

SCHWEISST EINFACH EINFACH ALLES.

STARK

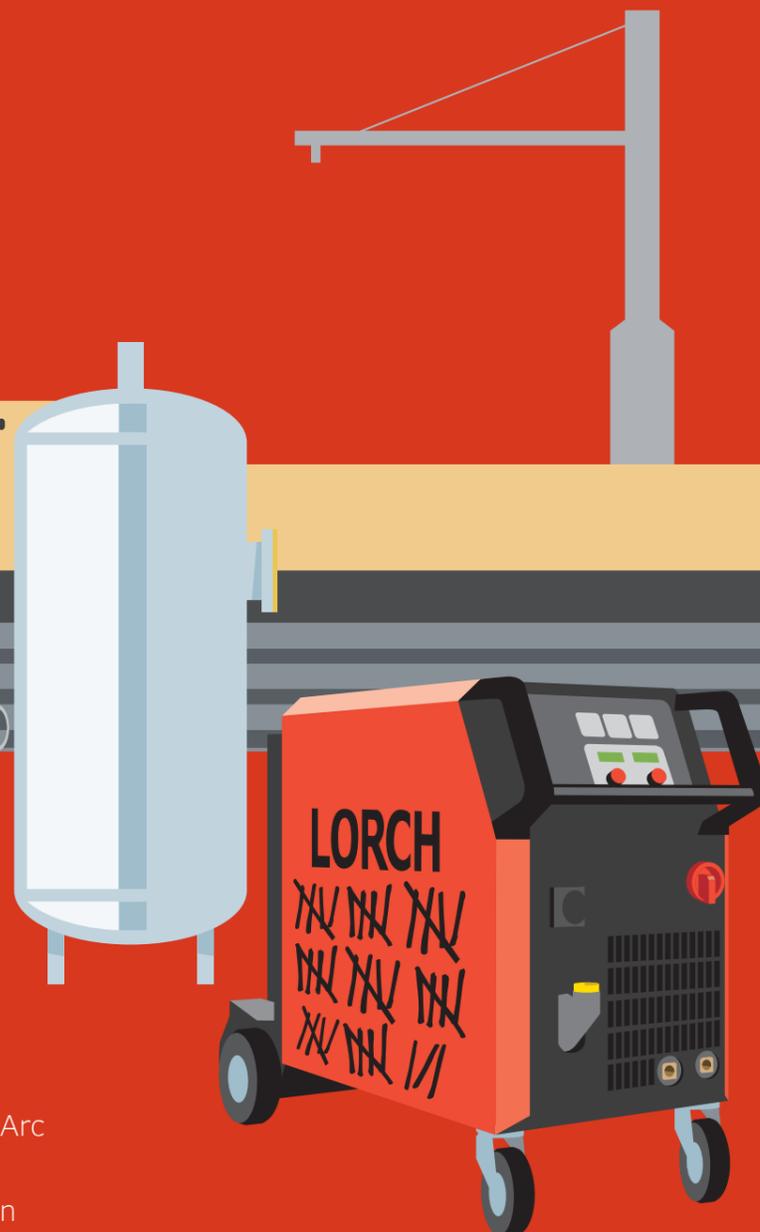
Maximale Leistung bis 550 Ampere

SCHNELL

30 % schnelleres Schweißen durch SpeedArc

STABIL

Eindrucksvoll stabiler Lichtbogen über den gesamten Strombereich



Die P-Serie auf einen Blick

- **Digital-intelligente Prozesstechnik.** Mit serienmäßigem SpeedArc XT (P Basic mit SpeedArc Basic) und den optionalen Lorch Speed-Upgrades SpeedRoot, SpeedUp und SpeedCold schweißen Sie schneller, qualitativ hochwertiger und spritzerarm.
- **Intuitive Bedienung.** Das gut einzusehende Bedienfeld und die klar strukturierte Bedienoberfläche sorgen für optimalen Bedienkomfort und ermöglichen sofortiges Losschweißen.
- **Vielseitigkeit.** Die Lorch P-Serie schweißt sowohl mit Mischgas als auch unter CO₂.
- **Anpassungsfähig.** Sie können jede Schweißanlage der Lorch P-Serie frei konfigurieren, so dass diese optimal zu Ihren Schweißaufgaben passt. Dies gilt auch bei der Wahl der Vorschubsysteme.
- **EN 1090 zertifiziert.** Mit der Lorch P-Serie schweißen Sie dank synergetischer Steuerung und Einstellautomatik EN 1090 konform. Kombiniert mit dem zusätzlich erhältlichen Lorch EN 1090 WPS Vorteilspaket sind Sie für alle Schweißaufgaben gerüstet.



- **Tiptronic-Jobspeicher.** Mit Tiptronic speichern Sie für jede Naht die Idealeinstellung ab, damit Sie diese bei wiederkehrenden Schweißaufgaben einfach an der Anlage oder am Powermaster-Brenner aufrufen können.
- **Job Tool.** PC-Software zur Sicherung, Bearbeitung und Übertragung von in der Schweißanlage gespeicherten Schweißaufgaben (Jobs) und deren Parametereinstellungen auf weitere Stromquellen.
