

Das Buch zum Schweißen 2011

Schweißanlagen für Handwerks Hand.
Für die Profis in Werkstatt und Montage.

LORCH

Qualität, ist das einzige was bleibt.



Qualität & Fortschritt

Hier bei uns, bei Lorch in Auenwald, spricht man schwäbisch.

Ums Eck der Daimler, da der Porsche, 8 km weiter der Bosch. Und drüben am Berg über Esslingen der Festo.

Hier sind wir zuhause. Vielleicht ist hier der Geburtsort des deutschen Erfindungsreichtums. Vielleicht ist hier die Wiege der deutschen Wirtschaftskraft, die Wiege des „Made in Germany“.

Zugeben, wir sind ein kleineres Unternehmen wie Daimler. Wir sind Familienbetrieb und stolz darauf. Denn wir kennen unsere Kunden im kleinen Handwerk wie auch im Mittelstand. Viele Familien kennen sich untereinander, und in deren Glück sehen wir viel, viel mehr Wohlstand, als im Geld allein.

Doch dieses Buch handelt von Arbeitsgeräten - gemacht für Handwerks Hand. Von „wahren“ Schweißanlagen, und dem „wahren“ Zubehör.

Von Dingen, die es Ihnen ermöglichen „wahre“ Qualität zu erzeugen. Denn die Wiege des Erfolgs heißt immer noch Fleiß und ganze Arbeit. Und wer die immer besser machen will, kommt zur Qualität. Kommt zu Lorch. Und der Wohlstand kommt von ganz allein.

Wir bringen Inhalt

Praxiswissen in schwarz

Anlagen und Zubehör in rot

Qualität & Fortschritt	1
Qualität - Made by Lorch	4 - 5
3 Jahre Garantie	6 - 7
Verfahrens-Wissen	8 - 9
Praxis-Training	9
Die Handy's. Elektrode in Perfektion	10 - 23
Die ISI. Elektrode Spezial	24 - 27
3 Schritte und Schweißen	28 - 29
WIG-Wissen	30 - 31
Die HandyTIG's. Profi-WIG so einfach	32 - 42
TEG. Wolfram-Elektroden-Schleifmaschine	43
Was kostet 1 m Schweißnaht?	44 - 45
MIG-MAG-Wissen	46 - 47
Die M-Pro's. Das Beste für MIG-MAG	48 - 65
Die neuen M-Pro mit Koffer. MIG-MAG Max	60 - 61
Die M-Pro CuSi's. Das Beste zum MIG-Löten	66 - 67
100% echte Werte	68 - 69
Die Z. Der perfekte Plasma-Schnitt	70 - 73
Zubehör	74 - 75
Technische Daten	76 - 77

Dieses Buch richtet sich ausschließlich an Gewerbetreibende.
Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwert- bzw. Umsatzsteuer.
Lorch Produkte sind nur beim autorisierten Fachhändler erhältlich.

Qualität - Made by Lorch

Qualität – das ist unser Versprechen an Sie. Damit Sie besser arbeiten und selber leichter Qualität erzeugen können. Denn nur mit wirklich echter Wertarbeit verdient man auch heute noch gutes Geld.

Erste Wahrheit.

Große Qualität geht nicht für kleines Geld.



Für die einen ist der Schweißer-Discount oder der Baumarkt um die Ecke gut, weil's da billige Geräte gibt. Ob der „Preishammer“ Made-in-weiß-nicht-wo oder Made-in-sonst-wo später auch mit „Hammerleistungen“ überzeugt, ist fraglich. Es stellt sich auch die Frage: Wollen Sie basteln oder arbeiten? Eine gute Schweißanlage besteht aus bis zu 700 guten Einzelteilen. Und keiner, der eine Anlage mit einem Frachter um die Erde karrt, will Ihnen was schenken.

Zweite Wahrheit.

Mit der Qualität der Anlage wächst die Qualität Ihrer Arbeit.



Wir wiederholen: Eine gute Schweißanlage besteht aus bis zu 700 Teilen, deren Einzelqualität sehr wesentlich ist. Danach erst kommt die große Kunst der Abstimmung. Das ist so wie mit einem

Orchester. Wer da eine billige Geige fiedeln lässt, die auch noch zu früh einsetzt, der hat's verspielt mit der Qualität beim Schweißen. Ob eine Schweißanlage ohlala oder solala ist, sieht man nicht von außen - man muss mit ihr schweißen. Außer sie ist rot und kommt von Lorch. Hierauf unser Wort.



Dritte Wahrheit.

Qualität braucht man genau da, wo sie auf die Qualität Einfluss hat.



Lorch Anlagen sind für die Praxis ausgerichtet. Draußen auf der Baustelle die gleiche Qualität wie in der Werkstatt. Mit einem konsequent anwenderbezogenen Qualitätsverständnis. Geben was man braucht - und alles, was man kann.

In jeder Lorch steckt ein halbes Jahrhundert Erfahrung. Das ist das Wissen um die beste Funktion. Die beste Bedienung. Und das beste Schweißergebnis. Maximal 3 Schritte und Sie schweißen Perfektion. Das ist unsere Philosophie und so ist unser Bedienkonzept. Einer Lorch Anlage müssen Sie nicht dienen. Sie dient Ihnen.

Vierte Wahrheit.

Nur Menschen, die Qualität leben, können Qualität schaffen.

Für uns von Lorch ist Qualität mehr als nur ein Werbeversprechen. Qualität ist für uns eine Frage der Ehre und des Anstands. Vielleicht liegt das daran, dass wir in Auenwald arbeiten, fernab von Ablenkungen. Beim Entwickeln und Fertigen von Schweißanlagen sind wir ein wenig wie professionelle Bergsteiger. Wir suchen uns von allen Zielen stets das Höchste aus. Dann mobilisieren wir all unsere Erfahrung, unser Können und unseren Einfallsreichtum, um dieses höchste aller Ziele zu erreichen - Qualität.

3 Jahre Garantie

3 Jahre Garantie

Das sind 8.760 Betriebsstunden. Bei einem Jahr mit 365 Tagen, mal 3 Jahre. In dieser Zeit garantieren wir die Funktion unserer Produkte. Wir sind sicher, dass an einer Anlage oder an einem Gerät, welches den Namen Lorch trägt, nicht viel kaputtgehen kann.

Sollte dennoch einmal eine Störung auftreten, werden wir sie beheben und die Kosten tragen. Das gilt nicht für Verschleißteile.

Das werden Sie verstehen.

3-mal länger als das Gesetz verlangt.

Derzeit verlangt der Gesetzgeber in der gewerblichen Nutzung eine verankerte Gewährleistung auf Material- und Fabrikationsfehler von 1 Jahr. Diese Vorschrift können wir aufgrund unserer Ansicht von Qualität locker annehmen. Bei sachgemäßer Behandlung laut Betriebsanleitung erhalten Sie 1 Jahr Garantie ab Kaufdatum

und 2 weitere Jahre gratis dazu. Bitte sagen Sie uns aber, wo unsere Anlage arbeitet und wer Sie sind.

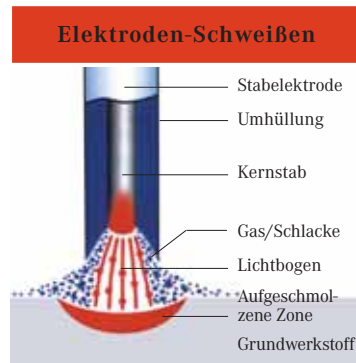
Bitte gleich nach Kauf registrieren.

Sonst können wir diese 3-jährige Garantie NICHT erfüllen und gewähren. Unsere Garantieleistung haben wir in einer Broschüre , die jeder neuen Lorch-Anlage beiliegt, für Sie

klar und transparent beschrieben. Gleich nach der Registrierung erhalten Sie Ihr Garantie-Zertifikat verbindlich für 3 Jahre ab Kaufdatum.



Verfahrens - Wissen



Grundwissen Elektrodenschweißen:

Der elektrische Lichtbogen brennt zwischen dem Werkstück und einer abschmelzenden Elektrode. Die Elektrode liefert also gleichzeitig den Zusatzwerkstoff. Die Stabelektrode wird in einen Elektrodenhalter eingespannt und vom Schweißer an der Nahtstelle geführt. Stabelektroden sind im Allgemeinen umhüllt. Die Umhüllung schmilzt ebenfalls ab und schützt durch frei werdende Gase und als Schlacke das Schmelzbad und den Lichtbogen vor dem Zutritt der Außenluft.

Nach dem Erkalten des Schmelzbades wird die Schlacke entfernt.

Geräte mit {S}-Zeichen können auch unter erhöhter elektrischer Gefährdung eingesetzt werden. Inverterschweißgeräte haben besonders gute Schweißigenschaften und sind daher auch für Sonderelektroden gut geeignet. Beinahe alle schweißbaren Materialien können mit Stabelektroden geschweißt werden, z. B. Baustahl, Kesselstahl, Röhrenstahl, Stahlguss, Edelstahl, Hartauftragungsstähle usw. Elektrodenschweißen ist einfach und sicher. Die kompakten Geräte sind problemlos zu handhaben und einfach zu transportieren. Da kein Gas erforderlich ist, kann auch im Freien, selbst bei Wind, geschweißt werden. Elektrodenschweißgeräte werden in allen Bereichen, von der Industrie bis zum Handwerk, eingesetzt.



Grundwissen MIG-MAG-Schweißen:

Beim MIG-MAG-Verfahren (MIG=Metall-Inert-Gas/MAG=Metall-Aktiv-Gas) brennt der elektrische Lichtbogen zwischen dem abschmelzenden, automatisch zugeführten Schweißdraht (=Elektrode) und dem Werkstück. Ein separat zugegebenes Gas schützt den Lichtbogen und die Schweißzone vor dem Zutritt der Außenluft. Schutzgas und Schweißdraht müssen dem Grundwerkstoff angepasst werden.

Die schweißbaren Materialien sind:

Aluminium, Alu-Legierungen

- Verfahren: MIG
- Drahtelektrode: dem zu verschweißenden Material entsprechend
- Schutzgas: Ar, He oder Gemische Allgemeiner Bau-, Kessel-, Rohrstahl
- Verfahren: MAG
- Drahtelektrode: SG 1-3
- Schutzgas: Mischgas (Ar/CO₂) oder CO₂ Edelstahl, hochlegierte Stähle
- Verfahren: MAG
- Drahtelektrode: dem zu verschweißenden Material entsprechend
- Schutzgas: Mischgase (z. B. Ar/CO₂ oder Ar/CO₂/O₂)

Die große Schweißgeschwindigkeit, die minimale Nacharbeit und der geringe Verzug sorgen für eine hohe Wirtschaftlichkeit. Die hohe Schweißnahtfestigkeit, die hervorragenden Dünnblecheigenschaften und die einfache und sichere Handhabung bei Stahl, Aluminium und Edelstahl machen das Verfahren universell. Durch die enormen Vorteile ist MIG-MAG-Schweißen heute das meistangewandte Schweißverfahren.



Grundwissen MIG-Lötschweißen:

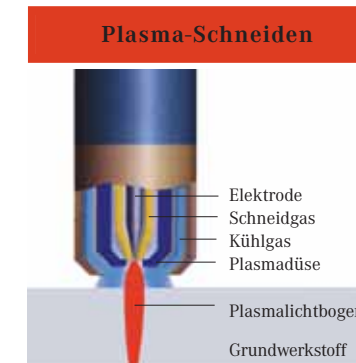
Normenkorrekt: MSG- (Metall-Schutzgas-) Löten genannt, ist ein Hartlötverfahren.

Der elektrische Lichtbogen brennt zwischen der abschmelzenden, kontinuierlich zugeführten Lötendrahtelektrode und dem Werkstück. Das zugegebene Schutzgas schützt den Lichtbogen und das flüssige Lot vor den Einflüssen der Umgebungsluft. Die Handhabung einfach wie MIG-MAG-Schweißen. Für das Fügen von verzinkten Blechen bietet das MIG-Lötschweißen klare Vorteile gegenüber dem MIG-MAG-Schweißen. Durch die niedrigere Schmelztemperatur des Lötendrahts entsteht nur minimaler Zinkabbrand im Bereich der direkten Lötzone. (Zink schmilzt bei 419 °C, verdampft bei nur 906 °C). Die Lötnaht besitzt eine höhere Korrosionsbeständigkeit und ermöglicht eine leichtere Oberflächenbearbeitung. Die Lötdrähte bestehen aus Kupferbasislegierung mit Legierungsanteilen, wie z. B. Silizium oder Aluminium. Durch die geringe Wärmeeinbringung entsteht auch bei sehr dünnen Blechen wenig Verzug. Beschichtete (verzinkt, phosphatiert, aluminert) und unbeschichtete Stahlbleche, Edelstahl und Stahl-Edelstahl-Verbindungen (Schwarz-Weiß-Verbindungen) können gelötet werden. Lötnahte haben eine sehr gute Verbindungsfestigkeit. Schutzgas: reines Argon oder Argon mit geringen Beimischungen. Verzinktes Feinblech findet man heute im Automobilbau, in der Bauwirtschaft, Klimatechnik, bei Haushaltsgeräten und in der Möbelindustrie. Für diese Einsätze ist MIG-Lötschweißen ideal.



Grundwissen WIG-Schweißen:

Beim WIG-Verfahren (WIG=Wolfram-Inert-Gas) brennt der elektrische Lichtbogen zwischen der nicht abschmelzenden Wolfram-Elektrode und dem Werkstück. Der Lichtbogen ist sehr intensiv und kann sehr gut geführt werden. Ein separat zugeführtes Argon-Schutzgas schützt den Lichtbogen und die Schweißzone vor dem Zutritt der Atmosphäre. Falls erforderlich, wird Zusatzwerkstoff von Hand oder mit einer speziellen Kaltdrahtzufuhr zugegeben. Stahl, Edelstahl, Kupfer, Titan u. a. werden mit Gleichstrom geschweißt. Die Elektrode ist am Minuspol angeschlossen und spitz zugeschliffen. Aluminium, Magnesium sowie deren Legierungen werden, um die Oxidhaut aufzureißen, ausschließlich mit Wechselstrom geschweißt. Die Elektrode ist dann stumpf. Beim Schweißen stellt sich eine runde bis ballige Form ein. Mit modernen Inverterstromquellen kann auch mit spitzer Wolfram-Elektrode geschweißt werden. Die Vorteile des WIG-Schweißens: Die einfache Handhabung und eine gute Beherrschbarkeit des Lichtbogens ermöglichen ein sehr komfortables und sauberes Arbeiten. Die geringe Verzunderung des Werkstücks, die schmale Schweißzone, der Wegfall von Flussmitteln und der spritzerfreie Lichtbogen sorgen für saubere, exakte Nähte ohne Schlackeneinschlüsse und ohne Nacharbeit.



Grundwissen Plasma-Schneiden:

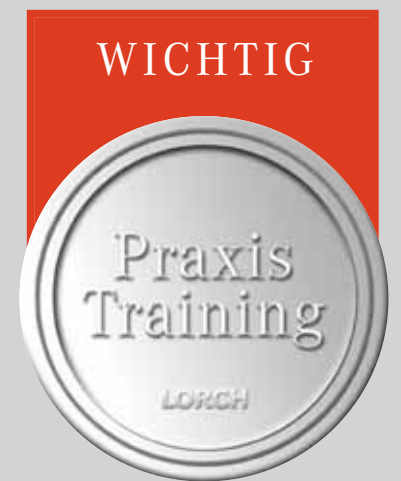
Beim Plasma-Schneiden brennt der elektrische Lichtbogen zwischen einer nicht abschmelzenden Elektrode und dem Werkstück. Durch eine Düse und durch zugeführte Druckluft wird er zusätzlich eingeschnürt, wodurch die Intensität und Stabilität wesentlich erhöht wird. Durch diese Einschnürung entsteht im Brenner ein hochoverhitztes Gas mit hohem Energiegehalt, dessen elektrische Energie direkt in Wärme umgesetzt wird. Dieses ionisierte Gas, das den Lichtbogen auf das Werkstück überträgt, bezeichnet man als das Plasma.

Schneidbare Materialien:

Mit dem Plasma-Schneid-Verfahren können Stahl, Edelstahl, Aluminium, Kupfer, Guss, Messing usw. geschnitten werden.

Die besonderen Vorteile:

Durch die große Energiedichte des Plasmalichtbogens erreicht man eine hohe Schnittgeschwindigkeit. Die Schnitte sind steil, grat- und verzugsfrei und von hoher Wirtschaftlichkeit. Durch das problemlose Handling und die Verwendung einfacher Druckluft als Schneidgas bieten sich grenzenlose Möglichkeiten. In Stahlbau, Installation, Behälterbau und vielen mehr.



Beim Kauf einer neuen Lorch-Anlage sind Sie nicht allein.

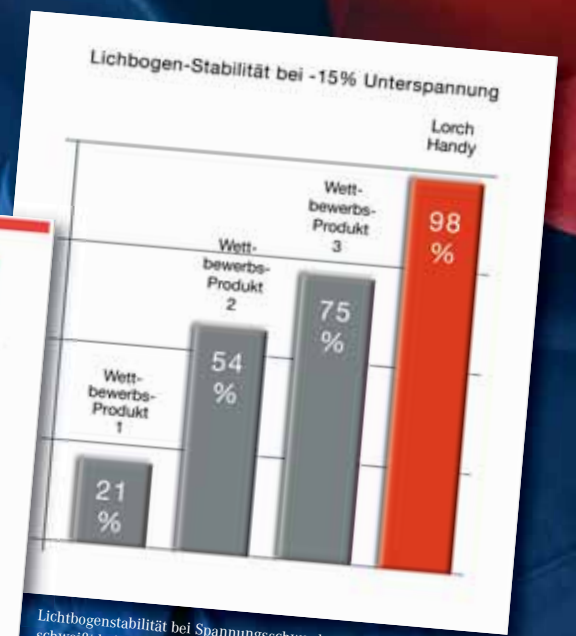
Unser Praxis-Training begleitet Sie bei Bedarf mit: **Verfahrens-Wissen** **Einstellungs-Wissen** **Anlagen-Wissen.** Direkt bei Ihnen.

Ja, direkt an Ihren Aufträgen. Oft genügen 1 oder 2 Stunden, um den vollen Umfang aller Möglichkeiten zu verstehen und erfolgreich zu nutzen. Selbst für den absoluten Profi von höchstem Wert. Vereinbaren Sie Ihr Praxis-Training bei Ihrem Fachhändler. Aus unserer Sicht ein Muss, das sich in kürzester Zeit für Sie auszahlt. Der anteilige Unkostenbeitrag beläuft sich auf nur 75,- Euro die Stunde. Und die Anfahrt ist selbstverständlich kostenlos. Sie werden es nie bereuen. Aber immer besser schweißen.

Die Testsieger sind jetzt noch besser. Die Lorch Handy.



**TEST
Sieger**
Lorch Handy H150*
Das Lorch Handy H150* übertrifft jedes Fall aus der Welt. Sehr gute Schweißergebnisse, stabiler Schweißstrom, 100% ED, zwei Einstellstufen, Energie-Ausgang bei der alle angeschlossene Geräte betriebsbereit werden.
werkzeugforum
MAGAZIN
Bestnote 1,1



Lichtbogenstabilität bei Spannungsschwankungen. Die Lorch Handy schweißt bei Spannungsschwankungen von +/- 15% selbst schwer zu schweißende, basisch umhüllte Elektroden mit stabilem Lichtbogen.

Vorsprung durch Innovation.
Schon das Vorgängermodell erhielt Bestnoten. Wie gut sind dann erst die aktuellen Modelle?

Die Lorch Handy-Serie

Schweißen Sie noch - oder lorchen Sie schon?

● **Super einfach zu bedienen.** Maximal 3 Schritte und Sie schweißen Perfektion.

● **Elektroden in Perfektion**

- Automatischer Hotstart
- Anti-Stick-System
- Arc-Force-Regelung

● Die Lorch Handy hat messbar den stabilsten Lichtbogen. **Gelegenheits-Schweißer werden mit ihr zu Könnern. Und Könnern zu Meistern.** Dank der perfekt abgestimmten Leistungs-Elektronik.

● **Nochmalige Verbesserung** der Zünd- und Schweißigenschaften der gesamten Handy-Linie. Besser geht es kaum. Doch die Handy 200 mit innovativer MICOR®-Technologie geht noch weiter. Perfektion pur. Elektroden bis 5 mm, und wenn Sie brauchen auch perfekt CEL.

● **Leistung satt** am Verlängerungskabel und Generator.



● **Mehr als nur wirtschaftlich.** **Energiesparend** durch Inverter-Technik mit topp Wirkungsgrad und automatischen Standby: Lüfter nur bei Bedarf. **Das spart richtig Geld.**

● So leicht - ab 4,6 kg

● **Sturzgesichert.** **80 cm freien Fall** hält nur eine Handy aus. Das ist Tischhöhe. Oder die Ladekante Ihres Transporters. Die Statistik sagt, das passiert der Anlage 4-mal im Leben. **Andere sind da kaputt.**



● **Lang lebe die Handy.** Inside-Coating. Spezialbeschichtung der Elektronik für optimalen Staubschutz und lange Lebensdauer.

● **3 Jahre Vollgarantie**

Qualität hoch - 5 - die Handy's



Die Handy
Einfach
genial

Elektrode

WIG

Handy 140
Elektrode

Handy 150
Elektrode
+ WIG- mit ContacTIG

Handy 160
Elektrode
+ WIG- mit ContacTIG
+ Digitalanzeige

Handy 180
Elektrode + WIG
WIG mit ContacTIG
+ Gas-Management

Handy 200
Elektrode bis 5 mm
+ WIG mit ContacTIG
+ Fernregler optional
und CEL

Beginnen wir mit der **Handy 140**. 140 Ampere für perfektes Elektroden-Schweißen.
Jetzt ergänzen wir die Reihe mit der **Handy 150**. Erweitern sie um die Fähigkeit zum WIG-Schweißen und maximieren die Einschaltdauer.
Danach die **Handy 160**. Ihre Digitalanzeige informiert auf das Ampere genau. Und die Leistung ist stattlich für Elektroden bis 4 mm.
Nun zur **Handy 180**. Elektrode satt und gute WIG-Eigenschaften mit intelligentem Gasmanagement. Schützt die Naht vor Oxidation.
Und zum Schluss das Maximum. Die **Handy 200**. 200 Ampere für Elektrode bis 5 mm und WIG. Perfekte Schweißigenschaften auch bei CEL durch die neue, patentierte MICOR®-Technologie.

Handy 140

Leicht, kompakt und leistungsstark.
Hohe Einschaltdauer + **140 Ampere**.
Ideal für Elektroden bis 3,25 mm.

