

SÉRIE MICORMIG PULSE SÉRIE MICORMIG

Grandit au gré de vos défis.



UN GROS PLUS POUR LES TÔLES FINES.



FINIS LES ARCS DE TRANSITION

Souder sans projections, grâce à l'arc pulsé stable et maîtrisable

NOMBREUSES APPLICATIONS

Pour chaque tâche, le bon arc : court, pulsé ou à fusion en pluie

MANIPULATION SIMPLE

Réglage intuitif, commande simple et retouches minimales font de la MicorMIG-Pulse la série préférée du soudeur

Les caractéristiques de la série MicorMIG Pulse

- **Arc pulsé.** À l'avenir, vous éviterez l'arc de transition, grâce au procédé pulsé robuste et simple à paramétrer de l'appareil MicorMIG Pulse. De cette manière, vous soudez sans projections, évitez les retouches coûteuses et ne perdez plus de temps à changer le fil d'apport.
- **Plus de puissance grâce à MicorBoost.** La technologie MicorBoost vous permet de souder encore plus efficacement avec un rendement supérieur dans le secteur MIG-MAG. La technique de réglage rapide garantit en outre un transfert propre par gouttelettes de l'arc pulsé.
- **Capacité de mise à niveau.** Il n'a jamais été aussi simple d'adapter une installation de soudage aux exigences croissantes de la technique de soudage et de charger ultérieurement des procédés de soudage augmentant la productivité, ainsi que des programmes de soudage et des fonctions simplifiant le travail.
- **Ready for Speed.** Avec les procédés Speed de Lorch « SpeedUp » et « SpeedArc », disponibles en option pour l'installation MicorMIG Pulse, vous soudez de manière encore plus productive.



- **Certifié EN 1090.** Soudez très aisément conformément à la norme EN 1090, grâce à la commande synergique et au réglage automatique. En association avec le pack avantage Lorch EN 1090 ainsi que le réglage des paramètres par carte NFC, vous êtes équipé pour toutes les tâches de soudure.
- **Gestion des tâches.** Une tâche de soudure réglée peut être écrite sur une carte NFC vide via le panneau de commande ControlPro et être appelé sur n'importe quelle autre source de courant MicorMIG de Lorch (à partir de BasicPlus).
- **PushPull.** Le principe push-pull consiste à combiner le dévidoir de la source de courant de soudage MIG-MAG avec un système de traction autonome dans la torche. De cette manière, vous augmentez votre rayon d'action avec une torche push-pull ou le NanoFeeder.
- **Identification aisée du soudeur.** L'octroi de droits de réglage et de commande devient un jeu d'enfant. Grâce à la possibilité de transfert de données sans contact, une identification du soudeur est possible en tout temps sur le poste MicorMIG de Lorch.



Modèles

		MicorMIG Pulse 300	MicorMIG Pulse 350	MicorMIG Pulse 400	MicorMIG Pulse 500
Courant de soudage	A	25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Réglage de la tension		continu	continu	continu	continu
Tension secteur 3~400 V		●	●	●	●
Tension secteur 3~230 V		–	–	○	○
Concepts de commande					
BasicPlus		●	●	●	●
ControlPro		●	●	●	●
Kühl-Varianten					
Gaz		●	●	●	●
Eau		●	●	●	●
Construction					
Installation compacte		●	●	●	●
Installation avec coffret dévidoir		●	●	●	●
		● Configuration ● Équipement de série ○ Disponible en option			

Concepts de commande



BasicPlus

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Réglage continu du courant de soudage
- Afficheur numérique volts et ampères
- Possibilité d'activer le remplissage de cratère final
- Régulation à 7 échelons de la dynamique d'arc
- Réglage automatique (commande de synergie)
- Sélection des programmes de soudure dans le compartiment d'avance
- Capacité de mise à niveau



ControlPro

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Réglage continu du courant de soudage
- Afficheur numérique volts et ampères
- Écran graphique à forte luminosité (OLED) pour l'affichage du 3^{ème} paramètre principal
- Possibilité d'activer le remplissage de cratère final
- Régulation à 21 échelons de la dynamique d'arc
- Réglage automatique (commande de synergie)
- Sélection des programmes de soudure dans le compartiment d'avance
- Mémoire de tâches Tiptronic pour 100 tâches de soudage
- Capacité de mise à niveau

Points forts

Soudez pratiquement sans projections – l'acier, l'acier inoxydable ou l'aluminium

Dans le quotidien du soudeur : Le soudage avec arc de transition donne souvent un cordon médiocre présentant de nombreuses projections. Cela signifie des retouches représentant une grande dépense de temps et d'argent. Jusqu'ici, la seule solution était de changer souvent le fil ou d'utiliser des gaz spéciaux.

