

Der Lichtbogen für
perfekte Optik

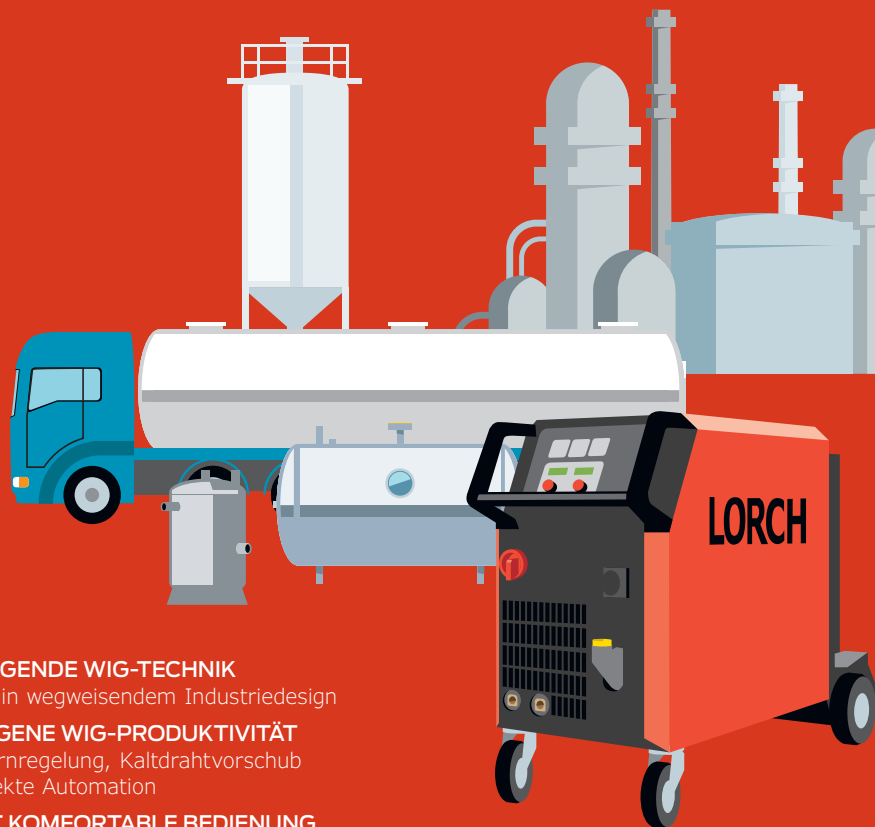
WIG-SCHWEISSEN



Unsere Lösungen für saubere, feine Nähte
beim WIG-Schweißen:

V-Serie	64 – 67
T-Pro und TF-Pro-Serie	68 – 71
T-Serie	72 – 75
MicorTIG-Serie und MobilePower	76 – 81
HandyTIG-Serie	82 – 85
Feed-WIG-Kaltdrahtvorschub	86 – 87
WIG-Brenner	88 – 91

FÜR ALLE, DIE GROSSES VORHABEN.



- ÜBERRAGENDE WIG-TECHNIK**
 Verpackt in wegweisendem Industriedesign
- ÜBERLEGENE WIG-PRODUKTIVITÄT**
 Durch Fernregelung, Kaltdrahtvorschub und perfekte Automation
- HÖCHST KOMFORTABLE BEDIENUNG**
 Mit Klartextdisplay und ergonomisch angepasstem Bedienfeld

Die V-Serie auf einen Blick

- Leistungsstarkes WIG.** Übertrende WIG-Technik im robusten Industriegehäuse und bewährter Invertertechnologie für optimale Praxistauglichkeit und maximale Produktivität.
- Klartextdisplay mit Sprachauswahl und Tiptronic.** Eine klar strukturierte Bedienoberfläche und das abgeschrägte Bedienfeld sorgen dafür, dass die Gerätesteuerung immer gut einzublicken und zu bedienen ist. Sie wählen je nach Gerät die AC- oder DC-Funktion, den Elektrodendurchmesser sowie den Schweißstrom. Im Tiptronic-Modus können Sie dann für jede Naht die Idealeinstellung abspeichern.
- Alu-Schweißen (AC/DC-Variante).** Pluspolzündung und Kalottenautomatik sorgen für die perfekte Lichtbogenausformung beim Aluminium-Schweißen. Die spezielle Wechselstrom-Form mit optimierter Strombalance erzeugt eine gute Reinigungswirkung und ein beherrschbares Schweißbad.
- Pulsen und Fast-Pulsen bis 20 kHz.** Die serienmäßig integrierte Pulsfunktion bis 20 kHz bietet Ihnen zusätzliche Vorteile bei der Bearbeitung von dünnen Schweißblechen und ermöglicht zudem höhere Schweißgeschwindigkeiten beim automatisierten Einsatz.



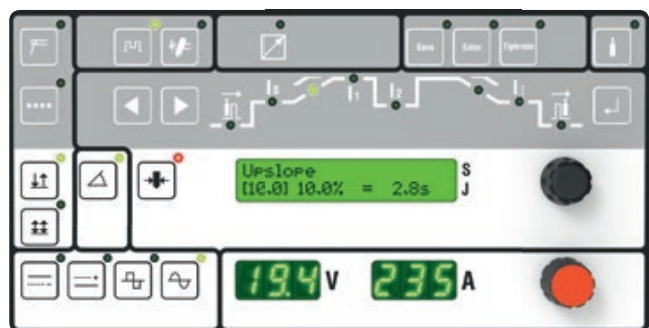
- Im robusten, voll verlastbaren Industrie-Gehäuse.** Das robuste Gehäuse aus Metall schützt die Highend-Technik im Inneren der Anlage. Das Gerät ist an den Griffen voll verlastbar und ermöglicht so auch die Aufhängung am Kran.
- Fernregelung.** Häufig erlaubt es die Arbeitssituation nicht, das Schweißgerät direkt neben dem Schweißer zu platzieren. Um trotzdem in den Schweißprozess eingreifen und den Schweißstrom anpassen zu können, ist die Fernbedienung eine hilfreiche Option. Daher sind bei der Lorch V-Serie verschiedene Hand- und Fußfernregler verfügbar und dank der Plug&Play-Funktion sofort einsetzbar.
- Automatische Endstromabsenkung.** Die automatische Endstromabsenkung von Lorch sorgt für eine saubere Auffüllung des Endkraters.
- Geringer Energieverbrauch.** Die Stand-by-Funktion sorgt für die automatische Zu- und Abschaltung der Komponenten. Die Thermocontrol-Sensoren überwachen die Bauteiltemperatur und steuern den Lüfter je nach Bedarf. Das reduziert das Lüftergeräusch, die Staubbelastung im Maschineninnern und spart Energie.
- Mobilität.** In der mobilen Ausführung ist die V mit ihrem Trolley-Radsatz sowohl trag- als auch fahrbar. So bleiben Sie immer flexibel.

