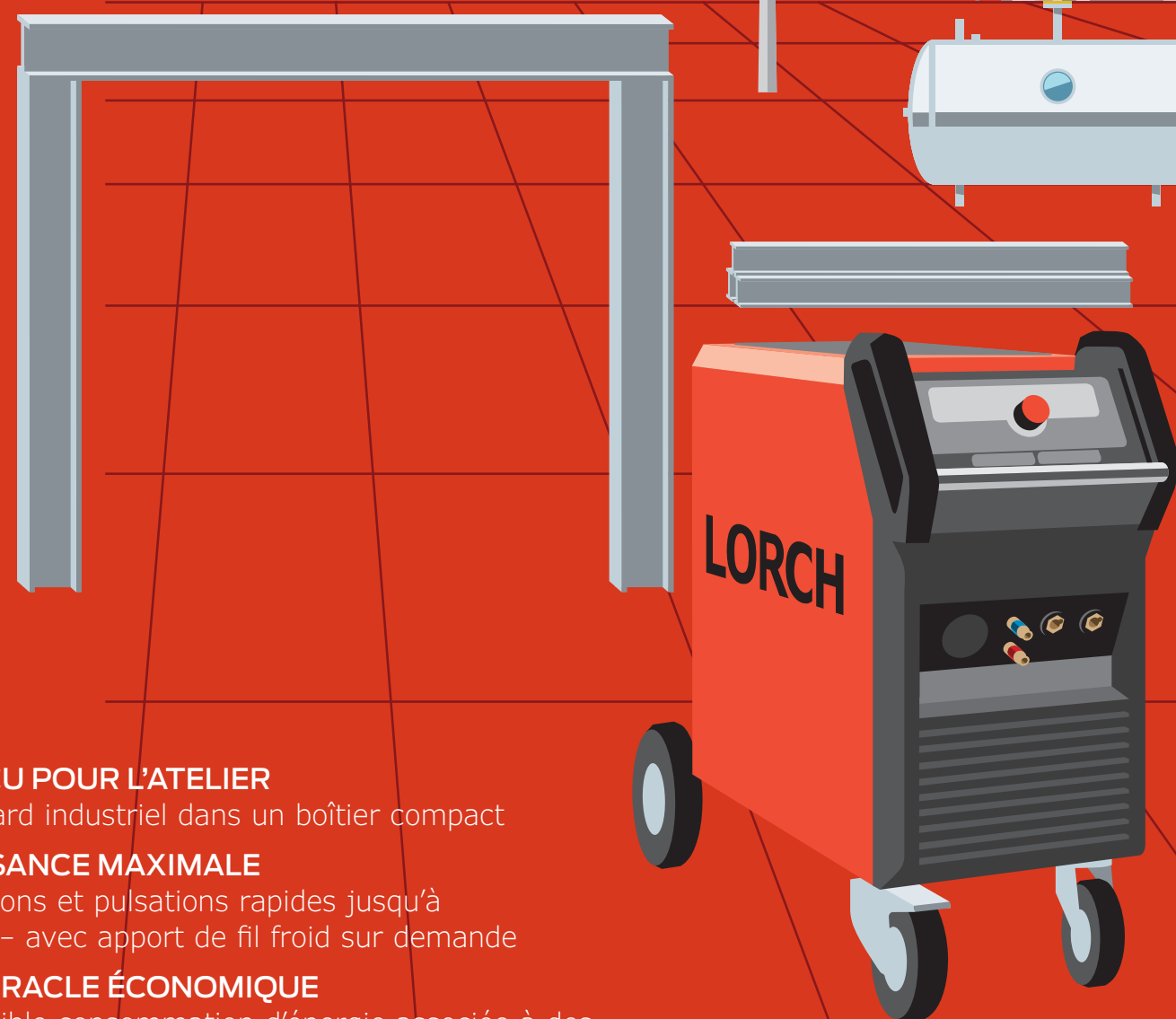


BIENVENUE DANS LE ROYAUME DU SOUDAGE TIG.



