

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

Импульсный сварочный аппарат Lorch серии S-SpeedPulse

Струйный перенос металла в сочетании с импульсной сваркой. SpeedArc, SpeedRoot, SpeedPuls, SpeedUp - в комплектации. Тип сварки: MMA, MIG/MAG, TIG, строжка.



Импульсный сварочный полуавтомат Lorch серии S-Speed Pulse: технические характеристики

Импульсные сварочные полуавтоматы Lorch серии SpeedPuls объединяют в себе все достоинства струйного переноса металла и импульсной сварки. Получить идеальный сварочный шов стало еще проще. Преимущества импульсных сварочных полуавтоматов Lorch серии SpeedPuls:

- работа с алюминием, сталью, в т.ч с нержавеющей;
- превосходный контроль за сварочной дугой и сварочной ванной;
- практическое отсутствие необходимости доработки сварочного шва;
- высокое качество шва;
- высочайшая скорость сварки.

НОВИНКА: с 2016 года в сварочных полуавтоматах Lorch серий S и S-SpeedPuls реализована возможность регулировки динамики сварочной дуги - функция ХТ (запатентовано Lorch). Благодаря регулировке динамики процесс сварки становится еще более стабильным. ХТ объединяет все лучшие характеристики, что создает более простую, комфортную, лучшую в управлении импульсную сварку с регулировкой напряжения.

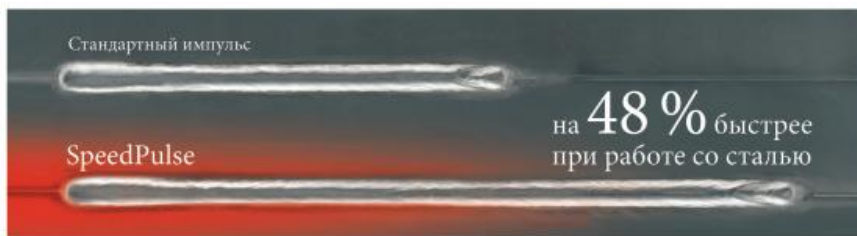
- Улучшенная сварка зазоров путем изменения вылета электрода

- Активное противодействие отклонениям дуги путем уменьшения длины дуги (уменьшая расстояние горелка - деталь)
- Лучший контроль при сварке в ограниченном пространстве: угловые соединения и тд.
- Стабильность без скачков напряжения/тока
- Малое образование брызг
- Без слышимых изменений частоты
- При SpeedPulse XT – умеренная регулировка длины дуги
- Простой и удобный процесс сварки
- Уменьшение затрат на обработку детали после сварки

Возможность регулировки длины и динамики сварочной дуги, в частности сам процесс XT доступны во всех моделях импульсных сварочных полуавтоматов серий Lorch S и Lorch S-SpeedPuls изготовленные с 2016 года.

Импульсный сварочный полуавтомат Lorch SpeedPuls работает со сталью

Легкие настройки работы импульсного сварочного полуавтомата Lorch SpeedPuls позволяют даже новичкам получать идеальное качество сварочных соединений. Скорость работы на импульсных сварочных полуавтоматах Lorch SpeedPuls выше на 48%.



Импульсные сварочные полуавтоматы Lorch SpeedPulse объединяют в себе **преимущества дуги со струйным переносом и импульсной дуги**. Перенос материала при работе импульсного сварочного полуавтомата почти непрерывный, без коротких замыканий при тонком и среднем переносе капель металла. Это означает практически **полное отсутствие брызг и доработки** при максимальной производительности наплавки во всем рабочем диапазоне. Если при стандартной импульсной сварке с каждым импульсом передается только одна капля, SpeedPulse обеспечивает почти **постоянный перенос капель на деталь**. Благодаря струйному переносу металла, работа на импульсном сварочном полуавтомате Lorch SpeedPulse **быстрее на 48 %**. Кроме того, вы значительно экономите на сварочной проволоке. Она используется эффективнее. Вы также можете оснастить импульсный аппарат Speed-процессами: **SpeedArc, SpeedRoot, SpeedUp**.

