

Das Prinzip
Qualität

Lorch Industrie-Programm
Schweißen & Schneiden

LORCH

Das Prinzip

Qualität

Themen

Das Prinzip Qualität

Hier entsteht Ihre Produktivität.	4
Qualität – Made by Lorch.	6
Das Prinzip: Fortschritt durch Qualität.	8
3 Jahre Lorch Industrie-Garantie.	10
Was kostet 1 Meter Schweißnaht?	72

Technologie & Innovation

Crash-Schutz. Für bis zu 80 cm Sturzsicherheit.	15
MICOR-Inside. Eine Technologie revolutioniert das Elektrodenschweißen.	26
Performance. Intuitive Bedienung mit OLED-Display.	35
Made-to-measure. Schweißanlagen maßgeschneidert für Ihren Einsatz.	42
Quatromatic. Für perfekten Schweißbeginn und sauberes Nahtende.	47
Die SaproM-Technologie. MIG-MAG-Pulsen at it's best.	50
SpeedPulse. Pulsen jetzt auch bei Stahl, bis zu 48% schneller.	60
SpeedArc. Bis zu 30% schneller MIG-MAG-Schweißen.	62
SpeedUp. Schnell und einfach Steignacht-Schweißen.	64
SpeedRoot. Wurzelschweißen mit Top-Spaltüberbrückung.	66
SpeedCold. Hochproduktives MIG-MAG Dünoblech-Schweißen.	68
Speed-TwinPuls. Mehr Speed für schöne Nähte.	70
Push-Pull-Lösungen. Für einfach mehr Reichweite.	76
Powermaster. Brennerfernregelungs-Technologie für MIG-MAG.	79
Tiptronic. Für das Speichern von bis zu 100 Schweißaufgaben.	79
HF. Berührungsloses WIG-Zünden.	83
Maximale WIG-Produktivität. WIG-Kaltdrahtvorschub und Automation.	97
Plug & Weld. Einfach wie nie – per LorchNet-Verbindung.	101
i-Torch. Der vielleicht beste WIG-Brenner der Welt.	102

Ihr Lorch-Partner vor Ort

Lorch SchweißtechnikCenter und Lorch Regio-Partner	122
--	-----

Produkte

Elektroden-Schweißen

Handy-Serie. Kompakt, robust und leistungsstark.	14
ISI-Serie. Elektrode im Spezialeinsatz.	18
X-Serie. Excellent Elektrode mit MICOR-Technologie.	20

MIG-MAG-Schweißen

MIG-MAG Mobil

MX 350. MIG-MAG-mobil und Multi-Prozess.	30
---	----

MIG-MAG Stufengeschaltet

M-Pro-Serie. MIG-MAG-Perfektion für jede Werkstatt.	34
M 3000-Serie. Robust und kraftvoll.	40
C-Serie. MIG-MAG mit Präzision und Köpfchen.	44

MIG-MAG Stufenlos

P-Serie. Mit Invertertechnologie. MIG-MAG war niemals stärker.	46
---	----

MIG-MAG Puls

S-Serie. Der Einstieg in die Profi-Welt des Pulsens.	52
S-SpeedPulse. Tieferer Einbrand und bis zu 48 % schneller.	54
Nano Feeder. Innovativer Zwischentrieb im Nano-Format.	74
MIG-MAG-Brenner. Standard, Powermaster und PushPull.	78

WIG-Schweißen

HandyTIG. Einfach einfacher zum professionellen WIG-Ergebnis.	82
T-Serie. Mobile Schweißgeräte für echte WIG-Profis.	86
T-Pro. Industrielle WIG-Qualität im kompakten Gehäuse.	90
TF-Pro. Mehr Produktivität durch integrierten Kaltdrahtvorschub.	92
V-Serie. WIG-Träume werden Wirklichkeit.	96
Lorch Feed. WIG-Kaltdrahtvorschub für Automation und Handbetrieb.	100
WIG-Brenner. i-Torch Brennertechnologie + Powermaster-Fernregelung.	102

Plasma-Schneiden

Z-Serie. Für den perfekten Plasma-Schnitt.	112
---	-----

Schweißdaten-Dokumentation

Q-Data. Schweißdaten dokumentieren, auswerten und analysieren.	114
---	-----

Automation

Lorch Automation. Einfach intelligent Schweißen.	118
Ready to Robot. Flexible Roboterlösungen von Lorch.	120

Unter diesem Himmel en

Wenn man eine Schweiß-Anlage fragen würde, wo sie

Denn in einer Lorch-Anlage steckt jede Menge Erfahrung. Seit über 50 Jahren entwickeln und fertigen wir hochwertigste Schweißanlagen, die zu den besten auf dem Markt gehören. Unsere Produktion, mit einer der weltweit modernsten Fertigungsstätten für Schweißanlagen, befindet sich in Auenwald. Also ganz in der Nähe von Stuttgart, einem der bedeutendsten Hightech-Standorte Deutschlands, Europas und der Welt.

Hier entstehen nicht nur äußerst exklusive und faszinierende Automobile, sondern auch herausragend produktive, qualitäts- und outputsteigernde Schweißverfahren. Mit Erfindergeist, jeder Menge Ehrgeiz und viel Arbeit gelingt es uns immer wieder, unsere Anlagen noch besser zu machen. So gut, dass dies dem Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie den Bundes-Innovationspreis wert war.



tsteht Ihre Produktivität.

gern geboren wäre, würde sie antworten: in Auenwald.

LORCH

Qualität – Made by Lo

Das ist unser Versprechen an Sie. Damit Sie besser arbeiten können.
Denn nur mit wirklich echter Wertarbeit verdient man



Erste Lorch-Wahrheit.

Große Qualität geht nicht für
kleines Geld.

Für die einen ist der Schweiß-Discount oder der Baumarkt um die Ecke gut, weil's da billige Geräte gibt. Aber, ob der „Preishammer“ Made-in-weiß-nicht-wo oder Made-in-sonst-wo später auch mit „Hammerleistungen“ überzeugt, ist fraglich. Es stellt sich auch die Frage: Wollen Sie basteln oder professionell arbeiten? Eine gute Schweißanlage besteht aus bis zu 700 Einzelteilen. Und jedes Einzelne muss zuverlässig seinen Dienst verrichten. Denn, wenn wir ein Gerät zu Ihnen auf die Reise schicken, dann wollen wir es niemals wiedersehen.

Zweite Lorch-Wahrheit.

Mit der Qualität der Anlage
wächst die Qualität Ihrer Arbeit.

Wir wiederholen: Eine gute Schweißanlage besteht aus bis zu 700 Teilen, deren Einzel-Qualität sehr wesentlich ist. Danach erst kommt die große Kunst der Abstimmung. Das ist so wie mit einem Orchester. Wer da eine billige Geige fiedeln lässt, die auch noch zu früh einsetzt, der hat's verspielt mit der Qualität beim Schweißen. Ob eine Schweißanlage ohlala oder solala ist, erkennt man nicht von außen – man muss mit ihr schweißen. Außer sie ist rot und kommt von Lorch. Hierauf unser Wort.

rch

arbeiten und leichter Qualität erzeugen können.
auch heute noch gutes Geld.



Dritte Lorch-Wahrheit.

Qualität braucht man da, wo sie auf die Qualität Einfluss hat.

Lorch Anlagen sind für die Praxis ausgelegt. Draußen auf der Baustelle die gleiche Qualität wie im Betrieb. Mit einem konsequent anwenderbezogenen Qualitätsverständnis. Geben, was man braucht – und alles, was man kann. In jeder Lorch steckt ein halbes Jahrhundert Erfahrung. Das ist das Wissen um die beste Funktion – die beste Bedienung – und das beste Schweißergebnis. Maximal 3 Schritte und Sie schweißen Perfektion. Das ist unsere Philosophie und so ist unser Bedienkonzept. Einer Lorch-Anlage müssen Sie nicht dienen. Sie dient Ihnen.

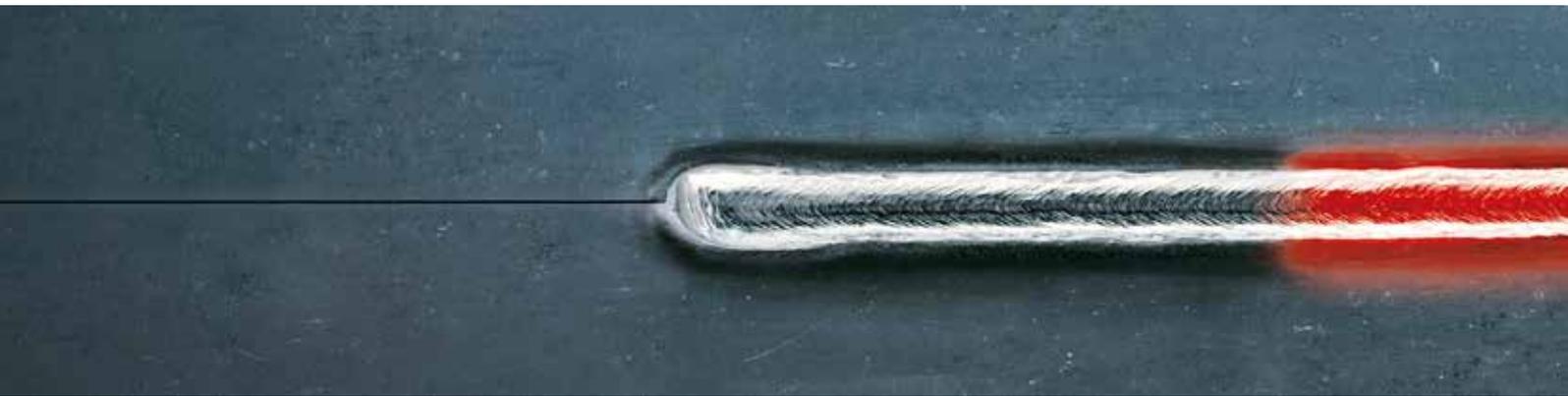
Vierte Lorch-Wahrheit.

Nur Menschen, die Qualität leben, können Qualität schaffen.

Für uns von Lorch ist Qualität mehr als nur ein Werbeversprechen. Qualität ist für uns eine Frage der Ehre und des Anstands. Vielleicht liegt das daran, dass wir in Auenwald arbeiten, fernab von Ablenkungen. Beim Entwickeln und Fertigen von Schweißanlagen sind wir ein wenig wie professionelle Bergsteiger. Wir suchen uns von allen Zielen stets das Höchste aus. Dann mobilisieren wir all unsere Erfahrung, unser Können und unseren Einfallsreichtum, um dieses höchste aller Ziele zu erreichen – Echte Qualität.

LORCH

Das Prinzip: Fortschritt Schweißanlagen – Made in Germany



50 Jahre Innovationen.

Als Bruno Lorch unser Unternehmen 1957 gegründet hat, hat er es sich wahrscheinlich nicht vorstellen können, dass Lorch 50 Jahre später eines der innovativsten Unternehmen und Fortschrittmotor in der Schweißtechnik ist. Zahlreiche Innovationen vom ersten tragbaren Elektroden-schweißgerät, über die CanBus-Integration bis zur zukunftsweisenden MICOR-Technologie zeugen vom Erfindungsgeist der Lorch-Entwickler.

Nur die Praxis zählt.

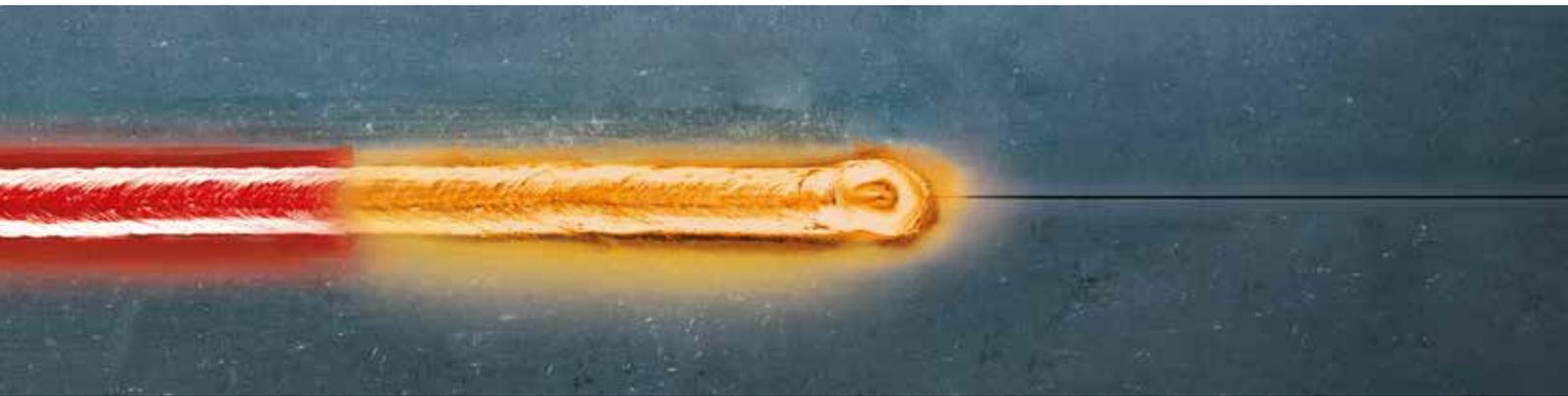
Doch bei allem Forscherdrang und Ideenreichtum haben wir das, was wirklich zählt, immer fest im Blick: die Praxis. Denn nur das, was für die Schweißer in der täglichen Anwendung Nutzen bringt, ist echter Fortschritt. Nehmen wir zum Beispiel die Lorch S-SpeedPulse, mit ihr schweißt man nicht nur bis zu 48 % schneller, sondern hat auch eine perfekte Handhabung und praktisch keine Nacharbeit. Das nennen wir Produktivität.

Qualität Made in Germany.

Die Qualitätsanforderungen für Schweißstromquellen mit Lichtbogen-technik sind europaweit festgelegt. Die DIN EN 60974-1 ist der entsprechende deutsche Qualitätsstandard. Dieser Qualität fühlen wir uns verpflichtet und gehen noch darüber hinaus, z. B. bei der garantierten Sturzsicherheit unserer mobilen Geräte. Deshalb bestätigen wir mit dem CE-Zeichen gerne, dass unsere Schweißstrom-quellen den geltenden Richtlinien entsprechen.



itt durch Qualität de in Auenwald



IP23 + S-Zeichen. Sicheres Schweißen.

Schweißstromquellen, die auch im Freien eingesetzt werden, müssen mindestens die Schutzart IP 23 erfüllen.

Und das S-Zeichen dürfen nur solche Geräte führen, die für das Schweißen in Umgebungen mit erhöhter elektrischer Gefährdung geeignet sind. Beides eine Selbstverständlichkeit bei Lorch.

100 % echte Werte. Hierauf unser Wort.

Bei Lorch ist das Typenschild Träger der Wahrheit. Wenn wir auf ein Gerät „200 A“ schreiben – dann können Sie sich darauf verlassen. 200 Ampere sind bei Lorch echte 200 Ampere. Garantiert.

3 Schritte und Sie schweißen Perfektion.

Einfach bedienen ist eine Kunst. Dies möglich zu machen erfordert extrem viel Sorgfalt, Wissen und Zeit, um Ihnen Zeit zu sparen. Das beherrschen nur sehr wenige – und viele Hersteller lieben es scheinbar kompliziert. Un-sere Geräte zeigen wie einfach es geht:
3 Schritte und alles ist perfekt.



LORCH

3 Jahre Industrie-Garant

Qualität „Made in Germany“ gilt bei

Mehr geben.

Qualität macht's möglich.

Derzeit verlangt der Gesetzgeber in der gewerblichen Nutzung eine verankerte Gewährleistung auf Material- und Fabrikationsfehler von 1 Jahr. Diese Vorschrift können wir aufgrund unserer Ansicht von Qualität locker annehmen. Bei sachgemäßer Behandlung laut Betriebsanleitung erhalten Sie auf unsere Schweißanlagen 1 Jahr Garantie ab Kaufdatum und 2 weitere Jahre gratis dazu. Macht summa summarum 3 volle Jahre Lorch Garantie. Das ist im internationalen Vergleich Spitzenklasse. Damit setzen wir uns bewusst ab von Garantien, die nur ein Jahr Gültigkeit besitzen, nur Herstellerteile betreffen oder bei Verlängerung Geld kosten – unser Versprechen gilt für die komplette Anlage – denn unsere Qualität macht's möglich.

3-mal länger, als das Gesetz verlangt.

Das sind im Einschichtbetrieb für Sie bis zu 8.760 Betriebsstunden. Bei einem Jahr mit 365 Tagen, mal 3 Jahre. In dieser Zeit garantieren wir die Funktion unserer Produkte. Wir sind sicher, dass an einer Anlage oder an einem Gerät, welches den Namen Lorch trägt, nicht viel kaputt gehen kann. Sollte dennoch einmal eine Störung auftreten, werden wir sie beheben und die Kosten tragen. Das gilt nicht für Verschleißteile. Das werden Sie verstehen.



www.lorch.eu/garantie

ie auf alle Schweißgeräte uns auch im Service-Fall.



3 Jahre – volle Lorch-Garantie.

Als Ausdruck des Vertrauens in die Qualität unserer Produkte haben wir uns für die 3-jährige Herstellergarantie entschieden. Ihnen als Anwender unserer Geräte bietet dies mehr Service, mehr Sicherheit und schafft gleichzeitig eine solide Grundlage für eine profitable Nutzung der Lorch Produkte. Sollte es innerhalb dieser 3 Jahre nach Kauf Ihres Lorch Produktes tatsächlich zu einem Garantiefall kommen, sorgt unser technischer Service gemeinsam mit unseren Servicepartnern vor Ort für eine schnelle Lösung. Garantiert.

Unser Extra – 5 Jahre auf Hauptgleichrichter und -transformatoren.

Was bei anderen Herstellern einen extra großen Hinweis wert ist, ist bei Lorch seit langem gelebte Realität. Qualität findet man bei uns vom kleinsten bis zum größten Bauteil. „Made-in-weiß-nicht-wo“ oder „Made-in-sonst-wo“ gibt es bei uns nicht. Bei ausgewählten Komponenten unserer Anlagen, wie Hauptgleichrichter und -transformatoren, gehen wir deshalb noch weiter und gewähren Ihnen sogar 5 Jahre Garantie.

Wer registriert, profitiert!

Voraussetzung für die Garantie: Als Erstkunde registrieren Sie sich bei uns innerhalb von 30 Tagen nach dem Kauf. Dann wissen wir, wo unsere Anlage arbeitet und für wen wir unseren Service erbringen dürfen. Sonst können wir diese Garantie NICHT erfüllen und gewähren. Unsere Garantieleistungen haben wir in einer Broschüre, die jeder neuen Lorch-Anlage bei liegt, für Sie klar und transparent beschrieben. Gleich nach der Registrierung erhalten Sie Ihr Garantie-Zertifikat.





Das Lorch Elektroden Programm

Elektrode



Die Handy-Serie

Kompakt, robust, leistungsstark.
Ideal für Werkstatt und Montage.

Die Lorch Handy-Serie. Ein wahres Leichtgewicht für Ihre Schultern – aber ein echtes **Kraftpaket in puncto Qualität und Schweißeigenschaften**. Die Kompaktheit macht das Bewegen auf engem Raum einfach. Und in der Werkstatt? Da passt das Gerät problemlos auf die kleinste Werkbank. Die Handy ist konsequent auf die praktischen Anforderungen im täglichen Schweißensatz ausgelegt. Sie basiert auf **modernster Invertertechnologie** mit adaptiver Regelungstechnik. Dies reduziert Spritzerbildung, gleicht Handhabungsfehler aus und ermöglicht eine faszinierend einfache Bedienung bei **Top-Schweißergebnissen**. Ihre Qualitäten zeigt sie auch am Generator und an langen Leitungen. Wo viele andere bereits ihren Dienst verweigern, zündet die Handy zuverlässig und stabil.

Darüber hinaus bietet die Lorch Handy-Serie eine **hervorragende, praxiserrechte Einschaltdauer**, hohe Leistungsreserven und ab der Handy 150 auch die Möglichkeit zum WIG-Schweißen mit ContactTIG.

Die Handy 200 mit MICOR-Technologie perfektioniert das Elektordenschweißen mehr als alles Andere. Bei der Handy 200 ControlPro lassen sich die Hotstart- und Arcforce-Einstellungen sogar individuell anpassen. Die Schweißnahtende-Erkennung sorgt darüber hinaus für einen gezielten Lichtbogenabriss am Nahtende und ist bei der ControlPro einstellbar. Auch als RC-Variante mit Fernregleranschluss erhältlich.



Die Handy-Serie auf einen Blick

- extrem robust bei minimalem Gewicht
 - garantiert sturzgesichert bis zu 80 cm Höhe
 - herausragende Schweißeigenschaften durch modernste Invertertechnologie
 - optimal geeignet für basische, rutile und Spezial-Elektroden
 - mit Hotstart, Anti-Stick und Arc-Force-Regelungstechnik
 - InsideCoating: optimaler Staubschutz für eine lange Lebensdauer
 - volle Leistung auch bei Spannungsschwankungen und an langen Leitungen
 - generatortauglich
 - hoher Wirkungsgrad und geringer Energieverbrauch durch modernste Leistungselektronik und Lüfter-Standby-Funktion
 - „3 Schritte und Schweißen“ - Bedienkonzept
 - gefertigt und geprüft nach DIN EN 60974-1, mit CE- und S-Zeichen sowie IP 23
- Zusätzlich bei Handy 200:
- die innovative und patentierte MICOR-Technologie sorgt für maximale Leistung und perfektes Schweißverhalten bei nur 5,8 kg – einmalig in dieser Klasse
 - für perfektes Elektrodenschweißen bis 5 mm
 - absolut sicheres Fallnahtschweißen von Zellulose-Elektroden (CEL)
 - auch als Variante mit Fernregleranschluss lieferbar
 - wahlweise mit BasicPlus oder ControlPro Bedienkonzept

Extrem robust

Die Statistik sagt: **Jede Anlage fällt 4-mal im Leben runter.** Die Norm verlangt: 25 cm freier Fall muss ein Inverter-Schweißgerät aushalten. Doch ehrlich! Fällt ein Gerät aus der Hand, oder von der Werkbank, sind das mehr und das Gerät ist in aller Regel kaputt. Außer es ist rot und kommt von Lorch, denn wir haben unsere Handy-Serie mit einem speziellen Crash-Schutz ausgerüstet. Das Resultat überzeugt: mit einer **garantierten Sturzsicherheit aus 80 cm Höhe.**



3 Schritte und Sie schweißen Perfektion

1. Einschalten
2. Verfahren/Elektrodentyp wählen
3. Schweißstrom einstellen

Perfekt Elektroden schweißen

Die Mikroprozessorregelung sorgt für die besonders guten Schweiß-eigenschaften der Handy-Serie. Einfach einschalten und los, schon erleben Sie überzeugende Arbeitsergebnisse. Wir schaffen im Hintergrund per volldigitaler Steuerung die technischen Voraussetzungen für eine optimale Lichtbogenregelung:

- Der automatische **Hotstart** sorgt für äußerst perfekte Zündeigenschaften.
- Das **Anti-Stick-System** verhindert zuverlässig das Festkleben der Elektrode.
- Die **Arc-Force-Regelung** unterstützt den Schweißprozess mit einer erhöhten Lichtbogenstabilität und einem optimierten Werkstoffübergang.

Die Basis: **adaptive Regelungstechnik** mit dem Wissen der besten Schweißer der Welt. Denn je feiner und kontrollierter der Tropfenübergang, umso besser ist Ihr Schweißergebnis.



Handy

Weil Qualität oft unterwegs ist

Eine Anlage, die so gut schweißt, hat man immer gerne dabei. Damit Ihnen diese Mobilität leicht fällt, dafür haben wir alles getan: Minimales Gewicht, kompaktes Außenmaß, herausragender Sturzschutz. Dazu der praktische Montagekoffer, mit dem Sie Anlage und Zubehör immer sicher verstauen. Alles drin, alles dabei.



Perfekt unterwegs auf Montage



Praktischer Montagekoffer:

Damit Sie immer alles dabei haben, dafür sorgt unser Montagekoffer. Die Siebensachen zum perfekten Schweißen sind handlich, leicht transportierbar und gut gesichert in diesem Koffer untergebracht - mitsamt dem Handschweißschild.



Inhalt Elektroden-Montagepack:

3 m Elektroden und Massekabel, Schlackehammer, Drahtbürste, Schweißschild EN 166, Schweißgläser im robusten Montagekoffer.



Inhalt WIG- und Elektroden-Montagepack:

3 m Elektroden und Massekabel, Schlackehammer, Drahtbürste, Schweißschild EN 166, Schweißgläser, passender WIG-Brenner, Wolfram-Elektrode, Druckminderer mit Mengen- und Inhaltsmanometer im robusten Montagekoffer.

Die Leistungsvarianten



Schweißbereich	Handy 140	Handy 150	Handy 160	Handy 180	Handy 200
Elektrode	5 - 140 A	5 - 140 A	5 - 150 A	5 - 150 A	10 - 200 A
WIG mit ContacTIG	--	5 - 150 A	5 - 160 A	5 - 180 A	10 - 200 A
Schweißbare Elektroden					
Elektrode Ø in mm	1,5 - 3,25	1,5 - 3,25	1,5 - 4,0	1,5 - 4,0	1,5 - 5,0
CEL Ø in mm	--	--	--	--	1,5 - 3,2
WIG Ø in mm	--	1,0 - 2,4	1,0 - 2,4	1,0 - 2,4	1,0 - 3,2
Norm-Einschaltdauer Elektrode (ED) gemessen nach deutschem Qualitätsstandard DIN EN 60974-1					
Strom bei 100% ED (40°C)	80 A	115 A	115 A	115 A	130 A
Strom bei 60% ED (40°C)	110 A	135 A	135 A	135 A	150 A
ED bei max. Strom (40°C)	30%	45%	40%	40%	30%
Gerät					
Netzspannung	1~230 V	1~230 V	1~230 V	1~230 V	3~400 V
Zulässige Netztoleranz	+ 15%/- 25%	+ 15%/- 25%	+ 15%/- 25%	+ 15%/- 25%	+ 15%/- 25%
Netzabsicherung, träge	16 A				
Maße in mm (L x B x H)	337 x 130 x 211				
Gewicht	4,6 kg	5,2 kg	5,3 kg	5,7 kg	5,8 kg
Ausstattungsvarianten					
Elektroden-Montagepack	●	●	●	●	●
WIG- und Elektroden-Montagepack	--	●	●	●	●
Fernregleranschluss	--	--	--	--	als RC-Version
Bedienkonzepte					
BasicPlus	●	●	--	●	●
ControlPro	--	--	●	--	●

Die ISI-Serie

Elektrode im Spezial-Einsatz.

ISI 4 CL

Das Maximum aus 230 V

Sie stellen nur den Schweißstrom ein und schon geht's los. Bei Bedarf Zündoptionen und Lichtbogenverhalten anpassen per simplem Tastendruck. Alles Weitere macht die ISI 4 CL für Sie. Zudem besteht die Möglichkeit, die Anlage auf Ihre individuellen Wünsche hin zu konfigurieren. Einfach mit der Setup-Taste. Dazu Top-Staubschutz für ein langes Leben, optionale WIG-Ausrüstung bei Bedarf und auf Wunsch auch mit Trolley-Montagekoffer. Die ISI 4 CL ist eine sehr ernsthafte Elektroden-Schweißanlage. Hoch effizient dank Lorch-Inverter-Technologie und dem SinePowerManagement. Besser kann man 4 mm-Elektroden nicht schweißen, am 230 V Stromnetz oder am Generator.



ISI 5 CL

Umschaltbar von 400 V auf 230 V

Dieser Klassiker vereint wie kaum eine andere die „Ideale“ des Elektroden-Schweißens. So hat diese Inverter-Legende höchste Spannungsreserven dank der groß dimensionierten Power-Mos-Leistungsmodule und eine sehr schnelle Lichtbogenregelung verbunden mit einer aufwändigen Stromglättung. Das alles gibt einen äußerst stabilen Gleichstromlichtbogen, und das heißt einfach gut schweißen – in allen Lagen und Positionen. Sechs auswählbare Stromprogramme und ein bestaunenswerter Dünnblechpuls ab 0,8 mm runden das Paket ab.



Die ISI 4 CL auf einen Blick

- bis zu 180 A aus 230 V
- optimal für Elektroden bis 4 mm
- „3 Schritte und Schweißen“ - Bedienkonzept
- gefertigt und geprüft nach DIN EN 60974-1, mit CE- und S-Zeichen sowie IP 23
- volle Leistung auch bei Spannungsschwankungen und langen Leitungen
- generatortauglich
- Pulsfunktion für die Bearbeitung von dünnen Blechen; Fastpuls bis 2 kHz
- mit Hotstart, Anti-Stick und Arc-Force-Regelungstechnik
- garantiert sturzgesichert bis 60 cm Höhe

Die ISI 5 CL auf einen Blick

- bis zu 220 Ampere aus 400 V
- optimal für Elektroden bis 5 mm
- „3 Schritte und Schweißen“ - Bedienkonzept
- gefertigt und geprüft nach DIN EN 60974-1, mit CE- und S-Zeichen sowie IP 23
- volle Leistung auch bei Spannungsschwankungen und langen Leitungen
- generatortauglich
- Pulsfunktion für die Bearbeitung von dünnen Blechen
- mit Hotstart, Anti-Stick, und Arc-Force-Regelungstechnik
- Betrieb am 230 V oder 400 V Netz (Netzadapter im Lieferumfang)

Die Leistungsvarianten



ISI 4 CL
180 A



ISI 5 CL
220 A



Schweißbereich	ISI 4 CL	ISI 5 CL
Elektrode	10 - 180 A	3 - 200 A
WIG mit ContacTIG	3 - 180 A	3 - 220 A
Schweißbare Elektroden		
Elektrode Ø in mm	1,5 - 4,0	1,5 - 5,0
WIG Ø in mm	1,0 - 3,2	1,0 - 3,2
Norm-Einschaltdauer Elektrode (ED) gemessen nach deutschem Qualitätsstandard DIN EN 60974-1		
Strom bei 100% ED (40°C)	120 A	150 A
Strom bei 60% ED (40°C)	150 A	170 A
ED bei max. Strom (40°C)	40%	55%
Gerät		
Netzspannung	1 ~ 230 V	1 ~ 230 V / 3 ~ 400 V
Zulässige Netztoleranz	+/- 15%	+/- 15%
Netzabsicherung, träge	16 A	16 A
Maße in mm (L x B x H)	430 x 185 x 326	370 x 210 x 295
Gewicht	11,9 kg	16 kg

3 Schritte und Sie schweißen Perfektion

1. Schweißverfahren wählen _____
2. Betriebsart festlegen _____
3. Schweißstrom einstellen _____



Perfekt verstaut: Die ISI 4 CL passt auch bestens in den Trolley- Montagekoffer mit Platz für sämtliches Zubehör.

1. Einschalten _____
2. Stromprogramm wählen _____
3. Schweißstrom einstellen _____



Ungewöhnlich für Inverter: Die patentierte Umschaltung von 230 V auf 400 V der ISI 5 CL. Eine Ausstattung, die keine Grenzen setzt.

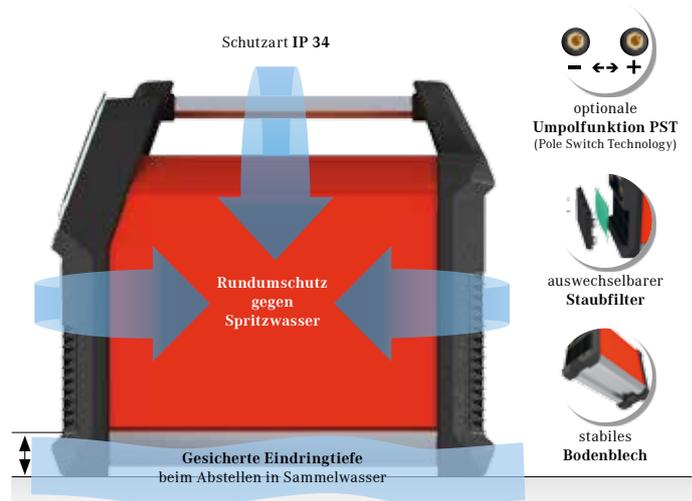
ISI

Die X-Serie

Gebaut für den **extremen** Einsatz, **extra** stark für große Elektroden, durch MICOR® **excellent** für CEL.