Ausführungen

	V24 mobil	V30 mobil	V24	V27	V30	V40	V50
Schweißbereich	A 3 - 240	3 - 300	3 - 240	3 - 270	3 - 300	3 - 400	3 - 500
Netzanschluss 3~400 V	●	●	●	●	●	●	●
Bedienkonzept							
V-Standard	●	●	●	●	●	●	●
Varianten							
DC-Anlage	●	●	●	●	●	●	●
AC/DC-Anlage	●	●	●	●	●	●	●
mit Lorch Feed Kaltdrahtvorschub	○	○	○	○	○	○	○
Kühl-Varianten							
Gas	●	●	●	●	●	●	●
Wasser	●*	●*	●	●	●	●	●
Aufbau-Varianten							
Mobilanlage mit Trolley-Radsatz	●	●	-	-	-	-	-
Kompakt-Anlage	-	-	●	●	●	●	●
Koffer-Anlage	-	-	●	●	●	●	●

* separates Kühlgerät mit Mobil-Car-Transportwagen ● wahlweise ● Serienausstattung ○ optional erhältlich

Bedienkonzept



V-Standard

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- benutzerorientierte Bedienführung über Leuchtsymbole und detaillierte Schweißablaufsteuerung
- stufenlose Stromereinstellung
- Digitalanzeige für Schweißstrom und Schweißspannung
- Klartextdisplay mit Sprachauswahl
- Umschaltung 2-/4-Takt
- Fernregleranschluss
- LorchNet z. B. zur Steuerung des optionalen Drahtvorschubgerätes Feed und Verbindung mit Lorch Automatisierungskomponenten
- Pulsfunktion
- Tiptronic-Jobspeicher für 100 Schweißaufgaben

Highlights

Die V mobil als Vollwertanlage

Mit Mobil Car und Wasserumlaufgerät – ready to roll. So kommt die V mobil in ideale Arbeitshöhe, die Gasflasche ist fest in ihrer Aufnahme und der Brenner wird für optimale Leistungsfähigkeit wassergekühlt. So bleibt die V „mobil“ und bekommt gleichzeitig die Funktionalität einer großen Kompaktanlage.



Wasserkühlgerät WUK 5: Hochleistungs-Kühlgerät für wassergekühlte WIG-Brenner

Mobil Car: Fahrgewagen zur Aufnahme der V mobil und des Wasserumlaufkühlgeräts WUK 5

Alles für Ihre WIG-Produktivität



Mit dem UpDown-Fernregelbrenner sind Sie am Ort des Geschehens – direkt an Ihrem Werkstück. Sie haben den Brenner in der Hand, steuern von dort den Schweißprozess und regeln damit auch amperegenau den Schweißstrom.



Der automatische Kaltdrahtvorschub Lorch Feed automatisiert die Vorschub-Hand.

