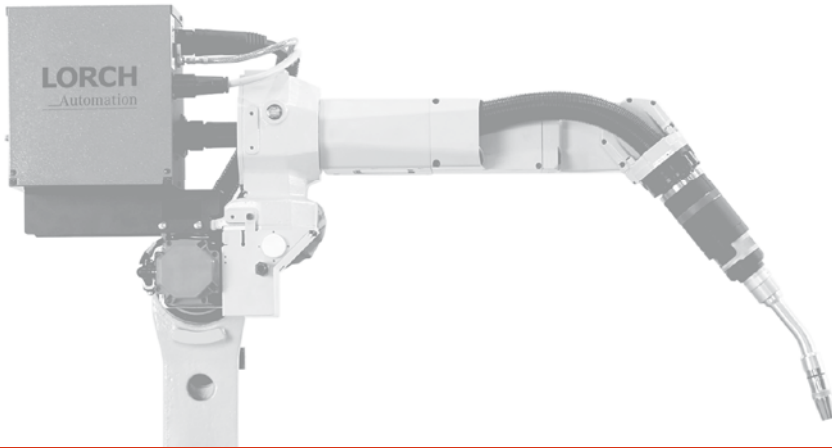


Automatisering met systeem

Gewoon intelligent lassen.

LORCH

Grote series automati



voor kleine en middel is er de automatise

Lasautomatiseerders denken in robottechniek, denken altijd in grote aantallen stuks.
Fabrikanten van lasapparaten denken in apparaten en aan de behoeften van de handlasser.
Niemand heeft tot dusver gedacht aan de flexibele kleine en middelgrote series van de middenklasse, die zich voor de eerste keer met automatisering bezig houdt en daarmee veel meer geld zou kunnen verdienen. Niet zonder reden, want de eisen aan een automatiseringsoplossing zijn hier ook ongemeen hoog: zij moet flexibel zijn, snel om te zetten, eenvoudig te bedienen en tegelijkertijd **van meet af aan profijtelijk – ook bij kleine partijgrootten**.
Nu is de oplossing er en er is geen reden om nog langer te wachten.
Automate Now! Want LorchAutomation biedt u een omvangrijk opbouwsysteem en heel zeker ook de oplossing voor de economische automatisering van uw lastaak.

seert men met de robot,

Bij het thema automatisering denkt men in de regel eerst aan het robotlassen. Een robot is zeker de eerste keus, vooral als er periodiek complexe contouren of grote hoeveelheden van een werkstuk moeten worden vervaardigd. Om deze reden zijn er ook de „Ready to Robot“-oplossingen van Lorch voor moderne robotmodellen.

Voor ons als middelgrote bedrijfsspecialist voor industriële lasproductie is een robot echter noch de enige noch de absoluut altijd beste oplossing voor automatisering van lastaken. Hoe kleiner de te produceren partijgrootte is en hoe frequenter de gereedschapwisseling, des te minder economisch is de robotoplossing.

grote lastaken ringsoplossing van Lorch.





De voordelen zijn dezelfde,
met één verschil:

LorchAutomation lo al vanaf

Rendabiliteit is niet alleen een kwestie van hoe lang een lasproces werkelijk duurt, maar vooral van hoe lang het duurt om een installatie of een robot op deze lastaak voor te bereiden. Als men dan maar een paar honderd of zelfs maar een handjevol stuks moest lassen, dan nam men liever de handlastoorts ter hand en was men daardoor sneller en rendabeler. Deze tijden zijn nu voorbij. LorchAutomation kan met enkele handgrepen en instellingen worden aangepast aan het desbetreffende werkstuk. Dat loont en schept capaciteit voor overige taken.

- ✓ Maximale kwaliteit
- ✓ Reductie van volgende werkzaamheden
- ✓ Hoge reproduceerbaarheid



ont
partijgrootten van 15 stuks.

Gewoon intel

Want automatiseren is geen hekserij, m



Modulair opbouwsysteem

Bij LorchAutomation koopt u geen compleet systeem met componenten en functies die u misschien nooit nodig hebt. Omdat rendabiliteit voor ons betekent dat u alleen betaalt voor datgene wat u ook werkelijk voor uw lastaak nodig hebt. Daarom kunt u uw automatisering precies volgens uw eisen vanuit de Lorch-systeemcomponenten samenstellen en altijd uitbreiden met extra modulecomponenten.

Perfect afgestemde componenten

Iemand moet de toon aangeven. De besturingseenheid LorchControl dirigeert het automatiseringsorkest op virtueuze wijze. Elke module – of dat nu een draaitafel, stroombron of pneumatische aanslagas is – weet heel precies waar hij voor dient. Zij werken allemaal perfect samen en krijgen hun commando's van de Control via het LorchNet-bussysteem. Het maakt niet uit welk lasproces het is, of welke componenten – hier komt altijd bij elkaar wat bij elkaar hoort.