Die Bedingungen unter denen Elektrodenschweißer arbeiten sind in der Regel ziemlich anspruchsvoll, manchmal ist der Einsatzbereich aber einfach nur extrem. Regen, Morast, Pfützen, Staub und Dreck. Bedingungen, unter denen so manches Gerät schon schnell seinen Dienst quittiert hat. Und dann? Häufige Reparaturen und Neuanschaffungen waren die Folge und vor Ort hat man halt noch so gut geschweißt, wie es eben ging. Genau für diesen Einsatzbereich wurde die X-Serie geschaffen. Denn gerade wo es hart auf hart kommt, ist Zeit auch bares Geld. Deshalb ist die X mit allem ausgerüstet, was man für den Einsatz außerhalb der warmen Werkstätte braucht: kompaktes Außenmaß, Sturzsicherheit von bis zu 60 cm, **Schutz gegen Spritzwasser**, hervorragende Abschirmung gegen Staub und das Eindringen von Fremdkörpern. Hinzu kommt die **spezielle Bodenkonstruktion**, die ausreichend Bodenfreiheit und einen stabilen Stand gewährleistet. Für lange Lebensdauer sorgt das robuste Bodenblech aus Edelstahl und zeigt zudem die maximale Eindringtiefe des Geräts klar und deutlich an. Richtig gelesen, auch das Abstellen in Sammelwasser bis zu dieser Höhe ist mit der X möglich und lässt die Elektronik unbeschadet.

Getestet ist die Anlage für Einsätze unter extremen Bedingungen. Schließlich wissen wir nicht, ob Sie gerade in der Arktis oder in der Sahara mit ihr im Einsatz sind. Bei all ihren Offroad-Qualitäten – schweißen tut die X natürlich auch. Und das absolut perfekt. Denn in ihrem Innern arbeitet unsere innovative und patentierte MICOR-Leistungsteil-Technologie und sorgt für einen **fantastisch stabilen Lichtbogen**. Diese Qualitäten zeigt sie auch am Generator, an bis zu 200 m langen Leitungen und bei hohen Netzschwankungen. Wo andere Geräte bereits ihren Dienst verweigern, zündet die X zuverlässig und stabil.



Die X-Serie auf einen Blick

- die innovative und patentierte MICOR®-Technologie sorgt für maximale Leistung und perfektes Schweißverhalten
- für perfektes Elektrodenschweißen bis zu 8 mm Ø
- stabiler Lichtbogen auch bei Spannungsschwankungen und an langen Leitungen
- optimal geeignet für basische, rutil und Spezial-Elektroden
- absolut sicheres Fallnahtschweißen von Zellulose-Elektroden (CEL)
- inklusive MICOR-Up Funktion zum perfekten Elektroden-Steignachtschweißen (in der ControlPro)
- Elektrodenschweißen mit Hotstart, Puls-Funktion (ControlPro), Anti-Stick und Arc-Force-Regelung
- Fugenhobeln
- WIG-DC-Schweißen mit ContactIG
- „3 Schritte und Schweißen“ – Bedienkonzept
- sturzsicher bis zu 60 cm Höhe
- InsideCoating: optimaler Staubschutz
- extrem robustes, rundum spritzwassergeschütztes Gehäuse (IP 34)
- herausragend geringes Gewicht (ab 18,5 kg)
- Anschluss für Hand- oder Fußfernregler
- optional: stabiler Handfernregler mit und ohne Magnethalterung
- optional: Umpolfunktion
- generortauglich
- einsetzbar mit halbautomatischen MIG-MAG-Drahtvorschubgeräten
- gefertigt und geprüft nach DIN EN 60974-1, mit CE und S-Zeichen sowie IP 34

MicorUp einfach und schnell Elektroden-Steignachtschweißen.



Die revolutionäre MICOR®-Technologie von Lorch macht die X-Serie nicht nur unempfindlich gegen Spannungsschwankungen, sondern sorgt mit MicorUp in der X 350 **ControlPro** für eine echte Weltneuheit: perfektes Steignachtschweißen mit Elektrode. Kein Pendeln ist mehr nötig. Der Schweißer führt die Elektrode einfach gerade nach oben. Selbst mit basischen Elektroden werden beste Ergebnisse erzielt. Der Grund für diesen Fortschritt: MICOR®-Technologie. Bricht bei herkömmlichen Invertern im niederphasigen Bereich der Lichtbogen schnell zusammen, liefert die MICOR-Technologie dank patentierter Regelungstechnik immer ausreichend Leistung, um Schmelzbad und Lichtbogen stabil zu halten. Und wurde bisher beim Steignachtschweißen normalerweise in zwei Lagen geschweißt, die Wurzel mit einer kleinen und die Decklage mit einer großen Elektrode, so reicht beim MicorUp-Verfahren eine einzige Lage mit der großen Elektrode.



MicorUp
Elektroden Steignacht

3 Schritte und Sie schweißen Perfektion

1. Elektrodentyp auswählen _____
2. Betriebsart wählen _____
3. Schweißstrom einstellen _____



Extrem robust.

Laut Statistik fällt jede **Anlage 4-mal in Ihrem Leben runter** - und das schon unter normalen Einsatzbedingungen. Doch ehrlich! Gerade **im extremen Einsatz steigt die Gefährdung** und die Wahrscheinlichkeit eines Sturzes. Die Norm verlangt 25 cm freier Fall muss ein Gerät aushalten. Doch fällt das Gerät von der Ladekante des Transporters oder in den Graben sind das einfach mehr - das Gerät ist in der Regel kaputt. Nicht mit uns, wir haben für die X einen speziellen Crash-Schutz konstruiert, bei der die Elektronik unbeschädigt bleibt. Das Resultat überzeugt: mit einer **Sturzsicherheit von bis zu 60 cm Höhe.**



Norm

X 350

Qualität
Made in Germany

Hier fühlt sich die X zuhause.

Die X kommt dort zum Einsatz, wo anspruchsvolle Schweißungen die Tagesordnung sind. Häufig genug auch unter härtesten Bedingungen und im unwegsamen Terrain. Hier zeigt die X ihre Offroad-Qualitäten und bringt volle Leistung - jeden Tag.





LORCH

LORCH X

Elektrode

Maximale Leistung durch MICOR®-Technologie

Die **X-Serie** mit einzigartiger und patentierter MICOR-Technologie von Lorch schweißt souverän Elektroden bis 8 mm. Egal, ob basisch, rutil oder Spezialelektroden – und wenn Sie es brauchen auch gekannt CEL.



LORCH
MiCOR
INSIDE

3 Jahre
INDUSTRIE
GARANTIE
LORCH

Lassen Sie sich bedienen – Bedienkonzepte der X-Serie

BasicPlus



- „3-Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- amperegenaue 7-Segment-Anzeige
- Elektrodenvorwahl für optimale Ergebnisse
- im Untermenü einstellbarer Hotstart
- WIG-Funktion zuschaltbar
- durch CV-Kennlinie mit halbautomatischen MIG-MAG-Drahtvorschubköffern einsetzbar

ControlPro



- „3-Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- amperegenaue 7-Segment-Anzeige
- Elektrodenvorwahl für optimale Ergebnisse
- Hotstart on/off (einstellbar im Untermenü)
- WIG-Funktion zuschaltbar
- mit halbautomatischen MIG-MAG-Drahtvorschubköffern einsetzbar (CC- und CV-Kennlinie)
- mit MicorUp-Funktion für optimales Elektroden-Steignat-schweißen
- auch als PST-Variante mit Polwendefunktion erhältlich
- Pulsfunktion zuschaltbar

Die Leistungsvarianten



Handfernregler
HR 33 PST



Kabelloser Kontaktfernregler
KR 10 der X-Serie.

X 350
350 A



X 350 PST
350 A



Schweißbereich	X 350	X 350 PST
Elektrode	10 – 350 A	10 – 350 A
Schweißbare Elektroden		
Elektrode Ø in mm	1,6 – 8,0	1,6 – 8,0
CEL Ø in mm	bis 6,0	bis 6,0
Norm-Einschaltdauer Elektrode (ED) gemessen nach deutschem Qualitätsstandard DIN EN 60974-1		
Strom bei 100% ED (40°C)	230 A	230 A
Strom bei 60% ED (40°C)	280 A	280 A
ED bei max. Strom (40°C)	35%	35%
Gerät		
Netzspannung	3~400 V	3~400 V
Zulässige Netztoleranz	+25%/-40%	+25%/-40%
Netzabsicherung, träge	25 A	25 A
Maße in mm (L x B x H)	515 x 185 x 385	515 x 185 x 385
Gewicht	18,5 kg	19,8 kg
Polwendeeinrichtung PST	--	●
Bedienkonzepte		
BasicPlus	●	--
ControlPro	●	●

Ein geniales Prinzip – Präzise wie ein Uhrwerk – Leistungs



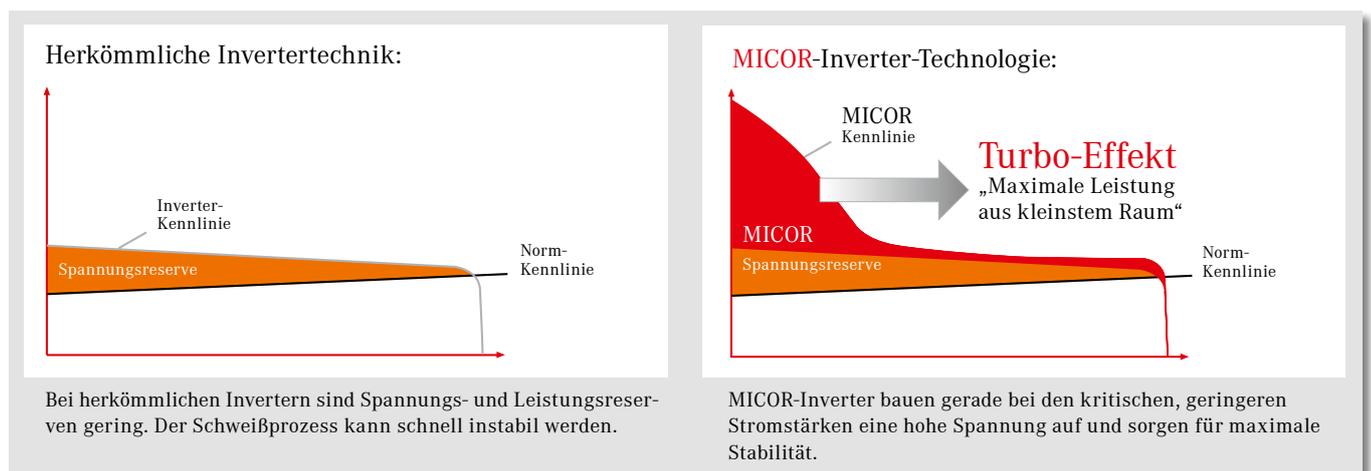
Bisher galt die Binsenwahrheit, dass kompakt-dimensionierte Inverter keine CEL-Elektroden schweißen, weil ihnen die Spannungsreserven fehlen. Höchste Zeit zum Umdenken: Mit der MICOR-Inverter-Technologie von Lorch läuft die Zeit doppelt so teuer und überdimensionierter Umformer definitiv ab.

Die patentierte MICOR-Technologie verhilft Invertern zu einer nahezu idealen Schweißkennlinie und wirkt wie der Turbolader beim PKW: aus engstem Raum wird ein Maximum an Leistung abgerufen. Selbst in extrem kompakten Anlagen, wie der Lorch Handy 200 und der neuen X-Serie, wird so ein deutliches Leistungsplus erzielt. Sobald sich der Strom durch äußere Störungen reduziert, können nun deutlich höhere Spannungsreserven aktiviert werden. Das Resultat ist perfektes Elektrodenschweißen – einschließlich CEL- und Spezial-Elektroden.

Vorbild für den Durchbruch ist das mechanische Uhrwerk, das sich lageunabhängig durch harmonische Eigenschwingung gleichmäßig bewegt. Wie in der Unruh einer mechanischen Uhr die Energie ständig zwischen Drehbewegung und Federspannung pendelt, so bilden im MICOR-Inverter Schweißtransformator und die Resonanzkondensatoren einen harmonischen elektrischen Schwingkreis. Dieses Schwungrad wird zum richtigen Zeitpunkt mit der richtigen Stärke angestoßen. Statt wie üblich den Takt mit materialkritischem Ein- und Ausschalten zu erzwingen, agieren

ruhig-gleichförmige Schwingkreise. Die Regelung begrenzt nicht den Strom, sondern orientiert sich an der Leistung – und die Physik gibt den Takt vor. Die enorme Leistungsreserve eines MICOR-Inverters wird dabei extrem schnell geregelt, damit er Spannungsreserven dann verfügbar hat, wenn er sie für die Schweißnaht braucht. Das Resultat ist ein intensiv brennender und permanent stabiler Lichtbogen. Durch MICOR zeigt sich der Strom auch unempfindlich gegen externe Störungen und auch das Schweißen an sehr langen Leitungen bis 200 m ist möglich. Für das Elektrodenschweißen bedeutet MICOR: weniger ist mehr – das gilt für Gewicht und Größe der Geräte, für den Stromverbrauch und den Preis. Das Einzige, woran nicht gegeizt wird, ist Leistung satt.

Turbo-Effekt durch MICOR-Technologie



MICOR® Inside

reserven wie beim Turbolader.



MICOR macht's möglich.

Größe runter. Gewicht runter. **Leistung rauf.**

Elektrodenschweißer sind sowas, wie die Nomaden unter den Schweißern - Mobilität im Einsatz ist ihr Gebot. Zwischen den Einsatzorten - meist auch im Freien - liegen häufig größere Distanzen. Das Schweißgerät sollte dieser Anforderung ausreichend Rechnung tragen. Das Motto heißt ganz klar: Gewicht runter, Leistung rauf. Oder wie viele Marathon-Läufer gibt es, die im Wettkampf freiwillig mit unnötigem Zusatzgewicht antreten?

Statt wie bisher schwere Elektrodenanlagen mit 400 A und mehr einzusetzen, laufen Sie mit MICOR-Schweißanlagen, wie der neuen X 350, zur Optimalform auf. Und das zu einem Bruchteil des Gewichts bei gleichzeitig maximaler

Leistung und herausragenden Lichtbogeneigenschaften. Was schweißtechnisch mit der innovativen und patentierten MICOR-Technologie möglich ist, zeigte im Härtetest bei CEL-Spezialisten schon die Lorch Handy 200 - das weltweit erste Gerät mit dem Gütesiegel „MICOR Inside“. Selbst 5 mm Zellulose-Elektroden wurden mit der äußerst kompakten 200A-Inverteranlage mit nur 5,8 kg Gewicht gekonnt geschweißt.

Die Zukunft
beginnt heute.

Früher war
alles besser?



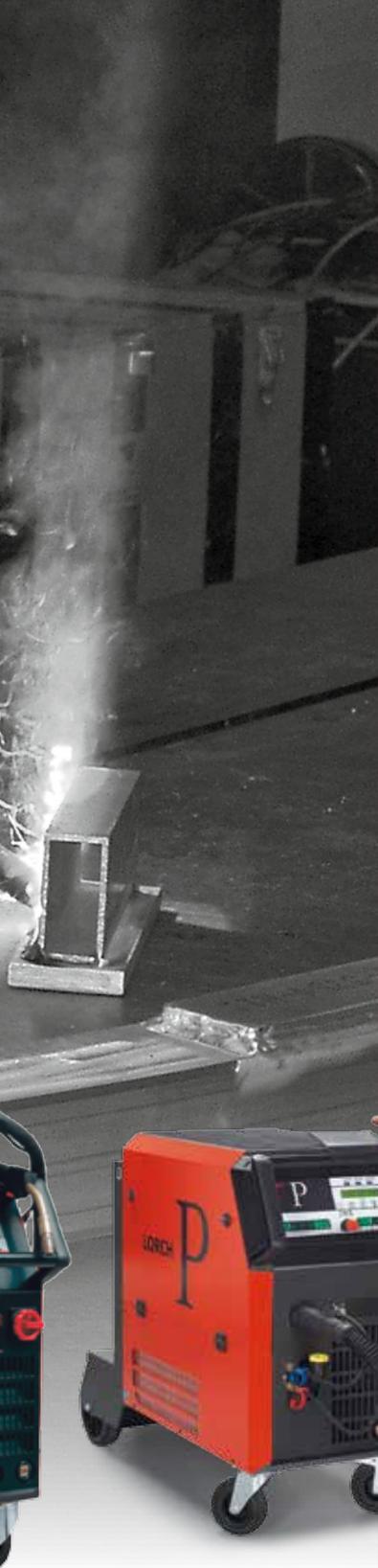
früher - ohne MICOR:
400 A waren mindestens notwendig, mit nicht unter 30 kg



heute - mit MICOR:
350 A reichen prima, bei nur 18,5 kg



Das Lorch MIG-MAG Programm



MIG-MAG



Die MX 350

M wie **MIG-MAG-mobil** und **Multi-Prozess**.

X wie **extrastark** durch **MICOR-Invertertechnologie**.

Wollten Sie schon immer eine mobile MIG-MAG-Lösung, die mehr kann als andere? Jeder Einsatzort und jede schweißtechnische Aufgabe besitzen schließlich ihre besondere, individuelle Herausforderung. Um so vielseitiger und effizienter Sie sich einer Aufgabe stellen können, desto besser. Oft ist MIG-MAG erste Wahl. Was aber, wenn z.B. Wind oder Schweißaufgabe den Einsatz von MIG-MAG nicht zu lassen? Und WIG oder Elektrode gefordert sind? Die Lorch MX 350 bringt die Antwort auf den Punkt.

In Kombination mit dem separaten Drahtvorschubkoffer ist sie eine **hervorragende MIG-MAG-Schweißanlage** für den mobilen Einsatz. Ein Anlage, mit der Sie souverän Drahtdurchmesser bis 1,2 mm verschweißen. Die **MIG-MAG Synergie-Steuerung** erleichtert Ihnen dabei die Bedienung. Sie sagen der Stromquelle nur, mit welchem Drahtdurchmesser Sie schweißen wollen, und die optimalen Parameter für Stahl und Edelstahl liegen an. So schweißen Sie Meter für Meter tadellos MIG-MAG. Mobil oder auch in Ihrem Betrieb, denn mit **300er Drahtspule** und **industrietauglicher Einschaltdauer** ist sie auch für den permanenten Einsatz in Werkstatt und Produktionsbetrieb bestens ausgelegt.

Aber damit nicht genug. Denn die MX 350 ist ein echtes **Multi-Prozessgerät**. Die zusätzlichen Schweißverfahren für **WIG, Elektrode und CEL** bieten die Flexibilität, die für den mobilen Einsatz und auf der Baustelle benötigt wird. Möglich wird das durch die patentierte **MICOR-Inverter-Technologie**. Diese sorgt im Inneren der MX 350 für die notwendigen Leistungsreserven und ist – ähnlich wie der Turbo-Motor im Automobil – Garant für maximale Leistung aus kleinstem Raum. Das Leistungsplus kommt der Lichtbogenstabilität zugute und macht die MX 350 zudem unempfindlich gegen Spannungsschwankungen. Auch der **Einsatz am Generator und an bis zu 200 m langen Leitungen** ist mit der MX 350 problemlos möglich, bei weiterhin hervorragenden Zünd- und Schweißeigenschaften, und macht Sie auf der Baustelle unabhängiger von den jeweiligen Anschlussmöglichkeiten ans Stromnetz. Mit MX 350 ist man einfach gerne unterwegs und freut sich bereits auf den nächsten Außeneinsatz.



Die MX 350 auf einen Blick

- ✓ Schweißgerät zum mobilen Einsatz mit separaten MIG-MAG-Vorschubkoffer
- ✓ die innovative und patentierte MICOR®-Technologie sorgt für maximale Leistung und hervorragendes Schweißverhalten
- ✓ hervorragende MIG-MAG-Schweißeigenschaften bei Mischgas und CO₂
- ✓ mit zuschaltbarem MIG-MAG-Synergie-Modus
- ✓ synergetische Kennlinien für Stahl/Edelstahl (0,8er; 1,0er; 1,2er Draht). Aluminium durch entsprechende Justierung der Drahtvorschubkorrektur
- ✓ Kraterfüllung für ein optimales Schweißnahtende
- ✓ WIG-DC-Funktion mit ContactTIG-Berührungszündung
- ✓ Elektrodenschweißen mit Hotstart, Anti-Stick und Arc-Force-Regelung für Elektroden bis zu 8 mm Ø und absolut sicheres Fallnahtschweißen von Zellulose-Elektroden (CEL)
- ✓ „3 Schritte und Schweißen“ – Bedienkonzept
- ✓ stabiler Lichtbogen auch bei Spannungsschwankungen und an langen Leitungen
- ✓ auch zum Fugenhobeln geeignet
- ✓ extrem robustes, rundum spritzwassergeschütztes Gehäuse (IP 34)
- ✓ sturzsicher bis zu 60 cm Höhe
- ✓ InsideCoating: optimaler Staubschutz
- ✓ geringes Stromquellen-Gewicht (18,6 kg)
- ✓ optional: Handfernregler mit und ohne Magnethalterung zum Elektroden- und WIG-Schweißen
- ✓ generatortauglich
- ✓ auch einsetzbar mit halbautomatischen MIG-MAG Drahtvorschubgeräten
- ✓ gefertigt und geprüft nach DIN EN 60974-1, mit CE und S-Zeichen sowie IP 34



Mobilität leicht gemacht

Baustellen-Alltag: Harter Montage-Einsatz, Abnahmen stehen an, alle Gewerke befinden sich im Endspurt. An kostspielige Nachbesserungen oder Verzögerungen ist nicht zu denken. Da braucht man eine mobile Schweißanlage, auf die man sich im rauen Einsatz voll verlassen kann.

Kein Problem mit der MX 350. Ein Gerät, das so vielseitig ist und so gut schweißt, hat man natürlich immer gerne dabei. Zugegeben, es passt nicht in die Hosentasche, aber wir haben alles dafür getan, dass Ihnen Ihre Mobilität leicht fällt. Die MX 350 besticht mit einem in dieser Leistungsklasse **minimalem Gewicht** und kompakten Abmessungen. Der separate Vorschubkoffer sorgt beim Tragen für eine **angenehme Gewichtsverteilung** und wirkt einer einseitigen Belastung entgegen. Zudem muss die Stromquelle so auch nicht überall mit hin und z.B. nur der Koffer mit hoch auf das Gerüst. Ihre Stromquelle ist bestens auf einen rauen Alltag vorbereitet, neben der **herausragenden Sturzsicherheit** von bis zu 60 cm Höhe, insbesondere auch durch das rundum **spritzwassergeschütztes Gehäuse** (Schutzart IP 34). So steht Ihrem professionellen, mobilen Einsatz nichts mehr entgegen – egal auf welchem Terrain Sie sich gerade bewegen.

3 Schritte und Sie schweißen Perfektion

1. Verfahren/Kennlinie wählen (z.B. MIG-MAG Synergie)
2. Betriebsart: 2-Takt, 4-Takt, Kraterfüllung an/aus
3. Feinjustierung Drahtvorschub



MIG-MAG optimal für Mischgas und CO₂ plus Synergie und Multi-Prozess: WIG, Elektrode, CEL



Einfache Bedienung ist eine der Stärken der MX 350. Im Handumdrehen wählen Sie das gewünschte Schweißverfahren. Per Knopfdruck wechseln Sie zwischen **MIG-MAG mit Mischgas oder CO₂, WIG- und Elektrodenschweißen**.

Auch der MIG-MAG-Synergie-Modus ist direkt aktivierbar und erleichtert Ihnen die Einstellung: Einfach Kennlinien auswählen und schon wird der Drahtvorschub automatisch bei jeder Spannungsverstellung angepasst.

Die Inverter-Technologie ermöglicht Ihnen zudem eine gezielte Endkraterfüllung – für ein sauberes Ende Ihrer Schweißnaht.

Die Eine für alles

In Kombination mit dem separaten Drahtvorschubkoffer ist die MX eine hervorragende MIG-MAG-Schweißanlage für den mobilen Einsatz. Die zusätzlichen Schweißverfahren für WIG, Elektrode und CEL machen sie außerdem zu einer echten Multi-Prozess-Anlage. So gehen Sie mit nur einer Anlage auf Tour und haben dennoch die Flexibilität, die Sie für die Bewältigung Ihrer Schweißaufgaben benötigen.



MIG-MAG-Koffer einfach, praktisch und robust.

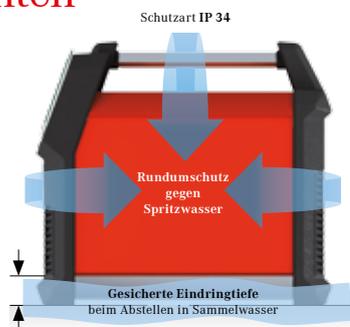
Im Montageeinsatz brauchen Sie einen Koffer, der vor allem eines ist: praktisch und robust. Alle Komponenten, die eine wichtige steuernde Funktion haben, befinden sich gut geschützt in der Stromquelle. Alles am Koffer ist so ausgelegt, dass Sie allen Blech- sowie mittleren bis schweren Stahlarbeiten gewachsen sind. Und damit Sie beim Schweißen „auf Draht“ bleiben, ist ihr Koffer für den **Einsatz von K 300 Drahtrollen** ausgelegt. Das Bedienfeld ist einfach und übersichtlich und unterstützt sowohl den manuellen Betrieb als auch den Synergie-Modus der MX 350 optimal. Bei letzterem stellen Sie an der Stromquelle die Grundparameter, wie Kennlinie, Betriebsart und Kraterfüllung ein. Die Einstellung von Spannung erfolgt entweder an der Anlage oder am Koffer. Das Feintuning des Drahtvorschubs erfolgt immer am Bedienfeld des Koffers.



MIG-MAG-Vorschubkoffer MF-07

Vorschubgeschwindigkeit	2,0 - 15,0 m/min
Antrieb/Vorschub	4-Rollen / tachogeregelter Motor / digitale Drehzahlrückführung
Zwipa-Längen (m)	5 / 10 / 15
Maße	480 x 200 x 270
Gewicht (netto)	10,0 kg
Gas-Test	•

Die Leistungsvarianten



Schweißbereich

MIG-MAG	10 - 350 A
WIG	10 - 350 A
Elektrode	10 - 350 A

Schweißbare Drähte

Stahl	Ø in mm	0,8 - 1,2
Alu	Ø in mm	1,0 - 1,2
CuSi	Ø in mm	0,8 - 1,2

Norm-Einschaltdauer (ED) gemessen nach deutschem Qualitätsstandard DIN EN 60974-1 bei 40°C

Strom bei 100 % ED	230 A
Strom bei 60 % ED	280 A
ED bei max. Strom	35 %

Gerät

Netzspannung	3 ~ 400 V
Zulässige Netztoleranz	+ 25 % / - 40 %
Netzabsicherung, träge	25 A
Maße in mm	515 x 185 x 400
Gewicht	18,6 kg

MX 350

Die M-Pro-Serie

MIG-MAG-Perfektion für jede Werkstatt.
Bei Mischgas und auch bei CO₂.

Die Lorch M-Pro zeigt sich als echter Allrounder für alle Blech- sowie mittleren bis schweren Stahlarbeiten. Die **hochwertige Qualitätsanlage** überzeugt mit besten Schweißigenschaften, einem robusten Gehäuse, hervorragender Bedienergonomie und dem praxisorientierten „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept. Die moderne Einstellautomatik der Anlage bietet **Synergie pur** und macht die Bedienung einfach wie nie. Nur die Kennlinie für die verwendete Material/Draht/Gas-Kombination einstellen – alles weitere steuern Sie rein über die Materialdicke, die Sie schweißen wollen. Die **besten Schweißparameter** liegen sofort an und auch der Drahtvorschub wird automatisch an die gewählte Spannungsstufe angepasst. Qualität findet sich bei der M-Pro auch im kleinsten Detail, angefangen beim hochwertigen Haupttrafo mit optimal

abgestimmter Schweißdrossel über die großen, stabilen Räder bis hin zu den voll verlastbaren Griffen. Mit praxisgerechten Leistungsvarianten und bis zu **3 intelligenten Bedienkonzepten** ermöglicht die M-Pro den Maßanzug für die Schweißanforderungen in Ihrer Werkstatt.



Praktische Ablagefläche auf der Maschine, sowie ergonomischer, beleuchteter Drahtvorschubraum



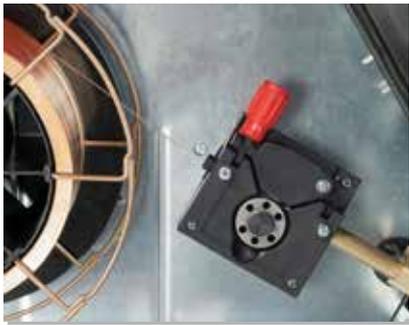
Flaschenwagen für bis zu 50 l-Flaschen mit Doppelsicherung und niedriger Beladungskante

Die M-Pro-Serie auf einen Blick

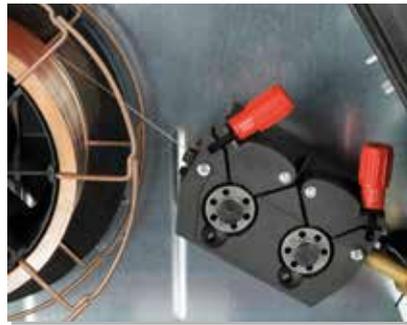
- beste Schweißigenschaften bei Stahl, Aluminium und Edelstahl
- elektronische MIG-MAG-Logik mit 2-Takt-, 4-Takt-, sowie einstellbarer Punkt- und Intervallsteuerung
- „3 Schritte und Schweißen“ - Bedienkonzept mit synergetischer Einstell-Automatik (alternativ auch manueller Modus auswählbar)
- 3 Bedienungs-Alternativen: BasicPlus, ControlPro und Performance
- hohe Bedienergonomie u. a. durch schräges Bedienfeld
- robustes, voll verlastbares Gehäuse mit großen, stabilen Rädern
- gefertigt und geprüft nach DIN EN 60974-1, mit CE- und S-Zeichen sowie IP 23
- Qualitäts-Drahtvorschub mit 2 oder 4 Rollen
- spannungsfreie Drahteinführung auf Knopfdruck (Bedienknopf im Drahtvorschubraum)
- schräg angeordneter Brenneranschluss für minimalen Drahtwiderstand und optimale Drahtführung
- Flaschenwagen für bis zu 50 l-Flaschen mit niedriger Beladungskante und Flaschen-Doppelsicherung
- hoher Wirkungsgrad und geringer Energieverbrauch durch modernste Industrie-Elektronik und Lüfter-Standby-Funktion
- auch CuSi-Varianten für perfektes MIG-Löten und MIG-MAG-Schweißen erhältlich (Schweißstrom startet bereits ab sanften 15 Ampere für Bleche ab 0,5 mm)

Drahtvorschub mit **Präzision** **Durchdacht** bis zur Drahteinfädelung

Nur ein echter Präzisionsvorschub gewährt feine Druckeinstellung, minimalste Drahtverformung und eine exakte Drahtflucht. Ermöglicht wird das durch den hochwertigen **2-Rollen- oder 4-Rollen-Qualitätsvorschub** von Lorch. Für absolut geringen Drahtwiderstand ist der Drahtvorschub schräg angeordnet eingebaut. Die Drahteinfädelung erfolgt einfach und spannungsfrei auf Knopfdruck. Der Bedienknopf befindet sich genau dort wo man ihn benötigt – beim Drahtvorschub im Maschinen-Innenraum.



2-Rollen-Drahtvorschub



4-Rollen-Drahtvorschub

3 Schritte und Sie schweißen **Perfektion**

1. Kennlinie einstellen (Synergievorwahl) _____
2. Spannungsstufe einstellen _____
3. Draht-Feinkorrektur _____

Synergie pur: Einstell-Automatik für optimale Schweißparameter

- Wählen Sie in der Kennlinien-Tabelle die gewünschte Material/Draht/Gas-Kombination.
- Stellen Sie die abgelesene Nummer am Kennlinien-Wahlschalter im Drahtvorschubraum ein. Bei der Performance-Bedienung erfolgt die Auswahl über das OLED-Display.



Synergievorwahl der BasicPlus und ControlPro



Synergievorwahl der Performance





Die M-Pro bringt MIG-MAG-Perfektion in Ihre Werkstatt

Die M-Pro hat, was andere nicht haben: einen schräg angeordneten Brenneranschluss für optimale Drahtführung und Synergie pur. Denn der Einstellautomatik der M-Pro sagen Sie einfach nur die Material/Draht/Gas-Kombination. Alles andere steuern Sie über die Materialdicke – genial in dieser Klasse.



