

## DER CHAMPION IN DER WERKSTATT.



### DREI SCHRITTE ZUR PERFEKTEN NAHT

Intelligente Parameter auf Knopfdruck

### DREI BEDIENKONZEPTE ZUR AUSWAHL

Von Nice & Easy bis High-Performance

### SECHS LEISTUNGSVARIANTEN

Auch als MIG-Lötanlage erhältlich

### Die M-Pro-Serie auf einen Blick

- **MIG-MAG-Logik.** Elektronische MIG-MAG-Logik mit 2-Takt-, 4-Takt- sowie einstellbarer Punkt- und Intervallsteuerung.
- **Einstellautomatik.** Die Einstellautomatik ermöglicht Ihnen die optimale Schweißparameter-Einstellung.
- **Intuitive Bedienung.** Eine klar strukturierte Bedienoberfläche und das abgegrägte Bedienfeld sorgen dafür, dass die Gerätesteuerung immer gut sichtbar und ergonomisch zu bedienen ist.
- **Energieeffizient.** Die Lorch M-Pro-Serie verfügt über ein integriertes Energiemanagement. So wird z. B. der Lüfter nur bei Bedarf gestartet, um unnötigen Stand-by-Energieverbrauch zu vermeiden.



• **Robustes Gehäuse.** Das Gehäuse der Lorch M-Pro-Serie ist an die Bedürfnisse der Werkstattumgebung angepasst. Aufgrund ihres kompakten und robusten Gehäuses können Sie Ihre Stromquelle problemlos unter der Werkbank verstauen oder die Oberseite der Maschine als Ablagefläche nutzen.

• **Schräg angeordneter Brenneranschluss.** Der schräg angeordnete Brenneranschluss ermöglicht minimalen Drahtwiderstand und optimale Drahtführung.

• **Drahtvorschub.** Der 2- oder 4-Rollen-Präzisionsvorschub von Lorch gewährt Ihnen eine feine Druckeinstellung, minimalste Drahtverformung und eine exakte Drahtflucht.

• **Farbkennzeichnung der Vorschubrollen.** Die farblich gekennzeichneten Vorschubrollen der Lorch M-Pro-Serie stehen für die verschiedenen Drahtdurchmesser und erleichtern Ihnen den Austausch.

• **Innenraumbelichtung.** Leistungsstarke LEDs im Innenraum des Drahtvorschubs vereinfachen einen reibungslosen Spulenwechsel und schnelle Drahteinfädelungen auch bei schlechten Lichtverhältnissen oder Dunkelheit.

• **Flaschenwagen.** Mit seiner niedrigen Aufnahmefläche erleichtert Ihnen der Lorch Flaschenwagen den Wechsel von Flaschen bis 50 Liter Fassungsvermögen.

### Ausführungen Kompaktanlagen



	M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
Schweißbereich	A 25 - 170	25 - 210	30 - 250	30 - 300	15 - 150	15 - 200
Netzanschluss 1~230 V	●	●	-	-	-	-
Netzanschluss 2~400 V	●	●	-	-	-	-
Netzanschluss 3~400 V	-	-	●	●	●	●
<b>Bedienkonzepte</b>						
BasicPlus	●	●	●	●	●	-
ControlPro	-	●	●	●	●	●
Performance	-	-	●	●	-	●
<b>Schweißverfahren</b>						
MIG-MAG-Schweißen	●	●	●	●	●	●
MIG-Löten	-	-	-	-	●	●
<b>Anwendung</b>						
Einsatzbereich	Dünnblech	Dünnblech, Profilarbeiten	Dünnblech, leichte Stahlarbeiten	Allround bis mittlere Stahlarbeiten	Fahrzeugbau	Fahrzeugbau

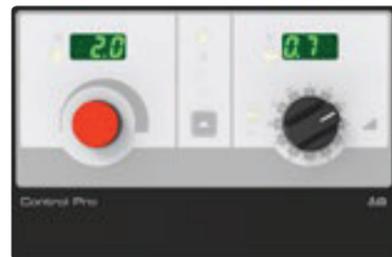
● wahlweise ● Serienausstattung ○ optional erhältlich

### Bedienkonzepte



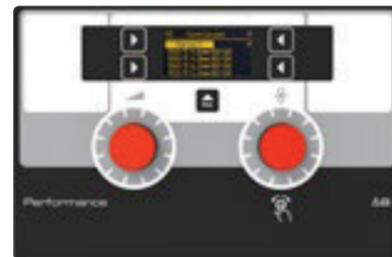
#### BasicPlus

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- Einstellautomatik (Synergiefunktion)
- mit 2-Rollen-Drahtvorschub
- benutzerorientierte Bedienung über Leuchtsymbole
- Umschaltung 2-Takt/4-Takt/Punkten/Intervall-Schweißen



#### ControlPro

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- Einstellautomatik (Synergiefunktion)
- mit 4-Rollen-Drahtvorschub
- Volt- und Ampere-Anzeige
- benutzerorientierte Bedienung über Leuchtsymbole
- Umschaltung 2-Takt/4-Takt/Punkten/Intervall-Schweißen



#### Performance

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- Einstellautomatik (Synergiefunktion)
- mit 4-Rollen-Drahtvorschub
- Volt- und Ampere-Anzeige
- Digastep-Elektronik mit 21 Spannungsstufen
- modernes Bedienkonzept mit Grafikdisplay (OLED)
- Umschaltung 2-Takt/4-Takt/Punkten/Intervall-Schweißen
- Tiptronic-Jobspeicher für 10 Schweißaufgaben
- Möglichkeit zum Anschluss der Lorch Powermaster-Fernregelbrenner

