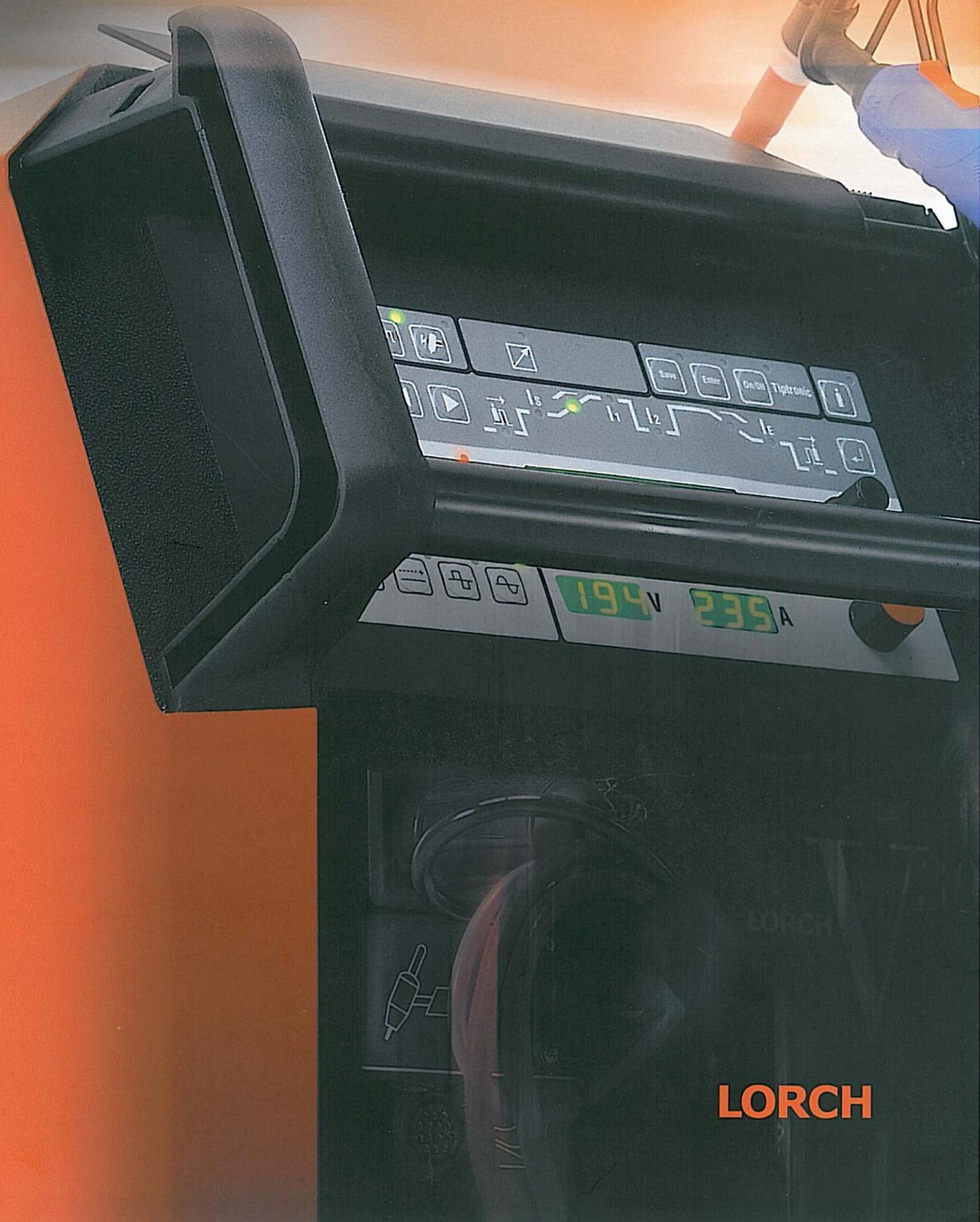


Die wahren digitalen WIG-Inverter.
Forschung und Entwicklung
für WIG-Schweißer.



LORCH



An diesen WIG-Anlagen müssen sich jetzt
alle anderen
messen.

Das Wissen
der besten WIG-Schweißer der Welt.
ist in ihrer Parameter-Datenbank
hinterlegt.