Lassen Sie sich bedienen – die Bedienkonzepte der M-Pro

BasicPlus	ControlPro	Performance
 <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Einstell-Automatik <input type="checkbox"/> 2-Rollen-Drahtvorschub <input type="checkbox"/> benutzerorientierte Bedienung über Leuchtsymbole 	 <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Einstell-Automatik <input type="checkbox"/> 4-Rollen-Drahtvorschub <input type="checkbox"/> Volt- und Ampere-Anzeige <input type="checkbox"/> benutzerorientierte Bedienung über Leuchtsymbole 	 <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Einstell-Automatik <input type="checkbox"/> 4-Rollen-Drahtvorschub <input type="checkbox"/> Volt- und Ampere-Anzeige <input type="checkbox"/> Digastep-Elektronik mit 21 Spannungsstufen <input type="checkbox"/> modernes Bedienkonzept mit Grafik-Display (OLED) <input type="checkbox"/> Tiptronic-Jobspeicher <input type="checkbox"/> Powermaster-Brennerfernregelung

Die Leistungsvarianten

MIG-MAG-Schweißen



Schweißbereich	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
Spannungsstufen	6	12	12/21*	12/21*	7	12/21*
Schweißbare Gase	Mischgas	Mischgas + CO ₂ **	Mischgas + CO ₂	Mischgas + CO ₂	Mischgas	Mischgas

Schweißbare Drähte	M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
Stahl 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
Alu 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

Praxis-Einschaltdauer (ED) bei 25°C Umgebungstemperatur	M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
Strom bei 100% ED	90 A	90 A	185 A	205 A	120 A	125 A
Strom bei 60% ED	110 A	110 A	205 A	235 A	145 A	160 A
ED bei max. Strom	25%	25%	35%	35%	60%	30%

Norm-Einschaltdauer (ED) gemessen nach deutschem Qualitätsstandard DIN EN 60974-1 bei 40°C Umgebungstemperatur	M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
Strom bei 100% ED	70 A	75 A	150 A	170 A	100 A	100 A
Strom bei 60% ED	85 A	90 A	185 A	205 A	120 A	130 A
ED bei max. Strom	15%	15%	25%	25%	40%	20%

Gerät	M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
Netzspannung	1~230 V/2-400 V	1~230 V/2-400 V	3-400 V	3-400 V	3~400 V	3~400 V
Netzabsicherung, träge	16 A					
Maße in mm (LxBxH)	880 x 400 x 755					
Gewicht	65 kg	69 kg	71 kg	80 kg	66 kg	68 kg

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

* in Verbindung mit Performance-Bedienung ** M-Pro 210 als reine Mischgas- sowie als Kombi-Variante für Mischgas + CO₂ lieferbar

Die M-Pro-Serie jetzt auch mit separatem Vorschubkoffer

Für mehr Flexibilität und Reichweite. Das ist MIG-MAG-Perfektion für jede Werkstatt.

Jetzt neu: Die großen Anlagen der M-Pro-Serie mit 250 A und 300 A sind in der ControlPro-Ausführung jetzt auch mit schwenk- und abnehmbarem Drahtvorschubkoffer und Schlauchpaketen in unterschiedlicher Länge erhältlich. Das gibt Ihnen mehr Freiheit beim Arbeiten an großen Werkstücken oder in beengter Umgebung. Bei dieser Ausführungsvariante natürlich mit dabei sind der 4-Rollen-Qualitätsvorschub, Volt- und Ampere-Anzeige und der genial robuste Flaschenwagen. Mit seiner niedrigen Gasflaschenaufnahme erleichtert er den Flaschenwechsel und ist auch für 50l-Flaschen geeignet.



Die M-Pro mit Koffer auf einen Blick

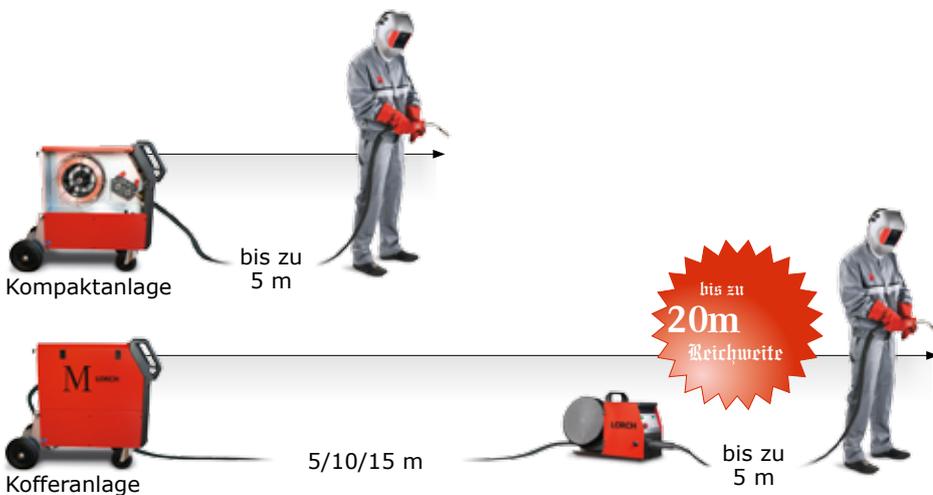
- erhältlich für alle Anlagen mit 250 und 300 Ampere
- beste Schweißigenschaften bei Stahl, Aluminium und Edelstahl
- Koffervariante mit 5, 10 oder 15 m Schlauchpaket
- Bis zu 20 m Brenner-Reichweite (15 m Zwischenschlauchpaket + 5 m Brenner)
- elektronische MIG-MAG-Logik mit 2-Takt, 4-Takt-, sowie einstellbarer Punkt - und Intervallsteuerung
- hohe Bedienergonomie u. a. durch schräges Bedienfeld an Maschine und Koffer
- robustes, voll verlastbares Gehäuse mit großen stabilen Rädern
- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept mit synergetischer Einstell-Automatik
- ControlPro-Bedienung
- gefertigt und geprüft nach DIN EN 60974-1, mit CE- und S-Zeichen sowie IP23
- Qualitäts-Drahtvorschub mit 4 Rollen
- Spannungsfreie Drahteinführung auf Knopfdruck (Bedienknopf im Drahtvorschubkoffer)
- Flaschenwagen für bis zu 50 l-Flaschen mit niedriger Beladungskante und Flaschen-Doppelsicherung
- hoher Wirkungsgrad und geringer Energieverbrauch durch modernste Industrie-Elektronik und Lüfter-Standby-Funktion

Genial einfach in der Handhabung, der abnehmbare Drahtvorschubkoffer.

Der auf der Stromquelle stabil gelagerte Drahtvorschubkoffer lässt sich leicht schwenken und ist mit Hilfe des angebrachten Handgriffs einfach abnehmbar und tragbar. Die Drahteinfädung erfolgt spannungsfrei auf Knopfdruck und der Bedienknopf befindet sich genau dort, wo man ihn benötigt - beim 4-Rollen-Qualitätsvorschub im Inneren des Koffers. Ebenfalls dort untergebracht ist die Einstellautomatik für die richtige Material/Draht/Gas-Kombination. Die Draht-Feinkorrektur erfolgt über das ergonomische, schräg am Vorschubkoffer angebrachte Bedienfeld.



Koffervorteil – klar mehr Reichweite.



3 Schritte und Sie schweißen Perfektion

1. Kennlinie einstellen (Synergievorwahl)
2. Spannungsstufe einstellen
3. Draht-Feinkorrektur

Die Leistungsvarianten

	M-Pro 250 Control Pro mit Vorschubkoffer	M-Pro 300 Control Pro mit Vorschubkoffer
Schweißbereich		
MIG-MAG	30 - 250 A	30 - 300 A
Spannungsstufen	12	12
Schweißbare Gase	Mischgas + CO ₂	Mischgas + CO ₂
Schweißbare Drähte		
Stahl Ø in mm	0,6 - 1,0	0,6 - 1,2
Alu Ø in mm	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2
Norm-Einschaltdauer (ED) gemessen nach deutschem Qualitätsstandard DIN EN 60974-1		
Strom bei 100% ED (40°C)	150 A	170 A
Strom bei 60% ED (40°C)	185 A	205 A
ED bei max. Strom (40°C)	25%	25%
Gerät		
Netzspannung	3 - 400 V	3 - 400 V
Netzabsicherung, träge	16 A	16 A
Maße in mm (L x B x H)	880 x 400 x 1200	880 x 420 x 1200
Gewicht	85 kg	94 kg



Qualität
Made in Germany

Die M 3000-Serie

Ihr Partner auch für schwere Stahlarbeiten.
Robust und kraftvoll.

Die kann dick und die kann dünn. Als Kompaktanlage mit integriertem Vorschub oder mit separatem Drahtvorschub-Koffer. Die M 3000 ist ein echtes Arbeitsgerät. Mit dem robusten Gehäuse und 4-Rollen-Präzisions-Drahtvorschub wie geschaffen für den harten All-roundeinsatz in der Metallverarbeitung. Doch steckt mehr in ihr, als man auf den ersten Blick vermutet. Denn beste 50 Hz Trafo-Technik sorgt dafür, dass man mit der M 3000-Serie nicht nur jede Menge, sondern auch mit Klasse schweißt.

Und die prozessorgesteuerte Einstellautomatik regelt die Drahtvorschubgeschwindigkeit automatisch, passend zur ausgewählten Spannungstufe. Zur Optimierung genügt ein kleiner Dreh am Korrekturregler.

Ebenso automatisch stellt sich das aktive Drosselsystem ein und sorgt für spritzerarmes Zünden und überzeugende Lichtbogeneigenschaften.



Die M 3000 als Kompaktanlage ...

... oder mit separatem Drahtvorschubkoffer

Die M 3000-Serie auf einen Blick

- beste Schweißigenschaften bei Stahl, Aluminium und Edelstahl
- Mikroprozessorbasierte MIG-MAG-Steuerung für optimal abgestimmten Schweißstrom, Vorschub, Drahrückbrand, Gasnachströmung und Punktzeit
- 24 Leistungsstufen
- 4-Rollen-Präzisionsvorschub
- „3 Schritte und Schweißen“ - Bedienkonzept
- Top-abgestimmte Trafo/Drosselkombination
- Active-Induction-System steuert die Schweißdrossel und ändert vollelektronisch den Charakter
- einstellbare Zündvorschubgeschwindigkeit verhindert ein hartes Auftreffen auf dem Werkstück
- als Kompaktanlage oder mit separatem Drahtvorschubkoffer erhältlich
- leistungsfähiges Kühlsystem
- wahlweise gas- oder wassergekühlt lieferbar
- hoher Wirkungsgrad und geringer Energieverbrauch durch modernste Leistungselektronik und Lüfter-Standby-Funktion
- doppelte Gasflaschensicherung
- gefertigt und geprüft nach DIN EN 60974-1, mit CE- und S-Zeichen sowie IP 23

Die Leistungsvarianten



Schweißbereich	M 3030 CuSi	M 3050	M 3070
MIG-MAG	30 - 260 A	25 - 350 A	30 - 400 A
Spannungsstufen	41	24	24
Schweißbare Drähte			
Stahl Ø in mm	0,6 - 1,2	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
Alu Ø in mm	1,0 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6
CuSi Ø in mm	0,8 - 1,0	--	--
Praxis-Einschaltdauer (ED) bei 25°C Umgebungstemperatur			
Strom bei 100% ED (25°C)	180 A	230 A	260 A
Strom bei 60% ED (25°C)	220 A	280 A	330 A
ED bei max. Strom (25°C)	45%	45%	45%
Norm-Einschaltdauer (ED) gemessen nach deutschem Qualitätsstandard DIN EN 60974-1			
Strom bei 100% ED (40°C)	160 A	210 A	240 A
Strom bei 60% ED (40°C)	200 A	250 A	300 A
ED bei max. Strom (40°C)	35%	30%	30%
Gerät			
Netzspannung	3~400 V	3~400 V	3~400 V
Netzabsicherung, träge	16 A	25 A	35 A
Maße in mm (LxBxH)	945 x 425 x 720	945 x 425 x 720	945 x 425 x 720
Gewicht	108,5 kg	109 kg	126 kg
Ausstattungsvarianten			
separater Vorschubkoffer	--	○	○
wassergekühlt	--	○	○

○ optional

3 Schritte und Sie schweißen Perfektion

1. Betriebsart wählen _____
2. Spannungsstufe einstellen _____
3. Draht-Feinkorrektur _____

M 3030 CuSi Karosseriebauers Traum

Die M 3030 CuSi mit ihren herausragenden **MIG-Löteigenschaften** greift auf Teile des Bedienkonzepts der großen Industrie-Anlagen zu und zeigt sich als Vorbild in Sachen Bedienintelligenz und Einstellgenauigkeit. Karosserie-Profis haben einen Anspruch. MIG-Löten mit der M 3030, für den **vollen Erhalt von Korrosionsbeständigkeit** und **Crash-Eigenschaften**. Die M 3030 CuSi erfüllt hier die Träume jedes Karosseriebauers. Bleche von 0,6 mm werden sanft ab 30 Ampere verbunden und erfüllen so die Sicherheit, die Sie brauchen.



M 30000

Maßgeschneidert für

Konfigurieren Sie sich Ihre Anlage wie sie sein muss –

Nehmen Sie Maß und konfigurieren Sie sich Ihre **Anlage wie Sie sein muss** – optimal abgestimmt für den vorgesehenen Praxis-Einsatz in Ihrem Betrieb.

Nehmen wir z.B. eine Anlage der S-SpeedPulse Serie. Mit der Wahl der **Drahtvorschub-Einheit** und der Entscheidung für Gas- oder Wasserkühlung legen Sie die Basis-Konfiguration Ihrer Anlage fest. Bei den **Koffer-Versionen** haben Sie die Wahl zwischen Werkstatt-, Montage- und Werft-Koffer – natürlich alle mit industriellem 4-Rollen-Präzisionsvorschub. Die **Länge der Zwischenschlauchpakete**, die Verbindung zwischen Stromquelle und Koffer, ist **wählbar in 1, 5, 10, 15 oder 20 m Länge**. So arbeiten Sie, je nach Brenner-Länge, bis zu 25 m von der Anlage entfernt. Maximalen Freiheitsgrad erreichen Sie durch Wahl eines **Powermaster-Brenners mit Fernregeltechnologie**.

Damit steuern Sie alle wichtigen Parameter direkt über das Bedienpanel am Brenner. Ebenso individuell ist die **Auswahl der Bedien-Optionen**. Sie können frei bestimmen, wo sich die Bedieneinheiten befinden sollen – nur im Koffer, in der Anlage oder in beiden! Außerdem gibt es eine **Vielzahl von Zubehör** die Ihr individuelles Leistungspaket abrunden. Angefangen mit dem Koffer-Fahrwerksatz oder -dreheinheit, sowie **auf Wunsch extra große Räder für unebene Böden**. Oder dem nützlichen, höhenverstellbaren **Schlauchpakethalter**: die Vorrichtung ist zur einfachen und praktischen Aufnahme von Schlauchpaketen und NanoFeeder in allen standardmäßig erhältlichen Längen geeignet und beidseitig montierbar.



Nehmen Sie Maß: Wo möchten Sie die Drahtvorschub-Einheit?



In der Kompakt-Anlage. Fahrbare Kompaktanlage mit integriertem Drahtvorschub.



Im Koffer. So arbeiten Sie bis zu 25 Meter von der Anlage entfernt. Das Schlauchpaket verbindet Sie.

Ihren Einsatz

optimal abgestimmt für Ihren Arbeitsbereich.

Koffer-Versionen



Werkstatt-Koffer



Montage-Koffer



Werft-Koffer



Roboter-Koffer

RF-06
(Kompakter Vorschub-
koffer für Hohlarm-
Roboter oder Roboter
mit außenliegendem
Schlauchpaket)

Bedien-Optionen



an der Stromquelle



am Koffer



oder an beiden



am Fernregel-Bedienfeld



direkt am Brenner



2 Vorschub-Einheiten. Oben im Koffer und unten in der Anlage. Ideal, wenn Sie häufig verschiedene Drähte schweißen. Sie sparen sich das Umrüsten.



2 Vorschub-Einheiten als Doppel-Koffer. Optimal für unterschiedliche Drähte und wenn maximale Beweglichkeit gefordert ist.

Die C-Serie

Mit preisgekrönter **Digastep[®]**-Technologie und überzeugender Leistung.

MIG-MAG mit Präzision und Köpfchen. Die C-dialog zeigt klar den Weg. Hier stochern Sie nicht mehr in Stufenschaltern herum, sondern finden mit Hilfe der **Digastep-Elektronik** und ihren sagenhaften **41 Leistungsstufen** exakt die optimale Einstellung. Auch deshalb, weil unsere Ingenieure weiter denken als andere, und ein **herausragendes Bedienkonzept** entwickelt haben, welches seit seiner Einführung wegweisend ist. Ein Synergie-Regler reicht und Sie haben den Schweißprozess im Griff. Der Beiname „dialog“ ist dabei Programm. Sie sagen der C nur die Material/Draht/Gas-Kombination, den Rest regeln Sie über die Materialdicke. Fertig. Die C antwortet prompt und stellt sofort alle anderen Parameter per **Synergie-Funktion** automatisch zur Verfügung.

Und zwar so perfekt, dass dies dem deutschen Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie die Auszeichnung mit dem **Bundes-Innovationspreis** wert war. Als erster Schweißanlage überhaupt. Die C-Serie – gebaut für Menschen, die Wertarbeit produzieren.



Die C-Serie auf einen Blick

- Digastep-Elektronik mit 41 Leistungsstufen
- herausragende MIG-MAG-Schweißigenschaften
- im robusten, voll verlastbaren Industrie-Gehäuse
- als Kompaktanlage oder mit separatem Drahtvorschubkoffer erhältlich
- Doppelvorschubvarianten mit einem oder zwei separaten Drahtvorschubkoffern möglich
- Koffer in verschiedenen Ausführungen erhältlich: als Werkstatt-, Montage-, Werft- oder Roboterkoffer
- wahlweise gas- oder wassergekühlt lieferbar
- industrieller 4-Rollen-Präzisionsvorschub
- „3 Schritte und Schweißen“ - Bedienkonzept
- Möglichkeit zur Fernregelung am Powermaster-Brenner
- Tiptronic-Jobspeicher für bis zu 100 Schweißaufgaben
- Drosselsteuerung durch Active-Induction-System (Drossel auch individuell einstellbar)
- digitale Anzeige von Schweißstrom und Spannung
- Klartext-Display mit Sprachauswahl in der jeweils gewünschten Sprache
- modernste Leistungselektronik und Lüfter-Standby-Funktion für hohen Wirkungsgrad und geringen Energieverbrauch
- gefertigt und geprüft nach DIN EN 60974-1, mit CE- und S-Zeichen sowie IP 23

3 Schritte und Sie schweißen Perfektion

1. Betriebsart wählen
2. Material/Draht/Gas-Kombination
3. Schweißstrom einstellen
(per Synergiefunktion über die Materialdicke immer die perfekte Voreinstellung)



Fernregelung am Brenner

Das lästige Hin und Her zwischen Maschine und Werkstück für die optimale Einstellung Ihrer Schweißanlage können Sie sich sparen. Bringen Sie einfach die innovative Lorch **Powermaster-Brennertechnologie** zum Einsatz. Damit regeln Sie alle wichtigen Parameter direkt über das Bedienpanel am Brenner. Auch Jobs für komplexere Werkstücke sind damit hintereinander abrufbar.



Die Leistungsvarianten



Schweißbereich	C 2603	C 3003	C 3503	C 4303	C 4503
MIG-MAG	30 - 260 A	30 - 300 A	30 - 350 A	30 - 430 A	30 - 450 A
Spannungsstufen	41	41	41	41	41
Schweißbare Drähte					
Stahl Ø in mm	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
Alu Ø in mm	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6
Praxis-Einschaltdauer (ED) bei 25°C Umgebungstemperatur					
Strom bei 100% ED	180 A	200 A	260 A	310 A	380 A
Strom bei 60% ED	220 A	260 A	320 A	380 A	450 A
ED bei max. Strom	45%	45%	45%	45%	60%
Norm-Einschaltdauer (ED) gemessen nach deutschem Qualitätsstandard DIN EN 60974-1 bei 40°C					
Strom bei 100% ED	160 A	180 A	240 A	280 A	360 A
Strom bei 60% ED	200 A	240 A	300 A	360 A	430 A
ED bei max. Strom	35%	35%	40%	40%	50%
Gerät					
Netzspannung	3~400 V				
Zulässige Netztoleranz	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%
Netzabsicherung, träge	16 A	16 A	25 A	32 A	32 A
Maße in mm (L x B x H)	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 852	1116 x 463 x 852
Gewicht	121 kg	132 kg	140 kg	167 kg	179 kg

MIG-Löten: Auch als spezielle CuSi-Version (mit 30 - 260 Ampere) erhältlich (C 26 LE)

Die P-Serie

Auch mit **SpeedArc**.
MIG-MAG war niemals **stärker**.

Stufenlos gibt es sicherlich viele, aber so eine **Inverter-Technologie** besitzen nur ganz wenige MIG-MAG-Anlagen, wenn überhaupt. Doch gerade sie macht den entscheidenden Unterschied. Es ist, als hätten wir **MIG-MAG neu erfunden**. Über dem gesamten Strombereich steht ein eindrucksvoll stabiler und einfachst zu beherrschender Lichtbogen.

Doch damit nicht genug. Die P-Serie besitzt den **SpeedArc**.

Er ist ideal für enge Fugen, spart Material, erreicht **höhere Festigkeit** durch den verbesserten Einbrand und ist bis zu **30% schneller** – für viele Meter Schweißnaht mehr. Jeden Tag aufs Neue.

Erhältlich ist die P in zwei Ausführungen: **P basic** und **P synergic**. Gemeinsam haben beide das „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept, das robuste Industriegehäuse und den **4-Rollen-Präzisionsvorschub**.

Die P basic hat schon alle Funktionen, die man zum richtig guten MIG-MAG-Schweißen braucht. Die P synergic hingegen ist die Bedienvariante, die sich der MIG-MAG-Schweißer für anspruchsvolle Schweißauf-

gaben wünscht. Sie ist durch **Synergiesteuerung** extrem einfach zu bedienen und trotzdem sind bei Bedarf alle Schweißparameter individuell einstellbar.



Die P-Serie auf einen Blick

- stufenloser MIG-MAG-Schweißinverter
- herausragende MIG-MAG-Schweißigenschaften bei Mischgas und CO₂
- mit **SpeedArc**[®] serienmäßig
- P synergic optional mit SpeedUp[®], SpeedRoot[®] und SpeedCold[®] lieferbar (auch als Upgrade erhältlich)
- mit Elektroden-Schweißfunktion (inkl. Fughobeln ab der P4500)
- im robusten, voll verlastbaren Industrie-Gehäuse
- als Kompaktanlage oder mit separatem Drahtvorschubkoffer erhältlich
- Doppelvorschubvarianten mit einem oder zwei separaten Drahtvorschubkoffern möglich
- Koffer in verschiedenen Ausführungen lieferbar: als Werkstatt-, Montage-, Werft- oder RoboterKoffer
- „3 Schritte und Schweißen“ - Bedienkonzept
- wahlweise gas- oder wassergekühlt lieferbar
- industrieller 4-Rollen-Präzisionsvorschub
- digitale Anzeige von Schweißstrom und Spannung
- 2 Bedienvarianten zur Auswahl:
 - P basic (Draht- und Spannungsregelung)
 - P synergic (vollsyrnergetische Steuerung und Klartext-Display)
- Möglichkeit zur Fernregelung am Powermaster-Brenner
- optional ausrüstbar für Push-Pull-Brenner und Zwischenantrieb (für bis zu 43 m Reichweite)
- voll automatisierungsfähig (LorchNet-Anschluss, Vorrichtunginterface oder Buskopplung)
- gefertigt und geprüft nach DIN EN 60974-1, mit CE- und S-Zeichen sowie IP 23

Die P = MIG-MAG-Max.

Es gibt Dinge, die man gerne wiederholt. Denn es ist, als hätten wir MIG-MAG neu erfunden. Wir nennen das MIG-MAG-Max. Für Sie heißt das:

- **digitale Regelungstechnik** für sicheres, schnelleres und spritzerfreies Zünden
- **automatische Lichtbogenlängenregelung** zum Ausgleich von Unebenheiten, z. B. Heftstellen
- automatische, **stufenlose Schweißdrosselanpassung** für dynamisches Schweißverhalten und Einsetzbarkeit unterschiedlicher Schweißgase (auch optimal bei CO₂)
- sauberes Nahtende durch **Endkraterfüllung**
- perfektes Wiederzünden und immer spitzes Drahtende durch **Endpulsautomatik**
- und **MIG-Löten** in Perfektion

Die Vorteile des SpeedArc



- **SpeedArc ist schneller:**
Der SpeedArc ist fokussierter, hat eine höhere Energiedichte und dadurch einen höheren Lichtbogenruckpunkt zum Schmelzbad. Das macht MIG-MAG-Schweißen bis zu 30% schneller. Und selbst bis zu 15 mm dicke Stahlbleche können in einer Lage geschweißt werden.



- **SpeedArc für enge Fugen:**
Der konzentrierte, stabile Lichtbogen des SpeedArc ist auch bei langen, freien Drahtenden, in engen Fugen, ideal zu beherrschen.



Standard



SpeedArc

- **SpeedArc spart Material:**
Die Zeit der großen Nahtöffnungswinkel ist auch vorbei. Keine 60° sind nötig, 40° genügen der P. Weniger Material - weniger Zeit - weniger Kosten.



Standard

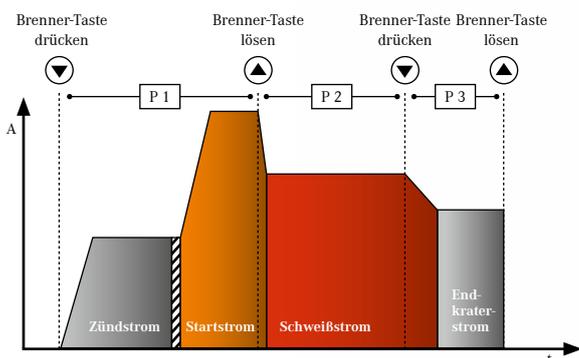


SpeedArc

- **SpeedArc ist klar fester:**
Beim SpeedArc der P-Serie ist der Einbrand in das Grundmaterial deutlich besser als bei normalen MIG-MAG-Anlagen.

Quatromatic

Die Quatromatic vermeidet Kaltstellen am Schweißbeginn und sorgt für eine optimale Endkraterfüllung. Denn mit ihr können Sie drei individuelle Parametereinstellungen (P1 - P3) speichern und im 4-Takt-Betrieb über die Brenntaste aufrufen.



Qualität
Made in Germany

Für viele Meter Schweißnaht mehr

Die P-Serie überzeugt mit herausragenden MIG-MAG-Schweißeigenschaften, die jeden Schweißer einfach produktiver arbeiten lassen. Mit dem SpeedArc der P schalten Sie zusätzlich den MIG-MAG-Turbo ein und schweißen bis zu 30% schneller.

3 Schritte und Sie schweißen Perfektion – Bedienkonzepte der P

P basic

1. Betriebsart wählen
2. Spannung einstellen
3. Drahtvorschubgeschwindigkeit festlegen



- Quatromatic
- Powermaster-Brennerfernregelung (Strom +/-)
- SpeedArc

P synergic

1. Betriebsart wählen
2. Draht/Gas/Material-Kombination
3. Schweißstrom einstellen
(per Synergiefunktion über die Materialdicke immer die perfekte Voreinstellung)



- Synergie-Steuerung
- Quatromatic
- Powermaster-Brennerfernregelung (Strom +/- und Tiptronic)
- Tiptronic-Speicherplatz für 100 Schweißjobs
- SpeedArc
- SpeedUp (optional)
- SpeedRoot (optional)

Die Leistungsvarianten

Optionales Zubehör zu Ihrer P 3000 mobil:
Wasserkühlgerät
WUK 5 und Mobil-Car



P 3000 mobil
300 A

P 3500
350 A

P 4500
450 A

P 5500
550 A



Schweißbereich	P 3000 mobil	P 3500	P 4500	P 5500
MIG-MAG	25 – 300 A	25 – 350 A	25 – 450 A	25 – 550 A
Spannungseinstellung	stufenlos	stufenlos	stufenlos	stufenlos
Schweißbare Gase	Mischgas + CO ₂			
Schweißbare Drähte				
Stahl Ø in mm	0,6 – 1,2	0,6 – 1,2	0,6 – 1,6	0,6 – 1,6
Alu 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
Praxis-Einschaltdauer (ED) bei 25°C Umgebungstemperatur				
Strom bei 100% ED (25°C)	270 A	285 A	380 A	500 A
Strom bei 60% ED (25°C)	300 A	325 A	420 A	530 A
ED bei max. Strom (25°C)	65%	50%	50%	50%
Norm-Einschaltdauer (ED) gemessen nach deutschem Qualitätsstandard DIN EN 60974-1				
Strom bei 100% ED (40°C)	250 A	260 A	360 A	400 A
Strom bei 60% ED (40°C)	280 A	300 A	400 A	500 A
ED bei max. Strom (40°C)	50%	30%	30%	30%
Gerät				
Netzspannung	3 – 400 V			
Zulässige Netztoleranz	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%
Netzabsicherung, träge	16 A	16 A	32 A	35 A
Maße in mm (L x B x H)	812 x 340 x 518	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812
Gewicht	34 kg	92,8 kg	97,3 kg	107,3 kg
Bedienkonzepte				
P basic	•	•	•	•
P synergic	•	•	•	•

Pulsen at its best. Die

Was bei Aluminium seinen Anfang nahm, ist heute **High-End-Qualität** der **Saprom-Technologie** von Lor



Lorch ist seit über 50 Jahren bekannt als eines der innovativsten Unternehmen und Fortschrittsmotor in der Schweißtechnik. Ein anschauliches Beispiel dafür wie sich diese Innovationskraft für Sie auszahlt, zeigt die Saprom-Technologie, mit deren Einführung wir damals angefangen haben, die Puls-Technologie zu dem zu machen, was Sie heute ist. In der mittlerweile 4. Technologie-Generation ist MIG-MAG-Pulsschweißen hochwertiger, schneller und produktiver als je zuvor. Wenn wir uns die Entwicklung der Impulsschweißtechnik genauer betrachten, war Pulsen schon vor gut 20 Jahren im Aluminiumbereich absolut „state of the art“ und ist es heute noch. Heute ist sie fast überall dort, wo mit Schweißen Geld verdient wird, nicht mehr wegzudenken. Schließlich wurde die Pulsgeschwindigkeit bei Stahl und Edelstahl um bis zu 48 % zu gesteigert – mit Speed-



Saprom 900

- Puls
- TwinPuls

„Spritzerfrei Schweißen“

analoge Impulstechnik

„Die Erfindung des TwinPuls“

analoge/digitale Impulstechnik

Saprom[®]-Technologie.

te auch in der Stahlverarbeitung unverzichtbar.
Lorch hat das Puls-Schweißen produktiv gemacht.

Pulse. Und das bei einer zusätzlichen stetigen Steigerung der Wirtschaftlichkeit und Verbesserung der Nahtqualität hinsichtlich Einbrand, Wärmeeinbringung, Verzug und Legierungsausbrand. Durch die hohe Nahtqualität kann gegenüber klassischen MIG-MAG-Verfahren auch häufig auf aufwändige Nacharbeiten verzichtet werden. Das macht die Saprom-Technologie heutzutage gleich doppelt produktiv. Nicht zu vernachlässigen, die Verbesserung der Ergonomie und die Halbierung der Lärmbelastung.

„Vorsprung durch Speed“ – heißt mehr Geschwindigkeit beim Schweißen und das nicht nur beim Pulsen. Lorch ermöglicht mit der Speed-Verfahrensfamilie einfach und

produktiver zu schweißen, egal ob MIG-MAG, MIG-MAG-Pulsen oder das Wurzel- und Steignachtschweißen.

Alles zu den Lorch Speed-Verfahren auf den Folgeseiten und unter www.masters-of-speed.de

S-Serie (Saprom)

- Puls
- TwinPuls

S-SpeedPulse Serie

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

Produktivitäts-Index



2003



2008

09 10 11

„Voll-digitale Revolution“

- Einführung CAN-BUS-Technologie mit LorchNet
- Powermaster-Brennerfernregel-Technologie

„Vorsprung durch Speed“

- bis zu 48 % schneller durch patentierte SpeedPulse-Verfahrenstechnologie
- hochproduktives Schweißen durch neue MIG-MAG-Sonderverfahren: SpeedArc, SpeedRoot, SpeedUp, SpeedCold, Speed-TwinPuls

Die S-Serie

Der Einstieg in die Profi-Welt des Pulsens. Nachrüstbar mit allen Lorch Speed-Prozessen.

Der kompromisslose Einstieg in die Profi-Welt des Pulsens. Wer in seiner Arbeit die Zukunft sieht, macht bei dieser MIG-MAG-Impulsanlage keinen Kompromiss. Mit der neuen, upgradefähigen S-Serie sind Sie zukunftssicher und absolut flexibel. Sie können die verfahrenstechnische Ausstattung Ihrer Anlage jeder Zeit individuell an neue Bedürfnisse anpassen - mit allen MIG-MAG-Speed-Verfahren von Lorch: SpeedPulse, SpeedArc, SpeedUp und auch dem neuen SpeedRoot. Darüber hinaus überzeugt die S-Serie mit einer herausragenden Einschaltdauer, dem „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept und dem robusten Industriegehäuse mit vielen praktischen Details. So sorgen die stabilen Griffe nicht nur für ein leichteres

Manövrieren, sondern schützen auch Bedienfeld und Anschlüsse. Zusätzlich dienen sie als Verlastpunkte sowie zur Schlauchaufwicklung. Oder der genial robuste Flaschenwagen. Mit seiner **niedrigen Gasflaschenaufnahme** erleichtert er den Flaschenwechsel und ist auch als Doppelflaschenversion für zwei 50l-Flaschen erhältlich.



