

### **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.

### **La banque de données d'experts SmartBase assure un arc optimal**

SmartBase est la banque de données d'experts de Lorch pour la commande de l'arc. Vous pouvez modifier ici vous-mêmes le paramétrage et vous avez donc toute la liberté de corriger avec précision.

### **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.

### **TipTronic**

Avec TipTronic, vous mémorisez pour chaque soudure, le réglage idéal afin de pouvoir les appeler les uns après les autres avec la torche Up-Down ou Powermaster en cas de répétition des mêmes tâches Job.

### **Fonction de soudage à l'électrode Soudage à l'électrode**

avec «Hotstart» (Surintensité au démarrage), «Anti-Stick» et régulation « Arc Force » : Le Hotstart automatique vous permet un amorçage parfait, le système Anti-Stick prévient de manière fiable le collage de l'électrode et la régulation Arc-Force soutient le procédé de soudure en cas d'électrodes difficiles.

### **Roulant avec refroidissement à eau intégré**

Le Lorch T-Pro 250 a le refroidissement à eau intégré dans le boîtier compact à roulettes et convient donc parfaitement pour l'utilisation en atelier mobile.

### **Commutation sur DC ou AC**

La série T-Pro de Lorch est disponible dans toutes les variantes de puissance en version DC et AC/DC et vous offre une flexibilité maximale.

### **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 sur la série T-Pro de Lorch, il y a différents régulateurs à distance possible, à main et à pédale qui peuvent être utilisés immédiatement grâce à la fonction Plug&Play.

## Concept de commande

### ControlPro

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Afficheur numérique volts et ampères
- Connecteur de télécommande
- TipTronic

#### Données techniques: Série T-Pro

	T-Pro 250	T-Pro 300	TF-Pro 300
<b>TIG</b>			
plage de soudage (en A)	5-250	5-300	5-300
Réglage de courant	Continu	Continu	Continu
<b>Électrode</b>			
Électrodes soudables (mm)	1,5-5,0	1,5-5,0	1,5-5,0
<b>Facteur de marche TIG CC</b>			
FM 100% (en A) - CC	180	230	230
FM 60% (en A) - CC	250	270	270
FM pour courant maxi. (en %) - CC	60%	45%	45%
<b>Facteur de marche TIG CA (uniquement postes CA)</b>			
FM 100% (en A) - CA	200	200	200
FM 60% (en A) - CA	230	230	230
FM pour courant maxi. (en %) - CA	45%	30%	30%
<b>Réseau</b>			
Tension secteur (en V)	400	400	400
Phases (50/60Hz)	3~	3~	3~
Tolérance réseau positive (en %)	15%	15%	15%
Tolérance réseau négative (en %)	15%	15%	15%
Protection du réseau par fusibles (en A)	16	16	16
Fiche secteur	CEE 16	CEE 16	CEE 16
<b>Dimensions et poids</b>			
Dimensions (Lxlxh) (en mm)	880x400x755	880x400x755	880x400x755
Poids (en kg)	60	60	67
<b>Normes et homologations</b>			
Norme	EN 60974-01	EN 60974-01	EN 60974-01
Degré de protection (EN 60529)	IP23S	IP23S	IP23S
Classe d'isolation	F	F	F
Certification	CE, S	CE, S	CE, S



Lorch T-Pro 250



EMT -  
ZA du Ballon 90300 Offemont  
tél : 33 (0)3 84 26 55 88  
Adresse mail : [contact@e-m-t.fr](mailto:contact@e-m-t.fr)