



Ready for Speed XT

Avec les mises à niveau Speed de Lorch en option SpeedRoot, SpeedUp et SpeedCold ainsi que le SpeedPulse, SpeedPulse XT, SpeedTwinPuls, TwinPuls XT, SpeedArc et SpeedArc XT de série, vous soudez maintenant encore plus rapidement.

Réglage dynamique

Grâce au régulateur de dynamique, l'arc peut être réglé pour la première fois, pour les postes de soudage à pulsations également, de manière flexible en fonction des différentes missions, des positions des soudures ou des préférences individuelles du soudeur. Un régulateur permet de modifier la caractéristique de l'arc, de dur à mou, en accès direct.

Puissante

La série S SpeedPulse XT de Lorch vous offre les modèles de 300 à 500 ampères et vous permet la soudure de toutes les épaisseurs de matériaux.

Ready for Pulse

Technologie très moderne de procédé pour une coordination optimale de tous les paramètres et composants participant au procédé de soudure. Des valeurs crêtes sont atteintes pour le facteur de marche et une productivité maximale.

Polyvalence

Le S8 SpeedPulse XT de Lorch soude aussi bien avec un mélange Argon-CO2 qu'avec du CO2 pur et convient également à l'utilisation internationale.

Certifié EN 1090

Avec le Lorch S8 SpeedPulse XT de Lorch, vous soudez conformément à la norme EN 1090 grâce à la commande synergétique et au réglage automatique. En association avec le pack avantage EN 1090 de Lorch disponible en option, vous être équipé pour toutes les tâches de soudure.

Entièrement configurable

Vous pouvez configurer librement chaque équipement de soudage de la série S-SpeedPulse de Lorch de sorte qu'il s'adapte parfaitement à vos tâches de soudure.

Concept de commande

XT

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Commande synergique
- Guidage de l'utilisateur commandé par l'affichage
- Sélection simple de la méthode et de la courbe caractéristique
- Mode quatomatic
- Régulateur de dynamique (pour Synergic, SpeedArc XT et, le cas échéant, aussi pour SpeedPulse XT)
- Mémoire de tâches Tiptronic (100 tâches de soudage)
- Volt-ampèremètre
- Possibilité de raccorder la torche avec
- Commande à distance intégrée Powermaster

Données techniques: Série S

	Configuration S3 SpeedPulse XT	Configuration S3 mobile SpeedPulse XT	Configuration S5 SpeedPulse XT	Configuration S8 SpeedPulse XT
MIG-MAG				
Plage de soudage (en A)	25-320	25-320	25-400	25-500
Réglage de la tension	Continu	Continu	Continu	Continu
Facteur de marche				
FM 100% 40°C (en A)	250	250	320	400
FM 60% 40°C (en A)	280	280	350	500
FM pour courant maxi. 40°C (en %)	40%	40%	50%	60%
Dévidoir et fil				
Dévidoir	4 galets (2 entraînés)	4 galets (2 entraînés)	4 galets (2 entraînés)	4 galets (2 entraînés)
Fils soudables acier (en mm)	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,6	0,6-1,6
Fils soudables alu (en mm)	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,6	1,0-2,4
Réseau				
Tension secteur (en V)	400	400	400	400
Phases (50/60Hz)	3~	3~	3~	3~
Tolérance réseau positive (en %)	15%	15%	15%	15%
Tolérance réseau négative (en %)	15%	15%	15%	15%
Protection du réseau par fusibles (en A)	16	16	32	35
Fiche secteur	CEE 16	CEE 16	CEE 32	CEE 32
Dimensions et poids				
Dimensions (Lxlxh) (en mm)	---	812x340x518	---	---
Dimensions source de courant (Lxlxh) version A (en mm)	1116x463x812	---	1116x463x812	1116x463x812
Dimensions source de courant (Lxlxh) version B (en mm)	1116x445x855	---	1116x445x855	1116x445x855
Poids (en kg)	---	34	---	---
Poids source de courant version A	92,8	---	97,3	107,3
Refroidie par gaz (en kg)	---	---	---	---
Poids coffret-dévidoir (version atelier) (en kg)	20,2	---	20,2	20,2
Poids refroidisseur à eau (rempli) (en kg)	14,7	---	14,7	14,7
Normes et homologations				
Norme	EN 60974-01	EN 60974-01	EN 60974-01	EN 60974-01
Degré de protection (EN 60529)	IP23S	IP23S	IP23S	IP23S
Classe d'isolation	F	F	F	F
Certification	CE, S	CE, S	CE, S	CE, S



Lorch S8 SpeedPulse XT



EMT -
ZA du Ballon 90300 Offemont
tél : 33 (0)3 84 26 55 88
Adresse mail : contact@e-m-t.fr