

# MICORMIG PULSE SERIES MICORMIG SERIES

Grows with your Challenges.



# UNA GRAN VENTAJA PARA CHAPAS FINAS.



## **¡ADIÓS AL ARCO DE TRANSICIÓN!**

Soldadura sin salpicaduras gracias al arco pulsado estable y manejable

## **USO MÚLTIPLE**

El arco adecuado corto, pulsado o spray para cualquier aplicación

## **MANEJO SENCILLO**

Gracias a su ajuste intuitivo, su manejo sencillo y su reajuste mínimo, MicorMIG-Pulse es el preferido de los soldadores

## La serie MicorMIG Pulse de un vistazo

- **Arco pulsado.** Con el robusto proceso de pulsos fácilmente ajustable de la MicorMIG Pulse evitará el arco de transición en el futuro. De este modo, soldará sin salpicaduras, se ahorrará los costosos retoques y no perderá más tiempo para los cambios innecesarios del hilo de soldadura.
- **Potencia añadida mediante MicorBoost.** Gracias a la tecnología MicorBoost podrá soldar aún más eficiente con un mayor grado de eficacia en la zona MIG-MAG. Además, la rápida técnica de regulación proporciona una transferencia de gotas limpia del arco pulsado.
- **Capacidad de actualización.** Nunca antes fue tan fácil adaptar un equipo de soldadura a las crecientes necesidades técnicas de soldadura y poder incorporar posteriori procedimientos y programa de soldadura más productivos y funciones que nos facilitan el trabajo.
- **Ready for Speed.** Con los procesos Speed de Lorch "SpeedUp" y "SpeedArc" disponibles opcionalmente para las MicorMIG Pulse, podrá soldar con mayor productividad.



- **Certificación EN 1090.** Gracias al control sinérgico y al sistema automático de ajuste podrá soldar fácilmente conforme a la norma EN 1090. Combinándola con el conjunto de ventajas de EN 1090 de Lorch, así como con el ajuste de parámetros mediante tarjeta NFC, estará preparado para todas las tareas de soldadura.
- **Gestión de tareas.** Mediante el panel de mando ControlPro, se puede registrar una tarea de soldadura ajustada en una tarjeta NFC vacía y consultarla en cualquier otra fuente de corriente MicorMIG de Lorch (a partir de BasicPlus).
- **PushPull.** En el principio PushPull (empujar-tirar), se combina la unidad de avance de hilo de la fuente de corriente de soldar MIG-MAG con un sistema autónomo de tracción en a antorcha. De este modo, aumentará claramente su radio de acción con una antorcha PushPull o NanoFeeder.
- **La identificación del soldador es fácilmente posible.** De este modo, la concesión de los derechos de ajuste y de mando resultará tan fácil como un juego de niños. Gracias a la posibilidad de la transferencia de datos sin contacto, con la MicorMIG de Lorch es posible identificar al soldador.



## Versiones

	MicorMIG Pulse 300	MicorMIG Pulse 350	MicorMIG Pulse 400	MicorMIG Pulse 500
Rango de soldadura	A 25 - 300	25 - 350	30 - 400	30 - 500
Ajuste de tensión	continuo	continuo	continuo	continuo
Tensión de red 3~400 V	●	●	●	●
Tensión de red 3~230 V	-	-	○	○
<b>Conceptos de manejo</b>				
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
<b>Variantes de refrigeración</b>				
Gas	●	●	●	●
Agua	●	●	●	●
<b>Variantes de configuración</b>				
Equipo móvil con trolley	●	●	●	●
Equipo compacto	●	●	●	●

● Variante de ejecución posible ● Equipamiento de serie ○ Disponible opcionalmente

## Conceptos de manejo



### BasicPlus

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Ajuste continuo de la corriente de soldar
- Indicación digital de voltios y amperios
- Rellenado de cráter final conectable adicionalmente
- Regulación dinámica del arco en 7 etapas
- Sistema automático de ajuste (control de sinergia)
- Selección del programa de soldadura en el espacio del avance
- Capacidad de actualización



### ControlPro

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Ajuste continuo de la corriente de soldar
- Indicación digital de voltios y amperios
- Pantalla gráfica de alta nitidez (OLED) para visualización del 3er parámetro principal
- Rellenado de cráter final conectable adicionalmente
- Regulación dinámica del arco en 21 etapas
- Sistema automático de ajuste (control de sinergia)
- Selección del programa de soldadura en el espacio del avance
- Memoria de tarea Tiptronic para 100 tareas de soldadura
- Capacidad de actualización

## Lo más destacado

### Suelde casi sin salpicaduras: acero, acero fino o aluminio

Así es el día a día de un soldador: La soldadura en el área del arco de transición produce, en la mayoría de los casos, un mal aspecto de soldadura con muchas salpicaduras. Eso supone retoques costosos que requieren mucho tiempo. La única solución hasta ahora era o bien cambiar el hilo frecuentemente o utilizar gases especiales.

