

Краткий-обзор

V 24 mobil

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

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