Die S-Serie auf einen Blick

- stufenloser Schweißinverter zum MIG-MAG-Impulslichtbogen-Schweißen
- upgradefähig mit allen MIG/MAG-SpeedProzessen (SpeedPulse, SpeedArc, SpeedUp und SpeedRoot)
- mit Elektroden-Schweißfunktion (inkl. Fugenhobeln ab der S5)
- im robusten, voll verlastbaren Industrie-Gehäuse
- als Kompaktanlage oder mit separatem Drahtvorschubkoffer erhältlich
- Doppelvorschubvarianten mit einem oder zwei separaten Drahtvorschubkoffern möglich
- Koffer in verschiedenen Ausführungen lieferbar: als Werkstatt-, Montage-, Werft- oder Roboterkoffer
- „3 Schritte und Schweißen“ - Bedienkonzept
- wahlweise gas- oder wassergekühlt lieferbar
- industrieller 4-Rollen-Präzisionsvorschub
- Klartext-Display mit Sprachauswahl
- digitale Anzeige von Schweißstrom und Spannung
- Tiptronic-Jobspeicher für bis zu 100 Schweißaufgaben
- Möglichkeit zur Fernregelung am Powermaster-Brenner
- optional ausrüstbar für Push-Pull-Brenner und Zwischenantrieb (für bis zu 43 m Reichweite)
- gefertigt und geprüft nach DIN EN 60974-1, mit CE- und S-Zeichen sowie IP 23

Die Leistungsvarianten S mit Standard-Puls



Optionales Zubehör zu Ihrer S 3 mobil: Wasserkühlgerät WUK 5 und Mobil-Car



Schweißbereich	S 3 mobil	S 3	S 5	S 8
MIG-MAG	25 - 320 A	25 - 320 A	25 - 400 A	25 - 500 A
Spannungseinstellung	stufenlos	stufenlos	stufenlos	stufenlos
Schweißbare Gase	Mischgas + CO ₂			
Schweißbare Drähte				
Stahl Ø in mm	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
Alu 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
Praxis-Einschaltdauer (ED) bei 25°C Umgebungstemperatur				
Strom bei 100% ED	280 A	280 A	350 A	500 A
Strom bei 60% ED	320 A	320 A	400 A	500 A
ED bei max. Strom	75%	75%	75%	100%
Norm-Einschaltdauer (ED) gemessen nach deutschem Qualitätsstandard DIN EN 60974-1 bei 40°C				
Strom bei 100% ED	250 A	250 A	320 A	400 A
Strom bei 60% ED	280 A	280 A	350 A	500 A
ED bei max. Strom	40%	40%	50%	60%
Gerät				
Netzspannung	3-400 V	3-400 V	3-400 V	3-400 V
Zulässige Netztoleranz	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%
Netzabsicherung, träge	16 A	16 A	32 A	32 A
Maße in mm (L x B x H)	812 x 340 x 518	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812
Gewicht	34 kg	92,8 kg	97,3 kg	107,3 kg

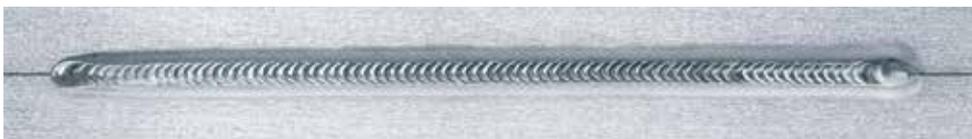
3 Schritte und Sie schweißen Perfektion

1. Betriebsart wählen
2. Draht/Gas/Material-Kombination
3. Schweißstrom einstellen
(per Synergiefunktion über die Materialdicke immer die perfekte Voreinstellung)



TwinPuls®-Optimal für Aluminium

Der TwinPuls steuert gezielt und getrennt Aufschmelz- und Abkühlphase. Die geringe Wärmeeinbringung minimiert den Verzug. Und das Schweißen in Zwangslagen wird einfacher und sicherer. Das Nahtbild überzeugt - fast wie WIG. Natürlich auch bei Stahl-Werkstoffen von großem Nutzen.



S-Serie

S-SpeedPulse® Serie

Bei Stahl und Edelstahl bis zu **48 % schneller**.
Der **SpeedPulse** – eine Erfindung von Lorch.

Die S-SpeedPulse macht keine Kompromisse. Sie kennt nur ein Ziel: Die perfekt-produktive Schweißnaht.

Und vereinigt dafür die **Geschwindigkeitsvorteile** des Sprühlichtbogens mit den **Anwendungs- und Qualitätsvorteilen** des Impulslichtbogens. Wodurch die Pulstechnik schon bei Aluminium und Edelstahl überzeugt, genießen Sie jetzt auch beim Stahl-Schweißen: **hervorragende Beherrschbarkeit** des Lichtbogens, bessere Kontrolle des Schmelzbades, praktisch keine Nacharbeit und hohe Nahtqualität – und das alles mit bisher ungeahnter Schweißgeschwindigkeit. Es ist nicht nur der **Speed**, den eine S-SpeedPulse von Lorch klar besser macht.

Durch das „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept kommen Sie jetzt einfach einfacher und schneller zur **perfekten MIG-MAG-Naht**. Denn im Prinzip ist sie so leicht zu bedienen wie eine Bohrmaschine. Schneller und wirtschaftlicher als all die Puls-Anlagen, die wir mit ihr verglichen haben. Speed Up your Pulse – für maximale Produktivität.



Die S-SpeedPulse® Serie auf einen Blick

- stufenloser Schweißinverter zum MIG-MAG-Impulslichtbogen-Schweißen
- inklusive SpeedPulse® = bis zu 48 % schneller
- serienmäßig TwinPuls® und Speed-TwinPuls®
- optional mit SpeedArc®, SpeedUp® (mit PulseControl), SpeedRoot® und SpeedCold® lieferbar
- mit Elektroden-Schweißfunktion (inkl. Fugenhobeln ab der S5-SpeedPulse)
- im robusten, voll verlastbaren Industrie-Gehäuse
- als Kompaktanlage oder mit separatem Drahtvorschubkoffer erhältlich
- Doppelvorschubvarianten mit einem oder zwei separaten Drahtvorschubkoffern möglich
- Koffer in verschiedenen Ausführungen lieferbar: als Werkstatt-, Montage-, Werft- oder Roboterkoffer
- „3 Schritte und Schweißen“ – Bedienkonzept
- wahlweise gas- oder wassergekühlt lieferbar
- industrieller 4-Rollen-Präzisionsvorschub
- Klartext-Display mit Sprachauswahl
- digitale Anzeige von Schweißstrom und Spannung
- Tiptronic-Jobspeicher für bis zu 100 Schweißaufgaben
- Quatromatic-Funktion
- Möglichkeit zur Fernregelung am Powermaster-Brenner
- optional ausrüstbar für Push-Pull-Brenner und Zwischentrieb (für bis zu 43 m Reichweite)
- voll automatisierungsfähig (per LorchNet-Anschluss, Vorrichtungsinterface oder Buskopplung)
- gefertigt und geprüft nach DIN EN 60974-1, mit CE- und S-Zeichen sowie IP 23

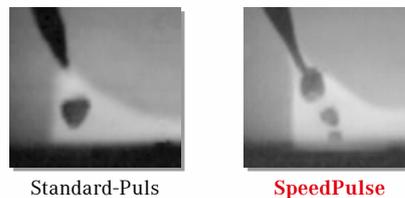
Auch **Stahl** wird jetzt **gepulst**

Die Qualitäten eines guten Puls-Lichtbogens sind bekannt. Nahezu **spritzerfrei, optimale Schweißbad-Kontrolle, kontrollierter Materialübergang** und **praktisch keine Nacharbeiten**. Bei Edelstahl und Aluminium nützt das heute jeder versierte MIG-MAG-Schweißer. Warum nicht beim Stahl-Schweißen? Warum wird da nicht gepulst? Auch hier ist mit dem Impuls-Lichtbogen der Schweißprozess besser und einfacher zu beherrschen. Jedoch galt: wo weniger Wert auf Oberflächenqualität gelegt werden konnte und deshalb auf Nacharbeit verzichtet wurde, war Pulsen langsamer als ein Kurz- oder Sprühlichtbogen. Doch das ist jetzt Vergangenheit. Mit dem SpeedPulse von Lorch **pulsen Sie im Hochgeschwindigkeits-Bereich**, ohne jeden Verlust an Pulsqualität. Und das im gesamten Leistungsbereich. Übergangslichtbögen gehören der Vergangenheit an. Sofort viel schneller beim Handschweißen und herausragend in der Automation.



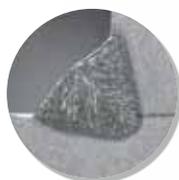
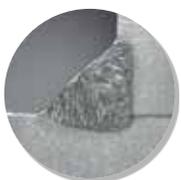
Alles beginnt mit der **Draht-Abschmelzung**

Geht es um Schweißgeschwindigkeit, beginnt alles beim Draht. Jeder Puls muss die größte Menge Material abschmelzen. Während beim Standard-Puls pro Impuls nur ein Tropfen übertragen wird, realisiert der SpeedPulse einen **nahezu fließenden Materialübergang** ins Werkstück.



Die Vorteile des **SpeedPulse**

- Höhere **Wirtschaftlichkeit** durch höhere Schweißgeschwindigkeit bis zu 48% schneller
- Alle Vorteile des **Pulsschweißen** bleiben erhalten
- **Geringere Wärmeeinbringung** für:
 - bessere Nahtqualität
 - minimalen (Winkel-)Verzug
 - Minimierung des Legierungsausbrands
- Der SpeedPulse-Lichtbogen halbiert die Lärmbelastung, denn er ist rund **10 dB(a) leiser**
- **Hervorragende Handhabung** und Sichtbarkeit des Lichtbogens („Nadel-Effekt“)
- Besserer und **tieferer Einbrand**



SpeedPulse
INNOVATION

Mit SpeedPulse® bis zu 48% schneller – eine Erfindung von Lorch

Der SpeedPulse® der S-Serie kombiniert die Vorteile aus Sprühlichtbogen und Impulslichtbogen. Der Werkstoffübergang ist nahezu fließend, aber dennoch ohne Kurzschlüsse bei feinem bis mittlerem Tropfenübergang. Das bedeutet praktisch keine Spritzer und keine Nacharbeit bei maximaler Abschmelzleistung im gesamten Leistungsbereich.



3 Schritte und Sie schweißen Perfektion – das Bedienkonzept der S

1. Betriebsart wählen
2. Draht/Gas/Material-Kombination
3. Schweißstrom einstellen
(per Synergiefunktion über die Materialdicke immer die perfekte Voreinstellung)



übersichtliches Bedienfeld mit Klartext-Display

Die Leistungsvarianten der S-SpeedPulse®

Optionales Zubehör
zu Ihrer S 3 mobil:
Wasserkühlgerät
WUK 5 und Mobil-Car



S 3 mobil
320 A

S 3
320 A

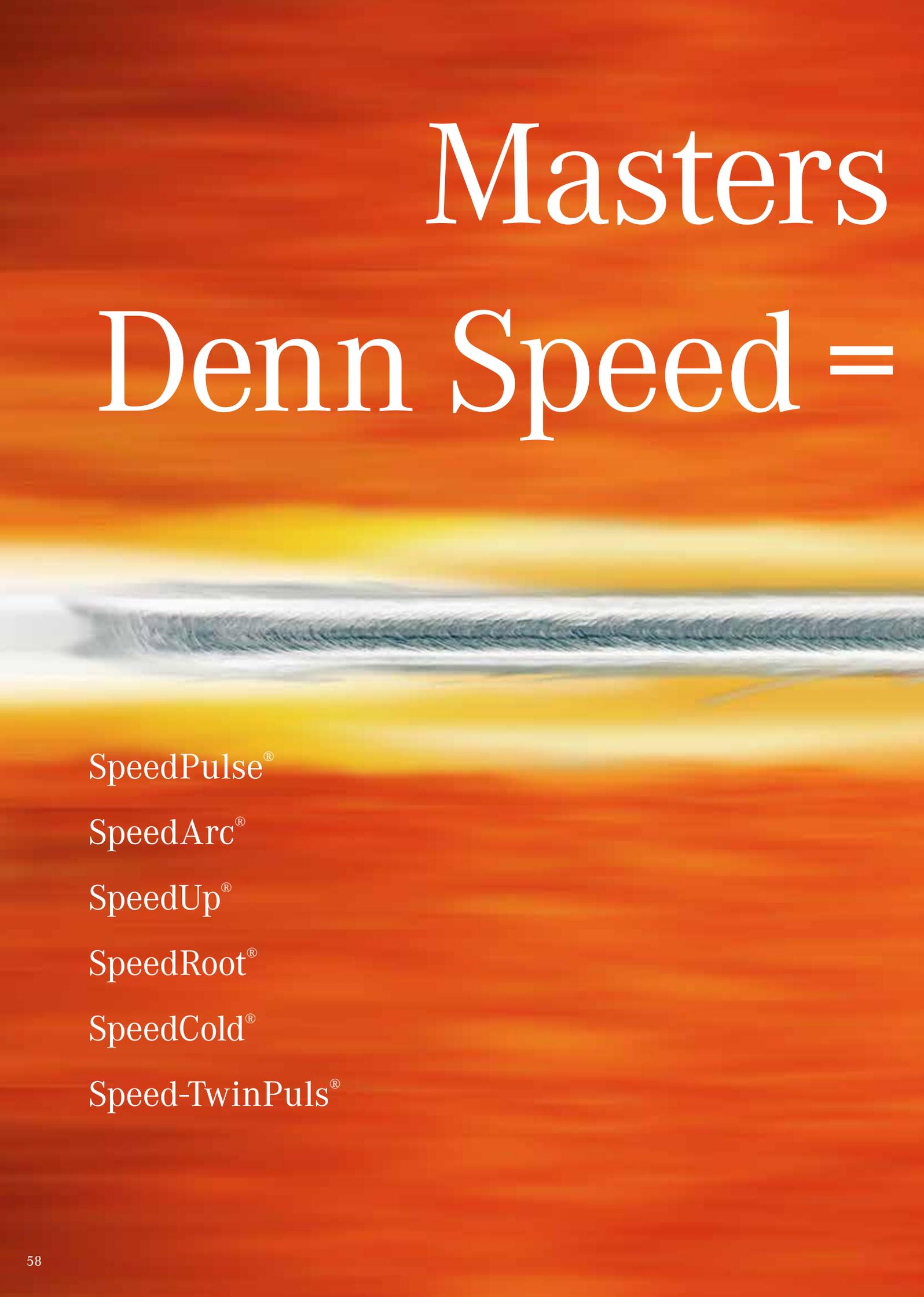
S 5
400 A

S 8
500 A

Schweißbereich	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
Spannungseinstellung	stufenlos	stufenlos	stufenlos	stufenlos
Schweißbare Gase	Mischgas + CO ₂			
Schweißbare Drähte				
Stahl Ø in mm	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
Alu 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
Praxis-Einschaltdauer (ED) bei 25°C Umgebungstemperatur				
Strom bei 100% ED (25°C)	280 A	280 A	350 A	500 A
Strom bei 60% ED (25°C)	320 A	320 A	400 A	500 A
ED bei max. Strom (25°C)	75%	75%	75%	100%
Norm-Einschaltdauer (ED) gemessen nach deutschem Qualitätsstandard DIN EN 60974-1				
Strom bei 100% ED (40°C)	250 A	250 A	320 A	400 A
Strom bei 60% ED (40°C)	280 A	280 A	350 A	500 A
ED bei max. Strom (40°C)	40%	40%	50%	60%
Gerät				
Netzspannung	3-400 V	3-400 V	3-400 V	3-400 V
Zulässige Netztoleranz	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%
Netzabsicherung, träge	16 A	16 A	32 A	35 A
Maße in mm (L x B x H)	812 x 340 x 518	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812
Gewicht	34 kg	92,8 kg	97,3 kg	107,3 kg

Masters

Denn Speed =



SpeedPulse[®]

SpeedArc[®]

SpeedUp[®]

SpeedRoot[®]

SpeedCold[®]

Speed-TwinPuls[®]

of Speed

Produktivität



Seit es uns Menschen gibt, streben wir nach Verbesserung.

Seit Jahren forschen wir deshalb nach dem echten Speed. Denn Geschwindigkeit ist nicht einfach gleich Geschwindigkeit. Mehr Speed geht nur, wenn der Einbrand stimmt und der Schweißprozess für alle extrem einfach zu handhaben ist. Dann und nur dann, kann auch auf aufwändige Vor- und Nacharbeiten verzichtet werden.

Tausende Stunden harter Arbeit haben sich gelohnt:

Lorch hat das Schweißen schnell gemacht.

Unsere MIG-MAG-Verfahrensinnovationen helfen Ihre Produktionskosten nachhaltig zu senken.

Sie steigern deutlich Ihre Schweiß-Geschwindigkeit, vereinfachen den Prozess spürbar und ermöglichen eine Produktivität, die es bisher nicht gab.

Diesen Speed bieten Ihnen 3 Lorch-Schweiß-Anlagen, die P-, S- und S-SpeedPulse-Serie, deren Qualität zu den besten der Welt gehört. In ihrem Innern arbeiten unsere Speed-Verfahren, die Ihre Produktion beschleunigen. Wir nennen sie Masters of Speed.

LORCH

Aus Geschwindigkeit wird Mit jedem Meter und jeder



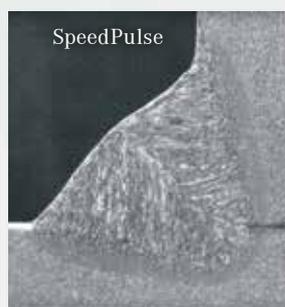
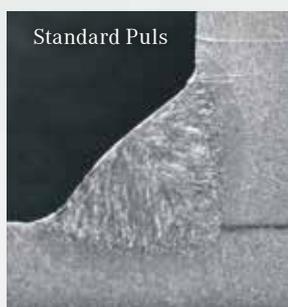
SpeedPulse. Bis zu 48% schneller.

Der Schlüssel zu einem erhöhten Speed ist die Fähigkeit, die Draht-Abschmelzleistung zu erhöhen.

Ein Puls war bisher immer nur ein Tropfen. Doch unsere Verfahrens-Spezialisten fanden den Weg, diesen Tropfen zu verlängern und daraus einen kontrollierten, nahezu fließenden Materialübergang auf das Werkstück zu ermöglichen.

Auf einen gepulsten Führungstropfen folgt stets ein zweiter, gezielt gesteuerter, sprühlichtbogenartiger Werkstoffübergang. Dieses „Mehr“ an Material zeigt deutlich seine Wirkung: Mehr Speed. Sofort viel schneller beim Handschweißen und herausragend in der Automation. 30 % schneller bei Edelstahl und bis zu 48 % bei Stahl. Und das in bester Pulsqualität und mit deutlich besserem Handling.

Tieferer Einbrand – fester, und leiser.



Nur wenn die Wurzel sicher erfasst wird, taugt die Naht und hält dauerhaft stand. Der SpeedPulse beweist im Schliffbild sein Vermögen. Tiefer und fester. Ideal auch für Aluminium. Und bei all dem ist er auch noch viel leiser. Bis zu 10 dB(a) beträgt der Geräuschvorteil bei Stahl. Das ist in Wirklichkeit eine Halbierung der Lärm-Belastung und optimiert so Konzentration und Schweißnaht.

Lorch SpeedPulse

Produktivität.
Lage Schweißnaht mehr.

SpeedPulse. Einfacher schweißen und weniger Nacharbeit.

Die Stabilität des Lichtbogens beweist: SpeedPulse macht den Umgang mit der Energie leichter.



Übergangslichtbogen muss nicht sein.



SpeedPulse.
Nahezu spritzerfrei.

Ein spitzes Drahtende, für feinste Nahtführung über den gesamten Strombereich hinweg. Den spritzerbehafteten Übergangslichtbogen wie beim herkömmlichen MIG-MAG-Schweißen gibt es nicht mehr. Keine Rolle Draht muss unnötig gewechselt werden. Sie schweißen 1 mm Bleche mit 1,2er Draht, ziehen übergangslos ohne Unterbrechung durch – bis zum Strommaximum. Und der SpeedPulse macht den Prozess im Gesamten kälter. Bei Edelstahl sieht

man das an den Anlauffarben. Und Ihr a-Maß bekommen Sie schneller und perfekter auf das Werkstück. Das sind pro Tag Meter um Meter mehr Schweißnaht. Keine verlorene Zeit mehr für Drahtwechsel und Nacharbeit – Sie haben den SpeedPulse.

SpeedPulse. Ideal insbesondere für Stahl. Denn Zeit ist Geld.

Sie schweißen um Geld zu verdienen und ... Termine zu halten. Warum wird dann bei Stahl nicht gepulst? Der SpeedPulse ist auch hier klar besser und einfacher zu beherrschen. Bei Edelstahl und Aluminium pulst man doch auch. Ja, sagen Sie – das stimmt, aber Pulsen ist bei Stahl langsamer als MIG-MAG. Vergangenheit. Das war mal! SpeedPulse liegt im Hochgeschwindigkeits-Bereich und liegt auch da jetzt vorne. Je höher der Strom, umso höher der Geschwindigkeitsvorteil. Sie müssen das probieren. Dazu die Pulsqualität. SpeedPulse auch für Stahl. SpeedPulse auch für Ihre Produktion.

Aus Schweißen wird ein sch Bis zu 15 mm Stahl wird mi

SpeedArc für MIG-MAG-Höchstleistung: Bis zu 30 % schneller.

Der SpeedArc ist deutlich fokussierter. Er hat eine viel höhere Energiedichte und erreicht so einen größeren Lichtbogenstrom in das Schmelzbad. Das Resultat ist tief beeindruckend, denn es macht MIG-MAG-Schweißen bis zu 30 % schneller.

Selbst 15 mm in nur einer Lage werden machbar.

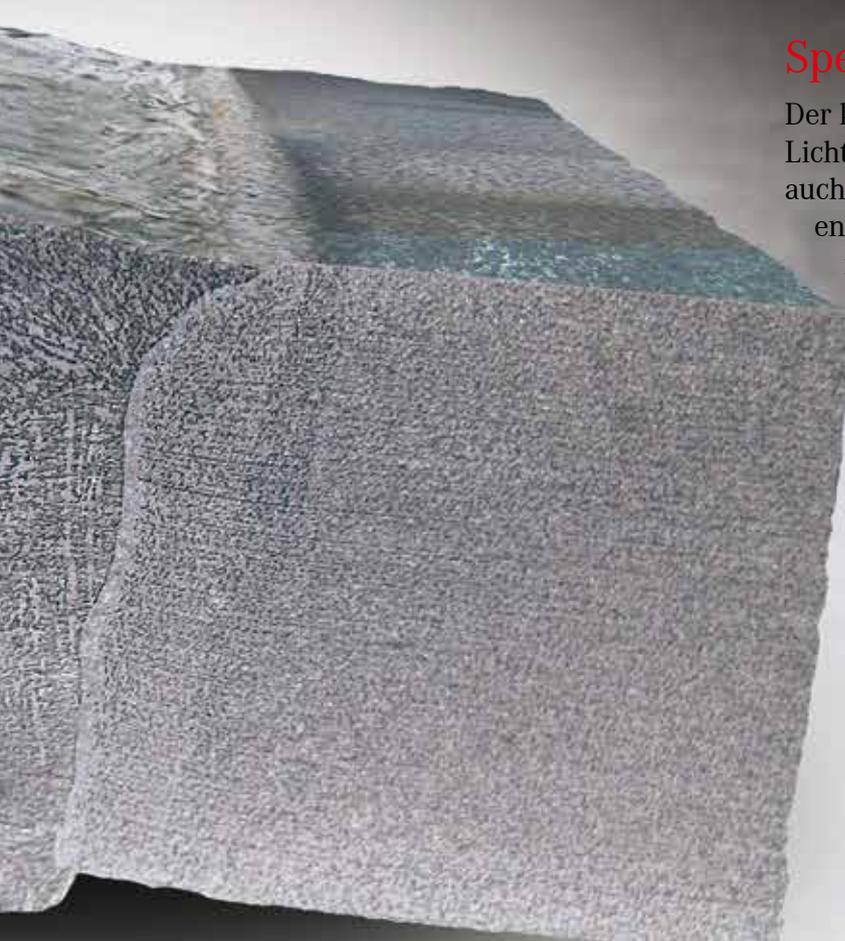
Der SpeedArc ist MIG-MAG-Max. Aber nicht nur sein Speed macht ihn so viel produktiver. Es sind auch die zahlreichen Bauteile, die bisher mehrlagig geschweißt werden mussten, der SpeedArc verbindet sie mit nur „einer“ einzigen Lage, und die geht durch, in nur einem Zug und das bis zu 15 mm tief. Das ist die Produktivität, die sich bezahlt macht, das ist Mehrwert-Schweißen. Wie das Ganze funktioniert, ist und bleibt ein gut gehütetes Geheimnis unserer Ingenieure hier in Auenwald. Aber dass Sie damit viel einsparen können und viele Termine besser in den Griff bekommen – das sagen wir gerne.



Lorch SpeedArc

lanker Prozess.

t nur einer Lage geschweißt.



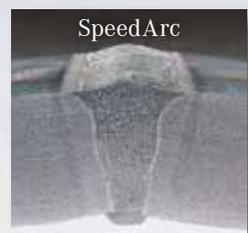
SpeedArc. Ideal für engste Fugen.

Der konzentrierte, stabile Lichtbogen des SpeedArc ist auch bei langen, freien Drahtenden, in engen Fugen, ideal zu beherrschen.



SpeedArc spart Material.

Die Zeit der großen Nahtöffnungswinkel ist ebenfalls vorbei. Keine 60° sind nötig, schon 40° genügen dem SpeedArc.



SpeedArc ist klar fester.



Beim SpeedArc ist der Einbrand in das Grundmaterial deutlich besser als bei normalen MIG-MAG-Anlagen.

Aus Tannenbaum-Schweißer Steignacht-Schweißen so einfach

Steignacht-Schweißen?

War mal schwierig.

Die perfekte Steignacht war „eine Auszeichnung“. Und die hierfür nötige Dreiecksbewegung der Hand – Material behutsam aufschmelzen, nicht zu kalt werden lassen, die Wurzel sicher erfassen, und vorsichtig stützen – war eine Technik nur für Könner. Diese Männer nannte man mit gewisser Ehrfurcht - Tannenbaum-Schweißer. Denn anders ging es nicht nach oben. Doch diese Technik war ähnlich langsam, wie ein Baum wächst, und Termindruck oft ein Eigentor.

So war es logisch, dass unsere Ingenieure hier nach Vereinfachung forschten. Sie ist gefunden. Die Ehre gehört jetzt uns.

SpeedUp – die „einfache“ Steignacht ist erfunden.

Der Trick oder die Kunst liegt in der Kombination von 2 Verfahren oder besser Lichtbogen-Phasen. Die eine: die "heiße" Hochstrom-Phase mit hoher Energieeinbringung für das optimale Aufschmelzen des Materials. Übergangslos und damit praktisch spritzerfrei geht es dank perfekter Regelungstechnik über in die andere: die „kalte“ Phase. Die reduzierte Energieeinbringung sorgt hier für den sicheren Einbrand, eine exakt dimensionierte Nahtfüllung und ein nahezu optimales a-Maß. Das klingt einfach, und ist es auch. Denn selbst angelernte Schweißer beherrschen den SpeedUp in kürzester Zeit. Mit gesichertem Einbrand ziehen auch sie einfach souverän nach oben.



Der anspruchsvolle Tannenbaum

Lorch SpeedUp

n werden Turbo-Schweißer.
ch und schnell wie noch nie.



Der genial einfache SpeedUp

SpeedUp geht ab.

Wer in eine Wand ein tiefes Loch schlägt, nur um darin ein dünnes Kabel zu verlegen, braucht viel Zeit, das Ganze wieder zu vergipsen. So war es bisher beim Steignäht-Schweißen. Doch SpeedUp von Lorch ist viel präziser: Es entsteht quasi nur eine schmale, exakte Mauerfuge, die in Windeseile wieder geschlossen ist. So wird bei Blechen bis 12 mm genau das a-Maß aufgebracht, das man braucht.

Der konzentrierte SpeedUp-Lichtbogen ist bei Stahl und Edelstahl praktisch doppelt so schnell. Bereits 60 - 80% schneller ist der SpeedUp der Lorch P synergic, ein Riesenfortschritt für alle, die ab und an Steignähte schweißen. Und bis zu 100 % schneller ist dann die

Lorch S-SpeedPulse. Dank SpeedUp mit PulseControl.



MIG-MAG Steignäht-Schweißen bei Aluminium? Und um die Ecke?

Sie denken, mit einer herkömmlichen MIG-MAG-Anlage geht das nicht? Stimmt. Aber die Lorch P synergic ist MIG-MAG-Max, mit ihr geht es sehr gut. Die Naht nahezu perfekt - wie mit WIG - auch bei Stahl und Edelstahl. Dazu den Powermaster-Fernregelbrenner und die Tiptronic mit Ihren Schweißjobs. Per Tastendruck von horizontaler Kehlnaht in die vertikale Position und zurück. Zeitaufwändiges Hin-und-Her zwischen Maschine und Werkstück sparen Sie sich. Das ist Produktivität. SpeedUp für Ihre Arbeit.

So klappt's mit MIG-MAG au Top Spalt-Überbrückung und

MIG statt WIG für Wurzelschweißungen.

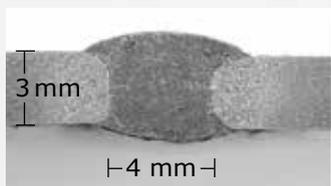
Fürs Wurzelschweißen – sprich für eine möglichst porenfreie Fügung des Werkstoffs - gab es bisher die simple Praxis-Formel: Wurzel = WIG. Das war genauso einfach, wie langsam. Also nicht verwunderlich, dass bei nachfolgenden Decklagen wieder zum Elektrodenhalter oder MIG-MAG-Brenner gegriffen wird. Warum aber nicht auch schon bei der Wurzel auf ein schnelleres Verfahren setzen? Das Gegenargument war klar: Die Naht muss stimmen. Gerade die Qualität der Wurzelnaht auf der Innenseite von Rohren machte einen Einsatz anderer Verfahren häufig nicht möglich. Nicht möglich? Damit gaben sich die Lorch Verfahrensspezialisten nicht zufrieden. Ihre Antwort: SpeedRoot. Ein MIG-MAG-Verfahren, welches eine WIG-ähnliche Nahtqualität mit den MIG-MAG-Geschwindigkeitsvorteilen kombiniert.

Cool bleiben ist die Devise.

Dachte man beim Wurzelschweißen an MIG-MAG, dachte man bisher an den herkömmlichen Kurzlichtbogen, um möglichst energiearm zu schweißen. Nur leider erhöhen sich bei der im Prozess notwendigen Kurzschlussauflösung Strom und Spannung so schnell, dass der Materialübergang fast explosionsartig erfolgt. Das Schmelzbad fällt durch oder die Naht wird zu stark und unregelmäßig durch den Spalt gedrückt. Reduziert man jetzt aber einfach nur die Energie, besteht schnell die Gefahr, dass die Naht nicht mehr ausreichend ausgeprägt ist.

Genau hier setzt SpeedRoot an: HighEnd-Regelungstechnik sorgt für einen „kalten“ Werkstoffübergang mit einer anschließenden, gezielt-energiereduzierten Kurzschlussauflösung. Kein Quäntchen Energie zu viel. Nur exakt die Höhe an Strom und Spannung, die hohe Prozessstabilität garantiert und für ein perfektes,

leicht überwölbtes Nahtbild sorgt. Für ein Höchstmaß an Spalttoleranz und Spaltüberbrückung.



Optimales, leicht überwölbtes Nahtbild, ohne Bindefehler.

Beim Wurzelschweißen zählt vor

Spiegel der



3 mm, G3Si1,
4 mm Spalt
mit M21

SpeedRoot
Nahtvorderseite

Lorch SpeedRoot

schon bei der Wurzel.
optimale Schmelzbadkontrolle.

alles, was man sonst nicht sieht.

Wahrheit



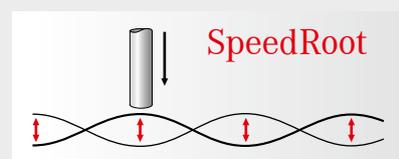
SpeedRoot
Nahrückseite

Die perfekte Welle.

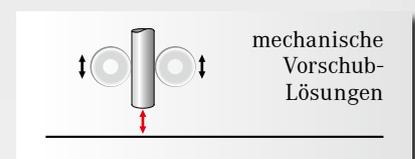
Das Prozess-Timing des Lorch SpeedRoot ist der entscheidende Faktor. Der Clou: SpeedRoot nutzt positionenabhängig zusätzlich die Wellenbewegungen des Schweißbades, um die Tropfenablösung zu unterstützen und die Energieeinbringung erheblich zu verringern. Der dabei entstehende Effekt ist vom Prinzip vergleichbar mit dem Effekt, der bei einem aktiven Vor- und Zurückziehen des Drahtes bei reversierenden Vorschub-Systemen auftritt. Da SpeedRoot rein prozessorgeregt funktioniert und keine teure Zusatz-Hardware oder aufwändige, schwere Brennerlösungen benötigt, ergeben sich erhebliche Anwendungs- und Kostenvorteile.



