

Het boek voor lassers

2013/14

Lasapparatuur voor de professional.
Voor in de werkplaats en op montage.

LORCH

Echt waardevol werk

Hier bij ons, bij Lorch in Auenwald, wordt Zwabisch gesproken.

Om de hoek ligt Daimler; dan komt Porsche, 8 km verderop Bosch.

En daarachter bij de berg boven Esslingen ligt Festo.

Hier zijn wij thuis. Misschien ligt hier de geboorteplaats van de Duitse rijkdom aan uitvindingen. Misschien staat hier de wieg van de Duitse economische kracht, de wieg van “Made in Germany”.

Wij moeten toegeven dat wij een kleiner bedrijf zijn dan Daimler.

Wij zijn een familiebedrijf en zijn daar trots op. Want wij kennen onze klanten zowel in het kleine ambacht als in de middelgrote bedrijven en de industrie. Veel families kennen elkaar onderling, en wij treffen in hun geluk en in echt waardevol werk veel, veel meer welvaart aan dan louter in geld.



Bespaar dubbel met uw nieuwe apparatuur Top-energie-efficiëntie:

Lorch kiest bij alle apparatuur voor de meest moderne, energiebesparende techniek. Ongeacht of het nu gaat om invertertechniek, een optimaal afgestemde trafo-smoorspoel-combinatie of de stand-by-functie van de ventilator: met een Lorch bespaart u steeds dubbel met geslaagde lasnaden, weinig nabewerking en met een top-energie-efficiëntie.



Praktijkkennis zwart gedrukt

Apparatuur en toebehoren rood gedrukt

Echt waardevol werk	1
Kwaliteit – Made by Lorch	4 – 5
3 jaar garantie	6 – 7
Proceskennis	8 – 9
Praktijktraining	9
Wat kost 1 m lasnaad?	10 – 11
De Handy's. Elektrode in perfectie	12 – 26
MICOR-technologie	27
De X. Vol vermogen voor elektrode	28 – 33
TIG-kennis	34 – 35
De HandyTIG's. Professionele TIG zo eenvoudig	36 – 47
TEG. Wolfram elektrodenslijpmachine	41
Bediening eenvoudig gemaakt: 3 stappen en u last in perfectie	46 – 47
i-Torch Powermaster. Lasproces geheel onder controle	48
MIG-MAG-kennis	50 – 51
De M-serie. 100% MIG-MAG	52 – 53
De M-Pro's. Het beste voor MIG-MAG	54 – 73
De nieuwe M-Pro met koffer. MIG-MAG Max	66 – 67
De M-Pro CuSi's. Het beste voor MIG-solderen	72 – 73
Laskleding. Kan meer dan alleen maar beschermen	74 – 76
Toebehoren	76 – 77
Technische gegevens	78 – 79

Dit boek is uitsluitend bedoeld voor bedrijfsmatig gebruik.
Lorch producten zijn uitsluitend bij de geautoriseerde vakhandel verkrijgbaar.

Kwaliteit – M

Kwaliteit – Dat is onze belofte aan u. Zodat u beter kunt
Want alleen met werkelijk echt waardevol

Eerste waarheid.

Grote kwaliteit gaat
niet voor kleingeld.

Voor de één is de lassersdiscount of de bouwmarkt om de hoek goed, omdat daar goedkope apparaten zijn. Het is maar de vraag of deze “prijsstunter” made-in-wie-weet-waar of made-in-ergens-anders later ook met “grootse prestaties” overtuigt. Tevens rijst de vraag: wilt u knutselen of werken? Een goed lasapparaat bestaat uit wel 700 goede, losse componenten. Alleen met goede componenten kunnen wij betrouwbare apparatuur bouwen.

Tweede waarheid.

Met de kwaliteit van
de installatie groeit de
kwaliteit van uw werk.

Wij herhalen: een goed lasapparaat bestaat uit wel 700 componenten, waarvan de individuele kwaliteit de basis is. Daarna pas komt de grote kunst van de afstemming. Dat is net zoals bij een orkest. Wie daar een goedkope viool laat violen, die ook nog eens te vroeg wordt inzet, die heeft de kwaliteit bij het lassen verspeeld. Of een lasapparaat top of flop is, ziet men niet aan de buitenkant – men moet ermee lassen. Behalve als deze rood is en van Lorch komt. Op ons woord.



ade by Lorch

werken en zelf gemakkelijker kwaliteit kunt produceren.
werk verdient men vandaag nog goed geld.



Derde waarheid.

Kwaliteit heeft men nodig precies op die plaats waar kwaliteit van invloed is.

Lorch apparaten zijn gebouwd voor de praktijk. Buiten op de bouwplaats dezelfde kwaliteit als in de werkplaats. Met een consequent aan de gebruiker gerelateerd kwaliteitsbegrip. Geven wat men nodig heeft – en alles wat men kan. In elke Lorch zit een halve eeuw ervaring. Dat is kennis over de beste functies. De beste bediening. En het beste lasresultaat. Maximaal 3 stappen en u last in perfectie. Dat is onze filosofie en zo is ons bedieningsconcept. U hoeft een Lorch apparaat niet te dienen. Het dient u.

Vierde waarheid.

Alleen mensen met kwaliteit in het bloed kunnen kwaliteit scheppen.

Voor ons van Lorch is kwaliteit meer dan alleen maar een reclamebelofte. Kwaliteit is voor ons een kwestie van eer en fatsoen. Dat komt misschien doordat wij in Auenwald werken, ver weg van afleidingen. Bij het ontwikkelen en produceren van lasapparatuur lijken wij zo'n beetje op professionele bergbeklimmers. Wij zoeken ons van alle doelen altijd het hoogste uit. Dan mobiliseren wij al onze ervaring, ons kunnen en onze inventiviteit om dit hoogste van alle doelen te bereiken – kwaliteit.



3 jaar garantie

3 jaar garantie.

Dat zijn 8.760 bedrijfsuren. Een jaar telt 365 dagen, dit maal 3. Dit is de periode waarin wij garant staan voor het functioneren van onze producten. Wij weten zeker dat niet veel kan kapotgaan bij een installatie of een apparaat dat de naam Lorch draagt. Mocht er desondanks ooit een storing optreden, zullen wij deze verhelpen en de kosten dragen.

Dat geldt niet voor slijtonderdelen. Dat begrijpt u wel.

3 maal langer dan de wet vereist.

Momenteel verlangt de wetgever bij industrieel gebruik een verankerde fabrieksgarantie op materiaal- en fabricagefouten van 1 jaar. Wij kunnen dit voorschrift op grond van onze opvatting over kwaliteit gemakkelijk aannemen. Bij een vakkundige behandeling conform de gebruiksaanwijzing krijgt u 1 jaar garantie vanaf de koopdatum en 2 extra jaren er gratis bovenop. Laat ons echter a.u.b. weten waar onze apparatuur ingezet wordt en wie u bent.

Direct na de koop registreren, a.u.b.

Anders kunnen wij NIET aan deze garantie van 3 jaar voldoen en deze ook niet verlenen. Wij hebben onze garantie in een brochure die bij elke nieuwe Lorch-installatie is gevoegd, helder en transparant voor u beschreven. Direct na de registratie ontvangt u uw garantie-certificaat dat voor 3 jaar vanaf koopdatum bindend is.

Lorch garantie herkent u voortaan aan dit logo:

Kwaliteit zoals in de industrie vereist is. Daarom noemen wij dit bij Lorch industrie-garantie.
Want onze apparaten voldoen aan de hoogste eisen, ook voor werkplaatsen en op montage.

3 jaar – volledige Lorch garantie.

Als blijk van vertrouwen in de kwaliteit van onze producten hebben wij voor een fabrieksgarantie van 3 jaar gekozen. Dit biedt u als gebruiker van onze apparaten meer service en schept tegelijkertijd een solide basis voor een rendabel gebruik van de Lorch producten. Als er binnen 3 jaar na de aankoop van uw Lorch product inderdaad een garantiegeval optreedt, zorgt onze technische service samen met onze servicepartners voor een snelle oplossing. Gegarandeerd.



5 jaar – op hoofdgelijkrichters en -transformatoren.

Wat bij anderen nog eens extra onder de aandacht gebracht moet worden, is bij Lorch al lang realiteit. Kwaliteit vindt men bij ons van de kleinste tot de grootste component. “Made-in-weet-ik-veel-waar” of “Made-in-geen-idee” bestaat bij ons niet. Bij gekozen componenten van onze apparatuur, zoals de hoofdgelijkrichters en -transformatoren, gaan wij daarom nog een stapje verder en verlenen u zelfs 5 jaar garantie.

Proces-



Basiskennis lassen met beklede elektroden:

De elektrische vlamboog brandt tussen het werkstuk en een afsmeltende elektrode. De elektrode levert dus tegelijkertijd het lastoevoegmateriaal. De beklede elektrode wordt in een elektrodehouder gespannen en door de lasser in de naad gebracht. Beklede elektroden bezitten in de regel een bekleding. De bekleding smelt eveneens af en beschermt door vrijkomende gassen en slak het smeltbad en de vlamboog tegen het toetreden van de buitenlucht.

Nadat het smeltbad koud is geworden, wordt de slak verwijderd.

Apparaten met {S}-symbool kunnen ook bij verhoogd elektrisch risico worden gebruikt. Inverterlasapparaten hebben bijzonder goede laseigenschappen en zijn daarom ook zeer geschikt voor speciale elektroden.

Bijna alle lasbare materialen kunnen met beklede elektroden worden gelast, bv. constructiestaal, ketelplaat, buizenstaal, gietijzer, edelstaal, slijtvaste staalsoorten enz.

Lassen met beklede elektroden is eenvoudig en veilig. De compacte apparaten zijn probleemloos te bedienen en eenvoudig te transporteren. Omdat er geen gas nodig is, kan ook in de openlucht, zelfs met wind, worden gelast. Elektrodelasapparaten worden in alle sectoren van de industrie tot en met het ambacht gebruikt.



Basiskennis MIG-MAG-lassen:

Bij het MIG-MAG-proces (MIG=Metal-Inert-Gas/MAG=Metal-Activ-Gas) brandt de elektrische vlamboog tussen de afsmeltende, automatisch aangevoerde lasdraad (= elektrode) en het werkstuk. Een afzonderlijk toegevoegd gas beschermt de vlamboog en de laszone tegen toetreding van de buitenlucht.

Beschermgas en lasdraad moeten aan het basismateriaal worden aangepast.

De lasbare materialen zijn:

aluminium, aluminiumlegeringen

- Proces: MIG
 - Draadelektrode: passend bij het te lassen materiaal
 - Beschermgas: Ar, He of mengsels
- Standaard bouw-, ketel-, buizenstaal

- Proces: MAG
 - Draadelektrode: SG 1-3
 - Beschermgas: Menggas (Ar/CO₂) of CO₂
- Edelstaal, hooggelegeerde staalsoorten

- Proces: MAG
- Draadelektrode: passend bij het te lassen materiaal
- Beschermgas: Menggassen (bv. Ar/CO₂ of Ar/CO₂/O₂)

De grote lassnelheid, de minimale nabewerking en de geringe vervorming zorgen voor grote rendabiliteit. De grote treksterkte van de lasnaad, de uitstekende eigenschappen bij het lassen van dunne plaat en de eenvoudige en veilige bediening bij staal, aluminium en edelstaal maken het proces universeel. Door de enorme voordelen is MIG-MAG-lassen momenteel het meeste gebruikte lasproces.

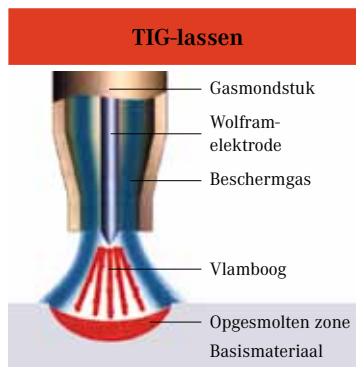


Basiskennis MIG-soldeerlassen:

Volgens de norm: MIG-solderen is een hard-soldeerproces.

De elektrische vlamboog brandt tussen de afsmeltende, continu toegevoerde soldeerdraadelektrode en het werkstuk. Het toegevoegde beschermgas beschermt de vlamboog en het vloeibare soldeer tegen de invloeden uit de omgevingslucht. De bediening gebeurt zoals bij het MIG-MAG-lassen. Voor het voegen van gegalvaniseerde platen biedt het MIG-soldeerlassen duidelijke voordelen ten opzichte van het MIG-MAG-lassen. Door de lagere smelttemperatuur van de soldeerdraad ontstaat slechts minimale zinkverbranding bij de soldeerzone zelf. (zink smelt bij 419 °C, verdampt bij slechts 906 °C). De soldeernaad bezit een grotere corrosiebestendigheid en maakt een gemakkelijkere oppervlaktbewerking mogelijk. De soldeerdraaden bestaan uit een legering op basis van koper met legeringandelen, zoals bv. silicium of aluminium. Door de lage warmte-inbrenging ontstaat ook bij zeer dunne platen weinig vervorming. Gecoate (gegalvaniseerd, gefosfateerd, gealuminiseerd) en ongecoate staalplaten, edelstaal en staal-edelstaalverbindingen (zwart-wit-verbindingen) kunnen worden gesoldeerd. Soldeernaden hebben een zeer goede verbindingsterkte. Beschermgas: zuiver argon of argon met kleine bijmengingen. Gegalvaniseerde dunne plaat vindt men momenteel in de autobouwwereld, de bouwnijverheid, luchtbeheersingstechniek, bij huishoudelijke apparatuur en in de meubelindustrie. Voor deze toepassingen is MIG-soldeerlassen ideaal.

kennis



Basiskennis TIG-lassen:

Bij het TIG-proces (TIG=Tungsten-Inert-Gas) brandt de elektrische vlamboog tussen de niet afsmeltende wolfram-elektrode en het werkstuk. De vlamboog is zeer intensief en kan zeer goed worden geleid.

Een afzonderlijk toegevoerd argon beschermgas beschermt de vlamboog en de laszone tegen toetreding van de atmosfeer. Indien nodig wordt extra lastoevoegmateriaal met de hand of met een speciale koudedraadtvoer toegevoegd.

Staal, edelstaal, koper, titanium o.a. worden met gelijkstroom (DC) gelast. De elektrode is op de min-pool aangesloten en tot een punt geslepen.

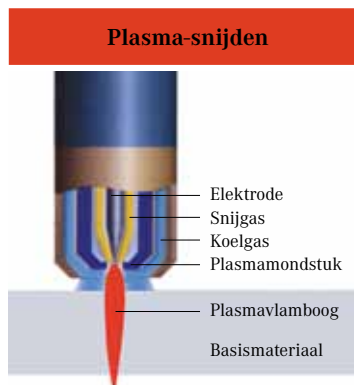
Aluminium, magnesium en hun legeringen worden, om de oxidehuid open te breken, uitsluitend met wisselstroom (AC) gelast.

De elektrode is dan stomp.

Bij het lassen ontstaat een ronde tot gebolde vorm. Met moderne inverterstroombronnen kan ook met een spitse wolfram-elektrode worden gelast.

De voordelen van het TIG-lassen: door de eenvoudige bediening en de goede beheersbaarheid van de vlamboog kan zeer comfortabel en schoon worden gewerkt.

De geringe vervorming van het werkstuk, de smalle laszone, het wegvallen van vloeimiddelen en de spatvrije vlamboog zorgen voor schone, exacte naden zonder insluiting van slakken en zonder nabewerking.



Basiskennis plasmasnijden:

Bij het plasmasnijden brandt de elektrische vlamboog tussen een niet afsmeltende elektrode en het werkstuk. Door een mondstuk en door toegevoerde perslucht wordt hij bovendien ingesnoerd, waardoor de intensiteit en stabiliteit aanzienlijk vergroot worden.

Door deze insnoering ontstaat in de toorts een hoogverhit gas met een hoog energiegehalte, waarvan de elektrische energie direct in warmte wordt omgezet. Dit geïoniseerde gas, dat de vlamboog op het werkstuk overbrengt, duidt men als het plasma aan.

Snijdbare materialen:

met het plasmasnijproces kunnen staal, edelstaal, aluminium, koper, gietijzer, messing enz. worden gesneden.

De speciale voordelen:

door de grote energiedichtheid van de plasma- vlamboog bereikt men een hoge snijsnelheid.

Er wordt snel, zonder bramen en zonder vervorming, zeer economisch gesneden.

Door de probleemloze handling en de toepassing van gewone perslucht als snijgas worden er ongelimiteerde mogelijkheden geboden.

In staalbouw, installatie, bouw van vaten en wat dies meer zij.

BELANGRIJK



Bij het kopen van een nieuwe Lorch installatie bent u niet alleen.

Onze praktijktraining begeleidt u zo nodig met:

- proceskennis
- instellingskennis
- machinekennis

Dit alles in uw werkplaats.

Ja, bij uw eigen werkzaamheden.

Vaak is 1 of 2 uur al voldoende om de volle omvang van alle mogelijkheden te begrijpen en met succes te benutten. Zelfs voor de absolute prof van maximale waarde. Maak een afspraak voor uw praktijktraining bij uw vakhandelaar. Vanuit ons oogpunt een must, die binnen de kortste tijd voor u rendeert. De evenredige onkostenbijdrage bedraagt slechts 75,- euro per uur. En het voorrijden is vanzelfsprekend kosteloos.

U zult er nooit spijt van krijgen. Maar altijd beter lassen.

Belangrijk!

1 meter lasna



Lonen

76 cm van de kosten worden
door de lonen bepaald.

Wat kost ad werkelijk?



Gas	Stroom	Draad	Apparaat
9 cm	4 cm	6 cm	5 cm kost het lasapparaat. Aankoop, afschrijving, rente.

Maar 5 cm voor het lasapparaat?

Daar moeten we allemaal eens over nadenken. In vergelijking met loon en materialen zijn de aankoopkosten voor een nieuw lasapparaat duidelijk laag. Iedereen kijkt echter alleen maar naar de prijs van de machine en denkt niet aan het leven daarna. Vooral de loonkosten die door een verkeerd, goedkoop lasapparaat drastisch zullen stijgen. Denk er alstublieft aan: wij van de firma Lorch bouwen onze lasmachines uitsluitend voor de praktijk en maken ze voor u werkelijk snel.

76 cm werktijd onder de loep genomen.

In de regel werkt een goede "begaafde lasser" 1.907 uur per jaar. Als hij een niet zo goed lasapparaat gebruikt, dat zijn arbeidsprestatie met slechts 8 % verlaagt, betekent dat 152,56 uur verlies. Neemt men nu nog een uurloon van € 17,90 aan, is dat € 2.730,80 per jaar. Omdat zulke lasapparaten gemiddeld vijf jaar fiscaal aftrekbaar zijn, kost het u € 13.654,- extra. Wij houden hierbij geen rekening met de frustraties en de aanslag op uw zenuwstelsel. Nu begrijpt u een typisch Lorch-principe.

Liever goed en gaaf dan slecht en onbetrouwbaar.



De test-
winnaars zijn
nu nog beter.
De Lorch
Handy.





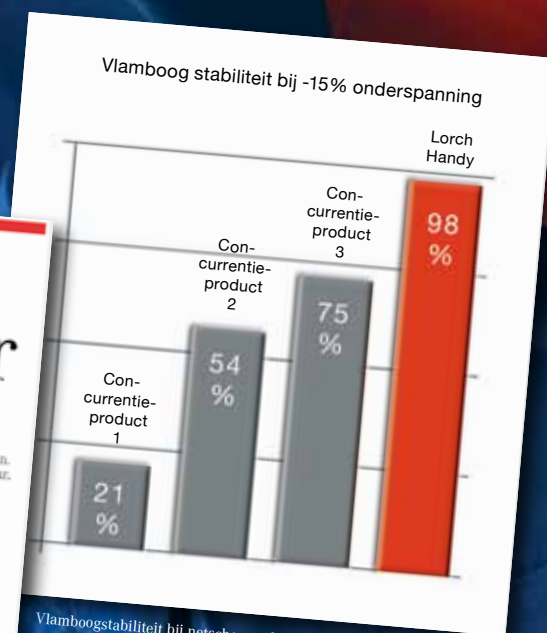
**TEST
winnaar**

Lorch Handy H150 *

Een Lorch Handy H150 overleefd elke val van 80 cm hoogte. Zeer goede lasseigenschappen. Hoogste lasstroom, 100% ID. Beste inschakelaar. Enige machine waarbij de opgegeven waarden juist waren.

**werkzeugforum
MAGAZIN**

Hoogste cijfer 1,1



Vlamboogstabiliteit bij netschommelingen. De Lorch Handy last bij netschommelingen van +/- 15 % zelfs moeilijk te lassen, basisch beklede elektroden met een stabiele vlamboog.

Voorsprong door innovatie.
Ook het vroegere model kreeg al beste cijfers.
Hoe goed moeten de actuele modellen dan
wel zijn?

De Lorch H

Last u nog - of he

● **Supereenvoudig te bedienen.**
Maximaal 3 stappen en u last in perfectie.

● **Elektroden in perfectie**
– Automatische hotstart
– Anti-stick-systeem
– Arc-Force-regeling

● De Lorch Handy bezit meetbaar de stabielste vlamboog. **Gelegenheidslassers worden er experts mee. En experts worden meesters.** Dankzij de perfect afgestemde vermogenselektronica.

● **Opnieuw verbetering van de ontstekings- en laseigenschappen van de gehele Handy-lijn.** Beter kan het bijna niet. Maar de Handy 200 met innovatieve MICOR® - technologie gaat nog verder. Pure perfectie. Elektroden tot 5 mm, en als u dat nodig hebt, ook perfect CEL.

● **Voldoende vermogen bij verlengkabels en aan de generator.**



andy-serie

eft u al een Lorch?



- **Meer dan alleen maar economisch.** Energiebesparend door invertertechniek met perfect rendement en automatische stand-by functie: ventilator alleen in werking indien nodig. Dat bespaart veel geld.

- Lekker licht – vanaf 4,6 kg.

- **Beveiligd tegen vallen.** Alleen een Handy doorstaat een vrije val van **80 cm.** Dat is tafelhoogte. Of de laadrand van uw transportwagen. Volgens de statistiek overkomt het de installatie 4 maal in haar bestaan. **Andere apparaten zijn dan kapot.**



- **Lang leve de Handy.** Inside-coating. Special coating op de elektronica voor optimale bescherming en lange levensduur. Stof en vuil hebben hier geen kans.

