

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана (7172)727-132  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81

Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54

Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Сургут (3462)77-98-35  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес для всех регионов: [rhc@nt-rt.ru](mailto:rhc@nt-rt.ru) || [www.loweld.nt-rt.ru](http://www.loweld.nt-rt.ru)

## Сварочный аппарат полуавтомат Lorch M-Pro для MIG/MAG сварки

Функция пайки. Сварочный аппарат полуавтомат инверторный для кузовных работ.



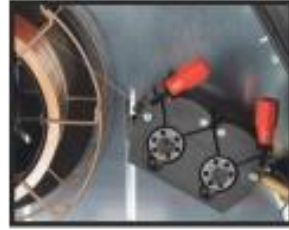
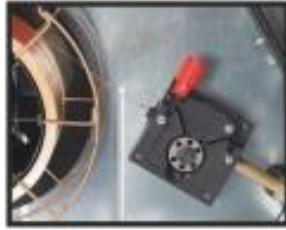
### Достоинства сварочных аппаратов полуавтоматов Lorch серии M-pro

#### Основные достоинства

Сварочные аппараты полуавтоматы Lorch M-pro отличает эффективная работа, малое энергопотребление и великолепные параметры шва. Наиболее качественные швы получаются при сварке сталей (в том числе нержавеющей). Так же хорошо сваривается алюминий.

#### Достоинства конструкции

Отличительная особенность сварочных аппаратов полуавтоматов данной серии - простое и одновременно эргономичное управление (достигается за счёт наклона подающего механизма). Надёжность конструкции. Они могут похвастаться прочностью корпуса с четырьмя габаритными колёсами, обеспечивающие устойчивость во время передвижения сварочного аппарата полуавтомата. Существует три исполнения панели управления. Исполнения отличаются различным функционалом.



съемный механизм подачи проволоки

2-роликовая подача проволоки

4-роликовая подача проволоки

В числе дополнительного оборудования, которое можно приобрести дополнительно к сварочному аппарату полуавтомату, имеются тележки, на которых перемещаются баллоны с газом. Они отличаются малыми параметрами высоты, надёжным креплением баллонов. Ёмкость тележек по желанию заказчика до 50 литров.

### Возможность пайки

Сварочные аппараты полуавтоматы «Lorch» M-го считаются оптимальным решением не только для п/а сварки, но также и **для пайки**. Пайка становится оптимальным выбором даже при сложных объёмных работах (например, при кузовных работах). Она позволяет эффективно использовать сварочные аппараты полуавтоматы при силе тока начиная от 15А. Это позволяет соединять стальные пластины толщиной от 0,5 мм, **не опасаясь таких дефектов, как прожиг и деформирование металла**.

### Синергетический принцип управления

Сварочные аппараты полуавтоматы серии M-го оснащены **синергетическим управлением** (по желанию сварщика можно выбрать и ручное управление). Специально разработанный для условий реального производства принцип «Трёх шагов до начала сварки» позволяет получать максимально эффективные решения. Работнику требуется лишь установить по таблице характеристик параметры комбинации "металл - проволока - газ". Подача сварочной проволоки подбирается электроникой в зависимости от заданного напряжения. Остальные параметры сварки (установка параметра, установка степени напряжения, точное регулирование подачи и другие) немедленно автоматически настраиваются, и регулируются электроникой в зависимости от толщины свариваемого металла. Таким образом, мы видим, что **управление** сварочным аппаратом полуавтоматом **максимально простое** и не требует от сварщика длительного обучения.

### Подача проволоки

Сварочный аппарат полуавтомат оснащён **съемным механизмом подачи проволоки**. Эта особенность серьёзно расширяет возможный список работ, облегчает сварку в условиях сварочного цеха и на монтаже, превращая аппарат в весьма **мобильное устройство**. Сварщик может отойти от аппарата на значительное расстояние, вплоть до двадцати метров. Так же сварщик легко сможет изменить позицию механизма подачи. Заправка проволоки происходит за счёт одного лишь нажатия на кнопку (которая предсказуемо расположена в том же отсеке, что и барабан с проволокой). Столь высокая точность подачи в сварочном аппарате полуавтомате способствует точной настройке прижимного механизма, минимальному изгиб проволоки, свободе её движения по направляющим. Достигается подобный эффект за счёт надёжного и продуманного до мелочей подающего механизма (может состоять из двух или из четырёх роликов). С целью облегчения движения проволоки механизм подачи в сварочном аппарате полуавтомате располагается с наклоном.