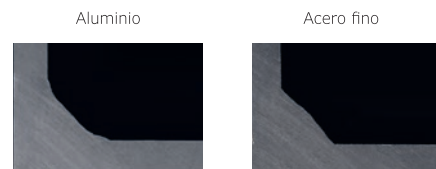
**La solución inteligente de Lorch:** No importa si desea soldar acero, acero fino o aluminio. La rápida técnica de regulación y el probado arco de luz pulsado MicorMIG proporcionan una soldadura casi sin salpicaduras incluso en el área del arco de transición, con lo que se ahorrará los retoques molestos.



### Perfecto aspecto de soldadura, incluso con aluminio y acero fino

Así es el día a día de un soldador: Si se suelda aluminio o acero fino en el área del arco corto, la calidad del aspecto de soldadura y de la humectación de los flancos durante la soldadura no cumplen casi nunca con los requisitos industriales. La consecuencia: Pérdida de la calidad y retoques costosos que requieren mucho tiempo.

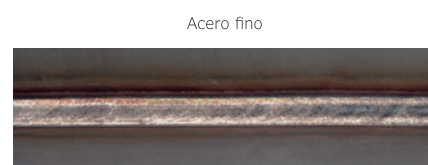
**La solución inteligente de Lorch:** Un cordón de soldadura sin salpicaduras, intersecciones de soldadura suaves y una mejor humectación de flancos. Con el arco pulsado MicorMIG y su fácil manejo podrá hacerlo casi con los ojos cerrados.



### Reducción de los colores de revenido en los cordones de acero fino

Así es el día a día de un soldador: Si se desea detectar la raíz con la mayor precisión posible durante la soldadura de acero fino, a menudo se suelda con una potencia de corriente notablemente más alta de lo necesario. La consecuencia son colores de revenido en los cordones de acero fino.

**La solución inteligente de Lorch:** El arco pulsado MicorMIG aporta menos energía al material evitando así los colores de revenido innecesarios. Con el arco pulsado MicorMIG se reducen los costosos retoques que requieren mucho tiempo, por ejemplo, para eliminar los colores de revenido. Y todo con una detección limpia de la raíz.



## Equipamiento

	MicorMIG Pulse
<b>Proceso de soldadura</b>	
Los programas de soldadura estándar MIG-MAG de sinergia	●
Pulse Steel	●
Pulse Multi-Material	○
SpeedArc	○
SpeedUp	○
Elektrode Plus	○
TIG (con ContacTIG)	○

● Equipamiento de serie ○ Disponible opcionalmente

## Datos técnicos

		MicorMIG Pulse 300	MicorMIG Pulse 350	MicorMIG Pulse 400	MicorMIG Pulse 500
Rango de soldadura MIG-MAG	A	25 - 300	25 - 350	30 - 400	30 - 500
Corriente con CR al 100 %	A	200	250	300	370
Corriente con CR al 60 %	A	250	300	370	430
CR para máx. I	%	45	45	45	45
Tensión de red	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Tolerancia admisible de red	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Fusible principal, lento	A	32	32	32	32
Medidas del equipo compacto (L x An x Al)	mm	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855
Medidas del equipo de maleta (L x An x Al)	mm	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955
Peso, equipo compacto, refrigerado por gas	kg	58	58	61	66
Peso maleta de avance	kg	10,6	10,6	10,6	10,6
Peso refrigeración por agua (lleno)	kg	13,0	13,0	13,0	13,0

## El NanoFeeder

En el principio PushPull (empujar-tirar), se combina la unidad de avance de hilo de la fuente de corriente de soldar MIG-MAG con otros sistemas autónomos de transporte de hilo. El NanoFeeder cumple aquí la función de un accionamiento intermedio. Se trata de un verdadero avance de hilo, pero con un formato nano revolucionario. La fuente de corriente de soldar de Lorch realiza el ajuste de los sistemas de transporte de hilo instalados de forma completamente automática mediante la regulación PushPull digital opcional.