Superleicht. Hohe Einschaltdauer 30 % bei 140 A. Einfachste Bedienung. Automatischer adaptiver Hotstart für äußerst perfektes Zünden. Anti-Stick-System verhindert das Festkleben der Elektrode. Arc-Force-Regelung unterstützt bei schwierigen Elektroden. Robustes Montagedesign, sicher durch Schutzart IP 23. Hohe Netzspannungstoleranz, problemlos an langen Verlängerungsleitungen und Generatoren. S-Zeichen, zugelassen für den Einsatz in engen Räumen unter erhöhter elektrischer Gefährdung. Standby-System reduziert Lüftergeräusch, Verschmutzung und Energieverbrauch. **Gegen Sturz aus einer Fallhöhe von bis zu 80 cm sturzgesichert**. Das ist Tischhöhe - das passiert mal. Andere sind da kaputt. **Handy 140**, mit Netzkabel, Schuko-Stecker, Tragegurt
Best.Nr. 107.0140.0 € 519,-



Verfahren	Elektroden-Schweißen
Elektroden Durchmesser	1,5-3,25 mm
Schweißbares Material	Stahl/Edelstahl
Empfohlene Materialdicke	bis 8 mm
Schweißbereich	5-140 A
ED bei max. Strom (40 °C)	30 %
Strom bei 60 % ED (40 °C)	110 A
Netzspannung	230 V
Gewicht	4,6 kg

Die Handy Einfach genial

3 Jahre Garantie LORCH

Elektrode

Handy 140 mit MontagePack

Alles sauber drin. Mit allem, was Sie zum Elektroden-Schweißen brauchen. Handy 140, mit Netzkabel, Schuko-Stecker, Tragegurt, 3 m Elektroden- und Massekabel 16 mm², Schlackenhammer, Drahtbürste, Schweißschild EN 166, Schweißgläser DIN 4646-47. Komplett im robusten Koffer mit Inneneinteilung.
Best.Nr. 107.0140.1 € 644,-



Handy 150

Noch wirtschaftlicher durch **überragende Einschaltdauer**. Und 10 Ampere mehr Kraft zum WIG-Schweißen.

Produktivität pur. Einschaltdauer von 45 % bei Maximalstrom. Einfachste Bedienung. Automatischer adaptiver Hotstart für äußerst perfektes Zünden. Anti-Stick-System verhindert das Festkleben der Elektrode. Arc-Force-Regelung unterstützt bei schwierigen Elektroden. Umschaltung auf WIG-Schweißen mit ContactIG-Zündung für gutes WIG-Schweißen. Robustes Montagedesign. Sicher durch Schutzart IP 23. Hohe Netzspannungstoleranz, problemlos an langen Verlängerungsleitungen und Generatoren. S-Zeichen, zugelassen für den Einsatz in engen Räumen unter erhöhter elektrischer Gefährdung. Standby-System reduziert Lüftergeräusch, Verschmutzung und Energieverbrauch. **Gegen Sturz aus einer Fallhöhe von bis zu 80 cm sturzgesichert**. Das ist Tischhöhe - das passiert mal. Andere sind da kaputt.
Handy 150, mit Netzkabel, Schuko-Stecker, Tragegurt, Best.Nr. 107.0150.0 € 638,-



Verfahren	Elektroden-Schweißen	WIG-Schweißen
Elektroden Durchmesser	1,5-3,25 mm	1,0-2,4 mm
Schweißbares Material	Stahl, Edelstahl	Stahl, Edelstahl, Kupfer
Empfohlene Materialdicke	bis 8 mm	1-4 mm / Kupfer 1-3 mm
Schweißbereich	5-140 A	5-150 A
ED bei max. Strom (40 °C)	45 %	45 %
Strom bei 60 % ED (40 °C)	135 A	135 A
Netzspannung		230 V
Gewicht		5,2 kg

Die Handy Einfach genial

3 Jahre Garantie LORCH

Elektrode

WIG

Handy 150 mit MontagePack

Alles für unterwegs, was Sie zum Elektroden-Schweißen brauchen. Eine Handy 150, mit Netzkabel, Schuko-Stecker, Tragegurt, 3 m Elektroden- und Massekabel 25 mm², Schlackenhammer, Drahtbürste, Schweißschild EN 166, Schweißgläser DIN 4646-47. Komplett im robusten Koffer mit Inneneinteilung.
Best.Nr. 107.0150.1 € 774,-

Handy 150 mit WIG-MontagePack

Mit allem, was Sie zum WIG- und Elektroden-Schweißen brauchen. Eine Handy 150, mit Netzkabel, Schuko-Stecker, Tragegurt, 3 m Elektroden- und Massekabel 25 mm², Schlackenhammer, Drahtbürste, Schweißschild EN 166, Schweißgläser DIN 4646-47. Zusätzlich mit WIG-Set, bestehend aus: WIG-Ventilbrenner 4 m; Wolfram-Elektrode, Druckminderer mit Mengen- und Inhaltsmanometer. Alles im robusten Koffer mit Inneneinteilung.
Best.Nr. 107.0150.2 € 890,-



Handy 160

Mit dem Plus von 10 Ampere für Elektrode und WIG. Für Elektroden bis 4 mm. Einfach und präzise bedient.

Hohe Leistungsreserven für Elektroden bis 4 mm. Vorbildliche Einschaltdauerwerte. Und eine neue Klarheit in der Bedienung. Der Schweißstrom wird bei der Handy 160 auf das Ampere genau digital angezeigt und eingestellt. Wer das will, findet in der Lorch Handy 160 seine Anlage. Automatischer adaptiver Hotstart für äußerst perfektes Zünden. Anti-Stick-System verhindert das Festkleben der Elektrode. Arc-Force-Regelung unterstützt bei schwierigen Elektroden. Umschaltung auf WIG-Schweißen mit ContactTIG-Zündung für gutes WIG-Schweißen. Robustes Montagedesign. Sicher durch Schutzart IP 23. Hohe Netzspannungstoleranz, problemlos an langen Verlängerungsleitungen und guten Generatoren. S-Zeichen, zugelassen für den Einsatz in engen Räumen unter erhöhter elektrischer Gefährdung. Ein kostensparendes Standby-System reduziert Lüftergeräusch, Verschmutzung und Energieverbrauch. Der Lüfter läuft nur - wenn er auch gebraucht wird. **Gegen Sturz aus einer Fallhöhe von bis zu 80 cm sturzgesichert.** Das ist Tischhöhe - das passiert mal. Andere sind da kaputt.

Handy 160, mit Netzkabel, Schuko-Stecker, Tragegurt, Best.Nr. 107.0160.0 € 722,-



Verfahren	Elektroden-Schweißen	WIG-Schweißen
Elektroden Durchmesser	1,5-4,0 mm	1,0-2,4 mm
Schweißbares Material	Stahl, Edelstahl	Stahl, Edelstahl/Kupfer
Empfohlene Materialdicke	bis 10 mm	1-6 mm / Kupfer 1-3 mm
Schweißbereich	5-150 A	5-160 A
ED bei max. Strom (40 °C)	40 %	40 %
Strom bei 60 % ED (40 °C)	135 A	135 A
Netzspannung	230 V	
Gewicht	5,3 kg	



Elektrode

WIG

Handy 160 mit MontagePack

Alles für unterwegs, was Sie zum Elektroden-Schweißen brauchen. Eine Handy 160, mit Netzkabel, Schuko-Stecker, Tragegurt, 3 m Elektroden- und Massekabel 25 mm², Schlackenhammer, Drahtbürste, Schweißschild EN 166, Schweißgläser DIN 4646-47. Komplett im robusten Koffer mit Inneneinteilung. Best. Nr. 107.0160.1 € 858,-

Handy 160 mit WIG-MontagePack

Mit allem, was Sie zum WIG- und Elektroden-Schweißen brauchen. Eine Handy 160, mit Netzkabel, Schuko-Stecker, Tragegurt, 3 m Elektroden- und Massekabel 25 mm², Schlackenhammer, Drahtbürste, Schweißschild EN 166, Schweißgläser DIN 4646-47. Zusätzlich mit WIG-Set, bestehend aus: WIG-Ventilbrenner, 4 m; Wolfram-Elektrode, Druckminderer mit Mengen- und Inhaltsmanometer, steckbarer Gasschlauch. Alles im robusten Koffer mit Inneneinteilung. Best. Nr. 107.0160.2 € 974,-

Handy 180

Perfekt Elektrode mit mehr WIG-Funktion. WIG-Schweißen mit 180 Ampere plus optimales Gasmanagement.

Professionell Elektroden- und WIG-Schweißen. Hohe Leistungsreserven mit 150 A Elektroden- und 180 A WIG-Strom. Hohe Einschaltdauer 40 % bei 150 A (Elektrode) und 30 % bei 180 A (WIG). Einfache Bedienung durch Parameterautomatik: Die Umgebungseinstellungen steuert der Mikroprozessor anhand von Schweißstrom und Prozesszustand. Bedienerführung über Leuchtsymbole. Beim Elektrodenschweißen automatischer adaptiver Hotstart für perfektes Zünden. Anti-Stick-System verhindert das Festkleben der Elektrode. Arc-Force-Regelung unterstützt schwierige Elektroden. Umschaltung auf WIG-Schweißen mit ContactTIG-Zündung. Komfortable WIG-Logik: Über den Brenntaster wird Schweißstrom und Schutzgas ein- und ausgeschaltet. Kein „Abreißen“ des Lichtbogens am Schweißende. **Automatische Gasvor- und nachströmung schützt Wolframelektrode und Schweißnaht vor Oxidation.** 2- und 4-Taktlogik für schnelles Heften und komfortables Nahtschweißen. Automatische Stromabsenkung verhindert den qualitätsmindernden „Endkrater“ am Nahtende. Schnelle Stromabsenkung über 2. Brenntaster verhindert Durchfallen bei Überwärmung des Werkstücks. Sicher durch Schutzart IP 23. Hohe Netzspannungstoleranz, problemlos an langen Verlängerungsleitungen und Generatoren. S-Zeichen, zugelassen für den Einsatz in engen Räumen unter erhöhter elektrischer Gefährdung. Standby-System reduziert Lüftergeräusch, Verschmutzung und Energieverbrauch.

Gegen Sturz aus einer Fallhöhe von bis zu 80 cm sturzgesichert. Das ist Tischhöhe - das passiert mal. Andere sind da kaputt. Handy 180, mit Netzkabel, Schuko-Stecker, Tragegurt, Best. Nr. 107.0180.0 € 899,-



Verfahren	Elektroden-Schweißen	WIG-Schweißen
Elektroden Durchmesser	1,5-4,0 mm	1,0-2,4 mm
Schweißbares Material	Stahl, Edelstahl	Stahl, Edelstahl/Kupfer
Empfohlene Materialdicke	bis 10 mm	1-8 mm / Kupfer 1-3 mm
Schweißbereich	5-150 A	5-180 A
ED bei max. Strom (40 °C)	40 %	30 %
Strom bei 60 % ED (40 °C)	135 A	150 A
Netzspannung	230 V	
Gewicht	5,7 kg	



Elektrode

WIG

Handy 180 mit MontagePack

Alles für unterwegs, was Sie zum Elektroden-Schweißen brauchen. Eine Handy 180, mit Netzkabel, Schuko-Stecker, Tragegurt, 3 m Elektroden- und Massekabel 25 mm², Schlackenhammer, Drahtbürste, Schweißschild EN 166, Schweißgläser DIN 4646-47. Komplett im robusten Koffer mit Inneneinteilung. Best. Nr. 107.0180.1 € 1.035,-

Handy 180 mit WIG-MontagePack

Mit allem, was Sie zum WIG- und Elektroden-Schweißen brauchen. Eine Handy 180, mit Netzkabel, Schuko-Stecker, Tragegurt, 3 m Elektroden- und Massekabel 25 mm², Schlackenhammer, Drahtbürste, Schweißschild EN 166, Schweißgläser DIN 4646-47. Zusätzlich mit WIG-Set, bestehend aus: WIG-Brenner, 4 m; Wolfram-Elektrode, Druckminderer mit Mengen- und Inhaltsmanometer, steckbarer Gasschlauch. Alles im robusten Koffer mit Inneneinteilung. Best. Nr. 107.0180.2 € 1.190,-

Vergessen Sie Größe!

Denken Sie 5,8 kg. Denken Sie an Leistung satt beim Elektroden-Schweißen. Denken Sie MICOR.
Denken Sie Schnelligkeit. Denken Sie Leichtigkeit. Denken Sie täglich an eine Handy200.

Elektroden-Schweißer sind die Nomaden unter uns Schweißern. Zwischen Ihren Einsatzorten liegen stundenlange Autofahrten. Und die Arbeit selbst - ist gern über Etagen verteilt, im Rohbau unterwegs und bei jedem Wetter draußen. Und häufig folgt das Schweißgerät. Schwerste Elektrodenanlagen mit viel zu viel Ampere werden da durch die Gegend gewuchtet. Das war Alltag. Und die Forderungen dieser Elektroden-Schweißer war unser Alltag. Bitte baut die Anlagen kleiner. Und bitte macht sie deutlich leichter. Und dann - bitte - bitte steigert die Leistung wesentlich. Unsere Entwicklungs-Ingenieure haben jahrelang daran - und nur daran gearbeitet:

MICOR® Inside - ist patentiert und einsatzbereit. Präzis wie ein Uhrwerk. Leistungsreserven wie ein Turbolader. Ein hochkompakter, kleiner Inverter kann jetzt CEL-Elektroden schweißen, Spannungsreserven sind überdick vorhanden. Die Lorch MICOR-Inverter-Technologie revolutioniert das Elektroden-Schweißen. Und selbst bis zu 5 mm Zellulose-Elektroden sind ab sofort Ihr Alltag. Die neue, patentierte MICOR-Technologie gibt Invertern eine fast ideale Schweißkennlinie. Auf engstem Raum entsteht maximale Leistung. Wie in der Unruh einer mechanischen Uhr wo die Energie ständig zwischen Drehbewegung und Federspannung pendelt, so bildet die MICOR-Technologie im Schweißtransformator und in den Resonanz-Kondensatoren einen harmonischen elektrischen Schwingkreis. Dieses Schwungrad wird zum richtigen Zeitpunkt mit der richtigen Stärke angestoßen. Statt wie üblich den Takt mit materialkritischem Ein- und Ausschalten zu erzwingen, agieren ruhige gleichförmige Schwingkreise. Die Regelung begrenzt nicht den Strom, sondern orientiert sich an der Leistung - und die Physik gibt den Takt. Die enorme Leistungsreserve eines MICOR-Inverters wird so schnell geregelt, dass er Spannungsreserven dann verfügbar hat, wenn er sie für die Schweißnaht braucht. Das Resultat ist ein sehr intensiv brennender und permanent stabiler Lichtbogen. Und MICOR macht den Strom auch unempfindlich gegen Störungen und das Schweißen an Leitungen mit bis zu 200 m Länge wird auch endlich möglich. Für das Elektroden-Schweißen hat die MICOR-Inverter-Technologie die gleiche Bedeutung wie für einen Motor der Turbolader. Wer hier drüber nachdenkt, weiß was geschehen ist.



LORCH
MiCOR
INSIDE

powered

Handy 200

Weltneuheit. Die MICOR®-Technologie. Mit extrem stabilem Lichtbogen. Fantastisch zum Elektroden-Schweißen. **Elektroden bis 5 mm. Und CEL.**

Elektrode

WIG



Leichtester
robustester
CEL-fähiger
200A-Elektroden
Inverter
seiner Klasse

Wer so perfekt schweißt, besitzt die absolute Technologie. Die Handy 200 perfektioniert mehr als all die anderen das Elektroden-Schweißen. Die einzigartige und patentierte MICOR®-Technologie von Lorch gibt Ihnen einen fantastisch stabilen Lichtbogen. Sie schweißen souverän Elektroden bis 5 mm, egal ob basisch, rutil oder Spezialelektroden - und wenn Sie es brauchen auch gekonnt CEL. **Einfach MICOR-mega gut.** Selbst das Fallnaht-Schweißen ist so kein Problem mehr. Probieren Sie es einmal aus. Danach braucht es keine Worte mehr. Mit dieser Anlage werden Sie zu dem, der es kann. **Und die Bedienung ist dabei genial einfach. Sie wählen Ihren Elektrodentyp und alle Regelungs-Parameter liegen an.** Die Anlage automatisiert sie unmerklich im Hintergrund. Beim Elektrodenschweißen automatischer adaptiver Hotstart für perfektes Zünden. Das Anti-Stick-System verhindert das Festkleben der Elektrode. Arc-Force-Regelung unterstützt schwierige Elektroden. Umschaltung auf WIG-Schweißen mit ContactTIG-Zündung. Sicher durch Schutzart IP 23. Hohe Netzspannungstoleranz, problemlos an langen Verlängerungsleitungen und Generatoren. S-Zeichen, zugelassen für den Einsatz in engen Räumen unter erhöhter elektrischer Gefährdung. **Gegen Sturz aus einer Fallhöhe von bis zu 80 cm sturzgesichert.** Das ist Tischhöhe - das passiert mal. Alle anderen sind da kaputt.

Handy 200, mit Netzkabel, 16A CEE-Stecker, Tragegurt, Best. Nr. 107.0205.0 € 1.825,-

Handy 200 RC, mit Fernregler-Anschluss, Netzkabel, 16A CEE-Stecker, Tragegurt, Best. Nr. 107.0205.3 € 1.867,-



Die Handy
Einfach
genial



Verfahren	Elektroden-Schweißen	WIG-Schweißen
Elektroden Durchmesser	1,5-5,0 mm	1,0-3,2 mm
Schweißbares Material	Stahl, Edelstahl	Stahl, Edelstahl/Kupfer
Empfohlene Materialdicke	bis 10 mm	1-8 mm / Kupfer 1-3 mm
Schweißbereich	10-200 A	10-200 A
ED bei max. Strom (40 °C)	30 %	30 %
Strom bei 60 % ED (40 °C)	150 A	150 A
Netzspannung	400 V	
Gewicht	5,8 kg	

Handy 200 Die Montage-Packs



Handy 200 mit MontagePack

Alles für unterwegs, was Sie zum Elektroden-Schweißen brauchen. Eine Handy 200, mit Netzkabel, 16A CEE-Stecker, Tragegurt, 3 m Elektroden- und Massekabel 35 mm², Schlackenhammer, Drahtbürste, Schweißschild EN 166, Schweißgläser DIN 4646-47. Komplett im robusten Koffer mit Inneneinteilung.
Best. Nr. 107.0205.1 € 1.997,-



Handy 200 mit WIG-MontagePack

Mit allem, was Sie zum WIG- und Elektroden-Schweißen brauchen. Eine Handy 200, mit Netzkabel, 16A CEE-Stecker, Tragegurt, 3 m Elektroden- und Massekabel 35 mm², Schlackenhammer, Drahtbürste, Schweißschild EN 166, Schweißgläser DIN 4646-47. Zusätzlich mit WIG-Set, bestehend aus: WIG-Ventilbrenner, 4 m; Wolfram-Elektrode, Druckminderer mit Mengen- und Inhaltsmanometer, steckbarer Gasschlauch. Alles im robusten Koffer mit Inneneinteilung.
Best. Nr. 107.0205.2 € 2.116,-

Zubehör aller Handy's.

Montagekoffer, leer
Robuster Montagekoffer zur Aufnahme des Geräts und einer Schweißplatz-Ausrüstung.
Best. Nr. 610.0806.0 € 74,10



**Der Automatik-Schweißhelm
Autoprotect-Kopfschild Flex 8-12**
Schutzstufen DIN 8 bis DIN 12. Optimale Sicht und Schutz bei Elektrode, MIG-MAG und WIG. Sichtfeld mit 44x93 mm. LED-Anzeige der eingestellten Schutzstufe, einfaches Austauschen der Vorsatzeiben und allerbesten Tragekomfort.
Best. Nr. 550.5271.0 € 165,-



Zum WIG-Schweißen

WIG-Lift-Arc-Set
WIG-Ventilbrenner, 4 m
Wolfram-Elektrode, Druckminderer
für Handy 150, 160 mit LTV 1700
Best. Nr. 569.0140.0 € 137,-
für Handy 200 mit LTV 2600
Best. Nr. 569.0150.0 € 140,-



WIG-Ausstattung LTG 1700-K-DD
WIG-Brenner, neu mit stärkerem, gewinkelttem Klinkenstecker, 4 m Wolfram-Elektrode, Druckminderer, Gasschlauch, Werkstückleitung mit 25 mm², 4 m.
für Handy 180
Best. Nr. 569.0160.0 € 226,-



WIG-Ergänzung LTG 1700-K-DD für Handy 180
wie oben, ohne Werkstückleitung
Best. Nr. 569.0170.0 € 196,-

Ausrüstungs-Kits im Koffer für WIG

Kit 1 für 1,6 mm LTG + LTV 1700/2600,
je 3 Spannhülsen und -gehäuse, 5 Keramik-Gasdüsen - Größe 5; 1 W-Elektrode
Best. Nr. 551.3051.0 € 63,90



Kit 2 für 2,4 mm LTG + LTV 1700/2600,
je 3 Spannhülsen und -gehäuse, 5 Keramik-Gasdüsen - Größe 6; 1 W-Elektrode
Best. Nr. 551.3052.0 € 65,40

Handfernregler HR 32
für Handy 200 RC mit 300°-Potentiometer zur Feineinstellung des Schweißstroms. Komplett mit 5 m Zuleitung.
Best. Nr. 570.1032.0 € 274,-



Elektrode im Spezial-Einsatz

Die ISI 4 CL, bis zu 180 Ampere.
Genial für Elektroden bis 4 mm.

Die ISI 5 CL, mit 200 Ampere.
Kult für Elektroden bis 5 mm.

ISI

Elektrode

WIG

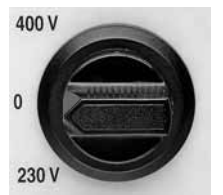


ISI 4 CL. Holen Sie das Maximum aus 230 V.

Sie stellen nur den Schweißstrom ein und schon geht's los. Bei Bedarf Zündoptionen und Lichtbogenverhalten anpassen per simplem Tastendruck. Alles Weitere macht die ISI 4 CL für Sie. Automatischer Hotstart, Anti-Stick-System, Arc-Force-Regelung, Memory-Hold, Crash-Protection, sturzgesichert bis 60 cm Höhe und WIG-Schweißen mit ContactIG-Zündung. Zudem besteht die Möglichkeit die Anlage auf Ihre individuellen Wünsche hin zu konfigurieren. Einfach mit der SetUp-Taste. Dazu Top-Staubschutz für ein langes Leben, WIG-Ausrüstung nach Anforderung und auf Wunsch auch mit Trolley-Montage Koffer. Die ISI 4 CL ist eine sehr ernsthafte Elektroden-Schweißanlage. Hoch effizient dank Lorch-Inverter-Technologie und dem SinePowerManagement. 40% Einschaltdauer bei Maximalstrom. Besser kann man 4-mm-Elektroden nicht schweißen, am 230V Stromnetz oder am Generator.
Best. Nr. 115.0041.0 € 1.945,-

ISI 5 CL. Umschaltbar von 400 V auf 230 V.