Highspeed-Aufnahme:
SpeedRoot in Horizontalposition



Verfahren mit gezielter Ausnutzung
der Schmelzbadschwingung



Verfahren mit reversierendem
Drahtvorschub

Genial einfach.

Einfache Bedienung und perfekte Handhabung ist der Schlüssel zu maximaler Produktivität. Wer einmal mit dem SpeedRoot bei 3 mm Blechen einen 4 mm großen Spalt ohne Pendelbewegung überbrückt hat, und dabei ein optimales Nahtbild produziert, der will nicht mehr anders schweißen. Wenn Sie denken, das geht nicht, probieren Sie es einfach aus. Am besten auch gleich noch einen 8 mm Spalt, denn die optimale Schmelzbadkontrolle, die der SpeedRoot bietet, lässt Sie auch einfach und locker die Pendelbewegung ausführen. Und dass Sie - neben der Einfachheit des Schweißprozesses - auch ca. 3-mal so schnell sind wie beim WIG-Schweißen, sorgt für einen Quantensprung. So produktiv war Wurzelschweißen noch nie.



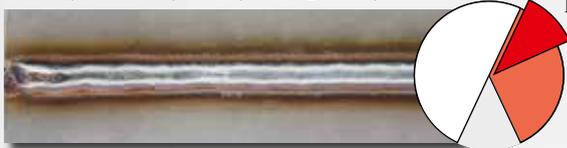
Das „kalte“ Verfahren von Lorca

Für spritzerarmes und hochpro

Stahl und Edelstahl - bis zu 40% schneller Dünnschweißblech-Schweißen.

Die große Herausforderung bei der Optimierung des Dünnschweißblechschweißens ist die Beherrschung des Lichtbogens. Eingebrachte Energie ist schnell reduziert, aber das „kalte“ Verfahren schweißt dann auch entsprechend: mit vielen und auch anhaftenden Spritzern und einem weniger stabilen Lichtbogenverhalten. Viel Nacharbeit ist dann die Folge. Produktivität sieht anders aus, denken Sie. Wir auch. Deshalb haben die Lorca Ingenieure und Schweißer nicht mal eben ein energiereduziertes Verfahren auf den Markt geworfen, sondern ihre Konzepte immer und immer wieder optimiert, bis wir unser Ziel erreicht hatten: ein Dünnschweißblech-Verfahren zu entwickeln, mit dem unsere Kunden wirklich zufrieden sind. Und mit dem Sie Ihre Produktivität bei einer Vielzahl von Anwendungen nachhaltig steigern können - mit einem Geschwindigkeitsvorteil von bis zu 40% und einer Qualität, die auch den Praktiker überzeugt.

I-Naht, CrNi t=1,5 mm, Luftspalt=1,2 mm



SpeedCold: Drahtvorschub 6,0 m/min,
Schweißgeschwindigkeit 62,3 cm/min



Kurzlichtbogen: Drahtvorschub 4,3 m/min,
Schweißgeschwindigkeit 42,4 cm/min

Bis zu 40%
Geschwindigkeitsvorteil



Standard-Kurzlichtbogen

Ecknaht, PG, S235 t=3,0 mm
Drahtvorschub 4,0 m/min,
sehr schnell vorlaufendes
Schmelzbad, kurz vor dem Runterfallen

SpeedCold

Ecknaht, PG, S235 t=3,0 mm
Drahtvorschub 4,0 m/min,
komplett und sicher
geschweißt. Schweißgeschwindigkeit 35 cm/min

Lorch SpeedCold

h. Optimal energiereduziert. duktives Dünnblech-Schweißen.

Bleche ab 0,5 mm perfekt MIG-MAG geschweißt.

Während der MIG-MAG-Kurzlichtbogen bei Stahl und CrNi-Edelstahl schon beim Schweißen von 1 mm Blechen an seine Grenzen kommt, geht SpeedCold deutlich darüber hinaus. Sogar 0,5 mm dicke Bleche können mit SpeedCold zuverlässig und mit nahezu optimalem Spritzerverhalten geschweißt werden. Sollten sich doch mal Spritzer bilden, muss nicht gleich zum Werkzeug gegriffen werden. Die Spritzer sind beim SpeedCold-Schweißen so „kalt“, dass sie in der Regel nicht haften bleiben. Ein Wisch mit dem Handschuh genügt.

Optimal für Stumpf-, Überlapp- und Ecknaht.

Der Maßstab für hervorragendes Dünnblech-Schweißen liegt in der Qualität von Stumpf-, Überlapp- und Ecknähten. Genau für diese Anwendungen wurde der SpeedCold von Lorch entwickelt. Die SpeedCold-Regelung steuert den Prozessablauf so exakt, dass in Millisekunden auf Veränderungen im Lichtbogen reagiert wird. Das Ergebnis ist ein extrem stabiler Lichtbogen und eine ausgezeichnete Schweißbadkontrolle. Der SpeedCold verfügt über hervorragende Nahtmodellierungs- und Spaltüberbrückungseigenschaften, so dass der Schweißer, z. B. bei auftretendem Materialverzug, optimal reagieren kann.

Die Anlauffarben zeigen den Unterschied.

Der Wärmeeintrag ins Werkstück ist ein wesentlicher Faktor für das Ausmaß der Vor- und Nacharbeiten, die notwendig sind, um ein ordentliches Schweißergebnis zu erhalten. Je weniger Wärmeeintrag, desto weniger Verzug und umso weniger Heftpunkte im Vorfeld bzw. umso weniger Nacharbeiten sind notwendig, um das Material in die gewünschte Form zu bringen. Jedes Joule weniger ist hier Geld wert. Da der SpeedCold nur genau soviel Energie zugibt, wie im jeweiligen Prozessabschnitt gerade benötigt wird, ist der Wärmeeintrag um bis zu 25% niedriger als beim herkömmlichen MIG-MAG-Schweißen. Gerade bei CrNi-Stahl. Mit seiner geringeren Wärmeleitfähigkeit und stärkeren Neigung zum Verzug, ist der reduzierte Energieeintrag des SpeedCold ein erheblicher Praxisvorteil. Auch beim Schweißen von verzinkten Blechen kommt es zu einem minimierten Abbrand und damit besseren Erhalt des Korrosionsschutzes.

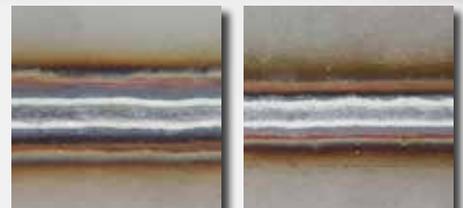


I-Naht, CrNi t= 0,5 mm, ohne Luftspalt
SpeedCold: Drahtvorschub 2,0 m/min,
Schweißgeschwindigkeit 53,8 cm/min



I-Naht, CrNi t= 0,8 mm, Luftspalt=0,8 mm
SpeedCold: Drahtvorschub 2,8 m/min,
Schweißgeschwindigkeit 60,0 cm/min

I-Naht, CrNi t=1,5 mm, Luftspalt=1,2 mm



Kurzlichtbogen:
Drahtvorschub
4,3 m/min,
Schweiß-
geschwindigkeit
42,4 cm/min

SpeedCold:
Drahtvorschub
6,0 m/min,
Schweiß-
geschwindigkeit
62,3 cm/min

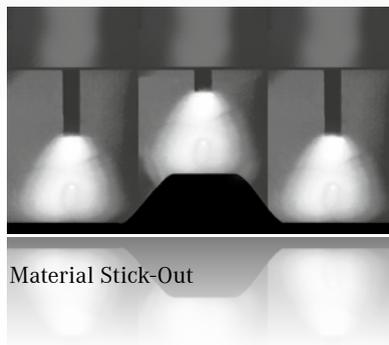
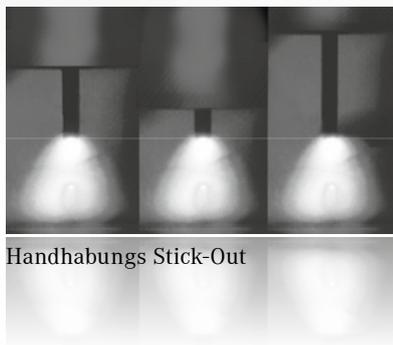
Lorch Speed

Vom Erfinder des TwinPuls komm Das heißt schönste MIG-MAG-Näh



Gut, ist uns nicht schnell genug.

Schon bei der Erfindung des TwinPuls haben die Lorch Verfahrenstechniker ganze Leistung abgeliefert. Der TwinPuls steuert gezielt und getrennt Aufschmelz- und Abkühlphase. Die damit verbundene geringere Wärmeeinbringung minimiert den Verzug. Auch das Schweißen in Zwangslagen wird einfacher und sicherer. Das Nahtbild ist schlichtweg überzeugend – fast wie WIG.



Mehr Speed, ohne Schleudern.

Die Lichtbogenlänge ist ein entscheidender Faktor für das Schweißergebnis. Die digitale Lichtbogen-Längenregelung hält die Lichtbogenlänge stets konstant und sorgt so für eine optimale Naht-

qualität bei Abweichungen zum Werkstück. Auch beim Speed-TwinPuls werden Abweichungen in Bruchteilen einer Sekunde erkannt und ausgeregelt. Unterschiedliche Stick-Outs und Abstandsänderungen sind dadurch besser handhabbar. Das bedeutet einfach mehr Sicherheit für Ihre Naht.

-TwinPuls

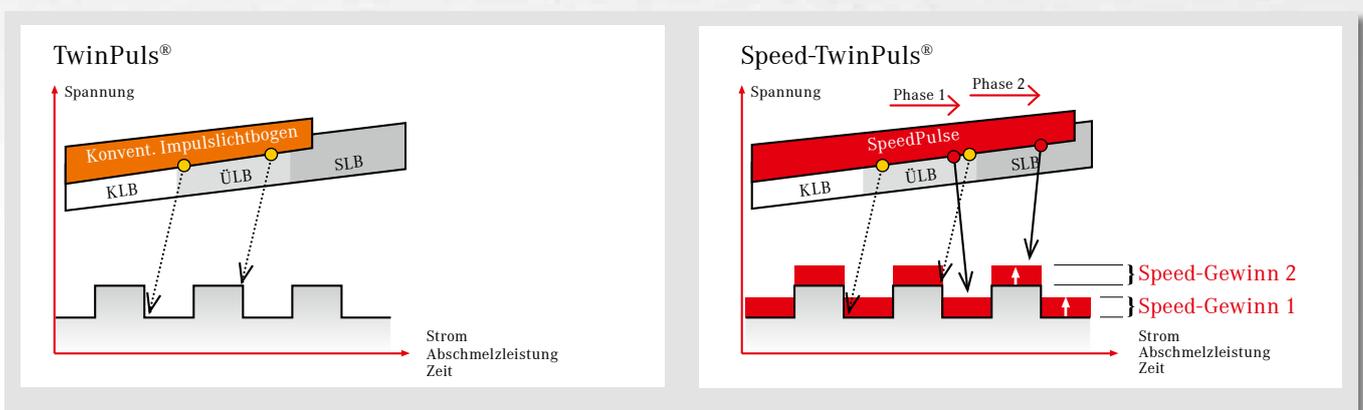
t jetzt der Speed-TwinPuls.
te mit einem Maximum an Speed.



Ohne Endkrater

Am Nahtende wird die Schweiß-Energie automatisch abgesenkt. Endkrater sind somit Vergangenheit. Und die Endpuls-Automatik sorgt zum Schluss für das spitze Drahtende ohne Kugel – und das nächste Zünden erfolgt perfekt.

Schön wie immer, „nur“ schneller.



Schon der TwinPuls ist optimal für die Bearbeitung von Aluminium, und auch bei Stahl-Werkstoffen in der Praxis von großem Nutzen. Jetzt haben wir noch eine Schippe drauf gelegt, und zwar eine große Schippe Produktivität. Durch die Kombination von TwinPuls mit dem von Lorch patentierten Speed-Pulse-Verfahren, steigern Sie jetzt auch die Abschmelzleistung beim TwinPuls. Das Ergebnis heißt Speed-TwinPuls. **So schweißen Sie 20 bis 30 % schneller.**

Was kostet 1 Met



Arbeitskosten

76 cm der Kosten werden
von den Löhnen bestimmt.

Zugegeben eine Lorch ist nicht billig, aber immer ihren Preis wert. Denn wir helfen Ihnen sparen und zwar dort, wo Sie am meisten für sich selber rausholen: bei Ihrer Produktivität. Mehr schaffen in kürzerer Zeit, mit weniger Nacharbeit und optimaler Nahtqualität: das senkt die Arbeitskosten. Verbunden mit einer Garantie, die Maßstäbe setzt, macht sich Ihre Investition schnell bezahlt.



er Schweißnaht?



Gas
9 cm

Strom Draht
4 cm 6 cm

Anlage
5 cm kostet das
Schweißgerät.
Anschaffung,
Abschreibung,
Zins.

Nur 5 cm für das Schweißgerät?

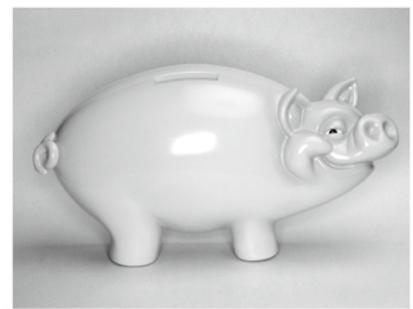
Darüber sollten wir alle einmal nachdenken. Im Vergleich zu Lohn und Hilfsstoffen hat die Neuanschaffung eines Schweißgeräts nur einen kleinen Anteil. Doch alle Welt schaut auf den Preis der Maschine und vergisst das Leben danach. Im Besonderen die Lohnkosten, die durch das falsche, billige Schweißgerät drastisch in die Höhe gehen werden.

Bitte bedenken Sie: Wir bei Lorch bauen unsere Schweißmaschinen nur für die Praxis und machen sie dafür richtig produktiv.

Arbeitszeit genau betrachtet.

In der Regel arbeitet ein guter „begabter Schweißer“ 1.907 Stunden im Jahr. Setzt er jetzt ein nicht ganz so gutes Schweißgerät ein, das seine Arbeitsleistung um nur 8% mindert, sind das 152,56 Stunden Verlust. Nimmt man jetzt noch einen Stundenlohn von 17,90 € an, sind das 2.730,80 € jährlich. Da solche Schweißgeräte im Mittel fünf Jahre abgeschrieben werden, kostet Sie das ganze 13.654,- € extra. Jetzt verstehen Sie einen typischen Lorch-Grundsatz. Wir investieren all unsere Kraft für

die Produktivität unserer Kunden. Tun Sie es auch, mit der Entscheidung für die richtige Schweißanlage. Mit der Entscheidung für einen Anlage von Lorch.



Der Lorch NanoFeeder

Die innovative MIG-MAG-PushPull Lösung für mehr Reichweite und maximalen Freiheitsgrad.

Von Push-Pull zum NanoFeeder.

Beim Push-Pull-Prinzip wird die Drahtvorschubeinheit der MIG-MAG-Schweißstromquelle mit weiteren, eigenständigen Drahtfördersystemen kombiniert. Der NanoFeeder übernimmt hier die Rolle eines Zwischentriebs. Er ist ein echter Drahtvorschub – nur im revolutionären Nano-Format. Die Abstimmung der eingesetzten Drahtfördersysteme übernimmt die Lorch Schweißstromquelle voll-automatisch mittels der optionalen, digitalen Push-Pull-Regelung. Dadurch wird eine aufwändige und zudem kostenintensive externe Zusatzsteuerungen komplett überflüssig.

Der Durchmesser des NanoFeeders beträgt in der gasgekühlten Variante nur 92 mm. Mit dem optionalen Kunststoff-Überzug zum Schutz der Brenner-Wasserkabel beträgt das maximale Außenmaß lediglich 10,5 cm.

10,5 cm max.



Vorteil NanoFeeder.

Im Gegensatz zu herkömmlichen Zwischentrieb- und Kofferlösungen, ist der NanoFeeder viel leichter und kleiner. Die extrem kompakte, gleichzeitig sehr robuste Bauweise sorgt dafür, dass nur eine ausgesprochen leichte, handliche Einheit zu bewegen ist, die man auch einfach mitziehen kann.

Gerade für den Dauereinsatz ist das NanoFeeder-System optimal geeignet. Weder schleppt man große Vorschubsysteme durch die Gegend, noch muss man sich mit schweren Push-Pull-Brennern herumplagen. Man setzt einfach weiter seine leichten und handlichen Standardbrenner ein. Weiteres Plus dabei: Der NanoFeeder kann auch in Verbindung mit Lorch Powermaster-Brennern eingesetzt werden. Fernregelung am Brenner inklusiv.

Wie weit möchten Sie gehen – mit

Die Reichweite des Systems beträgt abhängig von Schweißverfahren und eingesetztem Draht maximal bis zu 50 m. Der NanoFeeder selbst ist standardmäßig wassergekühlt in 10, 15, 20 oder 25 m Länge erhältlich, die

Stromquelle



Koffer

bis zu
20 m



Genial **einfach** – einfach **genial**.

Der NanoFeeder ist wohl am besten mit einem Verlängerungskabel zu vergleichen. Einerseits schränkt er die Bewegungsfreiheit des Schweißers nicht ein, und erhöht andererseits dessen Arbeitsreichweite enorm. Mit seinem nur 10,5 cm Durchmesser kommt man selbst durch schmale Durchbrüche und erhöht allgemein seine Mobilität am Werkstück.

Beim Einsatz des NanoFeeder kommen auch die Vorteile der innovativen Lorch **Powermaster-Brennertechnologie** voll zum Einsatz. Das lästige Hin und Her zwischen Maschine und Werkstück für die optimale Einstellung der Schweißanlage entfällt komplett. Denn mit der Powermaster-Brennertechnologie regeln Sie alle wichtigen Schweißparameter direkt am Brenner.

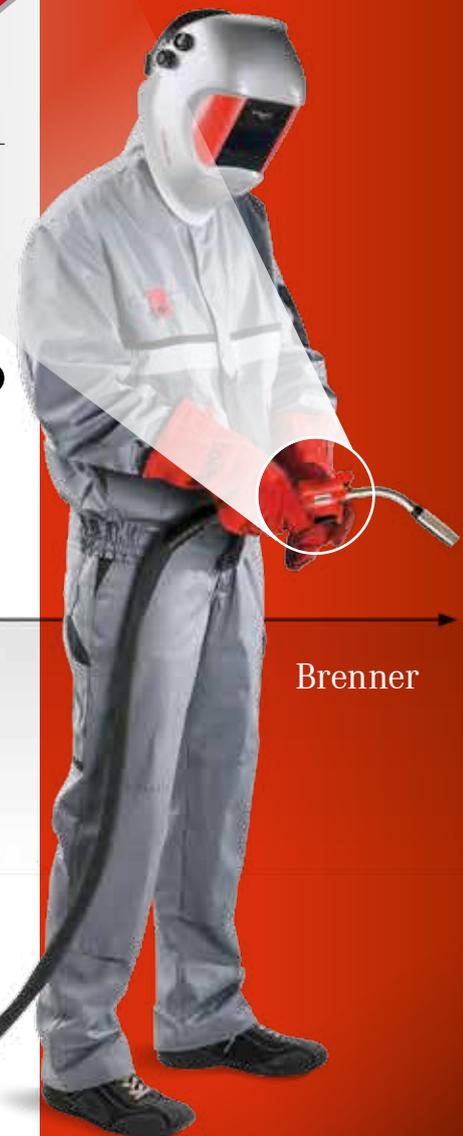
Qualität **ohne Kompromisse**.

Wo der NanoFeeder zum Einsatz kommt, ist volle Qualität gefordert. Die Komponenten des NanoFeeders genügen höchsten Ansprüchen und sorgen für eine lange Lebensdauer. Das Gehäuse besteht aus glasfaserverstärktem Spezial-Kunststoff. In seinem Innern arbeitet feinste Technik: Präzisions-Getriebe und Qualitäts-Motor werden sonst vor allem in der Robotik sowie Luft- und Raumfahrt, u.a. beim Marsmobil, eingesetzt. Zudem bestehen alle Druck- und Spannbügel aus hochfestem, ematiertem Aluminium für extrem hohe Zugfestigkeit und optimale Korrosionsbeständigkeit.



Kombinierbar mit der Lorch Powermaster-Fernregelbrenner-Technologie

NanoFeeder



Brenner

Ihrem MIG-MAG-Brenner?

zur Grundreichweite des MIG-MAG-Brenners hinzukommen. Zur Überbrückung von größeren Distanzen kann zusätzlich ein separater Drahtvorschubkoffer zum Einsatz kommen.



bis zu

50 m

Reichweite

Präzision

bis zu
25 m

NanoFeeder



bis zu
5 m

(Alu max. 3 m)

Die MIG-MAG-PushPull Lösung

Für einfach viel mehr Reichweite.

Beim Push-Pull-Prinzip wird die Drahtvorschubeinheit der MIG-MAG-Schweißstromquelle mit einem eigenständigen Zugsystem im Brenner kombiniert. Dadurch sind selbst bei weichen Aluminiumdrähten Förderweiten von 8 m möglich, bei Verwendung eines Drahtvorschubkoffers sogar über 20 m. Mit einem separaten Zwischentrieb werden somit bis zu 43 m Distanz zwischen Stromquelle und Schweißer überbrückbar – bei absolut zuverlässigem und präzisiertem Drahtvorschub. Entscheidend für einen einwandfreien Schweißprozess ist dabei eine exakte Synchronisierung der beteiligten Drahtfördereinheiten, hierdurch werden Abrieb und Drahtverformung zuverlässig vermieden. Diese Abstimmung übernimmt die Lorch Schweißstromquelle mittels der optionalen Push-Pull-Erweiterung. Dadurch wird eine aufwändige und zudem kostenintensive externe Zusatzsteuerung komplett überflüssig.

LorchPP – Standard Push-Pull-Steuerung

Bei der analogen Steuerung sind der Drahtvorschub der Schweißstromquelle und das eigenständige Zugsystem im Brenner fest aufeinander abgestimmt. Die Parameter liegen dem Schweißprozess permanent zugrunde. Diese Push-Pull Steuerungsoption ist nicht brennerspezifisch und verfügt über eine maximale Reichweite inklusive Koffer-Schlauchpaket von 28 m.



Der Lorch Push-Pull-Brenner
ML 3600 PM (gasgekühlt) oder
MW 5400 PM (wassergekühlt). Kann mit der Lorch
PP-Standard Steuerung
und der LorchDigiPP Regelung
eingesetzt werden.

Push-Pull-Brenner	gasgekühlt ML 3600 PM	wassergekühlt MW 5400 PM
Belastung CO ₂	270 A	350 A
Mischgas	250 A	320 A
Einschaltdauer (ED)	60 %	100 %
Draht ø (mm)	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6
Schlauchpaket-Länge (m)	6/8	6/8

Wie weit möchten Sie gehen – mit



Stromquelle
mit Lorch DigiPP

Koffer

20 m



LorchDigiPP – Volldigitale Push-Pull-Regelung für maximale Präzision

Die eingesetzten Drahtfördereinheiten werden exakt synchronisiert. Während dem Schweißen wird der Gleichlauf überwacht und Abweichungen automatisch nachgeregelt. Die digitale Push-Pull-Erweiterung kann bis zu drei Vorschubeinheiten regeln und ist daher als reine Push-Pull-Ausführung (mit 28 m max. Reichweite) oder als Push-Pull mit Zwischentrieb für bis zu 43 m Reichweite verwendbar. Die volldigitale Push-Pull-Regelung holt brennerspezifisch das optimale Ergebnis heraus. Das Resultat überzeugt.

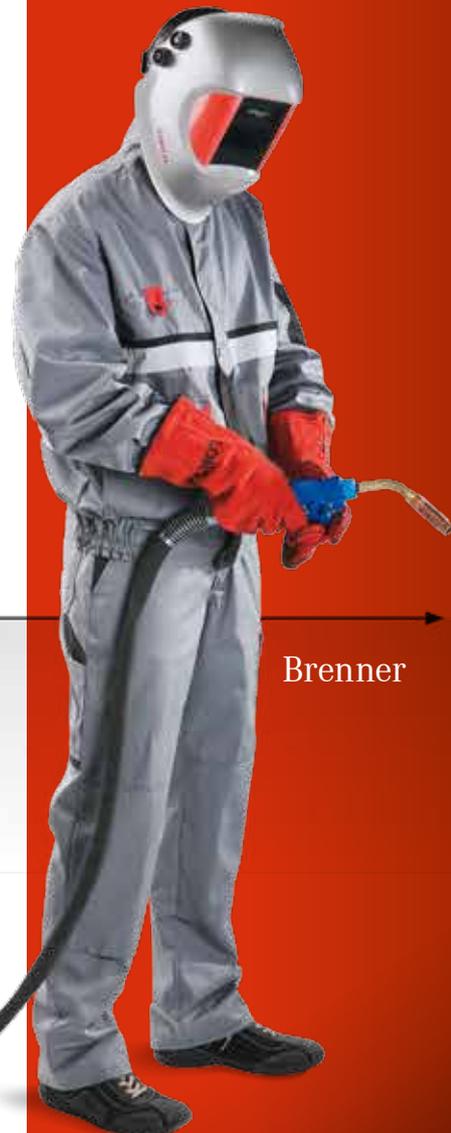


Die leichteste Art Produktivität zu steigern. Aufgrund seiner speziellen, extrem kompakt gebauten Antriebstechnologie ist der **Lorch PP 04 W Planeten Push-Pull-Brenner** (wassergekühlt) in Gewicht und Größe praktisch vergleichbar mit Standard MIG-MAG-Brennern. Also optimal geeignet für den Dauereinsatz. Aufgrund der sehr exakten Regelbarkeit ideal in Kombination mit der volldigitalen Push-Pull-Regelung LorchDigiPP.

- + besonders schonende Behandlung weicher Drähte
 - + Draht wird gerichtet und tritt gerade aus
 - + deutlich reduzierte Reibung im Schlauchpaket
- ⇒ bis zu 10 x weniger Abrieb
 ⇒ für deutlich weniger Drahtstörungen und kontinuierliches Schweißen
 ⇒ für eine längere Lebensdauer

		wassergekühlt
Planeten Push-Pull-Brenner		PP 04 W
Belastung	Mischgas	380 A
Einschaltdauer (ED)		100 %
Draht ø (mm)		0,8 - 1,6
Schlauchpaket-Länge (m)		8

PushPull-Brenner



Brenner

Ihrem PushPull-Brenner?



Zwischentrieb
(optional)

15 m



8 m

Lorch MIG-MAG-Brenner

Gas- und wassergekühlt – von 150 A bis 500 A.

Die MIG-MAG-Brenner von Lorch sind ideal für den Einsatz an Lorch-Schweißstromquellen abgestimmt und garantieren so die maximale Leistungsfähigkeit und Zuverlässigkeit der Anlage. Die MIG-MAG-Brenner von Lorch sorgen für optimale Arbeitsergebnisse und ermöglichen als Powermaster-Ausführung auch die Fernregelung der Stromquelle direkt am Brenner.

- optimale Brennerkühlung
- hohe Standzeiten
- ergonomische Brennergriffschale
- leichte und flexible Schlauchpakete
- optimales Handling in allen Positionen
- schneller Brennerwechsel durch Euro-Zentralanschluss
- robuste Bauweise und hohe Lebensdauer



MIG-MAG-Powermaster-Brenner

gasgekühlt		ML 1500 PM	ML 2400 PM	ML 3800 PM	ML 4500 PM
Belastung	CO ₂	180 A	250 A	360 A	450 A
	Mischgas	150 A	220 A	320 A	400 A
Einschaltdauer (ED)		60 %	60 %	60 %	60 %
Draht ø (mm)		0,6 - 1,0	0,6 - 1,2	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6
Schlauchpaket-Länge (m)		3/4/5	3/4/5	3/4/5	3/4/5

wassergekühlt		MW 5300 PM	MW 5500 PM	MW 5800 PM
Belastung	CO ₂	300 A	500 A	500 A
	Mischgas	270 A	450 A	500 A
Einschaltdauer (ED)		100 %	100 %	100 %
Draht ø (mm)		0,8 - 1,2	0,8 - 1,6	0,8 - 2,4
Schlauchpaket-Länge (m)		3/4/5	3/4/5	3/4/5

MIG-MAG-Standard-Brenner

gasgekühlt		ML 1500	ML 2400	ML 2500	ML 3800	ML 4500
Belastung	CO ₂	180 A	250 A	230 A	360 A	450 A
	Mischgas	150 A	220 A	200 A	320 A	400 A
Einschaltdauer (ED)		60 %	60 %	60 %	60 %	60 %
Draht ø (mm)		0,6 - 1,0	0,6 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6
Schlauchpaket-Länge (m)		3/4/5	3/4/5	3/4/5	3/4/5	3/4/5

wassergekühlt		MW 5300	MW 5500	MW 5800
Belastung	CO ₂	300 A	500 A	500 A
	Mischgas	270 A	450 A	500 A
Einschaltdauer (ED)		100 %	100 %	100 %
Draht ø (mm)		0,8 - 1,2	0,8 - 1,6	0,8 - 2,4
Schlauchpaket-Länge (m)		3/4/5	3/4/5	3/4/5

Neue Brennerhalter.

Arbeitsplatzsicherheit und Effizienz erhöhen die neuen Lorch Brennerhalter für MIG-MAG-Schweißanlagen. Sie helfen, den Brenner immer griffbereit und sicher zu lagern. Unbeabsichtigtes Tastendrücken, Beschädigungen am Brenner oder Beschädigungen durch heiße Gasdüsen gehören damit der Vergangenheit an. Erhältlich sind die Brennerhalter entweder für links- oder rechtsseitige Montage für die Anlagen M-Pro, C-, P-, S- und der S-SpeedPulse-Serie.