De esta manera es completamente innecesario un control adicional externo grande y costoso.

- Alcance hasta máximo 50 m
- A elección con refrigeración por gas o por agua
- Diferentes longitudes de paquete de mangueras
- Forma constructiva compacta y robusta
- Aplicación también con antorchas Powermaster



## ¿Hasta dónde desea llegar con su antorcha MIG-MAG?



hasta  
**20 m**



hasta  
**25 m**



hasta  
**5 m**



Fuente de corriente

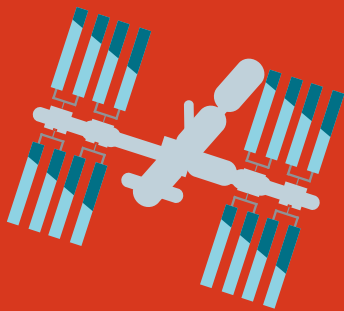
Maleta

NanoFeeder

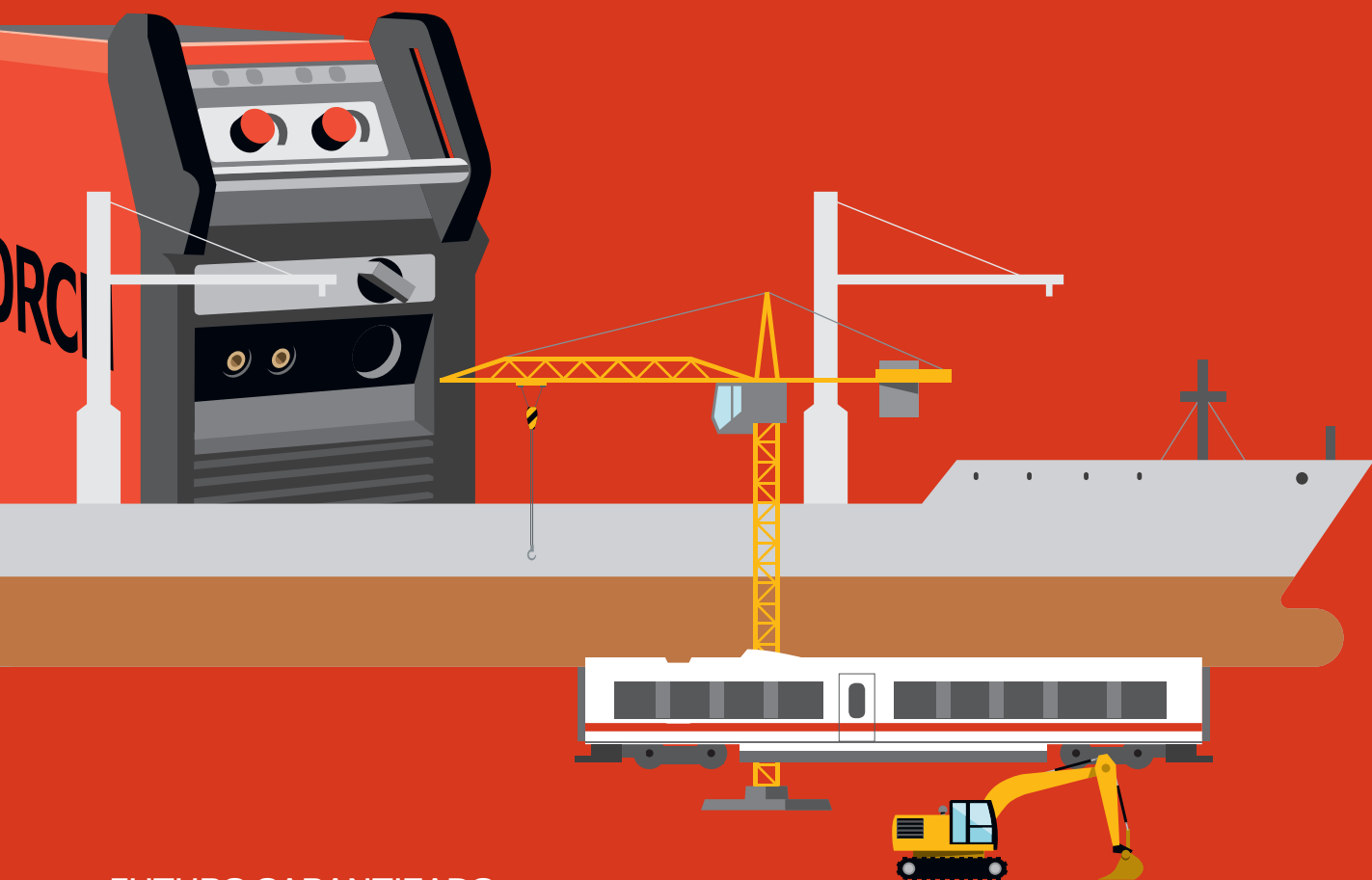
Antorcha

## Datos técnicos

		NanoFeeder	NanoFeeder
Refrigeración		Agua	Gas
Carga CO <sub>2</sub>   Gas mezcla	A	500	400
Ciclo de rendimiento (CR)	%	60	60
Hilo Ø	mm	0,8 - 1,6 (AL 1,2)	0,8 - 1,6 (AL 1,2)
Longitudes de paquete de mangueras	m	10   15   20   25	10   15   20   25



# CRECE CON SUS RETOS.



## **FUTURO GARANTIZADO**

Con capacidad de actualización incorporada para procesos de soldadura y funciones futuros

## **CONFIGURABLE INDIVIDUALMENTE**

Máxima flexibilidad para cualquier condición de trabajo

## **INTELIGENCIA CONTINUA**

Arco de luz perfecto con dinámica ajustable



## La serie MicorMIG de un vistazo

- **Versatilidad.** La MicorMIG de Lorch destaca por las mejores propiedades de soldadura en la zona MIG-MAG, tanto con gas mixto como con CO<sub>2</sub>.
- **Regulación dinámica.** Seleccione las características que prefiera del arco. Según el panel de mando tendrá a su disposición una selección de niveles dinámicos desde "blando" hasta "duro".
- **Selección previa de sinergia.** MicorMIG ofrece, a partir de la versión BasicPlus, una variedad de programas de soldadura para diferentes combinaciones de material, de hilo y de gas. Se ajustan todos los programas en función del modelo en el recinto de avance de hilo de la maleta o en el recinto de avance de hilo del equipo compacto.