- **Kompakt.** Die Lorch P-Serie ist bis zur 550 Ampere Leistungsvariante auch im kompakten Gehäuse erhältlich. Diese Variante beinhaltet einen in der Anlage integrierten Vorschub. So können Sie Ihre Stromquelle problemlos unter der Werkbank verstauen oder die Oberseite der Maschine als Ablagefläche nutzen.

- **Fernregelung.** Jede Anlage der Lorch P-Serie ist fernregelbar. Entweder über den Lorch Powermaster-Brenner oder über ein externes Bedienfeld. Auch für den Elektrodenbetrieb kann ein Fernregler angeschlossen werden.
- **PushPull.** Beim PushPull-Prinzip wird die Drahtvorschubeinheit der MIG-MAG-Schweißstromquelle mit einem eigenständigen Zugsystem im Brenner kombiniert. So vergrößern Sie mit einem Push-Pull Brenner oder dem NanoFeeder Ihren Aktionsradius.
- **Mobilität.** Da die P in der mobilen Ausführung mit ihrem Trolley-Radsatz sowohl trag- als auch fahrbar ist, bleiben Sie immer flexibel.
- **Energieeffizient.** Die Lorch P-Serie verbindet Leistung mit effizienter Invertertechnologie und Stand-by-Funktionalität. So können Sie Ihre Kosten senken und gleichzeitig ein perfektes Schweißergebnis erzielen.

Ausführungen



	P 3000 mobil	P 3500	P 4500	P 5500
Schweißbereich	A 25 - 300	25 - 350	25 - 450	25 - 550
Spannungseinstellung	stufenlos	stufenlos	stufenlos	stufenlos
Netzanschluss 3~400 V	●	●	●	●
Bedienkonzepte				
Basic	●	●	●	●
XT	●	●	●	●
Kühl-Varianten				
Gas	●	●	●	●
Wasser	●*	●	●	●
Aufbau-Varianten				
Mobilanlage mit Trolley-Radsatz	●	-	-	-
Kompakt-Anlage	-	●	●	●
Koffer-Anlage	-	●	●	●

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

Bedienkonzepte



- Basic**
- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
 - mit SpeedArc
 - einfache Strom- und Vorschubregelung
 - Quatromatic-Modus (Programmablaufsteuerung per Brennergaste)
 - digitale Volt-Ampere-Anzeige
 - Möglichkeit zum Anschluss der Lorch Powermaster-Fernregelbrenner

