Краткий-обзор

Конфигурация MicorMIG 300

Растём вместе с Вашими запросами.

- ИНВЕСТИЦИЯ В БУДУЩЕЕ
- Индивидуальная конфигурация
- Бесступенчатая логика

Краткий обзор

ИНВЕСТИЦИЯ В БУДУЩЕЕ
Возможность программного обновления для -будущих сварочных технологий и функций.

Индивидуальная конфигурация
Максимальная гибкость в любой рабочей -ситуации.

Бесступенчатая логика
Идеальная сварочная дуга с регулируемой -динамикой.

Универсальность
Lorch MicorMIG отличается наилучшими характеристиками при MIG-MAG-сварке, как при работе в газовой смеси, так и в CO_2.

Регулировка динамики
Выберите предпочтительную характеристику сварочной дуги. В зависимости от панели управления Вам будет доступен выбор уровней динамики от «мягкого» до «жёсткого».

Предварительный синергетический выбор
Аппарат MicorMIG, -начиная с версии BasicPlus, предлагает большое количество сварочных программ для -различных комбинаций материалов / проволоки / газа. Настройка программ -осуществляется в зависимости от исполнения возле катушки с проволокой в блоке подачи проволоки или в компактном аппарате.

Возможность программного обновления
Никогда ещё не было так -просто адаптировать сварочный аппарат к растущим сварочно-техническим запросам. MicorMIG можно легко дооснастить сварочными технологиями, повышающими -производительность, сварочными программами, а также функциями, упрощающими работу.

Увеличение производительности благодаря MicorBoost

Благодаря -технологии MicorBoost Вы сможете сваривать ещё эффективнее при высоком КПД в диапазоне MIG-MAG. Кроме того, в Вашем распоряжении имеются большие -резервы напряжения, необходимые для идеальной ручной сварки электродом, включая специальные электроды и электроды с целлюлозным покрытием (CEL).

Преимущества

Сертификат EN 1090.

Производите сварочные работы в полном соответствии с нормами EN 1090 благодаря синергетической системе управления и автоматической настройке. А в сочетании с пакетом преимуществ Lorch EN 1090 WPS Вы будете вооружены для выполнения любых сварочных задач.

Ready for Speed.

Благодаря доступным в качестве опций Lorch Speed-процессам для MicorMIG Вы можете сваривать ещё проще и быстрее.

Управление программами.

Дисплей ControlPro с функцией Tiptronic упрощает сохранение сварочных заданий и их перенос на другие аппараты в случае необходимости.

PushPull.

При использовании функции PushPull блок подачи проволоки источника сварочного тока для сварки MIG-MAG -комбинируется с независимой системой протяжки проволоки в сварочной горелке. Так, с помощью горелки PushPull или механизма NanoFeeder Вы можете увеличить свой радиус действий.

Идентификация сварщика – проще простого.

Передача прав настройки и управления упростилась до предела. Благодаря возможности бесконтактной передачи данных идентификация сварщиков на Lorch MicorMIG возможна в любое время.

Строжка.

Кроме всего прочего, MicorMIG оснащен возможностью ручной дуговой сварки электродом, а также, благодаря опции Elektrode Plus подходит для строжки (при 400 A) и для сварки специальными электродами.

Концепция управления

Basic

• Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
• Бесступенчатая регулировка сварочного тока
• Цифровая индикация напряжения и силы тока
• Подключаемая заварка кратера
• 3-ступенчатая регулировка динамики сварочной дуги

BasicPlus

• Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
• Бесступенчатая регулировка сварочного тока
• Цифровая индикация напряжения и силы тока
• Подключаемая заварка кратера
• 7-ступенчатая регулировка динамики сварочной дуги
• Автоматическая настройка (синергетическая система управления)
• Выбор сварочной программы в -пространстве рядом с катушкой -проволоки
• Возможность программного обновления

ControlPro

• Концепция управления по принципу «3 шага до сварки»
• Бесступенчатая регулировка
• сварочного тока Цифровая индикация напряжения и силы тока
• Контрастный графический дисплей (OLED) для отображения 3-х главных
• параметров Подключаемая заварка кратера
• 21-ступенчатая регулировка динамики сварочной дуги
• Автоматическая настройка (синергетическая система управления)
• Выбор сварочной программы в пространстве рядом с катушкой проволоки
• Функция сохранения программ Tiptronic для 100 заданий сварки
• Возможность программного обновления

Технические характеристики: Серия MicorMIG

	Конфигурация MicorMIG 300	Конфигурация MicorMIG 350	Конфигурация MicorMIG 400	Конфигурация MicorMIG 500
MIG-MAG				
Сварочный ток (в А)	25-300	25-350	30-400	30-500
Регулировка напряжения	плавная	плавная	плавная	плавная
Продолжительность включения				
ПВ 100% 40°C (в А)	200	250	300	370
ПВ 60% 40°C (в А)	250	300	370	430
ПВ на макс. токе 40°C	45%	45%	45%	45%
Подача и проволока				
Блок подачи	4 ролика	4 ролика	4 ролика	4 ролика
Св. проволока, сталь (в мм)	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,6	0,6-1,6
Св. проволока, алюминий (в мм)	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,6	1,0-1,6
Сеть				
Сетевое напряжение (в В)	400	400	400	400
Фазы (50/60 Гц)	3~	3~	3~	3~
Положительный допуск сети	15%	15%	15%	15%
Отрицательный допуск сети	15%	15%	15%	15%
макс. отрицательный допуск сети при сниженной мощности на выходе (в %)	30%	30%	30%	30%
Сетевой предохранитель (в А)	32	32	32	32
Сетевой штекер	CEE 32	CEE 32	CEE 32	CEE 32
Габариты и вес				
Габариты источника питания (ДхШхВ) A-исполнение (в мм)	880x490x885	880x490x885	880x490x885	880x490x885
Габариты источника питания (ДхШхВ) B-исполнение (в мм)	880x490x955	880x490x955	880x490x955	880x490x955

Вес источника питания в исполнении A с газовым охлаждением (в кг)	58	58	61	66
Вес механизма подачи проволоки (цеховое исполнение) (в кг)	10,6	10,6	10,6	10,6
Вес водяного охлаждения (наполненный) (в кг)	13,0	13,0	13,0	13,0

Нормы и допуски

Стандарт	EN 60974-01	EN 60974-01	EN 60974-01	EN 60974-01
Класс защиты (EN 60529)	IP23S	IP23S	IP23S	IP23S
Класс изоляции	F	F	F	F
Обозначение	CE, S	CE, S	CE, S	CE, S