- **Capacidad de actualización.** Nunca antes había sido tan fácil adaptar un equipo de soldadura a las crecientes necesidades técnicas de soldadura. Los procedimientos y programas de soldadura más productivos, así como las funciones que nos facilitan el trabajo se pueden cargar fácilmente en la MicorMIG.
- **Potencia añadida mediante MicorBoost.** Gracias a la tecnología MicorBoost podrá soldar aún más eficiente con un mayor grado de eficacia en la zona MIG-MAG. Además, dispondrá de reservas de tensión más altas que necesitará para la soldadura perfecta de electrodos; incluyendo electrodos CEL y especiales.



- **Certificación EN 1090.** Gracias al control sinérgico y al sistema automático de ajuste podrá soldar fácilmente conforme a la norma EN 1090. Combinándola con el conjunto de ventajas de EN 1090 de Lorch, así como con el ajuste de parámetros mediante tarjeta NFC, estará preparado para todas las tareas de soldadura.
- **Ready for Speed.** Con las actualizaciones Speed de Lorch opcionales para MicorMIG, soldará de forma aún más rápida y sencilla.
- **Gestión de tareas.** A través de la pantalla ControlPro con función Tiptronic se pueden guardar fácilmente las tareas de soldadura y transferirlas a otros equipos cuando sea necesario.
- **PushPull.** En el principio PushPull (empujar-tirar), se combina la unidad de avance de hilo de la fuente de corriente de soldar MIG-MAG con un sistema autónomo de tracción en a antorcha. De este modo, aumentará claramente su radio de acción con una antorcha PushPull o NanoFeeder.
- **La identificación del soldador es fácilmente posible.** De este modo, la concesión de los derechos de ajuste y de mando resultará tan fácil como un juego de niños. Gracias a la posibilidad de la transferencia de datos sin contacto, con la MicorMIG de Lorch es posible identificar al soldador.
- **Ranurado de electrodo.** La MicorMIG destaca también por la soldadura de electrodos y es apta incluso para el ranurado con soplete (a partir de 400 A) y la soldadura de electrodos especiales gracias a la "Actualización Plus de electrodos" opcionalmente disponible.

