

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

Сварочные горелки Lorch Push-Pull для полуавтоматической MIG/MAG сварки

Газовое и водяное охлаждение
Мощность 270-350А



Технические характеристики сварочной горелки Lorch серии Push-Pull для MIG/MAG сварки

При использовании принципа **Push-Pull** блок подачи проволоки для аппарата MIG/MAG работает с дополнительным натяжителем в сварочной горелке. За счет этого даже для мягкой алюминиевой проволоки расстояние подачи может составлять 8 м, при использовании блока подачи проволоки – более 20 м. С помощью промежуточного привода расстояние между источником тока и сварщиком достигает 43 м при **абсолютно надежной и точной подаче проволоки**. Для безупречного сварочного процесса важна точная синхронизация используемых блоков подачи проволоки, благодаря чему исключаются истирание и деформация проволоки. Это согласование обеспечивается источником сварочного тока с помощью дополнительного расширения Push-Pull. Таким образом, отпадает необходимость в сложных и к тому же затратных внешних дополнительных системах управления.

Стандартное управление Push-Pull

При аналоговом управлении блок подачи проволоки на источнике сварочного тока и дополнительный натяжитель на сварочной горелке работают согласованно друг с другом. В основе сварочного процесса неизменно лежат заданные параметры. Данный вариант управления Push-Pull позволяет обеспечить максимальный радиус действия для сварочной горелки 28 м (включая промежуточный шланговый пакет).

Для максимальной точности полностью цифровое управление Push-Pull

Применяемые блоки подачи проволоки работают синхронно. Во время сварки отслеживается равномерность подачи и все отклонения автоматически исправляются. Цифровое расширение Push-Pull рассчитано максимум на три блока подачи, и поэтому применяется в виде чистого варианта Push-Pull (с длиной до 28 м) или в виде Push-Pull с промежуточным блоком и радиусом действия до 43 м. Полностью цифровое управление Push Pull обеспечивает оптимальный результат работы сварочной горелки. И этот результат убеждает абсолютно.

Преимущества сварочной горелки Lorch серии Push-Pull для MIG/MAG сварки

- Особенно бережное обращение с мягкой проволокой;
- Проволока выпрямляется;
- Значительно снижается истирание в шланговом пакете;
- Истирание в 10 раз меньше;
- Повреждение проволоки значительно меньше при непрерывной сварке;
- Более длительный срок службы.

Технические характеристики сварочной горелки Lorch серии Push-Pull

Сварочная горелка Push-Pull	С газовым охлаждением ML 3600 PM	С водяным охлаждением MW 5400 PM
Ток, CO ₂ /смесь, А	270/250	350/320
Продолжительность включения (ПВ), %	60	100
Проволока Ø, мм	0,8–1,6	0,8–1,6
Длина шлангового комплекта, м	6/8	6/8

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