

## KURZINFO

# ML 2400

### Gasgekühlter MIG-MAG-Brenner.

- Gasgekühlt
- Bis 250 A
- Grip-Griffschale Größe 1
- Hochwertiges Kugelgelenk
- Austauschbarer Düsenstock
- Powermaster optional



## Auf einen Blick

### Grip-Griffschale Größe 1

Durch seine ergonomische Form und sein geringes Gewicht ist der Brenner angenehm zu führen und sorgt so für ermüdungsfreies Schweißen. In der Powermaster-Variante ist die Grip-Griffschale in Größe 2 ausgeführt.

### Robust

Die robuste Bauweise mit geschraubten, schlagunempfindlichen Griffschalen, widerstandfähigem Brenntaster und elastischem Gummiknickschutz am Kugelgelenk des Lorch ML 2400 sorgen für eine lange Lebensdauer.

### Nutzerfreundlich

Der austauschbare Düsenstock und die steckbare Gasdüse mit Gasdüsensitz ermöglichen einen schnellen und einfachen Wechsel der Verschleißteile, damit Ihr Brenner stets in einwandfreiem Zustand ist. Die kostengünstigen und langlebigen Verschleißteile des Lorch ML 2400 machen diesen besonders wirtschaftlich.

### Schneller Brennerwechsel

Der Lorch ML 2400 verfügt über einen Euro-Zentralanschluss, um den Brenner schnell und unkompliziert zu wechseln.

### Zuverlässig

Die isolierte Drahtspirale im Lorch ML 2400 sorgt für eine zuverlässige Drahtförderung.

### Variabel

Das zugehörige Schlauchpaket für den Lorch ML 2400 ist als 3m, 4m und 5m Variante erhältlich.

## Vorteile

### **Flexibilität**

Sein hochwertiges Kugelgelenk am Handgriff mit elastischem Gummiknickschutz sorgt für einen optimalen Bewegungsradius beim Brenner. Das leichte und biegsame Bikoxkabel ermöglicht flexibles Arbeiten in unterschiedlichen Positionen.

### **Grip-Griffschale**

Die ergonomisch geformte Griffschale des Lorch ML 2400 sorgt für optimales Handling und Balance in allen Positionen. Durch die Softgripeinlage ist eine bequeme Handhabung garantiert, damit Sie lange ermüdungsfrei schweißen können.

### **Powermaster-Bedienung**

In der Powermaster-Variante des Lorch ML 2400 regeln Sie wichtige Parameter, wie die Einstellungen Ihrer Schweißjobs, direkt am Brenner.

### **Tiptronic**

Mit Tiptronic speichern Sie für jede Naht die Idealeinstellung in der benötigten Reihenfolge ab. Über den Jobspeicher können Sie dann bis zu 100 Arbeitswerte hintereinander abrufen.

## Bedienkonzept

### **Standard**

- Großer Bedientaster zum Ein- und Ausschalten
- Geeignet für 2-Takt- und 4-Takt-Betrieb

### **Powermaster**

- Großer Bedientaster zum Ein- und Ausschalten
- Geeignet für 2-Takt- und 4-Takt-Betrieb
- Mit Up-Down Funktion für Stromquellen-Fernregelung
- Digitalanzeige von Schweißleistung, Materialdicke, Drahtvorschubgeschwindigkeit oder Lichtbogenlängenkorrektur
- Mode-Taste für Wechsel zwischen den verschiedenen Schweißparametern und Auswahl des Schweißjobs im Tiptronic-Job-Betrieb

**Technische Daten: MIG-MAG-Brenner gasgekühlt**

|  | <b>ML 1500</b> | <b>ML 2400</b> | <b>ML 2500</b> | <b>ML 3600</b> | <b>ML 3800</b> | <b>ML 4500</b> |
|--|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| <b>Brennertyp</b>                      |                |                |                |                |                |                |
| <b>Kühlart</b>                         | gasgekühlt     | gasgekühlt     | gasgekühlt     | gasgekühlt     | gasgekühlt     | gasgekühlt     |
| <b>MIG-MAG</b>                         |                |                |                |                |                |                |
| <b>Belastung CO<sup>2</sup> (in A)</b> | 180            | 250            | 230            | 300            | 320            | 370            |
| <b>Belastung M 21 Mischgas (in A)</b>  | 150            | 220            | 200            | 270            | 270            | 300            |
| <b>Einschaltdauer</b>                  |                |                |                |                |                |                |
| <b>Einschaltdauer (in %)</b>           | 60%            | 60%            | 60%            | 60%            | 60%            | 60%            |
| <b>Einsatzbereich</b>                  |                |                |                |                |                |                |
| <b>schweißbare Drähte (in mm)</b>      | 0,6-1,0        | 0,8-1,2        | 0,8-1,2        | 0,8-1,2        | 0,8-1,6        | 1,0-1,6        |
| <b>Brennerausstattung</b>              |                |                |                |                |                |                |
| <b>Serienausstattung für Draht:</b>    | 0,8            | 1,0            | 1,0            | 1,0            | 1,2            | 1,2            |
| <b>Griffschale</b>                     | 1 / 2 (PM)     | 1 / 2 (PM)     | 1              | 1 / 2 (PM)     | 1 / 2 (PM)     | 2              |
| <b>Brenneranschluss</b>                | Euro-ZA        | Euro-ZA        | Euro-ZA        | Euro-ZA        | Euro-ZA        | Euro-ZA        |
| <b>Normen und Zulassungen</b>          |                |                |                |                |                |                |
| <b>Norm</b>                            | EN 60974-07    | EN 60974-07    | EN 60974-07    | EN 60974-07    | EN 60974-07    | EN 60974-07    |