## Versiones



	MicorMIG 300	MicorMIG 350	MicorMIG 400	MicorMIG 500
Rango de soldadura	A 25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Ajuste de tensión	continuo	continuo	continuo	continuo
Tensión de red 3~400 V	●	●	●	●
Tensión de red 3~230 V	-	-	○	○
<b>Conceptos de manejo</b>				
Basic	●	●	●	●
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
<b>Variantes de refrigeración</b>				
Gas	●	●	●	●
Agua	●	●	●	●
<b>Variantes de configuración</b>				
Equipo móvil con trolley	●	●	●	●
Equipo compacto	●	●	●	●

● Variante de ejecución posible ● Equipamiento de serie ○ Disponible opcionalmente

## Conceptos de manejo

**Basic**

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Ajuste continuo de la corriente de soldar
- Indicación digital de voltios y amperios
- Rellenado de cráter final conectable adicionalmente
- Regulación dinámica del arco en 3 etapas

**BasicPlus**

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Ajuste continuo de la corriente de soldar
- Indicación digital de voltios y amperios
- Rellenado de cráter final conectable adicionalmente
- Regulación dinámica del arco en 7 etapas
- Sistema automático de ajuste (control de sinergia)
- Selección del programa de soldadura en el espacio del avance
- Capacidad de actualización

**ControlPro**

- Concepto de manejo "3 pasos y soldar"
- Ajuste continuo de la corriente de soldar
- Indicación digital de voltios y amperios
- Pantalla gráfica de alta nitidez (OLED) para visualización del 3er parámetro principal
- Rellenado de cráter final conectable adicionalmente
- Regulación dinámica del arco en 21 etapas
- Sistema automático de ajuste (control de sinergia)
- Selección del programa de soldadura en el espacio del avance
- Memoria de tarea Tiptronic para 100 tareas de soldadura
- Capacidad de actualización

## Lo más destacado

### SpeedUp – La soldadura vertical ascendente nunca ha sido tan sencilla y rápida

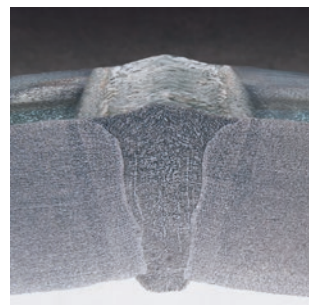


Si se hace un agujero profundo en la pared sólo para tender después un cable fino, se necesita mucho tiempo para enyesar todo de nuevo. Así era hasta ahora con la soldadura vertical ascendente. Pero SpeedUp de Lorch es mucho más preciso: prácticamente sólo se crea una hendidura estrecha y exacta en la pared que luego se cierra en un abrir y cerrar de ojos. De esta forma se aplica justo la medida A que se necesita. Suena sencillo, y lo es. Puesto que incluso los soldadores instruidos dominan el SpeedUp en un tiempo mínimo. Con una penetración segura incluso ellos pueden poner sus miras en lo más alto.

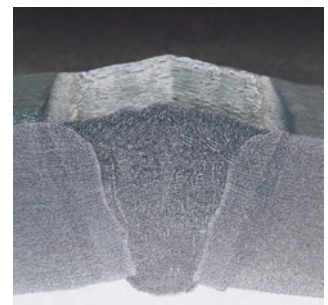
A la izquierda, la compleja soldadura en ángulo; a la derecha, la genialmente sencilla SpeedUp.

### SpeedArc – la soldadura se convierte en un proceso mínimo

SpeedArc destaca por un arco especialmente enfocado y una densidad energética mucho mayor que la de otros sistemas similares. A lo largo y ancho del rango de potencia, el sistema garantiza una penetración profunda en el material de base, lo que no se puede comparar con la potencia de penetración de los equipos MIG-MAG normales. Gracias al aumento de presión del arco en el baño de fusión, la soldadura MIG-MAG con SpeedArc se puede controlar bien en todo el rango de potencia y, de esta forma, resulta altamente rentable.



SpeedArc



MIG-MAG

### Regulación de la dinámica de varios niveles

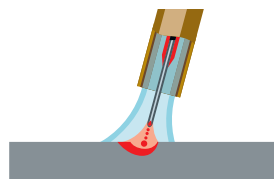
MicorMIG permite modificar, según las necesidades de cada tarea y la posición de soldadura, la dinámica del arco y encuentra de forma rápida y sencilla el mejor ajuste individual del arco. El resto lo soluciona la técnica de regulación de arco inteligente de MicorMIG. Todos los parámetros importantes se controlan automáticamente en el fondo.