Grundsätzliches:

Die neue V – keine Preislisten-Tricks.

Die V gibt es als V24, 27, 30, 40, 50.

Hängt man hinten eine 0 dran, ergibt sich die Amperezahl. Alle denkbaren Optionen, die manch einer tief in der Preisliste versteckt, sind eingebaut. Jede V ist voll ausgestattet. Sie wählen lediglich Amperezahl, DC oder AC/DC. Und wer will, erhält auch bei der V24 und V27 die Wasserkühlung. Das wär's.

Was nicht gut zündet, gehört an den Galgen.

Alle versprechen es. Tiefe Schwüre – aber 80 % aller täglich im Einsatz befindlichen WIG-Anlagen zünden nicht richtig. Obwohl so entstehende Wolframeinschlüsse das K.O. jeder WIG-Naht sind. Na denn viel Spass - Profi. Dagegen die neue V: Sie besitzt eine völlig neue Hochfrequenz-Zündung. Ein Masterprozessor und nicht das übliche Signal Lichtbogenspannung bittet um den Hochspannungs-Impuls. Sie müssen die neue V einfach mal zünden, dann ist manches von gestern und die Elektrode bleibt von heute.

Wie man mit einem AC Inverter Freunde gewinnt.

Täglicher Ärger. Eine CNC-Maschine fühlt sich von Ihrer Arbeit gestört, die Radios der Umgebung übertragen krachend das Hämmern der Anlage. Und die Menschen in Ihrer Nähe warten darauf, dass Sie endlich aufhören. Vorbei und vergessen. Ein genialer Wechselrichter ohne störende HF-Unterstützung führt den Lichtbogen zum leisen, perfekten Ergebnis.

Die Entdeckung der Stille.

Ruhe herrscht im Lichtbogen. Gestartet bei 3 Ampere stufenlos hinauf zur Leistungsgrenze. Die 100 kHz-Taktfrequenz erbringt eine so niedere Stromwelligkeit, dass Lichtbogen-Ruhe und Stabilität Ihre Arbeit begleiten. Hinzu kommt noch eine deutliche AC-Lärmreduktion dank der neu entwickelten Stromform „dB down“. Das Labor sagt: die V ist 40 % leiser.

Treiben Sie's an der Spitze.

Sie geben der V Ihren Elektroden-Durchmesser bekannt und die Kalotten-Automatik richtet ständig via Wechselstrombalance die Elektrode in Idealform. Wer es gern spitzer hat, betätigt kurz die Bedienerführung. Die Wurzel wird noch exakter erfasst und die Nahtgeometrie ist optimaler.

Dieser Rechteckstrom ist die Härte.

Ehrlich lauter als der sinusartige Strom – doch starr und stabil für die höchsten Geschwindigkeiten, ideal im Tankbau und bei starkem Material. Wer's hat, will nie mehr ohne.

Pulsen. Und tippen Sie speichern.

Woanders heißt das alles Aufpreis dick. Bei der V bestimmen Sie beim Pulsen frei Ihre Parameter bis zu einer Frequenz von 2 kHz. Dank weniger Wärme beherrschen Sie die Wurzel, Schmelzbad und Zwangslagen klar besser.