Extreem snelle invoering

Apparaten opstellen, met elkaar verbinden, inschakelen, klaar. De automatisering is in een mum van tijd bedrijfsklaar. Dat noemen wij „Plug & Weld“ en dat betekent voor u dat het geknutsel voorbij is. U concentreert zich direct op het wezenlijke, namelijk perfect geautomatiseerde lasnaden. U bereikt al op de eerste dag van de inbedrijfstelling echte resultaten. Wij kennen geen ander systeem waarmee u ook maar bij benadering even snel zou zijn.

ligent lassen.

maar een kwestie van het juiste systeem.



Individueel uitbreidbaar

Natuurlijk is er hier en daar een speciale toepassing die wij met onze systeembouwoords niet compleet kunnen afdekken. Om deze reden hebben wij onze automatiseringsoplossing ook consequent als open systeem ontworpen, waarin andere componenten kunnen worden geïntegreerd. Op deze wijze is LorchAutomation in staat rekening te houden met speciale gebruikseisen, zodat u de individueel voor u beste oplossing kunt bereiken.

Snelle ombouw

Het is een uitdaging om kleine partijgrootten bij een snelle wissel economisch te automatiseren; de tijd voor de ombouw is de kritische factor. Er mag geen minuut worden weggegeven. Het systeem ondersteunt elke handgreep optimaal. Alle instellingen kunnen snel en nauwkeurig worden uitgevoerd. Absoluut nuttig het Tiptronic-jobgeheugen in stroombron en Control. Zo heeft de lasser het apparaat in een mum van tijd voorbereid op de actuele lastaken.

Eenvoudig bedieningsconcept

Het „3 stappen en lassen“-bedieningsconcept geldt ook voor de automatisering.

3 stappen en u last in perfectie:

- 1. Werkstukdiameter selecteren**
- 2. Lassnelheid vastleggen**
- 3. Lasstroombron instellen**

Tijdrovend uitproberen bestaat niet.

De voorbereiding van het apparaat is een kwestie van minuten en de bediening daarna is voor elke bediener kinderspel: werkstuk inleggen, knop indrukken en het lasproces begint.

Vertrouwen is goed. Control is beter.

LorchControl. Het brein van het systeem en uw cockpit voor optimale lasresultaten.

Zo zou het moeten zijn: één druk op de knop is voldoende om het lasproces opgang te brengen. De lastoorts schuift in positie over zijn pneumatische aanslagas, het gas stroomt toe, de stroombron verhoogt de spanning tot de startstroom, de vlamboog wordt ontstoken, de lasstroom stroomt. Draaitafel en koudedraad zetten zich direct, precies op het juiste moment, in beweging. Het lasproces is op gang gebracht en loopt nu net zolang door als nodig is om de lasnaad te voltooien – inclusief de kritische overlappingszone bij het rondnaadlassen. Daarna trekken de acteurs zich in de juiste volgorde en op het juiste moment weer terug van het gebeuren, het gas stroomt in bepaalde mate bij en het lasproces wordt beëindigd – het resultaat: een perfecte, geautomatiseerde lasnaad.

Dit klinkt op de een of andere manier vanzelfsprekend, maar is dat niet. Om te waarborgen dat de componenten zo goed samenwerken, is er een regelbrein nodig, dat de commando's geeft. Daar zorgt de Control voor. Hier worden alle processen gecoördineerd, tot en met de afhandeling van storingen en diagnoses. Het hart wordt gevormd door de parameterautomaat; deze regelt het procesverloop volautomatisch. Het mooiste aan de

Control is dat zij zo eenvoudig te bedienen is. Om het even of het nu MIG-MAG of TIG is.

3 stappen en u last in perfectie:

- 1. Werkstukdiameter selecteren**
- 2. Lassnelheid vastleggen**
- 3. Lasstroombron instellen**

Alle overige parameters worden automatisch vastgesteld. Via het Tiptronic-jobgeheugen kan voor een snelle ombouw zelfs de finetuning voor 100 verschillende werkstukken worden opgeslagen en altijd weer worden opgehaald.



Gewoon **intelligent** lassen.



LorchControl

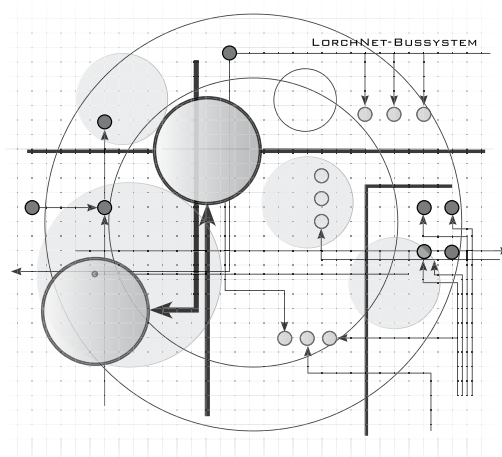
Uniek concept Plug & Weld.

LorchNet. De kabel voor alle componenten.
Gewoon insteken. De verbinding is klaar.

Wat bij uw pc inmiddels standaard is, daar begint bij geautomatiseerd lassen vaak het geknutsel. Tot dusver verliepen vaak dagen en weken, voordat systeemcomponenten elkaar herkenden, wederzijds signalen konden ontvangen en deze ook op de juiste wijze konden verstaan. Men rekende echter liever in maanden van finetuning, voordat alles perfect functioneerde.