Blando



Arco voltaico más largo

Medio



Duro



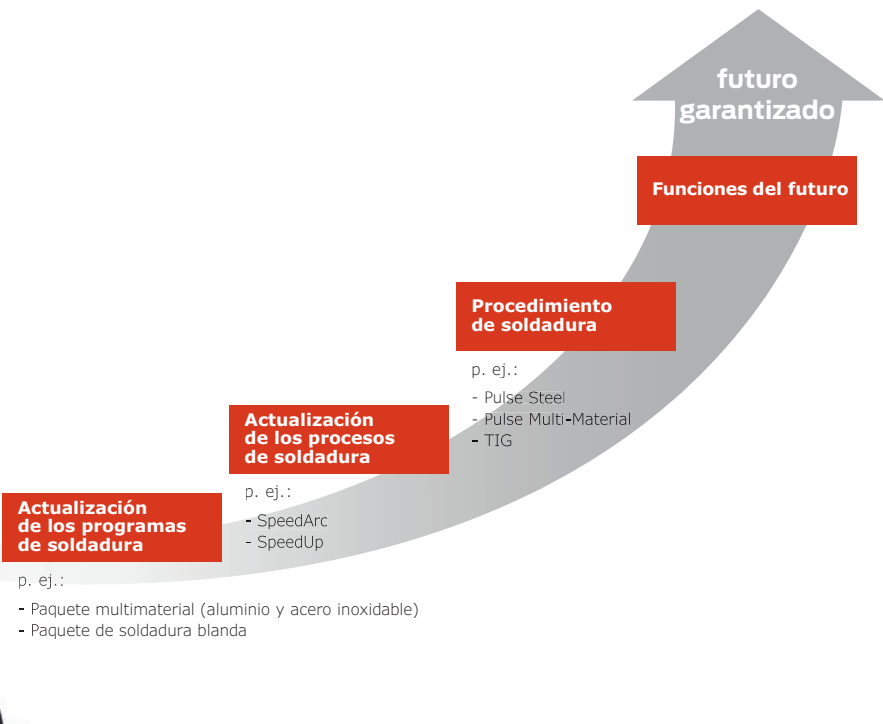
Arco voltaico más corto

## Lo más destacado

### Capacidad de actualización integrada

El sistema con transformador no se puede cambiar. El hardware limita la potencia y el número de funciones. MicorMIG es diferente. Le garantiza plena flexibilidad gracias a la capacidad de upgrades y a la estructura modular de la tecnología de inverter, control y mando digital. Esto ofrece, por un lado soluciones medida para realizar tareas de soldadura y, por otro, la seguridad de que podrá participar en los avances técnicos en el futuro. Nunca antes había sido tan fácil adaptar mediante la tecnología NFC un equipo de soldadura a las crecientes necesidades técnicas de soldadura y poder incorporar posteriormente procedimientos de soldadura más productivos como, por ejemplo, el arco pulsado (a partir de

BasicPlus), los programas de soldadura, así como las funciones que nos facilitan el trabajo. Incluso los paneles de mando de MicorMIG se pueden modificar y reestructurar según sea necesario. La adquisición de un MicorMIG implica un avance. En el momento de la compra y después. Ofrece la funcionalidad que se necesita y justo cuando se necesita. Con MicorMIG siempre estará seguro y se alegrará de los cambios que se produzcan en el futuro.



### Rellenado de cráter final

En equipos con cambio de tomas se forma al final del cordón de soldadura una depresión, el llamado cráter final. La MicorMIG le ofrece una solución segura y sencilla de garantizar la calidad del cordón incluso en el final del cordón de soldadura. La función de calidad "Relleno de cráter final" se puede conectar cómodamente en el panel de mando. El flujo de soldadura no se interrumpe de forma abrupta, sino que disminuye poco a poco. De este modo, con la MicorMIG se crea una imagen del cordón que convence por completo.



Sin relleno de cráter final.



Con relleno de cráter final - final de cordón perfecto.

**3 pasos para soldar pura perfección**

1. Seleccionar procedimiento/modo de operación
2. Ajustar corriente de soldar
3. Ajuste fino del arco voltaico



**Detalles inteligentes para mejorar las actividades de soldadura cotidianas**



**Sistema de cambio rápido**

Incluso el avance de hilo de fácil acceso de la MicorMIG está pensado hasta el último detalle. Gracias al sistema de cambio rápido perfectamente ajustado nada se interpone ante un cambio rápido de los rodillos de avance robustos y duraderos de Lorch. Y todo sin tornillos.



