

NOTRE AVIS

V 30

L'équipement de soudage TIG numérique à onduleur.

- TipTronic
- Puissante
- Souder par pulsations et par pulsations rapides jusqu'à 2 kHz
- Raccord LorchNet
- Basse consommation d'énergie



En bref

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.

Boîtier industriel robuste entièrement transportable

Le boîtier robuste en métal protège la technique High-End à l'intérieur de l'équipement. L'appareil peut être pleinement transporté sur ses poignées ce qui permet de le suspendre à un palan.

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 V 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.

Raccord LorchNet

La série V de Lorch dispose d'un raccord au LorchNet. Cette interface de données numériques assure une communication standardisée et garantit que tous les composants d'un système d'automatisation Lorch se comprennent parfaitement via le Plug&Play.

Soudage de l'aluminium (variante AC/DC)

Amorçage sur pôle positif et automatique de la calotte assurent une formation parfaite de l'arc pour le soudage de l'aluminium. La forme spéciale du courant alternatif avec balance optimisée de l'intensité génère un bon effet de décapage et un bain de fusion maîtrisable.

Puissante

Une technique de procédé très moderne assure en arrière-plan un accord optimal de l'écoulement du gaz, de la formation

de l'arc et de la commande de l'intensité pendant le soudage. L'équipement atteint ici des valeurs de crête absolues pour le facteur de marche et augmente votre productivité.

Avantages

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 vous-mêmes le paramétrage et vous avez donc toute la liberté de le corriger avec précision.

Basse consommation d'énergie

La fonction de veille assure automatiquement une mise en marche et à l'arrêt des composants sur votre Lorch V 30. Les capteurs thermiques surveillent la température des composants et commandent le ventilateur en fonction des besoins. Cela réduit le bruit, le dégagement de poussière à l'intérieur de la machine et économise de l'énergie.

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.

Écran en texte clair avec choix de la langue et TipTronic

Une interface graphique clairement structurée et le panneau de commande inclinable permettent une bonne visibilité et une utilisation de la commande d'appareil. Vous choisissez en fonction de l'appareil la fonction AC ou DC, le diamètre de l'électrode ainsi que le courant du soudage. En mode TipTronic, vous pouvez alors mémoriser le réglage idéal pour chacune de vos soudures.

Réduction automatique du courant final

La réduction automatique du courant en fin de soudage de Lorch assure un remplissage propre du cratère final.

Concept de commande

Série V standard

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Réglage continu du courant
- Régulation à distance possible
- TipTronic



Données techniques: V-Serie

	V 24	V 24 mobil	V 27	V 30	V 30 mobil	V 40	V 50
TIG							
plage de soudage (en A)	3-240	3-240	3-270	3-300	3-300	3-400	3-500
Réglage de courant	Continu	Continu	Continu	Continu	Continu	Continu	Continu
Électrode							
Électrodes soudables (mm)	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
Facteur de marche							
TIG CC							
FM 100% (en A) - CC	220	220	250	250	270	360	380
FM 60% (en A) - CC	240	240	270	300	300	400	500
FM pour courant maxi. (en %) - CC	60%	60%	60%	60%	60%	60%	60%
Facteur de marche							
TIG CA (uniquement postes CA)							
FM 100% (en A) - CA	210	190	250	250	240	360	380
FM 60% (en A) - CA	230	220	270	300	280	400	500
FM pour courant maxi. (en %) - CA	50%	50%	60%	60%	50%	60%	60%
Réseau							
Tension secteur (en V)	400	400	400	400	400	400	400
Phases (50/60Hz)	3~	3~	3~	3~	3~	3~	3~
Tolérance réseau positive (en %)	15%	15%	15%	15%	15%	15%	15%
Tolérance réseau négative (en %)	15%	15%	15%	15%	15%	15%	15%
Protection du réseau par fusibles (en A)	16	16	16	32	16	32	32

Fiche secteur	CEE 16	CEE 16	CEE 16	CEE 32	CEE 16	CEE 32	CEE 32
----------------------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------

Dimensions et poids

Dimensions (Lxlxh) (en mm)	1130x450x815	812x283x518	1130x450x815	1130x450x815	812x283x518	1130x450x860	1130x450x860
Poids (en kg)	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
Poids refroidisseur à eau (rempli) (en kg)	14,7	---	14,7	14,7	---	14,7	14,7

Normes et
homologations

Norme	EN 60974-01	EN 60974-01	EN 60974-01	EN 60974-01	EN 60974-01	EN 60974-01	EN 60974-01
Degré de protection (EN 60529)	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
Classe d'isolation	F	F	F	F	F	F	F
Certification	CE, S	CE, S	CE, S	CE, S	CE, S	CE, S	CE, S