

## Wersje



	MicorMIG Pulse 300	MicorMIG Pulse 350	MicorMIG Pulse 400	MicorMIG Pulse 500
Zakres spawania	A 25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Nastawienie napięcia	bezstopniowe	bezstopniowe	bezstopniowe	bezstopniowe
Przyłącze sieciowe 3~400 V	●	●	●	●
Przyłącze sieciowe 3~230 V	○	○	○	○
<b>Panel sterowania</b>				
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
<b>Warianty chłodzenia</b>				
Gaz	●	●	●	●
Woda	●	●	●	●
<b>Warianty obudowy</b>				
Urządzenie kompaktowe	●	●	●	●
Urządzenie z podajnikiem zewnętrznym	●	●	●	●

● Do wyboru ● Wyposażenie seryjne ○ Dostępne w ramach opcji

## Panel sterowania



### BasicPlus

- „3 kroki i spawaj” – podstawowa koncepcja obsługi
- Bezstopniowe ustawienie prądu spawalniczego
- Cyfrowy woltomierz-ampieromierz
- Regulowane wypełnienie krateru na końcu spoiny
- 7-stopniowa regulacja dynamiki łuku
- Sterowanie synergiczne
- Wybór programu spawania w podajniku drutu
- Możliwość aktualizacji



### ControlPro

- „3 kroki i spawaj” – podstawowa koncepcja obsługi
- Bezstopniowe ustawienie prądu spawalniczego
- Cyfrowy woltomierz-ampieromierz
- Wyświetlacz graficzny (OLED) dla wyświetlenia parametrów oraz intuicyjnej nawigacji w Menu
- Regulowane wypełnienie krateru na końcu spoiny
- 21-stopniowa regulacja dynamiki łuku
- Sterowanie synergiczne
- Wybór programu spawania w podajniku drutu
- Pamięć Tiptronic dla 100 zadań spawania
- Możliwość aktualizacji

## Dane techniczne

		MicorMIG Pulse 300	MicorMIG Pulse 350	MicorMIG Pulse 400	MicorMIG Pulse 500
Prąd spawania MIG-MAG	A	25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Prąd przy 100% cyklu pracy	A	200	250	300	370
Prąd przy 60% cyklu pracy	A	250	300	370	430
Cykl pracy przy I max.	%	45	45	45	45
Napięcie zasilania	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Dopuszczalna tolerancja prądu zasilania	%	±15	±15	±15	±15
Bezpiecznik sieciowy, zwłoczny	A	32	32	32	32
Wymiary urządzenia kompaktowego (dł. x szer. x wys.)	mm	880 × 400 × 755	880 × 490 × 855	880 × 490 × 855	880 × 490 × 855
Wymiary urządzenia z podajnikiem zewnętrznym (dł. x szer. x wys.)	mm	880 × 490 × 890	880 × 490 × 955	880 × 490 × 955	880 × 490 × 955
Masa, urządzenie kompaktowe z chłodzeniem gazowym	kg	58	58	61	66
Masa podajnika drutu	kg	10,6	10,6	10,6	10,6
Masa układu chłodzenia wodnego (napełnionego)	kg	13,0	13,0	13,0	13,0

## Porównanie wydajności – różne rodzaje regulacji łuku

	MicorMIG Pulse	S-SpeedPulse XT
Stal Pulse	●	●
Metale kolorowe Pulse	○	●
TwinPuls	–	●
Ustawienie dynamiki Pulse	–	●
SpeedPulse	–	●
Regulacja	U-I	I-I / I-U-I
Wydajność stal	■ ■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ ■ ■ ■
Wydajność stal nierdzewna	■ ■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ ■ ■ ■
Wydajność aluminium	■ ■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ ■ ■ ■
Prędkość	■ ■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ ■ ■ ■
Długość spoiny	■ ■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ ■ ■ ■
Spawanie spoin punktowych	■ ■ ■ ■ □ □	■ ■ ■ ■ ■ ■

■ □ Wydajność ● Wyposażenie seryjne ○ Dostępne w ramach opcji

Lorch w Polsce:

**LORCH**  
smart welding

**NOWOŚĆ**

Duży plus przy cienkich blachach:

# MICORMIG SERIA PULSE

**ŻEGNAMY SIĘ Z ŁUKIEM PRZEJŚCIOWYM**  
Spawanie bez rozprysku możliwe dzięki stabilnemu i łatwemu do opanowania łukowi pulsującemu

### RÓŻNE ZASTOSOWANIA

Dla każdego zadania odpowiedni łuk zwarciowy, łuk pulsujący lub łuk natryskowy

### PROSTA OBSŁUGA

Intuicyjne ustawienia, prosta obsługa i minimalna obróbka po spawaniu sprawiają, że MicorMIG-Pulse należy do ulubieńców spawaczy



www.lorch.eu

**LORCH**  
smart welding

## MICORMIG SERIA PULSE

### Łatwy początek spawania pulsem to duży plus przy cienkich blachach.

Pożegnanie z łukiem przejściowym. Spawając MicorMIG Pulse eliminują Państwo kosztowne poprawki oraz czasochłonne zabiegi towarzyszące wymianie drutu spawalniczego. Obojętnie, czy chodzi o stal, stal nierdzewną czy aluminium – z procesem pulsacyjnym zagwarantowane jest spawanie niemal bez rozprysku oraz bez kosztownych i czasochłonnych poprawek dla całej krzywej synergicznej.