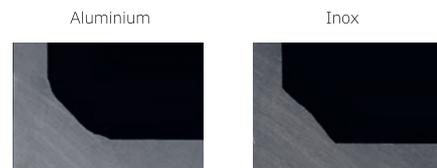
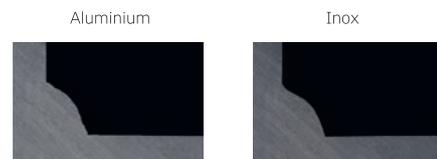
La solution intelligente de Lorch : Que vous utilisiez l'acier, l'acier inoxydable ou l'aluminium, la technique de réglage rapide et l'arc de MicorMIG Pulse éprouvé garantissent un soudage pratiquement sans projections, également dans le domaine des arcs de transition et évite les retouches ennuyeuses.



Un cordon parfait – même sur l'aluminium et l'acier inoxydable

Dans le quotidien du soudeur : En cas de soudage de l'aluminium et de l'acier inoxydable avec un arc court, la qualité du cordon et du mouillage des flancs en cours de soudage ne satisfait presque jamais les exigences professionnelles. Le résultat : Perte de qualité et retouches représentant une grande dépense de temps et d'argent.

La solution intelligente de Lorch : Un cordon exempt de projections, des transitions douces de cordon et un meilleur mouillage des flancs. Voilà ce que vous obtiendrez aisément à l'avenir, grâce à l'arc et à la commande simple de MicorMIG Pulse.



Réduction des colorations thermiques sur les cordons de soudure de l'acier inoxydable

Dans le quotidien du soudeur : Quiconque souhaite une saisie optimale de la racine lors du soudage de l'acier inoxydable, soude souvent avec un ampérage nettement supérieur à la normale. Cela a pour conséquence des colorations thermiques des cordons lors du soudage de l'acier inoxydable.

La solution intelligente de Lorch : L'arc de MicorMIG Pulse transmet moins d'énergie à la pièce à souder et évite donc les colorations thermiques indésirables. Les retouches représentant une grande dépense de temps et d'argent, nécessaires par exemple pour éliminer les colorations thermiques, sont réduites avec l'arc MicorMIG Pulse. Et ce, avec une saisie de racine exacte.



Équipement

	MicorMIG Pulse
Procédés de soudage	
Les programmes de soudage standard MIG-MAG Synergie	●
Pulse Steel	●
Pulse multi-matériaux	○
SpeedArc	○
SpeedUp	○
Électrode Plus	○
TIG (avec ContacTIG)	○

● Équipement de série ○ Disponible en option

Caractéristiques technique

		MicorMIG Pulse 300	MicorMIG Pulse 350	MicorMIG Pulse 400	MicorMIG Pulse 500
Courant de soudage MIG-MAG	A	25 - 300	25 - 350	30 - 400	30 - 500
Courant FM à 100%	A	200	250	300	370
Courant FM à 60%	A	250	300	370	430
FM à I max.	%	45	45	45	45
Tension secteur	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Tolérance secteur admissible	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Prot. secteur par fusibles, temp.	A	32	32	32	32
Dimensions installation compacte (LxIxh)	mm	880 × 490 × 855	880 × 490 × 855	880 × 490 × 855	880 × 490 × 855
Dimensions installation en coffret (LxIxh)	mm	880 × 490 × 955	880 × 490 × 955	880 × 490 × 955	880 × 490 × 955
Poids, installation compacte, refroidie par gaz	kg	58	58	61	66
Poids coffret dévidoir	kg	10,6	10,6	10,6	10,6
Poids refroidissement par eau (rempli)	kg	13,0	13,0	13,0	13,0

Le NanoFeeder

Le principe du PushPull consiste à combiner le dévidoir de la source de courant de soudage MIG-MAG avec d'autres systèmes de dévidage autonomes. Le NanoFeeder joue le rôle d'un entraînement intermédiaire. Il est un véritable dévidoir - au format nano révolutionnaire. L'adaptation des systèmes de dévidage est entièrement automatisée par la source de courant de soudage Lorch, grâce au réglage numérique push-pull. Ainsi, toute commande supplémentaire externe, compliquée et de surcroît coûteuse, devient superflue.