Wij hebben LorchNet ontwikkeld om u juist dit niet te laten overkomen. Technisch bekeken is LorchNet een modern buskoppelingssysteem: een digitale gegevenssnelweg met gestandaardiseerde communicatie dus. Deze verbinding voorziet alle Lorch-industrieapparatuur van signalen en garandeert dat deze elkaar perfect begrijpen. Het resultaat is „Plug&Weld“ en dit zorgt ervoor dat de linkerhand tijdens het automatiseren weet wat de rechter doet.

Uw voordeel: Maximale betrouwbaarheid, extreem snelle inbedrijfstelling en een absoluut probleemloze uitwisseling van afzonderlijke elementen van de Lorch automatiseringsbouwdoos. Opstellen, met elkaar verbinden, klaar. U concentreert u direct op de dingen waarmee u werkelijk geld verdient – perfect geautomatiseerde lasnaden.



Gewoon **intelligent** lassen.



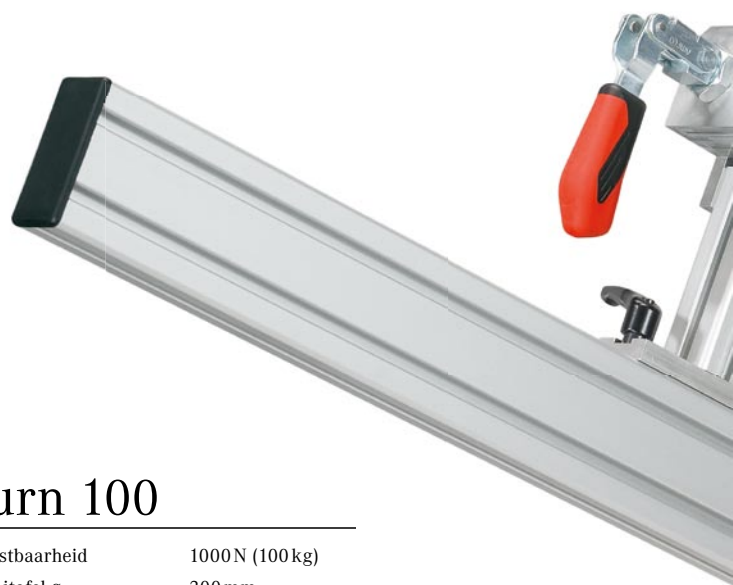
Voor perfecte **rondeti**

Lorch**Turn 50** en **Turn 100**. De atleten met uit
lassen. Met absoluut constante gelijklooppreci



Turn 100

Belastbaarheid	1000 N (100 kg)
Draaitafel ø	300 mm
Holle as ø	30 mm
Toerental min./max.	0,4-5 omw./min.
Zwenkomzetting	0-90° traploze zwenkaandrijving



Het sterke punt van onze atleten voor perfecte rondnaden zit in de constantie en precisie van de rondetijden – de hoogste moeilijkheidsgraad in deze discipline. Zij bezitten de daarvoor vereiste vermogensreserves, hebben een lange levensduur en zijn absoluut betrouwbaar – elk ronde opnieuw. Een vectorgeregelde frequentie-omrichter

en hypermoderne draaistroomtechniek zorgen voor de vereiste fysiek van de draaitafels. De optimale laspositie wordt mogelijk gemaakt door de traploze zwenkomzetting, van 0 tot 90 graden. Een spanplaat met centreeraanzet en -groeven biedt het optimale voor het positioneren van het werkstuk. De variabele werkstukhouder

ondersteunt de draaitafel bij zijn taak. De toegepaste kegelpunt is veergelagerd en compenseert werkstuktoleranties of door hitte veroorzaakte werkstukwijzigingen. Door schroeven met klemhefboom is eenvoudige fixering mogelijk en wordt het vereiste houvast verleend. De royaal gedimensioneerde lasstroomoverdracht ligt

Gewoon **intelligent** lassen.

jden.

houdingsvermogen voor optimaal rondnaad-
sie. **Garanties voor exacte naadkwaliteit.**



Turn 50

Belastbaarheid	500 N (50 Kg)
Draaitafel ø	300 mm
Holle as ø	30 mm
Toerental min./max.	0,8-10 omw./min.
Zwenkomzetting	0-90° traploos handmatig

goed ingekapseld, tegen stof beschermd, binnenin de Turn. En de onderhoudsvrije, contactloze sensor garandeert de exacte reproduceerbaarheid van elke startpositie. Want elke fluctuatie zou de naadkwaliteit slechter maken en dan zou de productie onbruikbaar zijn. De driebecks klauwplaat van speciaal gietijzer biedt lasspatten geen

houvast. Bovendien is een standaard holle as een voorwaarde voor het bewerken van lange werkstukken. Hier stroomt ook het gas om te formeren doorheen. De Lorch-Turns - draaitafels, zoals de veeleisende praktijk die nodig heeft: universeel, modulair, doordacht en van uitstekende kwaliteit.



Base

De „Base“ is het fundament van de kleine draaitafels en van alle voor de fixering van werkstuk en lastoorts verantwoordelijke componenten.