Dieser Klassiker vereint wie kaum eine andere die „Ideale“ des Elektroden Schweißens. So hat diese Inverter-Legende höchste Spannungsreserven dank der sehr groß dimensionierten Power-Mos-Leistungsmodule und eine sehr schnelle Lichtbogenregelung, verbunden mit einer aufwendigen Stromglättung. Das alles gibt einen äußerst stabilen Gleichstromlichtbogen, und das heißt besser schweißen. In allen Lagen und Positionen. 6 auswählbare Stromprogramme und ein bestaunenswerter Dünnblechpuls ab 0,8 mm. Selbstverständlich fernregelbar. Ungewöhnlich für Inverter die patentierte Umschaltung von 230 V auf 400 V. Eine Ausstattung, die keine Grenzen mehr setzt.
Best.Nr. 115.0051.0 € 2.414,-



Typ	ISI 4 CL	ISI 5 CL
Verfahren	Elektroden/WIG-Schweißen	Elektroden/WIG-Schweißen
Elektroden-/Elektrode (Elektrode/WIG)	1,5 - 4,0 mm/1,0 - 3,2 mm	1,5 - 5,0 mm/1,0 - 3,2 mm
Schweißbares Material	Stahl, Edelstahl	Stahl, Edelstahl
Empf. Materialdicke (Elektrode/WIG)	bis 10 mm/1 - 8 mm	bis 12 mm/1 - 6 mm
Schweißbereich (Elektrode/WIG)	3 - 180 A/3 - 180 A	3 - 200 A/3 - 220 A
Einstellung	stufenlos	stufenlos
ED bei max. Strom (40 °C)	40 %	55 %
Schweißstrom bei 60 % ED (40 °C)	150 A	170 A
Schutzart	IP 23	IP 23
Netzspannung	230 V	230/400 V
Gewicht	11,9 kg	16 kg
Lieferumfang	Gerät mit Netzkabel und Schuko-Stecker, Tragegurt, Kabel-Quick-System, Handbuch	Gerät mit Netzkabel und montiertem CEE 16-Stecker, Netzadapter 230/400V, Handbuch

ISI 4 CL und ISI 5 CL – das beste Zubehör

Schweißplatz-Ausrüstung

SPA 35 mm²/Stecker 13, professionelle Schweißplatz-Ausrüstung, 35 mm² hochflexibles Schweißkabel (2 x 4 m) mit Elektrodenhalter und Masseklemme, Schweißschild EN 166, Schweißgläser DIN 4646-47, Drahtbürste und Schlackenhammer. Best. Nr. 550.5504.0 € 115,50



Das brauchen Sie fürs WIG-Schweißen

WIG-Ventilbrenner LTV 2600

mit 4-m Schlauchpaket; Stecker 13 mm. Best. Nr. 505.7640.6 € 96,50



WIG-Ventilbrenner LTV 2600

mit 8-m Schlauchpaket; Stecker 13 mm. Best. Nr. 505.7680.6 € 141,60



WIG-Lift-Arc-Set LTV 2600

bestehend aus WIG-Ventilbrenner LTV 2600, 4 m; Wolfram-Elektrode 2,4 mm, Druckminderer mit Mengen- und Inhaltsmanometer. Best. Nr. 569.0150.0 € 140,-

Fußfernregler FR 35

mit 5 m Zuleitung. Ein- und Ausschalten des Schweißstroms und Regelung der Schweißstromstärke und der Endstromabsenkung über Fußpedal. Best. Nr. 570.1135.0 € 528,-



Handfernregler HR 30,

zur Feineinstellung des Schweißstroms mit 10-Gang-Wendelpotentiometer. Komplet mit 5 m Zuleitung. Best. Nr. 570.1031.0 € 264,-



Handfernregler HR 32,

zur Feineinstellung des Schweißstroms mit 300°-Potentiometer. Best. Nr. 570.1032.0 € 274,-



Pocket-Fernbedienung RC20 für ISI 4 CL

Kleines handliches Bediengerät zur Fernregelung des Schweißstroms mit Digitalanzeige. Komplet mit 5 m Kabel. Best. Nr. 570.2215.0 € 207,-



Verlängerungskabelsatz, komplett mit Kabelstecker und Kabelbuchse. Zum Verlängern der Anschlussleitung des Fernreglers.

KSF 75, 7,5 m lang, Best. Nr. 570.9033.0 € 136,-
KSF 150, 15 m lang, Best. Nr. 570.9036.0 € 183,50



Hochwertiger WIG-Handschuh

Geschmeidiges Leder für ein optimales Gefühl. Leicht. Wer einmal mit ihm geschweißt hat, zieht ihn nicht mehr aus. Größe M Best.Nr. 535.8220.0 € 15,90
Größe L Best.Nr. 535.8220.1 € 15,90



ISI 4 CL und ISI 5 CL – das beste Zubehör

Der Automatik-Schweißhelm Autoprotect-Kopfschild Flex 8-12

Schutzstufen DIN 8 bis DIN 12. Optimale Sicht und Schutz bei Elektrode, MIG-MAG und WIG. Sichtfeld mit 44x93 mm. LED-Anzeige der eingestellten Schutzstufe, einfaches Austauschen der Vorsatz-scheiben und allerbesten Tragekomfort.

Autoprotect-Kopfschild Flex 8-12

Best. Nr. 550.5271.0

€ 165,-



Montage-Set für Kopfband

Best. Nr. 550.5277.0

€ 11,50

Kopfband mit Montage-Set

Best. Nr. 550.5278.0

€ 39,40

Vorsatzscheiben innen, (VPE=10)

Best. Nr. 550.5258.0

€ 18,-

Vorsatzscheiben außen, (VPE=10)

Best. Nr. 550.5272.0

€ 25,90

Vorsatzscheiben außen, (VPE=10) extra kratzfest

Best. Nr. 550.5273.0

€ 45,50

Elektrodenschweißkabel mit Elektrodenhalter und Stecker

35 mm², 4 m lang, mit Elektrodenhalter und Anschlussstecker 13 mm. Wird benötigt, wenn Elektroden geschweißt werden. Best.Nr. 551.0230.0 € 53,50



Werkstückleitungen mit Massezange und Stecker

Der sichere Stromübergang zum Werkstück ist die Voraussetzung für sauberes Schweißen und sicheres Arbeiten. Deshalb defekte oder verschlissene Werkstückleitungen rechtzeitig ersetzen. 35 mm², 4 m lang, Stecker 13 mm. Best.Nr. 551.0130.0 € 46,40



Schweißkabelverlängerung mit Kabelbuchse und Kabelstecker

35 mm², 5 m lang, Stecker 13 mm. Best.Nr. 551.0035.5 € 57,20



Tragegurt für ISI 5 CL

erleichtert den Transport des Geräts auf Montage. Komplettes Set mit Befestigungsmaterial. Best. Nr. 570.4100.0 € 23,30

Trolley-Montagekoffer für ISI 4 CL

Wer mit seiner ISI 4 auf Montage geht, sollte sich das Leben erleichtern. Und zudem seine 7 Sachen kompakt, geordnet, leicht transportierbar in diesem Koffer unterbringen. Und das nebst Zubehör bis hin zum Helm. Robust geschützt, alles an seinem Platz. Schleppen Sie sich nicht müde - rollen Sie's her. Lorch Schweißer haben ein besseres Leben verdient. Best. Nr. 610.0808.0 € 254,-



Bedienung - bitte einfach!

Sonst verlieren Sie Zeit und Arbeitsfreude. Eine Bedienung dient Ihnen - nicht Sie ihr.

Nehmen wir zum Beispiel WIG:

1. Stromart

DC für Stahl, Edelstahl, Kupfer
AC für Aluminium

2. Betriebsart

2- Takt, 4- Takt (bei Bedarf auch Pulsen)

3. Schweißstrom

Stufenlos einstellbar bis 180 Ampere.



3 Schritte und Sie schweißen Perfektion.

Einfach bedienen ist eine Kunst. Dies möglich zu machen erfordert extrem viel Sorgfalt, Wissen und Zeit, um Ihnen Zeit zu sparen. Für viele Meter Schweißnaht mehr. Das beherrschen nur sehr wenige - und viele Hersteller lieben es scheinbar kompliziert. Unsere HandyTIG 180 AC/DC mit der ControlPro-Bedienung zeigt hier - wie einfach es geht. 3 Schritte und alles ist perfekt. Mehr darf nicht sein. Viel Spaß bei Ihrer Arbeit.

WIG-WISSEN

Beim WIG-Schweißen erreichen wir einen sehr intensiven und fokussierten Lichtbogen. Die Vorteile sind eine minimale Wärmeeinbringung, die schmale Naht und die Möglichkeit zum Schweißen ohne Zusatzwerkstoffe. Der Grundwerkstoff verläuft nur mit sich selbst, was zu einer perfekten Optik bei Sichtnähten führt. Mit guten WIG-Invertern können sehr kleine Ströme eingestellt werden, und auch das Schweißen von sehr dünnem Material wird so möglich.

Mit den Vorteilen des WIG-Schweißens wird in der Industrie und in der Werkstatt schon lange Geld verdient. Immer wenn Anforderungen wie z. B. dicht, lebensmittelecht, sichtbare Optik an eine Schweißnaht gestellt werden, egal ob in Edelstahl oder aus Aluminium, WIG ist die Lösung. Bisher waren WIG-Geräte groß und schwer. Außerdem war die Einstellung kompliziert und der Anschaffungspreis hoch. So fand man WIG-Anlagen eigentlich nur in Industriebetrieben. Der verstärkte Einsatz von Edelstahl und Aluminium verlangt jedoch vom Metallverarbeitenden Handwerk, dass immer mehr WIG-geschweißt werden muss – und das auch auf Montage.

WIG-Schweißen für Sie.

Und damit das für Sie völlig problemlos abläuft, haben wir unsere HandyTIG-Inverter entwickelt. Klein, leicht und handlich. Und so einfach zu bedienen, weil wir vieles, was Sie seither einstellen mussten, bei der Entwicklung als „künstliche Intelligenz“ integriert haben. 3 Schritte und Sie schweißen Perfektion. Der Rest läuft im Hintergrund ab. Eine sehr gute Anlage dient Ihnen, nicht Sie ihr. Bedienen - ohne, dass Sie sich damit beschäftigen müssen. Ob zu Hause im Einsatz als Werkstattanlage oder mobil und unterwegs am 230 Volt Lichtnetz.

Was bringt Ihnen diese Technik?

Mobilität. Für Werkstatt und Montage. Denn die Endmontage von Edelstahlgeländern, Alu-verbledungen und ähnliche Aufträge können problemlos „draußen“ durchgeführt werden. Sie müssen auch nichts mehr großflächig abdecken, es gibt keine Schweißspritzer. Alles leichter, kleiner und handlicher. Durchaus Vorteile gegen die schweren Kisten andernorts. Und dabei reduzieren Sie die Nacharbeit drastisch, denn die Qualität und die Optik Ihrer Nähte sind perfekt. Wie gesagt: Mit WIG verdienen Sie Geld.

Was man noch wissen sollte.

Man unterscheidet zwischen Gleichstrom (DC)- und Wechselstrom (AC)-Schweißen. Mit Gleichstrom werden Stahl, Edelstahl und Kupfer geschweißt, mit Wechselstrom Aluminium und Magnesium. Eine weitere wichtige Unterscheidung ist das Zündverfahren: Man differenziert zwischen berührungslosem HF-Zünden und dem Kontaktzünden, das auch Contactig-Zünden genannt wird. Beim Kontaktzünden wird die Wolfram-Elektrode auf das Werkstück gesetzt – es fließt ein geringer Strom, durch ein leichtes Abheben schaltet die Anlage auf Schweißstrom um, der Lichtbogen wird gezündet. Die Vorteile dieses Verfahrens sind niedriger Kaufpreis, keine Störung anderer elektronischer Geräte. Jedoch besteht durch Kontaktierung die Gefahr, dass Wolframverunreinigungen am Werkstück bleiben, was zu Korrosion führen kann. Beim HF- (=Hochfrequenz) Zünden bleibt die Wolfram-Elektrode auf Schweißabstand. Verunreinigungen der Naht sind dadurch so gut wie ausgeschlossen. Kurze Hochspannungsimpulse ionisieren die Luftstrecke zwischen der Elektrode und dem Werkstück. Der Lichtbogen zündet. Ein abso-

lut professionelles Zündverfahren. Kurz und gut, wer heute auf WIG verzichtet, tut sich keinen Gefallen. Es ist so einfach geworden.

Noch ein Tipp für den WIG-Alltag.

Häufiger Fehler ist der falsche Umgang mit der Wolframelektrode. Beim Gleichstrom (DC)-Schweißen muss spitz, entsprechend dem Stromfluss, in Längsrichtung angeschliffen



werden. Selbst Schleifriefen gehören wegpoliert. Wer das nicht tut, erhält magnetische Störungen, die zu massiven Zündproblemen und zu einem wandernden Lichtbogen führen. Beim Wechselstrom (AC)-Schweißen muss die Elektrode bis 1,6 mm Ø nicht angeschliffen werden. Jedoch ist bei Elektroden ab 1,6 mm Ø eine Phase anzuschleifen. Selbstverständlich wieder in Längsrichtung. Nur so bildet sich ein schmaler Lichtbogen und die Naht wird nicht breit. Moderne Inverterstromquellen können zum einfacheren Wechsel zwischen DC- und AC- Schweißen, problemlos auch mit spitzer Wolfram-Elektrode geschweißt werden.

Um dieses Ziel immer korrekt und perfekt zu erreichen, gibt es den Lorch Teg 4.0, die Wolfram-Elektroden-Schleifmaschine. Sie gewährleistet die Vermeidung von Zündproblemen und wanderndem Lichtbogen.



Die Schutzgase zum WIG-Schweißen.

Für alle schmelzenden Werkstoffe	Argon 4,6 / 99,996 % Argon	I1 nach DIN EN 439
Für alle schmelzenden Werkstoffe	Argon 4,8 / 100 % Argon	I1 nach DIN EN 439
Nickel-Basis-Legierungen, Kupfer, Alu	Argon-Helium-Gemische 30 % He, Rest Argon 50 % He, Rest Argon 70 % He, Rest Argon	I3 nach DIN EN 439

Profi-WIG einfach wie nie. Mit den starken HandyTIG's.

Edelstahl und Aluminium.
Absolut einfach und perfekt.
Am 230 V-Netz.

Die
HandyTIG's
Perfekt für
WIG



Mit diesen HandyTIG's: So schweißt man(n) heute WIG

Einfach einfacher zur Perfektion. Am 230 V Netz
und auf Montage. Schweißen wie die WIG-Profis.
Mit berührungsloser HF-Zündung.

Die HandyTIG's besitzen am 230V-Netz - auf Montage ähnliche Eigenschaften wie große WIG-Industrie-Anlagen. Und eine HandyTIG ist ebenso auch eine **Vollwert-Maschine für Ihre Werkstatt**. Alle 3 arbeiten nach dem Prinzip: „**3 Schritte und Sie schweißen Perfektion**“- und sind dabei unglaublich einfach zu bedienen. Diese Anlagen sind so gebaut, dass sie WIG leichter machen. Ohne große Vorkenntnisse und ohne viel Übung. **Optimal für alle WIG-Anfänger und hoch geschätzt bei den Profis.** Der Schweißprozess überzeugt in jedem Moment. Schon der Start läuft optimiert und selbsttätig ab: Gasvorströmung für Nahtschutz vom allerersten Millimeter an. Modernste Regelungstechnik sorgt für einen guten Zustand der Wolframelektrode und beste Lichtbogenausformung. Mit Pluspolzündung und Kalottenautomatik in der AC/DC-Version. Das klingt alles kompliziert, ist es für Sie sicher nicht. **Denn fast alles ist automatisiert.** Schwierigkeiten meistert die Anlage für Sie im Verborgenen. Ein Beispiel: **der Zweitstrom.** Es kann vorkommen – das Schmelzbad wird so heiß, dass das Bad „durchfällt“. Das flüssige Material läuft weg. Ein Loch entsteht. Jetzt genügt ein Druck auf den 2. Brenntaster. Der Schweißstrom wird blitzschnell abgesenkt, das Bad kühlt ab und Sie schweißen problemlos weiter. Egal für welche Bedienvariante Sie sich entscheiden, ob BasicPlus oder die ControlPro mit dem Mehr an Funktion, bei beiden können Sie sicher sein: **WIG wird einfacher mit einer HandyTIG.**

So können auch Ihre WIG-Schweißnähte aussehen.



Edelstahl: WIG-DC-Schweißen.



Edelstahl: WIG-DC-Pulsschweißen.



Aluminium: WIG-AC-Schweißen.



Stahl: Elektroden-Schweißen.

Geschweißt mit der HandyTIG 180 AC/DC.



HandyTIG 180^{DC} BasicPlus

Kompakt, bewährt und funktional. Eine BasicPlus bietet alles was WIG braucht. **Ihr Einstieg in die Profiklasse.**

Was kann man von so einem kleinen Gerät erwarten? **Alles!** Eine HandyTIG 180DC BasicPlus schweißt absolut professionell, perfekt und so einfach WIG. Mit 180 A besitzt sie beste Leistungsreserven und eine hohe Einschaltdauer. Und aufgrund ihres konstruktiven Aufbaus ist sie selbstverständlich auch eine absolut vollwertige 150 A Elektroden-Schweißanlage. Das klar logikgeführte Bedienfeld erleichtert die Arbeit spürbar. Das sichert natürlich auch die Parameterautomatik. Ihr Mikroprozessor regelt in feinsten Abstimmung den richtigen Schweißstrom zum Prozesszustand. Besonders bestechend an dieser Anlage ist aber ihr WIG-Zündverhalten. Eine berührungslose HF-Zündung sorgt für perfekten Start. Wolframeinschlüsse werden so verhindert und WIG-Elektroden halten einfach länger. Die automatische Gasvor- und nachströmung schützt die Wolframelektrode und die Schweißnaht vor Oxidation. Und die Zweitstrom-Funktion verhindert ein Durchfallen der Schweißnaht durch Überwärmung und den qualitätsmindernden „Endkrater“ am Nahtende. 2- und 4-Taktlogik für schnelles Heften und komfortables Nahtschweißen. Zum Elektrodenschweißen sei erwähnt: automatischer adaptiver Hotstart für perfektes Zünden. Anti-Stick-System, damit keine Elektrode festklebt, Arc-Force-Regelung um Sie bei schwierigen Elektroden zu unterstützen. Eine HandyTIG 180DC BasicPlus ist gegen Sturz aus einer Fallhöhe von bis zu 80 cm sturzgesichert. Andere sind danach kaputt. Sicher auch durch Schutzart IP 23. Hohe Netzspannungstoleranz, problemlos an langen Verlängerungsleitungen und Generatoren. S-Zeichen, für den Einsatz in engen Räumen unter erhöhter elektrischer Gefährdung. Standby-System reduziert Lüftergeräusch, Verschmutzung und Verbrauch. InsideCoating - Staubschutz für ein langes Leben, und natürlich fernregelbar. HandyTIG 180DC BasicPlus, mit Netzkabel, Schuko-Stecker, Tragegurt, Best. Nr. 108.0180.0 € 1.199,-



Verfahren	Elektroden-Schweißen	WIG-Schweißen mit HF-Zündung
Elektroden Durchmesser	1,5-4,0 mm	1,0-3,2 mm
Schweißbares Material	Stahl, Edelstahl	Stahl, Edelstahl/Kupfer
Empfohlene Materialdicke	bis 10 mm	1-6 mm / Kupfer 1-3 mm
Schweißbereich	5-150 A	5-180 A
ED bei max. Strom (40 °C)	40 %	30 %
Strom bei 60 % ED (40 °C)	135 A	150 A
Netzspannung	230 V	
Gewicht	6,5 kg	



WIG

Elektrode

HandyTIG 180 DC BasicPlus WIG-MontagePack

Mit allem, was Sie zum WIG- und Elektroden-Schweißen brauchen. Anlage, Netzkabel, Schuko-Stecker, Tragegurt, 3 m Elektroden- und Massekabel 25 mm², Schlackenhammer, Drahtbürste, Schweißschild EN 166, Schweißgläser DIN 4646-47. Zusätzlich mit WIG-Set, bestehend aus: WIG-Brenner, LTG 1700-K-DD, 4 m; Wolfram-Elektrode, Druckminderer mit Mengen- und Inhaltsmanometer, steckbarer Gasschlauch. Alles im robusten Koffer mit Inneneinteilung. Best. Nr. 108.0180.2 € 1.490,-



HandyTIG 180^{DC} ControlPro

Mehr Funktion, mehr Präzision. **Mehr Profit mit Profi-WIG.** Und dazu fernregelbar am Brenner.