- Portée jusqu'à 50 m maximum
- Au choix, refroidissement par gaz ou par eau
- Différentes longueurs de faisceaux
- Structure compacte et robuste
- Utilisation également avec des torches Powermaster



Jusqu'où voulez-vous aller avec votre torche MIG-MAG ?



Source de courant

jusqu'à
20 m



Coffret

jusqu'à
25 m



NanoFeeder

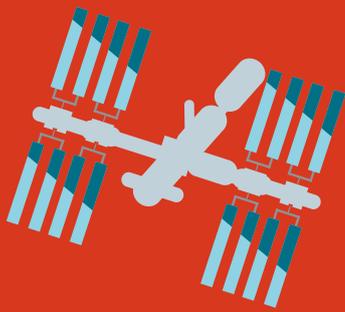
jusqu'à
5 m



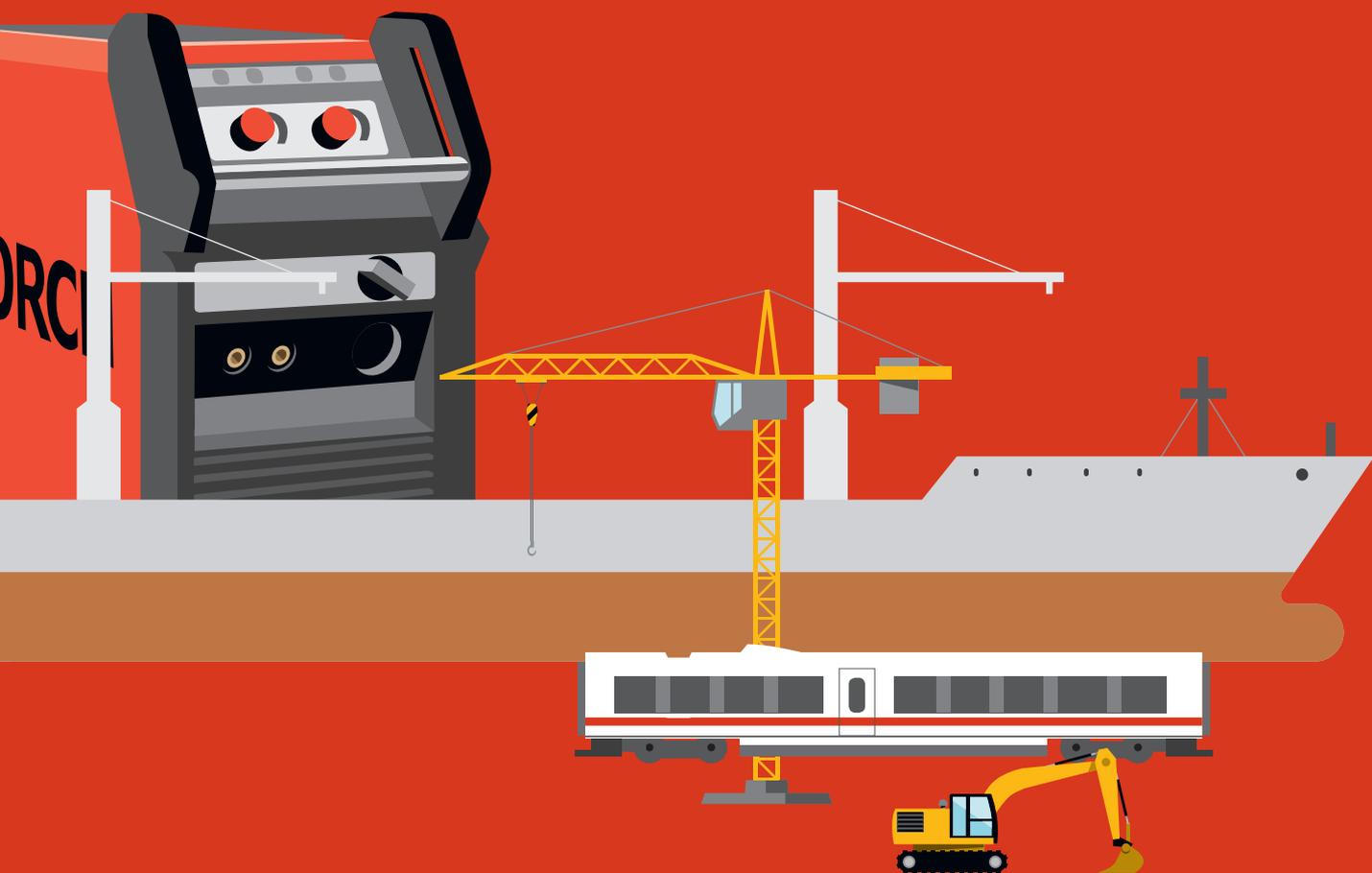
Torche

Caractéristiques techniques

		NanoFeeder	NanoFeeder
Refroidissement		Eau	Gaz
Charge CO ₂ Mélange gazeux	A	500	400
Facteur de marche (FM)	%	60	60
Ø du fil	mm	0,8 - 1,6 (AL 1,2)	0,8 - 1,6 (AL 1,2)
Longueurs de faisceaux	m	10 15 20 25	10 15 20 25



GRANDIT AU GRÉ DE VOS DÉFIS.



PROMETTEUR

Avec une capacité de mise à niveau intégrée pour les procédés de soudage et les fonctions du futur

CAPACITÉ DE CONFIGURATION INDIVIDUELLE

Flexibilité optimale pour chaque situation de travail

INTELLIGENCE PROGRESSIVE

Arc électrique parfait avec une dynamique réglable

Les caractéristiques de la série MicorMIG

- **Polyvalence.** La série MicorMIG de Lorch se caractérise par des caractéristiques de soudage parfaites dans le secteur du MIG-MAG, aussi bien avec un mélange gazeux qu'avec du CO₂.
- **Réglage dynamique.** Sélectionnez votre caractéristique d'arc préférée. En fonction du panneau de commande, vous avez à disposition le choix des niveaux de dynamique de « souple » à « dur ».
- **Présélection de synergie.** À partir de la version BasicPlus, MicorMIG offre un grand nombre de programmes de soudage pour différentes combinaisons de matériau, fil et gaz. Selon le modèle, le réglage des programmes se fait dans le compartiment de dévidage du coffret ou dans la zone de dévidage de l'installation compacte.
- **Capacité de mise à niveau.** Il n'a jamais été aussi facile d'adapter une installation de soudage aux exigences croissantes en matière de soudage. Les procédés de soudage augmentant la productivité, les programmes de soudage ainsi que les fonctions simplifiant le travail peuvent être installés très aisément sur l'appareil MicorMIG.