Lorch**Turn**

Altijd correct in **posi**

Lorch**Fix & Pos**. Zo vindt iedereen exact dezelfde
Mechanisch of pneumatisch ondersteund.

De perfecte installatie voor een snelle basisafstelling van de positie van de lastoorts moet een maximum aan beweeglijkheid bieden. Ook de positioneringsmogelijkheden moet even veelzijdig zijn als de werkstukken.

Beweeglijkheid is op deze plaats het ene belangrijke criterium, en absolute starheid tijdens het lasproces is het andere. Door zijn bijstelopties voor de hoogte en de lengte – zoals het handwiel voor een gemakkelijke verstelmogelijkheid en het zwenkscharnier dat de actieradius van het statief vergroot – levert „LorchFix&Pos“ een gemakkelijk te bedienen systeem met een maximum aan vrijheidsgraden. Alles kan worden ingesteld en gefixeerd met slechts een minimaal gebruik van gereedschappen.

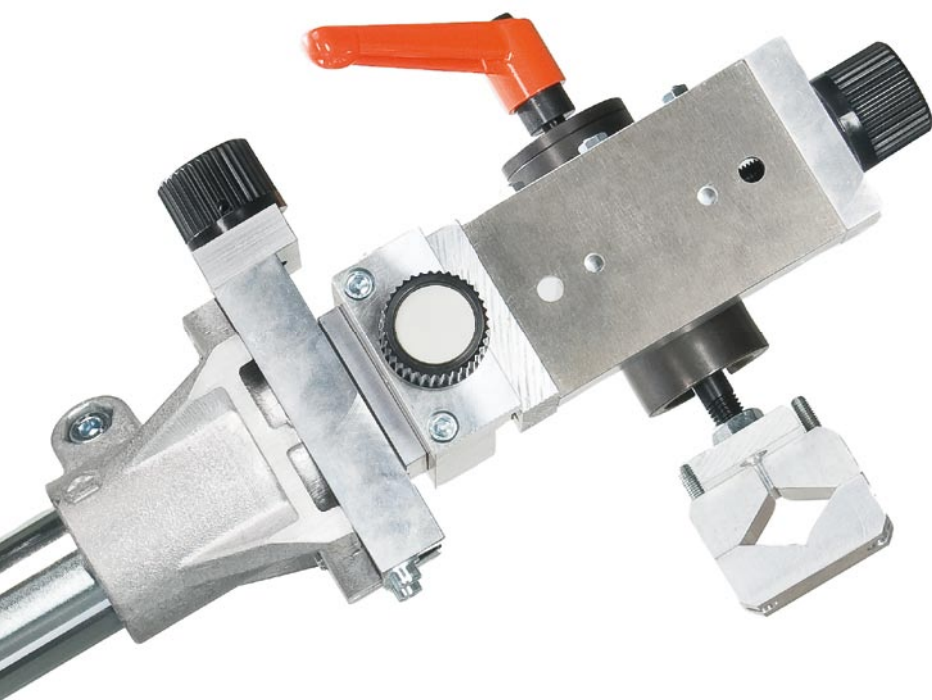
De klemhendelschroeven bij de verstelposities zorgen voor de vereiste starheid tijdens het lassen.



Gewoon **intelligent** lassen.

tie gebracht.

de laspositie. Steeds opnieuw.



LorchSupport zorgt voor de detailpositionering van de lastoorts

Mechanische supports



300 mm



200 mm



100 mm



50 mm

Pneumatische support



100 mm

Support met veerbelasting



met

tastwip

wiel-
taster

kogel-
taster



Base

Met behulp van de „Base“ blijven alle referentieassen stabiel ten opzichte van elkaar en kan de lastoortsgeleiding direct uit het werkgebied worden gedraaid. Er ontstaat vrije bewegingsruimte om de werkstukken zonder problemen te verwijderen en opnieuw te plaatsen. Een magneetaanslag zorgt voor herhaalprecisie van 100%. En u bepaalt de gebruikslocatie van uw automatisering door middel van de palletwagen.

LorchFix & Pos

Volledig flexibel vast gefixeerd.

Lorch**Fix**. Net zo beweeglijk als uw pols.
Positioneringsvrijheid van de lastoorts
over 360°.

De fijnafstelling van de lastoorts wordt door LorchFix met de supports overgenomen. De omzetspindels helpen bij de exacte afstelling van de stand van de lastoorts. Het maakt niet uit of u met 2 of 3 coördinaten werkt, een pneumatische aanslagas of zelfs een naadgeleiding met veerbelasting wilt toepassen – alles grijpt perfect in elkaar.

Het stabiele kogelscharnier zorgt voor maximale flexibiliteit bij het instellen van de lastoorts, die met de bijbehorende klemhendelschroef op de juiste positie vastgezet wordt. Zo heeft uw lasser gegarandeerd na zeer korte tijd de ideale positie voor de lastoorts gevonden – geen enkel ander systeem is zo beweeglijk.