Neuer Up-Down-Fernregelbrenner

Von der HandyTIG 180DC ControlPro darf man noch mehr erwarten. **Pulsfunktion, Jobspeicher für 4 Jobs. Eine auf's Ampere genaue Digitalanzeige und einen völlig neuen Up-Down-Fernregelbrenner. Ein absolutes Novum in der kompakten Klasse.** Sie müssen nicht mehr die Arbeit verlassen und zur Anlage laufen. Das machen Sie alles direkt am Brenner in Ihrer Hand. So steuert man konzentriert. **Wer das einmal hatte wird nie mehr darauf verzichten.** Mit einer HandyTIG 180DC ControlPro gehören Sie zu den WIG-Profis. Und die speichern Ihre Erfahrungen gern für die Wiederholung der Aufgabe ab. Kein Problem für die HandyTIG 180DC ControlPro. Speicher für die Parameter-Werte von 2 Schweißvorgängen (z.B. einen für's Heften, einen für's Schweißen) sind vorhanden. Noch ein Wort zur Pulsfunktion der Anlage. Pulsen bedeutet: hoher Strom - niedriger Strom. Hiermit halten Sie Ihr Schmelzbad kühl, wo sonst die Naht durchfallen könnte. All dies und sämtliche Vorteile der BasicPlus sind in dieser neuen Anlage vereint. Nur kurz zur Wiederholung: berührungslose HF-Zündung, Zweitstrom-Funktion - gegen Durchfallen. 2- und 4-Taktlogik. **Volle Elektroden-Funktionalität und natürlich auch sturzgesichert, gegen den Sturz aus einer Fallhöhe von bis zu 80 cm.** Sicher auch durch Schutzart IP 23. Hohe Netzspannungstoleranz, problemlos an Verlängerungsleitungen und Generatoren. S-Zeichen, zugelassen für den Einsatz in engen Räumen unter erhöhter elektrischer Gefährdung. Standby-System reduziert Lüftergeräusch, Verschmutzung und Energieverbrauch. InsideCoating - Staubschutz für ein langes Leben, und natürlich fernregelbar. HandyTIG 180DC ControlPro, mit Netzkabel, Schuko-Stecker, Tragegurt, Best. Nr. 108.0181.0 € 1.473,-



Verfahren	Elektroden-Schweißen	WIG-Schweißen mit HF-Zündung
Elektroden Durchmesser	1,5-4,0 mm	1,0-3,2 mm
Schweißbares Material	Stahl, Edelstahl	Stahl, Edelstahl/Kupfer
Empfohlene Materialdicke	bis 10 mm	1-6 mm / Kupfer 1-3 mm
Schweißbereich	5-150 A	5-180 A
ED bei max. Strom (40 °C)	40 %	30 %
Strom bei 60 % ED (40 °C)	135 A	150 A
Netzspannung	230 V	
Gewicht	6,5 kg	



WIG

Elektrode

HandyTIG 180 DC ControlPro WIG-MontagePack

Alles, was Sie zum WIG- und Elektroden-Schweißen brauchen, ist hier an seinem Platz. Das HandyTIG, Netzkabel mit montiertem Schuko-Stecker, Bedienungshandbuch. Zusätzlich mit 3 m Elektroden- und Massekabel 25 mm², Schlackenhammer, Drahtbürste, Schweißschild EN 166, Schweißgläser DIN 4646-47, zusätzlich mit WIG-Set, bestehend aus: WIG-Up-Down-Fernregelbrenner LTG 1700-K-UD, 4 m; Wolfram-Elektrode, Druckminderer mit Mengen- und Inhaltsmanometer, steckbarer Gasschlauch. Alles im robusten Koffer mit Inneneinteilung. Best. Nr. 108.0181.2 € 1.810,-



HandyTIG 180^{AC/DC} ControlPro

Jetzt Aluminium. Jetzt einfach. Perfekt bedient mit der ControlPro. **Professionell AC-Schweißen.** Für Werkstatt und Montage.

Die neue HandyTIG 180 AC/DC ControlPro ist eine einfachst zu bedienende WIG-Vollprofi-Anlage. Am 230 V-Netz - auf Montage besitzt sie ähnliche Eigenschaften wie große WIG-Industrie-Anlagen und bietet so auch Ihrer Werkstatt alles was Sie brauchen.

Zur Bedienung sei gesagt: 3 Schritte und Sie schweißen Perfektion.

Die HandyTIG 180 AC/DC ControlPro macht WIG für Anfänger leicht und perfektioniert den WIG-Profi. Wichtige Jobs, die wiederholt werden, speichern Sie im Jobspeicher Ihrer HandyTIG. Die Werte von 2 Schweißungen z.B. für Heften und Schweißen, merken Sie sich damit auf Knopfdruck. Zu der höchst nützlichen Pulsfunktion sei Folgendes erklärt: Pulsen bedeutet: hoher Strom - niedriger Strom. So halten Sie z.B. das Schmelzbad kühl, wo sonst vielleicht die Naht durchfallen würde. Dazu kommt die so hilfreiche berührungslose HF-Zündung, die Zweitstrom-Funktion - gegen Durchfallen und die 2- und 4-Taktlogik. Und noch was Vorteilhaftes:



Neuer Up-Down-Fernregelbrenner

hier stehen für Sie 2 Brenner zur Wahl. Der eine: ein **Doppeldrucktasten-Brenner**, mit dem Sie präzise Schweißstrom „ein - aus“ und die „sofortige“ Absenkung schalten. Der andere: ein **Up-Down-Fernregelbrenner**, mit dem Sie am

Werkstück vor Ort, am Brenner in Ihrer Hand, den gesamten Schweißstrom steuern. Ein Zurücklaufen zur Anlage ist Vergangenheit. Die „60 cm“-**Sturzsicherheit** des robusten Gehäuses, die Schutzklappe für das Bedienfeld und das InsideCoating als Staubschutz bewirken ein langes Leben. Herausragende Schweißigenschaften am Generator oder an langen Leitungen, das leichte Gewicht und der Fernregleranschluss machen die Anlage zur profitablen Investition in Ihre geschäftliche Zukunft.

HandyTIG 180AC/DC ControlPro, mit Netzkabel, Schuko-Stecker, Tragegurt, Best. Nr. 108.0186.0 € 2.318,-



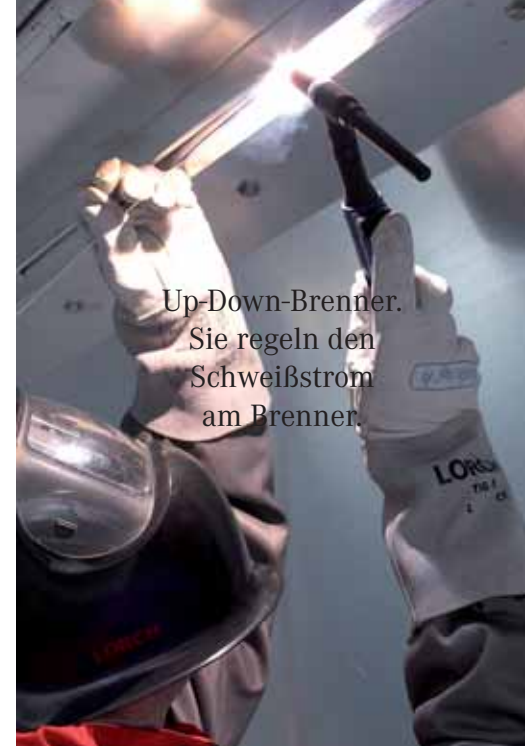
Verfahren	Elektroden-Schweißen	WIG-Schweißen mit HF-Zündung
Elektrorendurchmesser	1,5 - 4,0 mm	1,0 - 3,2 mm
Schweißbares Material	Stahl, Edelstahl	Stahl, Edelstahl/Kupfer/ Aluminium
Empfohlene Materialdicke	bis 10 mm	1-8 mm / Kupfer 1 - 3 mm / Alu 1 - 5 mm
Schweißbereich	10 - 150 A	3 - 180 A
ED bei max. Strom (40 °C)	35 %	35 %
Strom bei 60 % ED (40 °C)	110 A	150 A
Netzspannung	230 V	
Gewicht	13 kg	

Die HandyTIG's Perfekt für WIG

3 Jahre Garantie LORCH

HandyTIG 180 AC/DC ControlPro WIG-MontagePack
Mit allem, was Sie zum WIG- und Elektroden-Schweißen brauchen. Anlage, Netzkabel, Schuko-Stecker, Tragegurt, 3 m Elektroden- und Massekabel 25 mm², Schlackenhammer, Drahtbürste, Schweißschild EN 166, Schweißgläser DIN 4646-47. Zusätzlich mit WIG-Set, bestehend aus: WIG-Brenner LTG 2600 UD, 4 m; Wolfram-Elektrode, Druckminderer mit Mengen- und Inhaltsmanometer, steckbarer Gasschlauch. Alles im robusten Bully Montagekoffer mit Trolley-Funktion und stabiler Inneneinteilung.

Best. Nr. 108.0186.2 € 2.852,-



Up-Down-Brenner. Sie regeln den Schweißstrom am Brenner.



Top-Crash-Schutz. Wir schützen die HandyTIG an 9 Crashpoints. Optimal.



Der Trolley. Alles rollt in Arbeitshöhe.



Neu: Kabel-Quick-System. Ein Klick und alles ist am Platz.



Stabilität und Langlebigkeit bis ins kleinste Detail.



Staub gefährdet Anlagen. Nicht die HandyTIG.



Nützliches integriert.



Stabil am 230-V-Netz. Auch an der Kabeltrommel.



Design folgt Funktion.

Das Zubehör der HandyTIG

Kompl. Ausrüstung und Set zum WIG-Schweißen

HandyTIG 180 DC **BasicPlus** und HandyTIG 180 DC **ControlPro**
Doppeldrucktasten-Brenner LTG 1700-K-DD, WIG-Brenner
Werkstückleitung 25 mm², 4 m; Druckminderer mit Mengen- und Inhaltsmanometer; abnehmbare Gasschlauch mit Schnellverschluss, 1,8 m.
Brenner 4 m, Best. Nr. 569.0160.0 € 226,-
Brenner 8 m, Best. Nr. 569.0160.2 € 271,-



Kompl. Ausrüstung und Set zum WIG-Schweißen

HandyTIG 180 DC **ControlPro**
Up-Down-Fernregelbrenner LTG 1700-K-UD, WIG-Brenner
Werkstückleitung 25 mm², 4 m; Druckminderer mit Mengen- und Inhaltsmanometer; abnehmbare Gasschlauch mit Schnellverschluss, 1,8 m.
Brenner 4 m, Best. Nr. 569.0160.4 € 282,-
Brenner 8 m, Best. Nr. 569.0160.8 € 327,-



Kompl. Ausrüstung und Set zum WIG-Schweißen

HandyTIG 180 AC/DC **ControlPro**
Doppeldrucktasten-Brenner LTG 2600 DD, WIG-Brenner
WIG-Brenner LTG 2600 DD, Werkstückleitung 25 mm², 4 m; Druckminderer mit Mengen- und Inhaltsmanometer; abnehmbare Gasschlauch mit Schnellverschluss, 1,8 m.
Brenner 4 m, Best. Nr. 569.2710.4 € 250,-
Brenner 8 m, Best. Nr. 569.2710.8 € 297,-



Kompl. Ausrüstung und Set zum WIG-Schweißen

HandyTIG 180 AC/DC **ControlPro**
Up-Down-Fernregelbrenner LTG 2600 UD, WIG-Brenner
WIG-Brenner LTG2600 UD, Werkstückleitung 25 mm², 4 m; Druckminderer mit Mengen- und Inhaltsmanometer; abnehmbare Gasschlauch mit Schnellverschluss, 1,8 m.
Brenner 4 m, Best. Nr. 569.2720.4 € 305,-
Brenner 8 m, Best. Nr. 569.2720.8 € 352,-



Montagekoffer für die HandyTIG 180 DC BasicPlus und HandyTIG 180 DC ControlPro,
Robuster Montagekoffer zur Aufnahme des Geräts und einer Schweißplatz-Ausrüstung.
Best. Nr. 610.0806.0 € 74,10



Trolley-Montagekoffer für die HandyTIG 180 AC/DC ControlPro
Wer mit seiner HT auf Montage geht, sollte sich das Leben erleichtern. Und zudem seine 7 Sachen kompakt, geordnet, leicht transportierbar in diesem Koffer unterbringen. Und das nebst Zubehör bis hin zum Helm. Robust geschützt, alles an seinem Platz. Schleppen Sie sich nicht müde - rollen Sie's her. Lorch Schweißer haben ein besseres Leben verdient.
Best. Nr. 610.0808.0 € 254,-



Maxi-Trolley für die HandyTIG 180 AC/DC ControlPro
Der „ultimative“ Transportwagen. Speziell für diese Schweiß-Anlage gestaltet, bietet er sicheren Stand und leichten Transport auch mit einer 50l Gasflasche. Mit diesen großen, stabilen Rädern sind Treppen keine hohe Schwierigkeit. Die Anlage steht immer in Arbeitshöhe. Zudem finden Sie Aufnahmen für Schweißzusatzstäbe, Elektroden, Werkzeuge und Zubehör konstruiert. Preis ohne Anlage, Gasflasche und Zubehör.
Best. Nr. 570.3036.0 € 387,-



Elektrodenschweißkabel mit Elektrodenhalter

25 mm², 4 m lang, mit Elektrodenhalter und Anschlussstecker 13 mm. Wird benötigt, wenn Elektroden geschweißt werden.
Best. Nr. 551.0220.0 € 41,60



Werkstückleitung mit Massezange und Stecker. Der sichere Stromübergang zum Werkstück ist Voraussetzung für sauberes Schweißen und Sicherheit.
25 mm², 4 m lang, Stecker 13 mm.
Best. Nr. 551.0120.0 € 34,90



Das Zubehör der HandyTIG

Der Automatik-Schweißhelm Autoprotect-Kopfschild Flex 8-12
Schutzstufen DIN 8 bis DIN 12. Optimale Sicht und Schutz bei Elektrode, MIG-MAG und WIG. Sichtfeld mit 44x93 mm. LED-Anzeige der eingestellten Schutzstufe, einfaches Austauschen der Vorsatzscheiben und allerbesten Tragekomfort.
Autoprotect-Kopfschild Flex 8-12
Best. Nr. 550.5271.0 € 165,-



Montage-Set für Kopfband
Best. Nr. 550.5277.0 € 11,50
Kopfband mit Montage-Set
Best. Nr. 550.5278.0 € 39,40
Vorsatzscheiben innen (VPE=10)
Best. Nr. 550.5258.0 € 18,-
Vorsatzscheiben außen (VPE=10)
Best. Nr. 550.5272.0 € 25,90
Vorsatzscheiben außen (VPE=10) extra kratzfest
Best. Nr. 550.5273.0 € 45,50



Handfernregler HR 32, zur Feineinstellung des Schweißstroms mit 300°-Potentiometer.
Best. Nr. 570.1032.0 € 274,-



Pocket-Fernbedienung RC20 für HandyTIG 180 AC/DC
Kleines handliches Bediengerät zur Fernregelung des Schweißstroms mit Digitalanzeige. Komplet mit 5 m Kabel.
Best. Nr. 570.2215.0 € 207,-



Fußfernregler FR 35 mit 5 m Zuleitung. Ein- und Ausschalten des Schweißstroms und Regelung der Schweißstromstärke und der Endstromabsenkung über Fußpedal.
Best. Nr. 570.1135.0 € 528,-



Verlängerungskabelsatz
Zum Verlängern der Anschlussleitung des Handfernreglers KSF 75, 7,5 m lang.
Best. Nr. 570.9033.0 € 136,-
KSF 150, 15 m lang.
Best. Nr. 570.9036.0 € 183,50



Hochwertiger WIG-Handschuh

Geschmeidiges Leder für ein optimales Gefühl. Leicht. Wer einmal mit ihm geschweißt hat, zieht ihn nicht mehr aus.
Größe M Best. Nr. 535.8220.0 € 15,90
Größe L Best. Nr. 535.8220.1 € 15,90



WIG-Schweißstäbe sind die eigentliche Verbindung. Ihre Qualität ist wesentlich. Achten Sie bitte darauf, dass die Schweißstäbe zu Ihrem Material passen. Alle Stäbe sind 1000 mm lang und sicher in einem Rohr verpackt.

Aluminium AlMg 5
Schweißzusatz für Aluminium-Magnesium-Legierungen. Der Schweißnahtbereich muss metallisch blank sein. Geeignet für Grundwerkstoffe AlMg 3, AlMg 5, AlZnMg 1, Gusslegierungen mit Mg als Hauptlegierungsanteil.
100 Stäbe, 2,0 mm, Best. Nr. 590.5020.4 € 27,50

Aluminium Al 99,5
Schweißzusatz für Reinaluminium. Der Schweißnahtbereich muss metallisch blank sein. Geeignet für Grundwerkstoffe Al 99,5, Al 99.
50 Stäbe, 2,0 mm, Best. Nr. 590.5120.4 € 15,60

Aluminium AlSi 5
Schweißzusatz für Aluminium-Silizium-Legierungen sowie artverschiedene Aluminium-Legierungen untereinander. Der Schweißnahtbereich muss metallisch blank sein. Geeignet für Grundwerkstoffe AlMgSi 0,5, bedingt für AlMgSi 0,8 und AlMgSi 1 sowie für Alu-Gusslegierungen bis 7 % Si.
100 Stäbe, 2,0 mm, Best. Nr. 590.5220.4 € 25,-

Edelstahl 1.4576
Zusatz zum Schweißen an unstabilisierten und stabilisierten, korrosionsbeständigen Cr Ni-Mo Stählen für Betriebstemperaturen bis ca. 400°C. Geeignet für Grundwerkstoffe 1.4401, 1.4404, 1.4435, 1.4436, 1.4437, 1.4571, 1.4573, 1.4480, 1.4581, 1.4583
50 Stäbe, 1,6 mm, Best. Nr. 590.5416.3 € 34,60
50 Stäbe, 2,0 mm, Best. Nr. 590.5420.3 € 44,60

Edelstahl 1.4370
Schweißzusatz für Verbindungen zwischen un- bzw. niedriglegierten Stählen und hochlegierten Stählen für Betriebstemperaturen bis ca. 300°C, kaltzäh bis ca. -120°C. Geeignet für Verbindungen zwischen z. B. St 37-3 mit 1.4301.
50 Stäbe, 1,6 mm, Best. Nr. 590.5816.3 € 25,70
50 Stäbe, 2,0 mm, Best. Nr. 590.5820.3 € 27,90

Brenner und Verschleißteile der HandyTIG



Die Original-Lorch-Brenner und die Original-Lorch-Verschleißteile sind wichtige Komponenten einer HandyTIG. Es gibt Menschen, die deshalb diese Teile kopieren und nachbauen. Im ersten Augenblick sparen Sie beim Kauf von solchen Teilen nur gut 20-40 %. Diese Teile bestehen aber zwangsläufig aus billigeren Basismaterialien. Sonst wäre für den Kopisten kein Profit möglich. Den Einsatz von billigeren Ersatzteilen büßen Sie durch hohen Verschleiß, mehr Arbeitszeit und schlechte Schweißergebnisse. Das ist so.

Brenner für HandyTIG 180 DC BasicPlus und ControlPro

WIG-Brenner LTG 900-K-DD, 4 m, Best. Nr. 507.5940.5	€ 115,-
WIG-Brenner LTG 900-K-DD, 8 m, Best. Nr. 507.5980.5	€ 162,-
WIG-Brenner LTG 1700-K-DD, 4 m, Best. Nr. 507.6462.4	€ 133,-
WIG-Brenner LTG 1700-K-DD, 8 m, Best. Nr. 507.6462.8	€ 178,-

Brenner für HandyTIG 180 DC ControlPro

WIG-Brenner LTG 900-K-UD, 4 m, Best. Nr. 507.5946.5	€ 171,-
WIG-Brenner LTG 900-K-UD, 8 m, Best. Nr. 507.5986.5	€ 218,-
WIG-Brenner LTG 1700-K-UD, 4 m, Best. Nr. 507.6468.4	€ 188,-
WIG-Brenner LTG 1700-K-UD, 8 m, Best. Nr. 507.6468.8	€ 233,-

Brenner für HandyTIG 180 AC/DC ControlPro

WIG-Brenner LTG 900-DD, 4 m, Best. Nr. 507.5940.0	€ 115,-
WIG-Brenner LTG 900-DD, 8 m, Best. Nr. 507.5980.0	€ 162,-
WIG-Brenner LTG 900-UD, 4 m, Best. Nr. 507.5946.0	€ 171,-
WIG-Brenner LTG 900-UD, 8 m, Best. Nr. 507.5986.0	€ 218,-

WIG-Brenner LTG 1700-DD, 4 m, Best. Nr. 507.6440.0	€ 133,-
WIG-Brenner LTG 1700-DD, 8 m, Best. Nr. 507.6480.0	€ 178,-
WIG-Brenner LTG 1700-UD, 4 m, Best. Nr. 507.6446.0	€ 188,-
WIG-Brenner LTG 1700-UD, 8 m, Best. Nr. 507.6486.0	€ 233,-

WIG-Brenner LTG 2600-DD, 4 m, Best. Nr. 507.7640.0	€ 147,-
WIG-Brenner LTG 2600-DD, 8 m, Best. Nr. 507.7680.0	€ 194,-
WIG-Brenner LTG 2600-UD, 4 m, Best. Nr. 507.7646.0	€ 202,-
WIG-Brenner LTG 2600-UD, 8 m, Best. Nr. 507.7686.0	€ 249,-

Keramische Gasdüsen für WIG-Brenner LTV/LTG 1700/2600

Passende Größen siehe Tabelle.

Größe	VPE	Best.Nr.	€ je VPE
4	5 Stck	535.8003.4	16,50
5	5 Stck	535.8003.5	16,50
6	5 Stck	535.8003.6	16,50
7	5 Stck	535.8003.7	16,50



Spannhülsen für WIG-Brenner LTV/LTG 1700/2600

Passende Größen siehe Tabelle.

Größe	VPE	Best.Nr.	€ je VPE
1,0 mm	5 Stck	535.8000.1	16,50
1,6 mm	5 Stck	535.8000.2	16,50
2,4 mm	5 Stck	535.8000.3	16,50
3,2 mm	5 Stck	535.8000.4	16,50



Spannhülsegehäuse für WIG-Brenner LTV/LTG 1700/2600

Passende Größen siehe Tabelle.

Größe	VPE	Best.Nr.	€ je VPE
1,0 mm	2 Stck	535.8001.1	12,95
1,6 mm	2 Stck	535.8001.2	12,95
2,4 mm	2 Stck	535.8001.3	12,95
3,2 mm	2 Stck	535.8001.4	12,95



Verschleißteile für LTG 900 Brenner auf Anfrage.

Material	Dicke mm	Ø mm	Ampere	Gasdüse
Stahl und Edelstahl	1,0	1,0	10-60	4
	1,5	1,0-1,6	40-80	5
	2,0	1,6	70-120	5
	3,0	1,6-2,4	90-150	6
Kupfer u. Kupferlegierungen	4,0-6,0	2,4-3,2	140-180	7
	1,0	1,0	60-80	4
Aluminium	1,5	1,6	100-150	5
	3,0	2,4	150-180	6
	1,0	1,0	10-60	4
	1,5	1,6	40-80	5
	2,0	1,6	70-120	5
	3,0	2,4	90-150	6
	4,0	3,2	140-180	7
	5,0	3,2	170-180	7

Wolfram-Elektroden Gold

Neuartig, lathanisiert. Sehr gute Zündigenschaften und hohe Standzeit. Geeignet für Gleich- und Wechselstrom. Umweltverträglich, 100 % strahlungsfrei. Länge: 175 mm. Passende Durchmesser siehe obige Tabelle.

Durchmesser	VPE	Best.Nr.	€ je VPE
1,0 mm	10 Stck	535.8006.1	16,95
1,6 mm	10 Stck	535.8006.2	20,80
2,4 mm	5 Stck	535.8006.3	20,50
3,2 mm	5 Stck	535.8006.4	32,80

Wolfram-Elektroden Grün

Reinwolfram, zum Schweißen von Aluminiumwerkstoffen mit Wechselstrom. Gute Kalottenbildung, sehr stabiler Lichtbogen. Nicht für Gleichstrom. Länge 175 mm. Passende Durchmesser siehe obige Tabelle.