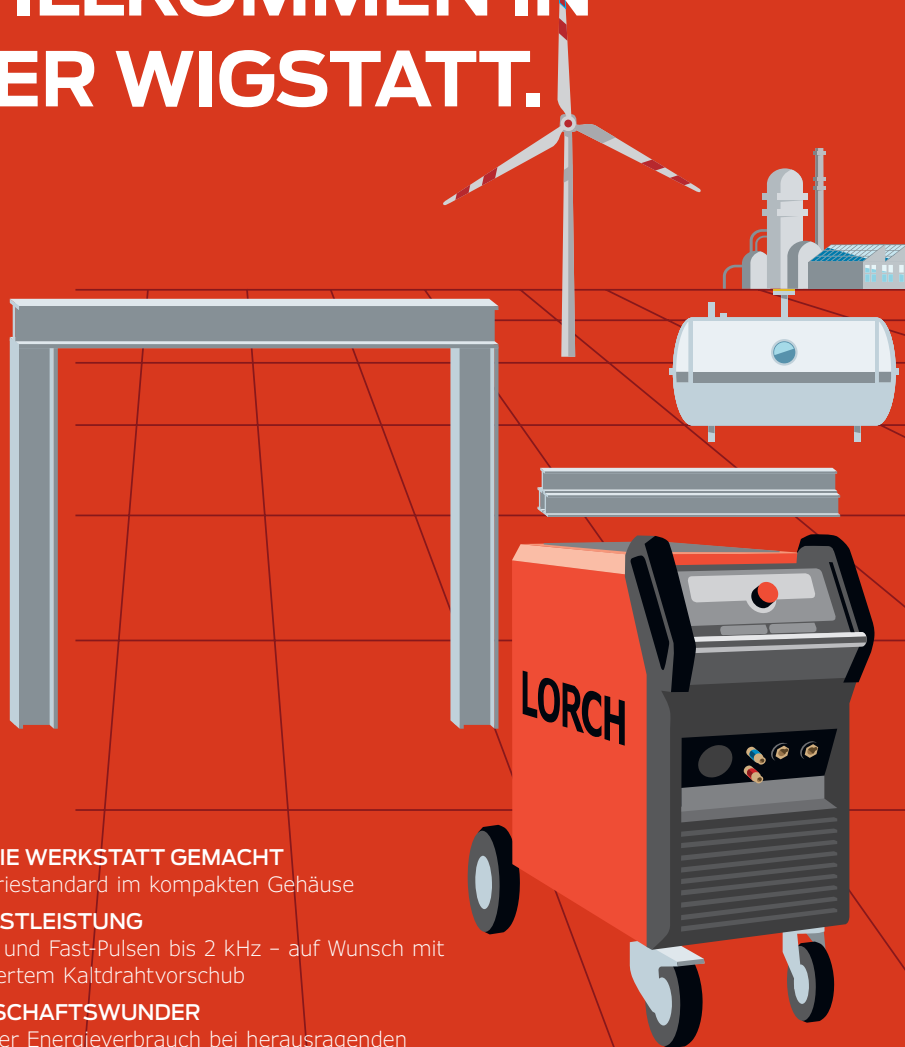
Pulsen und Fast-Pulsen bis 20 kHz

Die Lorch V-Serie hat serienmäßig eine Pulsfunktion für Hochfrequenzpulsen für bis zu 20 kHz. Damit ergibt sich ein fokussierter, stabiler Lichtbogen. Insbesondere für automatisierte Anwendungen lassen sich höhere Schweißgeschwindigkeiten bei reduziertem Wärmeeintrag erzielen. Auch beim Handschweißen von dünnen Blechen ist dies vorteilhaft, da weniger Verzug auftritt. Je höher die Pulsfrequenz, desto angenehmer wird das Schweißgeräusch. Abhängig vom Grundmaterial lassen sich beim WIG-Hochfrequenzpulsen auch weniger Anlauffarben feststellen.

Technische Daten

	V24 mobil	V30 mobil	V24	V27	V30	V40	V50
Schweißstrom WIG	A 3 - 240	3 - 300	3 - 240	3 - 270	3 - 300	3 - 400	3 - 500
Schweißstrom Elektrode	A 20 - 200	20 - 250	20 - 200	20 - 220	20 - 250	20 - 300	20 - 400
Strom bei 100% ED (DC AC/DC)	A 220 190	270 240	220 210	250	250	360	380
Strom bei 60% ED (DC AC/DC)	A 240 220	300 280	240 230	270	300	400	500
ED bei I max. (DC AC/DC)	% 60 50	60 50	60 50	60	60	50	60
Netzspannung	V 3~400	3~400	3~400	3~400	3~400	3~400	3~400
Zulässige Netztoleranz	% ± 15	± 15	± 15	± 15	± 15	± 15	± 15
Netzabsicherung, träge	A 16	16	16	16	32	32	32
Maße (L x B x H)	mm 812 x 283 x 518	812 x 283 x 518	1130 x 450 x 815	1130 x 450 x 815	1130 x 450 x 815	1130 x 450 x 860	1130 x 450 x 860
Gewicht (DC AC/DC)	kg 29,4 35,1	31 37	84,6 90,5	85 92	86,4 93,6	107,6 121,5	108,7 123,2
Gewicht Wasserkühlung (gefüllt)	kg 24,1	24,1	14,7	14,7	14,7	14,7	14,7

WILLKOMMEN IN DER WIGSTATT.



FÜR DIE WERKSTATT GEMACHT
Industriestandard im kompakten Gehäuse

HÖCHSTLEISTUNG
Pulsen und Fast-Pulsen bis 2 kHz – auf Wunsch mit integriertem Kaltdrahtvorschub

WIRTSCHAFTSWUNDER
Geringer Energieverbrauch bei herausragenden WIG-Schweißeigenschaften

Die T-Pro-/TF-Pro-Serie auf einen Blick

- **Beste WIG-Schweißereigenschaften durch Invertertechnologie.** Inverter überzeugen durch ihren hohen Wirkungsgrad und besonders gute Schweißereigenschaften, da die digitale Software-Regelungstechnik maßgeblichen Einfluss auf das Schweißergebnis hat.
- **Pulsen und Fast-Pulsen bis 2 kHz.** Die serienmäßig integrierte Pulsfunktion bis 2 kHz bietet Ihnen zusätzliche Vorteile bei der Bearbeitung von dünnen Schweißblechen.
- **Auch mit integrierter Wasserkühlung.** Die wassergekühlten Varianten der Lorach T-Pro-Serie haben die Kühlung im fahrbaren Kompaktgehäuse integriert und sind somit auch optimal für den mobilen Werkstatteinsatz geeignet.
- **Umschaltung DC auf AC.** Die Lorach T-Serie ist in allen Leistungsausführungen als DC und AC/DC-Version erhältlich und bietet Ihnen somit maximale Flexibilität auch beim Alu-Schweißen.
- **TF-Pro.** Der integrierte Drahtvorschub der TF-Pro 300 führt den Zusatzwerkstoff zuverlässig in das Schmelzbad. Ein 4-Rollen-Vorschubmotor übernimmt hierbei die Förderung des Drahtes. Gesteuert wird der Kaltdrahtvorschub über das abnehmbare Bedienfeld.



- **Fernregelung.** Häufig erlaubt es die Arbeitssituation nicht, das Schweißgerät direkt neben dem Schweißer zu platzieren. Um trotzdem in den Schweißprozess eingreifen und den Schweißstrom anpassen zu können, ist die Fernbedienung eine hilfreiche Option. Daher sind verschiedene Hand- und Fußfernregler verfügbar und dank der Plug&Play-Funktion sofort einsetzbar.
- **Geringer Energieverbrauch.** Die Stand-by-Funktion sorgt für die automatische Zu- und Abschaltung der Komponenten. Die Thermocontrol-Sensoren überwachen die Temperatur der Anlage und steuern den Lüfter je nach Bedarf. Das reduziert das Lüftergeräusch, die Staubbelastung im Maschineninneren und spart Energie.
- **Intervall-Punkt-Funktion.** Die Intervall-Punkt-Funktion von Lorach verringert den Verzug bei der Bearbeitung dünner Bleche.

• **Berührungslose HF-Zündung.** Die WIG-Zündung erfolgt berührungslos mit Hochspannungsimpulsen. Die Zündung erfolgt via Knopfdruck, so dass die Wolframelektrode das Werkstück nicht berührt. So entstehen keine Wolframeinschlüsse in der Naht und die Elektrode wird geschont. Für Einsätze in HF-empfindlichen Umgebungen oder an Werkzeugen ist die Zündung außerdem auf ContactTIG (Berührungszünden) umschaltbar.

