

NOTRE AVIS

T-Pro 300

Qualité TIG industrielle, dans une carrosserie compacte et mobile.

- Excellentes caractéristiques de soudage TIG
- Roulant avec refroidissement à eau intégré
- ITC (Intelligent Torch Control)
- Souder par pulsations et par pulsations rapides jusqu'à 2 kHz
- Basse consommation d'énergie



En bref

Excellentes propriétés de soudage TIG grâce à la technologie à onduleur

Les onduleurs séduisent par leur grand rendement et leurs très bonnes propriétés de soudage car la technique de régulation numérique par logicielle influence considérablement le résultat de la soudure.

La banque de données d'experts SmartBase assure un arc optimal

SmartBase est la banque de données d'experts de Lorch pour la commande de l'arc. Vous pouvez modifier ici vous-mêmes le paramétrage et vous avez donc toute la liberté de corriger avec précision.

Souder par pulsations et par pulsations rapides jusqu'à 2 kHz

La fonction pulsée intégrée de série jusqu'à 2 kHz vous offre des avantages supplémentaires lors du traitement des tôles fines.

TipTronic

Avec TipTronic, vous mémorisez pour chaque soudure, le réglage idéal afin de pouvoir les appeler les uns après les autres avec la torche Up-Down ou Powermaster en cas de répétition des mêmes tâches Job.

Fonction de soudage à l'électrode

Soudage à l'électrode avec «Hotstart» (démarrage à chaud), «Anti-Stick» et régulation « Arc Force » : Le Hotstart automatique vous permet un amorçage parfait, le système Anti-Stick prévient de manière fiable le collage de l'électrode et la régulation Arc-Force soutient le procédé de soudure en cas d'électrodes difficiles.

Roulant avec refroidissement à eau intégré

Le Lorch T-Pro 300 a le refroidissement à eau intégré dans le boîtier compact à roulettes et convient donc parfaitement pour l'utilisation en atelier mobile.

Commutation sur DC ou AC

La série T-Pro de Lorch est disponible dans toutes les variantes de puissance en version DC et AC/DC et vous offre une flexibilité maximale.

Intégrée dans la torche

La situation de travail ne permet souvent pas de placer l'appareil directement à côté du soudeur. Pour pouvoir malgré tout intervenir dans le procédé de soudage et adapter l'intensité du courant, la commande à distance est une option utile. C'est pourquoi sur la série T-Pro de Lorch, il y a différents régulateurs à distance à main et à pédale qui peuvent être utilisés immédiatement grâce à la fonction Plug&Play.

Avantages

ITC (Intelligent Torch Control)

Grâce à l'Intelligent Torch Control (ITC), la commande intelligente de la torche de Lorch, la série T-Pro détecte si une torche standard est insérée ou si le travail se fait avec des torches Lorch de la nouvelle génération. Elle apporte des fonctions de protection étendues et plus de confort au soudeur.

Fonction de pointage par intervalles

La fonction de pointage par intervalles de Lorch réduit la déformation lors du traitement de tôles fines.

Basse consommation d'énergie

La fonction de veille assure automatiquement une mise en marche et à l'arrêt des composants sur votre Lorch T-Pro 300. Les capteurs thermiques surveillent la température de l'équipement et commandent le ventilateur en fonction des besoins. Cela réduit le bruit, le dégagement de poussière à l'intérieur de la machine et économise de l'énergie.

Amorçage HF sans contact

L'amorçage TIG se fait sans contact avec des fréquences à haute tension. L'amorçage se fait par la pression d'un bouton de sorte que l'électrode au tungstène ne touche pas la pièce. Il n'y a pas d'inclusion de tungstène dans la soudure et l'électrode est ménagée. Pour les utilisations dans des environnements sensibles aux hautes fréquences, ou sur des outils, l'amorçage peut être commuté sur ContactTIG (amorçage au contact).

Concept de commande

ControlPro

- ControlPro
- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Afficheur numérique volts et ampères
- Connecteur de télécommande
- TipTronic



Données techniques: T-Pro-Serie**T-Pro 250****T-Pro 300****TF-Pro 300**

TIG

plage de soudage (en A)	5-250	5-300
Réglage de courant	Continu	Continu

Électrode

Électrodes soudables (mm)	1,5-5,0	1,5-5,0
---------------------------	---------	---------

Facteur de marche TIG CC

FM 100% (en A) - CC	180	230
FM 60% (en A) - CC	250	270
FM pour courant maxi. (en %) - CC	60%	45%

Facteur de marche TIG CA (uniquement postes CA)

FM 100% (en A) - CA	200	200
FM 60% (en A) - CA	230	230
FM pour courant maxi. (en %) - CA	45%	30%

Réseau

Tension secteur (en V)	400	400
Phases (50/60Hz)	3~	3~
Tolérance réseau positive (en %)	15%	15%
Tolérance réseau négative (en %)	15%	15%
Protection du réseau par fusibles (en A)	16	16
Fiche secteur	CEE 16	CEE 16

Dimensions et poids

Dimensions (Lxlxh) (en mm)	880x400x755	880x400x755
Poids (en kg)	60	60

Normes et homologations

Norme	EN 60974-01	EN 60974-01
Degré de protection (EN 60529)	IP23	IP23
Classe d'isolation	F	F
Certification	CE, S	CE, S