

LORCH**Zváracie inventory série T**

Slúžia na zváranie metódami TIG a MMA, ergonomické a ľahké pri prenášaní. Dostupné vo verziách DC alebo AC/DC, s dvoma druhmi riadiacich panelov: BasicPlus a ControlPro.

Krátka charakteristika zariadení T:

- profesionálne zariadenie na metódu TIG,
- programové vybavenie SmartBase riadi proces zvárania,
- možnosť použitia externého chladenia WUK7, pripojením priamo ku krytu zariadenia,
- pulz a rýchly pulz do 2 kHz,
- bodové zváranie na tenké prvky,
- pamäť Tiptronic na zapamätanie 100 vlastných programov(ControlPro),
- zaručená odolnosť voči pádom z výšky do 60 cm,
- možnosť napájania z elektrocentrály,
- „3 kroky“ potrebné na začatie zvárania,
- možnosť zvárania obalovanou elektródou MMA,
- možnosť pripojenia diaľkového ovládania,
- funkcia ITC- prináša možnosť pracovať s horákmi TIG série iLT (verzia DD, UD alebo Powermaster), automatické rozpoznanie pripojeného horáku,
- vyrobené a skúšané podľa EN 60974-1, znak CE, symbol S, trieda ochrany IP23,
- vysoká efektívnosť a nízka spotreba prúdu vďaka najnovšej technológii,
- ako napájací zdroj pre podávač studeného drôtu FEED1 alebo FEED2 (verzia ControlPro).

Naviac u variante AC/DC:

- prepínanie DC a AC,
- znovu zapálenie oblúku jednosmerným prúdom a automatické udržiavanie kaloty volfrámovej elektródy,
- funkcia MACS pre kvalitné zváranie tenkých hliníkových plechov.

Modulárna stavba a tvorenie zostavy

Na báze zariadenia T sa ľahko vytvorí kompletná zostava na zváranie metódou TIG. Celkové možnosti zariadenia využívame pomocou pripojenia chladiacej jednotky WUK7 a horáka chladeného kvapalinou. Celok umiestňujeme na vozík Maxi Trolley.



Chladenie WUK7 alebo chladenie so zvýšenou chladiacou kapacitou WUK7 Plus

Dostupné druhy ovládacích panelov

Panel BasicPlus

1. Vyberte metódu zvárania
2. Vyberte režim zvárania
3. Nastavte prúd zvárania



- obsluha vhodná pre zvärača, aktívne parametre sú označené svietiacimi diódami,
- displej prúdu zvárania A,
- jednoduché nastavenie parametrov,
- možnosť práce s diaľkovým ovládaním.

Panel ControlPro

1. Vyberte metódu zvárania
2. Vyberte priemer volfrámovej elektródy
3. Nastavte prúd zvárania



- obsluha vhodná pre zvärača, aktívne parametre sú označené svietiacimi diódami,
- displej prúdu zvárania A,
- displej napätia zvárania V,
- jednoduché nastavenie hodnoty dodatočných parametrov,
- možnosť práce s diaľkovým ovládaním,
- zásuvka LorchNet na pripojenie k automatizovaným pracoviskám,
- ako napájací zdroj pre predávač studeného drôtu FEED 1 alebo FEED 2,
- pamäť Tiptronic na zapamätanie do 100 vlastných programov.



Model	T 180 DC alebo AC/DC	T 220 DC alebo AC/DC	T 250 DC alebo AC/DC	T 300 DC alebo AC/DC
Rozsah zváracieho prúdu:				
▪ TIG	3-180 A	3-220 A	5-250 A	5-300 A
▪ MMA	10-150 A	10-180/170 A	10-200 A	10-200 A
Rozsah zváracích elektród:				
▪ TIG	1,0-3,2 mm	1,0-3,2 mm	1,0-4,0 mm	1,0-4,0 mm
▪ MMA	1,0-4,0 mm	1,0-4,0 mm	1,0-5,0 mm	1,0-5,0 mm
Zvárací prúd v cykle práce (40°C) podľa EN 60974-1 – metóda TIG:				
▪ Prúd v cykle 100%	130 A	160 A	175 A	200/180 A
▪ Prúd v cykle 60%	150 A	180 A	200 A	250/220 A
Cyklus práce pri max. prúde	35%	40%	35%	35% / 30%
Napájací prúd	1x230 V +/- 15%	1x230 V +/- 15%	3x400 V +/- 15%	3x400 V +/- 15%
Istenie siete	16 A	16 A	16 A	16 A
Rozmery	480x185x326 mm	480x185x326 mm	480x185x326 mm	480x185x326 mm
Hmotnosť	12,2 / 13,3 kg	12,3 / 13,4 kg	14,3 / 16,3 kg	14,5 / 16,3 kg
Druh riadiaceho panela – Katalógové číslo zariadenia:				
▪ BasicPlus DC	52 08 002220	52 08 002243	52 08 002262	52 08 002282
▪ BasicPlus AC/DC	52 08 002232	52 08 002252	52 08 002271	52 08 002291
▪ ControlPro DC	52 08 002226	52 08 002246	52 08 002265	52 08 002285
▪ ControlPro AC/DC	52 08 002235	52 08 002256	52 08 002276	52 08 002296

Dodatočné príslušenstvo	Katalógové číslo výrobcu
Chladienie WUK7	51 39 093450
Chladienie WUK7 Plus	51 39 093460
Vozík maxi HT i T	51 30 030360
Zemniaci kábel 35 mm/3 m	53 99 103503

Dodatočné príslušenstvo	Katalógové číslo výrobcu
Plynová hadica 1,8 s pripojením	51 30 103502
Kufor T Lorch	51 30 100808
Diaľkové nožné ovládanie FR-35/5 m	51 30 701135
Zváracie horáky TIG	viď str. 80