• **Intelligent Torch Control.** Mit der intelligenten Brennersteuerung wird automatisch erkannt, ob ein Standard-Brenner oder einer der neuen, volligitalen Lorach i-Torch mit Powermaster-Fernregelung verwendet wird.

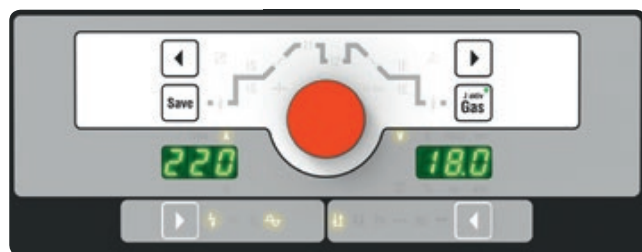
Ausführungen



	T-Pro 250	T-Pro 300	TF-Pro 300
Schweißbereich	A 5 - 250	5 - 300	5 - 300
Netzanschluss 3~400 V	●	●	●
Bedienkonzept			
ControlPro	●	●	●
Varianten			
DC-Anlage	●	●	●
AC/DC-Anlage	●	●	●
Kühl-Varianten			
Gas	●	●	●
Wasser	●	●	●
Ausstattung			
integrierter 4-Rollen-Drahtvorschub für WIG-Kaltdrahtzufuhr	-	-	●
abnehmbares Bedienfeld für Drahtvorschub-Einstellung	-	-	●

● wahlweise ● Serienausstattung

Bedienkonzept



ControlPro

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- benutzerorientierte Bedienführung über Leuchtsymbole und detaillierte Schweißablaufsteuerung
- stufenlose SchweißstromEinstellung
- Umschaltung 2-/4-Takt
- Fernregleranschluss
- Tiptronic-Jobpeicher für 100 Schweißaufgaben
- TF-Pro zusätzlich mit abnehmbarem Handbedienfeld zur WIG-Kaltdraht-Vorschubsteuerung

Highlights

Maximale WIG-Produktivität durch integrierten Kaltdrahtvorschub

Der integrierte Drahtvorschub der TF-Pro mit separatem, abnehmbarem Bedienfeld und spezieller Kaltdraht-Steuerung führt den Zusatzwerkstoff zuverlässig in das Schmelzbad. Ein 4-Rollen-Qualitätsvorschubmotor mit speziell abgestimmter Getriebekombination übernimmt die zuverlässige Förderung des Drahtes. Der schräg nach unten gerichtete Drahtausgang, kombiniert mit dem Fast Connect System (FCS) des WIG-Kaltdrahtbrenners von Lorch, garantiert ein leichtes Einfädeln und einen zuverlässigen Drahtablauf, auch bei Aluminiumdrähten.



4-Rollen-Qualitäts-Drahtvorschub



Widerstandsoptimierte Drahtführung durch abgewinkelten Brennerschluss



Abnehmbares Bedienfeld zur Steuerung des Kaltdrahtvorschubs

Wasserkühlung mit Füllstandsanzeige



Durchdacht bis ins kleinste Detail. Bei der in wassergekühlten Anlagen integrierten Wasserumlaufkühlung lässt sich mit einem Blick auf die Füllstandsanzeige der Kühlmittelstand kontrollieren. Die Nachfüllung erfolgt über den rückseitig angebrachten Einfüllstutzen.

TOP-Schweißperformance durch SmartBase

SmartBase, die Lorch Expertendatenbank, steuert virtuos den Lichtbogen. Die benutzerorientierte Bedienführung ermöglicht über die Anordnung der Leuchtsymbole eine detaillierte Schweißablaufsteuerung. Mit Tiptronic speichern Sie zusätzlich bis zu 100 Schweißaufgaben.

Technische Daten

	T-Pro 250	T-Pro 300	TF-Pro 300
Schweißstrom WIG	A 5 - 250	5 - 300	5 - 300
Schweißstrom Elektrode	A 10 - 200	10 - 200	10 - 200
Strom bei 100% ED (DC AC/DC)	A 180 200	230 200	230 200
Strom bei 60% ED (DC AC/DC)	A 250 230	270 230	270 230
ED bei I max. (DC AC/DC)	% 60 45	45 30	45 30
Netzspannung	V 3~400	3~400	3~400
Zulässige Netztoleranz	% ± 15	± 15	± 15
Netzabsicherung, träge	A 16	16	16
Maße (L x B x H)	mm 880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755
Gewicht gasgekühlt (DC AC/DC)	kg 43,4 45,5	43,6 45,5	52 53,5
Gewicht Wasserkühlung	kg 15,2	15,2	15,2

WIG FÜR HIER UND DA UND ÜBERALL.



PERFEKTE MOBILITÄT

Kompakte, extrem robuste Bauweise – wahlweise auch mit durchdachtem Trolley-Transportwagen

TOP-SCHWEISSPERFORMANCE

HighEnd-Technik und SmartBase-Parameterdatenbank steuern den Lichtbogen für beste Ergebnisse

PROFI-WIG-FUNKTIONALITÄT

Alles an Bord, was Profis brauchen

Die T-Serie auf einen Blick

- **Mobiler WIG-Schweißinverter.** Was gestern noch in Riesen-Schweißanlagen steckte, löst heute die Technologie der T-Serie auf kleinstem Raum mit besten WIG-Schweißeigenschaften. Ergonomisch gut und leicht zu tragen ab 12 kg. Perfekt für den mobilen Einsatz.
- **Pulsen und Fast-Pulsen bis 2 kHz.** Die serienmäßig integrierte Pulsfunktion bis 2 kHz bietet Ihnen zusätzliche Vorteile bei der Bearbeitung von dünnen Schweißblechen.
- **Geringer Energieverbrauch.** Die Stand-by-Funktion sorgt für die automatische Zu- und Abschaltung der Komponenten. Die Thermocontrol-Sensoren überwachen die Temperatur der Anlage und steuern den Lüfter je nach Bedarf. Das reduziert das Lüftergeräusch, die Staubbelastung im Maschineninnern und spart Energie.
- **Top-Schweißperformance.** HighEnd-Technik und SmartBase-Parameterdatenbank steuern den Lichtbogen für beste Ergebnisse.
- **Umschaltung DC auf AC (nur AC/DC).** Die Lorch T-Serie ist in allen Leistungsausführungen als DC und AC/DC-Version erhältlich und bietet Ihnen somit maximale Flexibilität auch beim Alu-Schweißen.
- **Berührungslose HF-Zündung.** Die WIG-Zündung erfolgt berührungslos mit Hochspannungsimpulsen. Die Zündung erfolgt via Knopfdruck, so dass die Wolframelektrode das Werkstück nicht berührt. So entstehen keine Wolframeinschlüsse in der Naht und die Elektrode wird geschont. Für Einsätze in HF-empfindlichen Umgebungen oder an Werkzeugen ist die Zündung außerdem auf ContactTIG (Berührungszünden) umschaltbar.