- **Łuk spawalniczy Pulse.** Dzięki łatwo regulowanemu i stabilnemu procesowi puls w MicorMIGu mogą Państwo zacząć spawać niemal bez rozprysku, co jest poważną wadą w łuku przejściowym. W ten sposób eliminują Państwo kosztowne poprawki po spawaniu i szlifowanie spoin.
- **Dodatkowa moc dzięki MicorBoost.** Dzięki technologii MicorBoost spawa się wydajniej przy wyższej efektywności w metodzie MIG-MAG. Ponadto szybka regulacja łuku wspomaga precyzyjne przeniesienie kropli w łuku pulsacyjnym.
- **Możliwość aktualizacji.** Żaden inny system nie został lepiej przystosowany do zmieniających się wymogów i do rozszerzenia o nowe programy spawalnicze, procesy i opcje usprawniające pracę.
- **Ready for Speed.** Z opcjonalnymi procesami firmy Lorch Speed, czyli „SpeedUp” i „SpeedArc” dla MicorMIG Pulse, spawanie staje się jeszcze bardziej produktywne.
- **System szybkiej wymiany drutu.** Nawet podajnik drutu MicorMIG jest przemyślany w najmniejszych szczegółach. Dzięki idealnie dopasowanemu zespołowi napędowemu nic nie utrudnia szybkiej wymiany rolek. A na dodatek rolki mocowane są bez śrub, do ich wymiany nie potrzeba narzędzi.

3 LATA  
GWARANCJA  
PRZEMYSŁOWA  
LORCH

+ łącznie ze wszystkimi funkcjami serii MicorMIG

» Seria MicorMIG Pulse dostępna od stycznia 2018

NOWOŚĆ

LORCH  
MICORBOOST  
TECHNOLOGY



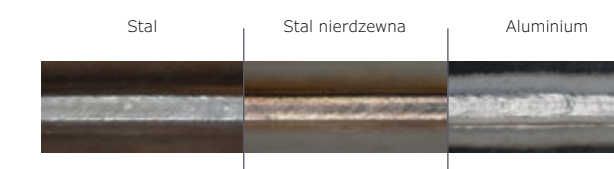
### Główne właściwości

#### Spawanie niemal bez rozprysku – stal, stal nierdzewna lub aluminium

Spawając w obszarze łuku przejściowego otrzymuje się zazwyczaj nierówne lico spoiny z dużym rozpryskiem. Oznacza to konieczność czasochłonnych i kosztownych poprawek. Jedynymi dotychczas stosowanymi rozwiązaniami były zmiana średnicy drutu lub wykorzystanie gazów specjalnych.

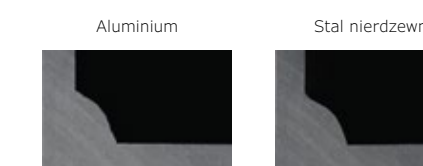


**Inteligentne rozwiązanie firmy Lorch:** Obojętnie, czy spawają Państwo stal, stal nierdzewną czy aluminium. Szybka regulacja łuku i sprawdzone w praktyce programy spawalnicze MicorMIG Pulse zapewniają możliwość spawania niemal bez rozprysku z pominięciem zjawisk towarzyszących łukowi przejściowemu. Dzięki temu rozwiązaniu mogą Państwo zapomnieć o uciążliwych poprawkach.

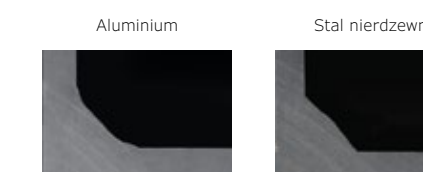


#### Idealny wygląd spoin – także przy aluminium i stali nierdzewnej

Przy spawaniu aluminium i stali nierdzewnej łukiem zwracowym wygląd spoin oraz zwilżenie krawędzi spoiny podczas spawania praktycznie nigdy nie spełniają stawianych wymagań. Konsekwencje: obniżenie jakości i czasochłonne oraz kosztowne poprawki.



**Inteligentne rozwiązanie firmy Lorch:** spoiny bez rozprysku, prawidłowe przekroje spoin i lepsze zwilżanie krawędzi spoin. Z pomocą łuku spawalniczego MicorMIG Pulse i prostej obsługi będą Państwo mogli bez wysiłku osiągnąć takie efekty.



#### Redukcja przebarwień przy spoinach ze stali nierdzewnej

Chcąc osiągnąć prawidłowe uformowanie grani przy spawaniu stali nierdzewnej metodą MIG-MAG, często spawa się z o wiele wyższym natężeniem prądu spawalniczego niż jest to konieczne. Skutkuje to powstawaniem nadmiernych przebarwień przy spoinach ze stali nierdzewnej.



**Inteligentne rozwiązanie firmy Lorch:** Łuk spawalniczy w MicorMIG Pulse wprowadza mniej energii do przedmiotu obrabianego, dzięki czemu można uniknąć powstawania nadmiernych przebarwień. Zastosowanie MicorMIG Pulse pozwala na zredukowanie czasochłonnych i kosztownych poprawek związanych z ich usuwaniem. A wszystko to przy prawidłowym uformowaniu grani.



# MicorMIG Pulse

www.lorch.eu

LORCH  
smart welding