Durchmesser	VPE	Best.Nr.	€ je VPE
1,0 mm	10 Stck	535.8005.1	16,95
1,6 mm	10 Stck	535.8005.2	20,80
2,4 mm	5 Stck	535.8005.3	20,50
3,2 mm	5 Stck	535.8005.4	32,80

Spannkappe LTV/LTG 1700/2600 kurz, bei engen Platzverhältnissen. Best. Nr. 535.8004.1 € 8,70



Spannkappe LTV/LTG 1700/2600 kurz/lang, Standardbrennerkappe, Ersatz. Best. Nr. 535.8004.2 € 8,90

WIG-Ausrüstungs-Kit im Koffer,

für 1,6 mm-LTG 1700/2600, 3 Spannhülsen und Gehäuse, 5 keram. Gasdüsen, Gr. 5, 1 Wolfram-Elektrode. Best. Nr. 551.3051.0 € 63,90



für 2,4 mm- LTG 1700/2600, 3 Spannhülsen und Gehäuse, 5 keram. Gasdüsen, Gr. 6, 1 Wolfram-Elektrode. Best. Nr. 551.3052.0 € 65,40

WIG-Spitzer

DER TEG.

Er schleift Wolfram-Elektroden spitz und präzise. Nur so entfalten sie keine magnetischen Störungen, Zündprobleme und ein auswandernder Lichtbogen sind vergessen. WICHTIG: der Lorch Teg 4.0. Die Wolfram-Elektroden-Schleifmaschine. Denn Bleistifte spitzt man auch nicht mehr mit der Axt.

Jede Elektrode mit einem Durchmesser von 1-4 mm kann geschliffen werden. Auch Elektroden, die nur noch 15 mm kurz sind, Kalotten oder Metalltropfen haben, schleifen Sie ohne Probleme.

Klare Sicht auf den Schleifprozess.

Diamantscheibe mit langlebigen 3 Schleifebenen. Justiert mit einem Griff.

Präzisions-Schliff. Exakte Führung der Elektrode.

Schliffwinkel 15°-180° stufenlos. Nur 0,3 mm Materialabtrag pro Schliff.

Absaugen des Schleifstaubes durch Filtereinheit im Geräteboden. Vorschriftengerecht schützt er Ihre Gesundheit.

Drehzahl 27.000 U/min stufenlos, Leistung 650 W, 230 V, Diamantscheibe 40 mm Ø, 2,8 kg.

Für die Montage - alles im Koffer: Gerät, Spannzange 1,6 mm, 2,4 mm, 3,2 mm Best.Nr. 810.8600.0 € 712,40

Stationär-Arretierung zur Befestigung an der Werkbank Best.Nr. 810.8606.0 € 59,60



	Best. Nr.	€
Schleifscheibe Ø 40 mm	810.8601.0	67,00
Elektrodenhalter	810.8602.0	60,90
Spannzange Ø 1,0 mm	810.8603.0	15,90
Spannzange Ø 1,6 mm	810.8603.1	15,90
Spannzange Ø 2,0 mm	810.8603.2	15,90
Spannzange Ø 2,4 mm	810.8603.3	15,90
Spannzange Ø 3,2 mm	810.8603.4	15,90
Spannzange Ø 4,0 mm	810.8603.5	15,90
Filterkassette	810.8604.0	21,20
Sichtglas	810.8608.0	9,10
Entsorgungsbeutel Filter	810.8605.0	2,50

Wichtig! Was kostet 1 Meter Schweißnaht wirklich?



Löhne
76 cm der Kosten werden
von den Löhnen bestimmt.

Gas 9 cm
Strom 4 cm
Draht 6 cm
Anlage 5 cm kostet das
Schweißgerät.
Anschaffung,
Abschreibung,
Zins.

Nur 5 cm für das Schweißgerät?

Darüber sollten wir alle mal nachdenken. Im Vergleich zu Lohn und Hilfsstoffen ist die Neuanschaffung eines Schweißgeräts somit klar gering. Doch alle Welt schaut auf den Preis der Maschine und vergisst das Leben danach. Im Besonderen die Lohnkosten, die durch das falsche, billige Schweißgerät drastisch in die Höhe gehen werden. Bitte bedenken Sie: Wir bei Lorch bauen unsere Schweißmaschinen nur für die Praxis und machen sie dafür richtig schnell.

76 cm Arbeitszeit genau betrachtet.

In der Regel arbeitet ein guter „begabter Schweißer“ 1.907 Stunden im Jahr. Setzt er jetzt ein nicht ganz so gutes Schweißgerät ein, das seine Arbeitsleistung um nur 8 % mindert, sind das 152,56 Stunden Verlust. Nimmt man jetzt noch einen Stundenlohn von 17,90 € an, sind das 2.730,80 € jährlich. Da solche Schweißgeräte im Mittel fünf Jahre abgeschrieben werden, kostet Sie das Ganze 13.654,- € extra. Die intensive Schwächung Ihrer Nervenkraft lassen wir

dabei unberücksichtigt. Jetzt verstehen Sie einen typischen Lorch-Grundsatz. Lieber gut und heil als schlecht und unzuverlässig.





MIG-MAG Wissen

Metall-Inert-Gas

Metall-Aktiv-Gas

Wissen ist Macht

Der MIG-MAG-Lichtbogen.

Der Lichtbogen, der zwischen der Drahtelektrode und dem Werkstück brennt, dient als Wärmequelle und wird zum Schweißen genutzt. Durch die hohe Temperatur des Lichtbogens wird der Werkstoff an der Schweißstelle aufgeschmolzen. Gleichzeitig schmilzt die Drahtelektrode als Zusatzwerkstoff ab und bildet dabei eine Schweißbraupe. Das zugeführte Schutzgas schützt die Schweißzone vor dem Zutritt der Umgebungsluft.

Material	Schweißverfahren	Schutzgas
Stahl	MAG	100 % CO ₂
Stahl	MAG	Mischgas z.B. 82 % Argon / 18 % CO ₂
Edelstahl	MAG	Mischgas z.B. 98 % Argon / 2 % CO ₂
Aluminium	MIG	100 % Argon 4.6

Das Schutzgas.

Es gibt 2 Arten von Metall-Schutzgas-schweißen, die sich durch die verwendeten Schutzgase unterscheiden: das Metall-Inertgasschweißen (MIG, inertes Schutzgas) und das Metall-Aktivgasschweißen (MAG, aktives Schutzgas).

Der Aktivgasanteil sorgt zum einen für eine bessere Wärmeabfuhr, zum anderen für eine leichte Anreicherung des Schweißgutes mit Kohlenstoff. MIG bedeutet Metall-Inertgasschweißen. Hierbei wird kein Aktivgas, sondern nur ein Inertgas (Argon, Helium, oder deren Gemische) zugeführt, um den Luftsauerstoff von der Schweißnaht fernzuhalten. Diese Schutzgase werden benötigt, um NE-Metalle und Al-Legierungen zu schweißen. Beim Metall-Aktivgasschweißen (MAG) wird entweder mit CO₂ oder einem Mischgas aus Argon, CO₂, und O₂ gearbeitet, um die Schweißverbindung entsprechend den besonderen technologischen Erfordernissen zu beeinflussen.

Das MAG-Schweißverfahren wird bei niedrig und höher legierten Stählen eingesetzt.

Stahl, Edelstahl, Aluminium.

Dünn bis dick.

Mit MIG-MAG können Stahl, Edelstahl und Aluminium geschweißt werden. Material ab ca. 0,8 mm bis 8 mm Stärke. Wer dickeres Material schweißen will, also über 8 mm - kann das tun, muss aber vorher durch entsprechende Nahtvorbereitung vorsorgen.

MIG-MAG ist einfach zu erlernen.

Eine gute Anlage, ein paar Kenntnisse darüber, Brenner in die Hand. Brennertaster drücken, Schweißen. Keine Schlacke versperrt die Sicht auf das Schweißbad oder muss nach dem Schweißen entfernt werden. Keine Unterbrechungen der Naht durch Elektrodenwechsel. Man sagt, schon nach einigen Stunden hat man MIG-MAG im Griff. Gut - aber Übung macht auch hier den Meister.

Betriebs-Arten.

2 Takt. Für kurzes Heften und kurze Nähte.

4 Takt. Dauerschweißen bei langen Nähten.

Punkten: Für kurzes zeitgesteuertes Schweißen und Setzen von Schweißpunkten. Brennertaste drücken und halten = Schweißen startet und wird nach Ablauf der einstellbaren Punktzeit automatisch beendet. Dadurch werden alle Schweißpunkte gleich.

Intervallschweißen. Zeitgesteuertes Schweißen mit Pausen. Zum Setzen von Schweißpunkten und Schweißen dünnen Materials.

Der Draht – richtig wichtig

Schweißdrähte sind in den verschiedensten Werkstoffen und Größen, passend zum Grundwerkstoff, erhältlich. Vor allem bei sehr teurem Schweißdraht und geringem Verbrauch eignen sich Kleinspulen. Die folgenden Spulentypen sind marktgängig.

D 200 Kleinspule,

Durchmesser 200 mm, 5 kg bei Stahl, 2,0 kg bei Aluminium. Hierzu brauchen Sie den Kleinspulenadapter D 200, um die Spule in die Drahtrollenaufnahme einlegen zu können.



D 300-Kunststoffspule Durchmesser 300 mm, 15 kg bei Stahl, ca. 7 kg bei Aluminium.

K 300 Korbspule, Durchmesser 300 mm.

15 kg bei Stahl, ca. 7 kg bei Aluminium. Bei Korbspulen ist ein Korbspulenadapter nötig, um auch diese Spule einlegen zu können.



Trennspray verhindert Schweißspritzer

Das Spray bildet in der Gasdüse einen Schutzfilm gegen fest anhaftende Schweißspritzer in der Düse. Das Trennspray von der Seite einsprühen, das ist wichtig. Direkt von vorne könnte die Schutzgasbohrung zusetzen. Der Gasfluss und die Gasabdeckung des Schweißbads wären gestört.

1. Brenner und Stromdüse
2. Drahtführungsseele im Schlauchpaket
3. Vorschubrollen

Diese 3 müssen zum Schweißdraht passen.

Damit Brennerschlauchpaket und Vorschubeinheit mit dem Schweißdraht harmonisieren, müssen sie individuell angepasst werden.



Und noch was:

Die Nut der Drahtvorschubrolle muss zum Draht passen. Ebenso sollte der Anpressdruck der Vorschubeinheit richtig eingestellt sein. Die Spannschraube der Rollen so fest anpressen, dass bei laufendem Drahtvorschub die Vorschubrollen gerade durchrutschen, wenn Sie die Drahtspule mit der Hand festhalten. Wird der Drahtvorschub abgewürgt, ist der Druck zu hoch. Rutscht er leicht durch, ist der Druck zu gering. Korrekter Drahtvorschub ist die Grundvoraussetzung für gute MIG-MAG-Schweißungen. Präzision kann man hier nie genug haben.

Eine M-Pro macht MIG-MAG zu Ihrem besten Geschäft

MIG-MAG

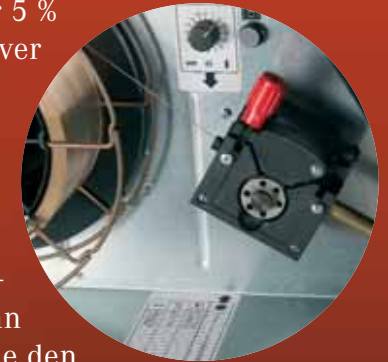
M wie meisterhaft. Pro wie professionell.
Eine M-Pro bringt MIG-MAG-Perfektion in Ihre Werkstatt.
Weil sie hat, was andere nicht haben. Modernste Bedienung.
Synergie pur. Einfach und genial. Der Einstell-
Automatik der M-Pro sagen
Sie nur Ihr Material. Alles andere steuern Sie über die Materialstärke. Fertig.
Sie stochern nicht mehr in Stufen herum, um sich der richtigen
SchweißEinstellung zu nähern, sondern sehen an der angezeigten
Materialdicke, dass alle Einstellungen passen.
In den Mikroprozessoren Ihrer M-Pro liegt das Wissen
der besten Schweißer der Welt. Dieses Wissen liegt in Ihrer Hand.
Sie konzentrieren sich ganz auf Ihre Arbeit:
Die perfekte Naht in Stahl, Edelstahl oder Aluminium.



M-Pro wie Meisterhaft.



Willkommen Qualität.
Willkommen Made in Germany.
Willkommen Produktivität.
Eine M-Pro BasicPlus kostet
im Mittel rund 1.500,- €.
Ein deutscher Schweißer
schweißt 1.600 Stunden im Jahr.
Das sind bei einem Stundensatz
von 17,90 € - ganze 28.640,- €.
Sollten Sie mit der neuen M-Pro
auch nur 5 %
produktiver
arbeiten
als mit
Ihrer
alten
MIG-
MAG-An-
lage, dann
hätten Sie den
Kaufpreis der Anlage
schon im 1. Jahr wieder drin.
Wir bei Lorch bauen unsere
M-Pro aber für viele, viele, viele
Jahre. Und dann sind Sie end-
gültig beim Wirtschaftswunder.
Aber was sind Zahlen gegen die
Freude bei Ihrer Arbeit. Gegen
den Wert Ihrer „neuen Qualität“,
den nur Sie beurteilen können.



M-Pro. 3 Bedienkonzepte regeln für Sie alles.



**M-Pro
BasicPlus**
100% MIG-MAG
170, 210, 250 oder
300 Ampere

**M-Pro
ControlPro**
Plus Volt und Ampere
Anzeige
210, 250 oder
300 Ampere

**M-Pro
Performance**
Plus Fernregelung
am Brenner
250 oder
300 Ampere

3 intelligente Bedienkonzepte in praxistauglichen Leistungsvarianten ermöglichen den Maßanzug für Ihre Arbeit. Und in den Mikroprozessoren der M-Pro liegt das Wissen der besten Schweißer der Welt bereit. Ein sehr hochwertiger Haupttrafo, optimal abgestimmte Schweißdrossel und das Know-How aus 50 Jahren Lorch. Dazu ein großdimensionierter Gleichrichter und ein effektives, energiesparendes Lüftersystem. Absolut präzise: der 2- oder 4-Rollen-Drahtvorschub. Die Drahtrollenbremse, und die bequeme Draht-einfädung. Ein nach unten gerichteter Brenneranschluss. Für weniger Drahtwiderstand und bessere Drahtführung.

Mit nur 3 Schritten schweißen Sie Perfektion.

MIG-MAG

M-Pro BasicPlus

Für alle, die „klar und gut“ wollen.

1. Kennlinie einstellen

Synergievorwahl von Material/Draht/Gas
Alles andere erledigt die Einstell-Automatik.

2. Spannungsstufe einstellen

Sie geben einfach die Materialstärke
in der Digitalanzeige ein. Fertig - perfekt.

3. Lichtbogen-Feinkorrektur

Mit der Feinjustierung des Draht-
vorschubs regeln Sie den Lichtbogen



- Perfekt MIG-MAG
- Einstell-Automatik
- 2-Rollen-Drahtvorschub

M-Pro ControlPro

4-Rollen-Präzisions-Drahtvorschub
Digitale Volt- und Ampere-Anzeige

1. Kennlinie einstellen

Synergievorwahl von Material/Draht/Gas
Alles andere erledigt die Einstell-Automatik.

2. Spannungsstufe einstellen

Sie geben einfach die Materialstärke
in der Digitalanzeige ein. Fertig - perfekt.

3. Lichtbogen-Feinkorrektur

Mit der Feinjustierung des Draht-
vorschubs regeln Sie den Lichtbogen



- Perfekt MIG-MAG
- Einstell-Automatik
- 4-Rollen-Drahtvorschub
- Volt + Ampere- Anzeige

M-Pro Performance

4-Rollen-Präzisions-Drahtvorschub
Digitale Volt- und Ampere-Anzeige

1. Kennlinie einstellen

Ganz bequem über das moderne Grafik-Display

2. Synergie-Regler

Spannungsregelung exakt wie nie zuvor. Mit
21 Spannungseinstellungen - fast wie stufenlos.

3. Lichtbogen-Feinkorrektur

Je nach Spannungsstufe wird automatisch
die schweißbare Materialstärke
in der Digitalanzeige angezeigt.




- Perfekt MIG-MAG
- Einstell-Automatik
- 4-Rollen-Drahtvorschub
- Volt + Ampere- Anzeige
- Grafik-Display
- Brenner-Fernregelung
- Digastep-Elektronik*




* ausgezeichnet in der
Lorch C-Serie mit dem
Bundesinnovationspreis




M-Pro = Mehr Vorteile



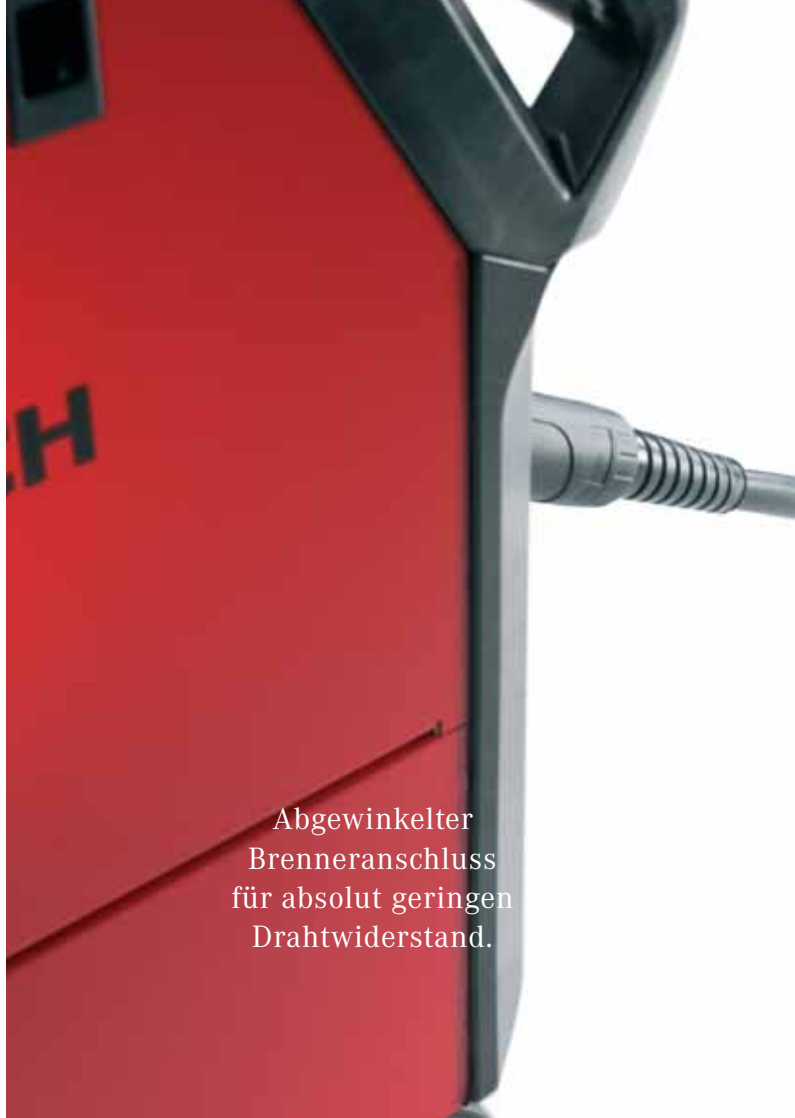
2 Rollen-Qualitätsvorschub mit großen 37 mm-Rollen für optimalen Drahtgrip.




Powermaster-Brenner für die M-Pro Performance. Sie laufen nicht zur Anlage zurück, sondern steuern vor Ort am Brenner bei der Arbeit.




Robustes Gehäuse, stabile Griffe, zusätzlich edles Edelstahlrohr für leichtes Manövrieren.




Abgewinkelter Brenneranschluss für absolut geringen Drahtwiderstand.




Schutz im Detail. Diese Griffe halten die Anlage am Kran und schützen zugleich Schalter und Anschlüsse.



Sicher ist sicher. Doppelte Gasflaschensicherung und große stabile Räder. Einfache Beladung dank niedrigem Flaschenwagen.



4-Rollen-Präzisionsvorschub mit 37 mm-Rollen. Sicherer, schlupffreier Drahttransport und Schweißen in Über-Kopf-Positionen.



Praktische Ablagefläche. Ergonomischer, beleuchteter Drahtvorschubraum.

MIG-MAG-Schweißen

Die Technik der neuen M-Pro im Überblick.

Bitte wählen Sie Ihre gewünschte Leistung und das für Sie ideale Bedienkonzept.



Bedienung Vor-schub

Bedienung	Vor-schub	M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
BasicPlus		M-Pro 170 BasicPlus mit Set 15/3, Brenner ML 1500, 3m BestNr. 218.0170.1, € 1.119,- Set 15/4, Brenner ML 1500, 4m BestNr. 218.0170.2, € 1.127,-	M-Pro 210 BasicPlus mit Set 15/3, Brenner ML 1500, 3m BestNr. 218.0210.1, € 1.332,- Set 15/4, Brenner ML 1500, 4m BestNr. 218.0210.2, € 1.340,- Set 25/3, Brenner ML 2500, 3m BestNr. 218.0210.3, € 1.362,- Set 25/4, Brenner ML 2500, 4m BestNr. 218.0210.4, € 1.370,-	M-Pro 250 BasicPlus mit Set 25/3, Brenner ML 2500, 3m BestNr. 218.0250.1, € 1.583,- Set 25/4, Brenner ML 2500, 4m BestNr. 218.0250.2, € 1.591,-	M-Pro 300 BasicPlus mit Set 25/3, Brenner ML 2500, 3m BestNr. 218.0300.1, € 1.807,- Set 25/4, Brenner ML 2500, 4m BestNr. 218.0300.2, € 1.815,- Set 38/3, Brenner ML 3800, 3m BestNr. 218.0300.3, € 1.868,- Set 38/4, Brenner ML 3800, 4m BestNr. 218.0300.4, € 1.885,-	M-Pro 150 CuSi BasicPlus mit Set 15/3, Brenner ML 1500 CuSi, 3m BestNr. 218.0150.1, € 1.416,-	Nur als ControlPro und Performance lieferbar
ControlPro		Nur als BasisPlus lieferbar	M-Pro 210 ControlPro mit Set 15/3, Brenner ML 1500, 3m BestNr. 218.0211.1, € 1.539,- Set 15/4, Brenner ML 1500, 4m BestNr. 218.0211.2, € 1.547,- Set 25/3, Brenner ML 2500, 3m BestNr. 218.0211.3, € 1.569,- Set 25/4, Brenner ML 2500, 4m BestNr. 218.0211.4, € 1.577,-	M-Pro als 250 ControlPro mit Set 25/3, Brenner ML 2500, 3m BestNr. 218.0251.1, € 1.793,- Set 25/4, Brenner ML 2500, 4m BestNr. 218.0251.2, € 1.801,-	M-Pro 300 ControlPro mit Set 25/3, Brenner ML 2500, 3m BestNr. 218.0301.1, € 2.016,- Set 25/4, Brenner ML 2500, 4m BestNr. 218.0301.2, € 2.024,- Set 38/3, Brenner ML 3800, 3m BestNr. 218.0301.3, € 2.077,- Set 38/4, Brenner ML 3800, 4m BestNr. 218.0301.4, € 2.094,-	M-Pro 150 CuSi ControlPro mit Set 15/3, Brenner ML 1500 CuSi, 3m BestNr. 218.0151.1, € 1.625,-	M-Pro 200 CuSi ControlPro mit Set 24/3, Brenner ML 2400 CuSi, 3m BestNr. 218.0201.1, € 1.898,-
Performance		Nur als BasisPlus lieferbar	Nur als BasisPlus und ControlPro lieferbar	M-Pro 250 Performance mit Set 24/3 PM, Brenner ML 2400 PM, 3m BestNr. 218.0252.5, € 2.156,- Set 24/4 PM, Brenner ML 2400 PM, 4m BestNr. 218.0252.6, € 2.173,-	M-Pro 300 Performance mit Set 24/3 PM, Brenner ML 2400 PM, 3m BestNr. 218.0302.5, € 2.379,- Set 24/4 PM, Brenner ML 2400 PM, 4m BestNr. 218.0302.6, € 2.396,- Set 38/3 PM, Brenner ML 3800 PM, 3m BestNr. 218.0302.7, € 2.417,- Set 38/4 PM, Brenner ML 3800 PM, 4m BestNr. 218.0302.8, € 2.434,-	Nur als BasisPlus und ControlPro lieferbar	M-Pro 200 CuSi Performance mit Set 24/3, Brenner ML 2400 CuSi PM, 3m BestNr. 218.0202.5, € 2.238,-

All inclusive: Alle Sets mit Qualitätsbrenner, Werkstückleitung, Korbspulenadapter K300 und Druckminderer.