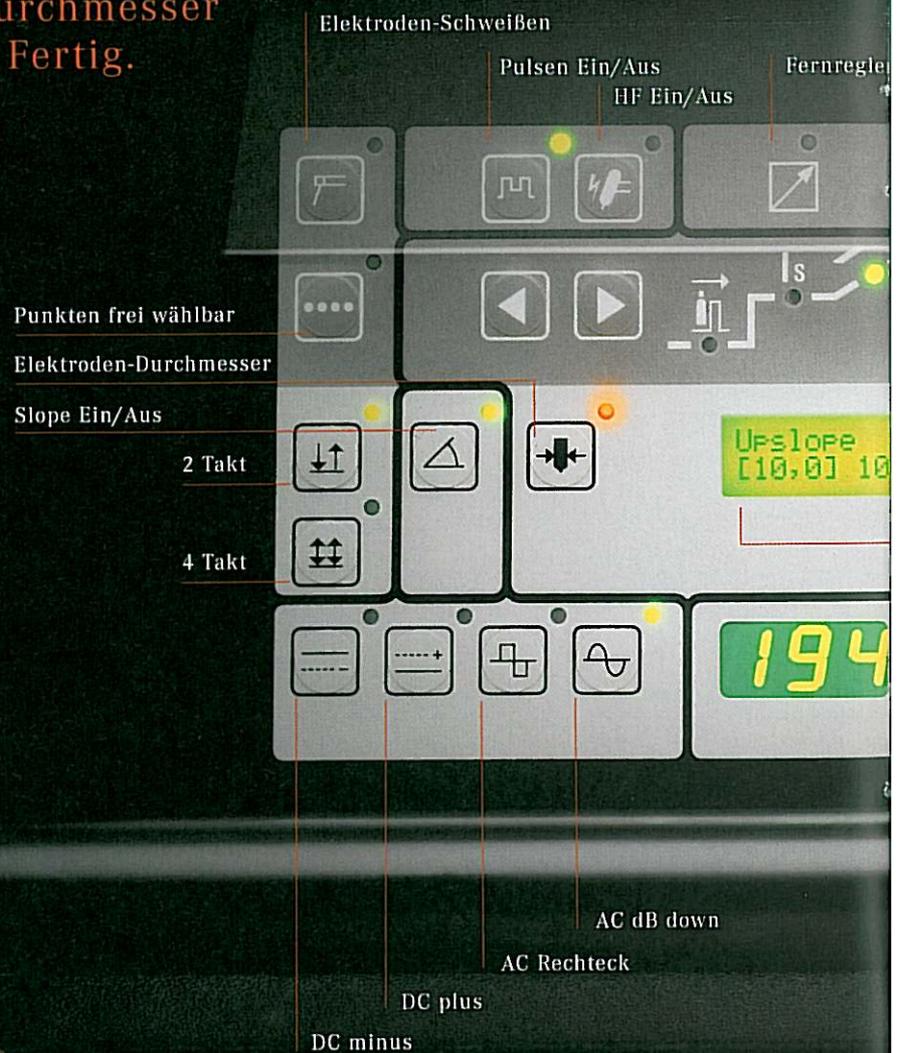
Dazu die Tiptronic. Mit einem Tastendruck speichern Sie sämtliche Werte einer wiederholenswerten Arbeit. Ob am Brenner oder an der Anlage. Bis zu 100 Jobs sind abrufbereit.

Übrigens: Digital hat John V. Atanasoff im Jahr 1940 erfunden.
Die neue V ist selbstverständlich voll digital.
Hersteller, die diese Technik noch besonders hervorheben,
erscheinen heute verdächtig.

