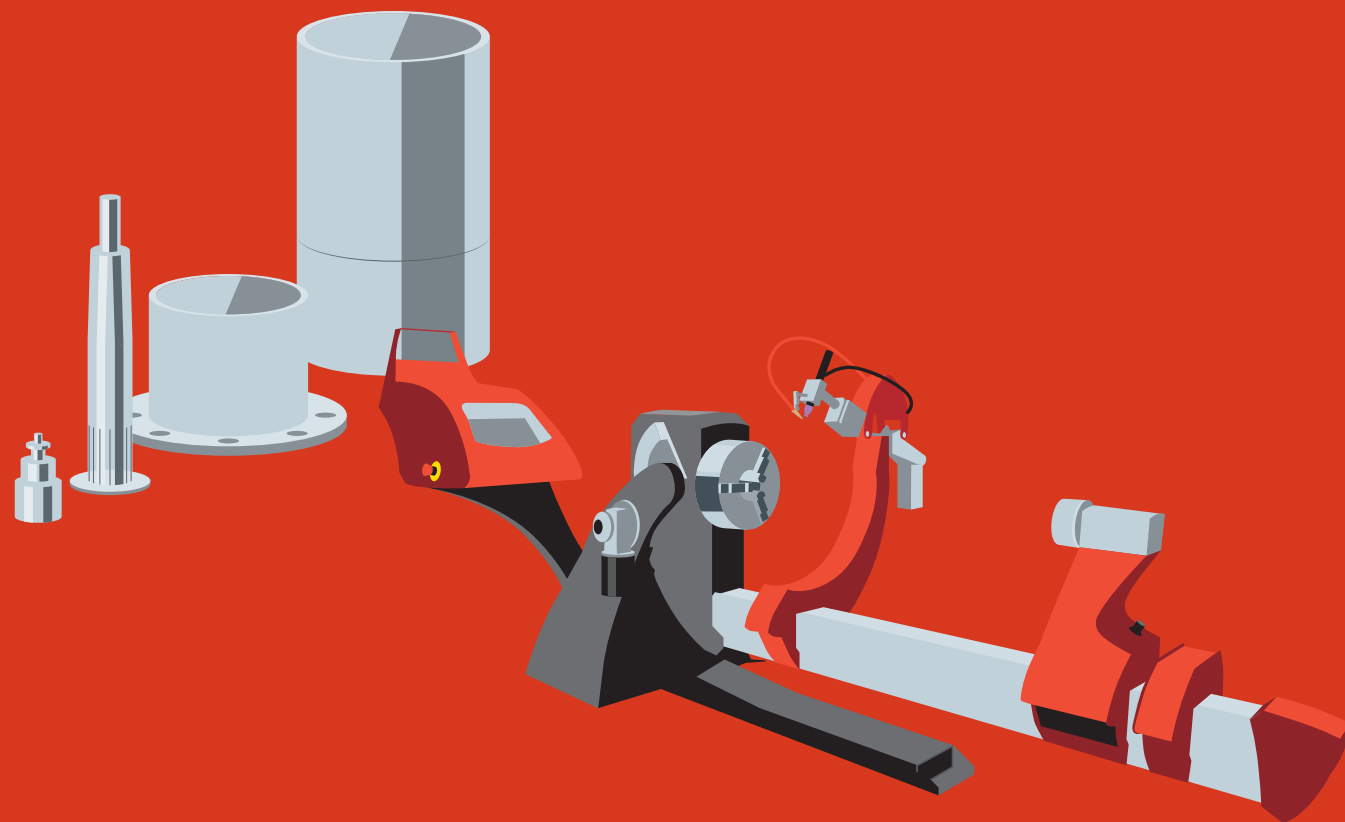


À VOS JOINTS CIRCULAIRES, PRÊT, PARTEZ !