Produktivität auf Tastendruck Maschinenregelung direkt am Brenner

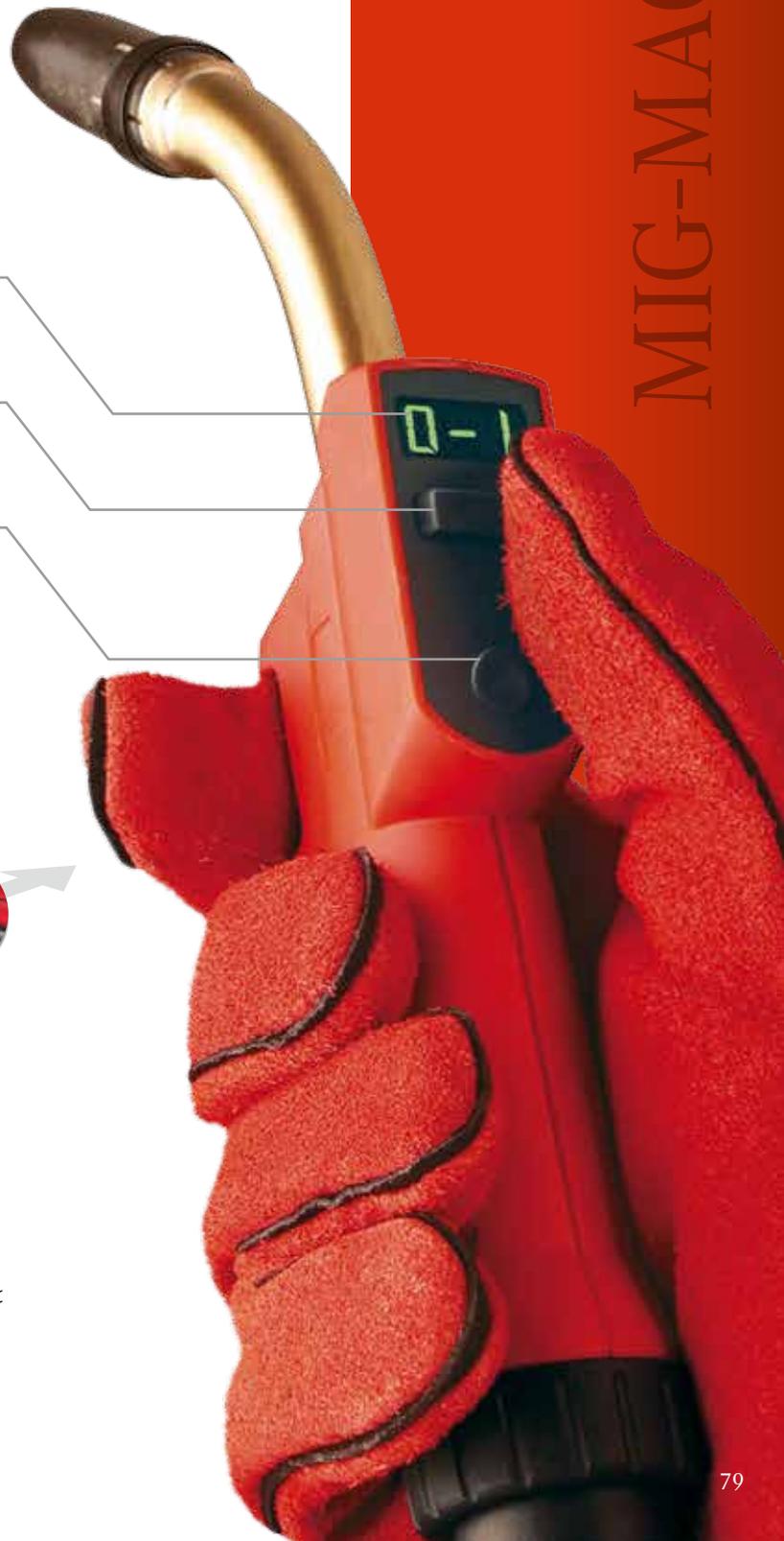
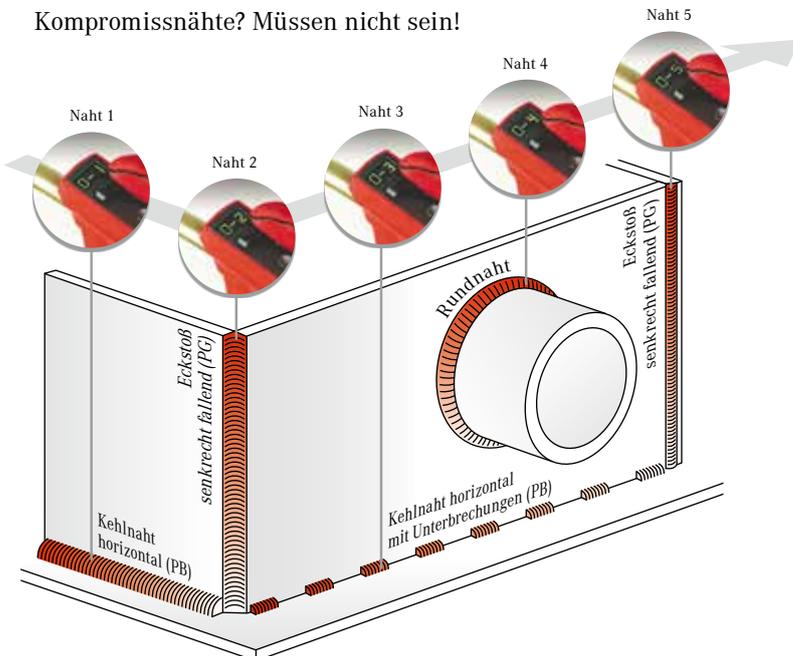
Wovon andere noch träumen, ist bei Lorch fast schon Standard. Für alle neueren MIG-MAG-Anlagen haben Sie die Möglichkeit, die innovative Lorch Powermaster-Brennertechnologie zum Einsatz zu bringen. Damit regeln Sie alle wichtigen Parameter direkt über das Bedienpanel am Brenner. Das lästige Hin und Her zwischen Maschine und Werkstück kann man sich sparen. Selbst komplexe Schweißaufgaben, bei denen unterschiedliche Schweißnähte wiederholt zu fertigen sind, haben Sie mit der Brennerfernregelung perfekt im Griff. Sie rufen alle benötigten Arbeitswerte aus dem Tiptronic-Jobspeicher einfach hintereinander am Brenner ab.

Fernregel-Bedienfeld

- **Display:** Anzeige der aktuellen Schweißleistung, Materialdicke, Drahtvorschubgeschwindigkeit oder Lichtbogenlängenkorrektur (identisch mit der Digitalanzeige der Stromquelle).
Bei aktiviertem Tiptronic-Modus werden die aktuellen Job-Nummern angezeigt.
- **Brennerwippe:** Zur Veränderung der verschiedenen Schweißparameter.
Im Tiptronic-Modus zum Wechseln der Jobs.
- **Modus-Taste:** Zum Umschalten der verschiedenen Schweißparameter.
Im Tiptronic-Modus zur Auswahl des Job-Satzes.

Tiptronic

Ein Werkstück mit unterschiedlichen Schweißnähten ist wiederholt zu fertigen. Mit der Tiptronic speichern Sie für jede Naht einfach die Idealeinstellung in der benötigten Reihenfolge ab. Und rufen bis zu 100 Arbeitswerte direkt am Werkstück hintereinander aus dem Jobspeicher ab. Kompromissnähte? Müssen nicht sein!





Das Lorch WIG Programm

WIG



Die HandyTIG-Serie

Einfach einfacher zum professionellen WIG-Ergebnis. **Optimal auch für unterwegs.**

WIG-Schweißen in DC- oder auch AC-Qualität muss nicht kompliziert sein. Wie einfach es geht, zeigen die tragbaren **WIG-Inverter** der HandyTIG-Serie: einschalten und schweißen. Das Wissen der besten Schweißer der Welt steht sofort bereit. Der Lichtbogen wird permanent während des Schweißens optimiert. Fast alles ist automatisiert und entlastet den Schweißer von jedem zuviel an Einstellungsoptionen. Die Bedienung ist **extrem einfach und intuitiv**. Optimal für alle, die nicht dauernd und jeden Tag mit einem WIG-Gerät arbeiten und dennoch erstklassige Schweißnähte benötigen. Alle WIG-Funktionen, die man wirklich braucht, sind natürlich serienmäßig mit an Bord. So überzeugt die HandyTIG mit Fernregleranschluss und **berührungsloser HF-Zündung** und sorgt damit für Nähte ohne Wolframeinschlüsse.

Die **automatische Gasvor- und -nachströmung** schützt Elektrode und Naht vor Oxidation. Die **Zweitstromfunktion** verhindert ein Durchfallen bei Überwärmung des Werkstücks. Ein Druck genügt, der Schweißstrom wird sofort abgesenkt, das Bad kühlt ab und man schweißt entspannt weiter. Die **gezielte Endstromabsenkung** reduziert die Stromstärke beim Erlöschen des Lichtbogens für ein sauberes Ende der Schweißnaht – ohne Kraterbildung.



Die HandyTIG-Serie auf einen Blick

- herausragende WIG-Schweißigenschaften
- hohe, praxisgerechte Einschaltdauer
- extrem robust, garantiert sturzsicher aus bis zu 80 cm Höhe (DC) und 60 cm (AC/DC)
- mit berührungsloser HF-Zündung (umschaltbar auf ContacTIG)
- automatisches Gasmanagement
- Anschluss für Hand- oder Fußfernregler
- Elektrodenschweißen mit Hotstart, Anti-Stick und Arc-Force-Regelung
- Kompaktheit und geringes Gewicht
- InsideCoating: optimaler Staubschutz für eine lange Lebensdauer
- volle Leistung auch bei Spannungsschwankungen und an langen Leitungen
- generatortauglich
- hoher Wirkungsgrad und geringer Energieverbrauch durch modernste Leistungselektronik und Lüfter-Standby-Funktion
- „3 Schritte und Schweißen“ - Bedienkonzept

- gefertigt und geprüft nach DIN EN 60974-1, mit CE- und S-Zeichen sowie IP 23

Zusätzlich in der ControlPro

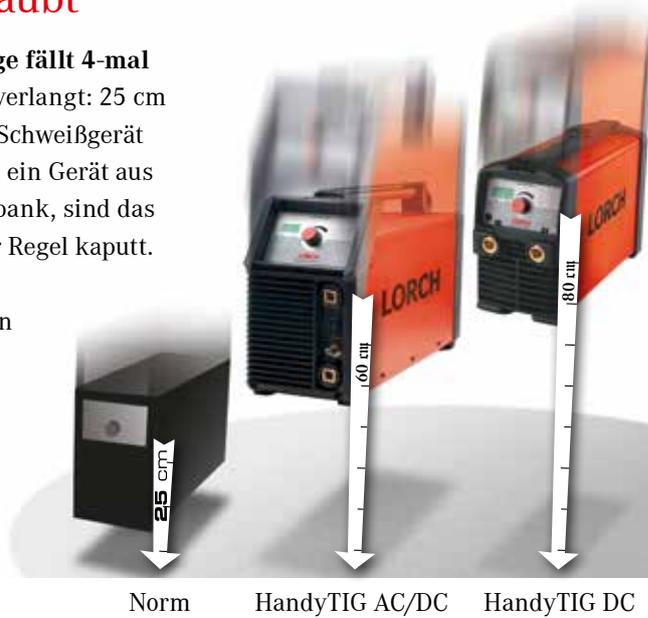
- amperegenaue, digitale Schweißstromanzeige
- Jobspeicher für bis zu 4 Schweißjobs (2 x WIG, 2 x Elektrode)
- Pulsfunktion: Puls bis 500 Hz

Zusätzlich in der AC/DC

- Umschaltung DC zu AC
- Pluspolzündung und Kalottenautomatik
- Pulsfunktion: Fastpuls bis 2 kHz
- ITC-Inside ermöglicht den Einsatz von Standard Brennern und der neuen, voll-digitalen WIG-Brennertechnologie inklusive Powermaster-Fernregelung

Fallen lassen erlaubt

Die Statistik sagt: **Jede Anlage fällt 4-mal im Leben runter.** Die Norm verlangt: 25 cm freier Fall muss ein Inverter-Schweißgerät aushalten. Doch ehrlich! Fällt ein Gerät aus der Hand, oder von der Werkbank, sind das mehr und das Gerät ist in der Regel kaputt. Nicht mit uns, wir haben für die HandyTIG einen speziellen Crasheschutz konstruiert. Das Resultat überzeugt: mit einer **garantierten Sturzsicherheit aus 80 cm Höhe.**



Norm HandyTIG AC/DC HandyTIG DC

Auf perfekte Zündung kommt es an

Die **berührungslose HF-Zündung** sorgt für **Nähte ohne Wolframeinschlüsse** und längere Standzeiten der WIG-Elektrode. Durch einen gezielten Hochspannungsimpuls wird der Lichtbogen ohne direkten Kontakt zum Werkstück gezündet. Die HF-Zündung ist in jeder Lage anwendbar und bei Bedarf, wenn in einem elektro-sensiblen Bereich gearbeitet werden soll, auch jederzeit abschaltbar. Sie schweißen dann einfach mit der optimierten Berührungszündung Lorch **ContactTIG** weiter.

3 Schritte und Sie schweißen Perfektion

1. Einschalten
2. Betriebsart wählen
3. Schweißstrom einstellen

Auch mit Brennerfernregelung Genial in dieser Klasse

Ab der Ausstattungsvariante ControlPro können Sie neben dem klassischen Doppeldrucktasten-Brenner auch den UpDown-Fernregelbrenner einsetzen. Das dauernde Hin und Her zwischen Werkstück und Schweißgerät hat damit ein Ende. Sie steuern den Schweißstrom gekonnt vom Brenner aus.



Schweißstrom „Ein-Aus“
Zweitstrom „Ein-Aus“
Strom „Up-Down“

Up Strom „Up-Down“ Down
180 ← → 179

Schweißstrom-Anzeige Ihrer Lorch Schweißstromquelle

Einsetzbar mit
DC ControlPro

i-Torch
Powermaster
Einsetzbar mit
AC/DC ControlPro

Qualität
Made in Germany

Mobiles WIG Talent

Mit einer HandyTIG schweißen Sie Edelstahl (DC) und Aluminium (AC) absolut einfach und gekonnt am 230 V Netz. Eine HandyTIG ist das optimale Arbeitsgerät für den mobilen Einsatz auf Montage und überzeugt auch im Werkstatt-Betrieb.



Lassen Sie sich bedienen – die Bedienkonzepte der HandyTIG

BasicPlus

1. Einschalten
2. Betriebsart wählen
3. Schweißstrom einstellen



- benutzerorientierte Bedienung über Leuchtsymbole
- stufenlose SchweißstromEinstellung
- Fernregleranschluss

ControlPro

1. Einschalten
2. Betriebsart wählen
3. Schweißstrom einstellen



- benutzerorientierte Bedienung über Leuchtsymbole
- stufenlose SchweißstromEinstellung
- Fernregleranschluss
- amperegenaue Digitalanzeige
- einfache Einstellung der Nebenparameter
- Job-Speicher (2 x WIG / 2 x Elektrode)
- Powermaster-Brennerfernregelung (nur AC/DC)
- UpDown-Brennerfernregelung
- Puls-Funktion

Die Leistungsvarianten



Die HandyTIG als Einzelgerät oder als Montage-Pack im Koffer mit Schweißschild und allem Zubehör. Als AC/DC mit großem Trolley-Montagekoffer.

HandyTIG
180 DC
180 A



HandyTIG
180 AC/DC
180 A



HandyTIG
200 AC/DC
200 A



Schweißbereich	HandyTIG 180 DC BasicPlus oder ControlPro	HandyTIG 180 AC/DC ControlPro	HandyTIG 200 AC/DC ControlPro
WIG	5 - 180 A	3 - 180 A	3 - 200 A
Elektrode	5 - 150 A	10 - 150 A	10 - 170 A
Schweißbare Elektroden			
WIG Ø in mm	1,0 - 3,2	1,0 - 3,2	1,0 - 3,2
Elektrode Ø in mm	1,5 - 4,0	1,5 - 4,0	1,5 - 4,0
Norm-Einschaltdauer WIG-Betrieb (ED) gemessen nach deutschem Qualitätsstandard DIN EN 60974-1			
Strom bei 100% ED (40°C)	130 A	130 A	160 A
Strom bei 60% ED (40°C)	150 A	150 A	180 A
ED bei max. Strom (40°C)	30%	35%	45%
Gerät			
Netzspannung	1 ~ 230 V	1 ~ 230 V	1 ~ 230 V
Zulässige Netztoleranz	+ 15% / - 25%	+ 15% / - 25%	+ 15% / - 25%
Netzabsicherung, träge	16 A	16 A	16 A
Maße in mm (L x B x H)	337 x 130 x 211	480 x 185 x 326	480 x 185 x 326
Gewicht	6,5 kg	13 kg	13,4 kg
Bedienkonzepte			
BasicPlus	●	--	--
ControlPro	●	●	●
ITC (Intelligent Torch Control)	--	●	●

Die T-Serie

Genau wie ein **mobiles Schweißgerät für echte WIG-Profis** sein muss.

Was gestern noch in Riesen-Schweißanlagen steckte, löst heute die Technologie der T-Serie auf kleinstem Raum. Ergonomisch gut und leicht zu tragen ab 12 kg. Gefüllt mit **HighEnd-Technik**. Genau hier, bei den inneren Werten, unterscheidet sich die T klar von anderen. Denn, was die T nun mal besser macht, das bestimmen im Wesentlichen unsere Ingenieure, Schweißer und Verfahrensexperten. **SmartBase**, die Lorch Expertendatenbank, steuert virtuos den Lichtbogen. Schon Gelegenheitschweißer erreichen damit überraschend gute Ergebnisse. Und die Profis zeigen erst mit einer T, was sie wirklich können. Zudem stehen Ihnen für Feinkorrekturen noch alle Freiheiten zur Verfügung, denn die **Parametereinstellungen sind komplett veränderbar**. Zudem verfügt die T-Serie über ITC Inside. Dadurch kann wahlweise mit Standard-Brenner oder der neuen Lorch **WIG-Brenner-Technologie mit Powermaster-Fernregelung** und Anzeige direkt am Brenner gearbeitet werden. Die T-Serie ist in allen Leistungsausführungen als DC-

und AC/DC-Version (wenn zusätzlich auch Aluminium geschweißt werden soll) erhältlich und bietet Ihnen maximale Flexibilität. Sie überzeugt einerseits als mobiles Gerät, und wird durch die **optionale Wasserkühlung** und den Maxi-Trolley zum handlichen Vollwert-Gerät für Werkstatt und Fertigungsbetrieb.

ITC INSIDE
Intelligent Torch Control



Die T-Serie auf einen Blick

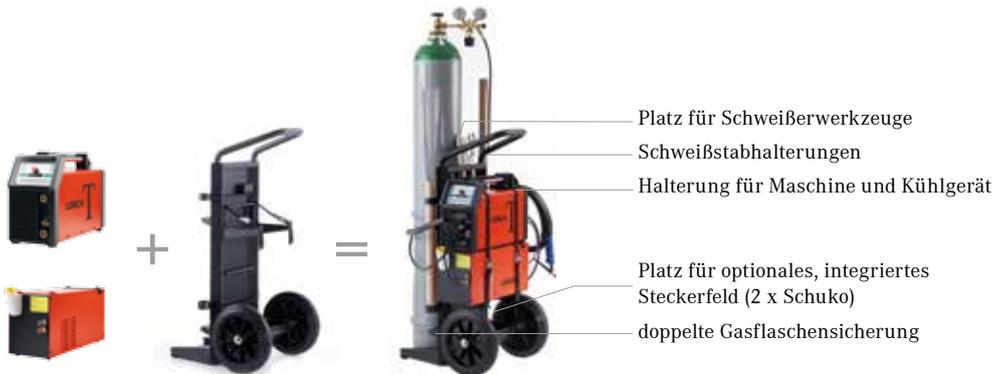
- herausragende WIG-Schweißigenschaften
- Profi-WIG-Funktionalität
- SmartBase Expertendatenbank, regelt die Parameter für den optimalen Lichtbogen
- optional mit Wasser-Umlaufkühlgerät WUK 6 (direkt an das T-Gehäuse adaptierbar)
- Pulsen und Fastpulsen bis 2 kHz
- Intervall-Punkt-Funktion für weniger Verzug bei der Bearbeitung dünner Bleche
- Tiptronic-Jobspeicher für bis zu 100 Schweißaufgaben
- garantiert sturzgesichert bis 60 cm Höhe
- generatortauglich
- volle Leistung auch bei Spannungsschwankungen und an langen Leitungen
- ITC Inside ermöglicht den Einsatz von Standard-WIG-Brennern und der voll-digitalen WIG-Brenner-Technologie von Lorch, inklusive Powermaster-Fernregelung
- „3 Schritte und Schweißen“ - Bedienkonzept
- mit berührungsloser HF-Zündung (umschaltbar auf ContacTIG)
- Elektrodenschweiß-Funktion
- Anschluss für Hand- und Fußfernregler
- modernste Leistungselektronik und Lüfter-Standby-Funktion für hohen Wirkungsgrad und geringen Energieverbrauch
- gefertigt und geprüft nach DIN EN 60974-1, mit CE- und S-Zeichen sowie IP 23

Zusätzlich in der AC/DC

- Umschaltung DC auf AC
- Pluspolzündung und Kalottenautomatik
- Sonderverfahren Lorch MACS zur Steigerung der Schweißqualität bei dünnen Alublechen

Alles was man braucht, genial verstaut

Sie ist „die“ WIG-Vollwert-Anlage in Ihrem Betrieb. Mit dem Wasser-Umlaufkühlgerät, dem WUK, bewältigen Sie auch härtesten **Dauereinsatz**. Auf dem Maxi-Trolley, dem stabilen Transportwagen, ist die Anlage schnell fixiert und das Zubehör perfekt verstaut.



Das Wasser-Umlaufkühlgerät, passgenau unter der T plaziert.

Der Maxi-Trolley. Der ultimative Transportwagen

Noch produktiver durch **Kaltdrahtvorschub**



Mit der Ausstattungsvariante ControlPro steht Ihnen der Weg in die Automation offen. Einfach das Kaltdrahtvorschubgerät Lorch Feed per **Plug & Weld** über die **LorchNet**-Verbindung anschließen und schon ersetzen Sie die Vorschubhand. Und produzieren so Top-WIG-Qualität mit optimaler Geschwindigkeit – gerade über lange Arbeitszeiträume. Mehr Produktivität und Qualität geht nicht.

3 Schritte und Sie schweißen Perfektion

1. Schweißverfahren wählen
2. Elektrodendurchmesser wählen
3. Schweißstrom einstellen



ITC macht's möglich: **Zwei Brenner** zur Wahl

Durch ITC, der intelligenten Brennersteuerung, erkennt die T-Serie, ob ein Standard-Brenner eingesteckt ist, oder ob mit Lorch Brennern der neuesten Generation gearbeitet werden soll, und stellt automatisch die entsprechende Funktionalität bereit. Beim i-Torch stehen Ihnen damit die Schutzfunktionen HeatProtect und TorchProtect sowie die produktivitätssteigernde Powermaster-Technologie mit Digital-Anzeige im Brenner zur Verfügung.



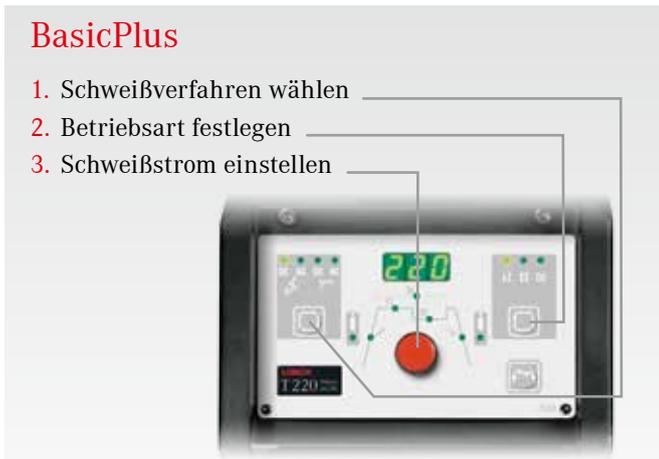
WIG-Perfektion für unterwegs und in Ihrem Fertigungsbetrieb

Mit dem stabilen Maxi-Trolley sind Sie flexibel, haben alles, was Sie benötigen im direkten Zugriff und rollen selbst 50l-Flaschen souverän zur Baustelle. Ausgerüstet mit dem Wasser-Umlaufkühlgerät WUK 6 bewältigen Sie auch den härtesten Dauereinsatz mit Bravour.

WIG



3 Schritte und Sie schweißen Perfektion – die Bedienkonzepte der T



1. Schweißverfahren wählen
2. Betriebsart festlegen
3. Schweißstrom einstellen

- benutzerorientierte Bedienung über Leuchtsymbole
- amperegenaue Digitalanzeige für Schweißstrom
- einfache Parametereinstellung
- Fernregleranschluss



1. Schweißverfahren wählen
2. Elektrodendurchmesser anwählen
3. Schweißstrom einstellen

- benutzerorientierte Bedienung über Leuchtsymbole
- amperegenaue Digitalanzeige für Schweißstrom
- zusätzliche Digitalanzeige für Schweißspannung
- einfache Parametereinstellung
- Fernregleranschluss
- LorchNet für den Einstieg in die Lorch-Automation
- Anschlussmöglichkeit für Kaltdrahtvorschub Lorch FEED
- Tiptronic-Jobspeicher für bis zu 100 Schweißaufgaben

Die Leistungsvarianten

Trolley-Montage Koffer: Ihre Siebensachen sind kompakt, leicht transportierbar und gut gesichert in diesem Koffer untergebracht.



Schweißbereich	T 180 180 A	T 220 220 A	T 250 250 A	T 300 300 A
WIG	3 - 180 A	3 - 220 A	5 - 250 A	5 - 300 A
Elektrode (DC / AC/DC)	10 - 150 A	10 - 180 A / 170 A	10 - 200 A	10 - 200 A
Schweißbare Elektroden				
WIG Ø in mm	1,0 - 3,2	1,0 - 3,2	1,0 - 4,0	1,0 - 4,0
Elektrode Ø in mm	1,5 - 4,0	1,5 - 4,0	1,5 - 5,0	1,5 - 5,0
Norm-Einschaltdauer WIG-Betrieb (ED) gemessen nach deutschem Qualitätsstandard DIN EN 60974-1 bei 40°C				
Strom bei 100% ED (DC / AC/DC)	130 A	160 A	175 A	200 A / 180 A
Strom bei 60% ED (DC / AC/DC)	150 A	180 A	200 A	250 A / 220 A
ED bei max. Strom (DC / AC/DC)	35%	40%	35%	35% / 30%
Gerät				
Netzspannung	1~230 V	1~230 V	3~400 V	3~400 V
Zulässige Netztoleranz	+15% / -25%	+15% / -25%	+15% / -25%	+15% / -25%
Netzabsicherung, träge	16 A	16 A	16 A	16 A
Maße in mm (L x B x H)	480 x 185 x 326	480 x 185 x 326	480 x 185 x 326	480 x 185 x 326
Gewicht	12,1 kg	13,3 kg	16,0 kg	16,0 kg
Bedienkonzepte				
BasicPlus	•	•	•	•
ControlPro	•	•	•	•
ITC (Intelligent Torch Control)	•	•	•	•

Die T-Pro Serie

So schweißt man WIG heute. **Industrielle WIG-Qualität im kompakten, fahrbaren Gehäuse.**

Die T-Pro Serie steht für **professionelles WIG-Schweißen in bester Industriequalität**. Auf ihre inneren Werte können Sie sich verlassen. Die moderne Invertertechnologie der T-Serie bietet die ideale technologische Plattform und erreicht in der T-Pro ein neues Format: sie ist die **fahrbare WIG-Vollwert-Anlage** für Ihren Betrieb, wahlweise gas- oder wassergekühlt und mit **ITC-Inside** (Intelligent Torch Control) für den Einsatz der neuen Lorch WIG-Brennergeneration. So sind Sie von Beginn an fit für die revolutionäre WIG-Powermaster-Fernregeltechnologie, die Ihnen die Arbeit enorm erleichtert. Durch die Integration von digitaler Anzeige plus der wichtigsten Bedienparameter direkt im Brennergriff erleben Sie herausragenden Bedienkomfort und höchste Produktivität. Zusätzlich überzeugt die hochwertige Qualitätsanlage mit besten Schweißigenschaften, robustem Industriedesign, hervorragender Bedienergonomie und dem praxisorientierten **„3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept** und sorgt für beste Ergebnisse bei Stahl, Edelstahl, Kupfer und Aluminium. Der Flaschenwagen nimmt bis zu 50 l - Flaschen auf und unterstreicht die hohe Alltagstauglichkeit der T-Pro.

Weitere **praktische Features** sind die automatische Standby-Funktion, welche bei einer Schweißpause den Lüfter in den Ruhezustand schaltet und somit Energie spart, sowie die **Memory-Funktion**, die Schweißparameter automatisch speichert. Der integrierte **LorchNet-Anschluss** ermöglicht zudem den Einstieg in die Automation sowie den Einsatz des Kaltdrahtvorschubgeräts Lorch Feed.

ITC INSIDE
Intelligent Torch Control



Die T-Pro auf einen Blick

- ✓ hervorragende WIG-Schweißigenschaften
 - ✓ Profi-WIG-Funktionalität
 - ✓ ITC-Inside ermöglicht den Einsatz von Standard-Brennern und der neuen, voll-digitalen WIG-Brennertechnologie inklusive Powermaster-Fernregelung
 - ✓ SmartBase Expertendatenbank, regelt die Parameter für den optimalen Lichtbogen
 - ✓ modernste Leistungselektronik und Lüfter-Standby-Funktion für hohen Wirkungsgrad und geringen Energieverbrauch
 - ✓ wahlweise gas- oder wassergekühlt
 - ✓ Pulsen und Fastpulsen bis 2 kHz
 - ✓ Intervall-Punkt-Funktion für weniger Verzug bei der Bearbeitung dünner Bleche
 - ✓ Tiptronic-Jobspeicher für bis zu 100 Schweißaufgaben
 - ✓ „3 Schritte und Schweißen“ - Bedienkonzept
 - ✓ mit berührungsloser HF-Zündung (umschaltbar auf ContacTIG)
 - ✓ Elektrodenschweiß-Funktion
 - ✓ Anschluss für Hand- und Fußfernregler
 - ✓ gefertigt und geprüft nach DIN EN 60974-1, mit CE- und S-Zeichen sowie IP 23
- Zusätzlich in der AC/DC
- ✓ Umschaltung DC auf AC
 - ✓ Pluspolzündung und Kalottenautomatik
 - ✓ Sonderverfahren Lorch MACS zur Steigerung der Schweißqualität bei dünnen Alublechen

i-Torch Powermaster.

Bedienung direkt am Brenner.

Der brandneue WIG-Powermaster-Brenner von Lorch revolutioniert die Möglichkeiten der Brenner-Fernregelung beim WIG-Schweißen. Jeder, der bei der Arbeit mit großen Werkstücken oder schwer zugänglichen Positionen konfrontiert ist, und dadurch einige Meter von der Anlage entfernt arbeitet, kennt das Problem: das Hin-und-Her manchmal auch Rauf-und-Runter, um die Stromstärke oder andere wichtige Parameter für die perfekte Naht einzustellen, nervt. Das lässt man auch mal sein.

Profi-Qualität ist anders. Mit dem WIG-Powermaster-Brenner haben Sie den Prozess jetzt „voll im Griff“ und regeln alles, was für Sie wichtig ist, direkt am Brenner. Sein patentiertes Bedienkonzept erleichtert das Schweißen und sorgt für maximale Produktivität bei WIG. Sie steuern den Schweißprozess einfach über das Bedienpanel des Brenners mit integrierter 7-Segment-Anzeige.



Die amperegenaue Einstellung des Schweißstroms und Jobauswahl sind feste Funktionen, zwei weitere LEDs können individuell mit weiteren Parametern vorbelegt werden.

Mit der zuschaltbaren **TorchProtect-Funktion** verhindern Sie zudem, dass ein Brenner über seinen Maximalstrom hinaus belastet werden kann und vermeiden so unnötige Brennerdefekte.



3 Schritte und Sie schweißen Perfektion

1. Schweißverfahren wählen _____
2. Elektrodendurchmesser bestimmen _____
3. Schweißstrom einstellen _____

Nur die Praxis zählt



WIG-Brennerhalter

Arbeitsplatzsicherheit und Effizienz erhöhen die neuen Lorch Brennerhalter für WIG-Schweißanlagen. Sie helfen, den Brenner immer griffbereit und sicher zu lagern. Unbeabsichtigtes Tastendrücker, Beschädigungen am Brenner oder Beschädigungen durch heiße Gasdüsen gehören damit der Vergangenheit an. Erhältlich sind die Brennerhalter entweder für links- oder rechtsseitige Montage für die Anlagen der T-Pro, TF-Pro und V-Serie.



Wasserkühlung mit Füllstandanzeige

Durchdacht bis ins kleinste Detail. Bei dem in wassergekühlten Anlagen integrierte Wasserumlaufkühlung ist mit einem Blick auf die Füllstandsanzeige der Kühlmittelstand kontrolliert. Die Nachfüllung erfolgt über den rückseitig angebrachten Einfüllstutzen.



T-Pro

Die TF-Pro

Maximale WIG-Produktivität durch integrierten Kaltdrahtvorschub.

Die TF-Pro ist die erste Wahl, wenn bei WIG Füllvolumen gebraucht wird, um beispielsweise Spalten zu überbrücken und Werkstofftoleranzen auszugleichen. TF-Pro bedeutet **WIG-Invertertechnik und WIG-Kaltbrahtvorschub in perfekter Kombination**. Das voll integrierte Drahtvorschubgerät, **mit separatem, abnehmbarem Bedienfeld** und spezieller Kaltbraht-Steuerung, führt den Zusatzwerkstoff zuverlässig in das Schmelzbad und sorgt so für maximale WIG-Produktivität. Ein 4-Rollen-Qualitätsvorschubmotor mit speziell abgestimmter Getriebekombination übernimmt die zuverlässige Förderung des Drahtes.

Für den präzisen Gleichlauf, der für die perfekte Naht unerlässlich ist, sorgt die **digitale Drehzahlüberwachung**. Ändert sich die Stromstärke, wird per Einstellautomatik die Vorschubgeschwindigkeit automatisch angepasst. Der schräg nach unten gerichtete Drahtausgang, kombiniert mit dem **Fast Connect System (FCS)** des WIG-Kaltbrahtbrenners von Lorch garantiert ein leichtes Einfädeln und einen zuverlässigen Drahtablauf, auch bei Aluminiumdrähten.