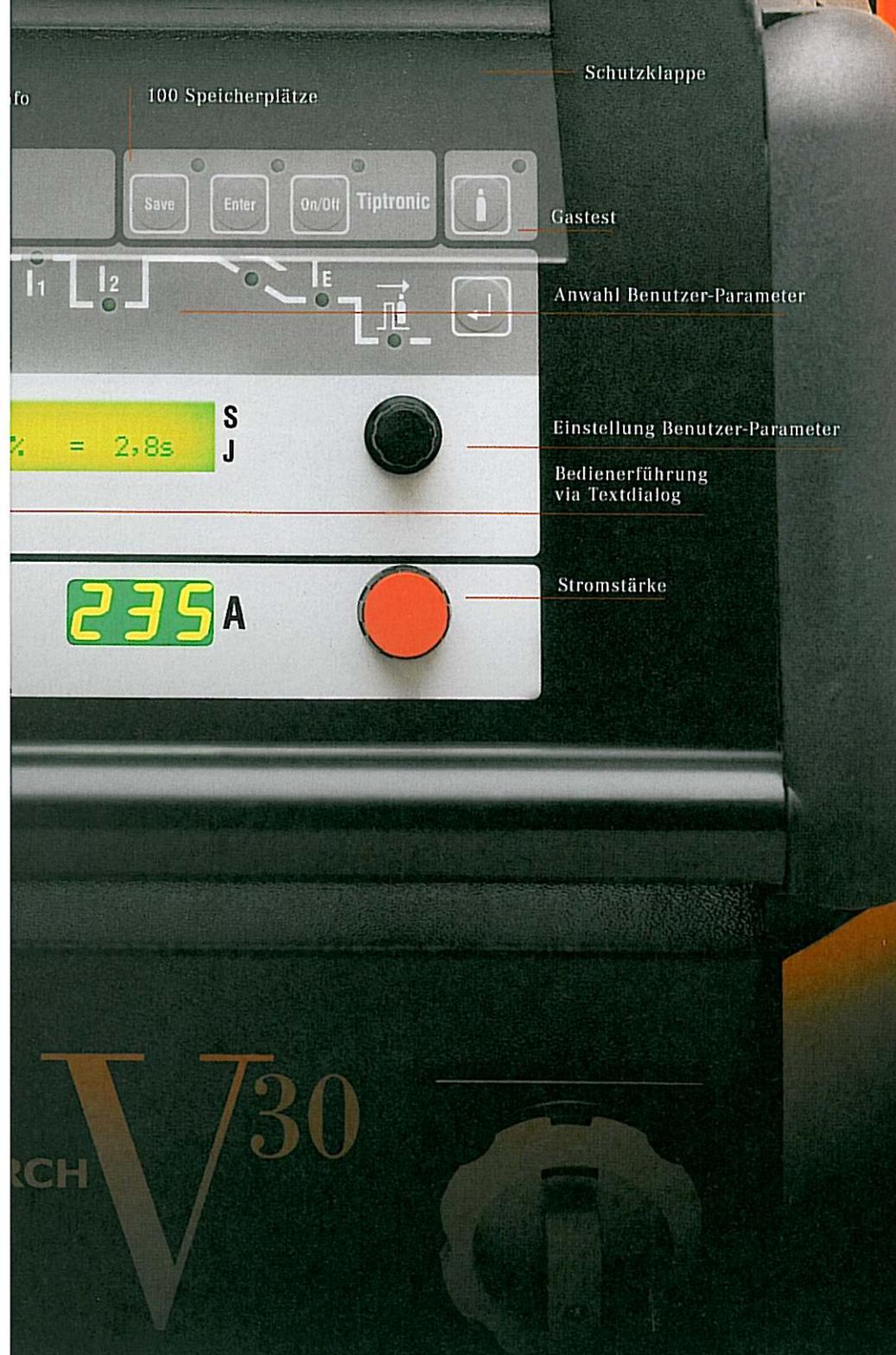
LORCH

W Drei So Sie sch besser d

1. Sie wählen AC oder DC
2. Nennen den Elektroden-Durchmesser
3. Wählen Ihre Stromstärke. Fertig.



Schritte weiß enn je



100 Speicherplätze

Schutzklappe

Save Enter On/Off Tiptronic

Gastest



Anwahl Benutzer-Parameter

S J
= 2,8s

Einstellung Benutzer-Parameter

Bedienerführung
via Textdialog

235 A

Stromstärke

V30

Der neue
UP/DOWN WIG Brenner.
Unvergesslich.



Schweißen
Ein/Aus
+
Abruf
Zweitstrom

Up/Down
+
Jobabruf





Die V für die Werkstatt.

Ihre Form wurde in 2.562 Stunden neu überdacht. Niemand soll sie im Design-Museum bewundern. Aber die, die mit ihr arbeiten. Keine Module - ein starkes Gehäuse aus Metall.

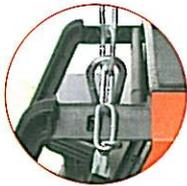




Diese Brennerhalterung nimmt Ihren Brenner sicher auf.



Klappe runter. Schutz der Sekundärbedienung.



Oben am Kran. Die V ist dafür konstruiert.



Keine Stolperfallen mehr. Die robusten Griffe dienen auch zum Aufwickeln des Schlauches.



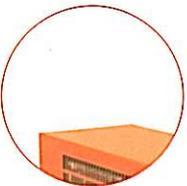
Vorwärts.



Seitwärts. Einhändig.



Der Griff als Schutz für die Front-Anschlüsse.



Luft - so viel wie möglich. Doch Wasser und Staub - nein danke. Ein aerodynamisches Schott verhindert dies.



