/DC

Série T

Série T-Pro,
TF-Pro

Hořáky Powermaster. Při každém držení hořáku optimální čitelnost.



Ovládání ukazováčkem
(při uchopení zespodu)



Ovládání palcem



Ovládání ukazováčkem
(při uchopení shora)

Vaše důležité parametry “pod kontrolou”.

Hořák Lorch i-Torch s dálkovým ovládním Powermaster.

Jde to i “s levou”

Stačí podržet tlačítko režimu sedm vteřin a zobrazení displeje se přepne tak, aby vyhovovalo levákům. Bod ukazuje směr čtení.

Plná digitalizace to umožňuje

Hořák i-Torch Powermaster firmy Lorch znamená revoluci v možnostech **dálkového ovládní hořáku při TIG svařování**. U něj svářeči a inženýři firmy Lorch opět prokázali svou vynalézavost a nově vynalezli TIG hořák s dálkovým ovládním, s novými možnostmi díky plně digitální sběrnice komunikaci a optimální ergonomii. Jeho patentovaná koncepce ovládní zlepšuje svařování a zajišťuje **maximální produktivitu při TIG**.

Každá svařovací úloha je individuální výzvou. S hořákem TIG Powermaster se můžete bezproblémově „nastavit“ na každou situaci:

kromě svařovacího proudu a úloh mohou být dva další volně volitelné parametry vloženy na ovládací panel.

Režim 1 (zelená)

Zobrazení nastaveného svařovacího proudu a na ampér přesná regulace se jako obvykle provádí tlačítky Up/Down.



Režim 2 (žlutá)

Zobrazení zvolené sady úloh a příslušné úlohy z paměti úloh Tiptronic. Přímou u dílce na ovládacím panelu hořáku tak vyvoláte až 100 pracovních hodnot (např. série T).



Režim 3 (oranžová)

Volně volitelný parametr
Na příklad nastavení Down-Slope: pro všechny, kteří často mění druh materiálu, je nastavení Down-Slope velmi důležité pro optimalizaci vyplnění kráteru.



Režim 4 (oranžová)

Volně volitelný parametr
Na příklad AC balance: kdo svařuje hliník, ten ví, jak důležité je nastavení AC balance, aby se optimálně vzájemně sladily čisticí účinek, závar a tvorba kaloty.



Každý i-Torch je standardně vybaven funkcí HeatProtect. Snímač tepla zajišťuje tepelnou ochranu a chrání kvalitní řídicí elektroniku před přehřátím.



Prostřednictvím funkce TorchProtect (na přání aktivovatelná ve zdroji) je automaticky detekován hořák i-Torch a není k němu přiveden vyšší proud než maximální pro něj povolený, aby se tak předešlo jeho přetížení.



Všechny hořáky i-Torch jsou použitelné na zdrojích Lorch s ITC-Inside (Intelligent Torch Control). Výhoda ITC technologie: pokud byste neměli po ruce i-Torch, není to problém – zdroj nadále funguje i se standardními hořáky.



Počítá se pouze praxe

Hořák i-Torch Powermaster firmy Lorch znamená revoluci v možnostech dálkového ovládání hořáku při TIG svařování. Jeho ergonomie a funkčnost umožňují pracovat bez únavy a chyb a tím i výrazně efektivněji.

Perfektní svar **začíná u hořáku.**

a-LTG / a-LTW



Dvojitá spoušť UpDown

i-LTG / i-LTW



Dvojitá spoušť UpDown Powermaster

a-LTG/a-LTW	Varianty ovládání	i-LTG/i-LTW
•	Dvojitá spoušť	•
•	UpDown	•
--	Powermaster	•
Charakteristika hořáku a přídatné funkce		
•	Ergonomie i-Torch	•
--	Plně digitální	•
--	TorchProtect	•
--	HeatProtect	•
Velikost 1 / velikost 2	Plášť držadla	Velikost 1 / velikost 2
Doporučeno pro Série zdrojů		
Možné použití na všech zdrojích Lorch-TIG. Zvláště doporučeno pro série V a HandyTIG DC		Použití na všech zdrojích Lorch-TIG s ITC-Inside: série T, T-Pro, TF-Pro, HandyTIG AC/DC

i-Torch varianty výkonu

plynové chlazení	a-LTG / i-LTG 900	a-LTG / i-LTG 1700	a-LTG / i-LTG 2600
Zatížení	DC 110 A AC 80 A	DC 140 A AC 100 A	DC 180 A AC 130 A
Zatěžovatel	35 %	35 %	35 %
Elektroda Ø v mm	0,5 - 1,6	0,5 - 2,4	0,5 - 4,0
Délka kabelového svazku v m	4 / 8	4 / 8	4 / 8
Plášť držadla	Velikost 1	Velikost 1	Velikost 2
Jako hořák pro studený drát	--	--	•

vodní chlazení	a-LTW / i-LTW 3000	a-LTW / i-LTW 1800	a-LTW / i-LTW 1800 sc	a-LTW / i-LTW 4500
Zatížení	DC 320 A AC 230 A	DC 320 A AC 230 A	DC 400 A AC 280 A	DC 450 A AC 360 A
Zatěžovatel	100 %	100 %	100 %	100 %
Elektroda Ø v mm	0,5 - 3,2	0,5 - 4,0	0,5 - 4,2	1,6 - 6,4
Délka kabelového svazku v m	4 / 8	4 / 8	4 / 8	4 / 8
Plášť držadla	Velikost 1	Velikost 2	Velikost 2	Velikost 2
Jako hořák pro studený drát	•	--	--	--

Lorch TIG standardní hořáky

Plynem a vodou chlazené – od 80 A do 450 A.