- **3 jaar** industriegarantie



Top kwaliteit



*Handy 140
Elektrode*

*Handy 150
Elektrode
+ TIG + ContacTIG*

*Handy 160
Elektrode
+ TIG + ContacTIG
Digitale aanduiding*

Laten we beginnen met de **Handy 140**. 140 ampère voor perfect lassen met beklede elektroden.

Nu vullen wij de serie aan met de **Handy 150**. Breiden deze uit met het vermogen om TIG te lassen en maximaliseren wij de inschakelduur. Daarna de **Handy 160**. Haar digitale display informeert tot op de ampère precies. En het vermogen is flink voor elektroden tot 4 mm.

Nu naar de **Handy 180**. Met goede TIG-eigenschappen en intelligent gasmanagement. Beschermst de naad tegen oxidatie.

En ten slotte het maximum. De **Handy 200**. 200 ampère voor elektroden tot 5 mm en TIG. Perfecte laseigenschappen ook bij CEL door de nieuwe, gepatenteerde MICOR®-technologie.

- de Handy's



Elektrode

TIG

Handy 180
Elektrode + TIG
+ TIG + ContacTIG
Gas-Management

Handy 200
Elektrode 5 mm
+ TIG + ContacTIG
+ Afstandbediening optioneel
en CEL

Handy 140

Licht, compact en krachtig.
Hoge inschakelduur + **140 ampère**.
Ideaal voor elektroden t/m 3,25 mm.

Superlicht. Hoge inschakelduur 30% bij 140 A. Zeer eenvoudige bediening. Automatische adaptieve hotstart voor uiterst perfect ontsteken. Anti-stick-systeem voorkomt dat de elektrode vastplakt. Arc-Force-regeling ondersteunt bij moeilijke elektroden. Robuust montagedesign, veilig door beschermingsklasse IP 23. Hoge netspanningstolerantie, probleemloos bij lange verlengkabels en aggregaten. S-teken, toegelaten voor gebruik in kleine ruimten met verhoogd elektrisch risico. Stand-by-systeem vermindert het ventilatorgeluid, de vervuiling en het energieverbruik. **Beveiligd tegen een val van max. 80 cm hoogte**. Dat is op tafelhoogte – en kan wel eens gebeuren. Andere apparaten zijn dan kapot.

Handy 140, met netkabel, rubberen 230V stekker, draagband, Best. nr. 107.0140.0



Proces	Lassen met beklede elektroden
Elektrodediameter	1,5 – 3,25 mm
Lasbaar materiaal	staal/edelstaal
Geadviseerde materiaaldikte	tot 8 mm
Lasbereik	5-140 A
ID bij max. stroom (40 °C)	30 %
Stroom bij 60 % ID (40 °C)	110 A
Netspanning	230 V
Gewicht	4,6 kg



Elektrode

Handy 140 met MontagePack

Alles zit er mooi in. Met alles wat u voor het lassen met beklede elektroden nodig hebt. Handy 140, met netkabel, rubberen 230V stekker, draagband, 3 m elektrode- en massakabel 16 mm², lasbikhamer, staalborstel, laskap EN 166, lasglazen DIN 4646-47. Compleet in de robuuste koffer met binnenindeling. Best. nr. 107.0140.1



Handy 150

Nog economischer door **superieure inschakelduur**. En 10 ampère meer kracht voor het TIG-lassen.



Pure productiviteit. inschakelduur van 45% bij maximale stroom. Zeer eenvoudige bediening. Automatische adaptieve hotstart voor uiterst perfect ontsteken. Anti-stick-systeem voorkomt dat de elektrode vastplakt. Arc-Force-regeling ondersteunt bij moeilijke elektroden. Omschakeling naar TIG-lassen met ContacTIG-ontsteking voor goed TIG-lassen. Robuust montagedesign. Veilig door beschermingsklasse IP 23. Hoge netspanningstolerantie, probleemloos bij lange verlengkabels en aggregaten. S-teken, toegelaten voor gebruik in kleine ruimten met verhoogd elektrisch risico. Stand-by-systeem vermindert het ventilatorgeluid, de vervuiling en het energieverbruik. **Beveiligd tegen een val van max. 80 cm hoogte.** Dat is op tafelhoogte – en kan wel eens gebeuren. Andere apparaten zijn dan kapot.

Handy 150, met netkabel, rubberen 230V stekker, draagband, Best. nr. 107.0150.0

Proces	Lassen met beklede elektroden	TIG-lassen
Elektrodediameter	1,5 – 3,25 mm	1,0 – 2,4 mm
Lasbaar materiaal	staal, edelstaal	staal, edelstaal, koper
Geadviseerde materiaaldikte	tot 8 mm	1-4 mm/koper 1 – 3 mm
Lasbereik	5 – 140 A	5 – 150 A
ID bij max. stroom (40 °C)	45 %	45 %
Stroom bij 60 % ID (40 °C)	135 A	135 A
Netspanning	230 V	
Gewicht	5,2 kg	



Elektrode

TIG



Handy 150 met MontagePack

Alles voor onderweg, wat u voor het elektroden-lassen nodig hebt. Een Handy 150, met Handy 150, met netkabel, rubberen 230V stekker, draagband, 3 m elektrode- en massakabel 25 mm², lasbikhamer, staalborstel, laskap EN 166, lasglazen DIN 4646-47. Compleet in de robuuste koffer met binnenindeling.

Best. nr. 107.0150.1

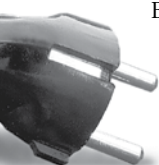


Handy 150 met TIG-MontagePack

Met alles wat u voor het TIG- en elektroden-lassen nodig hebt. Een Handy 150, met Handy 150, met netkabel, rubberen 230V stekker, draagband, 3 m elektrode- en massakabel 25 mm², lasbikhamer, staalborstel, laskap EN 166, lasglazen DIN 4646-47. Extra TIG-set, bestaand uit: TIG-toorts met ventiel, 4 m; wolfram elektrode, reduceerventiel met volume- en inhoudsmanometer. Alles in een robuuste koffer met handige indeling.

Best. nr. 107.0150.2 België

Best. nr. 107.3150.2 Nederland



Handy 160

Met 10 ampère extra voor elektroden en TIG. Voor elektroden t/m 4 mm. Eenvoudig en nauwkeurig bediend.

Grote vermogensreserves voor elektroden t/m 4 mm. Voorbeeldige waarden voor de inschakelduur. En een nieuwe duidelijkheid in de bediening. De lasstroom wordt bij de Handy 160 nauwkeurig op de ampère digitaal weergegeven en ingesteld. Wie dat wil, vindt in de Lorch Handy 160 zijn installatie.

Automatische adaptieve hotstart voor uiterst perfect ontsteken. Anti-stick-systeem voorkomt dat de elektrode vastplakt. Arc-Force-regeling ondersteunt bij moeilijke elektroden.

Omschakeling naar TIG-lassen met ContacTIG-ontsteking voor goed TIG-lassen.

Robuust montagedesign. Veilig door beschermingsklasse IP 23. Hoge netspanningstolerantie, probleemloos bij lange verlengkabels en goede aggregaten. S-teken, toegelaten voor gebruik in kleine ruimten met verhoogd elektrisch risico. Een kostenbesparend stand-by-systeem

vermindert het ventilatorgeluid, de vervuiling en het energieverbruik. De ventilator loopt alleen – als hij ook nodig is. **Beveiligd tegen een val van max. 80 cm hoogte.** Dat is op tafelhoogte – en kan wel eens gebeuren. Andere apparaten zijn dan kapot.

Handy 160, met netkabel, rubberen 230V stekker, draagband, Best. nr. 107.0160.0



Proces	Lassen met beklede elektroden	TIG-lassen
Elektrodediameter	1,5 – 4,0 mm	1,0 – 2,4 mm
Lasbaar materiaal	staal, edelstaal	staal, edelstaal, koper
Geadviseerde materiaaldikte	tot 10 mm	1 – 6 mm / koper 1 – 3 mm
Lasbereik	5 – 150 A	5 – 160 A
ID bij max. stroom (40 °C)	40 %	40 %
Stroom bij 60 % ID (40 °C)	135 A	135 A
Netspanning	230 V	
Gewicht	5,3 kg	



Elektrode

TIG



Handy 160 met MontagePack

Alles voor onderweg, wat u voor het lassen met beklede elektroden nodig hebt. Een Handy 160, met netkabel, rubberen 230 V stekker, draagband, 3 m elektrode- en massakabel 25 mm², lasbikhamer, staalborstel, laskap EN 166, lasglazen DIN 4646-47. Compleet in de robuuste koffer met binnenindeling. Best. nr. 107.0160.1



Handy 160 met TIG-MontagePack

Met alles wat u voor het TIG- en elektroden-lassen nodig hebt. Een Handy 160, met Handy 150, met netkabel, rubberen 230V stekker, draagband, 3 m elektrode- en massakabel 25 mm², lasbikhamer, staalborstel, laskap EN 166, lasglazen DIN 4646-47. Extra TIG-set, bestaand uit: TIG-toorts met ventiel, 4 m; wolfram elektrode, reduceerventiel met volume- en inhoudsmanometer. Alles in een robuuste koffer met handige indeling. Best. nr. 107.0160.2 België Best. nr. 107.3160.2 Nederland

Handy 180

Perfect elektroden lassen **met meer TIG-functie**. TIG-lassen met 180 ampère plus **optimaal gasmanagement**.



Professioneel lassen met beklede elektroden en TIG-lassen. Grote prestatiereserves met 150 A elektroden- en 180 A TIG-stroom. Hoge inschakelduur 40 % bij 150 A (elektrode) en 30 % bij 180 A (TIG). Eenvoudige bediening door parameterautomatiek: de omgevingsinstellingen regelt de microprocessor aan de hand van lasstroom en procestoestand. Operatorbesturing via lichtsymbolen. Bij het elektroden-lassen een automatische adaptieve hotstart voor een perfecte ontsteking. Anti-stick-systeem voorkomt dat de elektrode vastplakt. Arc-Force-regeling ondersteunt bij moeilijk lasbare elektroden. Omschakeling naar TIG-lassen met ContactTIG-ontsteking. Comfortabele TIG-logica: via de toortsschakelaar worden lasstroom en beschermgas in- en uitgeschakeld. Geen "onderbreking" van de vlamboog bij het laseinde. **De automatische gasvoorstroming en nastroming beschermt de wolframelektrode en de lasnaad tegen oxidatie.** 2- en 4-taktlogica voor snel hechten en comfortabel naadlassen. Automatische down-slope voorkomt de kwaliteit verminderende "eindkraters" op het einde van de naad. Snelle down-slope via 2° toortsschakelaar voorkomt doorvallen smeltbad bij oververhitting van het werkstuk. Veilig door beschermingsklasse IP 23. Hoge netspanningstolerantie, probleemloos bij lange verlengkabels en aggregaten. S-teken, toegelaten voor gebruik in kleine ruimten met verhoogd elektrisch risico. Stand-by-systeem vermindert het ventilatorgeluid, de vervuiling en het energieverbruik. **Beveiligd tegen een val van max. 80 cm hoogte.** Dat is op tafelhoogte – en kan wel eens gebeuren. Andere apparaten zijn dan kapot.

Handy 180, met netkabel, rubberen 230V stekker, draagband, Best. nr. 107.0180.0

Proces	Lassen met beklede elektroden	TIG-lassen
Elektrodediameter	1,5 – 4,0 mm	1,0 – 2,4 mm
Lasbaar materiaal	staal, edelstaal	staal, edelstaal, koper
Geadviseerde materiaaldikte	tot 10 mm	1-8 mm / koper 1 – 3 mm
Lasbereik	5 – 150 A	5 – 180 A
ID bij max. stroom (40 °C)	40 %	30 %
Stroom bij 60 % ID (40 °C)	135 A	150 A
Netspanning	230 V	
Gewicht	5,7 kg	



Elektrode

TIG



Handy 180 met MontagePack

Alles voor onderweg, wat u voor het lassen met beklede elektroden nodig hebt. Een Handy 180, met netkabel, rubberen 230 V stekker, draagband, 3 m elektrode- en massakabel 25 mm², lasbikhamer, staalborstel, laskap EN 166, lasglazen DIN 4646-47. Compleet in de robuuste koffer met binnenindeling. Best. nr. 107.0180.1

Handy 180 met TIG-MontagePack

Met alles wat u voor het TIG- en elektroden-lassen nodig hebt. Een Handy 180, met Handy 150, met netkabel, rubberen 230V stekker, draagband, 3 m elektrode- en massakabel 25 mm², lasbikhamer, staalborstel, laskap EN 166, lasglazen DIN 4646-47. Extra TIG-set, bestaand uit: TIG-toorts, 4 m; wolfram elektrode, reduceerventiel met volume- en inhoudsmanometer, gasslang. Alles in een robuuste koffer met handige indeling. Best. nr. 107.0180.2 België
Best. nr. 107.3180.2 Nederland



Vergeet gro

Denk aan 5,8 kg. Denk aan voldoende vermo

Denk aan snelheid. Denk aan lichtgewi

Elektrodenlassers zijn de nomaden onder de lassers. Zij zitten uren lang in de auto naar de verschillende werkplekken. En het werk zelf – is liefst verdeeld over etages, onderweg in de ruwbouw en buiten tijdens elk weer. En het lasapparaat volgt vaak. Zeer zware elektrodenapparatuur met veel te veel ampère wordt daar door de omgeving getild. Dat was het alledaagse bestaan. En ons dagelijkse leven bestond uit de eisen van deze elektrodenlassers. Maak de lasmachines a.u.b. kleiner. En maak ze duidelijk lichter. En maak het vermogen vervolgens – aanzienlijk groter a.u.b. Onze ontwikkelingsingenieurs hebben daaraan – en alleen maar daaraan jarenlang gewerkt:

MICOR® Inside – is gepatenteerd en gebruiksklaar. Net zo nauwkeurig als een uurwerk. Vermogensreserves zoals een turbolader. Een zeer compacte, kleine inverter kan nu CEL-elektroden lassen, spanningsreserves zijn dubbel en dwars aanwezig. De Lorch MICOR-invertertechnologie revolutioneert het elektrodenlassen. En zelfs cellulose-elektroden van maximaal 5 mm zijn per direct uw alledaagse leven. De nieuwe, gepatenteerde MICOR-technologie geeft inverters een bijna ideale karakteristieke laslijn. Er ontstaat maximaal vermogen in een zeer kleine behuizing. Net zoals in de onrust van een mechanische klok waar de energie permanent tussen de draaibeweging en de veerspanning pendelt, vormt de MICOR-technologie in de lastransformator en de resonantiecondensators een harmonische elektrische trillingsketen.

Dit vliegwielt wordt op de juiste tijd met de juiste kracht aangestoten. In plaats van afdwingen van de takt door materiaalkritische in- en uitschakeling kunnen trillingsketens rustig en gelijkvormig werken. De regeling limiteert de stroom niet, maar oriënteert zich op het vermogen – en de fysica specificceert de tact. De enorme vermogensreserve van een MICOR-inverter wordt zo snel geregeld dat hij over spanningsreserves kan beschikken op de momenten waarop hij die voor de lasnaad nodig heeft. Het resultaat is een zeer intensief brandende en permanent stabiele vlamboog. En MICOR maakt de stroom ook ongevoelig voor storingen en uiteindelijk wordt ook lassen aan kabels met een maximale lengte van 200 m mogelijk. Voor elektrodenlassen heeft de MICOR-inverter-technologie dezelfde betekenis als voor een motor van de turboladers. Wie hierover nadenkt, weet wat hier gebeurd is.



ot en zwaar!

gen bij elektrodenlassen. Denk aan MICOR.
cht. Denk elke dag aan een Handy 200.



powered

Handy 200 BasicPlus ControlPro

De **MICOR®-technologie**. Uniek. Met uiterst stabiele vlamboog voor **elektroden t/m 5 mm**.
Nieuw als **BasicPlus** of **ControlPro** bedieningsvariant.

Elektrode

TIG

De Handy
Gewoon
geniaal



Wie zo perfect last, bezit de absolute technologie. De Handy 200 perfectioneert het elektroden-lassen meer dan alle anderen. De unieke en gepatenteerde MICOR®-technologie van Lorch produceert een fantastisch stabiele vlamboog. U last op soevereine wijze elektroden t/m 5 mm, het maakt niet uit of dat basische, rutiel- of zelfs speciale elektroden zijn – en als u het nodig hebt, ook vakkundig CEL. **Gewoon MICOR-mega goed.** Zelfs verticaal neergaand lassen is zo geen probleem meer. Probeer het gewoon eens uit. Daarna zijn er geen woorden meer nodig. Met dit apparaat wordt u iemand die het kan. **En de bediening is bovendien geniaal eenvoudig. U selecteert gewoon uw elektrodetype en alle regelingsparameters zijn aanwezig.** Het apparaat automatiseert ze onmerkbaar op de achtergrond. Veilig door beschermingsklasse IP 23. Hoge netspanningstolerantie, probleemloos bij lange verlengkabels en aggregaten. S-teken, toegelaten voor gebruik in kleine ruimten met verhoogd elektrisch risico. **Beveiligd tegen een val van max. 80 cm hoogte.** Dat is op tafelhoogte – en kan wel eens gebeuren. Alle andere apparaten zijn dan kapot. Bij het elektroden-lassen een automatische adaptieve hotstart voor een perfecte ontsteking. Het anti-stick-systeem voorkomt dat de elektrode vastplakt. Arc-Force-regeling ondersteunt bij moeilijk lasbare elektroden. Omschakeling naar TIG-lassen met ContacTIG-ontsteking. Bij de Handy 200 **ControlPro** kunnen de Hotstart en Arcforce parameterinstellingen individueel aangepast worden. De extra lasnaadeindhervakking zorgt ervoor dat de vlamboog aan het einde van de lasnaad gericht onderbroken wordt. De lasstroom wordt bij de Handy 200 **ControlPro** nauwkeurig op de ampère weergegeven en ingesteld. Voor degene die het graag wil is een RC-variant met aansluiting voor afstandsbediening verkrijgbaar.



Handy 200 BasicPlus met netkabel, 16 A CEE-stekker, draagband Best. nr. 107.0205.0

Handy 200 ControlPro met netkabel, 16 A CEE-stekker, draagband Best. nr. 107.0215.0

Handy 200 BasicPlus RC, met aansluiting voor afstandsbediening, netkabel, 16 A CEE-stekker, draagband Best. nr. 107.0205.3

Handy 200 ControlPro RC, met aansluiting voor afstandsbediening, netkabel, 16 A CEE-stekker, draagband Best. nr. 107.0215.3

Proces	Elektrode	TIG
Elektrodediameter	1,5 – 5,0 mm	1,0 – 3,2 mm
Lasbaar materiaal	staal, edelstaal	staal, edelstaal/koper
Aanbevolen materiaaldikte	tot 10 mm	1 – 8 mm/koper 1 – 3 mm
Lasbereik	10 – 200 A	10 – 200 A
ID bij max. stroom (40 °C)	30 %	30 %
Stroom bij 60 % ID (40 °C)	150 A	150 A
Netspanning	400 V	
Gewicht	5,8 kg	



Handy 200: U hebt de keuze. Zonodig met meer functie en precisie.

BasicPlus



- ✓ MICOR-technologie
- ✓ Traploze lasinstelling
- ✓ Op de gebruiker georiënteerde operatorbesturing via lichtsymbolen

ControlPro



- ✓ MICOR-technologie
- ✓ Traploze lasinstelling
- ✓ Op de gebruiker georiënteerde operatorbesturing via lichtsymbolen
- ✓ Eenvoudige instelling van de nevenparameters (Hotstart, Arcforce)
- ✓ Lasnaadeindherkenning (instelbaar)
- ✓ Tot op de ampère precieze digitaal display
- ✓ Aansluiting voor afstandsbediening (RC-variant)

De Montage-Packs



Handy 200 met MontagePack

Alles voor onderweg, wat u voor het elektroden-lassen nodig hebt. Een Handy 200, met netkabel, 16A CEE-stekker, draagband, 3 m elektrode- en massakabel 35 mm², lasbikhamer, staalborstel, laskap EN 166, lasglazen DIN 4646-47. Compleet in de robuuste koffer met binnenindeling.

Handy 200 BasicPlus Best. nr. 107.0205.1

Handy 200 ControlPro Best. nr. 107.0215.1



Handy 200 met TIG-MontagePack

Met alles wat u voor het TIG- en elektroden-lassen nodig hebt. Een Handy 200, met netkabel, 16A CEE-stekker, draagband, 3 m elektrode- en massakabel 35 mm², lasbikhamer, staalborstel, laskap EN 166, lasglazen DIN 4646-47. Extra TIG-set, bestaand uit: TIG-toorts met ventiel, 4 m; wolfram elektrode, reduceerventiel met volume- en inhoudsmanometer. Alles in een robuuste koffer met handige indeling.