All inclusive: Alle Sets mit Qualitätsbrenner, Werkstückleitung, Korbspulenadapter K300 und Druckminderer.

Schweißbare Materialien	Stahl, Edelstahl, Aluminium	Stahl, Edelstahl, Aluminium	Stahl, Edelstahl, Aluminium	Stahl, Edelstahl, Aluminium	Stahl, Edelstahl, Aluminium, verzinkte u. hochlegierte Bleche	Stahl, Edelstahl, Aluminium, verzinkte u. hochlegierte Bleche
Schweißbereich A	25 - 170 A	25 - 210 A	30 - 250 A	30 - 300 A	15 - 150 A	15 - 200 A
Spannungseinstellung Stufen	6	12	12/21*	12/21*	7	12/21*
ED bei max. Strom _(25/40°C) %	25/15	25/15	35/25	35/25	60/40	30/20
Schweißstrom 100%ED _(25/40°C) A	90/70	90/75	185/150	205/170	120/100	125/100
Schweißbare Drähte Stahl Ø mm	0,6 - 0,8	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0	0,6 - 1,2	0,6 - 0,8	0,6 - 1,0
Schweißbare Drähte Alu Ø mm	1,0	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	0,8 - 1,0	0,8 - 1,2
Schweißbare Drähte CuSi Ø mm					0,8 - 1,0	0,8 - 1,0
Schweißbare Mat.dicke Stahl mm	0,8 - 6	0,8 - 8	0,8 - 10	0,8 - 12	0,5 - 6	0,5 - 8
Schweißbare Mat.dicke Alu mm	2 - 4	2 - 5	2 - 6	2 - 8	2 - 5	2 - 6
Netzspannung	1 ~ 230/2 ~ 400	1 ~ 230/2 ~ 400	3 ~ 400	3 ~ 400	3 ~ 400	3 ~ 400
Netzabsicherung/Netzstecker	16 A tr./ Schuko + CEE16	16 A tr./ Schuko + CEE16	16 A tr./ CEE16	16 A tr./ CEE16	16 A tr./ CEE16	16 A tr./ CEE16

* Bei Performance-Ausführung

* Bei Performance-Ausführung

* Bei Performance-Ausführung

20 Meter Reichweite. Die M-Pro mit Koffer.

Jetzt gehen Sie nie mehr zur Anlage zurück um sie zu bedienen.



Wer eine M-Pro will, will in seiner Werkstatt richtig gut MIG-MAG schweißen. 100% und in jeder Situation. Für solche Aufgaben nimmt man eine M-Pro, 250 oder 300 Ampere, und krönt sie mit einem Vorschubkoffer. Das bringt Reichweite für Ihre Arbeit. Unverzichtbar gerade wenn große Werkstücke zu arbeiten sind oder man mit dem Schweißgerät häufig die Position wechseln muss. Ein Griff zum Koffer und Sie haben alles dabei. Nur die Spannungsstufe wird an der Stromquelle eingestellt, das gesamte Fein-Tuning findet am Koffer statt. Und da der Draht so viele Meter länger läuft, ist ein 4-Rollen Drahtvorschub ein klarer Vorteil. Beim M-Pro ControlPro-Bedienkonzept eine Selbstverständlichkeit. Mit der praktischen Volt- und Ampere-Anzeige sind Sie perfekt bedient. Eine M-Pro krönt Ihre Arbeit. Die technischen Daten finden Sie auf den Seiten 58 und 59.

Bleiben Sie bei der Arbeit.



Zwischenschlauchpakete
mit bis zu 15 Meter



Je Brenner
bis zu 5 Meter



M-Pro 250 ControlPro, Kofferanlage

M-Pro 250 ControlPro Kofferanlage, Zwischenschlauchpakete	1m Set 25/4, Best. Nr. 222.0250.2	€ 2.457,-
M-Pro 250 ControlPro Kofferanlage, Zwischenschlauchpakete	5m Set 25/4, Best. Nr. 222.0252.2	€ 2.572,-
M-Pro 250 ControlPro Kofferanlage, Zwischenschlauchpakete	10m Set 25/4, Best. Nr. 222.0254.2	€ 2.709,-
M-Pro 250 ControlPro Kofferanlage, Zwischenschlauchpakete	15m Set 25/4, Best. Nr. 222.0256.2	€ 2.896,-

M-Pro 300 ControlPro, Kofferanlage

M-Pro 300 ControlPro Kofferanlage, Zwischenschlauchpakete	1m Set 25/4, Best. Nr. 222.0300.2	€ 2.669,-
M-Pro 300 ControlPro Kofferanlage, Zwischenschlauchpakete	5m Set 25/4, Best. Nr. 222.0302.2	€ 2.784,-
M-Pro 300 ControlPro Kofferanlage, Zwischenschlauchpakete	10m Set 25/4, Best. Nr. 222.0304.2	€ 2.921,-
M-Pro 300 ControlPro Kofferanlage, Zwischenschlauchpakete	15m Set 25/4, Best. Nr. 222.0306.2	€ 3.108,-

M-Pro 300 ControlPro Kofferanlage, Zwischenschlauchpakete	1m Set 38/4, Best. Nr. 222.0300.4	€ 2.739,-
M-Pro 300 ControlPro Kofferanlage, Zwischenschlauchpakete	5m Set 38/4, Best. Nr. 222.0302.4	€ 2.854,-
M-Pro 300 ControlPro Kofferanlage, Zwischenschlauchpakete	10m Set 38/4, Best. Nr. 222.0304.4	€ 2.991,-
M-Pro 300 ControlPro Kofferanlage, Zwischenschlauchpakete	15m Set 38/4, Best. Nr. 222.0306.4	€ 3.178,-

Set 25/4, mit Qualitätsbrenner ML 2500, 4m, Werkstückleitung, Korbspulenadapter K300 und Druckminderer.
Set 38/4, mit Qualitätsbrenner ML 3800, 4m, Werkstückleitung, Korbspulenadapter K300 und Druckminderer.



NEU

3
Jahre
Garantie
LORCH

M-Pro. Nur original Lorch Komplettbrenner.

Standard-Brenner

Die Ergonomie, das hochflexible Schlauchpaket, der verschleißfeste Brennerhals und beste Stromübertragung ergeben bei diesen Brennern ein optimales Schweißverhalten und eine Standzeit, die sich rechnet.



Brenner ML 1500 für die M-Pro 170, M-Pro 210

ML 1500, 3 m lang, Best.Nr. 503.1500.3 € 69,-
ML 1500, 4 m lang, Best.Nr. 503.1500.4 € 79,-

Brenner ML 2400 für die M-Pro 210, M-Pro 250, M-Pro 300

ML 2400, 3 m lang, Best.Nr. 503.2400.3 € 110,-
ML 2400, 4 m lang, Best.Nr. 503.2400.4 € 130,-
ML 2400, 5 m lang, Best.Nr. 503.2400.5 € 168,-

Brenner ML 2500 für die M-Pro 210, M-Pro 250, M-Pro 300

ML 2500, 3 m lang, Best.Nr. 503.2500.3 € 102,-
ML 2500, 4 m lang, Best.Nr. 503.2500.4 € 112,-
ML 2500, 5 m lang, Best.Nr. 503.2500.5 € 140,-

Brenner ML 3800 für die M-Pro 300

ML 3800, 3 m lang, Best.Nr. 503.3800.3 € 152,-
ML 3800, 4 m lang, Best.Nr. 503.3800.4 € 172,-
ML 3800, 5 m lang, Best.Nr. 503.3800.5 € 210,-

Power-Master-Brenner

Kein Hin-und-her-Laufen mehr, um Korrekturen an der Maschine vorzunehmen. Ein Fingerdruck am Brenner genügt. So steuert man heute den Prozess. Wer einmal so gearbeitet hat, will es niemals mehr vermissen.



Brenner ML 2400 Power-Master für die M-Pro 250, M-Pro 300

ML 2400 Power-Master, 3 m lang, Best.Nr. 503.2401.3 € 258,-
ML 2400 Power-Master, 4 m lang, Best.Nr. 503.2401.4 € 278,-
ML 2400 Power-Master, 5 m lang, Best.Nr. 503.2401.5 € 316,-

Brenner ML 3800 Power-Master für die M-Pro 300

ML 3800 Power-Master, 3 m lang, Best.Nr. 503.3801.3 € 300,-
ML 3800 Power-Master, 4 m lang, Best.Nr. 503.3801.4 € 320,-

Brenner-Verschleißteile-Sets



Brenner-Verschleißteile-Set für ML 1500

Die Hauptverschleißteile im Koffer.
3 Gasdüsen konisch,
10 Stromdüsen 0,8 mm,
10 Haltefedern.
Best. Nr. 551.1508.0 € 51,50

Brenner-Verschleißteile-Set für ML 2400

Die Hauptverschleißteile im Koffer:
3 Gasdüsen konisch,
10 Stromdüsen 1,0 mm,
1 Düsenstock,
1 Gasverteiler.
Best. Nr. 551.2124.0 € 55,10

Brenner-Verschleißteile-Set für ML 2500

Die Hauptverschleißteile im Koffer:
3 Gasdüsen konisch,
10 Stromdüsen 1,0 mm,
10 Haltefedern.
Best. Nr. 551.2510.0 € 57,10

Brenner-Verschleißteile-Set für ML 3800

Die Hauptverschleißteile im Koffer:
3 Gasdüsen konisch,
10 Stromdüsen 1,0 mm,
1 Düsenstock,
1 Gasverteiler.
Best. Nr. 551.2138.0 € 92,80

Werkstückleitungen mit Massezange und Stecker

Sicherer Stromübergang ist die Voraussetzung für eine saubere Arbeit. Defekte oder verschlissene Werkstückleitungen müssen wirklich ersetzt werden.

25 mm², 4m, Stecker 13mm,
Best. Nr. 551.0120.0 € 34,90

35 mm², 4m, Stecker 13mm,
Best. Nr. 551.0130.0 € 46,40



Das Zubehör für die M-Pro

Brenner-Erstausstattungsset für Brenner ML 1500, 3 m

Eine Erstausrüstung der wichtigsten Brennerverschleißteile zum günstigen Komplettpreis. Inhalt:

1 Gasdüse konisch,
1 Punktdüse,
5 Stromdüsen 0,8 mm,
1 Innenspirale blau 0,6-0,9 mm,
3 Haltefedern,
1 Lorch Trennspray 400 ml.
Best. Nr. 551.1021.0 € 29,-



Brenner-Erstausstattungsset für Brenner ML 2400, 3 m

Eine Erstausrüstung der wichtigsten Brennerverschleißteile zum günstigen Komplettpreis. Inhalt:

1 Gasdüse konisch,
1 Punktdüse,
5 Stromdüsen 1,0 mm,
1 Innenspirale rot 1,0-1,2 mm,
1 Düsenstock,
1 Lorch Trennspray 400 ml.
Best. Nr. 551.1024.0 € 34,40



Brenner-Erstausstattungsset für Brenner ML 2500, 3 m

Eine Erstausrüstung der wichtigsten Brennerverschleißteile zum günstigen Komplettpreis. Inhalt:

1 Gasdüse konisch,
1 Punktdüse,
5 Stromdüsen 1,0 mm,
1 Innenspirale rot 1,0-1,2 mm,
3 Haltefedern,
1 Düsenstock,
1 Lorch Trennspray 400 ml.
Best. Nr. 551.1023.0 € 35,20



Brenner-Erstausstattungsset für Brenner ML 3800, 3 m

Eine Erstausrüstung der wichtigsten Brennerverschleißteile zum günstigen Komplettpreis. Inhalt:

1 Gasdüse konisch,
1 Gasdüse zylindrisch,
5 Stromdüsen 1,0 mm,
1 Düsenstock, 1 Gasverteiler,
1 Innenspirale rot 1,0-1,2 mm,
1 Lorch Trennspray 400 ml.
Best. Nr. 551.1038.0 € 59,30



Lorch Trennspray 400 ml

Bildet in der Gasdüse einen dünnen Schutzfilm, der vor dem Festbrennen heißer Schweißspritzer schützt. Nur seitlich in die Düse sprühen, niemals von vorne. Dies führt zum Zusetzen der Gasaustrittsöffnungen am Brennerhals.
Best. Nr. 551.9000.0 € 4,85



Der Automatik-Schweißhelm

Autoprotect-Kopfschild Flex 8-12

Schutzstufen DIN 8 bis DIN 12. Optimale Sicht und Schutz bei Elektrode, MIG-MAG und WIG. Sichtfeld mit 44x93 mm. LED-Anzeige der eingestellte Schutzstufe, einfaches Austauschen der Vorsatzscheiben und allerbesten Tragekomfort.

Autoprotect-Kopfschild Flex 8-12

Best. Nr. 550.5271.0

€ 165,-



Montage-Set für Kopfband

Best. Nr. 550.5277.0

€ 11,50

Kopfband mit Montage-Set

Best. Nr. 550.5278.0

€ 39,40

Vorsatzscheiben innen, (VPE=10)

Best. Nr. 550.5258.0

€ 18,-

Vorsatzscheiben außen, (VPE=10)

Best. Nr. 550.5272.0

€ 25,90

Vorsatzscheiben außen, (VPE=10) extra kratzfest

Best. Nr. 550.5273.0

€ 45,50

Drahtbürste, 3-reihig,

Best. Nr. 550.5210.0 € 1,70

Drahtbürste VA, 3-reihig,

Best. Nr. 550.5211.0 € 4,90



MIG-MAG Schutzhandschuhe

Aus hochwertigem, robustem Leder. Mit widerstandsfähiger Naht. So muss ein Schweißer-Handschuh sein.
Best. Nr. 535.8210.0 € 9,30



Das Zubehör für die M-Pro

Umrüstsatz Aluminium

So rüsten Sie Ihren Brenner zum Verschweißen von Aluminiumdraht 1,0 bzw. 1,2 mm um.
Enthalten: Spezielle Kombi-Teflonseele, mit angeflanschter Messingspirale zur Verlängerung der Stromübergangszone im Brennerhals, O-Ring, Spannzange und Messingstützrohr. Das Set ist für Brenner bis 4 m Länge einsetzbar. Wir empfehlen zur Vermeidung von Drahtstörungen die Verwendung von 1,2 mm Draht und 3 m-Brenner. Best. Nr. 551.2014.0 € 28,80



Umrüstsatz Edelstahl, 0,6/0,9 mm

So rüsten Sie Ihren Brenner zum Verschweißen von Edelstahldraht um.
Enthalten: Spezielle Kombi-Kohleteflonseele, mit angeflanschter Messingspirale zur Verlängerung der Stromübergangszone im Brennerhals, O-Ring, Spannzange und Messingstützrohr. Das Set ist für Brenner bis 5 m Länge einsetzbar. Best. Nr. 551.2015.0 € 36,40



Umrüstsatz Edelstahl, 1,0/1,2 mm

So rüsten Sie Ihren Brenner zum Verschweißen von Edelstahldraht 1,0 bzw. 1,2 mm um.
Enthalten: Spezielle Kombi-PA-Seele, mit angeflanschter Messingspirale zur Verlängerung der Stromübergangszone im Brennerhals, O-Ring, Spannzange und Messingstützrohr. Das Set ist für Brenner bis 5 m Länge einsetzbar. Best. Nr. 551.2015.2 € 35,20



Innenspiralen für ML 1500, ML 2400, ML 2500, ML 3800

Innenspirale für Stahldraht 0,6 - 0,9 mm, Blau

Für 3 m Brenner, Best. Nr. 535.8300.1 € 7,90

Für 4 m Brenner, Best. Nr. 535.8300.2 € 8,50

Innenspirale für Stahldraht 1,0 - 1,2 mm, Rot

Für 3 m Brenner, Best. Nr. 535.8300.3 € 7,90

Für 4 m Brenner, Best. Nr. 535.8300.4 € 8,50

Für 5 m Brenner, Best. Nr. 535.8300.5 € 9,60

Ersatzbrennerhülse passend für:

ML 1500, Best. Nr. 535.8400.1 € 17,40

ML 2400, Best. Nr. 535.8400.3 € 43,10

ML 2500, Best. Nr. 535.8400.2 € 23,60

ML 3800, Best. Nr. 535.8400.6 € 56,40

Stromdüsen für Brenner, ML 1500

Ausführung	VPE	Best. Nr.	
0,6 mm M6	5	535.8101.1	€ 9,10
0,8 mm M6	5	535.8101.2	€ 9,10
1,0 mm M6	5	535.8101.3	€ 9,10

für Aludraht

1,0 mm M6	5	535.8101.5	€ 12,20
1,2 mm M6	5	535.8101.6	€ 12,20

Stromdüsen Brenner, ML 2400, ML 2500

Ausführung	VPE	Best. Nr.	
0,6 mm M6	5	535.8106.1	€ 11,-
0,8 mm M6	5	535.8106.2	€ 11,-
1,0 mm M6	5	535.8106.3	€ 11,-
1,2 mm M6	5	535.8106.4	€ 11,-

für Aludraht

1,0 mm M6	5	535.8106.5	€ 14,-
1,2 mm M6	5	535.8106.6	€ 14,-

Stromdüsen Brenner, ML 3800

Ausführung	VPE	Best. Nr.	
0,8 mm M8	10	535.8108.2	€ 23,50
1,0 mm M8	10	535.8108.3	€ 23,50
1,2 mm M8	10	535.8108.4	€ 23,50

für Aludraht

1,0 mm M8	10	535.8108.5	€ 28,70
1,2 mm M8	10	535.8108.6	€ 28,70

Haltefedern für Gasdüsen

Ausführung	VPE	Best. Nr.	
Für ML 1500	10	535.8100.9	€ 9,70
Für ML 2500	10	535.8105.9	€ 9,70

Düsenstöcke

Ausführung	VPE	Best. Nr.	
Für ML 2500	2	535.8106.9	€ 5,90
Für ML 3800	2	535.8107.6	€ 11,60

Gasverteiler

Ausführung	VPE	Best. Nr.	
Für ML 2400	2	535.8120.3	€ 5,20

Gasdüsen steckbar, für Brenner ML 1500

Ausführung	VPE	Best. Nr.	
Gasdüse konisch	3	535.8100.1	€ 9,70
Gasdüse zylindrisch	3	535.8100.2	€ 10,90
Punktgasdüse	3	535.8100.3	€ 15,70

Gasdüsen steckbar, für Brenner ML 2400

Ausführung	VPE	Best. Nr.	
Gasdüse konisch	3	535.8120.1	€ 13,50
Gasdüse zylindrisch	3	535.8120.2	€ 14,50

Gasdüsen steckbar, für Brenner ML 2500

Ausführung	VPE	Best. Nr.	
Gasdüse konisch	3	535.8105.1	€ 11,60
Gasdüse zylindrisch	3	535.8105.2	€ 13,10
Punktgasdüse	3	535.8105.3	€ 21,10

Gasdüsen steckbar, für Brenner ML 3800

Ausführung	VPE	Best. Nr.	
Gasdüse konisch	2	535.8110.0	€ 26,30
Gasdüse zylindrisch	2	535.8110.1	€ 26,30



Das Zubehör für die M-Pro

Vorschubrollen

Die Antriebsrollen der Drahtvorschubeinheiten müssen jeweils dem verschweißten Draht angepasst werden. Die Werksausrüstung entnehmen Sie den technischen Daten.

Vorschubrollen für die M-Pro

Beim 4-Rollen-Antrieb dieser Anlagen sind immer 2 Vorschubrollen notwendig. Bitte bei Bestellung beachten.



Vorschubrollen für Stahl/Edelstahldrähte

0,6 / 0,8 mm, ST TYP 37 SF, Best. Nr. 620.8960.0 € 34,90

0,8 / 1,0 mm, ST TYP 37 SF, Best. Nr. 620.8960.2 € 34,90

1,0* / 1,2 mm, ST TYP 37 SF, Best. Nr. 620.8960.4 € 34,90

1,2 / 1,6 mm, ST TYP 37 SF, Best. Nr. 620.8960.6 € 34,90

*auch für 0,9 mm Draht einsetzbar

Vorschubrollen für Aluminium und Lötdrähte

0,8 / 1,0 mm, AL TYP 37 SF, Best. Nr. 620.8961.0 € 38,-

1,0 / 1,2 mm, AL TYP 37 SF, Best. Nr. 620.8961.2 € 38,-

1,2 / 1,6 mm, AL TYP 37 SF, Best. Nr. 620.8961.4 € 38,-

Vorschubrollen für Aluminium und Lötdrähte

1,2 / 1,6 mm, R TYP 37 SF, Best. Nr. 620.8962.0 € 40,80

1,6 / 2,4 mm, R TYP 37 SF, Best. Nr. 620.8962.2 € 40,80

Adapter für Kleinspulen

Dieser Adapter wird benötigt, wenn Kunststoffspulen mit 200 mm Ø eingesetzt werden. Er dient als Distanzstück und garantiert einen zuverlässigen Drahteinlauf. Best. Nr. 620.9650.0 € 12,70



Adapter für Korbspulen K 300

Zum Einsatz der Korbspulen in die Drahtrollenaufnahme wird der Korbspulenadapter K300 benötigt. Best. Nr. 551.9020.0 € 14,60



Spezialzange MIG-MAG

4 Funktionen in einem Werkzeug. Schneiden des Schweißdrahts.

Reinigen der Schutzgasdüse von Spritzern. Abziehen der Gasdüse.