QUALITÉ REPRODUCTIBLE

Parfaitement adaptée pour les solutions de soudage dès la taille de lot 1

TOUT SOUS LA MÊME ENSEIGNE

Lorch vous propose des composants d'automatisation, les techniques de soudage et l'optimisation des procédés

CONFIGURABILITÉ INTELLIGENTE

Allie les avantages financiers de la série à la parfaite adaptation des solutions individuelles

Les caractéristiques de la série Roundseam

- **Précise et robuste.** Construction sur cadre acier robuste avec guidage de précision pour un alignement exact.
- **Tout sous la même enseigne.** Outre l'accroissement de la productivité, le respect de la qualité exigée du cordon de soudure est et reste au centre des préoccupations dans le cadre de l'automatisation du soudage. Pour atteindre ces deux objectifs, des compétences sont nécessaires dans les deux domaines. Conformément à sa devise « Tout sous la même enseigne », Lorch procure une trajectoire directe et sûre vers l'automatisation du soudage.
- **Vaste gamme de rotation.** Soudage aisé des pièces de grands diamètres, grâce à la vaste gamme de vitesses de rotation.
- **Entraînement synchrone.** Soudage fiable des pièces non pointées, grâce à l'entraînement synchrone disponible en option.
- **Changement rapide de série.** Mémoire de programmes d'une capacité totale de 150 programmes différents et jusqu'à 50 compilations avec la commande intégrée Lorch Command Control HR06.
- **Arbre creux.** Arbre creux intégré pour l'utilisation de gaz de formation ou le soudage de pièces très longues et fines.
- **Amenée automatisée de la torche.** Production efficace de pièces de séries grâce à l'amenée pneumatique ou motorisée de la torche.
- **Le raccordement parfait.** Commande directe de la source de courant avec sélection de tâche via LorchNet.

» Automatiser avec Lorch :
Tout sous la même enseigne



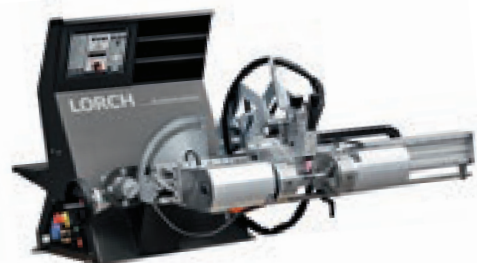
Solutions clés en main pour joints circulaires Roundseam

Qu'il s'agisse de pièces filigranes ou de petite taille ou de composants lourds et encombrants – le programme sur mesure de solutions clés en main pour joints circulaires Lorch Roundseam couvre une vaste gamme d'applications pour le soudage à joints circulaires. Les domaines d'applications typiques couvrent l'intégralité des composants symétriques rotatifs à symétrie de révolution tels que les arbres, brides, tubes, cylindres, réservoirs, chaudières et chauffe-eau d'un poids inférieur à 1 kg jusqu'à plus de 5000 kg. La grande aptitude de configuration des solutions clés en main permet ainsi une adaptation parfaite à l'application correspondante. Votre conseiller Lorch compose volontiers la solution qui vous est le mieux adaptée.



Roundseam Baseslider

L'appareil Lorch Roundseam Baseslider est un système de soudage à joints circulaires simple pour les pièces pesant jusqu'à 620 kg. Il séduit par un design robuste et son grand espace de travail entre l'axe de révolution et la base.



Roundseam Swingarm Micro

Lorch Roundseam Swingarm Micro est une solution de soudage à joints circulaires universelle et très flexible pour les petites pièces pesant jusqu'à 25 kg et exigeant une très grande précision.

Roundseam Swingarm

Lorch Roundseam Swingarm est un appareil polyvalent dans le domaine du soudage à joints circulaires pour les pièces pesant jusqu'à 270 kg. Le bras support réglable progressivement de 0 à 90° permet une position de soudage toujours optimale, comme par exemple pour le soudage de brides.



Roundseam Topslider

Lorch Roundseam Topslider est une solution d'automatisation qui remplit les exigences industrielles les plus sévères. L'installation convient à une multitude de pièces dont le diamètre peut atteindre 1500 mm, le poids 5200 kg et la longueur 16 m, comme les cylindres et les réservoirs.