### Ausführungen Koffernanlagen



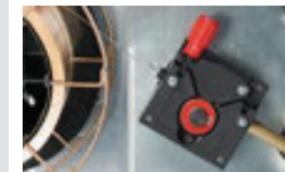
	M-Pro 250 Koffernanlage	M-Pro 300 Koffernanlage
Schweißbereich	A 30 - 250	30 - 300
Netzanschluss 3~400 V	●	●
<b>Bedienkonzepte</b>		
ControlPro	●	●
<b>Schweißverfahren</b>		
MIG-MAG-Schweißen	●	●
<b>Anwendung</b>		
Einsatzbereich	Dünnblech, leichte Stahlarbeiten	Allround bis mittlere Stahlarbeiten

● Serienausstattung

### Highlights

#### Drahtvorschub mit Präzision

Nur ein echter Präzisionsvorschub gewährt feine Druckeinstellung, minimalste Drahtverformung und eine exakte Drahtflucht. Ermöglicht wird das durch den hochwertigen 2-Rollen- oder 4-Rollen-Qualitätsvorschub von Lorch. Für absolut geringen Drahtwiderstand ist der Drahtvorschub schräg angeordnet. Die Draht-einfädeler erfolgt einfach und spannungsfrei auf Knopfdruck. Der Bedienknopf befindet sich genau dort, wo man ihn benötigt – beim Drahtvorschub im Maschineninnenraum.



2-Rollen-Drahtvorschub



4-Rollen-Drahtvorschub

#### Synergie pur durch Einstellautomatik

Wählen Sie in der Kennlinien-Tabelle die gewünschte Material-, Draht- und Gas-Kombination. Stellen Sie die abgelesene Nummer am Kennlinien-Wahlschalter im Drahtvorschubraum ein. Bei der Performance-Bedienung erfolgt die Auswahl über das OLED-Display.



Synergievorwahl der BasicPlus und ControlPro



Synergievorwahl der Performance

#### Separater, abnehmbarer Vorschubkoffer

Bei Koffernanlagen: Der auf der Stromquelle stabil gelagerte Drahtvorschubkoffer lässt sich leicht schwenken und ist mit Hilfe des angebrachten Handgriffs einfach abnehmbar und tragbar. Im 4-Rollen-Qualitätsvorschub untergebracht ist auch die Einstellautomatik für die richtige Material-, Draht- und Gas-Kombination. Die Draht-Feinkorrektur erfolgt über das ergonomische, schräg am Vorschubkoffer angebrachte Bedienfeld.

Bleiben Sie bei der Arbeit. Bis zu 20 m Reichweite.



Zwischenschlauchpakete mit bis zu 15 Meter



Je nach Brennerlänge bis zu 5 Meter



## Lorch M-Pro 150 CuSi und M-Pro 200 CuSi

Wer heute ein Fahrzeug nicht exakt den Anforderungen entsprechend schweißt oder in einem ungeeigneten Fall zur MIG-Lötanlage greift, kann das Auslösen des Airbags verzögern oder die Blechstruktur und den 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 zunehmend – 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 mit niedriger Energieeinbringung ab 15 Ampere verbunden und können so dem Standard entsprechen, der für die Sicherheit notwendig ist.



### Technische Daten M-Pro-Serie

		M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
<b>Schweißbereich</b>							
Schweißbare Materialien		Stahl, Edelstahl, Aluminium				Stahl, Edelstahl, Aluminium, verzinkte und hochlegierte Bleche	
MIG-MAG	A	25 - 170	25 - 210	30 - 250	30 - 300	15 - 150	15 - 200
Spannungseinstellung		6 Stufen	12 Stufen	12/21* Stufen	12/21* Stufen	7 Stufen	12/21* Stufen
ED bei max. Strom (25 °C   40 °C)	%	25   15	25   15	35   25	35   25	60   40	30   20
Strom bei 100% ED (25 °C   40 °C)	A	90   70	90   75	185   150	205   170	120   100	125   100
<b>Schweißbare Drähte</b>							
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
Aluminium Ø	mm	1,0	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	0,8 - 1,0	0,8 - 1,2
CuSi Ø	mm	–	–	–	–	0,8 - 1,0	0,8 - 1,0
<b>Schweißbare Materialdicke</b>							
Stahl	mm	0,8 - 6,0	0,8 - 8,0	0,8 - 10,0	0,8 - 12,0	0,5 - 6,0	0,5 - 8,0
Aluminium	mm	2,0 - 4,0	2,0 - 5,0	2,0 - 6,0	2,0 - 8,0	2,0 - 5,0	2,0 - 6,0
<b>Gerät</b>							
Netzspannung	V	1~230/2~400	1~230/2~400	3~400	3~400	3~400	3~400
Netzabsicherung		16 A träge	16 A träge	16 A träge	16 A träge	16 A träge	16 A träge
Netzstecker		Schuko + CEE16	Schuko + CEE16	CEE16	CEE16	CEE16	CEE16
Maße (L x B x H)	mm	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755
Gewicht	kg	65	69	71	80	66	68

\* Bei Performance-Ausführung

## 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
<b>Bedienkonzepte</b>							
Standard		●	●	●	●	●	●
Powermaster		●	–	●	●	●	●
<b>Kühlung</b>							
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		–	–	–	–	●	●
<b>Bedienkonzepte</b>							
Standard		●	●	●	●	–	–
Powermaster		●	–	●	●	●	●
<b>Kühlung</b>							
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 <sub>2</sub>   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 <sub>2</sub>   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