- XT**
- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
 - Synergiesteuerung mit SpeedArc XT
 - intuitive Benutzerführung
 - einfache Verfahrens- und Programmauswahl
 - stufenlose Schweißstromereinstellung
 - Lichtbogen-Dynamikregelung (bei Synergic, SpeedArc XT)
 - Quatromatic-Modus (Programmablaufsteuerung per Brennergaste)
 - individuelle Lichtbogenlängeneinstellung für Start-, Schweiß- und Endphase
 - Tiptronic-Jobspeicher für 100 Schweißaufgaben
 - digitale Volt-Ampere-Anzeige
 - Möglichkeit zum Anschluss der Lorch Powermaster-Fernregelbrenner
 - Schweißkreismessung und Schweißkreiskompensation

Highlights

SpeedArc XT – tief beeindruckend

SpeedArc XT überzeugt durch einen besonders fokussierten Lichtbogen und eine wesentlich höhere Energiedichte als vergleichbare Prozesse. Durch den erhöhten Lichtbogendruck in das Schmelzbad wird MIG-MAG-Schweißen mit SpeedArc XT über den gesamten Leistungsbereich gut beherrschbar, schneller und dadurch äußerst wirtschaftlich. Auch 40 Grad-Öffnungswinkel genügen, um eine einwandfreie Naht zu setzen. Das spart wertvolle Zeit und jede Menge teures Material.

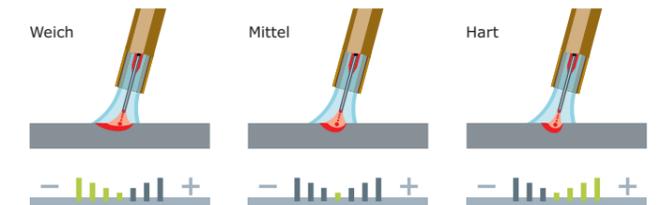


Quatromatic

- Mit der Quatromatic können Sie drei individuelle Parametereinstellungen speichern und im 4-Takt-Betrieb über die Brennergaste aufrufen.
- Die Quatromatic vermeidet Kaltstellen am Schweißbeginn und sorgt für eine optimale Endkraterfüllung. Denn mit ihr können Sie drei individuelle Parametereinstellungen (P1 - P3) speichern und im 4-Takt-Betrieb über die Brennergaste aufrufen.

Innovative Dynamikregelung

Die P-Serie verfügt über eine innovative Dynamikregelung, die es erlaubt, für alle Schweißprogramme (Synergic, SpeedArc XT) eine individuelle Feinjustierung vorzunehmen – entsprechend dem Werkstück und entsprechend der anstehenden Schweißaufgabe. Ein Dreh am Regler – und schon verändert sich die Lichtbogencharakteristik von weich bis hart. Für eine noch bessere Naht und ein richtig gutes Gefühl beim Schweißen.



Die Dynamikregelung ermöglicht einen breiteren oder schmaleren Lichtbogen – wie es dem Schweißer beliebt.

Technische Daten

		P 3000 mobil	P 3500	P 4500	P 5500
Schweißstrom MIG-MAG	A	25 - 300	25 - 350	25 - 450	25 - 550
Strom bei 100% ED	A	250	260	360	400
Strom bei 60% ED	A	280	300	400	500
ED bei I max.	%	50	30	30	30
Netzspannung	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Zulässige Netztoleranz	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Netzabsicherung, träge	A	16	16	32	35
Maße Kompaktanlage (L x B x H)	mm	812 x 340 x 518	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812
Maße Kofferanlage (L x B x H)	mm	-	1116 x 445 x 855	1116 x 445 x 855	1116 x 445 x 855
Gewicht, Kompaktanlage gasgekühlt	kg	34	92,8	97,3	107,3
Gewicht Vorschubkoffer	kg	-	20,2	20,2	20,2
Gewicht Wasserkühlung (gefüllt)	kg	-	14,7	14,7	14,7

Alle Kofferanlagen mit 1-m-Zwischenschlauchpaket, weitere Längen und Optionen auf Anfrage.