Configurabilité intelligente

Toutes les solutions clés en main pour joints circulaires peuvent être configurées en fonction de l'application.

Les différentes composantes de configuration telles que la sélection de la transmission, l'amenée de la torche (pneumatique ou motorisée), la fixation de pièce ainsi qu'un entraînement synchrone offrent une solution parfaite pour la tâche de soudage prévue.



Points forts

Positionnement de torche motorisé

Avec le positionnement de torche motorisé, il est possible de souder en une seule couche dans différentes positions.



Basculement

Le basculement permet une position de soudage toujours optimale.



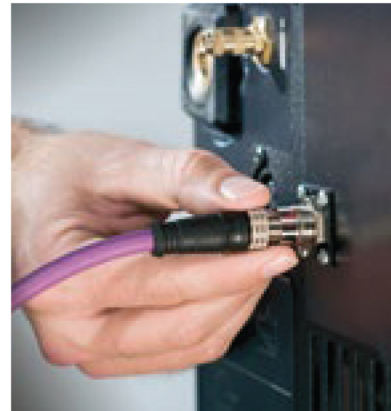
Contrepoupée avec entraînement synchrone

Grâce à la contrepoupée avec entraînement synchrone disponible en option, on évite les forces de torsion et la torsion de pièces non préalablement pointées.



Plug&Weld

Grâce au câble LorchNet, le raccordement des différents composants est simple et rapide.



Film d'application



<https://www.lorch.eu/fr/solutions/automatisation>
au chapitre : Solutions clés en main pour joints circulaires Lorch Roundseam

Concept de commande



Command Control HR06

- Structure de menu claire du déroulement avec affichage à LED
- Affichage en texte clair pour réglage des paramètres
- Affichage de la vitesse de soudage et correction
- Touches multifonctions programmables pour les fonctions souvent utilisées
- Paramètres programmables et mémoire de programmes
- Programmation séquentielle avec visualisation
- En option, commande à distance
- La compilation de maximum 7 programmes permet de souder différents cordons en une seule opération
- Mémoire de programmes pour un total de 150 programmes différents et jusqu'à 50 compilations
- Commande directe de la source de courant avec sélection de tâche via LorchNet

Caractéristiques techniques

		Roundseam Baseslider		Roundseam Swingarm Micro		Roundseam Swingarm		Roundseam Topslider	
		220 HO	620 HO	25 HO L500	25 HO L800	270 HO L1050	270 HO L1450	2200 HO D1000	5200 HO D1500
Charge	kg	220	620	25		270		2200	5200
Couple	Nm	0 - 604		0 - 196		0 - 604		0 - 2487	0 - 4477
Plage de vitesse Transmission A	Tours/min	0,02 - 11,1		0,05 - 25		0,02 - 11,1		0,01 - 5,6	
Plage de vitesse Transmission B	Tours/min	0,01 - 5,6		0,02 - 8,3		0,01 - 5,6		0,01 - 3,3	
Plage de vitesse Transmission C	Tours/min	0,01 - 3,3		0,01 - 4,2		0,01 - 3,3		0,01 - 2,4	
Écartement maximal entre les brides	mm	1500 - 6500	1500 - 12500	500	800	1050	1450	2500 - 16500	
Diamètre maximal pièce	mm	1000		340		650		1000	1500
Diamètre arbre creux	mm	48	78	28		108		78	108
Positionnement de la torche		Pneumatique		Pneumatique		Pneumatique ou motorisé		Pneumatique ou motorisé	
Programme de la mémoire		●		●		●		-	
Oscillateur		-		-		○		○	
Basculement		-		-		○		○	
Soudage de cordons longitudinaux		-		-		○		○	
Raccord de gaz de formation		○		○		○		○	
Entraînement synchrone		○		○		○		○	
Double torche		○		○		○		○	
Pointage		●		●		●		●	

● Équipement de série ○ Disponible en option