CONÇU POUR L'ATELIER

Standard industriel dans un boîtier compact

PUISSANCE MAXIMALE

Pulsations et pulsations rapides jusqu'à 2 kHz – avec apport de fil froid sur demande

UN MIRACLE ÉCONOMIQUE

Une faible consommation d'énergie associée à des caractéristiques de soudage TIG exceptionnelles

Les caractéristiques des séries T-Pro/TF-Pro

- **Excellentes propriétés de soudage TIG grâce à la technologie à onduleur.** Les onduleurs séduisent par leur grand rendement et leurs très bonnes propriétés de soudage car la technique de régulation numérique par logicielle influence considérablement le résultat de la soudure.
- **Souder par pulsations et par pulsations rapides jusqu'à 2 kHz.** La fonction pulsée intégrée de série jusqu'à 2 kHz vous offre des avantages supplémentaires lors du traitement des tôles fines.
- **Avec refroidissement à eau intégré.** La série T-Pro de Lorch à refroidissement par eau dispose du refroidissement intégré dans le boîtier compact mobile et elle convient donc parfaitement pour une utilisation mobile en atelier.
- **Commutation sur CC ou CA.** La série T de Lorch est disponible dans toutes les variantes de puissance, en version DC et AC/DC, et vous offre ainsi une flexibilité maximale.
- **TF-Pro.** Le dévidoir intégré de la TF-Pro 300 conduit le matériau d'apport de manière fiable dans le bain de fusion. Un moteur à dévidoir de qualité à 4 galets avec réducteur spécialement adapté garantit l'avance fiable du fil. L'apport de fil froid est commandé par le biais du panneau de commande amovible.



- **Intégrée dans la torche.** La situation de travail ne permet souvent pas de placer l'appareil directement à côté du soudeur. Pour pouvoir malgré tout intervenir dans le procédé de soudage et adapter l'intensité du courant, la commande à distance est une option utile. C'est pourquoi différents régulateurs à distance à main et à pédale sont disponibles, et ils peuvent être utilisés immédiatement grâce à la fonction Plug&Play.

- **Basse consommation d'énergie.** La fonction de veille assure une mise en marche et à l'arrêt des composants automatique sur votre Lorch T-Pro 250. Les capteurs thermiques surveillent la température de l'équipement et commandent le ventilateur en fonction des besoins. Cela réduit le bruit, le dégagement de poussière à l'intérieur de la machine et économise de l'énergie.

- **Fonction de pointage par intervalles.** La fonction de pointage par intervalles de Lorch réduit la déformation lors du traitement de tôles fines

- **Amorçage HF sans contact.** L'amorçage TIG se fait sans contact avec des pulsations à haute tension. L'amorçage se fait par la pression d'un bouton de sorte que l'électrode au tungstène ne touche pas la pièce. Il n'y a pas d'inclusion de tungstène dans la soudure et l'électrode est ménagée. Pour les utilisations dans des environnements sensibles aux hautes fréquences, ou sur des outils, l'amorçage peut être commuté de plus sur ContacTIG (amorçage au contact).

- **ITC (Intelligent Torch Control).** Avec la commande intelligente de la torche, l'utilisation de la torche standard ou de l'une des nouvelles torches TIG numériques de Lorch avec régulation à distance Powermaster est détectée automatiquement.

