

Серия S-SpeedPulse®

Для стали и высоколегированной стали на **48 % быстрее**.
SpeedPulse – изобретение компании Lorch.

Функция S-SpeedPulse не допускает никаких компромиссов. Ее целью является только идеальный сварной шов. Данная функция объединяет в себе **преимущества скоростной работы** сварочной дуги с распылением и **эксплуатационно-качественные преимущества** импульсной сварочной дуги. Вследствие чего импульсная техника уже при работе с алюминием и нержавеющей сталью показывает убедительные результаты. Теперь Вы также можете пользоваться этим оборудованием при сварке стали: **превосходная управляемость** сварочной дуги, наилучший контроль ванны расплавленного металла, практически полное отсутствие дополнительной обработки, высокое качество шва – и все это с беспрецедентной скоростью сварки. Не только **Speed** является очевидным преимуществом аппаратов S-SpeedPulse. Благодаря концепции управления „3 шага до сварки“ Вы теперь можете просто и быстро

получить **отличный шов, выполненный сваркой MIG-MAG**. В принципе управлять этим аппаратом не сложнее, чем управлять дрелью. Работа осуществляется быстрее и экономичнее, чем при применении любых других импульсных аппаратов, которые мы сравнивали с нашим изделием. Speed Up your Pulse – для максимальной производительности.

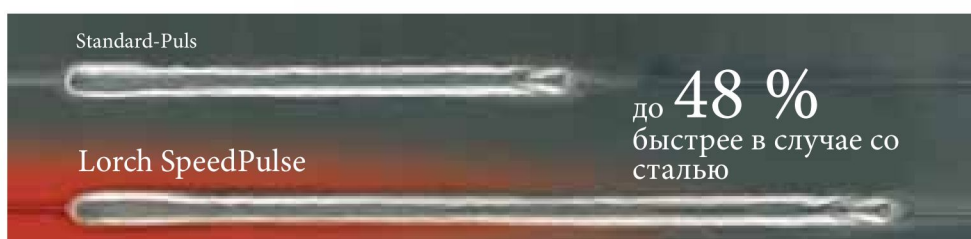


Краткое описание серии S-SpeedPulse®

- ✓ Сварочный инвертор с плавной регулировкой для импульсной электродуговой сварки MIG-MAG
- ✓ включая SpeedPulse® = на 48 % быстрее
- ✓ серийное исполнение: TwinPuls® и Speed-TwinPuls®
- ✓ В качестве опции возможна поставка с технологиями SpeedArc®, SpeedUp® (с PulseControl), SpeedRoot® и SpeedCold®
- ✓ с режимом сварки электродом (включая поверхностную кислородную выплавку канавок, начиная с S5-SpeedPulse)
- ✓ В прочном промышленном корпусе
- ✓ Возможность приобретения в виде компактного аппарата или с выносным блоком подачи проволоки
- ✓ Возможны варианты сдвоенной подачи с одним или двумя выносными блоками подачи проволоки
- ✓ Блоки подачи проволоки поставляются в различных исполнениях: в качестве цехового, монтажного, судостроительного или робототехнического чемоданчика
- ✓ концепция управления „3 шага до сварки“
- ✓ Поставка на выбор с газовым или водяным охлаждением
- ✓ Промышленная 4-х роликовая подача проволоки высокой точности
- ✓ Текстовый дисплей с выбором языка
- ✓ Цифровая индикация сварочного тока и напряжения
- ✓ Память заданий Tiptronic для макс. 100 сварочных задач
- ✓ Функция Quatromatic
- ✓ Возможность дистанционного управления на сварочной горелке Powermaster
- ✓ Возможность дополнительного оборудования для сварочной горелки типа „Push-Pull“ и промежуточного привода (для радиуса действия до 43 м)
- ✓ Возможность полной автоматизации (через разъем LorchNet, интерфейса аппарата или соединения через шину)
- ✓ Изготовлен и испытан согласно DIN EN 60974-1, со знаками CE и S, а также IP 23

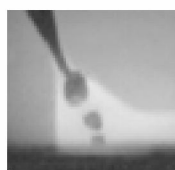
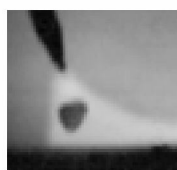
Теперь с помощью импульсной сварки можно работать и со сталью

Качества хорошей импульсной сварочной дуги широко известны. Почти без разбрызгивания искр, оптимальный контроль за расплавленным электролитом, контролируемый переход материала в шов и практически никакой чистовой обработки. Любой квалифицированный сварщик MIG-MAG сегодня может работать с нержавеющей сталью и алюминием. Почему же не со сталью? Почему в этом случае не используется импульсная сварка? С помощью импульсной сварочной дуги и в этом случае лучше и проще осуществлять сварочный процесс. Однако при этом всегда учитывалось следующее: там, где можно было сэкономить на качестве поверхностей и отказаться в этой связи от дополнительной обработки, импульсная сварка была более медленной, чем сварка короткой или струйной дугой. Теперь все это в прошлом. С помощью функции SpeedPulse компании Lorch Вы осуществляете импульсную сварку с высокой скоростью без какой-либо потери в качественной характеристике импульса. И так во всем рабочем диапазоне. Переходная сварочная дуга ушла в прошлое. Работа сразу выполняется гораздо быстрее при ручной сварке и исключительно быстро в автоматическом режиме.