- **Tiptronic.** Mit Tiptronic speichern Sie in der ControlPro Ausföhrung für jede Naht die Idealeinstellung ab, damit Sie diese bei wiederkehrenden Schweißaufgaben einfach mit dem UpDown- oder Powermaster-Brenner nacheinander abrufen können.
- **Optionale Aufrüstung.** Die Lorch T-Serie ist einerseits mobil und kann andererseits durch die optionale Wasserköhlung zum händlichen Vollwertgerät für die Werkstatt aufrüstet werden. Durch den zusätzlich erhältlichen Maxi-Trolley bleibt die Mobilität trotz Wasserköhlung gewährleistet.

- **Intelligent Torch Control.** Durch Intelligent Torch Control (ITC), der intelligenten Brennersteuerung von Lorch, erkennt die T-Serie, ob ein Standard-Brenner verwendet wird oder ob mit Lorch i-Torch Brennern gearbeitet werden soll. Diese gewährleisten umfangreiche Brenner-Schutzfunktionen und mehr Komfort für den Schweißer.
- **Sturzsicherheit bis 60 cm Höhe.** Die Lorch T-Serie ist dank ihres geringen Gewichts leicht zu tragen und garantiert sturzsicher aus bis zu 60 cm Höhe.

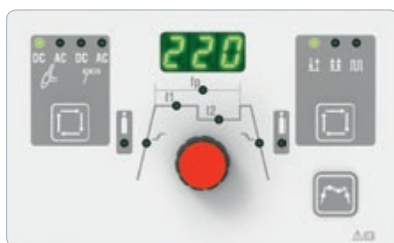
Ausführungen



	T 180	T 220	T 250	T 300
Schweißbereich	A 3 - 180	3 - 220	5 - 250	5 - 300
Netzanschluss 1~230 V	●	●	-	-
Netzanschluss 3~400 V	-	-	●	●
Bedienkonzepte				
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
Varianten				
DC-Anlage	●	●	●	●
AC/DC-Anlage	●	●	●	●

● wahlweise ● Serienausstattung

Bedienkonzepte



BasicPlus

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- benutzerorientierte Bedienführung über Leuchtsymbole und Schweißablaufsteuerung
- stufenlose Stromeinstellung
- amperegenaue Digitalanzeige
- Umschaltung 2-/4-Takt
- Fernregleranschluss
- LorchNet z. B. zur Steuerung des optionalen Wasserkühlgerätes
- Pulsfunktion
- Möglichkeit zum Anschluss der Lorch Powermaster-Fernregelbrenner



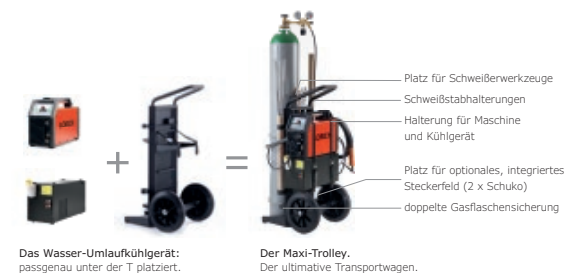
ControlPro

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- benutzerorientierte Bedienführung über Leuchtsymbole und detaillierte Schweißablaufsteuerung
- stufenlose Stromeinstellung
- Digitalanzeige für Schweißstrom und Schweißspannung
- Umschaltung 2-/4-Takt
- Fernregleranschluss
- LorchNet z. B. zur Steuerung des optionalen Wasserkühlgerätes oder Kaltdrahtvorschub Feed
- Pulsfunktion
- Tiptronic-Jobspeicher für 100 Schweißaufgaben
- Möglichkeit zum Anschluss der Lorch Powermaster-Fernregelbrenner

Highlights

Alles, was man braucht, genial verstaut

Sie ist „die“ WIG-Vollwertanlage in Ihrem Betrieb. Mit dem Wasserrumlaufkühlgerät, dem WUK, bewältigen Sie auch härtesten Dauereinsatz. Auf dem Maxi-Trolley, dem stabilen Transportwagen, ist die Anlage schnell fixiert und das Zubehör perfekt verstaut.



ITC macht's möglich: Zwei Brenner zur Wahl

Durch ITC, der intelligenten Brennersteuerung, erkennt die T-Serie, ob ein Standard-Brenner verwendet wird oder ob mit einem Lorch i-Torch wie z. B. dem Powermaster mit Digitalanzeige gearbeitet werden soll, und stellt automatisch die entsprechende Funktionalität bereit.



Technische Daten

	T 180	T 220	T 250	T 300
Schweißstrom WIG	A 3 - 180	3 - 220	5 - 250	5 - 300
Schweißstrom Elektrode	A 10 - 150	10 - 180	10 - 200	10 - 200
Strom bei 100% ED (DC AC/DC)	A 130	160	175	200 180
Strom bei 60% ED (DC AC/DC)	A 150	180	200	250 220
ED bei I max. (DC AC/DC)	% 35	40	35	35 30
Netzspannung	V 1~230	1~230	3~400	3~400
Zulässige Netztoleranz	% ± 15	± 15	± 15	± 15
Netzabsicherung, träge	A 16	16	16	16
Maße (L x B x H) (DC AC/DC)	mm 430 483 x 185 x 325	430 483 x 185 x 325	430 483 x 185 x 325	430 483 x 185 x 325
Gewicht (DC AC/DC)	kg 12,2 13,3	12,3 13,4	14,3 16,3	14,5 16,3

DER GIPFEL DES MOBILEN WIG-SCHWEISSENS.