De toortsklem met prismaopname heeft een

buitengewoon groot opspanbereik. Zo kan – mocht uw lastoorts ooit uitvallen – naast alle gangbare automaattoortsen zelfs tijdelijk een in de handel gebruikelijke handlastoorts worden toegepast. Maximale storingsbestendigheid voor uw productie. Eenvoudige hulpmiddelen zorgen ervoor dat na een reiniging of vervanging van slijtonderdelen de lastoorts weer op precies dezelfde positie kan worden gebracht.

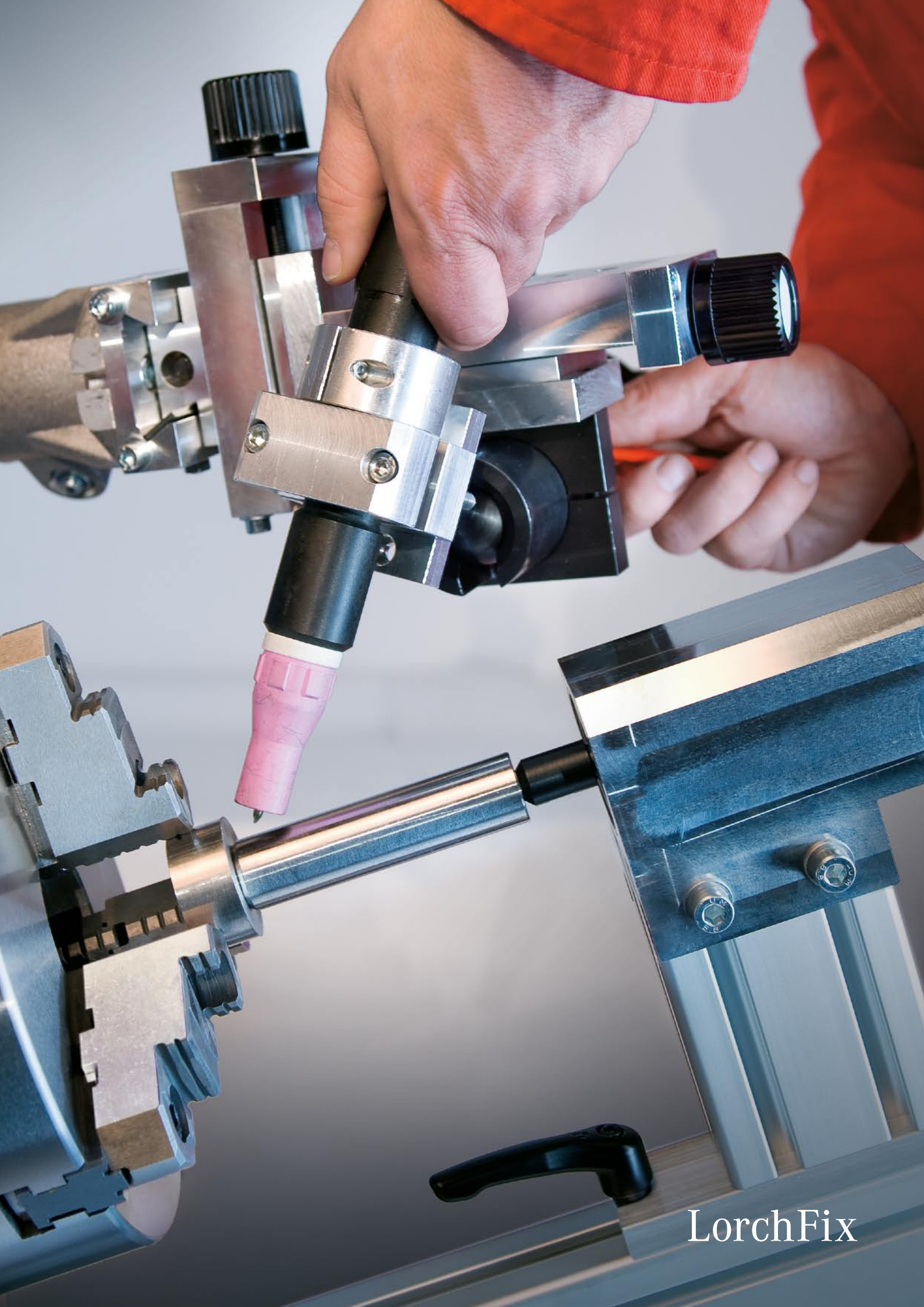
En dat alles met zo kort mogelijke voorbereidings-tijd en maximale betrouwbaarheid van het systeem.

LorchFollow naadgeleidingssysteem

Niet elk werkstuk is perfect. Sommige moeten immers ook helemaal niet echt rond zijn. Om ook hier een perfecte naad als resultaat te krijgen zorgt het veerbelaste naadgeleidingssysteem „LorchFollow“ met zijn uitgekiende mechanisme voor een gelijkblijvende afstand tussen lastoorts en werkstuk.



Gewoon **intelligent** lassen.



LorchFix

Zwaarwegende taken?

Lorch**Turn 500**. Voor lasten tot 500 kg.
De grote draaitafels van Lorch.

