

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 || www.loweld.nt-rt.ru

Сварочный полуавтомат Lorch серии С для MIG/MAG сварки

Полуавтомат трансформаторного типа. Синергетическое управление. Диапазон мощности 30-450А



Технические характеристики сварочного полуавтомата трансформаторного типа Lorch серии С

Сварочный полуавтомат Lorch С для MIG/MAG сварки оснащен синергетическим управлением. Настройки и подготовка к работе являются крайне простыми. Сварщику необходимо лишь задать сварочному полуавтомату комбинацию «материал/проволока/газ», остальное система регулирует сама. Аппарат быстро реагирует и тотчас автоматически предоставляет все остальные параметры благодаря синергетическому управлению.

1. Выбор режима
2. Комбинация материал/проволока/газ
3. Настройка сварочного тока
(благодаря синергетическому управлению у вас уже есть отличная предварительная настройка)



Дистанционная регулировка с горелки

Используя дистанционное управление сварочным полуавтоматом с горелки вы можете сэкономить время на постоянном перемещении от аппарата к детали и обратно для оптимальной настройки сварочных параметров. Просто используйте инновационную технологию горелки Powermaster. С ее помощью регулируйте все важные параметры прямо на панели горелки.

Преимущества сварочных полуавтоматов трансформаторного типа Lorch серии C

- Электроника Digaster с 41 ступенью мощности;
- Отличные сварочные качества MIG/MAG;
- Прочный, выдерживающий все нагрузки промышленный корпус;
- Исполнение компактное или с отдельно стоящим подающим механизмом;
- Возможность использования двух подающих механизмов;
- С водяным или газовым охлаждением – на выбор;
- Промышленный 4-роликовый привод для точной подачи проволоки;
- Возможность дистанционного регулирования с горелки Powermaster;
- Сохранение программ TipTronic для 100 сварочных задач;
- Дроссельное управление через систему активной индукции (дроссель настраивается индивидуально);
- Цифровая индикация сварочного тока и напряжения;
- Текстовый дисплей с выбором желаемого языка;
- Современная силовая электроника и функция «спящего режима» вентилятора для высокой производительности и низкого потребления энергии;
- Изготовлено и проверено согласно DIN EN 60974-1, наличие сертификата ГОСТ-Р и знаков CE и S, класс защиты IP 23.

Технические характеристики сварочного полуавтомата Lorch серии C

Диапазон сварки	C 2603	C 3003	C 3503	C 4303	C 4503
Сварка MIG/MAG, A	30–260	30–300	30–350	30–430	30–450
Ступени напряжения	41	41	41	41	41
Сварочная проволока					
Сталь , мм	0,6–1,2	0,6–1,2	0,6–1,6	0,6–1,6	0,6–1,6
Алюминий , мм	1,0–1,2	1,0–1,2	1,0–1,6	1,0–1,6	1,0–1,6
Продолжительность включения (ПВ) при температуре воздуха 25 °С					
Ток при 100 % ПВ, А	180	200	260	310	380
Ток при 60 % ПВ, А	220	260	320	380	450
ПВ при макс. токе, %	45	45	45	45	60
Продолжительность включения (ПВ) по стандарту DIN EN 60974-1 при 40 °С					
Ток при 100 % ПВ, А	160	180	240	280	360
Ток при 60 % ПВ, А	200	240	300	360	430
ПВ при макс. токе, %	35	35	40	40	50
Аппарат					
Сетевое напряжение, В	3~400	3~400	3~400	3~400	3~400
Доступные изменения напряжения сети, %	+/-15	+/-15	+/-15	+/-15	+/-15
Сетевой предохранитель инерционный, А	16	16	25	32	32
Размер (Д x Ш x В), мм	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 852	1116 x 463 x 852
Масса источника, кг	121	132	140,3	165,8	145
Масса подающего, кг	19,8	19,8	19,8	19,8	19,8

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 || www.loweld.nt-rt.ru