

LE BON RÉGLAGE POUR UNE MEILLEURE PRODUCTIVITÉ.



QUALITÉ REPRODUCTIBLE

Des cordons tout simplement parfaits, grâce à une vitesse de soudage stable

NOMBREUSES POSSIBILITÉS DE CONFIGURATION

Adaptation individuelle au type et à l'étendue de votre production

COMMANDE SIMPLE

Idéale pour le soudage manuel et automatisé

Les caractéristiques de la série Turn IC

- **Simplement robuste.** Construction robuste pour utilisations dans des conditions de production rudes.
- **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.
- **Grande plage de vitesses.** Traitement de divers diamètres de pièces, grâce à la vaste plage de vitesses des moteurs pas-à-pas.
- **Amenée de torche pneumatique.** Extension simple pour solution d'automatisation grâce à l'amenée de torche pneumatique (en option).
- **Basculement.** Réglage optimal de la position de soudage grâce au basculement manuel ou motorisé.
- **Rapport qualité-prix attrayant.** Grâce aux solutions intelligentes de configuration, on ne paye que ce dont on a besoin.
- **Commande simple.** La commande intégrée Lorch Command Control HR02 permet le soudage à recouvrement automatisé avec fonction « Arrêt du soudage avant la fin », pour des résultats de soudage optimaux.
- **Grand arbre creux.** Notre série de tables tournantes avec arbre creux permet le positionnement précis de pièces très longues et fines; elle est optimale pour amener le gaz de formation.
- **Plug&Weld.** Raccordement simple et rapide à la source de courant Lorch, grâce à Lorch Plug&Weld.

» Automatiser avec Lorch :
Tout sous la même enseigne



Tables tournantes Turn

Des tables tournantes servent de composants de base afin d'accéder à l'augmentation de productivité lors du soudage. Outre le soudage automatisé de joints circulaires, elles peuvent également être utilisées comme simples positionneurs de pièces lors du soudage manuel. La gamme de tables tournantes Turn IC de Lorch vous propose une vaste palette en termes de poids de pièces et de possibilités de configuration, à un rapport qualité-prix extrêmement attractif.



Turn TT 50 – 90 IC

Lorch Turn TT 50 – 90 IC est la série de tables tournantes pour petites pièces légères. En version avec table, ces appareils s'intègrent aisément dans les ateliers. Grâce au basculement manuel, il est également facile de déplacer les pièces pesant jusqu'à 90 kg.



Turn TT 370 – 520 IC

La série Lorch Turn TT 370 – 520 IC est conçue comme version indépendante pour les applications industrielles. Grâce au basculement motorisé, il est également facile de déplacer les pièces d'un poids moyen jusqu'à 520 kg.

Turn TT 1700 – 3700 IC

La série Lorch Turn TT 1700 – 3700 IC a été conçue pour les applications industrielles difficiles. Grâce au basculement motorisé, il est également facile de déplacer les pièces lourdes pesant jusqu'à 3700 kg.



Turn TT 50 – 90 HO IC

La caractéristique principale de la série Lorch Turn TT 50 – 90 HO IC est l'arbre creux. Il permet notamment le soudage optimal des pièces tubulaires, en forme de barres et à bride. Grâce au basculement manuel, il est également facile de déplacer les pièces pesant jusqu'à 75 kg.



Turn TT 370 – 620 HO IC

La caractéristique principale de la série Lorch Turn TT 370 – 620 HO IC est l'arbre creux. Il permet notamment le soudage optimal des pièces tubulaires, en forme de barres et à bride. Le basculement motorisé déplace les pièces de 370 – 620 kg sur pression de touche.

Configurabilité intelligente

Les différentes composantes de configuration telles que la sélection de la transmission, la possibilité d'amener la torche et la fixation de pièce offrent une solution parfaite pour la tâche de soudage prévue.

En option, on peut sélectionner un régulateur à distance à pédale, un raccord de gaz de formation ou un câble de raccordement supplémentaire pour la source de courant.