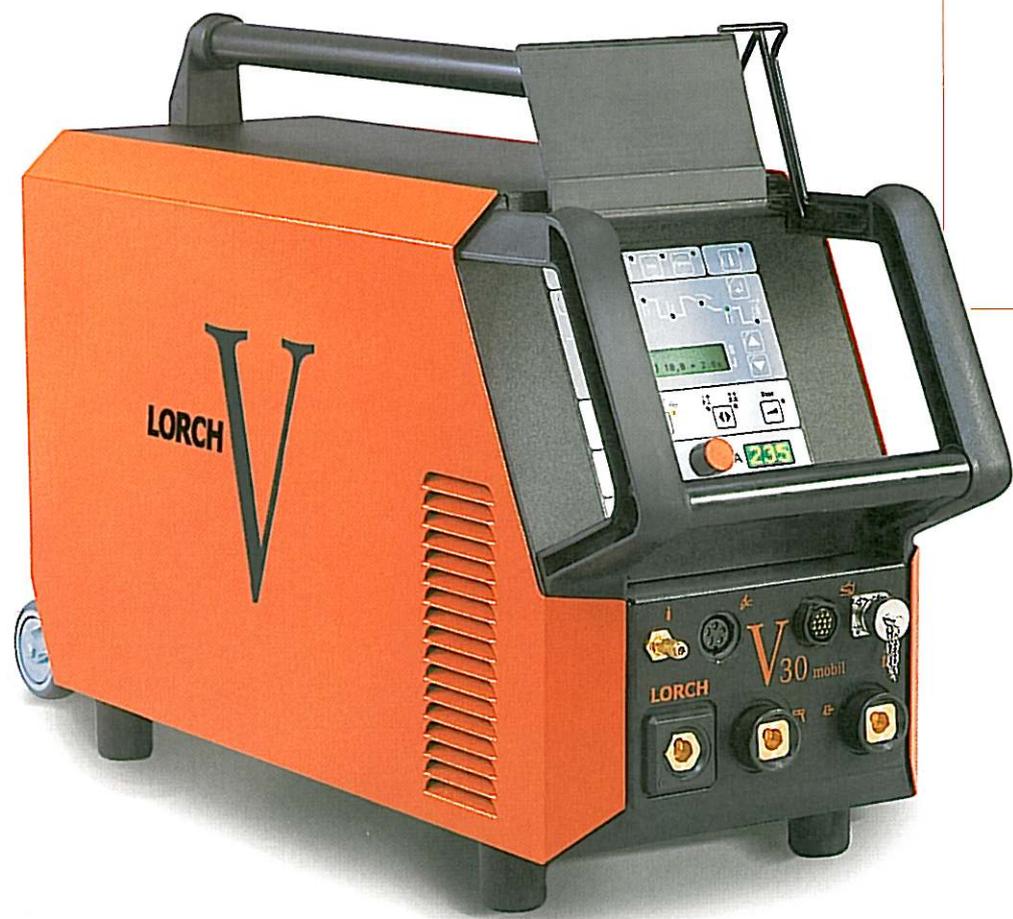
Die niedrigste Flaschenaufnahme.
Wer das stemmen muss, bittet um jeden Zentimeter.
Eine Kette oben und eine unten - das ist Sicherheit.





Die V„mobil“. Tragende 300 Ampere.

Sie passt nicht in die Hosentasche, aber an einen Männerarm. So folgen Ihnen alle Eigenschaften einer Werkstattanlage, wohin immer Sie wollen. Das Gehäuse robust für Jahrhunderte. Innen HighEnd-Technik auf neuestem Stand. Übertreffende WIG-Technik.



Die V „mobil“ idealisiert auch Ihre Werkstatt.