- **Plus de puissance grâce à MicorBoost.** La technologie MicorBoost vous permet de souder encore plus efficacement avec un rendement supérieur dans le secteur MIG-MAG. En outre, des réserves de tension plus importantes, nécessaires pour un soudage à l'électrode parfait, sont à votre disposition, y compris pour des électrodes CEL et des électrodes spéciales.



- **Certifié EN 1090.** Soudez très aisément conformément à la norme EN 1090, grâce à la commande synergique et au réglage automatique. En association avec le pack avantage Lorch EN 1090 ainsi que le réglage des paramètres par carte NFC, vous êtes équipé pour toutes les tâches de soudure.
- **Ready for Speed.** Avec la mise à niveau Speed de Lorch disponible en option pour le MicorMIG, vous soudez plus facilement et plus rapidement.
- **Gestion des tâches.** L'écran ControlPro avec fonction Tiptronic permet de mémoriser très aisément les tâches de soudage et, en cas de besoin, de les transférer à d'autres installations.
- **PushPull.** Le principe push-pull consiste à combiner le dévidoir de la source de courant de soudage MIG-MAG avec un système de traction autonome dans la torche. De cette manière, vous augmentez votre rayon d'action avec une torche push-pull ou le NanoFeeder.
- **Identification aisée du soudeur.** L'octroi de droits de réglage et de commande devient un jeu d'enfant. Grâce à la possibilité de transfert de données sans contact, une identification du soudeur est possible en tout temps sur le poste MicorMIG de Lorch.
- **Gougeage.** Le modèle MicorMIG se caractérise également par le soudage à l'électrode. Grâce à la mise à niveau Elektrode-Plus disponible en option, il convient également pour le gougeage (à partir de 400 A) et le soudage d'électrodes spéciales.

