MICORSTEEL-SERIE



Produktbeschreibung

Die **MicorSteel** ist eine MIG-MAG-Schweißanlage für Stahlbau-, Stahlbaumontage-, Tragwerksbau- sowie Maschinen- und Anlagenbauanwendungen. Sie ist auf das Schweißen von unlegierten Stählen und Fülldrähten optimiert und kombiniert praxisgerechte Schweißprozesse mit einer einfachen und schnellen Parametrierung. Das ControlPlus-Bedienkonzept unterstützt den Anwender bei der Auswahl der passenden Schweißparameter und ermöglicht, dank QuickJobs, reproduzierbare Ergebnisse im täglichen Stahlbaueinsatz. Zusätzlich stehen der SpeedArc-Prozess sowie E-Hand-Schweißen inklusive CEL-Kennlinien zur Verfügung.

Produkteigenschaften

- Entwickelt für Stahlbau- und Konstruktionsanwendungen.
- MIG/MAG-Schweißen mit Stahl- und Fülldrahtkennlinien.
- E-Hand-Schweißen inklusive CEL-Kennlinie.
- Serienmäßiger SpeedArc-Prozess.
- Hohe Abschmelzleistung und tiefer Einbrand.
- Geeignet für Werkstatt- und Montageeinsätze.
- Robuste Industrieausführung für den täglichen Einsatz.
- Fest definierter Funktionsumfang für Stahlbauanwendungen.

Produktvorteile und Nutzen

- Schnell einsatzbereit durch abgestimmte Stahlprogramme und Parametervorgaben.
- Ermöglicht dank QuickJobs reproduzierbare Ergebnisse bei wechselnden Bedienern.
- Geeignet für Betriebe mit unterschiedlichem Erfahrungsniveau der Anwender.
- Reduziert Fehleinstellungen und Nacharbeit durch anwendungsorientierte Schweißprogramme und -funktionen.
- Produktives Schweißen durch hohe Abschmelzleistung, druckvollen Sprühlichtbogen und SpeedArc.
- Unterstützung von Montage- und Baustellenanwendungen durch CEL-Kennlinien.
- Konzentration auf die im Stahlbau relevanten Funktionen.

MICORSTEEL-SERIE

Verfahrenstabelle

MIG-MAG	Speed Arc
Elektrode	HOT, ANTI STICK, ARC, CEL, VRD
WIG	
Fugenhobeln	

■ serienmäßig bei allen Modellen ☐ optional erhältlich

Bedienkonzepte



ControlPlus

- "3-Schritte und Schweißen"-Bedienkonzept
- Stufenlose Schweißstromeinstellung
- Volt-/ Ampere-Anzeige
- Zuschaltbare Endkraterfüllung
- 7-stufige Lichtbogen-Dynamikregelung
- Synergie-Funktion mit Einstellautomatik
- Manuell-Betrieb, Synergic- und SpeedArc-Kennlinien
- Schweißprogramme für Stahl- und Fülldrahtanwendungen
- Umschaltung 2-/4-Takt, Punkten und Individual-4-Takt
- Fünf QuickJobs für wiederkehrende Schweißaufgaben
- Fest definierter Funktionsumfang für Stahlbauanwendungen

Ausführungen



A-Anlage

Fahrbare Kompaktanlage mit integriertem Drahtvorschub; erhöhte Bauweise mit verbreitertem Radstand.



B-Anlage

Fahrbare Kofferanlage mit Drahtvorschub und abnehmbaren Drahtvorschubkoffer, erhöhte Bauweise mit verbreitertem Radstand.

LORCH smart welding

TECHNISCHE DATEN

	 MicorSteel 400	 MicorSteel 500
MIG-MAG		
- Schweißbereich (in A)	30-400	30-500
- Spannungseinstellung	stufenlos	stufenlos
Einschaltdauer		
- ED 100% 40°C (in A)	300	370
- ED 60% 40°C (in A)	370	430
- ED bei max. Strom 40°C (in %)	45%	45%
Vorschub und Draht		
- Vorschubeinheit	4 Rollen (2 angetr.)	4 Rollen (2 angetr.)
- schweißbare Drähte Stahl (in mm)	0,8-1,6	0,8-1,6
Netz		
- Netzspannung (in V)	400	400
- Phasen (50/60 Hz)	3~	3~
- positive Netztoleranz (in %)	15%	15%
- negative Netztoleranz (in %)	- 15%	- 15%
- Netzabsicherung (in A)	32	32
- Netzstecker	CEE 32	CEE 32
Maße und Gewichte		
- Maße Stromquelle (LxBxH) A-Ausf. (in mm)	880x490x885	880x490x885
- Maße Stromquelle (LxBxH) B-Ausf. (in mm)	880x490x955	880x490x955
- Maße Vorschubkoffer (LxBxH) MF-08 (in mm)	575x245x434	575x245x434
- Maße Vorschubkoffer (LxBxH) MF-08 ohne Griff (in mm)	575x245x380	575x245x380
- Gewicht Kompaktanlage	74 kg	79 kg
- Gewicht Stromquelle Kofferanlage	71 kg	76 kg
- Gewicht Vorschubkoffer	10,6 kg	10,6 kg
Normen und Zulassungen		
- Norm	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
- Schutzart (EN 60529)	IP23S	IP23S
- Isolierstoffklasse	F	F
- Kennzeichnung	CE, S, EAC	CE, S, EAC

LORCH
smart welding