Als er grote lasten worden ingezet, dan zijn echte zwaargewichtstrijders gewild. Hun kracht en belastbaarheid vormen het grootste, maar niet het enige verschil met hun kleine broers Turn 50 en Turn 100. De traploze draaiomzetting van 0 tot 120 graden gebeurt via handwielbediening. Indien gewenst, is ook een elektrische motor verkrijgbaar voor een comfortabele instelling. De massieve basisconstructie is ontworpen voor transport met een palletwagen of vorkheftruck en verleent het nodige houvast aan de statiefarm voor de toortshouder.

In hoogte verstelbare steunbokken zorgen voor de nodige oplegstabiliteit bij lange componenten. Het werkstuk kan daar veilig worden opgelegd en met de takt van de Turn meedraaien.



	Turn 300	Turn 500
Belastbaarheid	3000 N (300 kg)	5000 N (500 kg)
Draaitafel ø	500/800 mm	740/1000 mm
Holle as ø	150 mm	295 mm
Toerental min./max.	0,08-1,0 owm./min	0,08-1,0 owm./min
Zwenkomzetting	0-120° traploos via handwiel of motor	0-120° traploos via handwiel of motor

Gewoon **intelligent** lassen.



LorchTurn 500

Laskwaliteit vol in het vizier.

LorchQ-Sys bewaking van lasgegevens. Kwaliteitsmanagement gemakkelijk gemaakt.

De kwaliteit van uw lasnaad is het beste visitekaartje van uw bedrijf. Een reden waarom die altijd nauwkeurig in het oog moet worden gehouden. LorchQ-Sys visualiseert de procesparameters permanent voor u en registreert direct veranderingen in het stroomverloop. Zo kunnen kwaliteitskritische afwijkingen nog tijdens de lopende productie worden herkend. Naadfouten, hoe klein die ook mogen zijn, worden onmiddellijk ontmaskerd, de Q-Sys slaat alarm en de productieserie is gered.

Door deze kwaliteitsmanager voor het bewaken van lasstroom, lasspanning, koeling en alle overige specificaties uit de lashandleiding hoort bovenmatige uitval tot het verleden. Dat bespaart tijd en geld.

Het lasproces wordt met volledige aandacht gedocumenteerd. Het ene na het andere werkstuk. Op grond van de volledige integratie in het Lorch automatiseringssysteem is hiervoor geen extra, dure, externe meetsensoriek meer nodig. LorchNet levert alle vereiste gegevens realtime vanuit de interne sensoriek van de Lorch lasstroombron.

Bij elk apparaat hoort een softwarepakket voor externe computers. Hiermee kunnen testprogramma's worden gemaakt, de gegevens

worden geëvalueerd en de lasresultaten worden gearchiveerd.

In het testprogramma wordt vastgelegd welke procesgrootheden worden opgetekend. Daardoor kunnen de lasparameters van elke productieserie in een database worden opgeslagen en kan, mits de werkstukken passend genummerd worden, de kwaliteit van uw producten altijd worden begrepen. Dit betekent absolute transparantie voor u en uw klanten.

De Q-Sys is absoluut onomkoopbaar en in haar discipline onovertroffen, op welke parameter het u ook aankomt.



LorchQ-Sys 2010

Gewoon **intelligent** lassen.



Q-Sys 2010

Anlage 60/70/811

Aufzeichnung 11

Datum 19.06.2008

Zeit 16:18:22

Prüfprogramm 1005

Kennzeichen

Note 2.9

Berechnung

Schweißstrom [A]

Schließen

Drucken

Erste

Vorherige

Nächste

Letzte

☒ Schweißstrom

☐ Schweißspannung

☐ Power

☐ Drahtvorschub

☐ Motorstrom

☐ Kühlung

☒ Grenzen

☐ Feste Y-Skalierung

☒ Güter

☐ Messpunkte

Messen

LOR

LorchQ-Sys

U hebt d Wij het passe

MIG-MAG of MIG-MAG-Puls



MIG-MAG voor veeleisende automatiseerders

Hier draait het om prestatie. Om echte productiviteit. En om ontelbare extra meters lasnaad. Of het nu MIG-MAG of MIG-MAG-puls is. In het verleden hebben de lasapparaten uit Auenwald ook al aan de weg getimmerd voor economisch en op de

praktijk afgestemd lassen. En bij de nieuwe Lorch S-serie en P-serie klopt praktisch alles: zeer eenvoudige „3 stappen en lassen“-bediening, top naadkwaliteit en natuurlijk ook de snelheid. Nieuw! Van de uitvinder van de MIG-MAG TwinPuls.

De nieuwe dimensie in het lassen: Speed-Pulse in de S en SpeedArc in de P-Synergic vergroten de afsmeltprestatie en lassnelheid, terwijl de vlamboog tegelijkertijd perfect beheersbaar is. Als het ware geschapen voor uw automatisering.

Gewoon **intelligent** lassen.

e keuze. nde procedé.

TIG of TIG met koudedraad



TIG-automatisering in perfectie

Wie TIG last, die weet waarom. Die hecht waarde aan een perfecte aanblik. Een must bij alle kwaliteitsnaden. En wie TIG automatiseert, die is op zoek naar de perfecte naad. Wie dan de Lorch V-serie of ook de mobiele T-serie gaat gebruiken, die heeft

zijn doel bereikt. De naadkwaliteit is niet te kloppen. Bereikt met een bediening die door het „3 stappen en lassen“-bedieningsconcept qua eenvoud niet kan worden overtroffen en vele duizenden lassers over de hele wereld steeds opnieuw enthousiast maakt.