Maßgeschneidert für Ihren Einsatz

Ihre „P“ optimal abgestimmt für Ihren Arbeitsbereich.

Koffervarianten



Werkstattkoffer



Montagekoffer



Werftkoffer



NanoFeeder

Bedienoptionen



... an der Stromquelle



... am Koffer



... oder an beiden



... am Fernregel-Bedienfeld



... direkt am Brenner

Wo möchten Sie die Drahtvorschub-Einheit?



In der Kompakt-Anlage.

Fahrbare Kompaktanlage mit integriertem Drahtvorschub.



Im Koffer.

So arbeiten Sie bis zu 25 m von der Anlage entfernt. Das Schlauchpaket verbindet Sie.



Zwei Vorschub-Einheiten.

Oben im Koffer und unten in der Anlage. Ideal, wenn Sie häufig verschiedene Drähte schweißen. Sie sparen sich das Umrüsten.



Zwei Vorschub-Einheiten als Doppel-Koffer.

Optimal für unterschiedliche Drähte und wenn maximale Beweglichkeit gefordert ist.

Der NanoFeeder

Beim PushPull-Prinzip wird die Drahtvorschubeinheit der MIG-MAG-Schweißstromquelle mit weiteren, eigenständigen Drahtförderern kombiniert. Der NanoFeeder übernimmt hier die Rolle eines Zwischentriebs. Er ist ein echter Drahtvorschub – nur im revolutionären Nano-Format. Die Abstimmung der eingesetzten Drahtförderer übernimmt die Lorch Schweißstromquelle vollautomatisch mittels der optionalen digitalen PushPull-Regelung. Dadurch wird eine aufwändige und zudem kostenintensive externe Zusatzsteuerung komplett überflüssig.

- Reichweite bis maximal 50 m
- wahlweise gas- oder wassergekühlt
- unterschiedliche Schlauchpaketlängen
- kompakte und robuste Bauweise
- Einsatz auch mit Powermaster-Brennern



Wie weit möchten Sie mit Ihrem MIG-MAG-Brenner gehen?



Stromquelle

bis zu
20 m



Koffer

bis zu
25 m



NanoFeeder

bis zu
5 m



Brenner

Technische Daten

		NanoFeeder	NanoFeeder
Kühlung		Wasser	Gas
Belastung CO ₂ Mischgas	A	500	400
Einschaltdauer (ED)	%	60	60
Draht Ø	mm	0,8 - 1,6 (AL 1,2)	0,8 - 1,6 (AL 1,2)
Schlauchpaketlängen	m	10 15 20 25	10 15 20 25

LORCH MIG-MAG BRENNER. GAS- UND WASSERGEKÜHLT VON 150 BIS 550 AMPERE.

Die MIG-MAG-Brenner-Serie auf einen Blick

- **Robust.** Die robuste Bauweise mit geschraubten, schlagunempfindlichen Griffschalen, widerstandfähigem Brenntaster und elastischem Gummiknickschutz am Kugelgelenk sorgt für eine lange Lebensdauer.
- **Nutzerfreundlich.** Die steckbare Gasdüse ermöglicht einen schnellen und einfachen Wechsel der Verschleißteile, damit Ihr Brenner stets in einwandfreiem Zustand ist. Die kostengünstigen und langlebigen Verschleißteile machen diesen besonders wirtschaftlich.
- **Zuverlässig.** Die isolierte Drahtspirale sorgt für eine zuverlässige Drahtförderung.
- **Variabel.** Das zugehörige Schlauchpaket ist als 3-m-, 4-m- und 5-m-Variante erhältlich.
- **Flexibilität.** Sein hochwertiges Kugelgelenk am Handgriff mit elastischem Gummiknickschutz sorgt für einen optimalen Bewegungsradius beim Brenner. Das leichte und biegsame Bikoxkabel ermöglicht flexibles Arbeiten in unterschiedlichen Positionen.
- **Ergonomie.** Die ergonomisch geformte Griffschale sorgt für optimales Handling und Balance in allen Positionen. Durch die Softgripeinlage ist eine bequeme Handhabung garantiert, damit Sie lange ermüdungsfrei schweißen können.
- **Powermaster-Bedienung.** Bei der Powermaster-Variante regeln Sie wichtige Parameter, wie die Einstellungen Ihrer Schweißjobs, direkt am Brenner.
- **Tiptronic.** Mit Tiptronic speichern Sie für jede Naht die Idealeinstellung in der benötigten Reihenfolge ab. Über den Jobspeicher können Sie dann bis zu 100 Arbeitswerte hintereinander abrufen. (Powermaster Ausführung)