TIG hořáky sventilem

plynové chlazení	LTV 1700	LTV 2600
Zatížení	DC 150 A AC 120 A	DC 200 A AC 160 A
Dovolený zatěžovatel (DZ)	60 %	60 %
Elektroda ø (mm)	0,5 – 2,4	0,5 – 4,0
Délka kabelu (m)	4/8	4/8

TIG hořáky sdvojitou spouští

plynové chlazení	LTG 900-DD	LTG 900-K-DD	LTG 1700-DD	LTG 1700-K-DD	LTG 2600-DD
Zatížení	DC 125 A AC 80 A	DC 125 A AC 80 A	DC 150 A AC 120 A	DC 150 A AC 120 A	DC 200 A AC 160 A
Dovolený zatěžovatel (DZ)	35 %	35 %	60 %	60 %	60 %
Elektroda ø (mm)	0,5 – 1,6	0,5 – 1,6	0,5 – 2,4	0,5 – 2,4	0,5 – 4,0
Délka kabelu (m)	4/8/12	4/8	4/8/12	4/8	4/8/12
Plášť držadla	Velikost 1	Velikost 1	Velikost 1	Velikost 1	Velikost 2
Konektor	--	ano	--	ano	--

vodní chlazení	LTV 1800-DD	LTV 1800sc-DD	LTV 3000-DD	LTV 4500-DD
Zatížení	DC 350 A AC 250 A	DC 400 A AC 320 A	DC 320 A AC 220 A	DC 450 A AC 360 A
Dovolený zatěžovatel (DZ)	60 %	60 %	60 %	60 %
Elektroda ø (mm)	0,5 – 4,0	0,5 – 4,0	0,5 – 3,2	1,6 – 6,4
Délka kabelu (m)	4/8/12	4/8/12	4/8/12	4/8/12
Plášť držadla	Velikost 2	Velikost 2	Velikost 1	Velikost 2

TIG hořáky UpDown

plynové chlazení	LTG 900-UD	LTG 900-K-UD	LTG 1700-UD	LTG 1700-K-UD	LTG 2600-UD
Zatížení	DC 125 A AC 80 A	DC 125 A AC 80 A	DC 150 A AC 120 A	DC 150 A AC 120 A	DC 200 A AC 160 A
Dovolený zatěžovatel (DZ)	35 %	35 %	60 %	60 %	60 %
Elektroda ø (mm)	0,5 – 1,6	0,5 – 1,6	0,5 – 2,4	0,5 – 2,4	0,5 – 4,0
Délka kabelu (m)	4/8/12	4/8	4/8/12	4/8	4/8/12
Plášť držadla	Velikost 1	Velikost 1	Velikost 1	Velikost 1	Velikost 2
Konektor	--	ano	--	ano	--

vodní chlazení	LTV 1800-UD	LTV 1800sc-UD	LTV 3000-UD	LTV 4500-UD
Zatížení	DC 350 A AC 250 A	DC 400 A AC 320 A	DC 320 A AC 220 A	DC 450 A AC 360 A
Dovolený zatěžovatel (DZ)	60 %	60 %	60 %	60 %
Elektroda ø (mm)	0,5 – 4,0	0,5 – 4,0	0,5 – 3,2	1,6 – 6,4
Délka kabelu (m)	4/8/12	4/8/12	4/8/12	4/8/12
Plášť držadla	Velikost 2	Velikost 2	Velikost 1	Velikost 2

Hořák s dvojitou spouští

S tímto hořákem precizně zapínáte a vypínáte svařovací proud, v případě potřeby aktivujete funkci druhého proudu.

svařovací proud „ON-OFF“
druhý proud „ON-OFF“

- **Svařovací proud:** Jedno stisknutí tlačítka hořáku nahoru a proces svařování začíná. Při druhém stisku se proces svařování ukončí.
- **Druhý proud:** Stisknutím tlačítka hořáku dolů se aktivuje druhý proud a svařovací proud je ve zlomku vteřiny snížen na druhý proud. Při uvolnění tlačítka se provede přepnutí zpět na původní normální svařovací proud.

Hořák UpDown

Kromě ovládání prvního a druhého proudu máte u hořáku UpDown možnost regulace svařovacího proudu přímo na hořáku popř. při aktivovaném režimu Tiptronic tak lze volit uložené úlohy.

svařovací proud „ON-OFF“
druhý proud „ON-OFF“
proud „Up-Down“

Držák hořáku TIG

Držáky hořáku Lorch pro svařovací zdroje TIG pomáhají vždy bezpečně uložit hořák a zvyšují tak bezpečnost pracoviště a efektivitu. Neúmyslné stisknutí tlačítka, poškození hořáku nebo poškození horkými plynovými hubicemi tak patří minulosti. K dostání jsou držáky hořáku pro montáž na levou nebo pravou stranu pro zdroje série V a T-Pro.