Zowel als DC-versie voor optimale staal-, edelstaal- en kopernaden als ook in de AC/DC-versie voor perfect aluminiumlassen. Het maakt niet uit of het met of zonder koudedraadaanvoer is. Hier last u champions league.

LorchPower

Precies en ijskoud geserveerd.

LorchFeed. De TIG-koudedraadaanvoer automatiseert de aanvoerhand.

Als bij geautomatiseerd TIG-lassen vulvolume nodig is om spleten te overbruggen en materiaal-toleranties te compenseren, is perfecte koude-draadaanvoer altijd veelgevraagd. Hier wordt de LorchFeed toegepast en deze zorgt met absolute precisie voor superieure TIG-kwaliteit. De Feed beschikt daartoe over een volledig digitale besturing, een aanvoermotor met tachograafregeling en een 4-rols precisieaanvoer voor het exacte draadtransport.

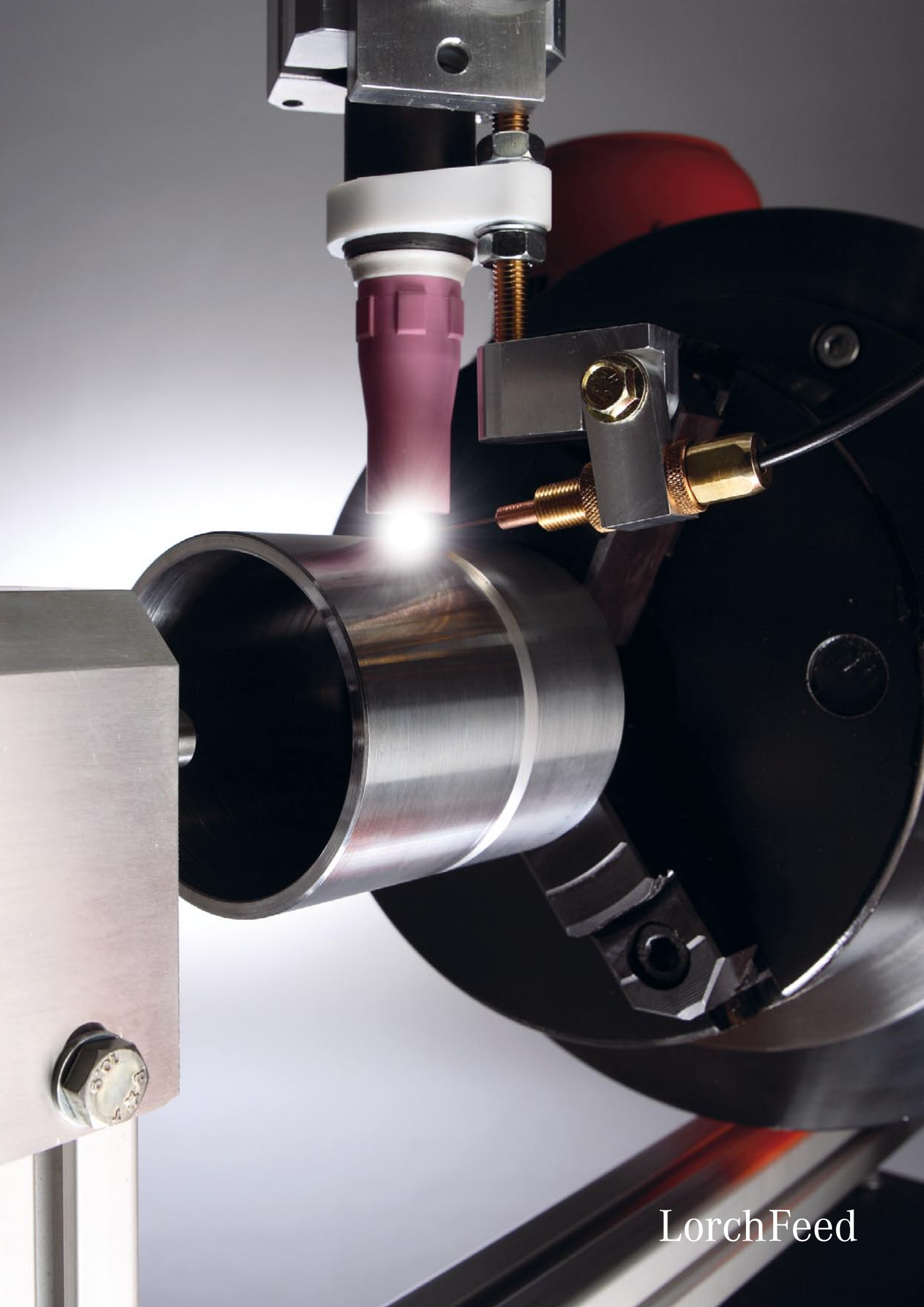
De toepassingsmogelijkheden zijn veelzijdig, omdat de Feed naast zijn rol als volledig geïntegreerd bestanddeel van het automatiseringssysteem ook als „Stand Alone“-oplossing voor handlaswerk kan worden ingezet. Uiterst nuttig hierbij: de synergiefunctie zorgt voor automatische correctie van de draadtoevoer bij stroomverandering. Bij de automatisering wordt de aansturing volledig door de Control overgenomen. De Feed overtuigt hierbij onder andere door

zijn SynchroPuls en pulst de draad synchroon met de lasstroom van de Lorch lasstroombron. Dit zorgt voor een optimaal afsmeltgedrag en uitstekende smeltbadcontrole.