Points forts

Amenée de la torche

Selon l'application, l'aménée de torche peut être configurée comme version simple ou haut de gamme.



Arbre creux

L'arbre creux permet de positionner les pièces longues avec précision.



Plug&Weld

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



Soudage à recouvrement

La commande de recouvrement intégrée avec la fonction « Arrêt du soudage avant la fin » permet d'obtenir des résultats de soudage optimaux.

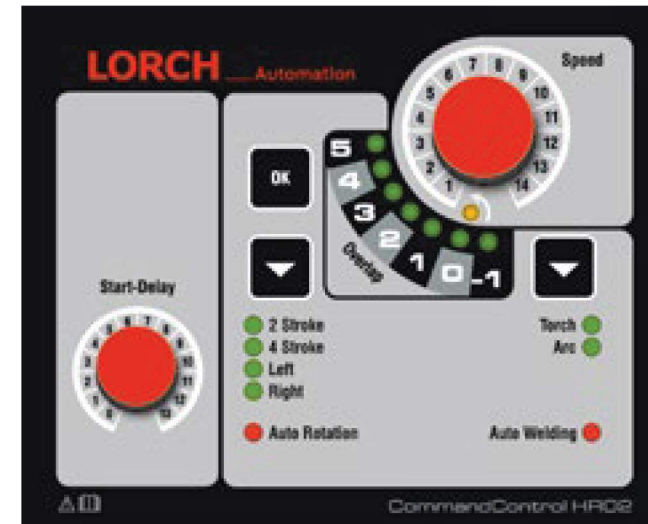


Film d'application



<https://www.lorch.eu/fr/solutions/automatisation>
au chapitre : Tables tournantes Lorch Turn IC

Concept de commande



Command Control HR02

- Structure claire du déroulement avec affichage à LED
- Réglage simple de la temporisation du démarrage grâce au régulateur à induction
- Réglage et possibilité de correction de la vitesse de soudage grâce au régulateur à induction
- Possibilité de programmer le recouvrement du soudage avec 7 angles différents, prédéfinis
- Fonction « Arrêt du soudage avant la fin » pour obtenir des résultats de soudage optimaux
- Convient au soudage automatisé et au soudage manuel
- Avec régulateur à pédale pour démarrer le déroulement
- Cycle à 2 ou 4 temps pour les applications manuelles, avec réglage de vitesse à l'aide du régulateur à induction

Caractéristiques techniques

		Turn MN IC		Turn MOT IC		Turn MOT IC		Turn HO MN IC		Turn HO MN IC	
		TT 50	TT 90	TT 370	TT 520	TT 1700	TT 3700	TT 50	TT 90	TT 370	TT 620
Charge	kg	50	90	370	520	1700	3700	50	90	370	620
Couple	Nm	0 - 79		0 - 171	0 - 504	0 - 3326	0 - 5460	0 - 241		0 - 362	0 - 639
Plage de vitesse Transmission A	Tours/min	0,07 - 16,0		0,07 - 16,0		0,01 - 4,2	0,01 - 2,8	0,08 - 20,0		0,05 - 11,4	
Plage de vitesse Transmission B	Tours/min	0,03 - 8,0		0,03 - 8,0		0,01 - 2,8	0,01 - 2,1	0,03 - 8,0		0,02 - 5,3	
Plage de vitesse Transmission C	Tours/min	0,02 - 4,0		0,02 - 4,0		0,01 - 2,1	0,00 - 1,7	0,02 - 4,0		0,01 - 2,7	
Construction		Version sur table		Modèle sur pied		Modèle sur pied		Version sur table		Modèle sur pied	
Basculement		Par échelons, manuel	Continu, manuel	Continu, motorisé	Continu, motorisé	Continu, motorisé		Continu, motorisé	Continu, motorisé	Continu, motorisé	Continu, motorisé
Basculement	°	110		90		90		110		110	
Arbre creux	mm	-		-		-		48	78	108	144
Positionnement de la torche		○*		○*		-		○*		○*	
Raccord de gaz de formation		-		○		-		○		○	

* pneumatique

○ Disponible en option