

Краткий-обзор

# T-Pro 250

## Добро пожаловать в мир TIG!

- Создан для производственных цехов
- Максимальная производительность
- Экономическое чудо



## Краткий обзор

### Создан для производственных цехов

Промышленный стандарт в компактном корпусе.

### Максимальная производительность

Импульсы малой длительности до 2 кГц – по желанию со встроенной подачей проволоки.

### Экономическое чудо

Незначительное энергопотребление при выдающихся характеристиках TIG-сварки.

### Наилучшие характеристики TIG-сварки благодаря инверторной -технологии

Инверторы подкупают своей высокой эффективностью и особенно высоким качеством сварки, поскольку цифровая программная регулирующая -техника оказывает решающее влияние на результат сварки.

### Импульсная частота до 2 кГц

Серийно встроенная функция импульсов малой длительности до 2 кГц предлагает Вам дополнительные преимущества при обработке тонких листов.

### Также и со встроенным блоком водяного охлаждения

Варианты Lorch серии T-Pro с водяным охлаждением имеют систему водяного охлаждения, встроенную в компактный корпус. Тем самым они оптимально подготовлены для мобильной эксплуатации в цехах.

### Переключение с DC на AC

Аппараты Lorch серии T всех мощностных категорий доступны в исполнениях DC и AC/DC, предлагая тем самым максимальную -гибкость и при сварке алюминия.

### TF-Pro

Встроенный механизм подачи проволоки TF-Pro 300 надёжно подводит присадочный материал в сварочную ванну.

При этом 4-х роликовый привод берёт на себя задачу протяжки проволоки. Подача холодной проволоки регулируется -посредством съёмной панели управления.

## Преимущества

### Intelligent Torch Control

Интеллектуальная система управления горелкой автоматически распознаёт, используется ли стандартная горелка или новая полностью цифровая горелка Lorch i-Torch с дистанционной регулировкой Powermaster.

### Дистанционное управление

Зачастую рабочая ситуация не позволяет размещать сварочный аппарат непосредственно рядом со сварщиком. Тем не менее, управлять сварочным процессом и регулировать сварочный ток весьма помогает такая опция, как дистанционное управление. Поэтому здесь имеются разные ручные и ножные регуляторы, которые легко подключаются благодаря функции Plug&Play.

### Низкое энергопотребление

Функция режима ожидания регулирует автоматическое включение и выключение компонентов. Датчики термоконтроля контролируют температуру аппарата и управляют вентилятором в соответствии с необходимостью. Это позволяет сократить шум вентилятора, пылевую нагрузку внутри аппарата и сэкономить энергию.

### Бесконтактное высокочастотное зажигание

Зажигание TIG осуществляется бесконтактно на импульсах высокого напряжения. Зажигание осуществляется нажатием на клавишу, поэтому вольфрамовый электрод не прикасается к заготовке. Таким образом, в шов не попадают вольфрамовые включения, а электрод избегает вредных воздействий. Кроме того, для эксплуатации на участках или с инструментами повышенной высокочастотной чувствительности поджиг можно переключать на ContactTIG (контактный поджиг).

### Интервальная и точечная функция

Интервально-точечная функция Lorch сокращает коробление при обработке тонких листов.

## Концепция управления

### ControlPro

- концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- Ориентированная на пользователя панель управления со -световыми символами и детальное управление сварочным -процессом
- Бесступенчатая регулировка сварочного тока
- Переключение 2-/4-тактный режим
- Место подключения дистанционного управления
- Функция сохранения программ Tiptronic для 100 заданий сварки
- TF-Pro дополнительно с ручной съёмной панелью для -управления подачей холодной проволоки при TIG-сварке



**Технические характеристики: Серия T-Pro****T-Pro 250****T-Pro 300****TF-Pro 300**

## TIG

Св. ток (в А)	5-250	5-300	5-300
Регулировка тока	плавная	плавная	плавная

## Электрод

Св. электроды (мм)	1,5-5,0	1,5-5,0	1,5-5,0
--------------------	---------	---------	---------

## Продолжительность включения TIG DC

ПВ 100% (в А) - DC	180	230	230
ПВ 60% (в А) - DC	250	270	270
ПВ на макс. токе (в %) - DC	60%	45%	45%

## Продолжительность включения TIG AC

(только для аппаратов переменного тока)

ПВ 100% (в А) - AC	200	200	200
ПВ 60% (в А) - AC	230	230	230
ПВ на макс. токе (в %) - AC	45%	30%	30%

## Сеть

Сетевое напряжение (в В)	400	400	400
Фазы (50/60 Гц)	3~	3~	3~
Положительный допуск сети	15%	15%	15%
Отрицательный допуск сети	15%	15%	15%
Сетевой предохранитель (в А)	16	16	16
Сетевой штекер	CEE 16	CEE 16	CEE 16

## Габариты и вес

Габариты (ДхШхВ) (в мм)	880x400x755	880x400x755	880x400x755
Вес (в кг)	60	60	67

## Нормы и допуски

Стандарт	EN 60974-01	EN 60974-01	EN 60974-01
Класс защиты (EN 60529)	IP23S	IP23S	IP23S
Класс изоляции	F	F	F
Обозначение	CE, S	CE, S	CE, S