WIG-Kaltbrahtvorschub TF-Pro

Vorschubgeschwindigkeit	0,2 - 6,0 m/min
Antrieb/Vorschub	4-Rollen / tachogeregelter Motor / digitale Drehzahlrückführung
Pulsfrequenz	5 Hz



4-Rollen Qualitäts-Drahtvorschub



Widerstandsoptimierte-Drahtführung durch abgewinkeltem Brenneranschluss

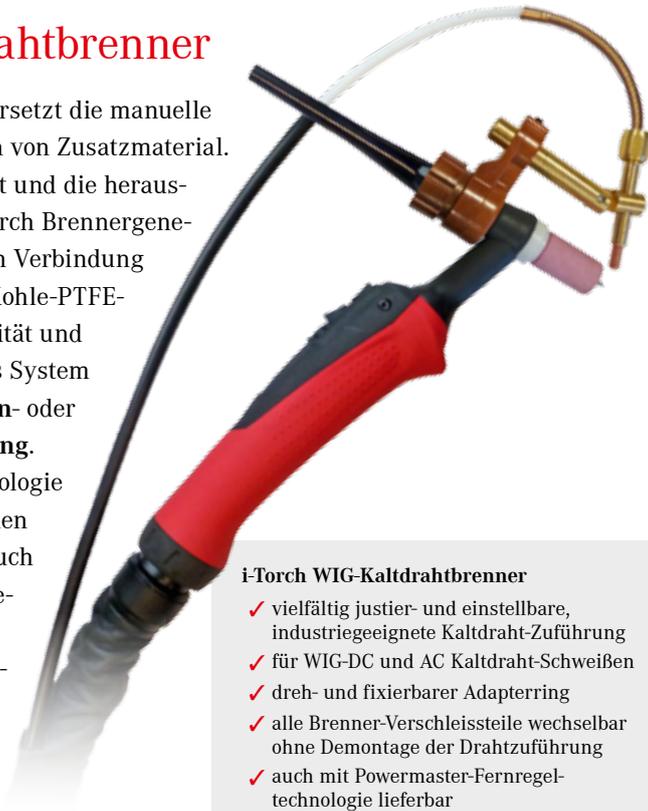


Die TF-Pro auf einen Blick

- ✓ Profi-WIG-Funktionalität
 - ✓ ITC-Inside ermöglicht den Einsatz von Standard Brennern und der neuen, voll-digitalen WIG-Brennertechnologie inklusive Powermaster-Fernregelung
 - ✓ SmartBase Expertendatenbank, regelt die Parameter für den optimalen Lichtbogen
 - ✓ wahlweise gas- oder wassergekühlt
 - ✓ Pulsen und Fastpulsen bis 2 kHz
 - ✓ Intervall-Punkt-Funktion für weniger Verzug bei der Bearbeitung dünner Bleche
 - ✓ Tiptronic-Jobspeicher für bis zu 100 Schweißaufgaben
 - ✓ Separates, abnehmbares Bedienfeld zur Steuerung des WIG-Kaltbrahtvorschubs
 - ✓ Fast Connect System (FCS) für einen zuverlässigen und schnellen Drahteinlauf ohne extra Einfädeln des Drahtes in das Schlauchpaket
 - ✓ „3 Schritte und Schweißen“ - Bedienkonzept
 - ✓ mit berührungloser HF-Zündung (umschaltbar auf ContactIG)
 - ✓ Elektrodenschweiß-Funktion
 - ✓ Anschluss für Hand- und Fußfernregler
 - ✓ gefertigt und geprüft nach DIN EN 60974-1, mit CE- und S-Zeichen sowie IP 23
- Zusätzlich in der AC/DC
- ✓ Umschaltung DC auf AC
 - ✓ Pluspolzündung und Kalottenautomatik
 - ✓ Sonderverfahren Lorch MACS zur Steigerung der Schweißqualität bei dünnen Alublechen

i-Torch WIG-Kaltdrahtbrenner

Der neue WIG-Kaltdrahtbrenner ersetzt die manuelle Vorschubhand beim Verschweißen von Zusatzmaterial. Er bietet den vollen Bedienkomfort und die herausragende Ergonomie der neuen i-Torch Brennergeneration von Lorch und erreicht so in Verbindung mit der reibungsminimierenden Kohle-PTFE-Seele ein Maximum an WIG-Qualität und Produktivität. Erhältlich ist dieses System mit **Doppeldrucktasten-, UpDown-** oder der neuen **Powermaster-Bedienung**. Die Powermaster-Fernregel-Technologie ermöglicht neben der ampergenauen Einstellung des Schweißstroms, auch die Regelung der Drahtvorschubgeschwindigkeit direkt am Brenner. Auch lässt sich so die Kaltdrahtzuführung ein- bzw. ausschalten, wenn man z. B. zum Punkten bzw. Heften zwischenzeitlich kein Zusatzmaterial benötigt.



i-Torch WIG-Kaltdrahtbrenner

- ✓ vielfältig justier- und einstellbare, industriegeeignete Kaltdraht-Zuführung
- ✓ für WIG-DC und AC Kaltdraht-Schweißen
- ✓ dreh- und fixierbarer Adapterring
- ✓ alle Brenner-Verschleissteile wechselbar ohne Demontage der Drahtzuführung
- ✓ auch mit Powermaster-Fernregel-technologie lieferbar

3 Schritte und Sie schweißen Perfektion

1. Schweißverfahren wählen _____
2. Elektrodendurchmesser bestimmen _____
3. Schweißstrom einstellen _____

Drahtwechsel leicht gemacht

Mit dem Fast Connect System (FCS) gehört das händische Drahteinfädeln beim Wechsel der Drahtrolle der Vergangenheit an. Die spezielle Draht-Einlaufverlängerung am Zentralanschluss führt die Seele exakt bis zum Drahtvorschubmotor, das Einfädeln ins Schlauchpaket entfällt. Genial einfach, einfach genial.



Abnehmbares Bedienfeld zur Steuerung des Kaltdrahtvorschubs



Die synergetische, an der Materialdicke orientierten Vorschubeinstellung nimmt Ihnen viel Arbeit ab. Die Feinabstimmung nehmen Sie dank des abnehmbaren Bedienfelds direkt an Ihrem Werkstück vor. Sobald die Parameter Ihren Vorstellungen entsprechend gespeichert sind, können Sie das Bedienfeld sogar entfernen und so vor ungewollter Verstellung schützen.



TF-PRO

Profi-WIG für Werkstatt und Industrie

Die T-Pro-Serie überzeugt durch ausgefeilte Invertertechnik und einer Bedienung, die WIG-Profis alle Möglichkeiten bietet. Das robuste, aber kompakte Gehäuse stellt sich den Anforderungen des Fertigungsalltags mit Bravour.



LORCH **T** PRO

Die Bedienkonzepte der T-Pro und TF-Pro



- ✓ benutzerorientierte Bedienung über Leuchtsymbole
- ✓ ampergenaue Digitalanzeige für Schweißstrom
- ✓ Digitalanzeige für Schweißspannung
- ✓ einfache Parametereinstellung
- ✓ Fernregleranschluss
- ✓ LorchNet für den Einstieg in die Lorch-Automatation



- ✓ benutzerorientierte Bedienung über Leuchtsymbole
- ✓ ampergenaue Digitalanzeige für Schweißstrom
- ✓ Digitalanzeige für Schweißspannung
- ✓ einfache Parametereinstellung
- ✓ Fernregleranschluss
- ✓ LorchNet für den Einstieg in die Lorch-Automatation
- ✓ separates Bedienfeld zur Steuerung des integrierten 4-Rollen WIG-Kaltdrahtvorschubs

Die Leistungsvarianten



	T-Pro 250 DC oder AC/DC	T-Pro 300 DC oder AC/DC	TF-Pro 300 DC oder AC/DC
Schweißbereich			
WIG	5 - 250 A	5 - 300 A	5 - 300 A
Elektrode	10 - 200 A	10 - 200 A	10 - 200 A
Schweißbare Elektroden			
WIG Ø in mm	1,0 - 4,0	1,0 - 4,0	1,0 - 4,0
Elektrode Ø in mm	1,5 - 5,0	1,5 - 5,0	1,5 - 5,0
Norm-Einschaltdauer WIG (ED) gemessen nach deutschem Qualitätsstandard DIN EN 60974-1			
Strom bei 100 % ED (DC / AC/DC)	180 A / 200 A	230 A / 200 A	230 A / 200 A
Strom bei 60 % ED (DC / AC/DC)	250 A / 230 A	270 A / 230 A	270 A / 230 A
ED bei max. Strom (DC / AC/DC)	60% / 45%	45% / 30%	45% / 30%
Gerät			
Netzspannung	3~400 V	3~400 V	3~400 V
Zulässige Netztoleranz	+ 15 % / - 25 %	+ 15 % / - 25 %	+ 15 % / - 25 %
Netzabsicherung, träge	16 A	16 A	16 A
Maße in mm (L x B x H)	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755
Gewicht gasgekühlt (DC / AC/DC)	43,4 kg / 45,5 kg	43,6 kg / 45,5 kg	52 kg / 53,5 kg
Gewicht wassergekühlt (DC / AC/DC)	58,6 kg / 60,7 kg	58,8 kg / 60,7 kg	67,2 kg / 68,7 kg
Kaltdraht-Optionen			
integrierter Kaltdrahtvorschub	--	--	•
Kaltdrahtvorschubgerät Lorch Feed anschließbar	•	•	--

Die V-Serie

Träume werden Wirklichkeit.
Zumindest für WIG-Schweißer.

Überragende WIG-Technik – im wegweisenden Industrie-Design. Die Form wurde in 2.562 Stunden von unseren Ingenieuren erschaffen und kompromisslos an den Anforderungen der Praxis ausgerichtet. Und auch die inneren Werte überzeugen durch modernste Invertertechnologie mit **Top-Einschaltdauer**. Zusammen mit dem „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept verfolgt die V-Serie ein Ziel: für optimale Praxistauglichkeit und maximale Produktivität zu sorgen. Egal, ob in DC- oder AC/DC-Ausführung. Egal, ob im Handbetrieb oder in der automatisierten Anwendung. **SmartBase**, die Lorch Expertendatenbank, steuert virtuos den Lichtbogen. Und doch sind **alle Parameter individuell veränderbar**. So findet jeder Profi für jedes Material seine optimale Einstellung.

Überzeugend auch die Pulsfunktion: dank weniger Wärme sind Wurzel, Schmelzbad und Zwangslagen klar besser zu beherrschen. Dazu die **Tiptronic**. Mit ihr speichern Sie sämtliche Werte einer wiederholenswerten Arbeit. Bis zu 100 Jobs sind jederzeit abrufbereit. WIG-Schweißer, was willst du mehr.



Die V-Serie auf einen Blick

- herausragende WIG-Schweißeigenschaften
 - volle Profi-WIG-Funktionalität
 - SmartBase Experten-Datenbank, regelt die Parameter für den optimalen Lichtbogen
 - Tiptronic-Jobspeicher für bis zu 100 Schweißaufgaben
 - Puls- und FastPuls-Funktion bringt zusätzliche Vorteile bei der Bearbeitung von dünnen Schweißblechen; FastPuls bis 2 kHz
 - im robusten, voll verlastbaren Industrie-Gehäuse
 - wahlweise gas- oder wassergekühlt
 - Anschluss für Hand- und Fußfernregler
 - Zweitstrom, verhindert ein Durchfallen bei Erwärmung des Werkstücks
 - automatische Endstromabsenkung (Downslope) für ein perfektes Nahtende
 - „3 Schritte und Schweißen“ - Bedienkonzept
 - Klartext-Display mit Sprachauswahl
 - modernste Leistungselektronik und Lüfter-Standby-Funktion für hohen Wirkungsgrad und geringen Energieverbrauch
 - gefertigt und geprüft nach DIN EN 60974-1, mit CE- und S-Zeichen sowie IP 23
 - voll automatisierungsfähig (LorchNet-Anschluss oder Vorrichtungsschnittstelle)
- Zusätzlich in der AC/DC**
- Umschaltung DC zu AC
 - mehr Schub durch Rechteckstrom (AC/DC-Variante) beim Schweißen von Aluminium
 - „dB down“-Funktion (40% weniger Geräuschbelastung)
 - Pluspolzündung und Kalottenautomatik

Bleiben Sie flexibel – die **V mobil** als **Vollwertanlage** für Ihren Betrieb

Zugegeben. Sie passt nicht in die Hosentasche, aber an einen Männerarm. So folgen Ihnen alle Eigenschaften einer modernen Industrieanlage, wohin immer Sie wollen. Mit **Mobil-Car** und **Wasser-Umlaufkühlgerät** – ready to roll. So kommt die V mobil in ideale Arbeitshöhe, die Gasflasche ist fest in ihrer Aufnahme und der Brenner wird für optimale Leistungsfähigkeit wassergekühlt. So bleibt die V „mobil“ und bekommt gleichzeitig die Funktionalität einer großen Kompaktanlage.



Wasserkühlgerät WUK 5: Hochleistungs-Kühlgerät für wassergekühlte WIG-Brenner

Mobil Car: Fahrwagen zur Aufnahme der V mobil und des Wasserumlaufkühlgeräts WUK 5

Alles für Ihre **WIG-Produktivität**

1. Fernreglung direkt am Brenner

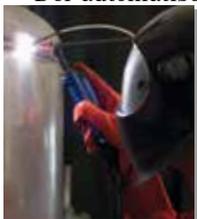
Mit dem **UpDown-Fernregelbrenner** sind Sie am Ort des Geschehens – direkt an Ihrem Werkstück. Sie haben den Brenner



in der Hand, steuern von dort den Schweißprozess und regeln damit auch amperegenau den Schweißstrom. Bei aktiviertem Tiptronic-Modus wählen Sie sogar die gespeicherten Jobs direkt über den Brenner. So konzentrieren Sie sich auf das, worauf es ankommt: die perfekte Schweißnaht.

2. Kaltdrahtvorschub Feed

Der automatische **Kaltdrahtvorschub Feed** automatisiert die Vorschub-Hand. Sobald beim WIG-Schweißen Füllvolumen gebraucht und die Zufuhr von Zusatzwerkstoff gefragt ist, sorgt der Lorch Feed für maximale WIG-Produktivität. Auch über lange Arbeitszeiträume.



3. WIG perfekt automatisiert

Die V verfügt über **LorchNet**, ein modernes Kommunikationssystem. Diese digitale Datenautobahn sorgt für eine standardisierte Kommunikation und stellt sicher, dass sich alle in einem Lorch Automations-System befindlichen Komponenten perfekt verstehen.



Das Ergebnis ist „Plug & Weld“ und macht die V zur perfekten Stromquelle für Ihre WIG-Automation.



V-Serie



Profi-WIG ohne Kompromisse

Die V ist die Profi-WIG-Industrieanlage. Die hochmoderne, digitale WIG-Inverter-Schweißanlage schweißt Stahl, Edelstahl, Kupfer und Aluminium in AC/DC-Ausführung ohne Kompromisse und das bei einfachster Bedienung. Bei Bedarf auch vollautomatisiert.



3 Schritte und Sie schweißen Perfektion – das Bedienkonzept der V

1. Betriebsart: AC oder DC wählen
2. Elektrodendurchmesser bestimmen
3. Schweißstrom einstellen



übersichtliches Bedienfeld mit Klartext-Display

Die Leistungsvarianten



	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
Schweißbereich	DC oder AC/DC	DC oder AC/DC	DC oder AC/DC	DC oder AC/DC	DC oder AC/DC	DC oder AC/DC	DC oder AC/DC
WIG	3 – 240 A	3 – 300 A	3 – 240 A	3 – 270 A	3 – 300 A	3 – 400 A	3 – 500 A
Elektrode	20 – 200 A	20 – 250 A	20 – 200 A	20 – 220 A	20 – 250 A	20 – 300 A	20 – 400 A
Schweißbare Elektroden							
WIG 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
Elektrode 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
Praxis-Einschaltdauer WIG-Betrieb (ED) bei 25°C Umgebungstemperatur							
Strom bei 100% ED (DC/AC/DC)	240 A	300 A	240 A	270 A	300 A	400 A	480 A
Strom bei 60% ED (DC/AC/DC)	240 A	300 A	240 A	270 A	300 A	400 A	500 A
ED bei max. Strom (DC/AC/DC)	100%	100%/60%	100%	100%	100%	100%	80%
Norm-Einschaltdauer WIG-Betrieb (ED) gemessen nach deutschem Qualitätsstandard DIN EN 60974-1 bei 40°C							
Strom bei 100% ED (DC/AC/DC)	220 A / 190 A	270 A / 240 A	220 A / 210 A	250 A	250 A	360 A	380 A
Strom bei 60% ED (DC/AC/DC)	240 A / 220 A	300 A / 280 A	240 A / 230 A	270 A	300 A	400 A	500 A
ED bei max. Strom (DC/AC/DC)	60%/50%	60%/50%	60%/50%	60%	60%	60%	60%
Gerät							
Netzspannung	3–400 V	3–400 V	3–400 V	3–400 V	3–400 V	3–400 V	3–400 V
Zulässige Netztoleranz	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%
Netzabsicherung, träge	16 A	16 A	16 A	16 A	32 A	32 A	32 A
Maße in mm (L x B x H)	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
Gewicht 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

Maximale WIG-Produktivität. Der WIG-Kalt-drahtvorschub automatisiert die Vorschub-Hand.

Immer wenn beim WIG-Schweißen Füllvolumen gebraucht wird, um Spalten zu überbrücken und Werkstofftoleranzen auszugleichen, ist die Zufuhr vom Zusatzwerkstoff gefragt. Hier kommt der Lorch Feed zum Einsatz und sorgt mit absoluter Präzision für überlegene WIG-Qualität und hohes Tempo. Dafür besitzt der Feed eine **volldigitale Steuerung**, einen tachogeregelten Vorschubmotor und einen **4-Rollen-Präzisionsvorschub** für die exakte Drahtförderung.

Die Einsatzmöglichkeiten sind vielseitig, denn der Feed kann neben seiner Rolle als voll integrierter **Bestandteil des Lorch Automatisierungssystems** auch als ergänzende „Stand alone“-Lösung für **Handschweißungen** eingesetzt werden.

In Verbindung mit der externen Spannungsversorgung ist selbst der Betrieb in Umgebungen mit erhöhter elektronischer Gefährdung (gemäß S-Zeichen) möglich.

Egal für welchen Einsatz man den Feed verwendet, für eines ist gesorgt: für **maximale WIG-Produktivität**. Äußerst hilfreich dabei: die Synergiefunktion sorgt für **automatische Korrektur des Drahtvorschubs** bei Stromänderung.



Feed mit Brennerführung von Hand



Feed in der automatisierten Anwendung



Der Feed auf einen Blick

- 4-Rollen-Präzisions-Drahtvorschub
- tachogeregelter Vorschubmotor
- elektronisch überwachte und geregelte Drahtvorschubgeschwindigkeit
- Drahtschlupfkompensation
- Syncro-Puls, pulst den Draht synchron zum Pulsstrom
- auch in Verbindung mit der Lorch Heiz-Stromquelle zur Drahtvorwärmung für WIG-Heißdraht-Anwendungen einsetzbar
- „3 Schritte und Schweißen“ - Bedienkonzept
- Klartextdisplay mit Sprachauswahl
- Tiptronic-Jobspeicher für bis zu 100 Schweißaufgaben
- für den Handbetrieb und als vollintegrierter Bestandteil des Lorch Automations-Baukasten einsetzbar
- für die V-Serie und die T ControlPro
- mit externer Spannungsversorgung erhältlich, zum Einsatz in Umgebungen mit erhöhter elektrischer Gefährdung; z.B. bei beengten Verhältnissen

Feed Einsatzbereiche

Zum **manuellen Schweißen**

einfach per Lorchnet an Ihre Lorchnet Stromquelle adaptierbar

Lorch **Automation**

als vollintegrierter Bestandteil des Lorchnet Automations-Baukastens



WIG-Kaltdrahtvorschub **Feed**

Vorschubgeschwindigkeit	0,1 – 6,0 m/min (opt. 0,5 – 20)
Antrieb/Vorschub	4-Rollen / tachogeregelter Motor / digitale Drehzahlrückführung
Pulsfrequenz	5 Hz
Netzspannung	230 V
Netzfrequenz	50/60 Hz
Netzstecker	Schuko
Gewicht	21,5 kg

3 Schritte und Sie schweißen **Perfektion**

1. Lorchnet anschließen und Gerät einschalten
2. Parameter wählen
3. Drahtvorschub-Geschwindigkeit einstellen



Einzigartig – **Plug & Weld**



Lorchnet. Das alles verbindende Kabel, sowohl beim manuellen Schweißen als Verbindung zu Ihrer Lorchnet-Stromquelle. Und beim automatisierten Schweißen, als Verbindung zur LorchnetControl, der zentralen Steuerungseinheit der Lorchnet Automatisierung. Ihr Vorteil: Maximale Zuverlässigkeit und eine extrem schnelle Inbetriebnahme. Einfach Plug & Weld.

Feed

i-Torch – der vielleicht bes

Verkürzter Bedienabstand

Der Vergleich mit einem Standardbrenner zeigt: Mit dem i-Torch sind Sie ganze 2 cm näher am Schweißgeschehen. Der dadurch optimierte Brennerschwerpunkt und die



geringeren Hebelwirkungen verbessern die Handhabung spürbar. Der Lichtbogen lässt sich besser und ruhiger führen.



Ausgeprägter Haltepunkt

mit integrierter Haltekerbe für eine noch sicherere Fixierung der gewünschten Halteposition.



Unterschiedliche Bedienmodule

mit unterschiedlichem Funktionsumfang, auch zur späteren Umrüstung geeignet.

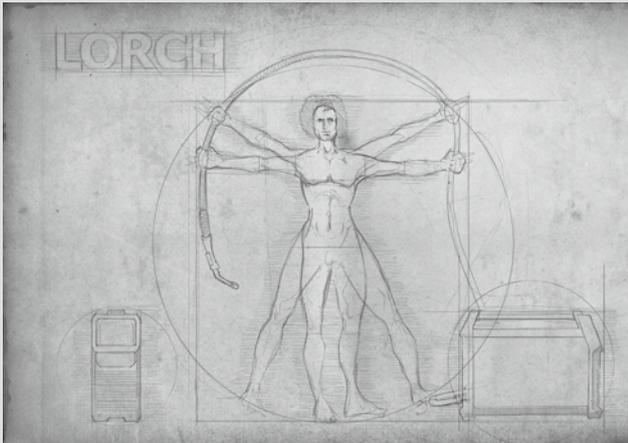
Konturierte Seitengestaltung

für hohe Griffsicherheit und ermüdungsfreie Brennerführung.

te WIG-Brenner der Welt.

Begeisterung entsteht, wenn das Detail überzeugt.

WIG-Schweißer stellen extrem hohe Anforderung an Komfort und Benutzerfreundlichkeit des Brenners. Mit viel Hingabe und Erfindergeist sowie der klaren Überzeugung, dass „nur die Praxis zählt“, haben unsere Produktdesigner, Ingenieure und viele WIG-Schweißer an der Optimierung der Ergonomie unseres neuen WIG-Brenners gearbeitet. Das Ergebnis überzeugt. Sein Name ist Programm. Der i-Torch. Es ging nicht einfach darum, Schweißern einen einigermaßen komfortabel handhabbaren WIG-Brenner in die Hand zu geben.



Sondern unser Anspruch war es, eine Ergonomie und Funktionalität zu schaffen, die es Ihnen ermöglicht ermüdungs- und fehlerfrei und somit deutlich effizienter zu arbeiten. Durch die spezielle Konstruktion des i-Torch ist es unter anderem gelungen, die Bedientaster weiter nach vorne zu legen und den Abstand zum Lichtbogen zu minimieren. Aber auch kleine Details wurden optimiert. Bestes Beispiel, der Zweitstromtaster, welcher bewusst über den UpDown-Taster hinaus erhöht ist, um sicherzustellen, dass der Schweißstrom oder andere Parameter nicht versehentlich verändert werden.

Erhöhter Zweitstromtaster

verhindert die ungewollte Betätigung des UpDown-Tasters.

Ovale Griffschale mit optimiertem Schwerpunkt

so liegt der Brenner optimal in der Hand und bewirkt so eine verbesserte Steuerbarkeit des Schweißprozesses.

HighFlex/Leder-Schlauchpaket

für maximale Bewegungsfreiheit und Bedienkomfort.

Halte-Noppen

sorgen für perfekten „Grip“ und verhindern so ein Verrutschen des Brenners bei der Handhabung.

Kugelgelenk

für optimale Flexibilität in der Verbindung zwischen Brennerkörper und Schlauchpaket.

So einfach ist perfekt

Bedienung wie sie sein muss ...

Doppel-Drucktasten-Bedienung

Mit diesem Brenner schalten Sie den Schweißstrom präzise „Ein-Aus“ und aktivieren bei Bedarf die Zweitstromfunktion.

- **Schweißstrom:** Einmaliges Drücken der vorderen Brennergaste und der Schweißprozess beginnt. Drückt man ein zweites Mal, wird der Schweißprozess beendet.
- **Zweitstrom:** Durch das Drücken der hinteren Brennergaste wird der Zweitstrom aktiviert und der Schweißstrom in Sekundenbruchteilen abgesenkt. Lässt man ihn wieder los, kehrt man zurück zum ursprünglichen Schweißstrom.

UpDown-Bedienung

Die volle Doppeldruck-Brenner-Funktionalität bleibt erhalten.

Zusätzlich steuern Sie mit den UpDown-Tastern den Schweißstrom oder bei aktiviertem Tiptronic-Modus die gespeicherten Jobs.



Powermaster-Brenner. In jeder Brennerhaltung optimal ablesbar.



Zeigefinger-Bedienung
(von unten gegriffen)



Daumen-Bedienung
(von unten gegriffen)



Zeigefinger-Bedienung
(von oben gegriffen)

bedient.

... und noch viel besser.

Alles im Blick

Jeder der mit seiner WIG-Anlage auf Montage geht, kennt das Problem: man steht oben auf der Leiter oder Meter entfernt vom Schweißgerät.

Das Hin-und-Her und Rauf-und-Runter, um die Einstellung für die perfekte Naht zu finden, nervt. Das lässt man auch mal sein. Profi-Qualität ist anders. Profis haben den Prozess im Griff und regeln per i-Torch-Brenner mit Powermaster-Bedienung ihre wichtigen Parameter direkt am Brenner über das **Bedienpanel mit integrierter 7-Segment-Anzeige**.

Powermaster Bedienung

Zusätzlich zur UpDown-Brenner-Funktionalität haben Sie mit der Digital-Anzeige alles im Blick und steuern den Schweißstrom amperegenau. Zudem können Sie über den **Job-speicher** blitzschnell die Einstellungen Ihrer besten Schweißjobs abrufen. **Zwei frei wählbare Parameter** Ihrer Anlage können zudem individuell auf das Bedienpanel gelegt, von dort jeder Zeit abgerufen und verändert werden.

Von der Powermaster-Funktionalität profitieren Sie an allen Lorch-Geräten mit:

ITC INSIDE
Intelligent Torch Control



HandyTIG
AC/DC



T-Serie



T-Pro Serie,
TF-Pro

i-Torch

Ihre wichtigen Para

Der Lorch **i-Torch-Brenner** mit

Geht auch „mit Links“

Einfach die Mode-Taste sieben Sekunden drücken, und die Display-Anzeige wird für Linkshänder-Ansicht umgeschaltet. Der Lesepunkt zeigt die Leserichtung an.

Jede schweißtechnische Aufgabe hat ihre individuellen Herausforderungen. Mit dem WIG-Powermaster-Brenner können Sie sich problemlos auf jede Situation „einstellen“:

Mode 1 (grün)

Anzeige des eingestellten **Schweißstroms** und amperegenaue Regelung wie gewohnt über die UpDown-Taster.



Mode 3 (orange)

Frei wählbarer Parameter
Zum Beispiel Down-Slope-Einstellung: für alle, die häufig die Materialart wechseln, ist die Einstellung des Down-Slopes sehr wichtig für die Optimierung der Kraterfüllung.



meter „voll im Griff“

Powermaster-Fernregelung.

Voll-digital machts möglich

Der i-Torch-Powermaster-Brenner von Lorch revolutioniert die Möglichkeiten der **Brennerfernregelung beim WIG-Schweißen.**

Mit ihm haben die Lorch Schweißer und Ingenieure wieder einmal ihren Erfindungsreichtum unter Beweis gestellt und den WIG-Fernregelbrenner neu erfunden, mit neuen Möglichkeiten durch voll-digitale Bus-Kommunikation und optimale Ergonomie. Sein patentiertes Bedienkonzept verbessert das Schweißen und sorgt für **maximale Produktivität bei WIG.**

zusätzlich zu Schweißstrom und -jobs können zwei weitere frei wählbare Parameter auf das Bedienpanel gelegt werden.



Mode 2 (gelb)

Anzeige des ausgewählten Job-Sets und des zugehörigen Jobs des **Tiptronic Job-Speichers**. So rufen Sie bis zu 100 Arbeitswerte (Bsp. T-Serie) direkt am Werkstück über das Brenner-Bedienpanel ab.



Mode 4 (orange)

Frei wählbarer Parameter
Zum Beispiel AC-Balance: wer Aluminium schweißt, der weiß, wie wichtig und häufig die Einstellung der AC-Balance ist, um Reinigungswirkung, Einbrand und Kalottenbildung optimal aufeinander abzustimmen.



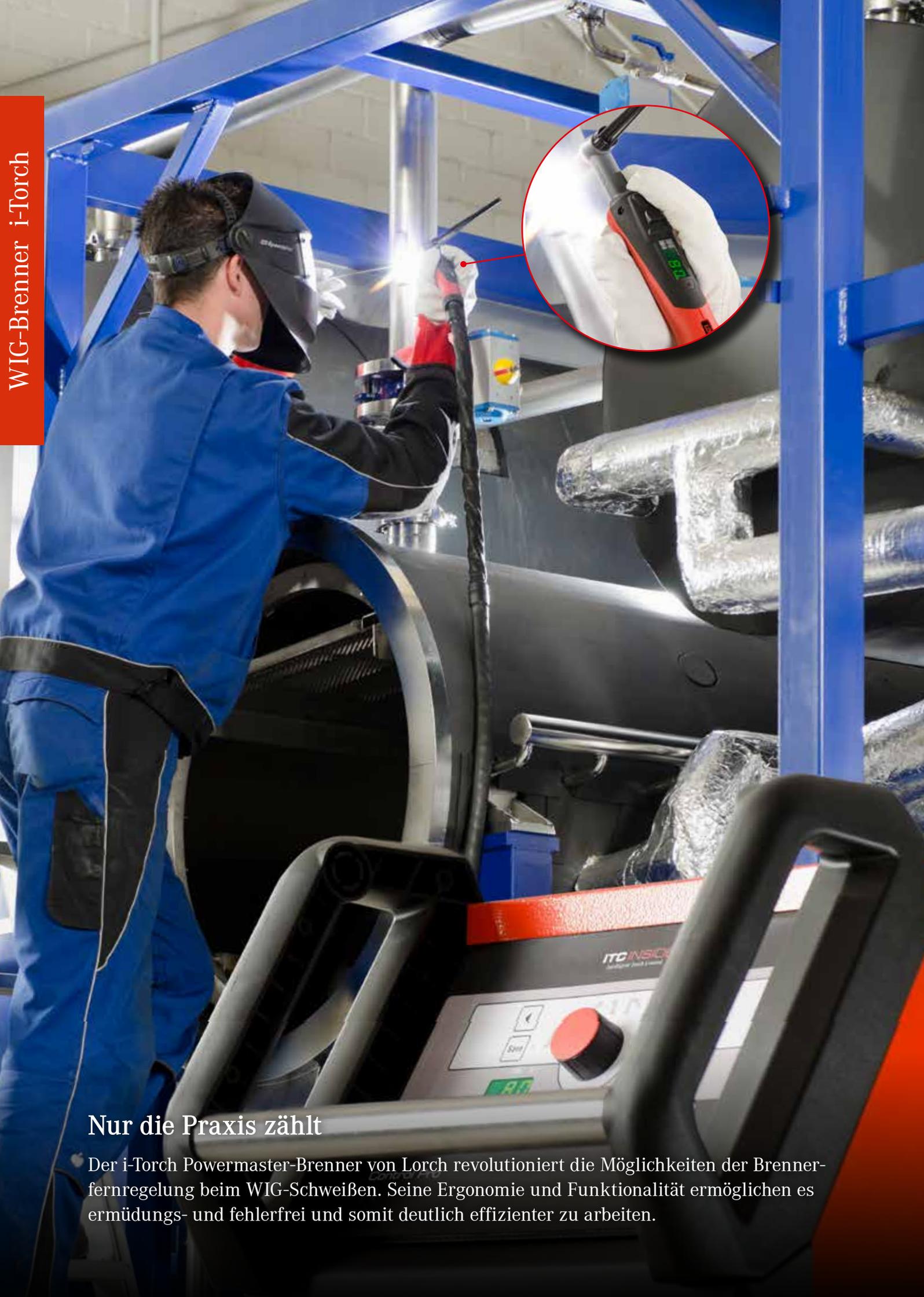
Jeder i-Torch ist serienmäßig mit HeatProtect ausgerüstet. Ein Hitzesensor sorgt für die thermische Absicherung und schützt die hochwertige Steuerungselektronik vor Überhitzung.



Durch TorchProtect (auf Wunsch in der Anlage aktivierbar) wird der angeschlossene i-Torch-Brenner automatisch erkannt und nicht mehr Strom als der für den Brenner zulässige Maximalstrom bereitgestellt, um so eine Überlastung des Brenners zu vermeiden.



Alle i-Torch-Brenner sind an Lorch-Geräten mit ITC-Inside (Intelligent Torch Control) einsetzbar. Vorteil der ITC-Technologie: sollten Sie mal keinen i-Torch zur Hand haben, kein Problem - die Anlage funktioniert weiterhin auch mit Standardbrennern.



Nur die Praxis zählt

Der i-Torch Powermaster-Brenner von Lorch revolutioniert die Möglichkeiten der Brennerfernregelung beim WIG-Schweißen. Seine Ergonomie und Funktionalität ermöglichen es ermüdungs- und fehlerfrei und somit deutlich effizienter zu arbeiten.