Handy 200 BasicPlus Best. nr. 107.0205.2 België

Best. nr. 107.3205.2 Nederland

Handy 200 ControlPro Best. nr. 107.0215.2 België

Best. nr. 107.3215.2 Nederland

Toebehoren bij alle Handy's

Werkplaatsuitrusting

Complete set toebehoren bestaande uit: laskabel 35 mm² 4m; massakabel 35 mm² 4m; handlaskap EN 166 met lasglazen DIN 4646-47; draadborstel en lasbikhamer.
Best. nr. 550.5504.0



Automatische lashelm Autoprotect Flex-Pro 8-12

Beschermingsgraden DIN 8 t/m DIN 12. Optimaal zicht en bescherming bij elektrode, MIG-MAG en TIG. Gezichtsveld met 42 x 91 mm. LED-aanduiding voor de ingestelde beschermingsgraden, 4-kleurig display, eenvoudig vervangen van de spatruiten, flexibele hoofdband en het beste draagcomfort.
Best. nr. 550.5370.0



Hoofdband met montageset	Best. nr. 550.5372.8
Hoofdband (VPE=2)	Best. nr. 550.5373.8
Spatruiten binnen (VPE=5)	Best. nr. 550.5372.6
Spatruiten buiten (VPE=10)	Best. nr. 550.5372.9
Spatruiten buiten, extra krasbestendig (VPE=10)	Best. nr. 550.5372.4
Frontafdekking	Best. nr. 550.5374.0

Montagekoffer, leeg

Lege, robuuste montagekoffer voor opname van het apparaat en een complete lasuitrusting.
Best. nr. 610.0806.0



Handafstandsbediening HR29

Voor het op afstand instellen van de lasstroom met "kopregeling". Zijdelings met metaalclip voor aan de broekriem. Compleet met 7,5 m aansluitkabel.
Best. nr. 570.1014.0



Handafstandsbediening HR30

voor het op afstand instellen van de lasstroom met 10 gangen schroefpotmeter. Compleet met 5 m aansluitkabel.
Best. nr. 570.1031.0



Handafstandsbediening HR33

voor het op afstand instellen van de lasstroom met 300-potentiometer. Compleet met 7,5 m aansluitkabel.
Best. nr. 570.1033.0



Om te lassen met beklede elektroden

Elektrodelaskabel met elektrodehouder en stekker

35 mm², 4 m lang, met elektrodehouder en aansluitstekker 13 mm.
Best. nr. 551.0230.0



Massakabel met massaklem en stekker

35 mm², 4 m lang, stekker 13 mm.
Best. nr. 551.0130.0



Laskabelverlenging met kabelkoppelingstekker

35 mm², 5 m lang, stekker 13 mm.
Best. nr. 551.0035.5



Voor TIG-lassen

TIG-Lift-Arc set

TIG-ventieltoorts 4 m, wolfram-elektrode, reduceerventiel voor Handy 150, 160 met LTV 1700
Best. nr. 569.0140.0 België
Best. nr. 569.0140.3 Nederland
voor Handy 200 met LTV 2600
Best. nr. 569.0150.0 België
Best. nr. 569.0150.3 Nederland



TIG-uitrusting LTG 1700-K-DD

TIG-lastoorts met nieuwe sterkere haakse stuurstroomstekker 4 m, wolfram-elektrode, reduceerventiel, gasslang, 4 m massakabel 25 mm² voor Handy 180
Best. nr. 569.0160.0 België
Best. nr. 569.0160.3 Nederland



TIG-uitbreiding LTG 1700-K-DD voor Handy 180

zoals hierboven, zonder massakabel
Best. nr. 569.0170.0 België
Best. nr. 569.0170.3 Nederland



Uitrusting-kits in een koffer, voor TIG

Kit 1 voor 1,6 mm LTG + LTV 1700/2600, telkens 3 spanhulzen en spanhulshuizen, 5 keramische gasmondstukken – grootte 5; 1 W elektrode
Best. nr. 551.3051.0



Kit 2 voor 2,4 mm LTG + LTV 1700/2600, telkens 3 spanhulzen en spanhulshuizen, 5 keramische gasmondstukken – grootte 6; 1 W elektrode
Best. nr. 551.3052.0

MICOR-technologie: Minder omvang. Minder gewicht. Meer prestatie.

Kampioenen van de lange afstanden. Tot wel 200 m lange kabels.



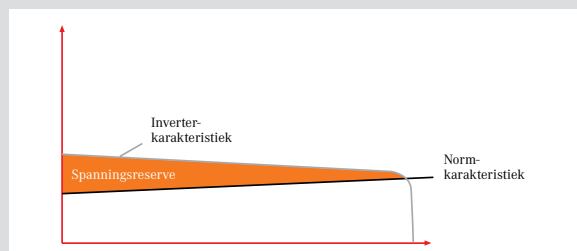
Elektrodenlassers zijn zo'n beetje de nomaden onder de lassers – hun gebod is mobiliteit tijdens het werk. Er liggen vaak vrij grote afstanden tussen de werkplekken – meestal in de openlucht. Het lasapparaat moet voldoende rekening houden met deze omstandigheden. Het motto is heel duidelijk: minder gewicht, meer prestatie. Hoeveel marathonlopers zijn er die in de wedstrijd vrijwillig met onnodig extra gewicht aan de start verschijnen? U levert met MICOR-lasapparatuur, zoals de Handy 200 of de X 350, een optimale prestatie zonder dat u zoals tot dusver zware elektrodenapparatuur met 400 A en meer gebruikt. En dat alles voor een fractie van het gewicht, terwijl tegelijkertijd de prestatie maximaal is en de vlambooeigenschappen uitstekend. Zo is een Handy 200 met 5,8 kilogram niet alleen de lichtste CEL-capabele 200 A-inverter in zijn klasse; dankzij MICOR-technologie wordt de actieradius van de lassers vergroot t/m 200 meter bij een absoluut betrouwbaar ontstekingsgedrag, ook bij lange netkabels en bij een generator – zonder aan laskwaliteit in te boeten. Door de MICOR-technologie is een efficiënte combinatie van compactheid en enorm prestatievermogen mogelijk.



MICOR turbo-effect. Zo haalt u het maximum uit uw elektrode.

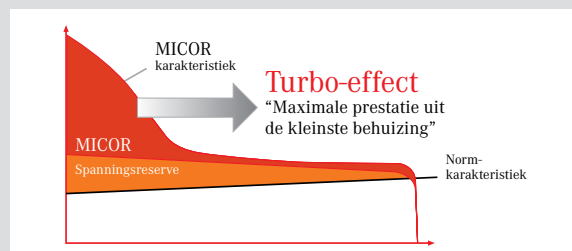
De gepatenteerde MICOR-technologie helpt inverters aan een nagenoeg ideale karakteristieke laslijn en werkt net zoals de turbolader bij de personenauto: op een zeer kleine ruimte wordt een maximum aan vermogen opgeroepen. Op deze wijze wordt zelfs in extreem compacte installaties, zoals de Lorch Handy 200 en de X-serie, een duidelijk extra vermogen behaald. Zodra de stroom door externe storingen wordt gereduceerd, kunnen nu duidelijk hogere spanningsreserves worden geactiveerd. Het resultaat is perfect elektrode lassen – inclusief CEL- en speciale elektroden. Voor het elektrode lassen (MMA) betekent MICOR: minder is meer – dat geldt voor gewicht en afmeting, voor het stroomverbruik en de prijs. Het enige waarop niet wordt beknipt, is het vermogen.

Conventionele invertertechniek:



Bij conventionele inverters zijn spannings- en vermogenreserves laag. Het lasproces kan snel instabiel worden.

MICOR-inverter-technologie:



MICOR-inverters bouwen vooral bij de kritieke, vrij lage stroomsterkten een hoge spanning op en zorgen voor maximale stabiliteit.

Uw beste maatje op locatie.

Het beste voor uw werk op de bouwplaats.
De X-serie – met MICOR-technologie,
IP 34 en 60 cm valbestendigheid.

Elektrode

TIG



X-serie: vol vermogen bij elektrode.



Gebouwd voor de harde praktijk, **extra** power voor de grotere beklede elektroden, door MICOR[®] ook **excellent** voor CEL.

De condities waaronder elektrodelassers werken, zijn in de regel tamelijk veeleisend. Regen, plassen, stof en viezigheid horen bij de alledaagse gang van zaken op de bouwplaats. Dat zijn condities waarin menig apparaat al snel de geest geeft. En dan? Dan waren frequente reparaties en nieuwkoop het gevolg en op locatie heeft men toch maar zo goed en zo kwaad als het ging gelast. Precies voor dit toepassingsgebied werd de X-serie geschapen.

De installatie is getest voor gebruik in extreme condities. Zelfs in de poolgebieden of in de Sahara kunt u altijd vertrouwen op uw X. Wat voor een offroad-kwaliteiten u ook bezit – lassen kan de X natuurlijk ook. En wel absoluut perfect. Want binnenin werkt onze innovatieve en gepatenteerde MICOR-invertertechnologie en deze zorgt voor een **fantastisch stabiele vlamboog**. Deze kwaliteiten laat zij ook zien aan de aggregaat, bij maximaal 200 m lange verlengkabels en bij grote netschommelingen. Waar andere apparaten hun diensten al opgeven, daar ontsteekt de X op betrouwbare en stabiele wijze.

X 350 BasicPlus met netkabel, 32 A CEE-stekker, draagband Best. nr. 116.3500.0

X 350 ControlPro met netkabel, 32 A CEE-stekker, draagband Best. nr. 116.3510.0

X 350 PST ControlPro met netkabel, 32 A CEE-stekker, draagband Best. nr. 116.3513.0

X 350 en X 350 PST	
Proces	Lassen met beklede elektroden/TIG-lassen
Elektrodediameter (elektrode/CEL)	1,6 – 8 mm/tot 6 mm
Lasbaar materiaal	Staal, edelstaal
Lasbereik (elektrode/TIG)	10 – 350 A/ 10 – 350 A
ID bij max. stroom (40 °C)	35 %
Lasstroom bij 60 % ID (40 °C)	280 A
Beschermingsklasse	IP 34
Netspanning	3 ~ 400 V
Gewicht	18,6 kg c.q. 20,2 kg



BasicPlus



ControlPro



- ✓ “3 stappen en lassen” – bedieningsconcept
- ✓ Tot op de ampère nauwkeurig 7-segmenten display
- ✓ Elektrodevoorselectie voor optimale resultaten
- ✓ In het submenu instelbare hotstart
- ✓ TIG-functie inschakelbaar
- ✓ Door CV-karakteristiek met halfautomatische MIG-MAG-draadaanvoerders inzetbaar

- ✓ “3 stappen en lassen” – bedieningsconcept
- ✓ Tot op de ampère nauwkeurig 7-segmenten display
- ✓ Elektrodevoorselectie voor optimale resultaten
- ✓ Hotstart on/off (instelbaar in het submenu)
- ✓ TIG-functie inschakelbaar
- ✓ Met halfautomatisch MIG-MAG-draadaanvoerders inzetbaar (CC- en CV-karakteristiek)
- ✓ Met MicorUp-functie voor optimaal opgaand lassen met elektroden
- ✓ Ook als PST-variant met ompoolfunctie verkrijgbaar
- ✓ Pulsfunctie bijschakelbaar

Onze X. Extreem robuust. Kan meer dan andere lasapparaten.

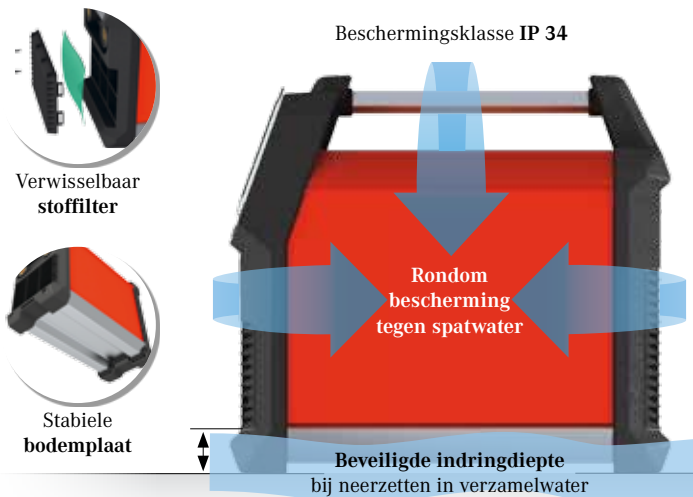
Absoluut valbestendig.

Volgens de statistiek valt elke **installatie in haar leven 4 maal omlaag** – en dat gebeurt al onder normale gebruiksomstandigheden. Maar wees eens eerlijk! Net **tijdens extreem gebruik neemt het risico** en de waarschijnlijkheid van een val toe. De norm verlangt dat een apparaat een vrije val van 25 cm moet doorstaan. Maar als het apparaat van de laadrand van de transporter valt, dan is dat gewoon meer – het apparaat is in de regel kapot. Bij ons niet: wij hebben voor de X een speciale crashbeveiliging geconstrueerd, waarbij de elektronica onbeschadigd blijft. Het resultaat overtuigt: door een **valbestendigheid van een hoogte van maximaal 60 cm**.



Aan alle kanten tegen spatwater beveiligd.

De X-serie is uitgerust met alles wat men nodig heeft voor gebruik buiten de warme werkplaats: compacte buitenafmeting, valbestendigheid van maximaal 60 cm, **beveiliging tegen spatwater**, uitstekende afscherming tegen stof en het binnendringen van verontreinigingen. Daar komt de **speciale bodemconstructie**, die voldoende vrij-zijn van de bodem en een stabiele stand waarborgt, nog bovenop. De robuuste bodemplaat van edelstaal zorgt voor een lange levensduur en geeft bovendien de maximale indringdiepte van het apparaat helder en duidelijk aan. U hebt het goed gelezen: ook neerzetten in verzamelwater is tot deze hoogte mogelijk met de X en laat de elektronica onbeschadigd.



Eenvoudig en snel opgaand lassen met elektroden met **MicorUp**.



De revolutionaire MICOR®-technologie van Lorch maakt de X-serie niet alleen ongevoelig voor netschommelingen, maar zorgt met MicorUp in de X 350 **ControlPro** voor een echte wereldprimeur: perfect opgaand lassen met elektrode. Pendelen is niet meer nodig. De lasser voert de elektrode gewoon recht naar boven. Zelfs met basische elektroden worden prima resultaten bereikt. De reden voor deze vooruitgang: MICOR®-technologie. Terwijl bij de conventionele inverters de vlamboog in het lage

bereik snel dooft, levert de MICOR-technologie dankzij de gepatenteerde dynamische regelingstechniek altijd voldoende vermogen om het smeltbad en de vlamboog stabiel te houden. En terwijl bij opgaand lassen tot dusver normaal gesproken in twee lagen werd gelast, de grondnaad met een kleine en de deklaag met een grote elektrode, is bij het MicorUp-procedé één enkele laag met de grote elektrode voldoende.



De toebehoren van de X.

Handafstandsbediening HR29

Voor het op afstand instellen van de lasstroom met "kopregeling". Zijdelings met metaalclip voor aan de broekriem. Compleet met 7,5 m aansluitkabel.

Best. nr. 570.1041.0



Handafstandsbediening HR33

voor het op afstand instellen van de lasstroom met 300°-potentiometer. Compleet met 7,5 m aansluitkabel.

Best. nr. 570.1033.0



Handafstandsbediening HR33 PST

voor de X 350 PST. Voor het op afstand instellen van de lasstroom met 300°-potentiometer en afstandsbediening van de ompoolfunctie. Compleet met 7,5 m aansluitkabel.

Best. nr. 570.1033.5



Om te lassen met beklede elektroden

Werkplaatsuitrusting

SPA 35 mm²/stekker 13, professionele lasplekuitrusting, 35 mm² zeer flexibele laskabel (2x4 m) met lastangen en massaklemmen, laskap EN 166, lasglazen DIN 4646-47, staalborstel en lasbikhamer.

Best. nr. 550.5504.0



Elektrodenlaskabel met elektrodehouder en stekker

Uitvoering

Best.nr.

50 mm², 4 m lang, stekker 13 mm 551.0240.0

70 mm², 4 m lang, stekker 13 mm 551.0250.0



Massakabels met massaklem en stekker

Uitvoering

Best.nr.

50 mm², 4 m lang, stekker 13 mm 551.0140.0

70 mm², 4 m lang, stekker 13 mm 551.0150.0



Contactafstandsbediening KR 10

voor directe lasstroomregeling via de laskabel, incl. tot op de ampère nauwkeurig 7-segment-display, kabelloos.

Best. nr. 570.1060.0



Voor TIG-lassen

TIG-ventieltoorts

LTV 2600 met 4 m slangpakket; stekker 13 mm.

Best. nr. 505.7640.6



TIG-ventieltoorts

LTV 2600 met slangpakket van 8 m; stekker 13 mm.

Best. nr. 505.7680.6



TIG-Lift-Arc set

LTV 2600

bestaand uit TIG-ventieltoorts LTV 2600, 4 m; wolframelektrode 2,4 mm, reduceerventiel met volume- en inhoudmanometer.

Best. nr. 569.0150.0 België

Best. nr. 569.0150.3 Nederland



Uitrusting-kits in een koffer, voor TIG

Kit 1 voor 1,6 mm LTG + LTV 1700/2600, telkens 3 spanhulzen en spanhulshuizen, 5 keramische gasmondstukken – grootte 5; 1 W elektrode

Best. nr. 551.3051.0



Kit 2 voor 2,4 mm LTG + LTV 1700/2600, telkens 3 spanhulzen en spanhulshuizen, 5 keramische gasmondstukken – grootte 6; 1 W elektrode

Best. nr. 551.3052.0

Kabelhouder G28

Voor montage aan de achterzijde op de behuizing van de X-serie.

Best. nr. 570.3040.0





TIG-

Bij het TIG-lassen bereiken wij een zeer intensieve en geconcentreerde vlamboog. De voordelen zijn een minimale warmte-inbrenging, de smalle naad en de mogelijkheid tot lassen zonder lastoevoegmateriaal.

Het basismateriaal versmelt alleen met zichzelf, wat bij in het zicht liggende naden tot een perfecte optiek leidt. Met goede TIG-inverters kunnen zeer kleine stromen worden ingesteld, en op deze wijze wordt ook het lassen van zeer dun materiaal mogelijk.

Met de voordelen van TIG-lassen wordt in de industrie en de werkplaats al lang geld verdiend. Telkens wanneer er eisen zoals bv. dicht, geschikt voor levensmiddelen, optische eisen aan een lasnaad worden gesteld, ongeacht of dat nu in edelstaal of van aluminium is, vormt TIG de oplossing. Tot dusver waren TIG-apparaten groot en zwaar. Bovendien was de instelling gecompliceerd en de aanschafprijs hoog. Daarom werden TIG-installaties eigenlijk alleen maar in industriebedrijven aangetroffen. Het toegenomen gebruik van edelstaal en aluminium verlangt echter van het metaal verwerkende ambacht dat er steeds meer TIG-gelast moet worden – en dat ook tijdens montage.

TIG-lassen voor u.

En om alles zonder problemen voor u te laten verlopen hebben wij onze HandyTIG-inverters ontwikkeld. Klein, licht en handzaam. En zo eenvoudig te bedienen, omdat wij vele zaken die u tot dusver moest instellen, bij de ontwikkeling als “kunstmatige intelligentie” hebben geïntegreerd. 3 stappen en u last in perfectie. De rest verloopt op de achtergrond. Een zeer goede installatie dient u, niet andersom. Bedienen – zonder dat u zich daarmee moet bezighouden. Of dat nu thuis is bij gebruik als werkplaatsinstallatie of mobiel en onderweg aan het 230 V lichtnet.

Wat levert deze techniek u op?

Mobiliteit. Voor werkplaats en montage. Want de eindmontage van edelstalen hekwerken, aluminium bekledingen en soortgelijke opdrachten kan zonder probleem “buiten” worden uitgevoerd. U hoeft ook niets meer ruim af te dekken, er zijn geen lasspatten. Alles lichter, kleiner en handzamer. Absoluut voordelen ten opzichte van die zware kisten elders. En bovendien reduceert u de nabewerking drastisch, omdat de kwaliteit en de optiek van uw naden perfect zijn. Zoals gezegd: met TIG verdient u geld.

Wat men ook nog dient te weten.

Men maakt onderscheid in gelijkstroom (DC)- en wisselstroom (AC)-lassen. Met gelijkstroom worden staal, edelstaal en koper gelast, met wisselstroom aluminium en magnesium. Een ander belangrijk onderscheid is het ontstekingsproces: men differentieert tussen contactloos HF-ontsteken en contactontsteking, hetgeen ook wel ContacTig-ontsteken wordt genoemd. Bij de contactontsteking wordt de wolframelektrode op het werkstuk gezet – er stroomt een geringe stroom, door licht optillen schakelt de installatie over op lasstroom, de vlamboog wordt ontstoken. De voordelen van dit proces zijn een lagere aanschafprijs en geen storing van andere elektronische apparaten. Er bestaat door contactering echter het gevaar dat wolfram verontreinigingen op het werkstuk blijven zitten, wat tot corrosie kan leiden. Bij HF- (= hoge frequentie) ontsteken blijft de wolfram elektrode op lasafstand. Verontreinigingen van de naad zijn daardoor zo goed als uitgesloten. Korte hoogspanningsimpulsen ioniseren de argongas gevulde lucht tussen de elektrode en het werkstuk. De vlamboog ontsteekt. Een absoluut professioneel ontstekingsproces. Kortom, wie nu afziet van TIG, doet zichzelf geen plezier. Het is zo eenvoudig geworden.

KENNIS



Nog een tip voor alledaagse omgang met TIG.

Een frequente fout is dat verkeerd wordt omgegaan met de wolframelektrode. Bij gelijkstroom (DC)-lassen moet deze spits, overeenkomstig de stroomloop, in de lengterichting worden afgeschuind. Zelfs slijpstrepen moeten worden weggeslepen. Wie dat niet doet, krijgt kans op magnetische



storingen, die tot ontstekingsproblemen en een onrustige vlamboog kunnen leiden. Bij wisselstroom (AC)-lassen hoeft de elektrode tot 1,6 mm Ø niet te worden afgeschuind. Bij elektroden vanaf 1,6 mm Ø moet echter een fase worden afgeschuind. Vanzelfsprekend weer in de lengterichting. Alleen op deze wijze wordt een smalle vlamboog gevormd en wordt de naad niet breed. Om gemakkelijker te wisselen tussen DC- en AC-lassen kunnen moderne inverterstroombronnen ook zonder probleem met een spitse wolframelektrode worden gelast.

Om dit doel altijd correct en perfect te bereiken is er de Lorch Teg 4.0, de wolframelektroden-slijpmachine. Zij waarborgt dat ontstekingsproblemen en onrustige vlambogen worden voorkomen.



De beschermgassen voor TIG-lassen.

Voor alle smeltende materialen	Argon 4,6/ 99,996 % Argon	I1 conform DIN EN 439
Voor alle smeltende materialen	Argon 4,8/ 100 % Argon	I1 conform DIN EN 439
Legeringen op basis van nikkel, koper, aluminium	argon-helium-mengsels 30 % He, rest argon 50 % He, rest argon 70 % He, rest argon	I3 conform DIN EN 439



De
HandyTIG's
Perfect
voor TIG

Profi-TIG super eenvoudig met de sterke HandyTIG's.

Edelstaal en aluminium.
Absoluut eenvoudig en
perfect. Aan het 230V
lichtnet.