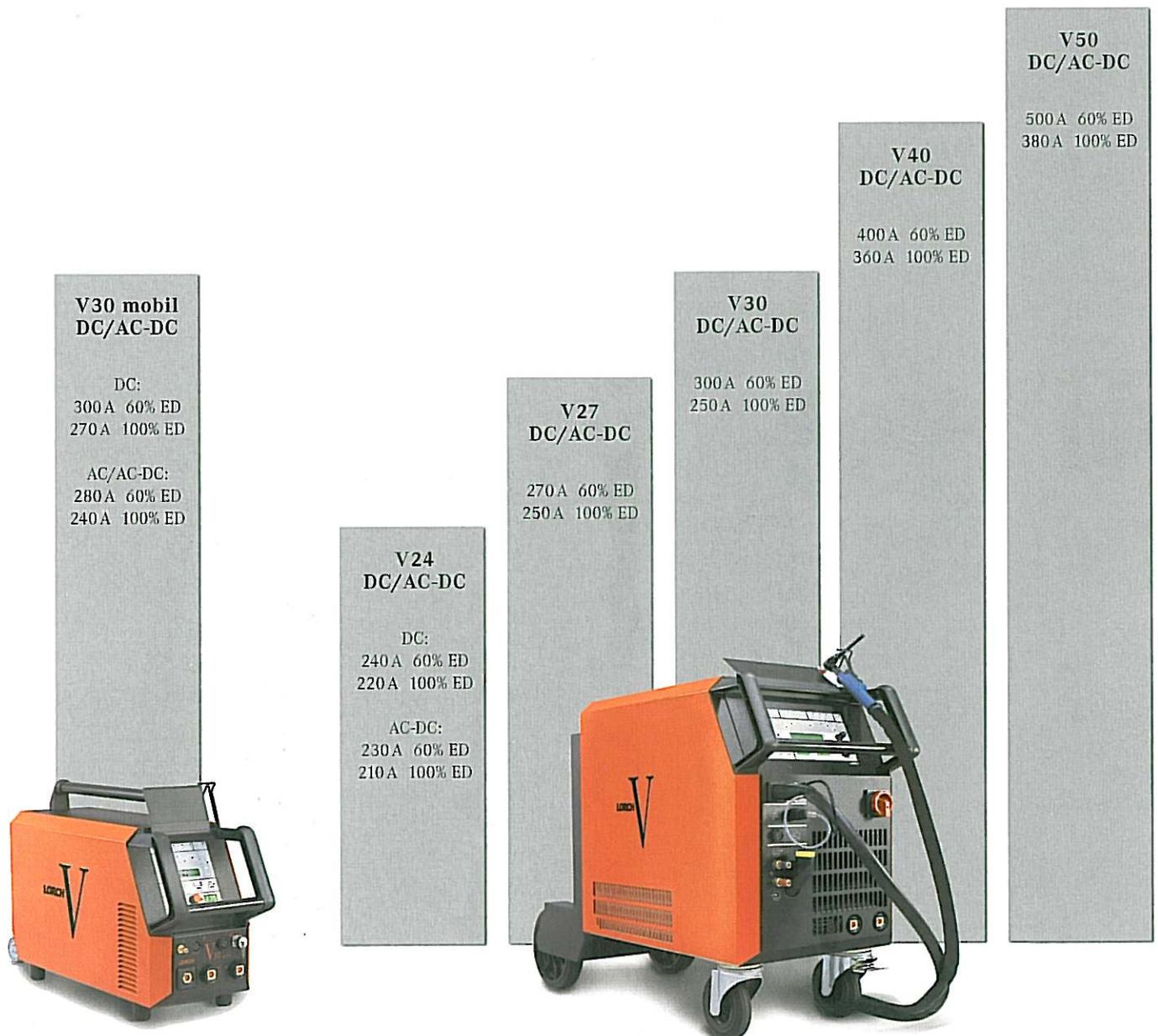
Mit Mobil-Car und Wasser-Umlaufkühlgerät - ready to roll.

So kommt die V „mobil“ in ideale Arbeitshöhe, die Gasflasche ist fest in ihrer Aufnahme und der Brenner wird korrekt wasser-gekühlt. So unterscheidet sich die V „mobil“ in nichts mehr von einer klassischen Anlage, nur besitzt sie den zusätzlichen Vorteil der Mobilität. Runter vom Wagen und raus auf die Baustelle.