3-FACH FLEXIBEL

Volle Unabhängigkeit durch All-In-Technologie für Netz-, Generator- und Akku-Betrieb

INTUITIVE BEDIENUNG

ControlPro-Bedienfeld mit Grafikdisplay, Dreh-/Drück-Regler und Jobspeicher-Funktion

FERNREGELUNG AM BRENNER

Mit dem Powermaster-Brenner immer alle Schweißparameter im Griff

Die MicorTIG-Serie auf einen Blick

- **Tragbarer WIG-Schweißinverter.** Mobile und kompakte 200 DC-WIG-Schweißanlage mit MicorBoost-Technologie, berührungsloser Hochfrequenzzündung und Elektroden-Schweißfunktion.
- **Einzigartige Flexibilität.** Volle Unabhängigkeit durch All-In-Technologie für Netz-, Generator- und Akku-Betrieb.
- **Leistungsstark.** Schweißen mit maximalen Schweißstrom ohne Sicherungsprobleme am 230 V-Netz.
- **Grafikdisplay mit Sprachauswahl und Jobspeicher.** Die MicorTIG 200 ControlPro sorgt mit einer klar strukturierten Bedienoberfläche für eine intuitive Gerätesteuerung.
- **Pulsen und Fast-Pulsen.** Die integrierte Pulsfunktion bis 5 kHz ist besonders für die Bearbeitung von dünnen Schweißblechen geeignet.



- **Sicherheit.** Durch IP23 und S-Zeichen optimal geeignet für den Montageeinsatz.
- **Robust und sturzgesichert bis zu 80 cm Höhe.** Die MicorTIG 200 DC ist dank speziellem Crash-Schutz garantiert sturz sicher bis zu 80 cm Höhe. Sollte Ihnen also das Schweißgerät einmal aus der Hand oder von der Werkbank fallen, können Sie einfach weiterarbeiten.

- **Fernregelung am Brenner.** Kein Hin und Her zwischen Werkstück und Maschine. Durch optionalen Powermaster-Brenner haben Sie alle wichtigen Schweißparameter am und im Griff.
- **Energieflexibel.** Die MicorTIG-Serie erzielt durch modernste Leistungselektronik und Stand-by-Funktion einen hohen Wirkungsgrad und geringen Energieverbrauch.

Ausführungen



MicorTIG 200 DC Accu-ready		MobilePower Akku pack
Schweißbereich	A 5 - 200	Li-Ionen-Technologie für den Anschluss an MicorTIG 200 DC
Netzanschluss 1~230 V	●	
Bedienkonzepte		
BasicPlus	●	
ControlPro	●	
Ausstattung		
Accu-ready: Anschluss an Akkupack MobilePower für netzunabhängiges Schweißen	●	
PFC-Modul für eine optimale Netzauslastung	●	
Hochfrequenzzündung (HF), Gasmanagement und Elektrodenschweißfunktion	●	

● wahlweise ● Serienausstattung

Bedienkonzepte



BasicPlus

- HF-Zündung
- Pulsfunktion bis 5 kHz
- ampergenaue 7-Segment-Anzeige
- stufenlose Stromeinstellung
- Schweißablaufsteuerung über Nebenparameter einstellbar
- Elektrodenvorwahl für Standard und CEL
- Umschaltung 2-/4-Takt
- Fernregleranschluss
- Möglichkeit zum Anschluss der Lorch Powermaster-Fernregelbrenner



ControlPro

- HF-Zündung
- Pulsfunktion bis 5 kHz
- ampergenaue Digitalanzeige
- stufenlose Stromeinstellung
- Schweißablaufsteuerung graphisch unterstützt einstellbar
- Elektrodenvorwahl für Standard und CEL
- Umschaltung 2-/4-Takt
- Fernregleranschluss
- Möglichkeit zum Anschluss der Lorch Powermaster-Fernregelbrenner
- Jobspeicher für 10 Schweißaufgaben
- symbolgesteuerte Bedienung
- Volltext Detailmenü

Highlights

Einzigartige Flexibilität durch All-In-Technologie



- Das bedeutet: Zusätzlich netzunabhängiges Schweißen in Verbindung mit dem Li-Ionen-Hochleistungs-Akkupack Lorch MobilePower.
- Top-Schweißperformance dort, wo sie gebraucht wird.

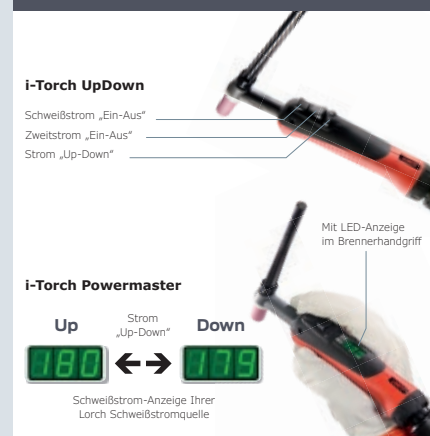
Edelstahlschweißen mit DC



Keine Wolframeinschlüsse durch HF-Zündung

- HF-Zündung**
Die WIG-Zündung erfolgt berührungslos mit Hochspannungsimpulsen und via Knopfdruck, so dass die Wolframelektrode das Werkstück nicht berührt. So entstehen keine Wolframeinschlüsse in der Naht und die Elektrode wird geschont.
- ContactTIG**
Für Einsätze in HF-empfindlichen Umgebungen oder an Werkzeugen ist die Zündung außerdem auf ContactTIG (Berührungszünden) umschaltbar.

