

# MICORTWIN

Szybkość MIG/MAG z łuską TIG.

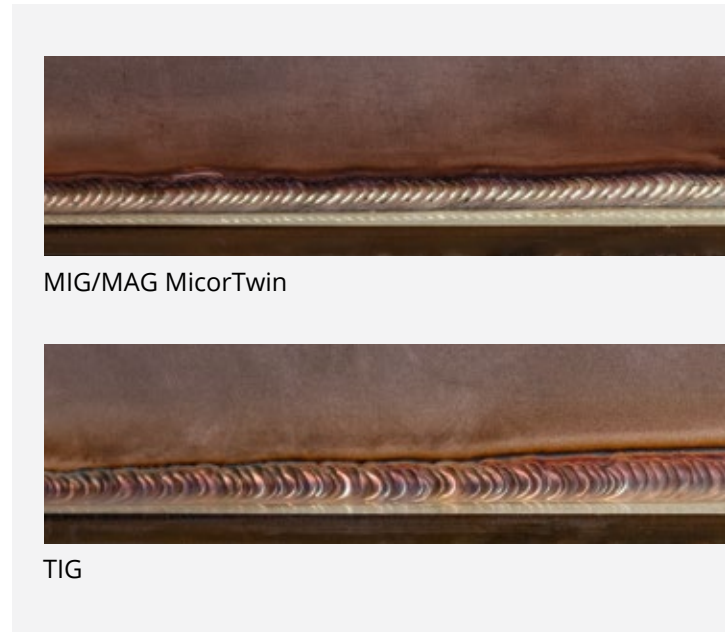


**LORCH**  
smart welding

# Spoina TIG ma bliźniaka MIG/MAG.

## Perfekcyjny wygląd spoiny.

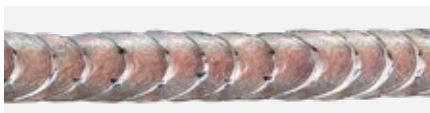
W przypadku połączenia blach cienkich i średnich grubości (1-8 mm) często dużą wagę przywiązuje się do estetyki spoiny. W przeszłości sięgano z reguły po spawanie metodą TIG, ponieważ przy użyciu tej metody można uzyskać równomiernie łuskowate spoiny. W przyszłości będzie to możliwe również w przypadku spawania metodą MIG/MAG. Dzięki temu ułatwiamy sobie spawanie bez użycia dodatkowych urządzeń i można odciążyć wysoko wyspecjalizowanych fachowców do realizacji zadań, które zazwyczaj realizujemy tylko przy użyciu metody TIG. Perfekcyjny wygląd spoiny może być osiągnięty łatwo, powtarzalnie i przez każdego. Do wszystkich wyżej wymienionych zalet należy dodać o 100% wyższą prędkość spawania. **Rezultat: Estetyczne spoiny przy maksymalnej prędkości.**



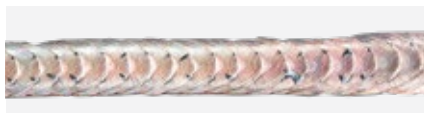
## Każde zadanie spawania wymaga dopasowanego wyglądu spoiny.

### Indywidualnie, łatwo, przez naciśnięcie przycisku.

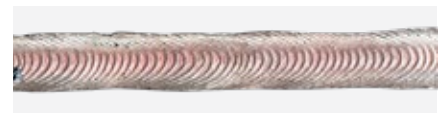
Wygląd spoiny i rodzaj łuski można komfortowo regulować ustawieniem dynamiki dla procesu MicorTwin. Programy spawania są już zoptymalizowane do osiągania najlepszych rezultatów w całym obszarze zastosowania, dzięki czemu można bezpośrednio rozpocząć spawanie, bez skomplikowanych nastaw. Więcej koncentracji na tym, co naprawdę ważne: perfekcyjny wygląd spoiny, szybko i indywidualnie.



Zgrubnie łuskowata



Normalnie łuskowata



Drobno łuskowata

## Perfekcyjna dla aluminium, CrNi i stali.

MicorTwin nadaje się zwłaszcza do spawania aplikacji aluminium i CrNi (o ściankach cienkich do średniej grubości) oraz aplikacji stalowych o średniej grubości ścian, jak np. ramy (rower), stelaże (stoły, krzesła, łóżka). Łuk spawalniczy o regulacji pulsu U-I bazuje na cyklicznej zmianie faz łuku.



Aluminiowa rama rowerowa



Cienka blacha ze stali stopowej



Aluminiowa rama poręczy

Frank Knuf,  
spawacz ds. rozwoju odpowiedzialny za projekt:

„Z mojego punktu widzenia prawdziwa atrakcja dla naszych klientów. Nie sądziłem, że przy użyciu procesu MIG/MAG możliwe jest uzyskanie takiego wyglądu spoiny przy tej szybkości. Wygląda po prostu doskonale.

Wypróbuj, przekonaj się sam!”



## Teraz dostępne dla MicorMIG Pulse

### Pełny proces MicorMIG Pulse – zamów teraz!

Wymienione niżej urządzenia zawierają proces MicorTwin. Dodatkowo jest on dostępny również w indywidualnie skonfigurowanym urządzeniu. Urządzenia MicorMIG Pulse wyprodukowane po roku 2018 można doposażyć w proces MicorTwin również przez zwykłą aktualizację. **Pełna elastyczność. Najwyższa wydajność. Autentyczny Lorch.**



Oznaczenie	Nr kat.
<b>MicorMIG Pulse 300 BasicPlus</b> urządzenie kompaktowe chłodzone gazem (Full Process)	225.3040.3
<b>MicorMIG Pulse 350 BasicPlus</b> urządzenie kompaktowe chłodzone cieczą (Full Process)	225.3550.3
<b>MicorMIG Pulse 400 BasicPlus</b> urządzenie kompaktowe chłodzone cieczą (Full Process)	225.4050.3
<b>MicorMIG Pulse 400 BasicPlus</b> urządzenie z wydzielonym podajnikiem chłodzone cieczą (Full Process) - pakiet przewodów pośrednich 5 m	225.4052.3
<b>MicorMIG Pulse 400 BasicPlus</b> urządzenie z wydzielonym podajnikiem chłodzone cieczą (Full Process) - pakiet przewodów pośrednich 10 m	225.4053.3
<b>MicorMIG Pulse 500 BasicPlus</b> urządzenie z wydzielonym podajnikiem chłodzone cieczą (Full Process) - pakiet przewodów pośrednich 5 m	225.5052.3
<b>MicorMIG Pulse 500 BasicPlus</b> urządzenie z wydzielonym podajnikiem chłodzone cieczą (Full Process) - pakiet przewodów pośrednich 10 m	225.5053.3



MADE IN GERMANY

Lorch w Polsce: Rywal-RHC sp. z o.o. | [www.rywal.eu](http://www.rywal.eu) | [rywal@rywal.eu](mailto:rywal@rywal.eu)



913.1213.8 | PL | 07.2021 | Zmiany techniczne, zmiany cen i błędy w druku zastrzeżone.

Lorch Schweißtechnik GmbH  
Im Anwänder 24-26 · 71549 Auenwald · Germany  
T +49 7191 503-0 · F +49 7191 503-199  
[info@lorch.eu](mailto:info@lorch.eu) · [www.lorch.eu](http://www.lorch.eu)

**LORCH**  
smart welding