Ausführungen

		ML 1500	ML 2500	ML 2400	ML 3600	ML 3800	ML 4500
Schweißbereich	A	bis 180	bis 230	bis 250	bis 300	bis 320	bis 370
Bedienkonzepte							
Standard		●	●	●	●	●	●
Powermaster		●	–	●	●	●	●
Kühlung							
Gas		●	●	●	●	●	●

		MW 5300	MW 5400	MW 5500	MW 5900	MW 7300	MW 7500
Schweißbereich	A	bis 300	bis 400	bis 500	bis 550	bis 300	bis 500
Wechselbarer Brennerhals, einfach und ohne Werkzeug um 360° drehbar		–	–	–	–	●	●
Bedienkonzepte							
Standard		●	●	●	●	–	–
Powermaster		●	–	●	●	●	●
Kühlung							
Wasser		●	●	●	●	●	●

● Serienausstattung

Bedienkonzepte



Standard

- großer Bedientaster zum Ein- und Ausschalten
- geeignet für 2-Takt- und 4-Takt-Betrieb



Powermaster (PM)

- großer Bedientaster zum Ein- und Ausschalten
- geeignet für 2-Takt- und 4-Takt-Betrieb
- mit Up-Down-Funktion für Stromquellen-Fernregelung
- Digitalanzeige von Schweißleistung, Materialdicke, Drahtvorschubgeschwindigkeit oder Lichtbogenlängenkorrektur
- Mode-Taste für Wechsel zwischen den verschiedenen Schweißparametern und Auswahl des Schweißjobs im Tiptronic-Job-Betrieb

Highlights

Powermaster Fernregelbedienfeld

- **Display:** Anzeige der aktuellen Schweißleistung, Materialdicke, Drahtvorschubgeschwindigkeit, Dynamik oder Lichtbogenlängenkorrektur (identisch mit der Digitalanzeige der Stromquelle). Bei aktiviertem Tiptronic-Modus werden die aktuellen Job-Nummern angezeigt.
- **Brennerwippe:** Zur Veränderung der verschiedenen Schweißparameter. Im Tiptronic-Modus zum Wechseln der Jobs.
- **Modus-Taste:** Zum Umschalten der verschiedenen Schweißparameter. Im Tiptronic-Modus zur Auswahl des Job-Satzes.



Technische Daten

		ML 1500	ML 2500	ML 2400	ML 3600	ML 3800	ML 4500
Kühlart		Gas	Gas	Gas	Gas	Gas	Gas
Belastung CO ₂ Mischgas	A	180 150	230 200	250 220	300 270	320 270	370 300
Einschaltdauer (ED)	%	60	60	60	60	60	60
Draht Ø	mm	0,6 - 1,0	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6
Griffschalen		1 2 (PM)	1	1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)
Schlauchpaketlängen	m	3 4	3 4 5	3 4 5	3 4 5	3 4 5	3 4

		MW 5300	MW 5400	MW 5500	MW 5900	MW 7300	MW 7500
Kühlart		Wasser	Wasser	Wasser	Wasser	Wasser	Wasser
Belastung CO ₂ Mischgas	A	300 270	400 350	500 450	550 500	300 270	500 450
Einschaltdauer (ED)	%	100	100	100	100	100	100
Draht Ø	mm	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,6	0,8 - 2,4	0,8 - 1,2	0,8 - 1,6
Griffschalen		1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)	2	WH	WH
Schlauchpaketlängen	m	3 4 5	3 4 5	3 4 5	3 4 5	4	4

PUSH-PULL-LÖSUNGEN. FÜR EINFACH MEHR REICHWEITE.