Die perfekte Schweißnaht fängt beim Brenner an.

a-LTG / a-LTW




Doppeldruck UpDown

i-LTG / i-LTW




Doppeldruck UpDown Powermaster

a-LTG/a-LTW	Bedienvarianten	i-LTG/i-LTW
•	Doppeldruck	•
•	UpDown	•
--	Powermaster	•
Brennercharakteristik & Zusatzfunktionen		
•	i-Torch Ergonomie	•
--	Voll-Digital	•
--	TorchProtect	•
--	HeatProtect	•
Größe 1 / Größe 2	Griffschalen	Größe 1 / Größe 2
Empfohlen für		
Einsatz möglich an allen Lorch-WIG-Anlagen. Insbesondere empfohlen für V-Serie und HandyTIG DC	Geräte-Serien	Einsatz an allen Lorch-WIG-Anlagen mit ITC-Inside: T-Serie, T-Pro Serie, TF-Pro, HandyTIG AC/DC

i-Torch Leistungsvarianten

gaskühlt	a-LTG / i-LTG 900	a-LTG / i-LTG 1700	a-LTG / i-LTG 2600
Belastung	DC 110 A AC 80 A	DC 140 A AC 100 A	DC 180 A AC 130 A
Einschaltdauer	35 %	35 %	35 %
Elektrode Ø in mm	0,5 - 1,6	0,5 - 2,4	0,5 - 4,0
Schlauchpaketlänge in m	4 / 8	4 / 8	4 / 8
Griffschale	Größe 1	Größe 1	Größe 2
als Kaltdrahtbrenner	--	--	•

wassergekühlt	a-LTW / i-LTW 3000	a-LTW / i-LTW 1800	a-LTW / i-LTW 1800 sc	a-LTW / i-LTW 4500
Belastung	DC 320 A AC 230 A	DC 320 A AC 230 A	DC 400 A AC 280 A	DC 450 A AC 360 A
Einschaltdauer	100 %	100 %	100 %	100 %
Elektrode Ø in mm	0,5 - 3,2	0,5 - 4,0	0,5 - 4,2	1,6 - 6,4
Schlauchpaketlänge in m	4 / 8	4 / 8	4 / 8	4 / 8
Griffschale	Größe 1	Größe 2	Größe 2	Größe 2
als Kaltdrahtbrenner	•	--	--	--

Lorch WIG-Standardbrenner

Gas- und wassergekühlt – von 80 A bis 450 A.



WIG-Ventil-Brenner

gasekühlt	LTV 1700	LTV 2600
Belastung	DC 150 A AC 120 A	DC 200 A AC 160 A
Einschaltdauer (ED)	60 %	60 %
Elektrode ø (mm)	0,5 - 2,4	0,5 - 4,0
Schlauchpaket-Länge (m)	4/8	4/8



WIG-Doppeldrucktasten-Brenner

gasekühlt	LTG 900-DD	LTG 900-K-DD	LTG 1700-DD	LTG 1700-K-DD	LTG 2600-DD
Belastung	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
Einschaltdauer (ED)	35 %	35 %	60 %	60 %	60 %
Elektrode ø (mm)	0,5 - 1,6	0,5 - 1,6	0,5 - 2,4	0,5 - 2,4	0,5 - 4,0
Schlauchpaket-Länge (m)	4/8/12	4/8	4/8/12	4/8	4/8/12
Griffschale	Größe 1	Größe 1	Größe 1	Größe 1	Größe 2
Klinkenstecker	--	ja	--	ja	--

wassergekühlt	LTW 1800-DD	LTW 1800sc-DD	LTW 3000-DD	LTW 4500-DD
Belastung	DC 350 A AC 250 A	DC 400 A AC 320 A	DC 320 A AC 220 A	DC 450 A AC 360 A
Einschaltdauer (ED)	60 %	60 %	60 %	60 %
Elektrode ø (mm)	0,5 - 4,0	0,5 - 4,0	0,5 - 3,2	1,6 - 6,4
Schlauchpaket-Länge (m)	4/8/12	4/8/12	4/8/12	4/8/12
Griffschale	Größe 2	Größe 2	Größe 1	Größe 2



WIG-UpDown-Brenner

gasekühlt	LTG 900-UD	LTG 900-K-UD	LTG 1700-UD	LTG 1700-K-UD	LTG 2600-UD
Belastung	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
Einschaltdauer (ED)	35 %	35 %	60 %	60 %	60 %
Elektrode ø (mm)	0,5 - 1,6	0,5 - 1,6	0,5 - 2,4	0,5 - 2,4	0,5 - 4,0
Schlauchpaket-Länge (m)	4/8/12	4/8	4/8/12	4/8	4/8/12
Griffschale	Größe 1	Größe 1	Größe 1	Größe 1	Größe 2
Klinkenstecker	--	ja	--	ja	--

wassergekühlt	LTW 1800-UD	LTW 1800sc-UD	LTW 3000-UD	LTW 4500-UD
Belastung	DC 350 A AC 250 A	DC 400 A AC 320 A	DC 320 A AC 220 A	DC 450 A AC 360 A
Einschaltdauer (ED)	60 %	60 %	60 %	60 %
Elektrode ø (mm)	0,5 - 4,0	0,5 - 4,0	0,5 - 3,2	1,6 - 6,4
Schlauchpaket-Länge (m)	4/8/12	4/8/12	4/8/12	4/8/12
Griffschale	Größe 2	Größe 2	Größe 1	Größe 2

Der Doppeldrucktasten-Brenner

Mit diesem Brenner schalten Sie den Schweißstrom präzise „Ein-Aus“ und aktivieren bei Bedarf die Zweitstromfunktion.

Schweißstrom „Ein-Aus“ _____
Zweitstrom „Ein-Aus“ _____

- **Schweißstrom:** Einmaliges Drücken der Brennentaste nach oben, der Schweißprozess beginnt. Drückt man ein zweites Mal, wird der Schweißprozess beendet.
- **Zweitstrom:** Durch das Drücken der Brennentaste nach unten wird der Zweitstrom aktiviert und der Schweißstrom in Sekundenbruchteilen auf den Zweitstrom abgesenkt. Lässt man ihn wieder los, schaltet man zurück auf den ursprünglichen Normal-Schweißstrom.

Der UpDown-Brenner

Zusätzlich zur Erst- und Zweitstrombedienung haben Sie beim UpDown-Brenner die Möglichkeit den Schweißstrom direkt am Brenner zu regeln bzw. wählen bei aktiviertem Tiptronic-Modus so die gespeicherten Jobs.

Schweißstrom „Ein-Aus“ _____
Zweitstrom „Ein-Aus“ _____
Strom „Up-Down“ _____

WIG Brennerhalter

Die Lorch Brennerhalter für WIG-Schweißanlagen helfen, den Brenner immer sicher zu lagern und erhöhen so Arbeitsplatzsicherheit und Effizienz erhöhen. Unbeabsichtigtes Tastendrücken, Beschädigungen am Brenner oder Beschädigungen durch heiße Gasdüsen gehören damit der Vergangenheit an. Erhältlich sind die Brennerhalter entweder für links- oder rechtsseitige Montage für die Anlagen der V-Serie und T-Pro Serie.



Die Z-Serie

4-mal heißer als die Sonne.
Schnell, robust, mobil.

Ein Plasmaschneidergerät wie die Z, das den Strom durch einen **Inverter** erzeugt, hat gegenüber einem Gerät mit herkömmlichem Trafo klare Vorteile. Deutlich **geringerer Energieverbrauch**, deutlich längere Standzeiten und eine weit **bessere Schnittqualität**. Und nicht zuletzt auch ein deutlich **geringeres Gewicht**.

Trafo-Anlagen in dieser Leistungsklasse wiegen in der Regel gute 100 kg. Die stemmt man in der Werkstatt wie Steinzeit-Monoliten umher oder transportiert sie auf der Baustelle mit dem Kran. Die Lorch Plasma-Schneidinverter spielen dagegen eine leichte Rolle und überzeugen durch famose Schneideigenschaften. Sie schneiden kerzengerade, kreisrund, um die Ecke, nach vorn, nach links und rechts, alle elektrisch leitenden Metalle. Auch lackierte oder beschichtete Oberflächen, selbst übereinanderliegende Bleche.

Durch **stufenlose Einstellung der Schneid- und Stromstärke** werden dünne und dicke Materialstärken mit sauberer Schnittkante bewältigt. Die **mikroprozessor-gesteuerte Plasmalogik** ermöglicht das Schneiden von Lochblechen und Gitterrosten ohne Unterbrechung.



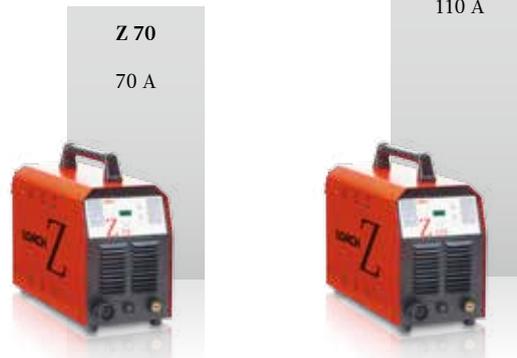
Z-Serie Werkstattwagen

Mit dem Werkstattwagen kommt die Z-Serie auf optimale Arbeitshöhe. So steht die Anlage ergonomisch richtig. Für schnelles und überaus angenehmes Arbeiten.

Die Z-Serie auf einen Blick

- mikroprozessorgesteuerte Plasmalogik
- stufenlose Leistungsregelung für eine optimal angepasste Schneidleistung
- Digitalanzeige für Schneidstrom und Luftdruck
- Luftmengenüberwachung und Lufttest-Funktion zur bequemen Druckeinstellung
- robustes Gehäuse
- berührungslose HF-Zündung
- Pilotlichtbogen für sicheres Zünden
- automatische Kühlluftnachströmung
- modernste Leistungselektronik und Lüfter-Standby-Funktion
- hoher Wirkungsgrad und geringer Energieverbrauch
- gefertigt und geprüft nach DIN EN 60974-1, mit CE- und S-Zeichen sowie IP 23

Die Leistungsvarianten



Z-Serie	Z 70	Z 110
Einstellbereich	22 - 70 A	22 - 110 A
Norm-Einschaltdauer (ED) gemessen nach deutschem Qualitätsstandard DIN EN 60974-1		
Strom bei 100% ED (40°C)	50 A	60 A
Strom bei 60% ED (40°C)	70 A	82 A
ED bei max. Strom (40°C)	60%	35%
Gerät		
Netzspannung	3 - 400 V	3 - 400 V
Zulässige Netztoleranz	+/- 10%	+/- 10%
Netzabsicherung, träge	16 A	35 A
Maße in mm (L x B x H)	650 x 260 x 470	650 x 260 x 470
Gewicht	30,5 kg	31,5 kg
Brenner	LCT 80	LCT 150

Für den perfekten Plasma-Schnitt

Plasma-Schneiden ist im Prinzip so einfach: Sie brauchen nur ein gutes Plasmaschneidergerät und Druckluft. Der Plasmalichtbogen entwickelt dann eine Temperatur von bis zu 24.000 °C. Die zugeführte Luft drückt das flüssige Material aus der Fuge. Die schnelle, konzentrierte Energieeinbringung der Z-Serie ermöglicht höchste Schnittgeschwindigkeit. Wenig Wärme, wenig Verzug und exakte Schnittkanten - auch bei dünnen Blechen.



Z-Serie Kreisschneide-Set
bestehend aus 2 Zirkelstangen 250 mm + 400 mm, 3 Zirkelspitzen, Brennerfahrwagen. Geeignet für die Brenner LCT 80 und LCT 150.



Schneidbrenner LCT 80/LCT 150
mit Zentralanschluss und Erstausrüstungsset (1 Schneidelektrode, 5 Distanzfedern, 1 Flowmeter).



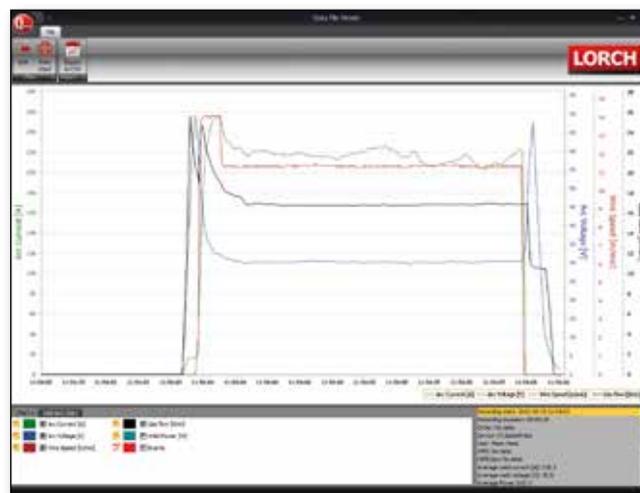
Z-Serie

Lorch Q-Data

Schweißdaten-Dokumentation endlich richtig einfach. Dokumentieren. Auswerten. Analysieren.

Dachten Sie bisher auch: Schweißdaten aufzeichnen und dokumentieren, hört sich interessant an, aber auch irgendwie aufwändig und teuer. Man dachte sofort an EDV, Kabelgewirr, kostspielige Messsensorik, aufwändige Installation. Und Sie hatten recht. Aber nur bisher. Denn nun gibt es Q-Data von Lorch, ein System das Schweißdatendokumentation so macht, wie sie sein soll: nämlich einfach einfach. Pro Maschine ein Recorder mit einer Speicherkapazität, die Sie mindestens einen ganzen Monat schweißen lässt. Dazu eine Software, die Ihren kompletten Schweißbetrieb abbildet. Und eine Datenübertragung zum PC, so wie Sie sie brauchen und zu Ihrem Betrieb passt: am einfachsten per USB, oder auch per Ethernet oder kabellos per WLAN in Ihr Firmennetzwerk. Q-Data bildet Ihre Anforderungen perfekt ab, egal was Sie wollen: ob einfach dokumentieren, weil neue Normen, wie z.B. die EN 1090 oder andere internationale Normen, es erforderlich machen, oder weil Qualitätsvorgaben Ihrer Auftraggeber es verlangen. Weil Sie einfach mehr Transparenz in Ihre Produktion bzw. Schweißbetrieb bringen oder im Detail analysieren und kontrollieren wollen, ob gemäß Ihrer betrieblichen Schweißvorgaben geschweißt worden ist.

Qualitätssicherung und Qualitätsnachweis im Schweißbereich ist ein wichtiges Thema, Lorch Q-Data macht Ihnen die Arbeit leichter. Und schont dazu noch Ihren Geldbeutel, denn eine Investition in teure, externe Sensorik ist beim Einsatz der mit LorchNet ausgestatteten Industrie-Schweißanlagen von Lorch nicht notwendig. Die intelligente Prozesstechnik der Anlagen mit voll-integrierter Mess-Sensorik liefert die Schweißdaten direkt per LorchNet an den Q-Data-Recorder.



Q-Data auf einen Blick

- ✓ Stand-alone Lösung für die Schweißdaten-Dokumentation
- ✓ robustes, industriegeeignetes Recordergehäuse
- ✓ Stromversorgung über Lorch Schweißstromquelle
- ✓ einfache, übersichtliche Bedienung mit LCD-Display
- ✓ Rückgriff auf die interne Präzisions-Messsensorik der Lorch Industrie-Schweißanlagen (interne Gassdurchflußmengenmessung optional erhältlich)
- ✓ Anzeige der Schweißparameter Strom, Spannung, Drahtvorschubgeschwindigkeit und Gasdurchflussmenge während des Aufzeichnungsvorgangs
- ✓ Möglichkeit zur Identifikation von Schweißern über RFID. Auswertbare Zuordnung von Schweißvorgängen zu einzelnen Schweißern.
- ✓ integrierter Nummernblock zur Eingabe von Auftrags-, Bauteil-, Schweißnaht- und WPS-Nummern
- ✓ Unterstützung von USB-Barcode-Scannern und anderen USB-Erfassungsgeräten
- ✓ Speicherkapazität von Schweißdaten von bis zu einem Monat im 3 Schichtbetrieb
- ✓ Datenübertragung der gespeicherten Schweißdaten per USB, Ethernet oder optional über WLAN

Q-Data Software

- ✓ einfache, moderne Benutzeroberfläche
- ✓ unbegrenzte Anzahl von Schweißanlagen und Schweißern verwaltbar
- ✓ Anlegen und Verwalten von Schweißaufgaben
- ✓ Darstellung und Ausdrucken von Schweißdaten im Kurvendiagramm
- ✓ Anzeigen der aufgenommenen Daten
- ✓ Filterung der Schweißdaten nach Schweißanlage, Schweißrecorder, Schweißer oder Schweißparameter
- ✓ Erstellung von Schweißanlagenverzeichnissen
- ✓ Erstellung von Mitarbeiterverzeichnissen mit Zuordnung der RFID-Chip-Kennung
- ✓ Standardbericht für Maschinen- und Arbeitsplatzauslastung
- ✓ Konfiguration individueller Berichte (optional)

Umgehend startklar durch „Plug & Weld“

Was bei Computern „Plug & Play“ heißt, ist bei Lorch „Plug & Weld“. Der Q-Data-Recorder wird einfach über LorchNet an die Lorch Stromquelle angeschlossen und schon kann es losgehen. Einzige Voraussetzung die Schweißdatenfunktion Ihrer Lorch-Anlage muss freigeschaltet sein. Die Geräte verstehen sich sofort. Die voll-integrierte Mess-Sensorik – auf Wunsch auch mit Gasmengenmessung – liefert zuverlässig alle wichtigen und richtigen Schweißparameter, die vom Recorder aufgezeichnet werden. Der interne Speicher reicht für drei Monate im Einschichtbetrieb oder einen Monat im Dreischichtbetrieb.



Bedienung: Einfach & funktionell

- großes LCD-Display mit context-sensitiven Direkt-Bedientasten
- Echtzeit-Wiedergabe der aufgenommenen Schweißparameter: Schweißstrom, Schweißspannung, Drahtvorschub, Gasdurchflussmenge
- Einfache Menüsteuerung
- RFID-Erkennung für vereinfachte Schweißer-Identifikation
- Nummernblock zur Eingabe von Auftrags-, Bauteil-, Schweißnaht- und WPS-Nummern



Datenerfassung leicht gemacht

Schweißdaten werden dann sinnvoll, wenn Sie im Bezug zu einem konkreten Auftrag bzw. einem konkreten Bauteil erfasst werden. Zudem helfen bei der späteren Analyse weitere Informationen, wie der Schweißung zugrundeliegende Schweißanweisung (WPS-Nummer) oder Lagezuordnung der Schweißnaht. Q-Data erleichtert Ihnen die Eingabe dieser Daten.



Über den im Bedienfeld integrierten, Nummernblock können direkt Auftrags-, Bauteil- oder WPS-Nummern eingegeben werden. Auch alphanumerische Eingaben können gemacht werden. Eine extra-Tastatur ist nicht notwendig.



Über den USB-Anschluss können auch Barcode-Scanner und Temperaturmessgeräte zur Erfassung der Vorwärmtemperatur angeschlossen werden und erleichtern so die fehlerfreie Erfassung beispielsweise von Auftrags- und WPS-Nummern.

Über den USB-Anschluss können auch Barcode-Scanner und Temperaturmessgeräte zur Erfassung der Vorwärmtemperatur angeschlossen werden und erleichtern so die fehlerfreie Erfassung beispielsweise von Auftrags- und WPS-Nummern.

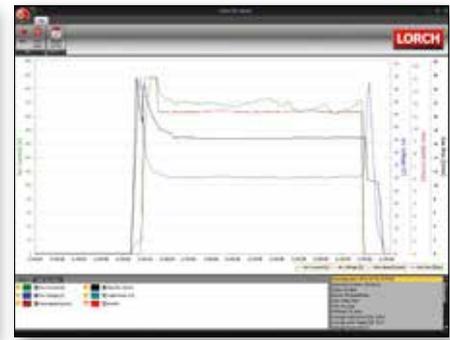
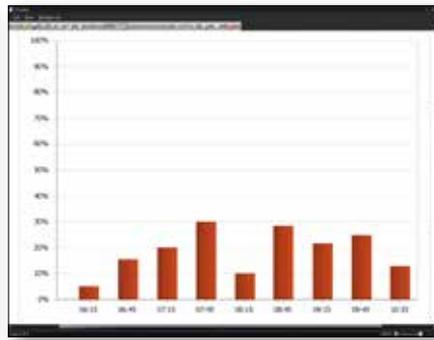
Q-Data



Schweißdaten-Dokumentation für jeden Betrieb

Q-Data ist das flexible „Plug & Weld“ – Schweißdaten-Dokumentationssystem für jede Betriebsgröße. Maschine und Recorder als perfekte Einheit, die mit oder ohne EDV-Einbindung zuverlässig ihren Dienst verrichtet und alle Schweißvorgänge präzise dokumentiert.

Ihren Schweißprozess exakt im Blick. Die Q-Data PC-Software.



Dokumentation

Die aufgenommenen Schweißdaten werden übersichtlich in tabellarischer Form dargestellt und sind über verschiedene Filter- und Suchoptionen leicht zu identifizieren.

Auswertung

Die Schweißdaten können in aggregierter Form ausgegeben und ausgewertet werden, z.B. für die Auslastung pro Maschine oder Schweißarbeitsplatz. Auch individuelle Reports können auf Wunsch optional bereitgestellt werden.

Analyse

Die einzelnen Schweißverläufe können durch einfache Diagramm-Darstellung der Strom- und Spannungsverläufe, sowie der Drahtvorschubgeschwindigkeit und der Gasdurchflussmenge analysiert werden.

Die Recordervarianten



Q-Data USB / EtherNet Standard



Q-Data USB / WLAN Wireless

Recorder	Q-Data USB / EtherNet Standard	Q-Data USB / WLAN Wireless
Gewicht	2,05 Kg	2,05 Kg
Maße in mm (L x B x H)	277,5 x 202 x 78,6	277,5 x 202 x 78,6
Speicherkapazität	800 MB	800 MB
Kompatibilität	Alle Lorich-Industrieanlagen mit LorichNet-Anschluss	
Nummernblock	•	•
Datenübertragung		
USB	•	•
EtherNet	•	--
WLAN	--	•
zusätzliche Datenerfassung		
über USB-Barcode-Scanner (optional)	•	•
über USB-Tastatur (optional)	•	•
über Nummernblock	•	•
Software		
Betriebssystem	Windows XP oder höher	Windows XP oder höher
Userverwaltung	•	•
Unbegrenzte Speicherkapazität	•	•

Einfach **intellig**

Denn Automatisieren ist kein Hexenwerk,



Modulares Baukastensystem

Bei **LorchAutomation** kaufen Sie kein Komplettsystem mit Komponenten und Funktionen, die Sie vielleicht niemals brauchen. Denn Wirtschaftlichkeit bedeutet für uns, dass Sie nur das bezahlen, was Sie auch wirklich für die Automatisierung Ihrer Schweißaufgabe benötigen. Deshalb können Sie Ihre Automatisierung genau nach Ihren Anforderungen aus dem Lorch-Baukasten zusammenstellen und jederzeit mit zusätzlichen Modul-Komponenten erweitern.

Perfekt abgestimmte Komponenten

Einer muss den Ton angeben. Die Steuereinheit **LorchControl** dirigiert virtuos das Automationsorchester. Jedes Modul – egal ob Drehtisch, Stromquelle oder pneumatische Zustellachse – kennt seinen Einsatz ganz genau. Alle spielen perfekt zusammen und bekommen Ihre Kommandos per **LorchNet-Bussystem** von der Control. Egal welches Schweißverfahren, egal welche Komponenten – hier kommt immer zusammen, was zusammen gehört.

Extrem schnelle Einführung

Geräte aufstellen, miteinander verbinden, einschalten, fertig. Die Automation ist innerhalb kürzester Zeit betriebsbereit. Das nennen wir „**Plug & Weld**“ und bedeutet für Sie das Ende der Bastelei. Sie konzentrieren sich sofort auf das Wesentliche, nämlich perfekt automatisierte Schweißnähte. Schon am ersten Tag der Inbetriebnahme kommen Sie zu echten Ergebnissen. Uns ist kein anderes System bekannt, mit dem Sie auch nur annähernd so schnell wären.

ent schweißen.

sondern eine Frage des richtigen Systems.



Individuell erweiterbar

Klar gibt es die eine oder andere spezielle Anwendung, die wir mit unserem Systembaukasten nicht komplett abdecken können. Aus diesem Grund haben wir unsere Automationslösung auch konsequent als **offenes System** ausgelegt, in das andere Komponenten integrierbar sind. So ist die LorchAutomation in der Lage, spezielle Anwendungsanforderungen zu berücksichtigen, damit Sie für sich die individuell beste Lösung erzielen können.

Schnelle Umrüstung

Kleine Losgrößen im schnellen Wechsel wirtschaftlich zu automatisieren, das ist die Herausforderung, die Zeit zur Umrüstung der kritische Faktor. Keine Minute darf verschenkt werden. Das System unterstützt jeden Handgriff optimal. Alle Einstellungen können schnell und präzise ausgeführt werden. Absolut hilfreich der **Tiptronic**-Jobspeicher in Stromquelle und Control. So hat der Schweißer die Anlage in kürzester Zeit für die anstehenden Schweißaufgaben vorbereitet.

Einfaches Bedienkonzept

Das „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept gilt auch für die Automatisierung. **3 Schritte und Sie schweißen perfekt:**

- 1. Werkstückdurchmesser auswählen**
- 2. Schweißgeschwindigkeit festlegen**
- 3. Schweißstromquelle einstellen**

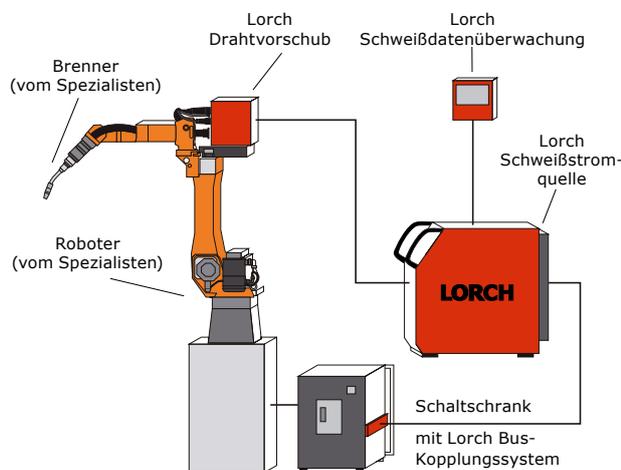
Zeitraubendes Probieren gibt es nicht. Die Vorbereitung der Anlage ist eine Frage von Minuten und die Handhabung danach für jeden Bediener ein Kinderspiel: Werkstück einlegen, Knopf drücken und der Schweißprozess beginnt.

Ready to Robot!

So automatisiert der Mittelstand.

Flexible Roboterlösungen von Lorch.

Vor allem für den Mittelstand und Kleinunternehmen eröffnen sich mit den Ready-to-Robot Lösungen von Lorch neue Perspektiven. Ein Roboter arbeitet präzise und ist, richtig integriert, gerade auch bei wechselnden Produktionsverhältnissen äußerst variabel einsetzbar. Das ermöglicht die eigene **Wettbewerbsfähigkeit** zu stärken. Möglich wird der problemlose Einstieg ins Roboterschweißen durch den Ready-to-Robot Ansatz von Lorch. Der Clou: Bei Lorch können ohne großen Abstimmungsaufwand Roboter von bekannten Herstellern, wie Fanuc, Motoman oder Kuka eingesetzt werden, wobei die Lorch-Anlage prinzipiell auch mit jedem anderen Robotersystem zusammenarbeitet. Gerade kleine und mittlere Unternehmen können so flexibel auf Standardprodukte zurückgreifen oder – im Sinne des Investitionsschutzes – bereits vorhandene Roboter und bestehendes Know-how nutzen.



Ready-to-Robot: Das perfekte Zusammenspiel von Top-Komponenten erleichtert den Automationsanstieg und sorgt für größtmögliche Flexibilität sowie optimale Schweißergebnisse.

Im Mittelpunkt der Schweißprozess.

Die Stromquellen von Lorch für WIG und MIG-MAG mit ihren innovativen Speed-Verfahren sorgen für die gewünschten Schweißergebnisse. Komplettiert wird das Technologie-Bundle durch den vorschubstarken Roboterkoﬀer sowie die professionelle Schweißdatenüberwachung und -dokumentation. Dabei ist Praktikabilität oberstes Gebot: So ist z. B. der speziell für Hohlarmeroboter entwickelte Vorschubkoﬀer, der RoboFeeder 6, leicht zu montieren und erhält die Beweglichkeit des Roboters. Die Förderung des Drahts erfolgt dabei über eine Spule oder aus dem Fass. Die eingesetzten Brenner kommen – wie die Roboter – von spezialisierten Herstellern. Das System ist grundsätzlich auch mit modernsten Push-Pull-Brennern kombinierbar, die volligital von der Stromquelle angesteuert werden.

Maximale Flexibilität.

Per analog-digitaler Schnittstelle oder per Bus-Kopplung via DeviceNet (bzw. anderer Bus-Protokolle) sind prinzipiell alle Industrieroboter mit den Lorch Stromquellen einfach und problemlos koppelbar. Die Philosophie: Die Summe der Leistungen der Spezialisten von Robotik, Stromquelle und Brenner führt für zum optimalen Schweißergebnis. Vorausgesetzt, sie sind optimal integriert und hoch kompatibel. Das ist das Ziel von Ready-to-Robot. Gerade für kleine und mittelständische Unternehmen entsteht so ein Höchstmaß an Flexibilität. Mittelständler müssen heute oft aus der Not eine Tugend machen und stricken sich ihre Lösungen selbst

– oder setzen auf Lösungen der Großindustrie. Klarer

Nachteil: Die Komponenten sind nicht miteinander im Einklang oder – weil auf Großserien ausgelegt – überdimensioniert. Mit dem

„Ready-to-Robot“-Ansatz sind die Komponenten dagegen exakt auf die häufigen Produktwechsel und kürzeren Prozesszeiten auslegbar.



System-Integration. Made by Lorch.

Der Kompetenzbereich Lorch System Integration (LSI) erarbeitet maßgeschneiderte Lösungen für mittelständische Unternehmen. Und das muss nicht unbedingt immer ein Roboter sein. Je nach Schweißaufgabe können auch Längs- und Rundnahtlösungen aus dem Lorch-Automatisierungsbaukasten zum Einsatz kommen.



LorchNet-Connector:
das neue Bus-Kopplungssystem von Lorch.
Für alle gängigen Bus-Protokolle von
DeviceNet bis EtherNet/IP.



RF-06: kompakter Vorschubkoffer für
Hohlarml-Roboter oder für Roboter mit
außenliegendem Schlauchpaket.



Q-Sys 2010: optimale Schweißdaten-
überwachung und Dokumentation.



RoboCell: schlüsselfertige
Roboterschweißzelle.

Ihre kompetenten An

Für alle Aspekte rund um das Lorch Industrie-



In Köln, Berlin, Duisburg, Heilbronn und sicher auch in Ihrer Nähe.

Über die Lorch Händlersuche finden Sie den kompetenten Lorch Vertriebspartner für Deutschland, die Schweiz oder Österreich. Übersichtlich nach Postleitzahl wird Ihnen der für Ihr Gebiet zuständige Lorch Vertragspartner genannt.

Genauso anspruchsvoll wie bei unseren Produkten gehen wir auch an die Auswahl unserer Schweißfachhändler. Grundvoraussetzung für einen Lorch Industrie-Vertriebspartner ist ein besonders hoher Anspruch an Qualität und professionelles Equipment. Denn nur Menschen die Qualität leben, können Qualität schaffen. Wenn es um Qualität geht, sind Sie hier mit Sicherheit an der richtigen Adresse.

Lorch SchweißtechnikCenter, diesen Titel tragen Vertriebspartner, die besondere Anforderungen erfüllen. Sie fungieren ähnlich wie eine eigene Werksniederlassung und stehen Ihnen in allen Belangen rund um das Schweißen kompetent zur Seite. Voraussetzung dafür ist eine ausgeprägte Fokussierung auf das Thema Schweißtechnik, sowie ein besonders hoher Qualitätsstandard in Sachen Beratung, Service und Kundendienst. Sie bieten Ihnen die notwendige Unterstützung damit Sie beim Schweißen immer das Maximale an Qualität und Produktivität herausholen können.

Ein **Lorch Regio-Partner** ist der Lorch-Vertriebspartner mit hoher Produkt-Kompetenz in Sachen Schweißen, der Sie mit Geräten, Zubehör und entsprechendem Service in Ihrer Nähe unterstützt. Nicht nur Verkauf und Vorführungen, sondern auch Reparaturen und Unterstützung während des Garantiezeitraums sind hier tägliches Geschäft. Damit befinden Sie sich und Ihr Schweißanliegen stets in besten Händen.

sprechpartner

Anlagen-Programm.



Die besten Adressen, wenn es um's Schweißen geht:
www.die-besten-schweißfachhändler.de

Lorch Industrie-Vertriebspartner

Lorch Qualitätsprogramm.
Vorsprung - Made in Germany.

Lorch Qualitätsprogramm.
Vorsprung – Made in Germany.

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

LORCH