V Serie

1. Welche Leistungen werden Sie brauchen?



Funktionen/Zubehör

V30 mobil

V-Serie kompakt



UD-Brenner
Steuern der Leistung direkt am Brenner.

serienmäßig

serienmäßig



Trolley-Radsatz
Für praxisgerechten Transport.

serienmäßig

-



Handfernregler
Komplette Bedienung der Anlage über Handfernregler möglich.

optional

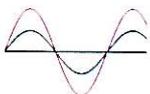
optional



Fußfernregler
Ein- und Ausschalten des Schweißstroms und Regelung der Schweißstromstärke.

optional

optional



AC-Synchronisation über Lichtwellenleiter
Erlaubt beidseitiges Schweißen mit Wechselstrom an einer Schweißnaht.

optional

optional



Vorrichtungsinterface
Erlaubt die Kommunikation mit allen gängigen Industrierobotern und Schweißvorrichtungen.

optional

optional



CAN-Bus-Anschluß
Erlaubt die Kommunikation zwischen V-Serie und Laptop. Verfügbar sind verschiedene Softwaretools.

optional

optional



Wasserumlaufkühlgerät WUK 5
Hochleistungskühlgerät für wassergekühlte WIG-Brenner.

optional

-



Mobil Car
Fahrwagen zur Aufnahme der V mobil und des Wasserumlaufkühlgeräts WUK 5 und zur Gasflaschenaufnahme.

optional

-

Beschreibung, Ausstattung und Funktionen der neuen V-Serie

System: Primärgetaktete Stromquelle, IGBT-Wechselrichter für AC-Strom (bei AC-Anlagen), voll-digitale Prozess-Steuerung, CAN-Bus-System, digitales HF-Zündgerät mit prozessorgesteuertem Zündablauf, Parameterdatenbank für Automatikbetrieb, Bedienfeld mit Dialogführung in Klartext mit Sprachwahl, grafische Ablaufanzeige mit Status- und Parameterangabe, beleuchtetes Multifunktionsdisplay, Programmierte Parameter aus Schweißdatenbank, individuell anpassbar: Gasvorströmzeit 0,1- 10 sec., Startstrom, Startstromzeit bei 2-Takt, Upslope, Upslopewinkel, Schweißstrom 3-max. A, Zweitstrom 3-max. A, Downslopezeit, Downslopewinkel, Endkraterstrom, Endkraterzeit, Gasnachströmzeit 0,1-30 sec., Lichtbogendynamik beim Elektrodenschweißen. **Zusätzliche Parameter bei AC-Anlagen:** AC-Frequenz 30-200 Hz, AC-Balance 10-90%. **Funktionen:** Automatikbetrieb für prozessorgesteuerte Einstellung der Parameter: 2 Takt, 4 Takt, Punkten mit einstellbarer Punktzeit, Digitalanzeige Schweißstrom und -spannung, HF-Zündung Ein/Aus, Slopefunktion Ein/Aus, Puls und Fastpulsfunktion bis 2 kHz, Elektrodenschweißen, Tiptronic zum Speichern und Abrufen von 100 Jobs, Job-Abruf mit serienmäßigem UD-Brenner, serienmäßige Fernbedienung am UD-Brenner, automatische Gastestfunktion, automatische Zwangsabschaltung, Fuß-/Fernregleranschluß mit automatischer Fernreglererkennung, Parallelbetrieb Fuß-/Fernregler und UD-Brenner, Setup- und Diagnosefunktionen über Multifunktionsanzeige, 3-stufiger Sicherheitscode (Anlage komplett / Einstellungen / Setup), Temperaturgesteuertes Lüftersystem mit Standby-Schaltung. **Zusätzliche Funktionen bei AC-Anlagen:** AC-Schweißen ohne HF, wählbare AC-Stromform „dB-down“ oder „Rechteck“ automatische Kalottenbildung, Polaritätsumschaltung +/- beim Elektrodenschweißen. **Zusätzliche Funktionen der Wasserkühleinheit:** Bedarfsgesteuerter Kühlkreislauf mit Standby-Schaltung, Durchflußüberwachung für max. Brennerschutz.