Lösen der Stromdüse.

Für Brenner ML 1500, ML 2400,

Best. Nr. 535.8225.1 € 30,50

Für Brenner ML 3800, MW 5500,

Best. Nr. 535.8226.1 € 30,50



MIG-MAG-Schweißdraht

Stahl-Draht

SG2, 0,8 mm zum Verschweißen von unlegiertem Stahl. Kleinspule D200, 5 kg, Best. Nr. 590.0008.1 € 27,40 ¹⁾



SG2, 0,8 mm zum Verschweißen von unlegiertem Stahl. Korbspule K300, 15 kg, Best. Nr. 590.0008.6 € 59,60 ¹⁾

SG2, 1,0 mm zum Verschweißen von unlegiertem Stahl. Korbspule K300, 15 kg, Best. Nr. 590.0010.4 € 60,- ¹⁾



SG2, 1,2 mm zum Verschweißen von unlegiertem Stahl. Standardspule K300, 15 kg, Best. Nr. 590.0012.4 € 57,20 ¹⁾

Aluminium-Draht

AlMg5, 1,0 mm zum Verschweißen von Aluminium. Kleinspule D200, 2,0 kg, Best. Nr. 590.0410.0 € 50,30 ¹⁾



AlMg5, 1,2 mm zum Verschweißen von Aluminium. Kleinspule D200, 2,0 kg, Best. Nr. 590.0412.0 € 45,50 ¹⁾

Edelstahl-Draht

1.4316, 0,8 mm zum Verschweißen von Edelstahl (V2A). Kleinspule D200, 5,0 kg, Best. Nr. 590.0208.1 € 132,20 ¹⁾



CuSi3-Draht für verzinkte Bleche

0,8 mm, Kleinspule D200, 5 kg, Best. Nr. 590.1008.1 € 165,40 ¹⁾
0,8 mm, Korbspule K300, 15 kg, Best. Nr. 590.1008.3 € 421,70 ¹⁾
1,0 mm, Kleinspule D200, 5 kg, Best. Nr. 590.1010.1 € 158,50 ¹⁾
1,0 mm, Korbspule K300, 15 kg, Best. Nr. 590.1010.3 € 413,40 ¹⁾



CuAl8-Draht für hochlegierte Bleche

0,8 mm, Kleinspule D200, 5 kg, Best. Nr. 590.1108.1 € 158,60 ¹⁾
0,8 mm, Korbspule K300, 15 kg, Best. Nr. 590.1108.3 € 405,60 ¹⁾
1,0 mm, Kleinspule D200, 5 kg, Best. Nr. 590.1110.1 € 152,10 ¹⁾
1,0 mm, Korbspule K300, 15 kg, Best. Nr. 590.1110.3 € 397,80 ¹⁾



M-Pro CuSi

Karosseriebauers Traum

Wer heute ein Fahrzeug falsch schweißt oder nicht da wo vorgeschrieben zur MIG-Lötanlage greift, kann das Auslösen des Airbags verzögern, Blechstruktur und Korrosionsschutz zerstören. Tailored Blanks, höherfeste Stahlbleche oder die Zinkschicht bringen gewöhnliche MIG-MAG-Anlagen ins Aus. Die Temperatur ist zu hoch, der Werkstoff verzieht sich. Höherfeste Stahlbleche gibt es heute im Karosseriebau aber immer mehr - eine MIG-Lötanlage (mit CuSi - Kupfer-Silizium-Draht) wird unumgänglich. Die Lorch M-Pro 150 CuSi und die M-Pro 200 CuSi erfüllen hier die Träume jedes Karosseriebauers. Bleche von 0,5 mm werden sanft ab 15 Ampere verbunden und erfüllen so die Sicherheit, die Sie brauchen. Technische Daten und Preise finden Sie auf der Seite 59.



Zubehör: M-Pro 150 CuSi und M-Pro 200 CuSi

Brenner ML 1500 CuSi für die M-Pro 150 Cusi
Speziell für Karosseriearbeiten. Kompakte, handliche Bauweise. 3 m,
Best. Nr. 503.1504.3 € 103,-



Brenner ML 2400 CuSi für die M-Pro 200 Cusi ControlPro
Universalbrenner für den gesamten Leistungsbereich. 3 m,
Best. Nr. 503.2407.3 € 144,-



Brenner ML 2400 CuSi Power-Master M-Pro 200 CuSi Performance
Universalbrenner für den gesamten Leistungsbereich. 3 m,
Best. Nr. 503.2406.3 € 292,-



Vorschubrollen für die M-Pro
Beim 4-Rollen-Antrieb dieser Anlagen sind immer 2 Vorschubrollen notwendig. Bitte bei Bestellung beachten.



Vorschubrollen für Stahl/Edelstahldrähte
0,6 / 0,8 mm, ST TYP 37 SF, Best. Nr. 620.8960.0 € 34,90
0,8 / 1,0 mm, ST TYP 37 SF, Best. Nr. 620.8960.2 € 34,90
1,0*/1,2 mm, ST TYP 37 SF, Best.Nr. 620.8960.4 € 34,90
*auch für 0,9 mm Draht einsetzbar

Vorschubrollen für Aluminium und Lötdrähte
0,8 / 1,0 mm, AL TYP 37 SF, Best. Nr. 620.8961.0 € 38,-
1,0 / 1,2 mm, AL TYP 37 SF, Best.Nr. 620.8961.2 € 38,-

Ersatzbrennerhäuse passend für:
ML 1500 CuSi, Best. Nr.535.8400.1 € 17,40
ML 2400 CuSi, Best. Nr.535.8400.3 € 43,10

Umrüstsatz Aluminium 1,0 - 1,2 mm
Inhalt:
Kombi-Teflonseele, angeflanschte Messingspirale - Verlängerung der Stromübergangzone im Brennerhals, O-Ring, Spannzange, Messingstützrohr. Für Brenner bis 4 m.
Wir empfehlen die Verwendung von 1,2 mm Draht und 3-m-Brenner. Stromdüsen und Alu-Vorschubrollen bitte separat bestellen.
Best. Nr. 551.2014.0 € 28,80



MIG-Lötschweiß-Brenner-Set, 0,6-1,0 mm, auch für Edelstahl.
Inhalt:
Kombi-Kohleteflonseele, angeflanschte Messingspirale - Verlängerung der Stromübergangzone im Brennerhals, O-Ring, Spannzange und Messingstützrohr. Für Brenner bis 5 m. Stromdüsen und Vorschubrollen bitte separat bestellen.
Best. Nr. 551.2015.0 € 36,40



Stromdüsen für Brenner ML 1500 CuSi

Ausführung	VPE	Best.Nr.	Preis
0,6 mm M6	5	535.8101.1	€ 9,10
0,8 mm M6	5	535.8101.2	€ 9,10
1,0 mm M6	5	535.8101.3	€ 9,10

für Aludraht

1,0 mm M6	5	535.8101.5	€ 12,20
1,2 mm M6	5	535.8101.6	€ 12,20

Stromdüsen für Brenner ML 2400 CuSi

0,6 mm M6	5	535.8106.1	€ 11,-
0,8 mm M6	5	535.8106.2	€ 11,-
1,0 mm M6	5	535.8106.3	€ 11,-
1,2 mm M6	5	535.8106.4	€ 11,-

für Aludraht

1,0 mm M6	5	535.8106.5	€ 14,-
1,2 mm M6	5	535.8106.6	€ 14,-

Haltefedern für Gasdüsen

Für ML 1500 CuSi	10	535.8100.9	€ 9,70
------------------	----	------------	--------

Düsenstöcke

Für ML 2400 CuSi	2	535.8120.4	€ 6,50
------------------	---	------------	--------

Gasverteiler

Für ML 2400 CuSi	2	535.8120.3	€ 5,20
------------------	---	------------	--------

Gasdüsen steckbar, für ML 1500 CuSi

Gasdüse konisch	3	535.8100.1	€ 9,70
Gasdüse zylindrisch	3	535.8100.2	€ 10,90
Punktgasdüse	3	535.8100.3	€ 15,70

Gasdüsen steckbar, für ML 2400 CuSi

Gasdüse konisch	3	535.8120.1	€ 13,50
Gasdüse zylindrisch	3	535.8120.2	€ 14,50



Was man verspricht... Wahre Werte-Garantie

Das Typenschild. Träger der Wahrheit. Oder Chance zu täuschen?

Auf so einem Typenschild, sollte man meinen, kann man die Wahrheit lesen. Unserer Meinung nach kommt die Wahrheit aus Auenwald, denn wir schwören und garantieren, niemanden zu täuschen. Wir kennen Hersteller, die das tun. Auch auf dem Typenschild. So sitzen Entwicklungs-Ingenieure von Lorch 34 Tage im Jahr in Gremien, Ausschüssen, bei der DKE, der DIN oder dem ZVEI, um Ihre Sicherheit zu verbessern.

Das S-Zeichen

Das S-Zeichen dürfen nur solche Geräte führen, welche den Vorschriften für das Schweißen in Umgebungen mit erhöhter elektrischer Gefährdung entsprechen. Erhöhte elektrische Gefährdung besteht z.B., wenn der Schweißer zwangsweise elektrisch leitfähige Teile berührt. Auch Arbeitsplätze, bei denen die Abmessung des freien Bewegungsraums von gegenüberliegenden elektrisch leitenden Teilen kleiner als 2 Meter beträgt, fallen unter die erhöhte elektrische Gefährdung. Ebenso nasse oder feuchte Arbeitsplätze, an denen der elektrische Widerstand der Arbeitskleidung bzw. der menschlichen Haut herabgesetzt werden kann, fallen unter die Rubrik erhöhte elektrische Gefährdung.

Aufgepasst!

Viel Strom ist gut. Aber stimmt auch die dazugehörige genormte Arbeitsspannung? Nur Strom und Spannung gemeinsam ergeben die notwendige Abschmelzleistung. Lassen Sie sich nicht von **Fantasie-Stromwerten** täuschen.

Die Normen

EN 60974-1 für Europa, VDE 0544 Teil 1 für Deutschland. Der Inhalt ist gleich, und sie gelten für alle Schweißstromquellen des Lichtbogenschweißens. Einschaltdauer, mechanische und elektrische Sicherheit, Typ- und Stückprüfungen usw. sind hier genormt. Warum halten sich nicht alle daran?

Die Einschaltdauer

Hier ist Ehrlichkeit gefragt. Bei einem MIG-MAG-Schweißgerät mit 60 % Einschaltdauer bei 220 A bedeutet dies: Schweißstrom 220 A. Die genormte Schweißspannung liegt bei 25 V. Die Umgebungstemperatur ist festgelegt auf 40 °C. Die Messzeit ist immer 10 Minuten. 60 % bedeutet 6 Minuten Schweißen, 4 Minuten Pause. Stunden, Tage, Wochen. **Misstrauen Sie also Sätzen wie ...200 A bei 25 °C Umgebungstemperatur oder ...60 % Einschaltdauer im 5-Minuten-Takt. Solche Angaben weichen der Norm gezielt aus.**

Mustermann GmbH, Schweißhausen				124-125-003	
MIG/MAG 243				EN 60974-1	
	U ₀ 18 - 35 V	30 A / 15,5 V – 243 A / 26,2 V			
		X	40%	60%	100%
		I ₂ (A)	243	220	190
		U ₂ (V)	26,2	25,0	23,5
		U ₁ = 400 V	I _{1max} = 16 A	I _{1eff} = 12 A	
		IP 23			

Die Schutzart IP

Schutzarten durch Gehäuse (IP Code) sind in der Europa-Norm EN 60529 geregelt. Schweißstromquellen müssen mindestens der Schutzart IP 21S entsprechen. **Ganz wichtig:** Schweißstromquellen, die auch im Freien eingesetzt werden, müssen mindestens der Schutzart IP 23 entsprechen. Verdächtig macht sich, wer Montagegeräte mit IP 21 anbietet.



Wer täuscht, fliegt raus.
Wir garantieren die Richtigkeit unserer angegebenen Werte. Sollte Ihr Gerät diesen Werten nicht entsprechen, geben Sie es uns wieder und Sie erhalten Ihr Geld zurück. Egal wie alt das Gerät ist.

Plasma schneiden

Die Lorch
Inverter-Plasma-Schneidanlagen.
Z 70 und Z 110.
4 Mal heißer als die Sonne selbst.
Unglaublich. Schnell, robust, mobil.

Es ist so: Anlagen dieser Leistungsklasse wiegen in der Regel gute 100 kg. Die stemmt Mann in der Werkstatt wie Steinzeit-Monolithen umher oder transportiert sie auf der Baustelle mit dem Kran. Zwei neu entwickelte Plasma-Schneid-Inverter spielen im Markt jetzt die leicht zu tragende Rolle. Sie schneiden kerzengerade, kreisrund, um die Ecke, nach vorn, nach links und rechts, alle elektrisch leitenden Metalle. Stahl, Edelstahl, Alu, Messing, Kupfer. Blech oder Rohr, Behälter oder Stahlträger. Auch lackierte oder beschichtete Oberflächen, selbst übereinanderliegende Bleche. Im Stahl-, Behälter- und Anlagenbau, in der Klimatechnik, auf Montage.

Zum Trenn-Schneiden, zur Schweißnahtvorbereitung, zum Fugenhobeln und Lochstechen. Und sollten Sie mal die Zahlenkombination Ihres Tresors vergessen, mit den neuen Lorch Inverter-Plasma-Schneid-anlagen dauert es ein paar Sekunden und Sie kommen wieder an Ihre Millionen.

Durch die stufenlose Einstellung der Schneid- und Stromstärke werden dünne und dicke Materialstärken mit sauberer Schnittkante bewältigt. Die mikroprozessorgesteuerte Plasmalogik ermöglicht auch Schneiden von Lochblechen und Gitterrosten ohne Unterbrechung.

Plasma-Schneiden ist einfach: Sie brauchen das Plasmaschneidgerät und Druckluft. Und der Plasmalichtbogen entwickelt eine Temperatur von bis zu 24.000 °C. Die zugeführte Luft drückt das flüssige Material aus der Fuge. Die schnelle, konzentrierte Energieeinbringung ermöglicht höchste Schnittgeschwindigkeiten. Wenig Wärme, wenig Verzug und exakte Schnittkanten- auch bei dünnen Blechen.

Ein Plasmaschneidgerät, das den Strom durch einen Inverter erzeugt, hat gegenüber einem Gerät mit herkömmlichem Trafo klare Vorteile. Deutlich geringerer Energieverbrauch. Was Strom heute kostet, wissen Sie. Das Zünden mit Softstart schont die Schneid-Elektroden. Deutlich längere Standzeiten und eine weit bessere Schnittqualität. Die Z ist ein Zugewinn.



Die Brenner und die Verschleißteile der Z



Inverter-Plasma-Schneidanlage Z 70,
inkl. Brenner, nur € 3.157,-
30 kg Highend Robusttechnik, 70 Ampere



Inverter-Plasma-Schneidanlage Z 110,
inkl. Brenner, nur € 3.998,-
31 kg gehen 37 mm tief, 110 Ampere

Die Technik: Primärgetaktetes Inverter-Leistungsteil. Geringster Stromverbrauch. Gesteuerter Pilotlichtbogenkreis für sicheres Zünden. Eine stufenlose Leistungsregelung bietet optimale angepasste Schneidleistung nach Materialstärke. Dadurch saubere, exakte Schnittkanten, geringe Bartbildung, optimale Arbeitsgeschwindigkeit. Mikroprozessorgesteuerte Logik: HF-Zündung und Pilotlichtbogen für berührungsloses Zünden. Softschaltung für minimale Belastung der Brennerdüsen, digitale Anzeige von Schneidstrom und Druckluft. Luftmengenüberwachung, Lufttestfunktion zur bequemen Druckeinstellung. Automatische Kühlluftnachströmung erhöht die Lebensdauer aller Verschleißteile deutlich. Digitale Sicherheitsschaltung, Anzeigen für alle wichtigen Statusinformationen. Bedarfsgesteuerte Lüftung mit Standby-Schaltung: weniger Energieverbrauch, Geräusch und Verschmutzung. Kombinations-Plasmabrenner. Schneiden mit Abstandshalter: präzise, exakte Schnitte, lange Standzeiten, hohe Schnittgeschwindigkeit. Kontaktschneiden mit aufgesetztem Brenner bei engen Verhältnissen, Verwertungsarbeiten usw. Brenner durch Zentral-Anschlussystem problemlos wechselbar. Schnittstelle für Verbindung mit automatisierten Einrichtungen.

	Z 70	Z 110
Verfahren	Plasmaschneiden	Plasmaschneiden
Einstellbereich Schneidstrom stufenlos	22-70 A	25-110 A
Schneidstrom bei 100 % ED (40 °C)	50 A	60 A
Einschaltdauer bei max. Strom (40 °C)	60 % (70 A)	35 % (110 A)
Netzspannung	400 V	400 V
Netzabsicherung	16 A tr.	32 A tr.
Maße ca. (LxBxH)	650x260x470 mm	650x260x470 mm
Gewicht	30 kg	31,5 kg
Luftverbrauch	170 l/min	200 l/min
Luftdruck	5,5-7 bar	5,5-7 bar
Max. Trenn-/Qualitätsschnitt bei Stahl	22 / 17 mm	37 / 32 mm
Max. Trenn-/Qualitätsschnitt bei Aluminium	17 / 12 mm	27 / 22 mm
Max. Trenn-/Qualitätsschnitt bei Edelstahl	18 / 14 mm	30 / 24 mm
	Best.Nr. 321.0007.0 € 3.157,-	Best.Nr. 321.0011.0 € 3.998,-

Lieferumfang: Anlage komplett mit 6 m Brenner LCT 80 für die Z 70 oder LCT 150 für die Z 110. Werkstückleitung 25 mm², 4 m; montierte Stecktülle DN 7,2 für Druckluftanschluss (Schnellverschlusskupplung DN 7,2 nicht im Lieferumfang), Druckminderereinheit mit Filter für Druckluft, Netzkabel 4 m mit CEE-16-Stecker bei der Z 70 oder mit CEE-32-Stecker bei der Z 110. Bedienungshandbuch. Inklusive Verschleißteileset für den Schneidbrenner.



Kreisschneideset
2 Zirkelstangen 250 mm + 400 mm,
3 Zirkelspitzen, Brennerfahrwagen.
Für Brenner LCT 80
Best.Nr. 535.4015.0 € 83,80
Für Brenner LCT 150
Best.Nr. 560.0045.0 € 84,60

Werkstattwagen
Kommen Sie aus der Hocke.
So steht die Anlage ergonomisch richtig. Schnelles und überaus angenehmes Arbeiten.
Der Unterbau eine perfekte Ablage.
Best.Nr. 570.3001.0 € 389,-



Komplettbrenner LCT 80
Plasmaschneidbrenner mit Zentralanschluss und 6 m langem Schlauchpaket. Mit Erstausrüstungsset: 1 Schneidelektrode, 2 Schneiddüsen, 5 Distanzfedern, 1 Flowmeter. Best.Nr. 511.9507.0, nur € 317,-



Komplettbrenner LCT 150
Plasmaschneidbrenner mit Zentralanschluss und 6 m langem Schlauchpaket. Mit Erstausrüstungsset: 1 Schneidelektrode, 2 Schneiddüsen, 5 Distanzfedern, 1 Flowmeter. Best.Nr. 511.9515.0, nur € 457,-



Pos.	Best.Nr.	VPE	Bezeichnung	€
10*	535.8503.0	2	Diffusor	17,60
20*	535.8503.1	5	Schneidelekt. kurz	15,40
30*	535.8503.2	2	Gasverteiler	32,70
40	535.8503.3	5	Schneiddüse 1,0 < 50A	15,90
40*	535.8503.5	5	Schneiddüse 1,2 50-80A	15,90
50*	535.8503.6	1	Schutzkappe	19,60
60*	535.8503.7	10	Distanzfeder Standardschnitt	21,20
70	535.8503.8	1	Distanzdüse <small>4-Punkt-Auflage, Schnitt senkrecht/Schablone</small>	14,40
80	535.8503.9	1	Distanzdüse <small>2-Punkt-Auflage, Schnitt schräg/Gehrung</small>	14,40
90	535.8504.0	1	Brennerwagen	26,-
Lange Ausführung und zum Kontaktschneiden				
15	535.8504.2	2	Diffusor lang	18,-
25	535.8504.3	5	Schneidelektrode lang	26,30
45	535.8504.4	5	Schneiddüse lang 1,2	18,30
130	535.8504.5	2	Kontaktdüse lang	27,20

* = Erstausrüstung

Schneidqualität und Sicherheit hängen beim Schneiden von der Qualität der Brenner und der Verschleißteile ab. Experimente sind hier eigentlich nicht möglich.