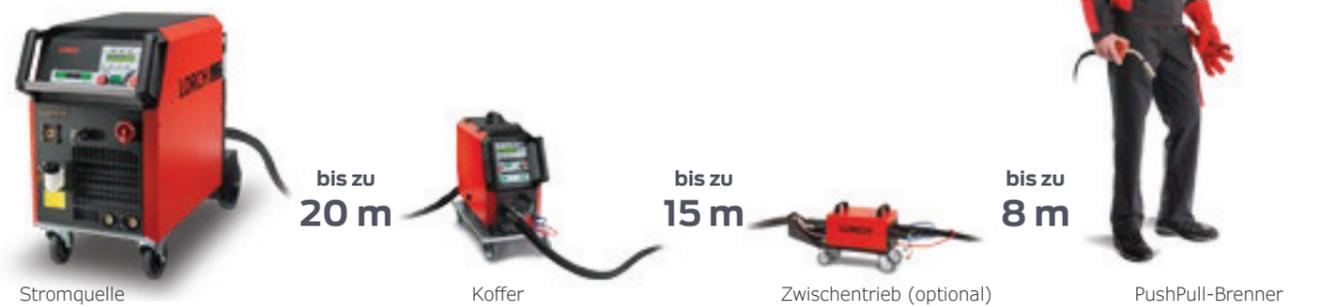
Die PushPull-Brenner-Serie

Beim PushPull-Prinzip wird die Drahtvorschubeinheit der MIG-MAG-Schweißstromquelle mit einem eigenständigen Zugsystem im Brenner kombiniert. Dadurch sind selbst bei weichen Aluminiumdrähten Förderweiten von 8 m möglich, bei Verwendung eines Drahtvorschubkoffers sogar über 20 m. Mit einem separaten Zwischentrieb werden somit bis zu 43 m Distanz zwischen Stromquelle und Schweißer überbrückbar – bei absolut zuverlässigem und präzisiertem Drahtvorschub.

- Reichweite bis maximal 43 m
- Brennerhals dreh- und wechselbar
- Universal-Drahtrollen für Stahl und Aluminium
- Universal-PA-Seele für 0,8 bis 1,6 mm Stahl- und Aluminiumdrähte
- als Powermaster-Variante mit Fernregelbedienfeld am Brenner: zur Einstellung der wichtigsten Schweißparameter direkt am Brenner



Wie weit möchten Sie mit Ihrem PushPull-Brenner gehen?



Technische Daten

		LMG 300	LMG 3600	LMW 400	LMW 450	LMW 5400
Kühlart		Gas	Gas	Wasser	Wasser	Wasser
Kühlsystem		–	–	1-Kreis	2-Kreis	2-Kreis
Belastung CO ₂ Mischgas	A	300 250	310 260	400 350	450 360	500 450
Einschaltdauer (ED)	%	100	60	100	60	100
Draht Ø	mm	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6
Ausführung						
Powermaster		● / ○	● / ○	● / ○	● / ○	● / ○
Pistolengriff		●*	●	●*	●*	●
Standard-Motor		–	●	–	–	●
Maxon-Motor		●	–	●	●	●
Schlauchpaket-Länge	m	8**	8**	8**	8**	8**
* Pistolengriff kann abgenommen werden ** weitere Schlauchpaketlängen auf Anfrage ● Serienausstattung ○ optional erhältlich						