Technische Daten

Gerätetyp			V24 DC V24 AC-DC	V27 DC V27 AC-DC	V30 mobil DC V30 mobil AC-DC	V30 DC V30 AC-DC	V40 DC V40 AC-DC	V50 DC V50 AC-DC
Schweißbereich min - max	A		3 - 240	3 - 270	3 - 300	3 - 300	3 - 400	3 - 500
Leerlaufspannung	V		10 - 60	10 - 60	10 - 60	10 - 60	10 - 60	10 - 60
Stromeinstellung			stufenlos	stufenlos	stufenlos	stufenlos	stufenlos	stufenlos
Schweißstrom 100% ED (25°/40°C)	DC	A	240/220	270/250	300/270	300/250	400/360	480/380
	AC-DC	A	240/210	270/250	280/240	300/250	400/360	480/380
Schweißstrom 60% ED (25°/40°C)	DC	A	240/240	270/270	300/300	300/300	400/400	500/500
	AC-DC	A	240/230	270/270	300/280	300/300	400/400	500/500
ED bei max. Strom (25°/40°C)	DC	%	100/60	100/60	100/60	100/60	100/60	80/60
	AC-DC	%	100/50	100/60	60/50	100/60	100/60	80/60
Netzspannung (50/60 Hz) +20%/-15%	V		3-400	3-400	3-400	3-400	3-400	3-400
Netztoleranz +/-	%		15	15	15	15	15	15
Netzanschlussleitung	mm ²		4x1,5	4x1,5	4x2,5	4x4	4x4	4x4
Netzstecker			CEE16	CEE16	CEE16	CEE32	CEE32	CEE32
Netzabsicherung träge	A		16	16	16	32	32	32
Stromaufnahme I ₁ 60%/100%	DC	A	14,0/12,7	17,0/15,2	15,8/13,9	20,0/15,2	27,5/23,0	35,0/25,5
	AC-DC	A	15,0/12,7	17,0/15,2	16,0/11,2	20,0/15,2	27,5/23,0	35,0/25,5
Stromaufnahme I ₁ max.	DC	A	14,0	17,0	15,8	20,0	27,5	35,0
	AC-DC	A	15,0	17,0	17,2	20,0	27,5	35,0
Aufnahmeleistung S ₁ 60%/100%	DC	kVA	9,7/8,8	11,8/10,5	10,9/9,6	13,9/10,5	19,1/15,9	24,2/17,7
	AC-DC	kVA	10,4/8,8	11,8/10,5	11,1/7,8	13,9/10,5	19,1/15,9	24,2/17,7
Aufnahmeleistung S ₁ max.	DC	kVA	9,7	11,8	10,9	13,9	19,1	24,2
	AC-DC	kVA	10,4	11,8	11,9	13,9	19,1	24,2
Leistungsfaktor I ₂ max	cos φ		0,99	0,99	0,99	0,99	0,99	0,99
Masse Stromquelle (LxBxH)	mm		1130 x 450 x 815		812 x 283 x 518	1130 x 450 x 815	1130 x 450 x 860	
Gewicht (gas-/wassergekühlt)	DC	kg	85/99	85/100	31/-	86/101	108/122	109/123
	AC-DC	kg	91/105	92/107	38/-	94/108	122/136	123/138
Kennliniencharakter			fallend	fallend	fallend	fallend	fallend	fallend
Schutzart EN 60529 IP 23, Isolierstoffklasse F, Kühllart F, Geräuschemission < 70 dB(A), Norm EN 60974-1, CE-konform, [S]-Zeichen								
Standard Brennertyp 4 m lang	DC	Gas	WLT 26 UD	WLT 26 UD	WLT 26 UD	WLT 26 UD	WLT 26 UD	WLT 26 UD
	AC-DC	Wasser Wasser	WWT 20 UD WWT 20 UD	WWT 20 UD WWT 18 SC UD	WWT 18 SC UD WWT 18 SC UD	WWT 18 SC UD WWT 18 SC UD	WWT 18 SC UD WWT 18 SC UD	WWT 18 SC UD WWT 18 SC UD
Werkstückleitung 4 m lang			35 mm ²	50 mm ²	50 mm ²	50 mm ²	70 mm ²	70 mm ²



Lindengasse 482 5042 Hirschthal
Tel. 062 739 28 00 Fax 062 739 28 05

Lorch Schweißtechnik GmbH
D-71547 Auenwald Postfach 1160 T. +49 (0)7191.503.0 F. +49 (0)7191.503.199
info@lorch.biz
www.lorch.biz

LORCH