Все начинается с расплавления проволоки

Если речь идет о скорости сварки, то все начинается с проволоки. Каждый импульс должен расплавлять максимально большой объем материала. В то время как при стандартной импульсной сварке с каждым импульсом передается только одна капля, функция SpeedPulse реализует почти постоянный переход материала в деталь.



Преимущества SpeedPulse

- Более высокая рентабельность благодаря высокой скорости сварки, на 48 % быстрее
- Все преимущества импульсной сварки сохраняются
- Незначительное тепловложение в пользу:
 - лучшего качества шва
 - минимального (углового) перекоса
 - минимизации выгорания легирующих добавок
- Электрическая дуга SpeedPulse уменьшает шумовую нагрузку вдвое, поскольку она приблизительно на 10 дБ тише
- Безупречное управление дугой и ее обзорность („эффект иглы“)
- Улучшенный и более глубокий провар



Качество
Сделано в Германии

SpeedPulse
ИННОВАЦИЯ

С помощью SpeedPulse® до 48 % быстрее – изобретение от компании Lorch

Функция SpeedPulse® серии S объединяет в себе преимущества струйной и импульсной сварочной дуги. Переход материала почти плавный, но, тем не менее, без коротких замыканий при тонком или среднем переносе капель металла в шов. Это означает практически полное отсутствие брызг и дополнительной обработки при максимальной производительности расплавления во всем рабочем диапазоне.



Три шага до идеальной сварки – концепция управления S

1. Выберите режим работы
2. Комбинация „провода/газ/ материал“
3. Выберите сварочный ток (благодаря синергической функции по толщине материала всегда идеальная предварительная установка)



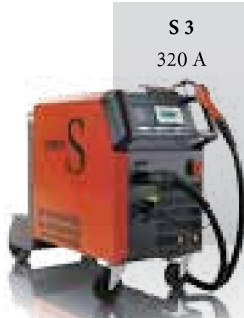
Наглядная панель управления с текстовым дисплеем

Характеристики S-SpeedPulse®

Дополнительные принадлежности к Вашему аппарату S 3 mobil:
Устройство водяного охлаждения WUK 5 и мобильная тележка



S 3 mobil
320 A



S 3
320 A



S 5
400 A



S 8
500 A

Диапазон сварки

	S 3 mobil SpeedPulse®	S 3 SpeedPulse®	S 5 SpeedPulse®	S 8 SpeedPulse®
MIG-MAG-сварка	25 – 320 A	25 – 320 A	25 – 400 A	25 – 500 A
Регулировка напряжения	плавная	плавная	плавная	плавная
Сварочный газ	Смесь + CO ₂	Смесь + CO ₂	Смесь + CO ₂	Смесь + CO ₂

Сварочная проволока

Сталь	Ø в мм	0,6 – 1,2	0,6 – 1,2	0,6 – 1,6	0,6 – 1,6
Алюминий	Ø в мм	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2	1,0 – 1,6	1,0 – 2,4
CuSi	Ø в мм	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2

Практическая продолжительность включения (ПВ) при температуре окружающей среды 25 °C

	S 3 mobil SpeedPulse®	S 3 SpeedPulse®	S 5 SpeedPulse®	S 8 SpeedPulse®
Ток при 100 % ПВ (25 °C)	280 A	280 A	350 A	500 A
Ток при 60 % ПВ (25 °C)	320 A	320 A	400 A	500 A
ПВ при макс. токе (25 °C)	75 %	75 %	75 %	100 %

Стандартная продолжительность включения (ПВ) согласно немецкому стандарту качества DIN EN 60974-1

	S 3 mobil SpeedPulse®	S 3 SpeedPulse®	S 5 SpeedPulse®	S 8 SpeedPulse®
Ток при 100 % ПВ (40 °C)	250 A	250 A	320 A	400 A
Ток при 60 % ПВ (40 °C)	280 A	280 A	350 A	500 A
ПВ при макс. токе (40 °C)	40 %	40 %	50 %	60 %

Аппарат

	S 3 mobil SpeedPulse®	S 3 SpeedPulse®	S 5 SpeedPulse®	S 8 SpeedPulse®
Сетевое напряжение	3~400 В	3~400 В	3~400 В	3~400 В
Допуск по сетевому напряжению	+/- 15 %	+/- 15 %	+/- 15 %	+/- 15 %
Сетевой предохранитель, инерционный	16 A	16 A	32 A	35 A
Габариты в мм (Д x Ш x В)	812 x 340 x 518	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812	1116 x 463 x 812
Вес	34 кг	92,8 кг	97,3 кг	107,3 кг