Met deze H last u gewoo

Gewoon gemakkelijker naar perfectie. Aan het 230 V
net **en op montage. Lassen zoals de TIG-profs.**
Met contactloze HF-ontsteking.

De HandyTIG's beschikken aan het 230V net - op montage over soortgelijke eigenschappen als de grote TIG-industrie-installaties. En een HandyTIG is tevens ook een **volwaardige machine voor uw werkplaats**. Alle 3 werken ze volgens het principe: **"3 stappen en u last in perfectie"** - en zijn bovendien ongelooflijk gemakkelijk te bedienen. Deze installaties zijn zodanig gebouwd dat zij TIG gemakkelijker maken. Zonder grote voorkennis en zonder veel oefening. **Optimaal voor alle TIG-starters en hooggewaardeerd bij de profs.**

Het lasproces overtuigt op ieder moment. Reeds de start verloopt geoptimaliseerd en automatisch: gasvoorstroming voor naadbescherming vanaf de allereerste millimeter. Hypermoderne regeltechniek zorgt voor een goede toestand van de wolframelektrode en prima vlamboogstabiliteit. Met pluspoolontsteking en automatische bolvorming in de AC/DC-versie. Dat klinkt allemaal gecompliceerd, maar is dat voor u zeker niet. **Want bijna alles is geautomatiseerd.** Moeilijkheden houdt het apparaat voor u verborgen. Een voorbeeld: **de tweede lasstroom.** Het kan weleens voorkomen dat het smeltbad zó heet wordt dat het bad "doorvalt".

Het vloeibare materiaal loopt weg. Er ontstaat een gat. Nu volstaat het indrukken van de 2^e toortsschakelaar. De lasstroom wordt bliksemsnel verlaagd, het bad koelt af en u last zonder problemen verder. Het maakt niet uit voor welke bedieningsvariant u kiest, of dat nu de BasicPlus is of de ControlPro met de extra functie; bij allebei kunt u van het volgende zeker zijn:

TIG wordt eenvoudiger met een HandyTIG.

Zo kunnen ook uw TIG-lasnaden uitzien.



Edelstaal: **TIG-DC-lassen**



Edelstaal: **TIG-DC-pulslassen**



Aluminium: **TIG-AC-lassen.**



Staal: **Lassen met beklede elektroden.**

Gelast met de HandyTIG 180 AC/DC.



HandyTIG's n beter TIG



HandyTIG 180^{DC}

BasicPlus
ControlPro

Meer voordeel met Profi-TIG.
Compact, beproefd en functioneel.
Uw instap in de profklasse.

Wat kan men van zo'n klein apparaat verwachten? **Alles!** Een HandyTIG 180 DC last absoluut professioneel, perfect en heel eenvoudig TIG. Met 180 A beschikt ze over de beste vermogensreserves en een hoge inschakelduur. En vanwege haar constructieve opbouw is ze natuurlijk ook een absoluut volwaardig 150 A elektroden-lasapparaat. De door een heldere logica geleide **bedieningsveld-opties van de BasicPlus of de ControlPro** maken het werk merkbaar eenvoudiger. De parameterautomatiek helpt hierbij enorm. De microprocessor zorgt ervoor dat de juiste lasstroom uiterst fijn op de procestoestand afgestemd wordt. Een bijzonder uitstekende eigenschap van dit apparaat is echter zijn TIG-ontstekingsgedrag. Een **contactloze HF-ontsteking** zorgt voor een perfecte start. Zo worden wolframsluitsels voorkomen en TIG-elektroden gaan gewoon langer mee. De automatische gasvoorstrooming en nastrooming beschermt de wolframelektrode en de lasnaad tegen oxidatie. En de tweede lasstroomfunctie voorkomt doorvallen van de lasnaad door oververhitting en de kwaliteitsverminderende "eindkraters" aan het einde van de lasnaad door voor snel hechten en comfortabel naadlassen. Voor elektrode lassen (MMA) te vermelden: automatische adaptieve hotstart voor een perfecte ontsteking. Anti-Stick-systeem, zodat geen elektrode vastplakt, Arc-Force-regeling om u bij moeilijk verlasbare beklede elektroden te ondersteunen. **Een HandyTIG 180 DC is beveiligd tegen een val tot en met 80 cm hoogte.** Andere apparaten zijn daarna kapot. Veilig ook door beschermingsklasse IP 23. Hoge netspanningstolerantie, probleemloos bij lange verlengkabels en aggregaten. S-markering, voor gebruik in kleine ruimtes met verhoogd elektrisch gevaar. Stand-by-systeem vermindert het ventilatorgeluid, de vervuiling en het stroomverbruik. InsideCoating – stofbescherming voor een lange levensduur, en natuurlijk op afstand te bedienen.

HandyTIG 180 DC BasicPlus, met netkabel, rubberen 230V stekker, draagband Best. nr. 108.0180.0

HandyTIG 180 DC ControlPro, met netkabel, rubberen 230V stekker, draagband Best. nr. 108.0181.0

Proces	Elektrode	TIG met HF-ontsteking
Elektrodediameter	1,5 - 4,0 mm	1,0 - 3,2 mm
Lasbaar materiaal	staal, edelstaal	staal, edelstaal/koper
Aanbevolen materiaaldikte	tot 10 mm	1-6 mm / koper 1-3 mm
Lasbereik	5 - 150 A	5 - 180 A
ID bij max. stroom (40 °C)	40 %	30 %
Stroom bij 60 % ID (40 °C)	135 A	150 A
Netspanning	230 V	
Gewicht	6,5 kg	

De
HandyTIG's
Perfect
voor TIG



TIG

Elektrode

TIG-MontagePack

Met alles wat u voor het TIG- en elektroden-lassen nodig hebt. **Installatie**, netkabel, rubberen 230V stekker, draagband, 3 m elektrode- en massakabel 25 mm², lasbikhamer, draadborstel, laskap EN 166, lasglazen DIN 4646-47. Extra TIG-set, bestaand uit: TIG-lastoorts, LTG 1700-K, 4 m; wolfram elektrode, reduceerventiel met volume- en inhoudsmanometer, gas slang. Alles in een robuuste koffer met handige indeling.

HandyTIG 180 DC BasicPlus, LTG 1700-K-DD Best. nr. 108.0180.2 België
Best. nr. 108.3180.2 Nederland

HandyTIG 180 DC ControlPro, LTG 1700-K-UD Best. nr. 108.0181.2 België
Best. nr. 108.3181.2 Nederland



U mag kiezen:
Zonodig met meer functie en precisie.

BasicPlus



- ✓ Op de gebruiker georiënteerde operatorbesturing via lichtsymbolen
- ✓ Traploze lasinstelling
- ✓ Aansluiting voor afstandsbediening

ControlPro



- ✓ Op de gebruiker georiënteerde operatorbesturing via lichtsymbolen
- ✓ Traploze lasinstelling
- ✓ Aansluiting voor afstandsbediening
- ✓ Tot op de ampère precieze digitaal display
- ✓ Eenvoudige instelling van de nevenparameters
- ✓ Job-geheugen (2 x TIG / 2 x elektrode)
- ✓ Afstandsbediening voor lastoorts
- ✓ Puls-functie

TIG-slijper

De TEG. Hij slijpt wolfram elektroden spits en nauwkeurig.

Alleen op deze manier krijgt u geen magnetische storingen, ontstekingsproblemen of een onrustige vlamboog.

BELANGRIJK: de Lorch Teg 4.0. De wolfram elektrodenslijpmachine.

Want potloden slijpt men immers ook niet meer met een bijl.



Stationaire arrêtering ter
bevestiging aan de werkbank
Best. nr. 810.8606.0



Voor de montage –
alles in de koffer: apparaat, spantangen
1,6 mm, 2,4 mm, 3,2 mm
Best. nr. 810.8600.0



i-Torch.
Powermaster-toorts.
U regelt de lasstroom
aan de toorts.



Perfekte crashbeveiliging.
Wij beveiligen de HandyTIG op
9 crashpunten. Optimaal.



De trolley.
Alles rolt op werkhogte.



Nieuw:
kabel quick-systeem.
Eén klik en alles zit
op zijn plaats.



Stabiliteit en
duurzaamheid
tot in het
kleinste detail.



Stof vormt een gevaar
voor alle installaties.
Niet voor de HandyTIG.



Het nuttige
geïntegreerd.



Stabiel aan 230 V lichtnet.
Ook aan de kabelhaspel.



Design volgt functie.

HandyTIG^{AC/DC}

Nu aluminium. Heel eenvoudig. Professioneel AC-lassen. Perfect bediend met de ControlPro. Voor werkplaats en montage. **Nu ook met 200 Ampère.**

De HandyTIG AC/DC **ControlPro** is een heel eenvoudig te bedienen, professioneel TIG-lasapparaat. Nu in twee **vermogensvarianten met 180 of 200 Ampère aan 230 V-lichtnet – op montage** heeft dit apparaat dezelfde eigenschappen als de grote TIG-industrie-apparaten en biedt u werkplaats zo alles wat u nodig heeft. **Wat de bediening aangaat: 3 stappen en u last in perfectie.**

De HandyTIG AC/DC **ControlPro** maakt TIG-lassen voor beginners gemakkelijk en perfectioneert de TIG-expert. Belangrijke jobs die herhaald worden, slaat u in het jobgeheugen van uw HandyTIG op. De waarden van 2 laswerkzaamheden, bv. voor het hechten en lassen, kunt u daardoor met één druk op de knop onthouden. Over de uiterst nuttige pulsfunctie: pulsen betekent: hoge stroom – lage stroom. Zo houdt u bv. het smeltbad koel, waar de naad anders eventueel zou kunnen doorvallen. Hierbij komt de nuttige contactloze HF-ontsteking, de lasstroomfunctie tegen doorvallen en de 2- en 4-taktlogica. Voor de **HandyTIG 180 DC kunt u kiezen uit 2 toortstypes**. De ene is een **dubbeldruk lastoorts**, waarmee u precies de lasstroom “aan – uit” en de “directe” verlaging schakelt. De andere is een **Up-Down toorts met afstandsbediening**, waarmee u de lasstroom direct ter plekke regelt, op de toorts in uw hand. Naar het apparaat teruglopen behoort tot het verleden. Dit wordt nog overtroffen door de **HandyTIG AC/DC-versies**, waarbij u bovendien de splinternieuwe en revolutionaire **i-Torch Powermaster-toorts** kunt inzetten. Hiermee worden alle belangrijke instellingen geregeld – inclusief op de ampère nauwkeurige instelling van de lasstroom. De **“60 cm” – valbeveiliging** van de robuuste behuizing, de beschermklep voor het bedieningsveld en de InsideCoating als stofbescherming zorgen voor een lange levensduur.



De HandyTIG's
Perfect voor TIG

ITC INSIDE
Intelligent Torch Control

HandyTIG 180 AC/DC ControlPro, met netkabel, rubberen 230V stekker, draagband Best. nr. 108.0186.0

HandyTIG 200 AC/DC ControlPro, met netkabel, rubberen 230V stekker, draagband Best. nr. 108.0206.0

	Handy 180 AC/DC ControlPro		Handy 200 AC/DC ControlPro	
Proces	Elektrode	TIG met HF-ontsteking	Elektrode	TIG met HF-ontsteking
Elektrodediameter	1,5 – 4,0 mm	1,0 – 3,2 mm	1,5 – 4,0 mm	1,0 – 3,2 mm
Lasbaar materiaal	staal, edelstaal	staal, edelstaal, koper, aluminium	staal, edelstaal	staal, edelstaal, koper, aluminium
Aanbevolen materiaaldikte	tot 10 mm	1 – 8 mm/koper 1 – 3 mm/ aluminium 1 – 5 mm	tot 10 mm	1 – 10 mm/koper 1 – 3 mm/ aluminium 1 – 8 mm
Lasbereik	10 – 150 A	3 – 180 A	10 – 170 A	3 – 200 A
ID bij max. stroom (40 °C)	35 %	35 %	45 %	45 %
Stroom bij 60 % ID (40 °C)	110 A	150 A	120 A	180 A
Netspanning	230 V		230 V	
Gewicht	13,3 kg		13,4 kg	

TIG-MontagePack

Met alles wat u voor het TIG- en elektroden-lassen nodig hebt. Apparaat, netkabel, rubberen 230V stekker, draagband, 3 m elektrode- en massakabel 25 mm², lasbikhamer, staalborstel, laskap EN 166, lasglazen DIN 4646-47. Extra TIG-set, bestaand uit: TIG-lastoorts LTG 2600, 4 m; wolfram elektrode, reduceerventiel met volume- en inhoudsmanometer, gaslang. Alles in de robuuste Bully montagekoffer met trolley-functie en een stabiele binnenindeling.

HandyTIG 180 AC/DC met LTG 2600-UD	Best. nr. 108.0186.2	België
	Best. nr. 108.3186.2	Nederland
HandyTIG 180 AC/DC met i-LTG 2600-PM	Best. nr. 108.0186.4	België
	Best. nr. 108.3186.4	Nederland
HandyTIG 200 AC/DC met LTG 2600-UD	Best. nr. 108.0206.2	België
	Best. nr. 108.3206.2	Nederland
HandyTIG 200 AC/DC met i-LTG 2600-PM	Best. nr. 108.0206.4	België
	Best. nr. 108.3206.4	Nederland

UD = Up-Down-toorts, PM = Powermaster-toorts



De toebehoren van de HandyTIG

Automatische lashelm

Autoprotect Flex-Pro 8-12

Beschermingsgraden DIN 8 t/m DIN 12. Optimaal zicht en bescherming bij elektrode, MIG-MAG en TIG. Gezichtsveld met 42 x 91 mm. LED-aanduiding voor de ingestelde beschermingsgraden, 4-kleurig display, eenvoudig vervangen van de spatruiten, flexibele hoofdband en het beste draagcomfort.

Best. nr. 550.5370.0



Hoofdband met montageset

Best. nr. 550.5372.8

Hoofdband (VPE=2)

Best. nr. 550.5373.8

Spatruiten binnen (VPE=5)

Best. nr. 550.5372.6

Spatruiten buiten (VPE=10)

Best. nr. 550.5372.9

Spatruiten buiten, extra krasbestendig (VPE=10)

Best. nr. 550.5372.4

Frontafdekking

Best. nr. 550.5374.0



Handafstandsbediening HR29

Voor het op afstand instellen van de lasstroom met "kopregeling". Zijdelings met metaalclip voor aan de broekriem. Compleet met 7,5 m aansluitkabel.

Best. nr. 570.1041.0

Handafstandsbediening HR33

voor het op afstand instellen van de lasstroom met 300°-potentiometer. Compleet met 7,5 m aansluitkabel.

Best. nr. 570.1033.0

Pocket-afstandsbediening RC 20 voor HandyTIG 180

Een klein, handzaam bedieningsapparaat met digitale aanduiding om de lasstroom op afstand te regelen. Compleet met 5 m aansluitkabel.

Best. nr. 570.2215.0

Voetafstandsbediening FR 32

met 5 m aansluitkabel. In- en uitschakelen van de lasstroom en gelijktijdig traploos regelen van de lasstroom over het voetpedaal.

Best. nr. 570.1132.0

Voetafstandsbediening FR 35

met 5 m aansluitkabel. In- en uitschakelen van de lasstroom en gelijktijdig traploos regelen van de lasstroom over het voetpedaal.

Best. nr. 570.1135.0



Verlengkabelset

Voor het verlengen van de aansluitkabel van de handafstandsbedieningen. KSF 75, 7,5 m lang.

Best. nr. 570.9033.0

KSF 150, 15 m lang.

Best. nr. 570.9036.0



Hoogwaardige TIG-lashandschoen

Soepel leer voor een optimaal gevoel.

Licht.

Wie ooit met hem heeft gelast,

trekt hem niet meer uit.

Maat M Best. nr. 535.8220.0

Maat L Best. nr. 535.8220.1



TIG-lasstaven zijn de eigenlijke verbinding.
De kwaliteit van deze staven is wezenlijk. Let er a.u.b. op dat de TIG-lasstaven bij uw werkstuk passen.
Alle staven zijn 1000 mm lang en veilig in een koker verpakt.

Aluminium AlMg 5

Lastoevoeging voor aluminium-magnesium-legeringen.

Het bereik van de lasnaad moet metaalblank zijn. Geschikt voor basismaterialen AlMg 3, AlMg 5, AlZnMg 1, gegoten legeringen met Mg als belangrijkste legeringselement. 100 staven, 2,0 mm, Best. nr. 590.5020.4

Aluminium Al 99,5

Lastoevoeging voor zuiver aluminium. Het bereik van de lasnaad moet metaalblank zijn. Geschikt voor basismaterialen Al 99,5, Al 99.

50 staven, 2,0 mm, Best. nr. 590.5120.4

Aluminium AlSi 5

Lastoevoeging voor aluminium-silicium-legeringen en ongelijksoortige aluminium-legeringen met elkaar.

Het bereik van de lasnaad moet metaalblank zijn.

Geschikt voor basismaterialen AlMgSi 0,5, ten dele geschikt voor AlMgSi 0,8 en AlMgSi 1 en voor gegoten aluminium-legeringen tot 7 % Si.

100 staven, 2,0 mm, Best. nr. 590.5220.4

Rvs 1.4576

Toevoegmateriaal voor het lassen aan ongestabiliseerde en gestabiliseerde, corrosiebestendige Cr Ni-Mo staalsoorten voor bedrijfstemperaturen tot ca. 400 °C. Geschikt voor basismaterialen 1.4401, 1.4404, 1.4435, 1.4436, 1.4437, 1.4571, 1.4573, 1.4480, 1.4581, 1.4583

50 staven, 1,6 mm, Best. nr. 590.5416.3

50 staven, 2,0 mm, Best. nr. 590.5420.3

Rvs 1.4370

Lastoevoegmateriaal voor verbindingen tussen ongelegeerde resp. laaggelegeerde staalsoorten en hooggelegeerde staalsoorten voor bedrijfstemperaturen tot ca. 300 °C, koudtaai tot ca. -120 °C. Geschikt voor verbindingen tussen bv. St 37-3 met 1.4301.

50 staven, 1,6 mm, Best. nr. 590.5816.3

50 staven, 2,0 mm, Best. nr. 590.5820.3

De toebehoren van de HandyTIG

Compl. uitrusting en set voor TIG-lassen

HandyTIG 180 DC **BasicPlus** en
HandyTIG 180 DC **ControlPro**
Dubbeldruk-lastoorts

LTG 1700-K-DD, TIG-lastoorts
Massakabel 25 mm², 4 m;
reducerventiel met volume- en
inhoudmanometer.

Lastoorts 4 m, Best. nr. 569.0160.0 België
Best. nr. 569.0163.0 Nederland
Lastoorts 8 m, Best. nr. 569.0160.2 België
Best. nr. 569.0163.2 Nederland

Compl. uitrusting en set voor TIG-lassen

HandyTIG 180 DC **ControlPro**
Up-Down-lastoorts met
afstandsbediening

LTG 1700-K-UD, TIG-lastoorts
Massakabel 25 mm², 4 m;
reducerventiel met volume- en
inhoudmanometer.

Lastoorts 4 m, Best. nr. 569.0160.4 België
Best. nr. 569.0163.4 Nederland
Lastoorts 8 m, Best. nr. 569.0160.8 België
Best. nr. 569.0163.8 Nederland

Compl. uitrusting en set voor TIG-lassen

HandyTIG 180 en 200 **ControlPro**
Dubbeldruk-lastoorts

LTG 2600 DD, TIG-lastoorts
TIG-lastoorts LTG 2600 DD,
Massakabel 25 mm², 4 m;
reducerventiel met volume- en
inhoudmanometer.

Lastoorts 4 m, Best. nr. 569.2710.4 België
Best. nr. 569.2713.4 Nederland
Lastoorts 8 m, Best. nr. 569.2710.8 België
Best. nr. 569.2713.8 Nederland

Compl. uitrusting en set voor TIG-lassen

HandyTIG 180 en 200 **ControlPro**
Up-Down-lastoorts met
afstandsbediening

LTG 2600 UD, TIG-lastoorts
TIG-lastoorts LTG 2600 UD,
Massakabel 25 mm², 4 m;
reducerventiel met volume- en
inhoudmanometer.

Lastoorts 4 m, Best. nr. 569.2720.4 België
Best. nr. 569.2723.4 Nederland
Lastoorts 8 m, Best. nr. 569.2720.8 België
Best. nr. 569.2723.8 Nederland

Montagekoffer voor
de HandyTIG 180 DC BasicPlus en
HandyTIG 180 DC ControlPro,
robuuste montagekoffer voor de
opname van het apparaat en
een werkplaatsuitrusting.
Best. nr. 610.0806.0



Trolley-montagekoffer voor de HandyTIG 180 en 200 ControlPro

Wie met zijn HandyTIG op montage
gaat, moet het zich makkelijker maken.
En bovendien is al het gereedschap
compact, overzichtelijk en makkelijk
te transporteren in deze koffer op te
bergen. En dat inclusief alle toebehoren
en de lashelm. Robuust beschermd, alles
op zijn plaats. Niet moeilijk dragen –
gewoon makkelijk rollen. Lorch lassers
hebben een beter leven verdiend.
Best. nr. 610.0808.0



Maxi-trolley voor de HandyTIG 180 en 200 ControlPro

De "ultieme" transportwagen. Speciaal
voor dit lasapparaat ontworpen, biedt
hij een stabiele stand en een gemakkelijk
transport, ook met een gasfles van 50l.
Met deze grote, stabiele wielen vormen
trappen niet echt een probleem. Het appa-
raat bevindt zich steeds op werkhoogte.
Bovendien zijn er opnames voor
TIG-lasstaven, beklede elektroden,
gereedschap en toebehoren voorzien.
Prijs zonder apparaat, gasfles en
toebehoren.
Best. nr. 570.3036.0



Elektrodenlaskabel met elektrodenhouder

25 mm², 4 m lang,
met elektrodenhouder
en aansluitstekker 13 mm.
Is nodig, als beklede
elektroden gelast worden.
Best. nr. 551.0220.0



Massakabel met massaklem en stekker.

Een veilige stroomoverdracht naar
het werkstuk is een voorwaarde
voor goed en veilig lassen.
25 mm², 4 m lang, stekker 13 mm.
Best. nr. 551.0120.0



De eenvoudig

Anders verliest u tijd en werkvreugde.

