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» (démarrage à chaud), «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.

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 TF-Pro de Lorch, il y a différents régulateurs à distance à main et à pédale qui peuvent être utilisés immédiatement grâce à la fonction Plug&Play.

Roulant avec refroidissement à eau intégré
Le Lorch TF-Pro 300 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 TF-Pro de Lorch est disponible dans toutes les variantes de puissance en version DC et AC/DC et vous offre une flexibilité maximale.

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

Concept de commande

ControlPro + commande du fil froid dans le tableau de commande manuel

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Afficheur numérique volts et ampères
- Connecteur de télécommande
- TipTronic
- Tableau de commande manuel séparé pour la commande de dévidage du fil froid

Données techniques: Série T-Pro

	T-Pro 250	T-Pro 300	TF-Pro 300
TIG			
plage de soudage (en A)	5-250	5-300	5-300
Réglage de courant	Continu	Continu	Continu
Électrode			
Électrodes soudables (mm)	1,5-5,0	1,5-5,0	1,5-5,0
Facteur de marche TIG CC			
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%
Facteur de marche TIG CA (uniquement postes CA)			
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%
Réseau			
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
Dimensions et poids			
Dimensions (Lxlxh) (en mm)	880x400x755	880x400x755	880x400x755
Poids (en kg)	60	60	67
Normes et homologations			
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

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

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