SÉRIE MICORSTEEL



Popis produktu

MicorSteel je svařovací zařízení typu MIG-MAG určené pro ocelové konstrukce, montáž ocelových konstrukcí, výstavbu nosných konstrukcí a také pro strojírenství a výstavbu zařízení. Je optimalizováno pro svařování nelegovaných ocelí a trubičkových drátů a kombinuje praktické svařovací procesy s jednoduchým a rychlým nastavením parametrů. Koncepce ovládání ControlPlus pomáhá uživateli při výběru vhodných svařovacích parametrů a díky funkci QuickJobs umožňuje dosahovat reprodukovatelných výsledků při každodenním použití v ocelářství. K dispozici je navíc proces SpeedArc i ruční svařování elektrodou včetně charakteristik CEL.

Vlastnosti produktu

- Vyvinuto pro použití v ocelářství a stavebním průmyslu.
- Svařování metodou MIG/MAG s charakteristikami pro ocelový a trubičkový drát.
- Ruční svařování elektrodou včetně charakteristiky CEL.
- Standardně dodávaný proces SpeedArc.
- Vysoký odtavný výkon a hluboký průvar.
- Vhodné pro použití v dílnách a při montáži.
- Robustní průmyslové provedení pro každodenní použití.
- Pevně definovaný rozsah funkcí pro aplikace v ocelářství.

Výhody a přínosy produktu

- Rychlá připravenost k provozu díky přizpůsobeným programům pro práci s ocelí a přednastaveným parametrům.
- Díky funkci QuickJobs umožňuje reprodukovatelné výsledky i při střídání obsluhy.
- Vhodné pro provozy s uživateli s různou úrovní zkušeností.
- Snižuje počet nesprávných nastavení a dodatečných úprav díky aplikačně orientovaným svařovacím programům a funkcím.
- Produktivní svařování díky vysokému výkonu, silnému sprchovému oblouku a technologii SpeedArc.
- Podpora montážních a staveništních aplikací díky charakteristikám CEL.
- Zaměření na funkce relevantní pro ocelové konstrukce.

LORCH
smart welding

SÉRIE MICORSTEEL

Tabulka metod

MIG-MAG	
Elektroda	
TIG	
Drážkování	

■ standardně u všech modelů ☐ volitelně k dispozici

Koncepty ovládání



ControlPlus

- Koncepce ovládání „3 kroky a svařování“
- Plynulé nastavení svařovacího proudu
- Zobrazení napětí a proudu
- Volitelná funkce vyplnění koncového kráteru
- 7stupňová regulace dynamiky oblouku
- Synergická funkce s automatickým nastavením
- Manuální nastavení, charakteristiky Synergic a SpeedArc
- Svařovací programy pro aplikace na ocel a trubičkový drát
- Přepínání mezi 2- a 4-taktním režimem, bodové svařování a individuální 4-taktní režim
- Pět předvoleb QuickJob pro opakující se svařovací úkoly
- Pevně definovaný rozsah funkcí pro aplikace v ocelářství

Provedení



Varianta A

Pojízdný kompaktní zdroj s integrovaným podavačem drátu, zvýšená konstrukce s rozšířeným rozvorem.



Varianta B

Pojízdný zdroj s externím odnímatelným podavačem drátu, zvýšená konstrukce s rozšířeným rozvorem.

LORCH smart welding

TECHNICKÁ DATA

	 MicorSteel 400	 MicorSteel 500
MIG-MAG		
- Rozsah svařování (v A)	30-400	30-500
- Regulace napětí	plynulé	plynulé
Zatěžovatel		
- DZ 100% 40°C (v A)	300	370
- DZ 60% 40°C (v A)	370	430
- DZ při max. proudu 40°C (v %)	45%	45%
Posuv a drát		
- Podavač drátu	4 kladky (2 poháněné)	4 kladky (2 poháněné)
- Svařitelné dráty ocel (v mm)	0,8-1,6	0,8-1,6
Síť		
- Napětí sítě (ve V)	400	400
- Fáze (50/60Hz)	3~	3~
- Kladná tolerance sítě (v %)	15%	15%
- Záporná tolerance sítě (v %)	- 15%	- 15%
- Jištění sítě (v A)	32	32
- Síťová zástrčka	CEE 32	CEE 32
Rozměry a hmotnosti		
- Rozměry zdroje (DxŠxV) provedení A (v mm)	880x490x885	880x490x885
- Rozměry zdroje (DxŠxV) provedení B (v mm)	880x490x955	880x490x955
- Maße Vorschubkoffer (LxBxH) MF-08 (in mm)	575x245x434	575x245x434
- Rozměry podavače drátu (D × Š × V) MF-08 bez rukojeti (v mm)	575x245x380	575x245x380
- Hmotnost kompaktního zařízení	74 kg	79 kg
- Hmotnost zdroje s oddeleným podavačem	71 kg	76 kg
- Hmotnost podavače drátu	10,6 kg	10,6 kg
Normy a oprávnění		
- Norma	EN IEC 60974-1:2018 + A1:2019 EN IEC 60974-2:2019 EN 60974-10:2014 CL.A	EN IEC 60974-1:2018 + A1:2019 EN IEC 60974-2:2019 EN 60974-10:2014 CL.A
- Krytí (EN 60529)	IP23S	IP23S
- Třída izolace	F	F
- Označení	CE, S, EAC	CE, S, EAC

LORCH
smart welding