NOTRE AVIS

S3 SpeedPulse XT

Avec SpeedPulse jusqu'à 48 % plus rapide.

- Réglage de longueur d'arc variable
- Réglage dynamique
- Ready for Speed XT
- Certifié EN 1090
- Équipement à pulsations



En bref

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 S3 SpeedPulse XT de Lorch soude aussi bien avec un mélagne Argon-CO2 qu'avec du CO2 pur et convient également à l'utilisation internationale.

Certifié EN 1090
Avec le Lorch S3 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.
<link 185 - btn>En savoir plus</link>

Avantages

Compacte
La série S SpeedPulse XT de Lorch est disponible jusqu'à la variante de puissance de 500 ampères aussi dans un boîtier compact. Vous pouvez ainsi ranger votre source de courant sans problème sous l'établi ou utiliser la surface de la machine comme tablette.

SpeedPulse XT
Le nouveau processus SpeedPulse XT de Lorch dispose d'une technique de réglage brevetée, d'une régulation de longueur d'arc variable et d'un régulateur de dynamique, qui permettent un soudage pulsé très individualisé et absolument exempt de projections.

Réglage de longueur d'arc variable
Avec la régulation de longueur d'arc variable, vous contrôlez mieux et de manière plus intuitive l'arc pulsé. En modifiant la distance du chalumeau par rapport à la pièce, vous pouvez réagir nettement plus aisément à des conditions aux limites données, comme des entraxes différents ou une formation de bulles.

Chevauchement des soudures de pointages
Vous pouvez maintenant chevaucher des pointages en toute sécurité et sans à-coups ni modifications de fréquence gênantes. Grâce à la faible inclinaison des projections, vous réduisez les reprises coûteuses.

Certifié EN 1090
Avec dossier WPS à la norme EN 1090 de la S3 SpeedPulse XT de Lorch vous économisez du temps et de l'argent pour les contrôles isolés des résultats de soudure. Le dossier comprend des instructions de soudure certifiées indépendamment de toutes les méthodes de soudure standard importantes.

Documentation des données
À l'aide de l'enregistreur Q-Data de Lorch disponible en option, vous avez vos spécifications de qualité bien en vue et vous pouvez reconnaître d'éventuelles erreurs à temps et les éviter.

Intégrée dans la torche
Chaque équipement de la série S-SpeedPulse XT est réglable à distance. Soit via la torche Powermaster de Lorch soit via un panneau de commande externe. Un régulateur à distance peut également être installé pour le mode à électrode.

Variante coffret
Pour la série S-SpeedPulse XT de Lorch, trois différentes variantes de coffret sont à disposition du soudeur (bobine de fil à 300 mm). Ils sont adaptés aux besoins des différents domaines d'application : le coffret d'atelier pour l'utilisation standard, le coffret de montage avec recouvrement séparé de l'avance du fil pour plus de mobilité et le coffret de chantier naval de construction particulièrement petite pour une accessibilité optimale.

Adaptable
Chaque équipement de la série S-SpeedPulse XT de Lorch peut être configuré librement. Ceci est valable également lors du choix des systèmes d'avance. Vous pouvez ainsi commander votre équipement comme installation compacte ou coffret ainsi que la variante à double dévidoir.

PushPull Ready
Grâce à l'aptitude PushPull du S3 SpeedPulse XT de Lorch, vous pouvez nettement agrandir votre rayon d'action avec une torche PushPull ou le NanoFeeder.

Outils de travail
Vous pouvez accéder à la source de courant avec votre ordinateur pour effectuer les réglages de la tâche et la transmettre simplement à d'autres sources de courant.

Protection optimale
Grâce à divers mécanismes de protection, le S3 SpeedPulse XT de Lorch est résistant contre les influences extérieures comme les étincelles ou la poussière.

Efficacité énergétique
La série S SpeedPulse XT de Lorch relie la puissance à l'efficience. Vous pouvez baisser vos coûts énergétiques et en même temps obtenir une soudure parfaite.

Quatromatic
Avec le Quatromatic, vous pouvez mémoriser trois paramétrages individuels et les appeler par pression sur le bouton de torche lors d'un cycle à 4 temps.

Commande intuitive
Le panneau de commande bien visible et l'interface graphique clairement structurée vous permettent de commencer la soudure directement.

TipTronic
Avec TipTronic, vous mémorisez pour chaque soudure, le réglage idéal afin de pouvoir les appeler les uns après les autres avec la torche Up-Down en cas de répétition des mêmes tâches.

Plug & Weld
LorchNET est le bus CAN de Lorch et sert d'interface numérique pour tous les composants Lorch. Vous pouvez relier votre surveillance des données de soudure ou les panneaux de commande externes à l'aide du câble LorchNET et utiliser les composants immédiatement.

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 quatromatic
• 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

	S3 SpeedPulse XT	S3 mobile SpeedPulse XT	S5 SpeedPulse XT	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 Refroidie par gaz (en kg)	92,8	---	97,3	107,3

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