Modèles



	MicorMIG 300	MicorMIG 350	MicorMIG 400	MicorMIG 500
Courant de soudage	A 25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Réglage de la tension	continu	continu	continu	continu
Tension secteur 3~400 V	●	●	●	●
Tension secteur 3~230 V	-	-	○	○
Concepts de commande				
Basic	●	●	●	●
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
Variantes de refroidissement				
Gaz	●	●	●	●
Eau	●	●	●	●
Construction				
Installation compacte	●	●	●	●
Installation avec coffret dévidoir	●	●	●	●

● Configuration ● Équipement de série ○ Disponible en option

Concepts de commande

**Basic**

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Réglage continu du courant de soudage
- Afficheur numérique volts et ampères
- Possibilité d'activer le remplissage de cratère final
- Régulation à 3 échelons de la dynamique d'arc

**BasicPlus**

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Réglage continu du courant de soudage
- Afficheur numérique volts et ampères
- Possibilité d'activer le remplissage de cratère final
- Régulation à 7 échelons de la dynamique d'arc
- Réglage automatique (commande de synergie)
- Sélection des programmes de soudure dans le compartiment d'avance
- Capacité de mise à niveau

**ControlPro**

- Concept de commande « 3 réglages et vous pouvez souder »
- Réglage continu du courant de soudage
- Afficheur numérique volts et ampères
- Écran graphique à forte luminosité (OLED) pour l'affichage du 3ème paramètre principal
- Possibilité d'activer le remplissage de cratère final
- Régulation à 21 échelons de la dynamique d'arc
- Réglage automatique (commande de synergie)
- Sélection des programmes de soudure dans le compartiment d'avance
- Mémoire de tâches Tiptronic pour 100 tâches de soudage
- Capacité de mise à niveau

Points forts

SpeedUp – Jamais le soudage montant n’a été aussi simple et rapide

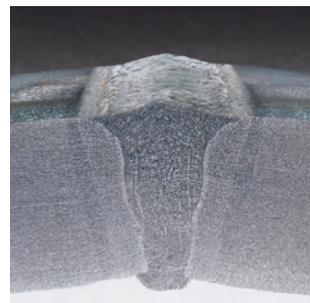


Quiconque fait un trou profond dans un mur pour y poser un câble fin doit ensuite replâtrer longuement le tout. Il en était de même pour le soudage montant jusqu’à présent. Mais le SpeedUp de Lorch est beaucoup plus précis : comme si l’on réalisait une fente murale fine et précise, que l’on rebouche en un clin d’œil. Il est possible de réaliser la cote « a » exactement comme on le souhaite. Ceci paraît simple, et l’est réellement. En effet, même les soudeurs spécialisés maîtrisent très rapidement le SpeedUp. Grâce à une pénétration sûre, ils savent eux aussi souder à la verticale.

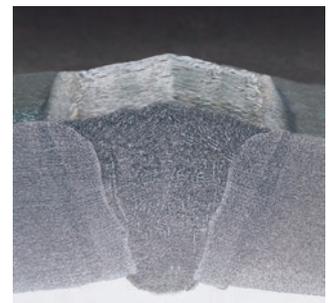
À gauche la difficile technique du sapin, à droite la technologie de génie SpeedUp, gage de simplicité.

SpeedArc – Le soudage en finesse

SpeedArc séduit par un arc particulièrement focalisé et une densité énergétique nettement plus élevée que celle de processus comparables. Sur toute la plage de puissance, le procédé assure une pénétration particulièrement profonde dans le matériau de base, ce qui n’a rien de comparable avec la performance de pénétration des postes de soudage MIG-MAG conventionnels. Grâce à la pression accrue de l’arc électrique dans le bain de fusion, le soudage MIG-MAG avec SpeedArc est parfaitement maîtrisé sur toute la plage de puissance et est donc particulièrement économique.



