

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 инверторный Lorch серии P для MIG/MAG

сварки

Сварка быстрее на 30% для стали. SpeedArc в базовой комплектации. Сварочный полуавтомат инверторный 3 в одном: ручная сварка ММА, полуавтоматическая MIG/MAG, аргодуговая TIG, строжка



Технические характеристики сварочного полуавтомата инверторный Lorch серии P

Отличительной особенностью инверторных сварочных полуавтоматов Lorch серии P является **абсолютно стабильная и легко управляемая сварочная дуга**. Независимо от перепадов напряжения в сети, сварочная дуга остается неизменной. Полуавтомат работает стабильно даже при использовании удлинителей и генераторов.

Сварочный полуавтомат оснащен **синергетическим управлением**. Для подготовки к работе достаточно произвести всего 3 действия. **Простота управления** позволяет достигать высоких результатов при любых сварочных задачах даже начинающим сварщикам. Синергическое управление делает использование сварочного полуавтомата очень простым, все сварочные параметры можно регулировать по своему усмотрению.

Дополнительное преимущество инверторных сварочных полуавтоматов Lorch серии P - оснащение специальными процессами, позволяющим решать самые серьезные сварочные задачи максимально быстро и эффективно. Полуавтоматы Lorch серии P **оснащены функцией SpeedArc** уже в базовой комплектации. Эта сварка идеальна для узких стыков, экономит материал, обеспечивает более высокую прочность за счет улучшенного провара и позволяет **выполнить работу на 30 % быстрее** при сварке протяженных швов. Сварочные полуавтоматы инверторные

Lorch серии P в своей работе используют специальную функцию Quatromatic. Данная функция **предотвращает непровар** в начале сварки и **обеспечивает оптимальное заполнение кратера** в конце шва.



Стандарт

SpeedArc

Преимущества функции SpeedArc

Сварка SpeedArc быстрее на 30%. Сварка SpeedArc дает более фокусированную сварочную дугу, более высокую плотность энергии и вследствие этого более высокое давление сварочной дуги на сварочную ванну. Это ускоряет полуавтоматическую сварку MIG/MAG на 30%. Даже лист толщиной 15 мм можно сварить за один проход.

Функция SpeedArc экономит металл. Время больших углов разделки кромок уходит в прошлое. Нет необходимости в 60°, для сварочного полуавтомата инвертора Lorch серии P synergic достаточно 40°. Требуется меньше металла, меньше времени, меньше затрат.

SpeedArc дает более прочное соединение. Аппараты серии P обеспечивают лучший провар металла, чем стандартные аппараты MIG/MAG сварки.

SpeedArc прекрасно подходит для узких мест. Сфокусированная, стабильная сварочная дуга SpeedArc также идеально работает в узких стыках при большом вылете сварочной проволоки.

Посмотреть видео работы SpeedArc

Преимущества сварочных полуавтоматов инверторных Lorch серии P

- Плавная регулировка сварочного тока;
- Превосходные сварочные свойства при использовании смеси газов и CO₂;
- Чистый край шва благодаря заполнению конечного кратера;
- Превосходное повторное зажигание и всегда заостренный электрод благодаря импульсной автоматике;
- Идеальная пайка MIG;
- Сварка **SpeedArc** в базовой комплектации;
- Дополнительное оснащение специальными процессами: SpeedUp, SpeedRoot; SpeedCold;
- Прочный промышленный корпус;
- Доступен в виде компактного аппарата или с внешним блоком подачи проволоки;
- Возможны варианты сдвоенной подачи с одним или двумя внешними блоками подачи проволоки;
- Поставка с газовым или водяным охлаждением - на выбор;
- Промышленный 4-роликовый механизм подачи проволоки;
- Цифровая индикация сварочного тока и напряжения;
- Два варианта управления:
 - P basic (регулировка скорости подачи проволоки и напряжения)
 - P synergic (полностью синергическое управление и текстовый дисплей)
- Возможность ДУ на сварочной горелке Powermaster;

- Возможность оснащения горелки Push-Pull и увеличения радиуса действия горелки до 43 м
- Возможность полной автоматизации;
- Произведено и испытано по DIN EN 60974-1, наличие сертификата ГОСТ-Р и знаков CE и S, класс защиты IP 23

Технические характеристики сварочного полуавтомата инверторного Lorch серии P

Диапазон сварки	P 3000 mobil	P 3500	P 4500	P 5500
Сварка MIG/MAG, А	25–300	25–350	25–450	25–550
Регулировка напряжения	Плавная	Плавная	Плавная	Плавная
Сварочный газ	Смешанный газ + CO2	Смешанный газ + CO2	Смешанный газ + CO2	Смешанный газ + CO2
Сварочная проволока				
Сталь Ø, мм	0,6–1,2	0,6–1,2	0,6–1,6	0,6–1,6
Алюминий Ø, мм	1,0–1,2	1,0–1,2	1,0–1,6	1,0–2,4
CuSi Ø, мм	0,8–1,2	0,8–1,2	0,8–1,2	0,8–1,2
Продолжительность включения (ПВ) при температуре воздуха 25 °С				
Ток при 100 % ПВ (25 °С), А	270	285	380	500
Ток при 60 % ПВ (25 °С), А	300	325	420	530
ПВ при макс. токе (25 °С), %	65	50	50	50
Продолжительность включения (ПВ) по стандарту DIN EN 60974-1 при 40 °С				
Ток при 100 % ПВ (40 °С), А	250	260	360	400
Ток при 60 % ПВ (40 °С), А	280	300	400	500
ПВ при макс. токе (40 °С), %	50	30	30	30
Аппарат				
Сетевое напряжение, В	3~400	3~400	3~400	3~400
Доступные перепад в сети, %	+/-15	+/-15	+/-15	+/-15
Сетевой предохранитель инерционный, А	16	16	32	35
Размер (Д x Ш x В), мм	812 x 340 x 518	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 852
Масса источника, кг	34	92,8	97,3	107,3
Масса подающего, кг	-	20,2	20,2	20,2
Концепции управления				
P basic	○	○	○	○
P synergic	○	○	○	○

○ - опция

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