Neem bijvoorbeeld TIG:

Slechts drie basisinstellingen zijn voldoende.

2. • Werkingswijze 2-takt, 4-takt (zodanig ook pulsen)

1. • Stroomsoort

DC voor staal, edelstaal, koper
AC voor aluminium



ste bediening!

Een bediening dient u – niet u haar.

i-Torch Powermaster

Bediening nu nog eenvoudiger.

Met de innovatieve Powermaster-afstands-regeling kunt u in de toekomst ervan afzien om voor de optimale instelling telkens tussen lasmachine en werkstuk heen en weer te lopen. De i-Torch Powermaster revolutioneert de instelmogelijkheden van lasparameters op de lastoorts bij het TIG-lassen. U regelt er alle belangrijke parameters mee, direct op het bedieningspaneel van de lastoorts. Inclusief tot op de ampère precieze instelling van de lasstroom.

Details bij de i-Torch Powermaster vindt u op de volgende pagina.

3. Lasstroom

Traploos instelbaar t/m 200 ampère.

3 stappen en u last in perfectie.

Eenvoudig bedienen is een kunst. Om dit mogelijk te maken is extreem veel zorgvuldigheid, kennis en tijd nodig om u tijd te besparen. Voor vele extra meters lasnaad. Dat beheersen maar heel weinig mensen – en veel fabrikanten houden kennelijk van gecompliceerdheid. Onze HandyTIG 200 AC/DC met de ControlPro-bediening laat hier zien – hoe gemakkelijk het gaat. 3 stappen en alles is perfect. Meer mag het niet zijn. Veel plezier bij uw werk.



Op alle apparaten met:



i-Torch Powermaster

Zo hebt u **alle belangrijke parameters** van uw HandyTIG AC/DC **geheel onder controle**. De TIG-lastoorts met Powermaster-afstandsbediening.

De i-Torch Powermaster van Lorch revolutioneert de mogelijkheden van **parameterregeling op de lastoorts bij het TIG-lassen**. Hier hebben onze lassers en ingenieurs weer hun inventiviteit bewezen en de optimale TIG-lastoorts geschapen. Zijn gepatenteerde bedieningsconcept maakt het lassen gemakkelijker en zorgt voor **maximale productiviteit bij TIG**. Iedereen die wel eens met zijn TIG-installatie gaat monteren, kent het probleem: men staat bovenop de ladder of meters van het lasapparaat af. Het heen-en-weer geloopt en omhoog/omlaag klimmen om de stroomsterkte voor de perfecte naad in te stellen, werkt op de zenuwen. Dat laat men ook wel eens achterwege. Professionele kwaliteit is anders. Experts hebben dit proces onder controle en **regelen het lasproces via het bedieningspaneel met geïntegreerd 7-segment display** op de lastoorts. Met de **HandyTIG 200 AC/DC ControlPro** kunt u dat nu ook. U regelt belangrijke parameters direct vanaf de lastoorts. Inclusief de tot op de ampère precieze instelling van de lasstroom. Wie nu denkt dat Lorch hier alleen maar aan de rechtshandigen heeft gedacht, heeft het mis, omdat wij datgene wat werkelijk telt altijd recht voor ogen houden – de praktijk. Eén druk op de knop is voldoende om de aflezing van het geïntegreerde 7-segment-display van kant te laten wisselen. Bovendien biedt de i-Torch naast de luxe van de bedieningsmogelijkheden en de ergonomie een **Highflex-slangenpakket**, waarmee u met de lastoorts kunt doen wat u wilt en niet het slangenpakket met u. Zo last u nooit meer een compromisnaad. Opdracht na opdracht. Elke dag opnieuw – volledige kwaliteit.



Op alle apparaten met:



Afstandsregeling op de toorts nu voor TIG.

Compromisloos, comfortabel en individueel.

De volledige UpDown-lastoorts-functionaliteit blijft behouden.

- Lasstroom (+/-)
- Jobgeheugen (+/-)
- Vrij kiesbare parameter
- Vrij kiesbare parameter

Bovendien kunt u via het **jobgeheugen** bliksemsnel de instellingen van uw beste lasjobs oproepen.

Twee **willekeurige hoofd- of nevenparameters** van de HandyTIG AC/DC kunnen individueel op het bedieningspaneel van de lastoorts worden gezet en van daaruit worden veranderd.

i-Torch Powermaster-toortsen voor HandyTIG 180 en 200 AC/DC ControlPro

i-LTG 900 PM, 4 m Best. nr. 513.0904.5

i-LTG 900 PM, 8 m Best. nr. 513.0908.5

i-LTG 1700 PM, 4 m Best. nr. 513.1704.5

i-LTG 1700 PM, 8 m Best. nr. 513.1708.5

i-LTG 2600 PM, 4 m Best. nr. 513.2604.5

i-LTG 2600 PM, 8 m Best. nr. 513.2608.5

Toortsen en slijtonderdelen van de HandyTIG

Toortsen voor HandyTIG 180 DC BasicPlus en ControlPro

TIG-toorts LTG 900-K-DD, 4 m	Best. nr. 507.5940.5
TIG-toorts LTG 900-K-DD, 8 m	Best. nr. 507.5980.5
TIG-toorts LTG 1700-K-DD, 4 m	Best. nr. 507.6462.4
TIG-toorts LTG 1700-K-DD, 8 m	Best. nr. 507.6462.8

Toortsen voor HandyTIG 180 DC ControlPro

TIG-toorts LTG 900-K-UD, 4 m	Best. nr. 507.5946.5
TIG-toorts LTG 900-K-UD, 8 m	Best. nr. 507.5986.5
TIG-toorts LTG 1700-K-UD, 4 m	Best. nr. 507.6468.4
TIG-toorts LTG 1700-K-UD, 8 m	Best. nr. 507.6468.8

Toortsen voor HandyTIG 180 en 200 AC/DC ControlPro

TIG-toorts LTG 900-DD, 4 m	Best. nr. 507.5940.0
TIG-toorts LTG 900-DD, 8 m	Best. nr. 507.5980.0
TIG-toorts LTG 900-UD, 4 m	Best. nr. 507.5946.0
TIG-toorts LTG 900-UD, 8 m	Best. nr. 507.5986.0
TIG-toorts LTG 1700-DD, 4 m	Best. nr. 507.6440.0
TIG-toorts LTG 1700-DD, 8 m	Best. nr. 507.6480.0
TIG-toorts LTG 1700-UD, 4 m	Best. nr. 507.6446.0
TIG-toorts LTG 1700-UD, 8 m	Best. nr. 507.6486.0
TIG-toorts LTG 2600-DD, 4 m	Best. nr. 507.7640.0
TIG-toorts LTG 2600-DD, 8 m	Best. nr. 507.7680.0
TIG-toorts LTG 2600-UD, 4 m	Best. nr. 507.7646.0
TIG-toorts LTG 2600-UD, 8 m	Best. nr. 507.7686.0

i-Torch-toortsen voor HandyTIG 180 en 200 AC/DC ControlPro

TIG-toorts i-LTG 900-DD, 4 m	Best. nr. 513.0904.1
TIG-toorts i-LTG 900-DD, 8 m	Best. nr. 513.0908.1
TIG-toorts i-LTG 900-UD, 4 m	Best. nr. 513.0904.3
TIG-toorts i-LTG 900-UD, 8 m	Best. nr. 513.0908.3
TIG-toorts i-LTG 1700-DD, 4 m	Best. nr. 513.1704.1
TIG-toorts i-LTG 1700-DD, 8 m	Best. nr. 513.1708.1
TIG-toorts i-LTG 1700-UD, 4 m	Best. nr. 513.1704.3
TIG-toorts i-LTG 1700-UD, 8 m	Best. nr. 513.1708.3
TIG-toorts i-LTG 2600-DD, 4 m	Best. nr. 513.2604.1
TIG-toorts i-LTG 2600-DD, 8 m	Best. nr. 513.2608.1
TIG-toorts i-LTG 2600-UD, 4 m	Best. nr. 513.2604.3
TIG-toorts i-LTG 2600-UD, 8 m	Best. nr. 513.2608.3

Keramische gasmondstukken voor TIG-lastoorts

LTV/LTG 1700/2600 Passende grootte zie tabel.

Grootte	VPE	Best.nr.	per VPE
4	5 stuks	535.8003.4	
5	5 stuks	535.8003.5	
6	5 stuks	535.8003.6	
7	5 stuks	535.8003.7	



Spanhulzen voor TIG-lastoorts

LTV/LTG 1700/2600 Passende grootte zie tabel.

Grootte	VPE	Best.nr.	per VPE
1,0 mm	5 st.	535.8000.1	
1,6 mm	5 st.	535.8000.2	
2,4 mm	5 st.	535.8000.3	
3,2 mm	5 st.	535.8000.4	



Spanhulshuizen voor TIG-lastoorts LTV/LTG 1700/2600

Passende grootte zie tabel.

Grootte	VPE	Best.nr.	per VPE
1,0 mm	2 st.	535.8001.1	
1,6 mm	2 st.	535.8001.2	
2,4 mm	2 st.	535.8001.3	
3,2 mm	2 st.	535.8001.4	



Slijtonderdelen voor LTG 900 lastoorts op aanvraag.

Materiaal	Dikte mm	Ø mm	Ampère	Gasmondstuk
Staal en edelstaal	1,0	1,0	10 - 60	4
	1,5	1,0 - 1,6	40 - 80	5
	2,0	1,6	70 - 120	5
	3,0	1,6 - 2,4	90 - 150	6
	4,0 - 6,0	2,4 - 3,2	140 - 180	7
Koper en koperle-geringen	1,0	1,0	60 - 80	4
	1,5	1,6	100 - 150	5
	3,0	2,4	150 - 180	6
Aluminium	1,0	1,0	10 - 60	4
	1,5	1,6	40 - 80	5
	2,0	1,6	70 - 120	5
	3,0	2,4	90 - 150	6
	4,0	3,2	140 - 180	7
	5,0	3,2	170 - 180	7

Wolfram-elektroden Goud

Nieuw, met lanthaan. Zeer goede ontstekings eigenschappen en een hoge standtijd. Geschikt voor gelijk- en wisselstroom. Milieuvriendelijk, 100% stralingsvrij. Lengte: 175 mm. Passende diameter zie de tabel hierboven.

Diameter	VPE	Best.nr.	per VPE
1,0 mm	10 st.	535.8006.1	
1,6 mm	10 st.	535.8006.2	
2,4 mm	5 st.	535.8006.3	
3,2 mm	5 st.	535.8006.4	

Wolfram-elektroden Groen

Zuiver wolfram, voor het lassen van aluminiumlegeringen met wisselstroom. Goede bolkapvorming, zeer stabiele vlamboog. Niet geschikt voor gelijkstroom. Lengte: 175 mm. Passende diameter zie de tabel hierboven.

Diameter	VPE	Best.nr.	per VPE
1,0 mm	10 st.	535.8005.1	
1,6 mm	10 st.	535.8005.2	
2,4 mm	5 st.	535.8005.3	
3,2 mm	5 st.	535.8005.4	

Spankap LTV/LTG 1700/2600 kort, voor nauwe ruimtes. Best. nr. 535.8004.1



Spankap LTV/LTG 1700/2600 lang, standaard toortskap, reserve. Best. nr. 535.8004.2

TIG-uitrustingkit in een koffer,

voor 1,6 mm-LTG 1700/2600, 3 spanhulzen en spanhulshuizen, 5 keramische gasmondstukken, gr. 5, 1 wolfram-elektrode. Best. nr. 551.3051.0

Voor 2,4 mm- LTG 1700/2600, 3 spanhulzen en spanhulshuizen, 5 keram. Gasmondstukken, gr. 6 1 wolframelektrode. Best. nr. 551.3052.0



TIG-uitrustingkit in een koffer,

voor 1,6 mm en 2,4 mm-LTG 1700/2600, 2 spanhulzen 1,6 mm en 2 spanhulzen 2,4 mm, 1 spanhulshuis telkens voor 1,6 en 2,4 mm, 3 keramische gasmondstukken, telkens in de grootte 5, 6 en 7, 1 toortskap kort en 1 toortskap lang, 3 wolframelektroden telkens in 1,6 en 2,4 mm. Best. nr. 551.3054.0

MIG-MAG

Metaal-inert-gas

Metaal-actief-gas

De MIG-MAG-vlamboog.

De vlamboog die tussen de draadelektrode en het werkstuk brandt, dient als warmtebron en wordt gebruikt om te lassen. Door de hoge temperatuur van de vlamboog wordt het materiaal bij het laspunt gesmolten. Tegelijkertijd smelt de draadelektrode als lastoevoegmateriaal af en vormt hierbij een lasrups. Het toegevoerde beschermgas beschermt de laszone tegen het toetreden van de omgevingslucht.

Materiaal	Lasproces	Beschermgas
Staal	MAG	100 % CO ₂
Staal	MAG	Menggas bv. 82 % argon / 18 % CO ₂
Edelstaal	MAG	Menggas bv. 98 % argon / 2 % CO ₂
Aluminium	MIG	100 % Argon 4.6

Het beschermgas.

Er zijn 2 soorten procesvarianten, die van elkaar verschillen door de gebruikte beschermgassen: het metaal-inert-gas-lassen (MIG, inert beschermgas) en het metaal-actief-gas-lassen (MAG, actief beschermgas).

Het actieve gasaandeel zorgt enerzijds voor de stabiliteit van de vlamboog, en anderzijds de diepte van inbranding. MIG betekent metaal-inert gas-lassen. Hierbij wordt geen actief gas, maar uitsluitend een inert gas (argon, helium, of hun mengsels) toegevoerd om de zuurstof in de lucht weg te houden van de lasnaad. Deze beschermgassen zijn hoofdzakelijk nodig om aluminium legeringen te lassen. Bij metaal-actief-gas-lassen (MAG) wordt ofwel met CO₂ of menggas van argon, CO₂, en O₂ gewerkt om invloed uit te oefenen op de lasverbinding conform de speciale technologische eisen. Het MAG-lasproces wordt toegepast bij standaard koolstofstaal, laag en hoog gelegeerde staalsoorten.

Staal, edelstaal, aluminium.

Dun tot en met dik.

Met MIG-MAG kunnen staal, edelstaal en aluminium worden gelast. Materiaal vanaf een dikte van ca. 0,8 mm t/m 8 mm. Wie dikker materiaal wil lassen, dus meer dan 8 mm – kan dat wel doen, maar moet zich van tevoren voorbereiden door passende naadvoorbereiding.

MIG-MAG is eenvoudig om te leren.

Een goede installatie, wat kennis daarvan, laspistool in de hand. Pistoolschakelaar indrukken, lassen. Het zicht op het lasbad wordt niet geblokkeerd door slakken; deze hoeven ook niet na het lassen te worden verwijderd.

Geen onderbrekingen van de naad door vervanging van elektroden. Men zegt dat men al na enkele uren MIG-MAG beheerst. Goed – maar oefening baart ook hier de kunst.

Werkingswijzen

2 takt. Voor hechtlassen en korte naden.

4 takt. Continue lassen bij lange naden.

Puntlassen: voor kort, door tijd gestuurd laswerk en het zetten van hechtlassen.

Pistoolschakelaar indrukken en vasthouden = lassen start en wordt na afloop van de ingestelde puntlastijd automatisch beëindigd. Daardoor worden alle lassen of hechten hetzelfde.

Intervallassen. Door tijd gestuurd lassen met pauzes. Voor het zetten van hechtlassen en het lassen van dun materiaal.



kennis

Kennis is macht

De draad – echt belangrijk

Lasdraden zijn in de meest uiteenlopende materialen en afmetingen, passend bij het basismateriaal, verkrijgbaar. Vooral bij zeer dure lasdraad en weinig verbruik zijn kleine spoelen geschikt. De volgende spoeltypen zijn gangbaar op de markt.

D 200 kleine spoel,

diameter 200 mm, 5 kg bij staal, 2,0 kg bij aluminium. U hebt hierbij de adapter voor kleine spoelen D 200 nodig om de spoel in de draadrolopname te kunnen leggen.



D 300 kunststof spoel, diameter 300 mm, 15 kg bij staal, ca. 7 kg bij aluminium.

K 300 korfspoel, diameter 300 mm.

15 kg bij staal, ca. 7 kg bij aluminium. Bij korfspoelen is een draadspoeladapter nodig om ook deze spoel te kunnen inleggen.



Antispat-spray voorkomt lasspatten

De spray vormt in het gasmondstuk een beschermende film tegen vasthechtende lasspatten in het mondstuk. Het is belangrijk dat de antispat-spray van opzij wordt ingesproeid. Pal van voren zou de beschermgasuitboring kunnen verstopen. De gasstroming en de gasafdekking kunnen hierdoor verstoord raken.

1. Laspistool en stroomtip

2. Binnenspiraal in het slangpakket

3. Draadaanvoerrollen

Deze 3 moeten bij de lasdraad passen.

Om het slangpakket van het pistool en de draadaanvoerunit te laten harmoniëren met de lasdraad moeten zij individueel worden aangepast.



En dan nog iets:

De groef van de draadaanvoerrol moet bij de draad passen. De aandrukkracht van de draadaanvoerunit moet eveneens correct zijn ingesteld. De spanschroef van de rollen zó vast aandrukken dat, terwijl de draadaanvoer loopt, de aandrijfrollen nog net doorglijden, als u de draadspoel met de hand vasthoudt. Als de draadaanvoer wordt afgeklemd, is de druk te hoog. Als hij gemakkelijk doorglijdt, is de druk te laag. Het draadtransport is één van de basisvoorwaarden voor goed MIG-MAG-laswerk. Hier kan men nooit genoeg precisie hebben.

M-serie: 100% MIG-MAG.

Om te kunnen lassen is enige kennis vereist
en vooral een lasapparaat dat iets kan.



Duurzaam, robuust, gewoon goed.

Dat zijn de deugden van de M-serie. Het voordelige allround kwaliteitsapparaat voor uw werkplaats.

De lasapparaten van de M-serie zijn voor MIG-MAG lassers de apparaten waarmee men voordelig en ook gewoon goed kan werken. Maximaal 3 instellingen en u last in perfectie. Een M-apparaat bevat al onze ervaring en staat u tientallen jaren lang betrouwbaar terzijde.

De feiten: kwaliteitsdraadaanvoer. Met één druk op de knop spanningsvrije draadinloop in een ergonomische draadaanvoerruimte. Processorgestuurde MIG-MAG-logica. Euro-centraal pistool aansluiting. Afneembare massakabel. Grote stabiele wielen. Opbergvlak op de machine. Dubbele gasflesbeveiliging. Tegen overbelasting beveiligde gelijkrichter. Krachtig koelsysteem. En in de kern een kopergewikkelde 50 Hz hoofdtrafo met een ideaal afgestemde lassmoorspoel. 2- en 4-takt-regeling. Overtuigende vlambooeigenschappen, CE en S-teken, IP 23. Kwaliteit – Made in Germany.



	M 222	M 242	M 304
Lasbare materialen	staal, rvs/aluminium	staal, rvs/aluminium	staal, rvs/aluminium
Lasbereik (A)	25 – 210	30 – 230	30 – 290
Spanningsinstellingen (standen)	6	7	12
ID bij max. stroom (25°/40° C)	25 %/ 15 %	30 %/ 20 %	30 %/ 20 %
Stroom 60 % ID (25°/40° C)	155 A/ 125 A	185 A/ 155 A	205 A/ 175 A
Draadaanvoerrollen	2	2	4
Lasbare draden staal (Ø mm)	0,6 – 1,0	0,6 – 1,0	0,8 – 1,2
Lasbare draden aluminium (Ø mm)	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2
Aanbev. materiaaldikte staal (mm)	0,8 – 8 mm	0,8 – 10 mm	0,8 – 12 mm
Aanbev. mat. dikte aluminium (mm)	2 – 5 mm	2 – 6 mm	2 – 8 mm
Netspanning (V)	1 ~ 230/ 2 ~ 400	3 ~ 400	3 ~ 400
Netzekering, traag (A)	16	16	16
Gewicht (kg)	55	57	67



2-rols draadaanvoer



4-rols draadaanvoer

Ideaal voor het lassen van dunne plaat en lichte staalwerkzaamheden.
230 V en 400 V, geïntegreerde 2-rols draadaanvoer, laspistool ML 1500 – 3 m; massakabel 25 mm² – 4 m, reduceerventiel met volume- en inhoudsmeter; gas slang; draadspooladapter K300, netkabel met CEE-16-stekker en 230 V adapter.



België: Best. nr. 202.0222.0
Nederland: Best. nr. 202.3222.0

Allround apparaat voor dunne plaat en lichte tot middelzware staalwerkzaamheden.
400 V, geïntegreerde 2-rols draadaanvoer, laspistool ML 2500 – 3 m; massakabel 25 mm² – 4 m, reduceerventiel met volume- en inhoudsmeter; gas slang, draadspooladapter K300, netkabel met CEE-16-stekker.



Best. nr. 202.0242.0
Best. nr. 202.3242.0

Allround lasapparaat voor dunne plaat en middelzware tot zware staalwerkzaamheden.
400 V, geïntegreerde 4-rols draadaanvoer, laspistool ML 2500 – 4 m; massakabel 25 mm² – 4 m, reduceerventiel met volume- en inhoudsmeter; gas slang, draadspooladapter K300, netkabel met CEE-16-stekker.



Best. nr. 202.0304.0
Best. nr. 202.3304.0



Een maakt van uw bes

De M van meesterlijk. Pro zoals in professioneel.
Een M-Pro brengt MIG-MAG-perfectie in uw werkplaats.
Omdat zij heeft wat andere niet hebben. Hypermoderne bediening.
Pure synergie. Eenvoudig en geniaal.
U vertelt de instelautomaat van de M-Pro alleen maar wat uw materiaal is.
Al het overige regelt u via de materiaaldikte. Klaar.
U pookt niet meer rond in allerlei stappen om bij de juiste lasinstelling
te raken, maar ziet op de weergegeven materiaaldikte dat alle
instellingen passen.
In de microprocessors van uw M-Pro ligt de kennis van de beste
lassers ter wereld. Deze kennis ligt in uw hand.
U concentreert zich volledig op uw werk:
De perfecte naad in staal, edelstaal of aluminium.