**Señalización de color de los rodillos de avance**

Nunca volverá a colocar el rodillo incorrecto. Los rodillos de avance Lorch indicados en color de MicorMIG representan los diferentes diámetros de hilo y facilitan la soldadura.



**Selección previa de sinergia, allí donde se precisa**

MicorMIG ofrece, a partir de la versión BasicPlus, una variedad de programas de soldadura para diferentes combinaciones de material, de hilo y de gas. Se ajustan todos los programas en función del modelo de la bobina de hilo del maletín o en el recinto de avance de hilo del equipo compacto.



**Soldadura de electrodos óptima**

Un equipo MIG-MAG que también acepta electrodos. Basta con retirar la antorcha, conectar el soporte de electrodos a un casquillo de electrodos adicional y seleccionar la soldadura de electrodos en el panel de mando.

## Lo más destacado

### Carro Heavy-Duty

Si se deben transportar componentes grandes en la fabricación o incluso el propio equipo mediante grúa al lugar de trabajo, es imprescindible disponer de un equipo de soldadura robusto en el cual pueda confiar. Precisamente para estas aplicaciones se ha construido la robusta carcasa industrial de la MicorMIG de Lorch con el carro Heavy-Duty disponible opcionalmente. Un sistema en el cual puede confiar incluso durante el trabajo más pesado. Configure el carro Heavy-Duty de Lorch tal y como lo necesite para usos más exigentes. Incluso con tubos intermedios de 20 m de largo, el carro Heavy-Duty de Lorch, junto con la MicorMIG y el gran soporte de tubo intermedio disponible opcionalmente, es estable y seguro contra posibles vuelcos.



Opcionalmente disponible: soporte de tubo intermedio

### Certificación EN 1090

Es obligatorio probar la idoneidad del procedimiento de soldadura empleado en todos los trabajos de soldadura realizados. Con Lorch MicorMIG puede olvidarse completamente del tema soldadura y EN 1090, dado que los procesos y las curvas características de sinergia están certificados oficialmente por un organismo de evaluación autorizado. Con el folleto WPS EN 1090 es posible de forma rápida, eficiente y económica aportar la prueba de conformidad para sus clientes independientemente del tamaño de la empresa. El servicio de calibración de Lorch completa el conjunto de ventajas de EN 1090 de Lorch y le garantiza que podrá soldar durante mucho tiempo conforme a los requisitos WPS.



### Equipamiento

	MicorMIG
<b>Proceso de soldadura</b>	
Los programas de soldadura estándar MIG-MAG de sinergia	●
Pulse Steel	○
Pulse Multi-Material	○
SpeedArc	○
SpeedUp	○
Elektrode Plus	○
TIG (con ContactTIG)	○

● Equipamiento de serie ○ Disponible opcionalmente

## Datos técnicos

		MicorMIG 300	MicorMIG 350	MicorMIG 400	MicorMIG 500
Rango de soldadura MIG-MAG	A	25 - 300	25 - 350	30 - 400	30 - 500
Corriente con CR al 100 %	A	200	250	300	370
Corriente con CR al 60 %	A	250	300	370	430
CR para máx. I	%	45	45	45	45
Tensión de red	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Tolerancia admisible de red	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Fusible principal, lento	A	32	32	32	32
Medidas del equipo compacto (L x An x Al)	mm	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855
Medidas del equipo de maleta (L x An x Al)	mm	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955
Peso, equipo compacto, refrigerado por gas	kg	58	58	61	66
Peso maleta de avance	kg	10,6	10,6	10,6	10,6
Peso refrigeración por agua (lleno)	kg	13,0	13,0	13,0	13,0

## NanoFeeder

En el principio PushPull (empujar-tirar), se combina la unidad de avance de hilo de la fuente de corriente de soldar MIG-MAG con otros sistemas autónomos de transporte de hilo. El NanoFeeder cumple aquí la función de un accionamiento intermedio. Se trata de un verdadero avance de hilo, pero con un formato nano revolucionario. La fuente de corriente de soldar de Lorch realiza el ajuste de los sistemas de transporte de hilo instalados de forma completamente automática mediante la regulación PushPull digital opcional. De esta manera es completamente innecesario un control adicional externo grande y costoso.