SpeedArc

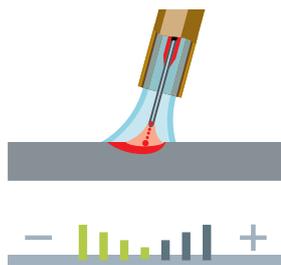


MIG-MAG

Régulation de dynamique échelonnée

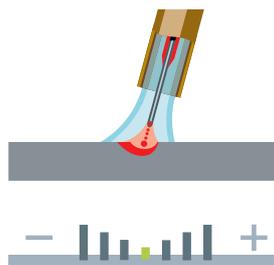
Sur le modèle MicorMIG, le dynamisme de l’arc peut être modifié selon les besoins de la tâche et la position de soudage, ce qui permet un réglage individuel et optimal de l’arc, et ce rapidement et simplement. La technique intelligente de réglage de l’arc de MicorMIG se charge du reste. Tous les paramètres importants sont automatiquement commandés en arrière-plan.

Souple

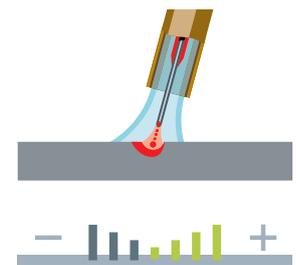


Arc long

Moyen



Rigide



Points forts

Capacité de mise à jour intégrée

Une installation avec transfo est ce qu'elle est. Le matériel limite ses performances et l'étendue des fonctions. Il en est autrement avec MicorMIG. Avec elle, vous restez absolument flexible, grâce à sa capacité de mise à jour et à la construction modulaire de la technologie numérique du panneau de commande, de la commande et de l'Onduleur. Ceci offre d'une part des solutions sur mesure pour l'exécution des tâches de soudage professionnelles, mais aussi la garantie de profiter des progrès techniques même à l'avenir. Il n'a jamais été aussi simple d'adapter une installation de soudage aux exigences croissantes de la technique de soudage à l'aide de la technologie NFC et de charger ultérieurement des procédés de soudage augmentant la productivité tel que l'arc pulsé (à partir de BasicPlus), ainsi que des programmes de soudage

et des fonctions simplifiant le travail. En cas de besoin, les panneaux de commande de MicorMIG peuvent même être étendus et adaptés. L'achat d'une installation MicorMIG est synonyme de progrès. Lors de l'achat et par la suite. On choisit la fonctionnalité que l'on souhaite, au moment précis où l'on en a besoin. Avec MicorMIG, on est sûr d'avoir fait le bon choix et attend l'avenir avec impatience.



Remplissage du cratère final

Avec les installations échelonnées, il se forme une dépression en surface, le « cratère final ». Le modèle MicorMIG vous procure une solution sûre et facile pour assurer la qualité de soudure, même à l'extrémité du cordon de soudure. La fonction de qualité « remplissage de cratère final » peut être activée très confortablement sur le panneau de commande. Le courant de soudage n'est pas interrompu brutalement, mais réduit de manière ciblée. Ainsi, le poste MicorMIG crée une soudure qui séduit totalement.



Sans remplissage de cratère final.



Avec remplissage de cratère final – extrémité de cordon parfaite.

3 réglages et vous soudez à la perfection

1. Sélection du procédé / mode de fonctionnement
2. Réglage du courant de soudage
3. Réglage de précision de l'arc



Des détails intelligents, améliorant le soudage au quotidien



Système d'échange rapide

Même le dévidoir facile d'accès de la MicorMIG est très bien conçu jusque dans le moindre détail. Grâce au système d'échange parfaitement adapté, rien ne s'oppose à l'échange rapide des galets d'avance robustes et durables de Lorich. Le tout, sans aucune vis.



Identification de couleurs pour les galets d'avance

Plus jamais d'erreurs de galets. Les couleurs distinctes des galets d'entraînement Lorich de l'installation MicorMIG représentent les différents diamètres de fil et facilitent le soudage.