M-Pro MIG-MAG te deal

MIG-MAG

LORCH M

LORCH

M³⁰⁰
PRO

M-Pro. 3 Bedien regelen all



M-Pro
BasicPlus

100% MIG-MAG

170, 210, 250 of
300 ampère

M-Pro
ControlPro

Plus Volt- en
ampère-display

210, 250 of
300 ampère

ingsconcepten es voor u.



M-Pro Performance

Plus afstandsbediening
op het laspistool

250 of
300 ampère

3 intelligente bedieningsconcepten in op de praktijk afgestemde vermogensvarianten maken een maatpak voor uw werk. En in de microprocessors van de M-Pro ligt de kennis van de beste lassers ter wereld klaar. Een zeer hoogwaardige hoofdtrafo, optimaal afgestemde lassmoorspoel en de knowhow van 50 jaar Lorch. Bovendien een grote gelijkrichter en een effectief, energiebesparend ventilatorsysteem. Absoluut precies: de 2- of 4-rols draadaanvoer. De draadrolrem, en de gemakkelijke draadinloop. Een naar beneden gerichte pistoolaansluiting. Voor minder draadweerstand en betere draadgeleiding.

In slechts last u in

M-Pro BasicPlus

Voor allen die
“duidelijk en goed” willen.

1. Karakteristiek instellen

Synergievoorkeuze van materiaal/draad/gas
Al het andere handelt de instelautomaat af.

2. Spanningsstand instellen

U voert gewoon de materiaaldikte in het
digitale display in. Klaar – perfect.

3. Fijncorrectie van vlamboog

Met de fijnafstelling van de draadaanvoer
regelt u de vlamboog.



Perfect MIG-MAG

Instel automaat

2-rols draadaanvoer

M-Pro ControlPro

4-rols precisie-draadaanvoer
Digitaal Volt- en ampère-display

1. Karakteristiek instellen

Synergievoorkeuze van materiaal/draad/gas
Al het andere handelt de instelautomaat af.

2. Spanningsstand instellen

U voert gewoon de materiaaldikte in het
digitale display in. Klaar – perfect.

3. Fijncorrectie van vlamboog

Met de fijnafstelling van de
draadaanvoer regelt u de vlamboog.



Perfect MIG-MAG

Instel automaat

4-rols draadaanvoer

Volt- + ampère-display

3 stappen perfectie.

M-Pro Performance

4-rols precisie-draadaanvoer
Digitaal Volt-en Ampère-display

MIG-MAG

1. Karakteristiek instellen

Heel gemakkelijk via het moderne grafische display.

2. Synergieregelaar

Spanningsregeling exact zoals nooit eerder. Met 21 spanningsinstellingen – bijna net zoals traploos.

3. Fijncorrectie van vlamboog

Afhankelijk van de spanningsstand wordt automatisch de lasbare materiaaldikte op het digitale display weergegeven.



* Onderscheiden in de Lorch C-serie met de innovatieprijs van de Bondsrepubliek



Perfect MIG-MAG

Instel automaat

4-rols draadaanvoer

Volt- + ampère-display

Grafisch display

Afstandsbediening op het laspistool

Digastep-elektronica*





M-Pro = meer voordelen

2-rols kwaliteitsaanvoer met grote rollen van 37 mm voor optimale grip op de draad.



Powermaster-laspistolen voor de M-Pro Performance. U loopt niet terug naar het apparaat, maar regelt in de hand op het laspistool bij het werk.



Bescherming tot in de details. Deze grepen houden het apparaat aan de kraan en beschermen tegelijkertijd schakelaars en aansluitingen.



Veilig is veilig. Dubbele gasflesbeveiliging en grote stabiele wielen. Eenvoudige belading door lage flessenwagen.



Robuuste behuizing, stabiele grepen,
bovendien edelstalen buis voor
gemakkelijk manoeuvreren



Schuine pistoolaansluiting
voor absoluut minder
draadweerstand.



4-rols precisieaanvoer met
rollen van 37 mm.
Optimaal, slipvrij draadtransport.



Praktisch opbergvlak.
Ergonomische, verlichte
draadaanvoerruimte.

MIG-MAG-lassen

Bestelnummers voor België.

De techniek van de nieuwe M-Pro in één oogopslag.

Kies het door u gewenste vermogen en het voor u ideale bedieningsconcept.

Bediening

Draad-aan-voer

M-Pro 170

170 A

Dunne plaat



M-Pro 210

210 A

Dunne plaat en profielwerkzaamheden



M-Pro 250

250 A

Dunne plaat en lichte staalwerkzaamheden



BasicPlus



2

M-Pro 170 BasicPlus met
set 15/3, pistool ML 1500, 3 m.
Best. nr. 218.0170.1
set 15/4, pistool ML 1500, 4m.
Best. nr. 218.0170.2

M-Pro 210 BasicPlus met
set 15/3, pistool ML 1500, 3 m.
Best. nr. 218.0210.1
set 15/4, pistool ML 1500, 4m.
Best. nr. 218.0210.2
set 25/3, pistool ML 2500, 3 m.
Best. nr. 218.0210.3
set 25/4, pistool ML 2500, 4m.
Best. nr. 218.0210.4

M-Pro 250 BasicPlus met
set 25/3, pistool ML 2500, 3 m.
Best. nr. 218.0250.1
set 25/4, pistool ML 2500, 4 m.
Best. nr. 218.0250.2

ControlPro



4

Alleen als BasisPlus leverbaar

M-Pro 210 ControlPro met
set 15/3, pistool ML 1500, 3 m.
Best. nr. 218.0211.1
set 15/4, pistool ML 1500, 4m.
Best. nr. 218.0211.2
set 25/3, pistool ML 2500, 3 m.
Best. nr. 218.0211.3
set 25/4, pistool ML 2500, 4m.
Best. nr. 218.0211.4

M-Pro 250 ControlPro met
set 25/3, pistool ML 2500, 3 m.
Best. nr. 218.0251.1
set 25/4, pistool ML 2500, 4m.
Best. nr. 218.0251.2

Performance



4

Alleen als BasisPlus leverbaar

Alleen leverbaar als BasisPlus en ControlPro

M-Pro 250 Performance met
set 24/3, pistool ML 2400 CuSi, 3 m.
Best. nr. 218.0252.5
set 24/4, pistool ML 2400 CuSi, 4m.
Best. nr. 218.0252.6

All inclusive: alle sets met kwaliteitslaspijstool, massakabel, draadspoeladapter K300 en reduceerventiel.

Lasbare materialen	staal, edelstaal, aluminium	staal, edelstaal, aluminium	staal, edelstaal, aluminium
Lasbereik A	25 - 170 A	25 - 210 A	30 - 250 A
Spanningsinstelling standen	6	12	12/21*
ID bij max. stroom (25/40 °C) %	25/15	25/15	35/25
Lasstroom 100% ID (25/40 °C) A	90/70	90/75	185/150
Lasbare draden staal Ø mm	0,6 - 0,8	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0
Lasbare draden alu Ø mm	1,0 - 0,8	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2
Lasbare draden CuSi Ø mm	—	—	—
Lasbare materiaaldikte staal Ø mm	0,8 - 6	0,8 - 8	0,8 - 10
Lasbare materiaaldikte alu Ø mm	2 - 4	2 - 5	2 - 6
Netspanning	1 ~ 230/2 ~ 400	1 ~ 230/2 ~ 400	3 ~ 400
Netafzekering/ netstekker	16 A tr./geaard + CEE16	16 A tr./geaard + CEE16	16 A tr./CEE16

* Bij Performance-uitvoering

MIG-solderen + MIG-MAG

M-Pro 300

300 A

Allround tot
middelzwaar
staalwerk



M-Pro 150 CuSi

150 A

Perfect
MIG-solderen



M-Pro 200 CuSi

200 A

De droom van elke
carrosseriebouwer.



M-Pro 300 BasicPlus met set 25/3, pistool ML 2500, 3 m. Best. nr. 218.0300.1 set 25/4, pistool ML 2500, 4m. Best. nr. 218.0300.2 set 38/3, pistool ML 3800, 3 m. Best. nr. 218.0300.3 set 38/4, pistool ML 3800, 4m. Best. nr. 218.0300.4	M-Pro 150CuSi BasicPlus met set 15/3, pistool ML 1500 CuSi, 3 m. Best. nr. 218.0150.1	Alleen leverbaar als ControlPro en Performance
M-Pro 300 ControlPro met set 25/3, pistool ML 2500, 3 m. Best. nr. 218.0301.1 set 25/4, pistool ML 2500, 4m. Best. nr. 218.0301.2 set 38/3, pistool ML 3800, 3 m. Best. nr. 218.0301.3 set 38/4, pistool ML 3800, 4m. Best. nr. 218.0301.4	M-Pro 150 CuSi ControlPro met set 15/3, pistool ML 1500 CuSi, 3 m. Best. nr. 218.0151.1	M-Pro 200 CuSi ControlPro met set 24/3, pistool ML 2400 CuSi, 3 m. Best. nr. 218.0201.1
M-Pro 300 Performance met set 24/3, pistool ML 2400 CuSi, 3 m. Best. nr. 218.0302.5 set 24/4, pistool ML 2400 CuSi, 4m. Best. nr. 218.0302.6 set 38/3, pistool ML 3800 CuSi, 3 m. Best. nr. 218.0302.7 set 38/4, pistool ML 3800 CuSi, 4m. Best. nr. 218.0302.8	Alleen leverbaar als BasisPlus en ControlPro	M-Pro 200 CuSi Performance met set 24/3, pistool ML 2400 CuSi, 3 m. Best. nr. 218.0202.5

All inclusive: alle sets met kwaliteitslaspistool, massakabel, draadspoeladapter K300 en reduceerventiel.

staal, edelstaal, aluminium	staal, edelstaal, aluminium, verzinkte en hooggelegeerde platen	staal, edelstaal, aluminium, verzinkte en hooggelegeerde platen
30 - 300 A	15 - 150 A	15 - 200 A
12/21*	7	12/21*
35/25	60/40	30/20
205/170	120/100	125/100
0,6 - 1,2	0,6 - 0,8	0,6 - 1,0
1,0 - 1,2	0,8 - 1,0	0,8 - 1,2
-	0,8 - 1,0	0,8 - 1,0
0,8 - 12	0,5 - 6	0,5 - 8
2 - 8	2 - 5	2 - 6
3 - 400	3 - 400	3 - 400
16 A tr./CEE16	16 A tr./CEE16	16 A tr./CEE16

* Bij Performance-uitvoering

* Bij Performance-uitvoering

MIG-MAG-lassen

Bestelnummers voor Nederland.

De techniek van de nieuwe M-Pro in één oogopslag.

Kies het door u gewenste vermogen en het voor u ideale bedieningsconcept.

Bediening

Draad-aan-voer

M-Pro 170

170 A

Dunne plaat



M-Pro 210

210 A

Dunne plaat en profielwerkzaamheden



M-Pro 250

250 A

Dunne plaat en lichte staalwerkzaamheden



BasicPlus



2

M-Pro 170 BasicPlus met
set 15/3, pistool ML 1500, 3 m.
Best. nr. 218.3170.1
set 15/4, pistool ML 1500, 4m.
Best. nr. 218.3170.2

M-Pro 210 BasicPlus met
set 15/3, pistool ML 1500, 3 m.
Best. nr. 218.3210.1

set 15/4, pistool ML 1500, 4m.
Best. nr. 218.3210.2
set 25/3, pistool ML 2500, 3 m.
Best. nr. 218.3210.3
set 25/4, pistool ML 2500, 4m.
Best. nr. 218.3210.4

M-Pro 250 BasicPlus met
set 25/3, pistool ML 2500, 3 m.
Best. nr. 218.3250.1

set 25/4, pistool ML 2500, 4 m.
Best. nr. 218.3250.2

ControlPro



4

Alleen als BasisPlus leverbaar

M-Pro 210 ControlPro met

set 15/3, pistool ML 1500, 3 m.
Best. nr. 218.3211.1
set 15/4, pistool ML 1500, 4m.
Best. nr. 218.3211.2
set 25/3, pistool ML 2500, 3 m.
Best. nr. 218.3211.3
set 25/4, pistool ML 2500, 4m.
Best. nr. 218.3211.4

M-Pro 250 ControlPro met

set 25/3, pistool ML 2500, 3 m.
Best. nr. 218.3251.1
set 25/4, pistool ML 2500, 4m.
Best. nr. 218.3251.2

Performance



4

Alleen als BasisPlus leverbaar

Alleen leverbaar als BasisPlus en ControlPro

M-Pro 250 Performance met

set 24/3, pistool ML 2400 CuSi, 3 m.
Best. nr. 218.3252.5
set 24/4, pistool ML 2400 CuSi, 4m.
Best. nr. 218.3252.6

All inclusive: alle sets met kwaliteitslaspijstool, massakabel, draadspoeladapter K300 en reduceerventiel.

Lasbare materialen	staal, edelstaal, aluminium	staal, edelstaal, aluminium	staal, edelstaal, aluminium
Lasbereik A	25 - 170 A	25 - 210 A	30 - 250 A
Spanningsinstelling standen	6	12	12/21*
ID bij max. stroom (25/40 °C) %	25/15	25/15	35/25
Lasstroom 100% ID (25/40 °C) A	90/70	90/75	185/150
Lasbare draden staal Ø mm	0,6 - 0,8	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0
Lasbare draden alu Ø mm	1,0 - 0,8	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2
Lasbare draden CuSi Ø mm	—	—	—
Lasbare materiaaldikte staal Ø mm	0,8 - 6	0,8 - 8	0,8 - 10
Lasbare materiaaldikte alu Ø mm	2 - 4	2 - 5	2 - 6
Netspanning	1 ~ 230/2 ~ 400	1 ~ 230/2 ~ 400	3 ~ 400
Netafzekering/ netstekker	16 A tr./geaard + CEE16	16 A tr./geaard + CEE16	16 A tr./CEE16

* Bij Performance-uitvoering

MIG-solderen + MIG-MAG

M-Pro 300

300 A

Allround tot
middelzwaar
staalwerk



M-Pro 150 CuSi

150 A

Perfect
MIG-solderen



M-Pro 200 CuSi

200 A

De droom van elke
carrosseriebouwer.



M-Pro 300 BasicPlus met set 25/3, pistool ML 2500, 3 m. Best. nr. 218.3300.1 set 25/4, pistool ML 2500, 4m. Best. nr. 218.3300.2 set 38/3, pistool ML 3800, 3 m. Best. nr. 218.3300.3 set 38/4, pistool ML 3800, 4m. Best. nr. 218.3300.4	M-Pro 150CuSi BasicPlus met set 15/3, pistool ML 1500 CuSi, 3 m. Best. nr. 218.3150.1	Alleen leverbaar als ControlPro en Performance
M-Pro 300 ControlPro met set 25/3, pistool ML 2500, 3 m. Best. nr. 218.3301.1 set 25/4, pistool ML 2500, 4m. Best. nr. 218.3301.2 set 38/3, pistool ML 3800, 3 m. Best. nr. 218.3301.3 set 38/4, pistool ML 3800, 4m. Best. nr. 218.3301.4	M-Pro 150 CuSi ControlPro met set 15/3, pistool ML 1500 CuSi, 3 m. Best. nr. 218.3151.1	M-Pro 200 CuSi ControlPro met set 24/3, pistool ML 2400 CuSi, 3 m. Best. nr. 218.3201.1
M-Pro 300 Performance met set 24/3, pistool ML 2400 CuSi, 3 m. Best. nr. 218.3302.5 set 24/4, pistool ML 2400 CuSi, 4m. Best. nr. 218.3302.6 set 38/3, pistool ML 3800 CuSi, 3 m. Best. nr. 218.3302.7 set 38/4, pistool ML 3800 CuSi, 4m. Best. nr. 218.3302.8	Alleen leverbaar als BasisPlus en ControlPro	M-Pro 200 CuSi Performance met set 24/3, pistool ML 2400 CuSi, 3 m. Best. nr. 218.3202.5

All inclusive: alle sets met kwaliteitslaspistool, massakabel, draadspoeladapter K300 en reduceerventiel.

staal, edelstaal, aluminium	staal, edelstaal, aluminium, verzinkte en hooggelegeerde platen	staal, edelstaal, aluminium, verzinkte en hooggelegeerde platen
30 - 300 A	15 - 150 A	15 - 200 A
12/21*	7	12/21*
35/25	60/40	30/20
205/170	120/100	125/100
0,6 - 1,2	0,6 - 0,8	0,6 - 1,0
1,0 - 1,2	0,8 - 1,0	0,8 - 1,2
-	0,8 - 1,0	0,8 - 1,0
0,8 - 12	0,5 - 6	0,5 - 8
2 - 8	2 - 5	2 - 6
3 - 400	3 - 400	3 - 400
16 A tr./CEE16	16 A tr./CEE16	16 A tr./CEE16

* Bij Performance-uitvoering

* Bij Performance-uitvoering

De M-Pro draadaanvoer

Nu gaat u nooit meer terug naar het apparaat om



Wie een M-Pro wil, wil in zijn werkplaats echt goed MIG-MAG lassen. Voor 100 % en in elke situatie. Voor dergelijke taken neemt men een M-Pro, 250 of 300 ampère, en voorzien van een losse draadaanvoerkoffer. Daardoor krijgt u reikwijdte voor uw werk. Absoluut het juiste als er aan grote werkstukken moeten worden gelast of als er vaak van positie moet worden gewisseld met het lasapparaat. Één greep naar de koffer en u hebt alles bij de hand. Alleen de spanningsstand wordt ingesteld op de stroombron; de

algehele fine-tuning verloopt via de koffer. Voor het perfecte draadtransport is de 4-rols draadaanvoer een duidelijk voordeel. Het ControlPro-bedieningsconcept bij de M-Pro een vanzelfsprekendheid. De digitale Volt- en ampère-display geven u gelaste waarden duidelijk weer. Een M-Pro vormt de kroon op uw werk. De technische gegevens vindt u op pagina 62 en 63.

Blijf bij het werk.



Tussenslangenpakketten tot maximaal 15 meter



Afhankelijk van de pistool-lengte tot wel 5 meter



M-Pro 250 ControlPro, kofferuitvoering

	België:	Nederland:
M-Pro 250 ControlPro kofferuitvoering, tussenslangenpakket 1m set 25/4	Best. nr. 222.0250.2	Best. nr. 222.3250.2
M-Pro 250 ControlPro kofferuitvoering, tussenslangenpakket 5 m set 25/4	Best. nr. 222.0252.2	Best. nr. 222.3252.2
M-Pro 250 ControlPro kofferuitvoering, tussenslangenpakket 10m set 25/4	Best. nr. 222.0254.2	Best. nr. 222.3254.2
M-Pro 250 ControlPro kofferuitvoering, tussenslangenpakket 15m set 25/4	Best. nr. 222.0256.2	Best. nr. 222.3256.2

M-Pro 300 ControlPro, kofferuitvoering

	België:	Nederland:
M-Pro 300 ControlPro kofferuitvoering, tussenslangenpakket 1m set 25/4	Best. nr. 222.0300.2	Best. nr. 222.3300.2
M-Pro 300 ControlPro kofferuitvoering, tussenslangenpakket 5 m set 25/4	Best. nr. 222.0302.2	Best. nr. 222.3302.2
M-Pro 300 ControlPro kofferuitvoering, tussenslangenpakket 10m set 25/4	Best. nr. 222.0304.2	Best. nr. 222.3304.2
M-Pro 300 ControlPro kofferuitvoering, tussenslangenpakket 15m set 25/4	Best. nr. 222.0306.2	Best. nr. 222.3306.2
M-Pro 300 ControlPro kofferuitvoering, tussenslangenpakket 1m set 38/4	Best. nr. 222.0300.4	Best. nr. 222.3300.4
M-Pro 300 ControlPro kofferuitvoering, tussenslangenpakket 5 m set 38/4	Best. nr. 222.0302.4	Best. nr. 222.3302.4
M-Pro 300 ControlPro kofferuitvoering, tussenslangenpakket 10m set 38/4	Best. nr. 222.0304.4	Best. nr. 222.3304.4
M-Pro 300 ControlPro kofferuitvoering, tussenslangenpakket 15m set 38/4	Best. nr. 222.0306.4	Best. nr. 222.3306.4

Set 25/4, met kwaliteitslaspijstool ML 2500, 4 m, massakabel, draadspoeladapter K300 en reduceerventiel.

Set 38/4, met kwaliteitslaspijstool ML 3800, 4 m, massakabel, draadspoeladapter K300 en reduceerventiel.

met losse rkof fer.

het te bedienen.

NIEUW



De toebehoren voor de M-serie en M-Pro

Standaard laspistolen

De ergonomie, het hoogflexibele slangenpakket, de slijtagebestendige zwanenhals en de beste stroomoverdracht zorgen bij deze laspistolen voor een optimaal lasgedrag en een standtijd die de moeite waard is.



Laspistool ML 1500 voor de M 222, M-Pro 170, M-Pro 210

ML 1500, 3 m lang Best. nr. 503.1500.3

ML 1500, 4 m lang Best. nr. 503.1500.4

Laspistool ML 2400 voor de M-Pro 210, M-Pro 250, M-Pro 300

ML 2400, 3 m lang Best. nr. 503.2400.3

ML 2400, 4 m lang Best. nr. 503.2400.4

ML 2400, 5 m lang Best. nr. 503.2400.5

Laspistool ML 2500 voor de M 242, 304, M-Pro 210, 250, 300

ML 2500, 3 m lang Best. nr. 503.2500.3

ML 2500, 4 m lang Best. nr. 503.2500.4

ML 2500, 5 m lang Best. nr. 503.2500.5

Laspistool ML 3800 voor de M-Pro 300

ML 3800, 3 m lang Best. nr. 503.3800.3

ML 3800, 4 m lang Best. nr. 503.3800.4

ML 3800, 5 m lang Best. nr. 503.3800.5

Powermaster-laspistolen

U hoeft niet meer heen en weer te lopen om correcties aan de machine uit te voeren. Één keer drukken op het laspistool volstaat. Zo regelt men het lasproces tegenwoordig. Wie hiermee een keer heeft gewerkt wil het nooit meer missen.