- Alcance hasta máximo 50 m
- A elección con refrigeración por gas o por agua
- Diferentes longitudes de paquete de mangueras
- Forma constructiva compacta y robusta
- Aplicación también con antorchas Powermaster



## Datos técnicos

		NanoFeeder	NanoFeeder
Refrigeración		Agua	Gas
Carga CO <sub>2</sub>   Gas mezcla	A	500	400
Ciclo de rendimiento (CR)	%	60	60
Hilo Ø	mm	0,8 - 1,6 (AL 1,2)	0,8 - 1,6 (AL 1,2)
Longitudes de paquete de mangueras	m	10   15   20   25	10   15   20   25

## La maleta de avance de hilo con protección completa MF-08

### Sólida y extremadamente estable.

Con MF-08, el soldador recibe todo lo que puede esperar de una maleta de avance de hilo, e incluso más. La carcasa de la maleta de avance de hilo con protección completa es de plástico resistente y ofrece, además de estabilidad y solidez, ante todo una cosa: seguridad.

A diferencia de las maletas convencionales de metal, la MF-08 está completamente aislada y es perfecta para las aplicaciones delicadas y que requieran una elevada seguridad técnica. MF-08 - seguridad adicional para cualquier negocio.



### En un vistazo

- **Alta flexibilidad.** Para un mayor alcance y la máxima comodidad de movimiento.
- **Estable.** Maleta de avance de hilo giratoria y firmemente situada sobre la fuente de corriente.
- **Extremadamente sólida y a prueba de caídas.** Incluso con una caída desde una altura de 60 cm.
- **Recinto de avance de hilo iluminado.** Hace que cambiar el hilo sea un ejercicio sencillo, incluso con malas condiciones lumínicas.
- **Muy ligero en su clase.** Solo 10,6 kg de peso propio.
- **Agarre perfecto.** Varias posibilidades de agarre prácticas.
- **Accesible.** Ideal para llegar al equipo a través de un acceso de boca.
- **Variable.** Dispositivo para colgar en un brazo o en una posición elevada.



### Datos técnicos

		MF-08
Velocidad de avance	m/min	2,0 - 25,0
Accionamiento / Avance		4 rodillos / motor regulado por tacómetro / reducción digital de velocidad
Facilidad de acceso	cm	> 42*
Completamente aislado		●
Caudalímetro de gas		○
Medidas (LxAnxAI)	mm	575 x 245 x 434 (380**)
Peso (neto)	kg	10,6

\* Acceso de boca óvalo, con empuñadura desmontada    \*\* Altura con empuñadura desmontada    ● Equipamiento de serie    ○ Disponible opcionalmente



## Lo más destacado

### Increíblemente sencillo y doblemente accesible

Un aspecto importante que garantiza que una maleta de avance de hilo compacta y accesible sea práctica es la colocación sencilla de la bobina de hilo. La bobina de hilo ligeramente inclinada y el acceso al interior muy abierto en la parte superior a través de la cubierta lateral plegable hacia arriba y con bloqueo, garantizan una excelente operabilidad en el cambio de las bobinas de hilo. Pero también se puede abrir el otro lado de la maleta de avance de hilo. El sistema electrónico y el motor están protegidos y cubiertos de forma que se puede acceder en cualquier momento a las conexiones del paquete de tubos.

El bloqueo y la descarga de tracción del paquete de tubos intermedios están diseñados de forma que el propio soldador también pueda cambiar el paquete de tubos o, en caso necesario, transportarlo por separado sin la maleta. Y todo ello de manera fácil y segura sin tener contacto con la zona delicada técnicamente.



### Preparada para cualquier aplicación

Opcionalmente disponible:



Juego de soporte de carro Heavy-Duty



Jaula protectora con bastidor de tubo



Patines de protección contra calor



Suspensión del hilo

### Tanto en vertical como en horizontal, permite un manejo perfecto en cualquier posición

Cada aplicación tiene sus propios requisitos. En ocasiones deseáramos una maleta de pie y en otras apoyada. MF-08 ofrece todo en una: se puede emplear tanto de pie como apoyada. Los pies de soporte laterales estables y precisos lo hacen posible.

Si la maleta se emplea durante mucho tiempo apoyada, se puede incorporar el panel de mando girado 90°. La maleta de protección completa se transporta casi siempre en posición vertical. Se le puede llamar flexible, o simplemente "práctica".



Lorch Schweißtechnik GmbH  
Im Anwänder 24–26 · 71549 Auenwald · Alemania  
T +49 7191 503-0 · F +49 7191 503-199  
info@lorch.eu · www.lorch.eu

**LORCH**  
smart welding