Auch mit Brennerfernregelung einsetzbar



i-Torch UpDown

- Schweißstrom „Ein-Aus“
- Zweitstrom „Ein-Aus“
- Strom „Up-Down“

i-Torch Powermaster

- Up Strom „Up-Down“
- Down
- Schweißstrom-Anzeige Ihrer Lorch Schweißstromquelle

Technische Daten

	MicorTIG 200 DC (230 V-Netz)		MicorTIG 200 DC (115 V-Netz)	
Schweißverfahren	WIG	Elektrode	WIG	Elektrode
Elektroden-Ø	mm 1,0 - 4,0	1,5 - 4,0	1,0 - 3,2	1,5 - 3,2
Schweißbares Material	Stahl, Edelstahl, Kupfer	Stahl, Edelstahl	Stahl, Edelstahl, Kupfer	Stahl, Edelstahl
Schweißbereich	A 5 - 200	10 - 180	5 - 180	10 - 140
ED bei max. Strom (40 °C)	% 25	25	25	25
Strom bei 60% ED (40 °C)	A 160	140	150	110
Netzspannung	V 230	230	115	115
Maße (L x B x H)	mm	360 x 130 x 215		
Gewicht	kg	6,8		

MICORTIG ACCU-READY UND AKKUPACK MOBILEPOWER.

MicorTIG 200 und Akkupack MobilePower

Das Dream-Team für mobiles Schweißen.

Unabhängig, hochflexibel, leistungsstark. MicorTIG plus MobilePower. Das ist die Formel für kurze Wege. Die Suche nach dem Netzanschluss und das Schleppen von Verlängerungskabeln entfällt. Einfach das Akkupack MobilePower an die MicorTIG anschließen. Lästige Vorbereitungen entfallen, Sie schweißen sofort los. Dort, wo Sie es müssen, dort, wo Sie es wollen. Optimal für Reparaturschweißungen von Edelstahl, das Nacharbeiten von Schweißnähten, für Treppen, Geländer und Handläufe aber auch die Endmontage von Baugruppe und für den Rohrleitungsbau. Top-Schweißperformance genau dort, wo Sie es brauchen.

Maximale Flexibilität durch Akku-Wechsel.

Akku 1 = +/- 23 min (bei 100 A)
 Akku 2 = +/- 46 min (bei 100 A)
 Akku 3 = +/- 69 min (bei 100 A)
 Akku 4 = +/- 92 min (bei 100 A)



Technische Daten

		MobilePower
Energie	Wh	604,8
Ladezyklen		ca. 1.000
Gewicht	kg	7
Maße (L x B x H)	mm	323 x 131 x 215
Ladezeit	min	150
Schweißzeiten WIG	min	± 51 (bei 50 A)* ± 23 (bei 100 A)*

* Werte variieren je nach Lichtbogenlänge und Umgebungstemperatur

HandyTIG-Serie

AC/DC ON TOUR.



MOBILES WIG-TALENT

Für Aluminium und Stahl/Edelstahl

INTUITIVE BEDIENUNG

Für erstklassige Ergebnisse auch ohne tägliche Übung

PERFEKTER LICHTBOGEN

Automatisch optimiert, wo auch immer gearbeitet wird

WIG

HANDYTIG-SERIE

Die HandyTIG-Serie auf einen Blick

- **Mobiler WIG-Schweißinverter.** Die HandyTIG's besitzen am 230-V-Netz und auf Montage ähnliche Eigenschaften wie große WIG-Industrie-Anlagen und bieten so auch Ihrer Werkstatt alles, was Sie zum WIG-Schweißen brauchen.
- **Automatisches Gasmanagement.** Damit Wolframelektrode und Naht vor Oxidation geschützt sind, reguliert das automatische Gasmanagement die Gasvor- und -nachströmung.
- **Intuitive Bedienung.** Die Bedienung ist äußerst einfach und intuitiv und führt dank Einstellautomatik schnell zu guten Schweißergebnissen.
- **Umschaltung DC auf AC.** Mit den Lorch HandyTIG's können Sie ganz einfach von DC auf AC umschalten und schweißen so auch Aluminium.
- **Pulsen und Fast-Pulsen.** Die serienmäßig integrierte Pulsfunktion bis 2 kHz bietet Ihnen zusätzliche Vorteile bei der Bearbeitung von dünnen Schweißblechen.
- **Anschluss für Hand- oder Fußfernregler.** Für die Lorch HandyTIG-Serie sind verschiedene Hand- und Fußfernregler verfügbar, damit Sie den Schweißstrom anpassen können.



- **Elektrodenschweißfunktion.** Elektrodenschweißen mit Hotstart, Anti-Stick und Arc-Force-Regelung: Der automatische Hotstart ermöglicht Ihnen perfektes Zünden, das Anti-Stick-System verhindert zuverlässig das Festkleben der Elektrode und die Arc-Force-Regelung unterstützt den Schweißprozess mit einer erhöhten Lichtbogenstabilität und einem optimierten Werkstoffübergang.
- **Energieeffizient.** Die Lorch HandyTIG erzielt durch moderne Leistungselektronik und Lüfter-Stand-by-Funktion einen hohen Wirkungsgrad und geringen Energieverbrauch.

- **Intelligent Torch Control.** Mit der intelligenten Brennersteuerung wird automatisch erkannt, ob ein Standard-Brenner oder einer der volldigitalen Lorch I-Torch mit Powermaster-Fernregelung verwendet wird.
- **Jobspeicher.** Im Jobspeicher können Sie jeweils 2 Schweißjobs für Elektrode und WIG abspeichern.
- **Sicherheit.** Durch IP23 und S-Zeichen optimal geeignet für den Montageeinsatz.