Компактное исполнение



до 5 м

Исполнение с подающим механизмом позволяет вести сварку на расстоянии до 20 м



5/10/15 м

до 5 м

## Технические характеристики сварочного аппарата полуавтомата Lorch серии M-pro

Диапазон сварки	M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
Сварка MIG/MAG, A	25–170	25–210	30–250	30–300	15–150	15–200
Ступени напряжения	6	12	12 / 21*	12 / 21*	7	12 / 21*
Сварочный газ	Mischgas	Mischgas + CO2**	Mischgas + CO2**	Mischgas + CO2**	Mischgas	Mischgas
Сварочная проволока						
Сталь, мм	0,6–0,8	0,6–1,0	0,6–1,0	0,6–1,2	0,6–0,8	0,6–1,0
Алюминий, мм	1,0	1,0–1,2	1,0–1,2	1,0–1,2	0,8–1,0	0,8–1,2
CuSi, мм	-	-	-	-	0,8–1,0	0,8–1,0
Продолжительность включения (ПВ) при температуре воздуха 25 °С						
Ток при 100 % ПВ, А	90	90	140	160	120	125
Ток при 60 % ПВ, А	110	110	170	210	145	160
ПВ при макс. токе, %	25	25	30	30	60	30
Продолжительность включения (ПВ) по стандарту DIN EN 60974-1 при температуре окружающего воздуха 40 °С						
Ток при 100 % ПВ, А	70	75	115	135	100	100
Ток при 60 % ПВ, А	85	90	140	175	120	130
ПВ при макс. токе, %	15	15	20	20	40	20
Аппарат						
Сетевое напряжение, В	1~230 /2~400	1~230 /2~400	3~400	3~400	3~400	3~400
Сетевой предохранитель инерционный, А	16	16	16	16	16	16
Размер (Д x Ш x В), мм	880 x 400 x 756	880 x 400 x 756	880 x 400 x 756	880 x 400 x 756	880 x 400 x 756	880 x 400 x 756
Масса, кг	65	69	71	80	66	68
Масса подающего, кг	-	-	20,2	20,2	-	-
Концепции управления						
BasicPlus	•	•	•	•	•	-
ControlPro	-	•	•	•	•	•
Performance	-	-	•	•	-	•

\* в сочетании с управлением Performance.

\*\* M-Pro 210 поставляется в варианте для смешанного

### По вопросам продажи и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72  
 Астана (7172)727-132  
 Астрахань (8512)99-46-04  
 Барнаул (3852)73-04-60  
 Белгород (4722)40-23-64  
 Брянск (4832)59-03-52  
 Владивосток (423)249-28-31  
 Волгоград (844)278-03-48  
 Вологда (8172)26-41-59  
 Воронеж (473)204-51-73  
 Екатеринбург (343)384-55-89  
 Иваново (4932)77-34-06  
 Ижевск (3412)26-03-58  
 Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81  
 Калуга (4842)92-23-67  
 Кемерово (3842)65-04-62  
 Киров (8332)68-02-04  
 Краснодар (861)203-40-90  
 Красноярск (391)204-63-61  
 Курск (4712)77-13-04  
 Липецк (4742)52-20-81  
 Магнитогорск (3519)55-03-13  
 Москва (495)268-04-70  
 Мурманск (8152)59-64-93  
 Набережные Челны (8552)20-53-41  
 Нижний Новгород (831)429-08-12  
 Новокузнецк (3843)20-46-81

Новосибирск (383)227-86-73  
 Омск (3812)21-46-40  
 Орел (4862)44-53-42  
 Оренбург (3532)37-68-04  
 Пенза (8412)22-31-16  
 Пермь (342)205-81-47  
 Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
 Рязань (4912)46-61-64  
 Самара (846)206-03-16  
 Санкт-Петербург (812)309-46-40  
 Саратов (845)249-38-78  
 Севастополь (8692)22-31-93  
 Симферополь (3652)67-13-56  
 Смоленск (4812)29-41-54

Сочи (862)225-72-31  
 Ставрополь (8652)20-65-13  
 Сургут (3462)77-98-35  
 Тверь (4822)63-31-35  
 Томск (3822)98-41-53  
 Тула (4872)74-02-29  
 Тюмень (3452)66-21-18  
 Ульяновск (8422)24-23-59  
 Уфа (347)229-48-12  
 Хабаровск (4212)92-98-04  
 Челябинск (351)202-03-61  
 Череповец (8202)49-02-64  
 Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес для всех регионов: [rhc@nt-rt.ru](mailto:rhc@nt-rt.ru) || [www.loweld.nt-rt.ru](http://www.loweld.nt-rt.ru)