Laspistool ML 2400 Powermaster voor de M-Pro 250, M-Pro 300

ML 2400 Powermaster, 3 m lang Best. nr. 503.2401.3

ML 2400 Powermaster, 4 m lang Best. nr. 503.2401.4

ML 2400 Powermaster, 5 m lang Best. nr. 503.2401.5

Laspistool ML 3800 Powermaster voor de M-Pro 300

ML 3800 Powermaster, 3 m lang Best. nr. 503.3801.3

ML 3800 Powermaster, 4 m lang Best. nr. 503.3801.4

ML 3800 Powermaster, 5 m lang Best. nr. 503.3801.5

MIG/MAG-pistoolhouder

Pistoolhouder voor de apparaten van de M-Pro serie. Verkrijgbaar voor montage aan de linker- of de rechterkant.



Laspistoolopname rechts Best. nr. 570.8050.0

Laspistoolopname links Best. nr. 570.8052.0



Laspistool-slijtagedelenset voor de ML 1500

De belangrijkste slijtagedelen in een koffer.

3 gasmondstukken conisch,

10 stroomtips 0,8 mm,

10 borgveren.

Best. nr. 551.1508.0

Laspistool-slijtagedelenset voor de ML 2400

De belangrijkste slijtagedelen in een koffer:

3 gasmondstukken conisch,

10 stroomtips 1,0 mm,

1 tiphouder,

1 gasverdeler.

Best. nr. 551.2124.0

Laspistool-slijtagedelenset voor de ML 2500

De belangrijkste slijtagedelen in een koffer:

3 gasmondstukken conisch,

10 stroomtips 1,0 mm,

10 borgveren.

Best. nr. 551.2510.0

Laspistool-slijtagedelenset voor de ML 3800

De belangrijkste slijtagedelen in een koffer:

3 gasmondstukken conisch,

10 stroomtips 1,0 mm,

1 tiphouder,

1 gasverdeler.

Best. nr. 551.2138.0

Massakabels met massaklem en stekker

Een goede stroomoverdracht is de voorwaarde voor goed werk.

Defecte of versleten massakabels moeten werkelijk worden vervangen.

25 mm², 4 m, stekker 13 mm,

Best. nr. 551.0120.0

35 mm², 4 m, stekker 13 mm,

Best. nr. 551.0130.0



De toebehoren voor de M-serie en M-Pro

Standaard uitrustingsset voor laspistool ML 1500, 4 m

Een prijsgunstige standaarduitrusting met de belangrijkste slijtagedelen voor laspistolen. Inhoud:

- 1 gasmondstuk conisch,
- 1 puntlasmondstuk,
- 5 stroomtips 0,8 mm,
- 1 binnenspiraal blauw 0,6 - 0,9 mm,
- 3 borgveren,
- 1 Lorch antispatspray 400 ml.

Best. nr. 551.1021.0



Standaard uitrustingsset voor laspistool ML 2400, 4 m

Een prijsgunstige standaarduitrusting met de belangrijkste slijtagedelen voor laspistolen. Inhoud:

- 1 gasmondstuk conisch,
- 1 puntlasmondstuk,
- 5 stroomtips 1,0 mm,
- 1 binnenspiraal rood 1,0 - 1,2 mm,
- 1 tiphouder,
- 1 Lorch antispatspray 400 ml.

Best. nr. 551.1024.0



Standaard uitrustingsset voor laspistool ML 2500, 4 m

Een prijsgunstige standaarduitrusting met de belangrijkste slijtagedelen voor laspistolen. Inhoud:

- 1 gasmondstuk conisch,
- 1 puntlasmondstuk,
- 5 stroomtips 1,0 mm,
- 1 binnenspiraal rood 1,0 - 1,2 mm,
- 3 borgveren,
- 1 tiphouder,
- 1 Lorch antispatspray 400 ml.

Best. nr. 551.1023.0



Standaard uitrustingsset voor laspistool ML 3800, 4 m

Een prijsgunstige standaarduitrusting met de belangrijkste slijtagedelen voor laspistolen. Inhoud:

- 1 gasmondstuk conisch,
- 1 gasmondstuk cilindrisch,
- 5 stroomtips 1,0 mm,
- 1 tiphouder, 1 gasverdeler,
- 1 binnenspiraal rood 1,0 - 1,2 mm,
- 1 Lorch antispatspray 400 ml.

Best. nr. 551.1038.0



Lorch antispatspray 400 ml

Vormt in het gasmondstuk een dunne beschermende film, die beschermt tegen het vastbranden van hete lasspatten.

Uitsluitend van de zijkant in het mondstuk sproeien, nooit van voren. Dit kan leiden tot het verstopping van de gasuitstroomopeningen bij de zwanenhals.

Best. nr. 551.9000.0



Automatische lashelm Autoprotect Flex-Pro 8-12

Beschermingsgraden DIN 8 t/m DIN 12. Optimaal zicht en bescherming bij elektrode, MIG-MAG en TIG. Gezichtsveld met 42 x 91 mm. LED-aanduiding voor de ingestelde beschermingsgraden, 4-kleurig display, eenvoudig vervangen van de spatruiten, flexibele hoofdband en het beste draagcomfort.

Best. nr. 550.5370.0



Hoofdband met montageset

Best. nr. 550.5372.8

Hoofdband (VPE=2)

Best. nr. 550.5373.8

Spatruiten binnen (VPE=5)

Best. nr. 550.5372.6

Spatruiten buiten (VPE=10)

Best. nr. 550.5372.9

Spatruiten buiten, extra krasbestendig (VPE=10)

Best. nr. 550.5372.4

Frontafdekking

Best. nr. 550.5374.0

Draadborstel, 3-rijig,

Best. nr. 550.5210.0

Draadborstel edelstaal, 3-rijig,

Best. nr. 550.5211.0



MIG-MAG lashandschoenen

Van hoogwaardig, robuust leder. Met stevige naad. Zo moet een lashandschoen zijn.

Best. nr. 535.8210.0



De toebehoren voor de M-serie en M-Pro

Ombouwset aluminium

Zo maakt u uw laspistool gereed voor het lassen van aluminium draad van 1,0 of 1,2 mm.

Inhoud: speciale combi-teflon-geleider, met aangeflensde messing spiraal ter verlenging van de stroomovergangszone in de zwanenhals, O-ring, klemnippel en messing steunbuis. De set is inzetbaar voor laspistolen t/m een lengte van 4 m. Om draadstoringen te vermijden adviseren wij om draad van 1,2 mm en een laspistool van 3 m te gebruiken.

Best. nr. 551.2014.0



Ombouwset RVS, 0,6/0,9 mm

Op deze wijze maakt u uw laspistool gereed voor het lassen van edelstaal draden.

Inhoud: speciaal combi-koolteflon-geleider, met aangeflensde messing spiraal ter verlenging van de stroomovergangszone in de zwanenhals, O-ring, klemnippel en messing steunbuis. De set is inzetbaar voor laspistolen t/m een lengte van 5 m.

Best. nr. 551.2015.0



Ombouwset RVS, 1,0/1,2 mm

Zo maakt u uw laspistool gereed voor het lassen van edelstaal draad van 1,0 of 1,2 mm.

Inhoud: speciale combi-kunststof-geleider, met aangeflensde messing spiraal ter verlenging van de stroomovergangszone in de zwanenhals, O-ring, klemnippel en messing steunbuis. De set is inzetbaar voor laspistolen t/m een lengte van 5 m.

Best. nr. 551.2015.2



Binnenspiralen voor ML 1500, ML 2400, ML 2500, ML 3800

Binnenspiraal voor staaldraad 0,6 – 0,9 mm, blauw

Voor 3 m laspistool, Best. nr. 535.8300.1

Voor 4 m laspistool, Best. nr. 535.8300.2

Binnenspiraal voor staaldraad 1,0 – 1,2 mm, rood

Voor 3 m laspistool, Best. nr. 535.8300.3

Voor 4 m laspistool, Best. nr. 535.8300.4

Voor 5 m laspistool, Best. nr. 535.8300.5

Zwanenhals ter vervanging, passend voor:

ML 1500, Best. nr. 535.8400.1

ML 2400, Best. nr. 535.8400.3

ML 2500, Best. nr. 535.8400.2

ML 3800, Best. nr. 535.8400.6

Stroomtips voor laspistolen, ML 1500

Uitvoering	VPE	Best.nr.
0,6 mm M6	5	535.8101.1
0,8 mm M6	5	535.8101.2
1,0 mm M6	5	535.8101.3

Voor aluminiumdraad

1,0 mm M6	5	535.8101.5
1,2 mm M6	5	535.8101.6

Stroomtips laspistolen, ML 2400, ML 2500

Uitvoering	VPE	Best.nr.
0,6 mm M6	5	535.8106.1
0,8 mm M6	5	535.8106.2
1,0 mm M6	5	535.8106.3
1,2 mm M6	5	535.8106.4

Voor aluminiumdraad

1,0 mm M6	5	535.8106.5
1,2 mm M6	5	535.8106.6

Stroomtips laspistolen, ML 3800

Uitvoering	VPE	Best.nr.
0,8 mm M8	10	535.8108.2
1,0 mm M8	10	535.8108.3
1,2 mm M8	10	535.8108.4

Voor aluminiumdraad

1,0 mm M8	10	535.8108.5
1,2 mm M8	10	535.8108.6

Klemveren voor gasmondstukken

Uitvoering	VPE	Best.nr.
Voor ML 1500	10	535.8100.9
Voor ML 2500	10	535.8105.9

Tiphouders

Uitvoering	VPE	Best.nr.
Voor ML 2400	2	535.8120.4
Voor ML 2500	2	535.8106.9
Voor ML 3800	2	535.8107.6

Gasverdelers

Uitvoering	VPE	Best.nr.
Voor ML 2400	2	535.8120.3

Gasmondstukken steekbaar, voor laspistool ML 1500

Uitvoering	VPE	Best.nr.
Gasmondstuk conisch	3	535.8100.1
Gasmondstuk cilindrisch	3	535.8100.2
Puntlasmondstuk	3	535.8100.3

Gasmondstukken steekbaar, voor laspistool ML 2400

Uitvoering	VPE	Best.nr.
Gasmondstuk conisch	3	535.8120.1
Gasmondstuk cilindrisch	3	535.8120.2

Gasmondstukken steekbaar, voor laspistool ML 2500

Uitvoering	VPE	Best.nr.
Gasmondstuk conisch	3	535.8105.1
Gasmondstuk cilindrisch	3	535.8105.2
Puntlasmondstuk	3	535.8105.3

Gasmondstukken schroefbaar, voor laspistool ML 3800

Uitvoering	VPE	Best.nr.
Gasmondstuk conisch	2	535.8110.0
Gasmondstuk cilindrisch	2	535.8110.1

De toebehoren voor de M-serie en M-Pro

Draadaanvoerrollen

De draadaanvoerrollen van de draadaanvoerunits moeten telkens aan de gelaste draad aangepast worden. Voor de fabrieks-uitrusting zie de technische gegevens.

Draadaanvoerrollen voor M-serie apparaten met 2-rols-draadaanvoer

0,6 / 0,8 mm, staal/rvs	Best. nr. 620.8700.0
0,8 / 1,0 mm, staal/rvs	Best. nr. 620.8701.0
1,0 / 1,2 mm, staal/rvs	Best. nr. 620.8710.0
1,0 / 1,2 mm, aluminium	Best. nr. 620.8710.1



Draadaanvoerrollen voor M-serie apparaten met 4-rols-draadaanvoer

Bij de 4-rols aandrijving van deze apparaten zijn altijd 2 draadaanvoerrollen nodig.

Hiermee bij de bestelling rekening houden a.u.b.

0,6 / 0,8 mm, staal/rvs	Best. nr. 620.8940.0
0,8 / 1,0 mm, staal/rvs	Best. nr. 620.8709.0
1,0 / 1,2 mm, staal/rvs	Best. nr. 620.8941.0
1,0 / 1,2 mm, aluminium	Best. nr. 620.8953.0



Draadaanvoerrollen voor de M-Pro

Bij de 4-rols aandrijving van deze apparaten zijn altijd 2 draadaanvoerrollen nodig.

Hiermee bij de bestelling rekening houden a.u.b.



Draadaanvoerrollen voor draden van staal/edelstaal

0,6/0,8 mm, ST TYPE 37 SF	Best. nr. 620.8960.0
0,8/1,0 mm, ST TYPE 37 SF	Best. nr. 620.8960.2
1,0*/1,2 mm, ST TYPE 37 SF	Best. nr. 620.8960.4
1,2/1,6 mm, ST TYPE 37 SF	Best. nr. 620.8960.6

*ook te gebruiken voor 0,9 mm draad

Draadaanvoerrollen voor aluminium en soldeerdraaden

0,8/1,0 mm, AL TYPE 37 SF	Best. nr. 620.8961.0
1,0/1,2 mm, AL TYPE 37 SF	Best. nr. 620.8961.2
1,2/1,6 mm, AL TYPE 37 SF	Best. nr. 620.8961.4

Draadaanvoerrollen voor aluminium en soldeerdraaden

1,2/1,6 mm, R TYPE 37 SF	Best. nr. 620.8962.0
1,6/2,4 mm, R TYPE 37 SF	Best. nr. 620.8962.2

Adapter voor kleine spoelen

Deze adapter is nodig als er kunststof spoelen met 200 mm Ø worden ingezet. Hij dient als afstandhouder en waarborgt een betrouwbare draadinloop. Best. nr. 620.9650.0



Adapter voor korfspoelen K 300

De draadspoeladapter K300 is nodig voor het gebruik van de korfspoelen in de draadrolpne. Best. nr. 551.9020.0



Draadkniptang MIG-MAG

4 functies in één stuk gereedschap.

Knippen van de lasdraad.

Verwijderen van lasspatten in het gasmondstuk. Afnemen van het gasmondstuk.

Losdraaien van de stroomtip.

Voor laspistool ML 1500, ML 2400, Best. nr. 535.8225.1

Voor laspistool ML 3800, MW 5500, Best. nr. 535.8226.1



Staal-draad

G3Si1, 0,8 mm voor het lassen van ongelegeerd staal. Kleine spoel D200, 5 kg, Best. nr. 590.0008.1



G3Si1, 0,8 mm voor het lassen van ongelegeerd staal. Korfspoel K300, 15 kg, Best. nr. 590.0008.6

G3Si1, 1,0 mm voor het lassen van ongelegeerd staal. Korfspoel K300, 15 kg, Best. nr. 590.0010.4



G3Si1, 1,2 mm voor het lassen van ongelegeerd staal. Standaard spoel K300, 15 kg, Best. nr. 590.0012.4

Aluminium-draad

AlMg5, 1,0 mm voor het lassen van aluminium. Kleine spoel D200, 2,0 kg, Best. nr. 590.0410.0



AlMg5, 1,2 mm voor het lassen van aluminium. Kleine spoel D200, 2,0 kg, Best. nr. 590.0412.0

Lasdraaden edelstaal

RVS 308 LSi, 0,8 mm voor het lassen van edelstaal. Kleine spoel D200, 5,0 kg, Best. nr. 590.0208.1



CuSi3-draad voor verzinkte platen

0,8 mm, kleine spoel D200, 5 kg, Best. nr. 590.1008.1

0,8 mm, korfspoel K300, 15 kg, Best. nr. 590.1008.3

1,0 mm, kleine spoel D200, 5 kg, Best. nr. 590.1010.1

1,0 mm, korfspoel K300, 15 kg, Best. nr. 590.1010.3



CuAl8-draad voor edelstaal of blanke plaat

0,8 mm, kleine spoel D200, 5 kg, Best. nr. 590.1108.1

0,8 mm, korfspoel K300, 15 kg, Best. nr. 590.1108.3

1,0 mm, kleine spoel D200, 5 kg, Best. nr. 590.1110.1

1,0 mm, korfspoel K300, 15 kg, Best. nr. 590.1110.3



M-Pro CuSi

Droom voor de carrosseriebouwer

Wie tegenwoordig een automobiel op een verkeerde manier last of daar waar het voorgeschreven is, niet van het MIG-soldeerapparaat gebruik maakt, kan een vertraging bij het activeren van de airbag veroorzaken en de plaatstructuur en de corrosiebescherming verstoren. Tailored blanks, hoogvastere staalsoorten of de zinklaag brengen conventionele MIG-MAG-apparatuur snel tot stilstand. De temperatuur is te hoog, het materiaal trekt krom. Hoogvastere staalsoorten worden tegenwoordig in de carrosseriebouw echter steeds meer gebruikt – een MIG-soldeerapparaat (met CuSi – koper-silicium-draad) wordt onvermijdelijk. De Lorch M-Pro 150 CuSi en de M-Pro 200 CuSi vervullen hier de droom van elke carrosseriebouwer. Dunne platen van 0,5 mm worden met slechts 15 ampère verbonden en voldoen daardoor aan de voorschriften die zij nodig hebben. Technische gegevens en prijzen vindt u op pagina 63 of 79.



Toebehoren: M-Pro 150 CuSi en M-Pro 200 CuSi

Laspistool ML 1500 CuSi voor de M-Pro 150 Cusi

Speciaal voor carrosseriewerkzaamheden. Compacte, handzame bouwwijze. 3 m, Best. nr. 503.1504.3



Laspistool ML 2400 CuSi voor de M-Pro 200 Cusi ControlPro

Universeel laspistool voor het gehele vermogensbereik. 3 m, Best. nr. 503.2407.3



Laspistool ML 2400 CuSi Powermaster M-Pro 200 CuSi Performance

Universeel laspistool voor het gehele vermogensbereik. 3 m, Best. nr. 503.2406.3



MIG/MAG-pistoolhouder

Pistoolhouder voor de apparaten van de M-Pro serie. Verkrijgbaar voor montage aan de linker- of de rechterkant. Laspistoolopname rechts, Best. nr. 570.8050.0 Laspistoolopname links, Best. nr. 570.8052.0



Draadaanvoerrollen voor de M-Pro

Bij de 4-rols aandrijving van deze apparaten zijn altijd 2 draadaanvoerrollen nodig. Hiermee bij de bestelling rekening houden a.u.b.



Draadaanvoerrollen voor draden van staal/edelstaal

0,6/0,8 mm, ST TYPE 37 SF Best. nr. 620.8960.0
0,8/1,0 mm, ST TYPE 37 SF Best. nr. 620.8960.2
1,0*/1,2 mm, ST TYPE 37 SF Best. nr. 620.8960.4
*ook te gebruiken voor 0,9 mm draad

Draadaanvoerrollen voor aluminium en soldeerdraden

0,8/1,0 mm, AL TYPE 37 SF Best. nr. 620.8961.0
1,0/1,2 mm, AL TYPE 37 SF Best. nr. 620.8961.2

Zwanenhals ter vervanging, passend voor:

ML 1500 CuSi Best. nr. 535.8400.1
ML 2400 CuSi Best. nr. 535.8400.3

Ombouwset aluminium 1,0 – 1,2 mm

Inhoud:

Speciale combi-teflon-geleider met aangeflensde messing spiraal – verlenging van de stroomovergangszone in de zwanenhals, O-ring, klemnippel en messing steunbuis. Voor pistolen t/m 4 m. Wij adviseren om een draad van 1,2 mm en een laspistool van 3 m. Stroomtips en aluminium draadaanvoerrollen a.u.b. apart bestellen. Best. nr. 551.2014.0



MIG-soldeerlas-pistoolset, 0,6 – 1,0 mm, ook voor edelstaal (0,6 – 0,9 mm)

Inhoud:

Speciale combi-koolteflon-geleider met aangeflensde messing spiraal – verlenging van de stroomovergangszone in de zwanenhals, O-ring, klemnippel en messing steunbuis. Voor pistolen t/m 5 m. Stroomtips en draadaanvoerrollen a.u.b. apart bestellen. Best. nr. 551.2015.0



Stroomtips voor laspistool ML 1500 CuSi

Uitvoering	VPE	Best.nr.
0,6 mm M6	5	535.8101.1
0,8 mm M6	5	535.8101.2
1,0 mm M6	5	535.8101.3

Voor aluminiumdraad

1,0 mm M6	5	535.8101.5
1,2 mm M6	5	535.8101.6

Stroomtips voor laspistool ML 2400 CuSi

0,6 mm M6	5	535.8106.1
0,8 mm M6	5	535.8106.2
1,0 mm M6	5	535.8106.3
1,2 mm M6	5	535.8106.4

Voor aluminiumdraad

1,0 mm M6	5	535.8106.5
1,2 mm M6	5	535.8106.6

Klemveren voor gasmondstukken

Voor ML 1500 CuSi	10	535.8100.9
-------------------	----	------------

Tiphouders

Voor ML 2400 CuSi	2	535.8120.4
-------------------	---	------------

Gasverdelers

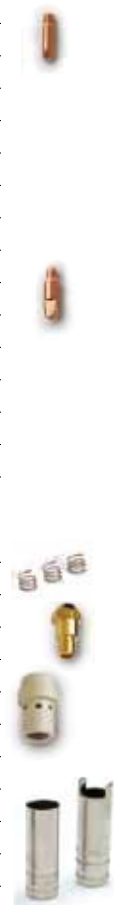
Voor ML 2400 CuSi	2	535.8120.3
-------------------	---	------------

Gasmondstukken, steekbaar, voor ML 1500 CuSi

Gasmondstuk conisch	3	535.8100.1
Gasmondstuk cilindrisch	3	535.8100.2
Puntlasmondstuk	3	535.8100.3

Gasmondstukken, steekbaar, voor ML 2400 CuSi

Gasmondstuk conisch	3	535.8120.1
Gasmondstuk cilindrisch	3	535.8120.2



Lorch las

Moderne look, hoogste bescherming.

**Professionele werkkleding
in echte Lorch-kwaliteit.**

- ✓ Uitstekende bescherming tegen hitte en vlammen door Proban-FR uitrusting
- ✓ Groot draagcomfort door speciaal weefsel van 75 % katoen en 25 % polyester
- ✓ Robuuste kwaliteit met materiaaldikte van ca. 360 g/m²
- ✓ Extreem sterke speciale naden
- ✓ Optimale UV-bescherming
- ✓ Uitstekende vormbestendigheid
- ✓ Brilljante kleuren
- ✓ Moderne snit
- ✓ Veel slimme en nuttige details

Lasjas

In antraciet/rood.
Extra diepe zakken
links en rechts
met voldoende
plaats bv. voor uw
draadkniptang.