Ausführungen

	HandyTIG 180 DC	HandyTIG 180 AC/DC	HandyTIG 200 AC/DC
Schweißbereich	A 5 - 180	3 - 180	3 - 200
Netzanschluss 1~230 V	●	●	●
Bedienkonzept			
ControlPro	●	●	●
Ausstattung			
Hochfrequenz-Zündung	●	●	●
ContactTIG-Zündung	●	●	●
Gasmanagement	●	●	●
Elektrodenweißfunktion	●	●	●
Anwendung			
Einsatzbereich	Stahl und Edelstahl bis 8 mm	Stahl und Edelstahl bis 10 mm und Aluminium bis 5 mm	Stahl und Edelstahl bis 10 mm und Aluminium bis 8 mm
			● wahlweise ● Serienausstattung

Bedienkonzept



ControlPro

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- stufenlose Stromeinstellung
- amperegenaue Digitalanzeige
- Umschaltung 2-/4-Takt
- Fernregleranschluss
- Pulsfunktion
- Jobspeicher für je 2 WIG- und Elektroden-Schweißaufgaben
- geeignet für den Einsatz mit Lorch UpDown-Brennerfernregelung



ControlPro

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- stufenlose Stromeinstellung
- amperegenaue Digitalanzeige
- Umschaltung 2-/4-Takt
- Fernregleranschluss
- Pulsfunktion
- Jobspeicher für je 2 WIG- und Elektroden-Schweißaufgaben
- Möglichkeit zum Anschluss der Lorch Powermaster-Fernregelbrenner

Highlights

Aluminiumschweißen mit AC/DC

WIG-AC-Schweißen



Edelstahlschweißen mit DC

WIG-DC-Schweißen



WIG-DC-Pulsschweißen



Berührungslose HF-Zündung



HF-Zündung

Die WIG-Zündung erfolgt berührungslos mit Hochspannungsimpulsen. Die Zündung geschieht via Knopfdruck, so dass die Wolframelektrode das Werkstück nicht berührt. So entstehen keine Wolframeinschlüsse in der Naht und die Elektrode wird geschont.

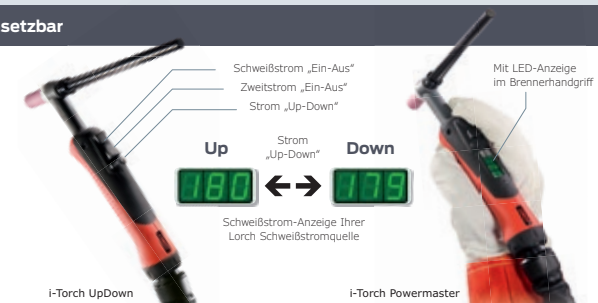


ContactTIG

Für Einsätze in HF-empfindlichen Umgebungen oder an Werkzeugen ist die Zündung außerdem auf ContactTIG (Berührungszünden) umschaltbar.

Auch mit Brennerfernregelung einsetzbar

Sie können neben dem klassischen Doppeldrucktasten-Brenner auch den UpDown-Fernregelbrenner einsetzen. Das dauernde Hin und Her zwischen Werkstück und Schweißgerät hat damit ein Ende. Sie steuern den Schweißstrom gekonnt vom Brenner aus.



Technische Daten

	HandyTIG 180 DC	HandyTIG 180 AC/DC	HandyTIG 200 AC/DC
Schweißverfahren	WIG Elektrode	WIG Elektrode	WIG Elektrode
Elektroden-Ø	mm 1,0 - 3,2 1,5 - 4,0	1,0 - 3,2 1,5 - 4,0	1,0 - 4,0 1,5 - 4,0
Schweißbares Material WIG	Stahl, Edelstahl, Kupfer	Stahl, Edelstahl, Kupfer, Aluminium	Stahl, Edelstahl, Kupfer, Aluminium
Schweißbares Material Elektrode	Stahl, Edelstahl	Stahl, Edelstahl	Stahl, Edelstahl
Schweißbereich	A 5 - 180 10 - 150	3 - 180 10 - 150	3 - 200 10 - 170
ED bei max. Strom (40 °C)	% 30 40	35 35	45 45
Strom bei 60 % ED (40 °C)	A 150 135	150 110	180 120
HF-Zündung	●	●	●
Netzspannung	V 1~230	1~230	1~230
Maße (L x B x H)	mm 337 x 130 x 211	480 x 185 x 326	480 x 185 x 326
Gewicht	kg 6,5	13,3	13,4
			● Serienausstattung

WIG-KALTDRAHTVORSCHUB FÜR AUTOMATION UND HANDBETRIEB.

Der Feed

Maximale WIG-Produktivität.
Der WIG-Kaltdrahtvorschub auto-
matisiert die Vorschub-Hand.

Der Lorch Feed sorgt mit absoluter Präzision für überlegene WIG-Qualität und hohes Tempo. Dafür besitzt der Feed eine voll-digitale Steuerung, einen tachogeregelten Vorschubmotor und einen 4-Rollen-Präzisionsvorschub für die exakte Drahtförderung.

Der Feed auf einen Blick

- **Drahtvorschub.** Der 4-Rollen-Präzisionsvorschub mit tachogeregeltem Vorschubmotor sorgt für eine exakte Drahtförderung.
- **Digitale Drehzahlrückführung.** Für absolute präzise Drahtzufuhr.
- **Klartextdisplay mit Sprachauswahl und Tiptronic.** Eine klar strukturierte Bedienoberfläche und das abgeschrägte Bedienfeld sorgen dafür, dass die Gerätesteuerung immer gut einzublicken und zu bedienen ist. Im Tiptronic-Modus können Sie dann für jede Naht die Idealeinstellung abspeichern.
- **Plug&Weld: LorchNet.** Das alles verbindende Kabel, sowohl beim manuellen als auch beim automatisierten Schweißen.
- **Feed 2.** Kaltdrahtvorschub mit separatem abnehmbarem Netzteil für elektrosensible Bereiche.



3 YEARS
INDUSTRIAL
WARRANTY
LORCH



Feed Einsatzbereich: Zum manuellen Schweißen einfach per LorchNet an Ihre Lorch V-Serie adapterbar.



Feed Einsatzbereich: als vollintegrierter Bestandteil der Lorch Automation Solutions.

Technische Daten

		Feed 1	Feed 2
Vorschubgeschwindigkeit	m/min	0,1 - 6,0 oder 0,5 - 20,0	0,1 - 6,0 oder 0,5 - 20,0
Antrieb / Vorschub		4 Rollen / tachogeregelter Motor / digitale Drehzahlrückführung	4 Rollen / tachogeregelter Motor / digitale Drehzahlrückführung
Netzspannung	V	230	42 / 230
Netzstecker		Schuko	abnehmbares Netzteil / Schuko
Maße (L x B x H)	mm	670 x 270 x 500	670 x 270 x 500
Gewicht	kg	21,5	21,5*

* exkl. Netzteil