Краткое описание импульсных сварочных полуавтоматов Lorch серии S-SpeedPulse

Инверторная технология с импульсной сварочной дугой,
плавная регулировка сварочного тока;

Работа импульсного сварочного полуавтомата с режимом SpeedPulse быстрее на 48 %;

Функция **SpeedTwinPuls для работы с алюминием** в серийном исполнении;

Возможность установки опций: SpeedArc, SpeedUp, SpeedRoot, SpeedCold;

Сварочная дуга SpeedPulse в два раза снижает шумовую нагрузку, так как она работает тише примерно на 10 дБ;

Превосходная работа и визуальность сварочной дуги («эффект иглы»);

Лучший и **более глубокий провар**;

Высокая **экономичность работы** импульсного сварочного полуавтомата за счет высокой скорости сварки;

Сохраняются все преимущества импульсной сварки;



Вертикальный шов снизу вверх



Вертикальный шов со SpeedUp

Незначительная теплопередача:

- Для лучшего качества шва;
- Минимальной (угловой) деформации;
- Минимального выгорания сплава;

Прочный промышленный корпус импульсного сварочного полуавтомата;

Сварочный полуавтомат представлен в виде компактного аппарата и с внешним блоком подачи проволоки;

Возможны варианты сдвоенной подачи с одним или двумя внешними блоками подачи проволоки;

Импульсный сварочный полуавтомат представлен с газовым или водяным охлаждением;

Концепция управления «Три шага до начала сварки»;

Промышленный 4-роликовый механизм подачи проволоки;

Текстовый дисплей с выбором языка;

Цифровая индикация сварочного тока и напряжения;

TiPtronic для сохранения в памяти до 100 сварочных заданий;

Импульсный сварочный полуавтомат оснащен функцией Quatromatic;

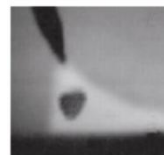
Возможность в 4-тактном режиме горелки вызова с горелки до трех программ работы;

Возможность ДУ на сварочной горелке Powermaster;

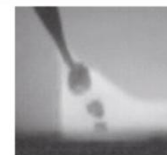
Возможность дополнительного оснащения полуавтомата горелкой Push-Pull и удаления от источника на 43 м.

Возможность полной автоматизации;

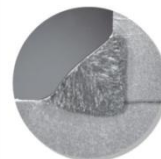
Произведено и испытано по DIN EN 60974-1, наличие сертификата ГОСТ-Р и знаков CE и S, класс защиты IP 23.



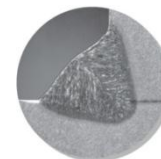
StandardPulse



SpeedPulse

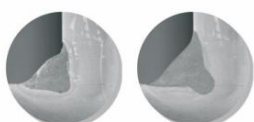


StandardPulse



SpeedPulse

Преимущества функции SpeedArc



Стандарт

SpeedArc

Сварка SpeedArc быстрее на 30%. Сварка SpeedArc дает более фокусированную дугу, более высокую плотность энергии и вследствие этого более высокое давление сварочной дуги на сварочную ванну. Это ускоряет 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 импульсного сварочного полуавтомата достаточно 40°. Требуется меньше металла, меньше времени, меньше затрат.

SpeedArc дает более прочное соединение. Импульсные сварочные полуавтоматы Lorch серии SpeedPuls, оснащенные функцией SpeedArc, 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.

Технические характеристики импульсного сварочного полуавтомата Lorch серии S-SpeedPuls

Диапазон сварки	S 3 mobil SpeedPulse	S 3 SpeedPulse	S 5 SpeedPulse	S 8 SpeedPulse
Сварка MIG/MAG, А	25–320	25–320	25–400	25–500
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	0,6–1,2	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	280	280	350	500
Ток при 60 % ПВ (25 °С), А	320	320	400	500
ПВ при макс. токе (25 °С), %	75	75	75	100
Продолжительность включения (ПВ) по стандарту DIN EN 60974-1				
Ток при 100 % ПВ, А	250	250	320	400
Ток при 60 % ПВ, А	270	270	350	500
ПВ при макс. токе, %	34	35	50	60
Аппарат				
Сетевое напряжение, В	3~400	3~400	3~400	3~400
Доступные перепад в сети, %	+/-15	+/-15	+/-15	+/-15

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