Ook bij de Feed zorgt het „3 stappen en lassen“-bedieningsconcept voor zeer eenvoudige bediening en zorgt de Tiptronic voor voldoende jobgeheugen.



Gewoon **intelligent** lassen.



LorchFeed

Technische specificaties

Besturingseenheid Control		1.2
Netspanning	V	230
Netfrequentie	Hz	50/60
Netaansluitvermogen	max. kVA	2,3
Netafzekering	A	16
Netstekker		Geaard
Vermogensuitgangen	W	250/750
Externe randapparatuur	pneumatische aanvoervoorziening aansturing lasstroombron formeergasklep bewakingscontacten uitblaasventiel	

Draaikieptafel Turn		Turn 50	Turn 100	Turn 300	Turn 500
Belastbaarheid	N (kg)	500 (50)	1000 (100)	3000 (300)	5000 (500)
Draaischotel	ø mm	300	300	500 (opt. 800)	740 (opt. 1000)
Holle as, vrije doorgang	ø mm	30	30	150	295
Toerental min./max.	omw/min	0,8-10	0,4-5,0	0,08-1,0	0,08-1,0
Draaibereik		90°	90°	120°	120°
Zwenkomzetting		Handmatig	Zwenkaandrijving	Zwenkaandrijving	Zwenkaandrijving
Lasstroom max.	A	400	400	400 (opt. 800)	400 (opt. 800)
Besturing		Control 1.2	Control 1.2	Control 1.2	Control 1.2

Buisopspansysteem Fix					
Bedieningsgewicht	max. kg	6	6	6	6
Actieradius	max. mm	1000 x 1000	1000 x 1000	1000 x 1000	1000 x 1000
Draadaanvoertraject spindelement 500	mm	265	265	265	265
Draadaanvoertraject spindelement 1000	mm	765	765	765	765
Buisdiameter	ø mm	50	50	50/60	50/60

Basisframe Base				
Belastbaarheid	max. N (kg)	3000 (300)	3000 (300)	---
Afmetingen	mm	500 x 600 x 420	500 x 600 x 420	

TIG-kouedraadaanvoer Feed		
Aanvoersnelheid	m/min	0,1-6,0 (opt. 0,5-20)
Aandrijving/aanvoer		4-rols Motor met tachograafregeling Digitale toerentalterugkoppeling
Pulsfrequentie	max. Hz	5
Netspanning	V	230
Netfrequentie	Hz	50/60
Netstekker		Geaard

Bewaking lasgegevens Q-Sys		
Netspanning	V	230
Netfrequentie	Hz	50/60
Netstekker		Geaard
Afmetingen	mm	260 x 170 x 160

Supports		
Pneumatisch	mm	100
Handmatig	mm	50/100/200/300
Met veerbelasting	mm	0-50 Tastkopvarianten: wiel wip kogelrol

Steunbokken		
Draagvermogen	kg	500
Kogelrollen hoogteomzetting	mm	430-710
PU-rollen hoogteomzetting	mm	525-805
Staalrollen hoogteomzetting	mm	525-805

Uit de praktijk: Lassen van hoogwaardige tuningcomponenten van motorvoertuigen.



Taken waar wij van houden:

Er wordt TIG-gelast in combinatie met de koudedraadtoevoer Feed. Dit Lorch apparaat last per jaar circa 60.000 schokbrekerbehuizingen van zeer verschillende constructie, wat overeenkomt met ongeveer 90 ton roestvrij chroomnikkelstaal. Hierbij wordt ongeveer 1,5 ton lasdraad verwerkt. In totaal bedraagt het arbeidsvolume bij partijgrootten tussen vijf en 200 stuks elk jaar meer dan 100.000 naden. 100.000 naden, die de lassers vroeger moeizaam handmatig moesten produceren. Nu zijn zij de piloten van het systeem en verantwoordelijk voor hun correcte afstelling. De lasvakman wordt niet meer belast met de eigenlijke productie. Deze kan nu voor verfijndere taken gaan zorgen. 1.500 uur capaciteit op jaarbasis zijn op deze wijze voor extra lasorders beschikbaar. Dat noemen wij nu echte productiviteit.



www.lorch.eu

LorchAutomation.
Automatiseren met systeem en verstand.

Lorch Lastechnik B.V.
Postbus 5
2200 AA Noordwijk, Nederland
T. +31 (0) 71.362 5627
F. +31 (0) 71.362 3885
lorch.nl@lorch.biz
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