Geteste kwaliteit



DIN EN ISO 11611

Beschermende kleding voor lassen
en aanverwante processen



DIN EN ISO 11612

Beschermende kleding ter bescherming
tegen hitte en vlammen



DIN EN 61482-1-2 Klasse 1

Kleding tegen de thermische gevaren
van een elektrische vlamboog



DIN EN ISO 15797

Kleding voor industriële was- en
uitrustingsprocessen

Lasjeans met 5 zakken

in antraciet. Combineert de snit van een
echte jeans met de beschermingseigen-
schappen van professionele laskleding.



kleding

Ervaar laskleding die door lassers voor lassers is ontwikkeld en ook rekening houdt met een professioneel voorkomen. Een moderne snit, praktische detailvormgeving en hoogwaardige afwerking laten de hedendaagse lasser zijn werk in een attractief uiterlijk verrichten. Profiteer van een speciaal vezelmengsel met Proban-FR uitrusting en een katoenaandeel van 75 %, die maximale veiligheid koppelt aan uitstekende vormbestendigheid en maximaal draagcomfort.



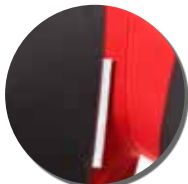
De combinatie van staande kraag en lascap voorkomt dat lasspatten binnendringen bij de nek.



Geïntegreerde borstzak met verborgen opening ter bescherming tegen het binnendringen van spatten. Zó groot dat er ook een smartphone in past.



Praktische balpenzak op de linkermouw waarmee u een stift of een ander gereedschap met borgclip altijd binnen handbereik hebt.



Aan beide kanten vooraan en achteraan veiligheidsreflectors voor betere herkenbaarheid, bv. bij fabrieksverkeer 's avonds.



Doorlopend afgedekte drukknoppen met stabiele metalen knopen.



De mouwen zijn, op de voor het lassen sterkst belaste plaatsen, voorzien van een dubbele bescherming door dubbele stoflaag.



In wijde verstelbare mouwband voor bescherming tegen hitte en spatten. Extra wijdeomzetting bij de lasjack door metalen drukknopen op de band van het jack.

Beschrijving van de automatische lashelm op pagina 26.



Lasjack

In antraciet/rood.
Met vooraan sluitbare staande kraag.

Lasbroek

In antraciet/rood.
Rechts met grote beenzak met zijplooï, door metalen drukknopen af te sluiten.
Bij het linkerbeen met praktische zak voor duimstok.



Toebehoren voor lassers



Lasjack

Maat	Best.nr.
24	913.0182.4
48	913.0184.8
50	913.0185.0
52	913.0185.2
54	913.0185.4
56	913.0185.6
58	913.0185.8
60	913.0186.0
90	913.0189.0
98	913.0189.8



Lasbroek

Maat	Best.nr.
24	913.0172.4
48	913.0174.8
50	913.0175.0
52	913.0175.2
54	913.0175.4
56	913.0175.6
58	913.0175.8
60	913.0176.0
90	913.0179.0
98	913.0179.8



Lasjas

Maat	Best.nr.
24	913.0192.4
48	913.0194.8
50	913.0195.0
52	913.0195.2
54	913.0195.4
56	913.0195.6
58	913.0195.8
60	913.0196.0
90	913.0199.0
98	913.0199.8



Lasjeans met 5 zakken

Maat	Best.nr.
24	913.0162.4
48	913.0164.8
50	913.0165.0
52	913.0165.2
54	913.0165.4
56	913.0165.6
58	913.0165.8
60	913.0166.0
90	913.0169.0
98	913.0169.8

Maat 24 (gedrongen); maat 48 – 60 (normaal); maat 90 + 98 (slank)

Laspetten

De Lorch laspetten zorgt voor extra bescherming tegen lasspatten bij de nek.

Maat	Best.nr.
56	913.0150.0
57	913.0151.0
58	913.0152.0
59	913.0153.0
60	913.0154.0
61	913.0155.0
62	913.0156.0



Lasplaatsuitrustingen

Professionele lasplaatsuitrusting met zeer flexibele laskabel, lastangen en massaklemmen, laskap EN 166, lasglazen DIN 4646/4647, draadborstel en lasbikhamer.



25 mm², kabel: 4 m elektrode, 3 m massa, stekker 9
Best. nr. 550.5506.0

25 mm², kabel: 4 m elektrode, 3 m massa, stekker 13
Best. nr. 550.5503.0

35 mm², 2 x 4 m, stekker 13
Best. nr. 550.5504.0

50 mm², 2 x 4 m, stekker 13
Best. nr. 550.5505.0

MIG-MAG lashandschoenen

Van hoogwaardig, robuust leder. Met stevige naad. Zo moet een lashandschoen zijn. Best. nr. 535.8210.0



Hoogwaardige TIG-handschoenen

Soepel leer voor een optimaal gevoel. Licht. Wie er ooit mee heeft gelast, trekt ze niet meer uit.

Maat M Best. nr. 535.8220.0
Maat L Best. nr. 535.8220.1



Draadkniptang MIG-MAG

4 functies in één stuk gereedschap. Knippen van de lasdraad. Verwijderen van lasspatten in het gasmondstuk. Afnemen van het gasmondstuk. Losdraaien van de stroomtip.

Voor laspistool ML 1500, ML 2400, ML 2500
Best. nr. 535.8225.1

Voor laspistool ML 3600, ML 3800, ML 5500
Best. nr. 535.8226.1



Reduceerventiel argon/menggas CO₂

Best. nr. 570.9203.0 België

Best. nr. 570.9208.0 Nederland



Toebehoren voor lassers

Elektrodenlaskabel met elektrodehouder en stekker



Uitvoering	Best.nr.
25 mm ² , 4 m lang, stekker 9 mm.	551.0210.0
25 mm ² , 4 m lang, stekker 13 mm.	551.0220.0
35 mm ² , 4 m lang, stekker 13 mm.	551.0230.0
50 mm ² , 4 m lang, stekker 13 mm.	551.0240.0
70 mm ² , 4 m lang, stekker 13 mm.	551.0250.0

Massakabels met massaklem en stekker



Uitvoering	Best.nr.
25 mm ² , 4 m lang, stekker 9 mm.	551.0110.0
25 mm ² , 4 m lang, stekker 13 mm.	551.0120.0
35 mm ² , 4 m lang, stekker 13 mm.	551.0130.0
50 mm ² , 4 m lang, stekker 13 mm.	551.0140.0
70 mm ² , 4 m lang, stekker 13 mm.	551.0150.0

Laskabelverlengingen met kabelkoppelingstekker



Uitvoering	Best.nr.
25 mm ² , 3 m lang, stekker 9 mm.	551.0016.3
25 mm ² , 3 m lang, stekker 13 mm.	551.0025.3
35 mm ² , 5 m lang, stekker 13 mm.	551.0035.5
50 mm ² , 5 m lang, stekker 13 mm.	551.0050.5
95 mm ² , 5 m lang, stekker 13 mm.	551.0095.5

Lastangen



Uitvoering	Best.nr.
Lastang 200 A	550.0050.0
Lastang 300 A	550.0051.0
Lastang 600 A	550.0052.0

Massaklemmen



Uitvoering	Best.nr.	per VPE
Massaklem 200 A, M6	550.0102.0	
Massaklem 400 A, M10	550.0103.0	

Kabelstekkkers



Uitvoering	Best.nr.	per VPE
10 – 25 mm ² , stekker 9	665.7310.0	
35 – 50 mm ² , stekker 13	665.7320.0	
50 – 70 mm ² , stekker 13	665.7330.0	
70 – 95 mm ² , stekker 13	665.7340.0	

Kabelbussen

Uitvoering	Best.nr.	per VPE
10 – 25 mm ² , stekker 9	665.7210.0	
35 – 50 mm ² , stekker 13	665.7220.0	
50 – 70 mm ² , stekker 13	665.7230.0	
70 – 95 mm ² , stekker 13	665.7240.0	

Lasbikhamer

Massief staal, 350 g,
Best. nr. 550.5200.0



Draadborstel, 3-rijig,
Best. nr. 550.5210.0

Draadborstel edelstaal, 3-rijig,
Best. nr. 550.5211.0



Laskappen

Handlaskap EN 166, PE zwart
Best. nr. 550.5120.0



Lasglazen

10 spatglazen; 90x110 mm, helder.
Best. nr. 535.8200.1



5 lasbeschermingsglazen,
DIN EN 166/169; 90x110 mm, beschermingsgraad DIN 9
Best. nr. 535.8200.2

5 lasbeschermingsglazen,
DIN EN 166/169; 90x110 mm, beschermingsgraad DIN 10
Best. nr. 535.8200.3

5 lasbeschermingsglazen,
DIN EN 166/169; 90x110 mm, beschermingsgraad DIN 11
Best. nr. 535.8200.4

Elektroden-lassen

Model		Handy 140	Handy 150	Handy 160	Handy 180	Handy 200	X 350
Instelbereik elektrode 230 V	A / V	5 - 140 / 20,2 - 25,6	5-140 / 20,2 - 25,6	5-150 / 20,2 - 26,0	5-150 / 20,2 - 26,0	-	-
Instelbereik elektrode 400 V	A / V	-	-	-	-	5-200 / 20,4 - 28,0	10-350 / 20,4 - 34,0
Lasbare elektroden	Ø mm	1,5 - 3,25	1,5 - 3,25	1,5 - 4,0	1,5 - 4,0	1,5 - 5,0	1,5 - 8,0
Instelbereik TIG 230 V	A / V	-	5 - 150 / 10,2 - 16,0	5 - 160 / 10,2 - 16,4	5 - 180 / 10,2 - 17,2	-	-
Instelbereik TIG 400 V	A / V	-	-	-	-	10-200 / 10,4 - 18	10-350 / 10,4 - 24,0
Instelling	standen	traploos	traploos	traploos	traploos	traploos	traploos
Onbelaste spanning	V	max. 85	max. 85	max. 85	max. 85	max. 85	max. 113
Inschakelduur (elektrode)							
Lasstroom bij 100 % ID (40) °C	A	80	115	115	115	115	230
Lasstroom bij 60 % ID (40) °C	A	110	135	135	135	150	280
ID bij max. stroom (40) °C	%	30	45	40	40	30	35
Net							
Netspanning	V	1 ~ 230	1 ~ 230	1 ~ 230	1 ~ 230	3 ~ 400	3 ~ 400
Netfrequentie	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Netzekering 230 V / 400 V (traag / C)	A / tr	16	16	16	16	16	25
Opgenomen vermogen S1 (100%)	kVA/tr	2,9	4,3	4,3	4,3	Op aanvraag	11,1
Opgenomen vermogen S1 (bij max I2)	kVA/tr	5,6	5,6	6,1	6,1	Op aanvraag	19,1
Opgenomen netstroom (100 %)	A	12,4	18,6	18,6	18,6	Op aanvraag	16,0
Opgenomen netstroom (bij I2 max.)	A	24,2	24,2	26,6	26,6	Op aanvraag	27,5
cos phi.	bij I2 max.	0,99	0,99	0,99	0,99	Op aanvraag	0,99
Netaansluitkabel	mm²	3x2,5	3x2,5	3x2,5	3x2,5	3x2,5	4x2,5
Netstekker (230/400V)		Schuko	Schuko	Schuko	Schuko	CEE 16	CEE 32
Apparaat							
Beschermingsklasse (IEC 529)	IP	23	23	23	23	23	34
Isolatieklasse		F	F	F	F	F	F
Koelwijze		F	F	F	F	F	F
Geluidsemissie (EN 60974-1)	dB(a)	<70	<70	<70	<70	<70	<70
Norm		EN 60974-1	EN 60974-1	EN 60974-1	EN 60974-1	EN 60974-1	EN 60974-1
Markeringen		CE, S	CE, S	CE, S	CE, S	CE, S	CE, S
Afmetingen & gewicht							
Afmetingen ca. (l x b x h)	mm	337x130x211	337x130x211	337x130x211	337x130x211	337x130x211	515x185x400
Gewicht	kg	4,6	5,2	5,3	5,7	5,8	18,6
Technische uitvoering							
Lasstroom DC / AC		X / -	X / -	X / -	X / -	X / -	X / -
Koperwikkeling		X	X	X	X	X	X
Invertertechniek		X	X	X	X	X	X
Met afstandsbediening		-	-	-	-	als RC-variant	X
Hotstart / Arc Force / Anti Stick		X / X / X	X / X / X	X / X / X	X / X / X	X / X / X	X / X / X
Ontsteking: contact / hoogfrequent		-	X / -	X / -	X / -	X / -	X / -
Gasmanagement		-	-	-	X	-	-
2-takt / 4-takt		-	-	-	X / X	-	-
Up-Slope / Down-Slope		-	-	-	X / X	-	-
2. Programmastroom / eindkraterstroom		-	-	-	X / X	-	-

MIG-MAG-lassen

Model		M 222	M 242	M 304	M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250
Lasbereik	A/V	25 - 210	30 - 230	30 - 290	25 - 170 / 15,3 - 22,5	25 - 210 / 15,3 - 24,5	30 - 250 / 15,5 - 26,5
Max. onbelaste spanning	V	14,7 - 36,9	16,8 - 32,6	16,3 - 37,2	16,3 - 37,3	14,4 - 39,6	16,3 - 35,1
Spanningsinstelling	Schakel-standen	6	7	12	6	12	12 / 21 ¹⁾
ID bij max. stroom (25/40 °C)	%	25 / 15	30 / 20	30 / 20	25 / 15	25 / 15	35 / 25
Lasstroom 100 % ID (25/40 °C)	A	105 / 85	140 / 115	160 / 135	90 / 70	90 / 75	185 / 150
Lasbare draden staal	Ø mm	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0	0,6 - 1,2	0,6 - 0,8	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0
Lasbare draden aluminium	Ø mm	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2
Draadaanvoersnelheid	m/min	1 - 23	1 - 23	1 - 25	0,5 - 25	0,5 - 25	0,5 - 25
Netspanning	V	1 ~ 230 / 2 ~ 400	3 ~ 400	3 ~ 400	1 ~ 230 / 2 ~ 400	1 ~ 230 / 2 ~ 400	3 ~ 400
Netfrequentie	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Netafzekering (traag / C)	A / tr	16	16	16	16	16	16
Max. opgen. vermogen S1 (400 V)	kVA/tr	5	-	-	6,7	9,0	9,8
Opgen. vermogen S1 100% (400 V)	kVA/tr	1,8	2,3	2,8	2,1	2,3	3,7
Max. opgenomen netstroom (230 V)	A	21,6	-	-	23,4	26,4	-
Max. opgenomen netstroom (400 V)	A	16	9,8	15,6	16,8	22,5	14,2
Stroomopname I1 100% (400 V)	A	4,4	4,3	4,1	5,3	5,7	5,3
cos phi.	bij I2 max.	0,89 (210A)	0,89 (230A)	0,89 (290A)	0,89	0,89	0,89
Beschermingsklasse (IEC 529)	IP	23S	23S	23S	23	23	23
Isolatieklasse	F	F	F	F	F	F	F
Koelwijze	F	F	F	F	F	F	F
Geluidsemissie	dB(A)	<70	<70	<70	<70	<70	<70
Norm		EN 60974-1	EN 60974-1	EN 60974-1	EN 60974 - 1	EN 60974 - 1	EN 60974 - 1
Markeringen		CE, S	CE, S	CE, S	CE; S	CE; S	CE; S
Afmetingen stroombron (l x b x h)	mm	870x390x610	870x390x610	870x390x610	880x400x755	880x400x755	880x400x755
Gewicht stroombron	kg	55	57	67	65	69	72
Draadaanvoerunit	Rollen	2	2	4	2	2 / 4 ²⁾	2 / 4 ²⁾
Ingestelde draaddiameter	mm	0,6 / 0,8	0,8 / 1,0	0,8 / 1,0	0,8 ³⁾	0,8 ³⁾	0,8 ³⁾
Ompoling		-	-	-	Op aanvraag	Op aanvraag	Op aanvraag

In de Performance-versie
²⁾ 2-rols bij de BasisPlus-versie, 4-rols bij de ControlPro- en Performance-versie
³⁾ Levering eventueel afwijkend, afhankelijk van type laspistool

TIG-lassen

X 350 PST	Handy TIG 180 DC			
	Model	BasicPlus en ControlPro	Handy TIG 180 AC/DC ControlPro	Handy TIG 200 AC/DC ControlPro
-	Instelbereik elektrode 230 V	A / V	5 - 150/20,2 - 26,0	10 - 150/20,4 - 26,0
10 - 350/20,4 - 34,0	Instelbereik elektrode 400 V	A / V		10 - 170/20,4 - 26,8
1,5 - 8,0	Lasbare elektroden	Ø mm	1,5 - 4,0	1,5 - 4,0
-	Instelbereik TIG 230 V	A / V	5-180/10,2 - 17,2	3 - 180/10,1 - 17,2
10 - 350/10,4 - 24,0	Instelbereik TIG 400 V	A / V		3 - 200/10,1 - 18,0
traploos	Instelling	standen	Traploos	Traploos
max. 113	Onbelaste spanning	V	max. 85	max. 113
	Inschakelduur (TIG)			
230	Lasstroom bij 100% ID (40) °C	A	130	160
280	Lasstroom bij 60% ID (40) °C	A	150	180
35	ID bij max. stroom (40) °C	%	30	45
	Net			
3 ~ 400	Netspanning	V	1 ~ 230	1 ~ 230
50 / 60	Netfrequentie	Hz	50/60	50/60
25	Netzekering 230V/400V (traag/C)	A/tr	16	16
11,1	Opgenomen vermogen S1 (100%)	kVA/tr	3,3	3,5
19,1	Opgenomen vermogen S1 (bij max I2)	kVA/tr	5,1	5,5
16,0	Opgenomen netstroom (100%)	A	14,2	15,0
27,5	Opgenomen netstroom (bij I2 max.)	A	22,3	24,1
0,99	cos phi.	bij I2 max.	0,99	0,99
4x2,5	Netaansluitkabel	mm ²	3x2,5	3x2,5
CEE 32	Netstekker (230/400V)		Schuko	Schuko
	Apparaat			
34	Beschermingsklasse (IEC 529)	IP	23	23
F	Isolatieklasse		F	F
F	Koelwijze		F	F
<70	Geluidsemissie (EN 60974-1)	dB(a)	<70	<70
EN 60974-1	Norm		EN 60974-1	EN 60974-1
CE, S	Markeringen		CE, S	CE, S
	Afmetingen & gewicht			
515x185x400	Afmetingen ca. (l x b x h)	mm	337x130x211	480x185x326
20,2	Gewicht	kg	6,5	13,4
	Technische uitvoering			
X/-	Lasstroom DC/AC		X/-	X/X
X	Koperwikkeling		X	X
X	Invertertechniek		X	X
X	Met afstandsbediening		X	X
X / X / X	Hotstart/ Arc Force/ Anti Stick		X/X/X	X/X/X
X/-	Ontsteking: contact/hoogfrequent		X/X	X/X
-	Gasmanagement		X	X
-	2-takt/4-takt		X/X	X/X
-	Up-Slope/Down-Slope		X/X	X/X
-	2. Programmastroom/ eindkraterstroom		X/X	X/X

MIG-solderen + MIG-MAG

M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
30 - 300/15,5 - 29,0	15 - 150/14,8 - 21,5	15 - 200/14,8 - 24,0
16,3 - 40,2	14,4 - 26,9	14,4 - 35,8
12/21 ¹⁾	7	12/21 ¹⁾
35/25	60/40	30/20
205/170	120/100	125/100
0,6 - 1,2	0,6 - 0,8	0,6 - 1,0
1,0 - 1,2	0,8 - 1,0	0,8 - 1,2
0,5 - 25	0,5 - 25	0,5 - 25
3 ~ 400	3 ~ 400	3 ~ 400
50 / 60	50 / 60	50 / 60
16	16	16
13,4	4,5	7,6
4,5	3,0	3,5
-	-	-
19,3	6,5	11,0
6,5	4,3	5,0
0,89	0,89	0,89
23	23	23
H	F	F
F	F	F
<70	<70	<70
EN 60974 - 1	EN 60974 - 1	EN 60974 - 1
CE; S	CE; S	CE; S
880x400x755	880x400x755	880x400x755
81	66	68
2 / 4 ²⁾	2 / 4 ²⁾	4
1,0 ³⁾	0,8 ³⁾	0,8 ³⁾
Op aanvraag	Op aanvraag	Op aanvraag

Dit boek is uitsluitend bedoeld voor bedrijfmatige doeleinden.
Afdrukstatus: juni 2013.
Technische wijzigingen en vergissingen voorbehouden. Wijzigingen van de afbeeldingen behouden wij ons voor.



50 % van al onze installaties gaat de industrie in. Zij verschillen op één punt van de in dit boek getoonde zeer professionele werkplaats- en montage-installaties: zij worden precies met het oog op hun taak gebouwd. Grote series, ploegendiensten, herhaalprecisie, bediening in Swahili of wat dies meer zij. Zij worden besteld als maatpakken.

Onze S, gewoonweg de beste pulsinstallatie, deze bezit de **SpeedPulse**, en is daardoor tot wel **48 % sneller** dan met het standaardpulsproces. **Superieur is ook de P**, met de nieuwe **SpeedArc** maakt zij het MIG-MAG-lassen met ca. **30 % sneller**.

En voor TIG: de V en de T. Beide alleen maar geniaal. Zij zijn allemaal las-technisch het summum en zijn ook perfect geschikt voor de automatisering – met de robot of het Lorch automatiseringsprogramma voor kleine en middel-groteseries. Mochten deze thema's u interesseren, bel ons dan op, of neem contact op met uw detailhandelaar.

Hartelijk bedankt voor uw interesse.

Meer op: www.lorch.eu



Lorch Lastechnik B.V.
Postbus 5
2200 AA Noordwijk
Nederland
T +31 (0) 71.362.56.27
F +31 (0) 71.362.38.85
lorch.nl@lorch.biz
www.lorch.eu

Lorch Schweißtechnik GmbH
Im Anwänder 24 - 26
71549 Auenwald
Duitsland
T +49 (0) 7191.503.0
F +49 (0) 7191.503.199
info@lorch.biz
www.lorch.eu

LORCH