

SERIA MICORMIG

LORCH
smart welding



Tabela metod





MIG-MAG						
Elektroda						
TIG						
Żłobienie elektropowietrzne						

■ seryjne we wszystkich modelach
 ▣ seryjne w określonych modelach
 □ dostępne opcjonalnie

Panele sterowania

Basic <ul style="list-style-type: none"> ■ Koncepcja spawania w "3 krokach" ■ bezstopniowe ustawienie prądu spawalniczego ■ Cyfrowy woltomierz-amperomierz ■ regulowane wypełnienie krateru na końcu spoiny ■ 3 stopniowa regulacja dynamiki łuku 	BasicPlus <ul style="list-style-type: none"> ■ Koncepcja spawania w "3 krokach" ■ bezstopniowe ustawienie prądu spawalniczego ■ Woltomierz-amperomierz ■ regulowane wypełnienie krateru na końcu spoiny (możliwość ustawienia w menu pomocniczym) ■ 7 stopniowa regulacja dynamiki łuku ■ obsługa synergiczna ■ wybór programu spawania w podajniku drutu ■ Przełączenie spawania 2-/4 takt./punkt./interwał ■ możliwość aktualizacji oprogramowania 	ControlPro <ul style="list-style-type: none"> ■ Koncepcja spawania w "3 krokach" ■ bezstopniowe nastawianie prądu spawania ■ Woltomierz-amperomierz ■ ekran graficzny o podwyższonej jasności (OLED) dla edycji 3. parametru głównego ■ wygodna, intuicyjna nawigacja menu ■ możliwość włączenia wypełnienia krateru (nastawianie w podmenu) ■ 21-stopniowa regulacja dynamiki łuku ■ obsługa synergiczna ■ Wybór programu spawania w podajniku drutu ■ Przełączanie taktu 2/4/spawanie punktowe/interwałowe ■ Pamięć Tiptronic do 100 różnych zadań ■ możliwość aktualizacji oprogramowania

DANE TECHNICZNE

	 MicorMIG 300	 MicorMIG 350	 MicorMIG 400	 MicorMIG 500
MIG-MAG				
- Zakres spawania (A)	25-300	25-350	30-400	30-500
- nastawienie napięcia	bezstopniowe	bezstopniowe	bezstopniowe	bezstopniowe
Cykl pracy				
- X 100% 40°C (A)	200	250	300	370
- X 60% 40°C (A)	250	300	370	430
- X przy max. prądzie 40°C (%)	45%	45%	45%	45%
Podawanie drutu				
- zaspół podający	4 rolki (2 napędzane)	4 rolki (2 napędzane)	4 rolki (2 napędzane)	4 rolki (2 napędzane)
- druty spawalnicze stalowe (mm)	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,6	0,6-1,6
- druty spawalnicze aluminiowe (w mm)	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,6	1,0-1,6
Sieć				
- napięcie sieci zasilającej (V)	400	400	400	400
- fazy (50/60Hz)	3~	3~	3~	3~
- dodatnia tolerancja sieci (%)	15%	15%	15%	15%
- ujemna tolerancja sieci (%)	15%	15%	15%	15%
- max. ujemna tolerancja sieci przy zmniejszonej mocy wyjściowej (w %)	30%	30%	30%	30%
- zabezpieczenie sieci (A)	32	32	32	32
- wtyczka sieciowa	CEE 32	CEE 32	CEE 32	CEE 32
Wymiary i masy				
- wymiary źródła prądu (dł. x szer. x wys.) wersja A (mm)	880x490x885	880x490x885	880x490x885	880x490x885
- wymiary źródła prądu (dł. x szer. x wys.) wersja B (mm)	880x490x955	880x490x955	880x490x955	880x490x955
- masa źródła prądu wersji A chłodzonego gazem (w kg)	58	58	61	66
- masa podajnika drutu (wersji warsztatowej) (w kg)	10,6	10,6	10,6	10,6
- masa układu chłodzenia wodnego (napelnionego) (w kg)	13,0	13,0	13,0	13,0
Normy i dopuszczenia				
- norma	EN 60974-01	EN 60974-01	EN 60974-01	EN 60974-01
- stopień ochrony (EN 60529)	IP23S	IP23S	IP23S	IP23S
- klasa izolacji	F	F	F	F
- oznaczenie	CE, S	CE, S	CE, S	CE, S

Opis

	
Urządzenie A	Urządzenie B
Mobilne urządzenie kompaktowe ze zintegrowanym podajnikiem drutu; podwyższona konstrukcja z szerszym rozstawem kół	Mobilne urządzenie z podajnikiem wydzielonym drutu; podwyższona konstrukcja z szerszym rozstawem kół