

Краткий-обзор

# V 24

**Для тех, у кого большие планы.**

- ПРЕВОСХОДНАЯ ТЕХНИКА  
ДЛЯ TIG-СВАРКИ
- РЕКОРДНАЯ  
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ TIG
- ЧРЕЗВЫЧАЙНО КОМФОРТНОЕ  
УПРАВЛЕНИЕ



## Краткий обзор

### **ПРЕВОСХОДНАЯ ТЕХНИКА ДЛЯ TIG-СВАРКИ В**

передовом промышленном дизайне.

### **РЕКОРДНАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ TIG**

Благодаря дистанционному управлению, подаче холодной проволоки и идеальной автоматизации.

### **ЧРЕЗВЫЧАЙНО КОМФОРТНОЕ УПРАВЛЕНИЕ**

С текстовым дисплеем и эргономично адаптированной панелью управления.

### **Эффективность TIG**

Превосходная техника для TIG-сварки в прочном промышленном корпусе и проверенная временем инверторная технология для оптимальной практичности и максимальной производительности.

### **Текстовый дисплей с выбором языка и Tiptronic**

Ясно структурированный пользовательский интерфейс и наклонная панель управления обеспечивают -хорошую видимость системы управления в любой ситуации и удобство управления. В зависимости от аппарата Вы можете выбрать режим сварки AC или DC, диаметр электрода и сварочный ток. В режиме Tiptronic Вы можете сохранить идеальные -настройки для каждого шва.

### **Сварка алюминия (исполнение AC/DC)**

Зажигание дуги на обратной -полярности и автоматическое образование сферы на конце вольфрамового электрода обеспечивают идеальную форму сварочной дуги при сварке алюминия. -Специальная форма переменного тока с оптимизированным балансом тока обеспечивает эффект катодной очистки и контроль сварочной ванны.

## Импульсная частота до 20 кГц

Импульсная частота до 20 кГц, предлагаемая серийно, дает дополнительные преимущества при обработке тонких листов, а также обеспечивает возможность увеличения скорости сварки при автоматизации.

## Преимущества

### В прочном несущем промышленном корпусе

Прочный корпус из металла защищает высококлассную технику внутри аппарата. Аппарат можно легко переносить благодаря имеющимся ручкам, а также и подвешивать на кране.

### 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 для аппаратов Lorch серии V имеются различные ручные и ножные дистанционные регуляторы, которыми можно пользоваться сразу же -благодаря функции Plug&Play.

### Автоматическое понижение конечного тока

Автоматическое понижение конечного тока Lorch обеспечивает чистую заварку концевых кратера.

### Низкое энергопотребление

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

### Мобильность

В мобильном исполнении аппарат серии V -приспособлен как для переноски, так и для перевозки -благодаря оснащению колёсами Trolley. Так Вы всегда -остаетесь мобильными.

## Концепция управления

### Стандарт V

- Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
- Ориентированная на пользователя панель управления со световыми символами и детальное управление сварочным процессом
- Плавная регулировка тока
- Цифровой индикатор сварочного тока и напряжения
- Текстовый дисплей с выбором языка
- Переключение 2-/4-тактный режим
- Место подключения дистанционного управления
- LorchNet, например, для управления блоком подачи холодной проволоки Feed и связь с компонентами автоматизации Lorch
- Импульс
- Функция сохранения программ Tiptronic для 100 заданий сварки



**Технические характеристики: Серия V**

	<b>V 24</b>	<b>V 24 mobil</b>	<b>V 27</b>	<b>V 30</b>	<b>V 30 mobil</b>	<b>V 40</b>	<b>V 50</b>
<b>TIG</b>							
<b>Св. ток (в А)</b>	3-240	3-240	3-270	3-300	3-300	3-400	3-500
<b>Регулировка тока</b>	плавная	плавная	плавная	плавная	плавная	плавная	плавная
<b>Электрод</b>							
<b>Св. электроды (мм)</b>	1,5-4,0	1,5-4,0	1,5-4,0	1,5-6,0	1,5-6,0	1,5-6,0	1,5-6,0
<b>Продолжительность включения TIG DC</b>							
<b>ПВ 100% (в А) - DC</b>	220	220	250	250	270	360	380
<b>ПВ 60% (в А) - DC</b>	240	240	270	300	300	400	500
<b>ПВ на макс. токе (в %) - DC</b>	60%	60%	60%	60%	60%	60%	60%
<b>Продолжительность включения TIG AC (только для аппаратов переменного тока)</b>							
<b>ПВ 100% (в А) - AC</b>	210	190	250	250	240	360	380
<b>ПВ 60% (в А) - AC</b>	230	220	270	300	280	400	500
<b>ПВ на макс. токе (в %) - AC</b>	50%	50%	60%	60%	50%	60%	60%
<b>Сеть</b>							
<b>Сетевое напряжение (в В)</b>	400	400	400	400	400	400	400
<b>Фазы (50/60 Гц)</b>	3~	3~	3~	3~	3~	3~	3~
<b>Положительный допуск сети</b>	15%	15%	15%	15%	15%	15%	15%
<b>Отрицательный допуск сети</b>	15%	15%	15%	15%	15%	15%	15%

Сетевой предохранитель (в А)	16	16	16	32	16	32	32
Сетевой штекер	CEE 16	CEE 16	CEE 16	CEE 32	CEE 16	CEE 32	CEE 32

## Габариты и вес

Габариты (ДхШхВ) (в мм)	1130x450x815	812x283x518	1130x450x815	1130x450x815	812x283x518	1130x450x860	1130x450x860
Вес (в кг)	84,6/90,5	29,4/35,1	85,0/92,0	86,4/93,6	31,0/37,0	107,6/121,5	108,7/123,2
Вес водяного охлаждения (наполненный) (в кг)	14,7	---	14,7	14,7	---	14,7	14,7

## Нормы и допуски

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