Présélection de synergie – là où elle est requise

À partir de la version BasicPlus, MicorMIG offre un grand nombre de programmes de soudage pour différentes combinaisons de matériau, fil et gaz. Selon le modèle, le réglage des programmes se fait sur la bobine de fil dans le coffret ou dans la zone de dévidage de l'installation compacte.



Soudage optimal à l'électrode

Une installation MIG-MAG, permettant également le soudage à l'électrode. Retirer simplement la torche, raccorder le porte-électrode dans la prise d'électrode supplémentaire et sélectionner le soudage à l'électrode sur le panneau de commande.

Points forts

Châssis pour charges lourdes

Lorsqu'il faut transporter des composants encombrants dans la fabrication ou amener l'installation elle-même par grue sur le lieu de travail, une installation de soudage robuste et fiable est indispensable. Le boîtier industriel robuste de l'installation MicorMIG de Lorch avec le châssis pour charges lourdes disponible en option a été conçu spécialement pour ces applications. Un système auquel vous pouvez vous fier, même en cas de travaux pénibles. Configurez le châssis pour charges lourdes de Lorch comme il doit l'être pour l'application difficile. Même avec des faisceaux intermédiaires de 20 m de longueur, le châssis pour charges lourdes de Lorch avec la MicorMIG et le support de faisceaux intermédiaires disponible en option, est stable et ne bascule pas.



Disponible en option : support de faisceaux intermédiaires

Certifié EN 1090

Pour tout travail de soudage, la fourniture d'une preuve de conformité du procédé de soudage utilisé est obligatoire. Le modèle Lorch MicorMIG vous permet de rester totalement détendu lorsqu'il s'agit de soudage et de norme EN 1090, car les procédés et les courbes caractéristiques de synergie sont officiellement certifiés par un organisme de contrôle homologué. Avec le livret WPS EN 1090, il est possible de fournir rapidement, efficacement et à moindre coût un certificat de conformité à vos clients, indépendamment de la taille de l'entreprise. Le service de calibrage de Lorch vient compléter la formule avantageuse EN 1090 de Lorch et garantit que vous soudez durablement, en conformité avec les spécifications WPS.



Équipement

	MicorMIG
Procédés de soudage	
Les programmes de soudage standard MIG-MAG Synergie	●
Pulse Steel	○
Pulse multi-matériaux	○
SpeedArc	○
SpeedUp	○
Électrode Plus	○
TIG (avec ContactTIG)	○

● Équipement de série ○ Disponible en option

Caractéristiques technique

		MicorMIG 300	MicorMIG 350	MicorMIG 400	MicorMIG 500
Courant de soudage MIG-MAG	A	25 - 300	25 - 350	30 - 400	30 - 500
Courant FM à 100%	A	200	250	300	370
Courant FM à 60%	A	250	300	370	430
FM à I max.	%	45	45	45	45
Tension secteur	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Tolérance secteur admissible	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Prot. secteur par fusibles, temp.	A	32	32	32	32
Dimensions installation compacte (LxIxh)	mm	880 × 490 × 855	880 × 490 × 855	880 × 490 × 855	880 × 490 × 855
Dimensions installation en coffret (LxIxh)	mm	880 × 490 × 955	880 × 490 × 955	880 × 490 × 955	880 × 490 × 955
Poids, installation compacte, refroidie par gaz	kg	58	58	61	66
Poids coffret dévidoir	kg	10,6	10,6	10,6	10,6
Poids refroidissement par eau (rempli)	kg	13,0	13,0	13,0	13,0

Le NanoFeeder

Le principe du PushPull consiste à combiner le dévidoir de la source de courant de soudage MIG-MAG avec d'autres systèmes de dévidage autonomes. Le NanoFeeder joue le rôle d'un entraînement intermédiaire. Il est un véritable dévidoir - au format nano révolutionnaire. L'adaptation des systèmes de dévidage est entièrement automatisée par la source de courant de soudage Lorch, grâce au réglage numérique push-pull. Ainsi, toute commande supplémentaire externe, compliquée et de surcroît coûteuse, devient superflue.