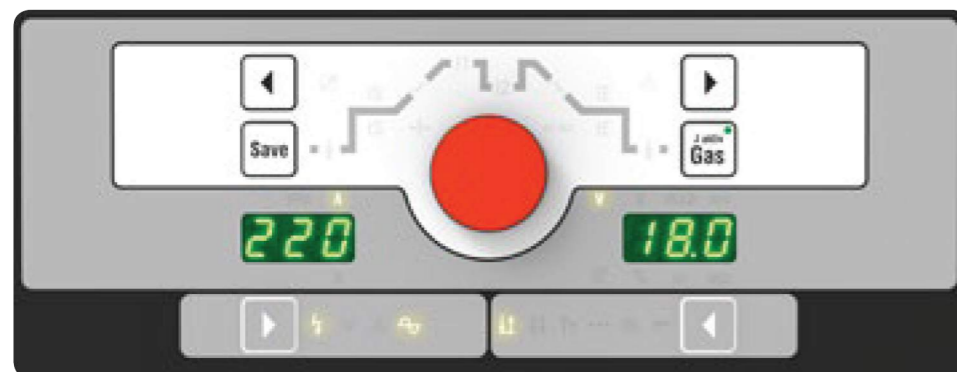
Modèles



		T-Pro 250	T-Pro 300	TF-Pro 300
Courant de soudage	A	5 - 250	5 - 300	5 - 300
Tension secteur 3~400 V		●	●	●
Concept de commande				
ControlPro		●	●	●
Variantes				
DC		●	●	●
AC/DC		●	●	●
Variantes de refroidissement				
Gaz		●	●	●
Eau		●	●	●
Équipement				
Dévidoir à 4 galets intégré pour apport de fil froid TIG		-	-	●
Panneau de commande amovible pour réglage du dévidoir		-	-	●

● Configuration ● Équipement de série

Concept de commande



ControlPro

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Guidage de commande orienté utilisateur avec symboles lumineux et commande détaillée du procédé de soudage
- Réglage continu du courant de soudage
- Commutation 2/4 temps
- Connecteur de télécommande
- Mémoire de tâches Tiptronic pour 100 tâches de soudage
- TF-Pro en plus avec panneau de commande manuel amovible pour la commande d'apport de fil froid pour soudage TIG

Points forts

Productivité TIG maximale grâce à un apport de fil froid intégré

Le dévidoir intégré du modèle TF-Pro avec panneau de commande amovible séparé et commande spéciale de fil froid guident le matériau d'apport de manière fiable dans le bain de fusion. Un moteur d'avance de qualité à 4 galets avec entraînement spécialement adapté garantit l'avance fiable du fil. La sortie de fil inclinée, orientée vers le bas et combinée au Fast Connect System (FCS) de la torche TIG à fil froid de Lorch garantit un enfillement aisé et assure un déroulement fiable du fil, y compris du fil en aluminium.



Dévidoir de qualité à 4 galets



Guidage du fil à résistance optimisée grâce au raccord de torche coudé



Panneau de commande amovible pour commander l'apport de fil froid

Refroidissement par eau avec affichage du niveau de remplissage



Pensé jusqu'au moindre détail. Dans le cas d'un système de refroidissement par circulation d'eau intégré dans les installations refroidies par eau, un coup d'œil sur l'indicateur de niveau suffit pour contrôler le niveau de liquide de refroidissement. Le remplissage se fait par la tubulure de remplissage se trouvant à l'arrière de l'appareil.

Des performances de soudage parfaites grâce à SmartBase

SmartBase, la banque de données d'experts de Lorch, commande l'arc avec virtuosité. Le guidage de l'utilisateur orienté permet une commande détaillée de la procédure de soudage par le biais de la disposition des symboles lumineux. Avec Tiptronic, sauvegardez en plus jusqu'à 100 tâches de soudure.

Caractéristiques technique

		T-Pro 250	T-Pro 300	TF-Pro 300
Courant de soudage TIG	A	5 - 250	5 - 300	5 - 300
Courant de soudage électrode	A	10 - 200	10 - 200	10 - 200
Courant FM à 100 %	(DC AC/DC) A	180 200	230 200	230 200
Courant FM à 60 %	(DC AC/DC) A	250 230	270 230	270 230
FM à I max.	(DC AC/DC) %	60 45	45 30	45 30
Tension secteur	V	3~400	3~400	3~400
Tolérance secteur admissible	%	± 15	± 15	± 15
Prot. secteur par fusibles, temp.	A	16	16	16
Dimensions (L x l x h)	mm	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755
Poids torche refroidie par gaz	(DC AC/DC) kg	43,4 45,5	43,6 45,5	52 53,5
Poids refroidissement par eau	kg	15,2	15,2	15,2