Pos.	Best.Nr.	VPE	Bezeichnung	€
10*	535.8500.0	2	Diffusor	10,60
20*	535.8500.1	5	Schneidelektrode kurz	25,20
30*	535.8500.2	2	Gasverteiler	32,20
40	535.8500.3	5	Schneiddüse 1,4 50-80A	21,-
40*	535.8500.4	5	Schneiddüse 1,6, 70-120A	21,-
40	535.8500.5	5	Schneiddüse 1,8, 100-150A	21,-
40	535.8500.6	5	Schneiddüse 3,0 Fugenhobeln	21,-
50*	535.8500.7	1	Schutzkappe zylindrisch	34,-
60*	535.8500.8	10	Distanzfeder Standardschnitt	18,30
70	535.8500.9	1	Distanzdüse <small>4-Punkt-Auflage, senkrechter Schnitt/Schablone</small>	15,10
80	535.8501.0	1	Distanzdüse <small>2-Punkt-Auflage, schräger/Gehrungs-Schnitt</small>	12,30
90	535.8501.1	1	Brennerwagen	26,90
58	535.8501.2	1	Schutzkappe, konisch <small>Pos. 140+150</small>	39,80
100	535.8501.3	1	Adapterring	10,20
110	535.8501.4	5	Düsenschutzring zylindrisch	16,50
120	535.8501.5	5	Düsenschutzring konisch	16,50
140	535.8501.6	1	Distanzdüse <small>Kontaktschnitt zyl. senkrecht u. Gehrung</small>	20,60
150	535.8501.7	1	Distanzdüse <small>Kontaktschnitt rund senkrecht u. Gehrung</small>	20,60
Lange Ausführung und zum Kontaktschneiden				
25	535.8502.0	5	Schneidelektrode lang	34,10
45	535.8502.1	5	Schneiddüse lang 1,4 50-80A	25,80
45	535.8502.2	5	Schneiddüse lang 1,7 70-120A	25,80
45	535.8502.3	5	Schneiddüse lang 1,9 100-150A	25,80
55	535.8502.4	1	Schutzkappe	42,50
130	535.8502.5	2	Kontaktdüse lang	46,50

Schweißers Zubehör

Schweißplatz-Ausrüstungen

Professionelle Schweißplatz-Ausrüstung mit hochflexiblem Schweißkabel, Elektrodenhalter und Masseklemme
Schweißschild EN 166
Schweißgläser DIN 4646/4647
Drahtbürste und Schlackenhammer



25 mm², Kabel: 4 m Elektrode, 3 m Masse, Stecker 9,
Best.Nr. 550.5506.0

€ 76,90

25 mm², Kabel: 4 m Elektrode, 3 m Masse, Stecker 13
Best.Nr. 550.5503.0

€ 85,70

35 mm², 2 x 4 m, Stecker 13
Best.Nr. 550.5504.0

€ 115,50

50 mm², 2 x 4 m, Stecker 13
Best.Nr. 550.5505.0

€ 128,70

Elektroden-Schweißkabel mit Elektrodenhalter und Stecker



Ausführung	Best. Nr.	€
25 mm ² , 4 m lang, Stecker 9 mm	551.0210.0	39,50
25 mm ² , 4 m lang, Stecker 13 mm	551.0220.0	41,60
35 mm ² , 4 m lang, Stecker 13 mm	551.0230.0	53,50
50 mm ² , 4 m lang, Stecker 13 mm	551.0240.0	67,00
70 mm ² , 4 m lang, Stecker 13 mm	551.0250.0	107,50

Werkstückleitungen mit Massezange und Stecker



Ausführung	Best. Nr.	€
25 mm ² , 4 m lang, Stecker 9 mm	551.0110.0	34,40
25 mm ² , 4 m lang, Stecker 13 mm	551.0120.0	34,90
35 mm ² , 4 m lang, Stecker 13 mm	551.0130.0	46,40
50 mm ² , 4 m lang, Stecker 13 mm	551.0140.0	61,-
70 mm ² , 4 m lang, Stecker 13 mm	551.0150.0	81,20

Schweißkabelverlängerungen mit Kabelbuchse und Kabelstecker



Ausführung	Best. Nr.	€
25 mm ² , 3 m lang, Stecker 9 mm	551.0016.3	27,70
25 mm ² , 3 m lang, Stecker 13 mm	551.0025.3	32,30
35 mm ² , 5 m lang, Stecker 13 mm	551.0035.5	57,20
50 mm ² , 5 m lang, Stecker 13 mm	551.0050.5	74,10
95 mm ² , 5 m lang, Stecker 13 mm	551.0095.5	142,20

Elektrodenhalter



Ausführung	Best. Nr.	€
Elektrodenhalter 200 A	550.0050.0	9,70
Elektrodenhalter 300 A	550.0051.0	11,90
Elektrodenhalter 600 A	550.0052.0	16,50

Masseklemme



Ausführung	Best. Nr.	€ jeVPE
Masseschnellklemme 200 A, M 6	550.0102.0	5,20
Masseschnellklemme 400 A, M10	550.0103.0	7,30

Schweißkabel-Stecker



Ausführung	Best. Nr.	€ jeVPE
Kabelstecker 10-25 mm ² , Stecker 9	665.7310.0	6,30
Kabelstecker 35-50 mm ² , Stecker 13	665.7320.0	8,50
Kabelstecker 50-70 mm ² , Stecker 13	665.7330.0	10,60
Kabelstecker 70-95 mm ² , Stecker 13	665.7340.0	14,90

Schweißkabel-Buchsen

Kabelbuchse 10-25 mm ² , für Stecker 9 mm	665.7210.0	6,30
Kabelbuchse 35-50 mm ² , für Stecker 13 mm	665.7220.0	8,50
Kabelbuchse 50-70 mm ² , für Stecker 13 mm	665.7230.0	9,90
Kabelbuchse 70-95 mm ² , für Stecker 13 mm	665.7240.0	14,90

Spezialzange MIG-MAG

4 Funktionen in einem Werkzeug.
Schneiden des Schweißdrahts.
Reinigen der Schutzgasdüse von Spritzern.
Abziehen der Gasdüse.
Lösen der Stromdüse.
Für Brenner ML 1500, ML 2400, ML 2500
Best. Nr. 535.8225.1 € 30,50
Für Brenner ML 3600, ML 3800, MW 5500,
Best. Nr. 535.8226.1 € 30,50



MIG-MAG Schutzhandschuhe

Aus hochwertigem, robustem Leder. Mit widerstandsfähiger Naht. So muss ein Schweißer-Handschuh sein.
Best. Nr. 535.8210.0 € 9,30



Hochwertige WIG-Handschuhe

Geschmeidiges Leder für ein optimales Gefühl. Leicht. Wer einmal mit ihnen geschweißt hat, zieht sie nicht mehr aus.
Größe M Best. Nr. 535.8220.0 € 15,90
Größe L Best. Nr. 535.8220.1 € 15,90



Druckminderer Argon/Mischgas CO₂

Best. Nr. 570.9203.0 € 49,90



Schlackenhammer

Ganzstahl, 350 g, Best. Nr. 550.5200.0 € 7,90



Drahtbürste, 3-reihig,

Best. Nr. 550.5210.0 € 1,70

Drahtbürste VA, 3-reihig,
Best. Nr. 550.5211.0 € 4,90



Schweißschild

Handschild EN 166, PE schwarz
Best. Nr. 550.5120.0 € 8,-



Schweißgläser

10 Vorsatzgläser, 90 x 110 mm, klar
Best. Nr. 535.8200.1 € 5,80
5 Schweißer-Schutzgläser
DIN EN 166/169, 90 x 110 mm, Schutzstufe 9
Best. Nr. 535.8200.2 € 11,20
5 Schweißer-Schutzgläser
DIN EN 166/169, 90 x 110 mm, Schutzstufe 10
Best. Nr. 535.8200.3 € 11,20
5 Schweißer-Schutzgläser
DIN EN 166/169, 90 x 110 mm, Schutzstufe 11
Best. Nr. 535.8200.4 € 11,20



Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwert- bzw. Umsatzsteuer

Elektroden-Schweißen

Modell		Handy 140	Handy 150	Handy 160	Handy 180	Handy 200
Einstellbereich Elektrode 230 V	A / V	5-140 / 20,2-25,6	5-140 / 20,2-25,6	5-150 / 20,2-26,0	5-150 / 20,2-26,0	-
Einstellbereich Elektrode 400 V	A / V	-	-	-	-	5-200 / 20,4-28,0
Schweißbare Elektroden	Ø mm	1,5 - 3,25	1,5 - 3,25	1,5 - 4,0	1,5 - 4,0	1,5 - 5,0
Einstellbereich WIG 230 V	A / V	-	5-150 / 10,2-16,0	5-160 / 10,2-16,4	5-180 / 10,2-17,2	-
Einstellbereich WIG 400 V	A / V	-	-	-	-	10-200 / 10,4-18
Einstellung	Stufen	stufenlos	stufenlos	stufenlos	stufenlos	stufenlos
Leerlaufspannung	V	max. 85	max. 85	max. 85	max. 85	max. 85
Einschaltdauer (Elektrode)						
Schweißstrom bei 100% ED (40°C)	A	80	115	115	115	115
Schweißstrom bei 60% ED (40°C)	A	110	135	135	135	150
ED bei max. Strom (40°C)	%	30	45	40	40	30
Netz						
Netzspannung	V	1` 230	1` 230	1` 230	1` 230	3` 400
Netzfrequenz	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Netzabsicherung 230V / 400V (träge/C)	A/tr	16	16	16	16	16
Aufnahmeleistung S1 (100%)	kVA/tr	2,9	4,3	4,3	4,3	a.A.
Aufnahmeleistung S1 (bei max I2)	kVA/tr	5,6	5,6	6,1	6,1	a.A.
Netzstromaufnahme (100%)	A	12,4	18,6	18,6	18,6	a.A.
Netzstromaufnahme (bei max I2)	A	24,2	24,2	26,6	26,6	a.A.
Leistungsfaktor (max I2)	cos phi	0,99	0,99	0,99	0,99	a.A.
Netzanschlussleitung	mm²	3x2,5	3x2,5	3x2,5	3x2,5	3x2,5
Netzstecker (230/400V)		Schuko	Schuko	Schuko	Schuko	CEE 16
Gerät						
Schutzart (IEC 529)	IP	23	23	23	23	23
Isolierstoffklasse		F	F	F	F	F
Kühlart		F	F	F	F	F
Geräusch-Emission (EN 60974-1)	dB(a)	<70	<70	<70	<70	<70
Norm		EN 60974-1	EN 60974-1	EN 60974-1	EN 60974-1	EN 60974-1
Kennzeichnung		CE, S	CE, S	CE, S	CE, S	CE, S
Maße & Gewicht						
Maße ca. (LxBxH)	mm	337x130x211	337x130x211	337x130x211	337x130x211	337x130x211
Gewicht	kg	4,6	5,2	5,3	5,7	5,8
Technische Ausstattung						
Schweißstrom DC / AC		X / -	X / -	X / -	X / -	X / -
Kupferwicklung		X	X	X	X	X
Invertertechnik		X	X	X	X	X
Fernregelbar		-	-	-	-	als RC-Variante
Hotstart / Arc Force / Anti Stick		X / X / X	X / X / X	X / X / X	X / X / X	X / X / X
Zündung: Kontakt / Hochfrequenz		-	X / -	X / -	X / -	X / -
Gasmanagement		-	-	-	-	-
2-Takt / 4-Takt		-	-	-	-	-
Up-Slope / Down-Slope		-	-	-	-	-
2. Programmstrom / Endkraterstrom		-	-	-	-	-

Modell		ISI 4 CL	ISI 5 CL
Einstellbereich Elektrode 230 V	A / V	10-180 / 20,4-27,2	3-140 / 20,1-25,6
Einstellbereich Elektrode 400 V	A / V	-	3-200 / 20,1-28,8
Schweißbare Elektroden	Ø mm	1,5 - 4,0	bis 5,0
Einstellbereich WIG 230 V	A / V	3-180 / 10,1-17,2	3-140 / 10,1-15,6
Einstellbereich WIG 400 V	A / V	-	3-220 / 10,1-18,8
Einstellung	Stufen	stufenlos	stufenlos
Leerlaufspannung	V	max. 113	max. 113
Einschaltdauer (WIG)			
Schweißstrom bei 100% ED (40°C)	A	120	150
Schweißstrom bei 60% ED (40°C)	A	150	170
ED bei max. Strom (40°C)	%	40	55
Netz			
Netzspannung	V	1` 230	1` 230 / 3` 400
Netzfrequenz	Hz	50 / 60	50 / 60
Netzabsicherung 230V / 400V (träge/C)	A/tr	16	16
Aufnahmeleistung S1 (100%)	kVA/tr	3,5	5,9
Aufnahmeleistung S1 (bei max I2)	kVA/tr	5,8	8,3
Netzstromaufnahme (100%)	A	15,1	8,5
Netzstromaufnahme (bei max I2)	A	25,0	12,0
Leistungsfaktor (max I2)	cos phi	0,99	0,89
Netzanschlussleitung	mm²	3x2,5	5x2,5
Netzstecker (230/400V)		Schuko	Schuko / CEE 16
Gerät			
Schutzart (IEC 529)	IP	23	23
Isolierstoffklasse		F	F
Kühlart		F	F
Geräusch-Emission (EN 60974-1)	dB(a)	<70	<70
Norm		EN 60974-1	EN 60974-1
Kennzeichnung		CE, S	CE, S
Maße & Gewicht			
Maße ca. (LxBxH)	mm	430x185x326	370x210x295
Gewicht	kg	11,9	16
Technische Ausstattung			
Schweißstrom DC / AC		X / -	X / -
Kupferwicklung		X	X
Invertertechnik		X	X
Fernregelbar		X	X
Hotstart / Arc Force / Anti Stick		X / X / X	X / X / X
Zündung: Kontakt / Hochfrequenz		X / -	X / -
Gasmanagement		-	-
2-Takt / 4-Takt		-	-
Up-Slope / Down-Slope		-	-
2. Programmstrom / Endkraterstrom		-	-

WIG-Schweißen

Modell		Handy TIG 180 DC Basic Plus	Handy TIG 180 DC Control Pro	Handy TIG 180 AC/DC Control Pro
Einstellbereich Elektrode 230 V	A / V	5-150 / 20,2-26,0	5-150 / 20,2-26,0	10-150 / 20,4-26,0
Einstellbereich Elektrode 400 V	A / V	-	-	-
Schweißbare Elektroden	Ø mm	1,5 - 4,0	1,5 - 4,0	1,5 - 4,0
Einstellbereich WIG 230 V	A / V	5-180 / 10,2-17,2	5-180 / 10,2-17,2	3-180 / 10,1-17,2
Einstellbereich WIG 400 V	A / V	-	-	-
Einstellung	Stufen	stufenlos	stufenlos	stufenlos
Leerlaufspannung	V	max. 85	max. 85	max. 113
Einschaltdauer (WIG)				
Schweißstrom bei 100% ED (40°C)	A	130	130	130
Schweißstrom bei 60% ED (40°C)	A	150	150	150
ED bei max. Strom (40°C)	%	30	30	35
Netz				
Netzspannung	V	1` 230	1` 230	1` 230
Netzfrequenz	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Netzabsicherung 230V / 400V (träge/C)	A/tr	16	16	16
Aufnahmeleistung S1 (100%)	kVA/tr	3,3	3,3	3,5
Aufnahmeleistung S1 (bei max I2)	kVA/tr	5,1	5,1	6,2
Netzstromaufnahme (100%)	A	8,5	14,2	15,0
Netzstromaufnahme (bei max I2)	A	22,3	22,3	23,1
Leistungsfaktor (max I2)	cos phi	0,99	0,99	0,97
Netzanschlussleitung	mm²	3x2,5	3x2,5	3x2,5
Netzstecker (230/400V)		Schuko	Schuko	Schuko
Gerät				
Schutzart (IEC 529)	IP	23	23	23
Isolierstoffklasse		F	F	F
Kühlart		F	F	F
Geräusch-Emission (EN 60974-1)	dB(a)	<70	<70	<70
Norm		EN 60974-1	EN 60974-1	EN 60974-1
Kennzeichnung		CE, S	CE, S	CE, S
Maße & Gewicht				
Maße ca. (LxBxH)	mm	337x130x211	337x130x211	480x185x326
Gewicht	kg	6,5	6,5	13,3
Technische Ausstattung				
Schweißstrom DC / AC		X / -	X / -	X / X
Kupferwicklung		X	X	X
Invertertechnik		X	X	X
Fernregelbar		X	X	X
Hotstart / Arc Force / Anti Stick		X / X / X	X / X / X	X / X / X
Zündung: Kontakt / Hochfrequenz		X / X	X / X	X / X
Gasmanagement		X	X	X
2-Takt / 4-Takt		X / X	X / X	X / X
Up-Slope / Down-Slope		X / X	X / X	X / X
2. Programmstrom / Endkraterstrom		X / X	X / X	X / X

MIG-MAG-Schweißen

Modell		M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
Schweißbereich	A/V	25-170 / 15,3-22,5	25-210 / 15,3-24,5	30-250 / 15,5-26,5	30-300 / 15,5-29,0	15-150 / 14,8-21,5	15-200 / 14,8-24,0
max. Leerlaufspannung	V	16,3 - 37,3	14,4 - 39,6	16,3 - 35,1	16,3 - 40,2	14,4 - 26,9	14,4 - 35,8
Spannungseinstellung	Stufen	6	12	12 / 21 ¹⁾	12 / 21 ¹⁾	7	12 / 21 ¹⁾
ED bei max. Strom (25/40°C)	%	25/15	25/15	35/25	35/25	60/40	30/20
Schweißstrom 100%ED (25/40°C)	A	90/70	90/75	185/150	205/170	120/100	125/100
Schweißbare Drähte Stahl	Ø mm	0,6 - 0,8	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0	0,6 - 1,2	0,6 - 0,8	0,6 - 1,0
Schweißbare Drähte Alu	Ø mm	1,0	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	0,8 - 1,0	0,8 - 1,2
Drahtfördergeschwindigkeit	m/min	0,5 - 25	0,5 - 25	0,5 - 25	0,5 - 25	0,5 - 25	0,5 - 25
Netzspannung	V	1` 230/2` 400	1` 230/2` 400	3` 400	3` 400	3` 400	3` 400
Netzfrequenz	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Netzabsicherung (träge/C)	A/tr	16	16	16	16	16	16
max. Aufnahmeleistung S1 (400V)	kVA/tr	6,7	9,0	9,8	13,4	4,5	7,6
Aufnahmeleistung S1 100% (400V)	kVA/tr	2,1	2,3	3,7	4,5	3,0	3,5
Max. Netzstromaufnahme (230V)	A	23,4	24,4	-	-	-	-
Max. Netzstromaufnahme (400V)	A	16,8	22,5	14,2	19,3	6,5	11,0
Stromaufnahme II 100% (400V)	A	5,3	5,7	5,3	6,5	4,3	5,0
Leistungsfaktor	cos phi	0,89	0,89	0,89	0,89	0,89	0,89
Schutzart (IEC 529)	IP	23	23	23	23	23	23
Isolierstoffklasse	F	F	F	F	H	F	F
Kühlart	F	F	F	F	F	F	F
Geräuschmission	dB(A)	<70	<70	<70	<70	<70	<70
Norm		EN 60974 - 1	EN 60974 - 1	EN 60974 - 1	EN 60974 - 1	EN 60974 - 1	EN 60974 - 1
Kennzeichnung		CE, S	CE, S	CE, S	CE, S	CE, S	CE, S
Maße Stromquelle (LxBxH)	mm	880x400x755	880x400x755	880x400x755	880x400x755	880x400x755	880x400x755
Gewicht Stromquelle	kg	65	69	72	81	66	68
Vorschubeinheit	Rollen	2	2 / 4 ²⁾	2 / 4 ²⁾	2 / 4 ²⁾	2 / 4 ²⁾	4
Eingerichteter Drahtdurchmesser	mm	0,8 ³⁾	0,8 ³⁾	0,8 ³⁾	1,0 ³⁾	0,8 ³⁾	0,8 ³⁾
Umpolung		Auf Anfrage	Auf Anfrage	Auf Anfrage	Auf Anfrage	Auf Anfrage	Auf Anfrage

¹⁾ In der Performance-Version

²⁾ 2-Rollen bei BasisPlus-Version, 4-Rollen bei ControlPro- u. Performance-Version

³⁾ Auslieferung evtl. abweichend, da abhängig vom Brenntyp

MIG-Löten + MIG-MAG

Plasma-Schneiden

Modell		Z 70	Z 110
Schneiden			
Einstellbereich Schneidstrom	A	22 - 70	22 - 110
Schneidstromeinstellung		stufenlos	stufenlos
Leerlaufspannung	V	415	415
Schneidstrom bei 100 % ED (40°C)	A	50	60
Schneidstrom bei 60 % ED (40°C)	A	70	82
ED bei max. Strom (40°C)	%	60	35
Netz			
Netzspannung (50/60Hz)	V	3 Ph 400 ± 10 %	3 Ph 400 ± 10 %
Netzfrequenz	Hz	50 / 60	50 / 60
Netzabsicherung	A / tr	16	35
Netzanschlussleitung	mm²	4 x 2,5	4 x 4
Netzstecker		CEE 16	CEE 32
Aufnahmeleistung S1 (bei max. I2)	kVA	15,9	30,5
Netzstromaufnahme I1 (bei max. I2)	A	23	44
Gerät			
Schutzart (IEC 529)		IP23	IP23
Isolierstoffklasse		F	F
Kühlart		F	F
Geräuschmission	dB(A)	<70	<70
Norm		EN 60974-1	EN 60974-1
Kennzeichnung		CE, S	CE, S
Maße und Gewichte			
Maße (LxBxH)	mm	650 x 260 x 470	650 x 260 x 470
Gewicht	kg	30,5	31,5
Standardausrüstung			
Brenntyp		LCT 80 6 m	LCT 150 6 m
Werkstückleitung		25 mm², 4 m	25 mm², 4 m
Zusatzdaten			
Luftdruck	bar	5,5 - 7	5,5 - 7
Luftverbrauch	l/min	170	200
max. Schnittdicke Stahl	mm	22	37
max. Schnittdicke Aluminium	mm	17	27
max. Schnittdicke Edelstahl	mm	18	30
Qualitätsschnitt Stahl	mm	17	32
Qualitätsschnitt Aluminium	mm	12	22
Qualitätsschnitt Edelstahl	mm	14	24

Dieses Buch richtet sich an Gewerbetreibende.

Alle Preise verstehen sich bedauerlicherweise zuzüglich der nun mal gesetzlich vorgeschriebenen (Mehr)wertsteuer. (Mehr)wert trifft gut auf uns zu. Preisstand: April 2009, Druckstand: März 2009. Technische Veränderungen und dem Menschen mögliche Irrtü



Weiter
geht es im
Lorch
Industrie-
programm.

50% all unserer Anlagen gehen in die Industrie. Sie unterscheiden sich von den in diesem Buch gezeigten hochprofessionellen Werkstatt- und Montage-Anlagen in einem: Sie werden genau auf ihre Aufgabe hin gebaut. Serien, Schichten, Wiederholgenauigkeit, Bedienung in Suaheli oder mehr. Sie werden bestellt wie Maßanzüge. **Unsere S**, die Pulsanlage schlechthin, sie besitzt den **SpeedPulse**, und ist damit bis zu **48% schneller** als mit dem Standard-Pulsprozess. **Überragend auch die P**, mit dem neuen **SpeedArc** macht sie das MIG-MAG-Schweißen um ca. **30% schneller**. Und für WIG: die V und die T. Beide nur **genial**. Alle sind schweißtechnisch das Nonplusultra und eignen sich perfekt auch zur Automatisierung - mit dem Roboter oder dem Lorch Automatisierungsprogramm für kleine und mittlere Serien. Sollten Sie diese Themen interessieren, rufen Sie uns an, oder wenden Sie sich an Ihren Fachhändler. Vielen Dank für Ihr Interesse.

Mehr unter: www.lorch.eu



Lorch Schweißtechnik GmbH
D 71549 Auenwald
Im Anwänder 24 - 26
T +49 (0) 7191.503.0
F +49 (0) 7191.503.199
info@lorch.biz
www.lorch.eu

LORCH