- Portée jusqu'à 50 m maximum
- Au choix, refroidissement par gaz ou par eau
- Différentes longueurs de faisceaux
- Structure compacte et robuste
- Utilisation également avec des torches Powermaster



Caractéristiques techniques

		NanoFeeder	NanoFeeder
Refroidissement		Eau	Gaz
Charge CO ₂ Mélange gazeux	A	500	400
Facteur de marche (FM)	%	60	60
Ø du fil	mm	0,8 - 1,6 (AL 1,2)	0,8 - 1,6 (AL 1,2)
Longueurs de faisceaux	m	10 15 20 25	10 15 20 25

Le coffret-dévidoir MF-08 pour une protection intégrale

Robuste et extrêmement stable.

Le MF-08 offre au soudeur exactement ce qu'il attend d'un coffret-dévidoir, et même plus. Outre sa stabilité et sa robustesse, le boîtier du coffret-dévidoir de protection totale en matière plastique haute performance offre avant tout : Sécurité. Contrairement aux coffrets métalliques conventionnels, le MF-08 est entièrement isolé et convient donc particulièrement aux domaines d'application délicats, dont les exigences de sécurité sont élevées. MF-08 - un plus de sécurité pour toute entreprise.



En un coup d'œil

- **Flexibilité élevée.** Pour une meilleure portée et un confort maximal de mouvement.
- **Résistance.** Installé de manière stable sur la source de courant et coffret dévidoir pivotant.
- **Extrêmement robuste & résistant aux chutes.** Même en cas de chute d'une hauteur de 60 cm.
- **Compartiment de dévidage éclairé.** Le changement de fil devient un jeu d'enfant, même en cas de mauvais éclairage.
- **Extrêmement léger dans sa classe.** Poids propre : seulement 10,6 kg.
- **Parfaitement en main.** Plusieurs possibilités de prise en main pratiques.
- **Adapté aux trous d'homme.** Optimal pour un accès par le bas à travers un trou d'homme.
- **Variable.** Dispositif pour la suspension à une flèche ou en position haute.



Caractéristiques techniques

		MF-08
Vitesse d'avance du fil	m/min	2,0 - 25,0
Entraînement / avance		4 galets / moteur à réglage par potentiomètre / réaction numérique par dérivation de la vitesse de rotation
Compatibilité trou d'homme	cm	> 42*
Entièrement isolé		●
Débitmètre de gaz		○
Dimensions (LxIxh)	mm	575 x 245 x 434 (380**)
Poids (net)	kg	10,6

* trou d'homme ovale, poignée démontée ** hauteur avec poignée démontée

● Équipement de série ○ Disponible en option

Points forts

Étonnamment simple – et doublement accessible

Un aspect important de la convivialité d'un coffret-dévidoir compact et adapté aux trous d'homme est, entre autres, la facilité de mise en place de la bobine de fil. La bobine de fil légèrement inclinée et l'accès très facile à l'intérieur, surtout dans la partie supérieure, grâce au couvercle latéral pivotant vers le haut et pouvant être arrêté, permettent une excellente manipulation lors du changement des bobines de fil. L'autre côté du coffret dévidoir peut également être ouvert. L'électronique et le moteur sont protégés et recouverts, de sorte que l'on a à tout moment accès aux raccords du faisceau.

Le dispositif d'arrêt et de décharge de traction du faisceau intermédiaire est conçu de telle manière que le faisceau peut être changé par le soudeur lui-même ou, en cas de besoin, être transporté séparément du coffret-dévidoir. Et ce, très aisément et en toute sécurité, sans toucher à la zone technique sensible.



Paré pour toutes les utilisations

Disponible en option :



Kit de montage de châssis pour charges lourdes



Cage de protection avec châssis tubulaire



Patins de protection contre la surchauffe



Suspension du fil

En position verticale comme horizontale – la commande est optimale

Chaque domaine d'application a ses propres exigences. On souhaite parfois travailler avec le coffret en position horizontale et d'autres fois en position verticale. MF-08 offre les deux possibilités, Grâce aux pieds latéraux stables et marquants. Si le coffret doit être utilisé principalement en position horizontale, le panneau de commande peut également être monté tourné à 90°. Chose pratique : on transporte toujours le coffret de protection en position verticale. C'est ce qu'on appelle « flexibilité », ou tout simplement « pratique ».



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

LORCH
smart welding