

SERIE MICORMIG PULSE SERIE MICORMIG

Cresce con le vostre esigenze.



UN GROSSO VANTAGGIO IN CASO DI LAMIERE SOTTILI.



BASTA ARCHI DI TRANSIZIONE

Saldatura senza spruzzi grazie all'arco pulsato stabile e gestibile

UTILIZZABILE IN MODO VERSATILE

Per ogni mansione il giusto arco elettrico corto, arco pulsato o arco elettrico a spruzzo

SEMPLICITÀ D'USO

L'impostazione intuitiva, il facile utilizzo e le rilavorazioni minime fanno sì che il MicorMig-Pulse sia il preferito dal saldatore

La serie MicorMIG Pulse in dettaglio

- **Arco Pulse.** Con il processo Pulse, robusto e semplice da regolare, della MicorMIG Pulse in futuro eviterete l'arco di transizione. In questo modo saldate senza spruzzi, vi risparmiate dispendiose rilavorazioni e non perdetevi più tempo per inutili cambi del filo di saldatura.
- **Prestazioni migliorate grazie a MicorBoost.** Con la tecnologia MicorBoost si salda in maniera ancora più efficiente con un rendimento maggiore nell'ambito MIG-MAG. La tecnica di regolazione rapida assicura inoltre un trasferimento netto della goccia dell'arco pulsato.
- **Possibilità di upgrade.** Adeguare un impianto di saldatura alle esigenze tecniche in continua evoluzione ed installare, anche in un secondo tempo, funzioni che semplificano il lavoro o programmi e procedimenti di saldatura in grado di incrementare la produttività non è mai stato così facile.
- **Ready for Speed.** Con i processi Speed di Lorch „SpeedUp“ e „SpeedArc“ disponibili quali optional per la MicorMIG Pulse saldate in maniera ancora più produttiva.



- **Certificata EN 1090.** Grazie al comando sinergico e al sistema di regolazione automatico si possono realizzare, con una facilità estrema, saldature conformi alla norma EN 1090. In abbinamento al pacchetto di vantaggi EN 1090 di Lorch e all'impostazione dei parametri mediante scheda NFC, siete perfettamente attrezzati per tutte le operazioni di saldatura.
- **Gestione dei job.** Un job di saldatura impostato tramite il quadro di comando ControlPro può essere scritto su una scheda NFC vuota e quindi richiamato su un qualunque altro generatore MicorMIG di Lorch (a partire dal BasicPlus).
- **PushPull.** Con il sistema PushPull, l'unità di avanzamento filo del generatore di corrente di saldatura MIG-MAG viene combinata con un sistema di traino indipendente nella torcia. In questo modo con una torcia PushPull o il NanoFeeder incrementate grandemente il vostro raggio d'azione.
- **Identificazione del saldatore in tutta semplicità.** L'assegnazione dei diritti di impostazione e di uso diviene così un gioco da ragazzi. Grazie al supporto della trasmissione dati contactless, per la MicorMIG Lorch l'identificazione del saldatore è sempre possibile.



Versioni

		MicorMIG Pulse 300	MicorMIG Pulse 350	MicorMIG Pulse 400	MicorMIG Pulse 500
Range di saldatura	A	25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Regolazione della tensione		continua	continua	continua	continua
Tensione di rete 3~400 V		●	●	●	●
Tensione di rete 3~230 V		–	–	○	○
Soluzioni di controllo					
BasicPlus		●	●	●	●
ControlPro		●	●	●	●
Varianti di raffreddamento					
Gas		●	●	●	●
Acqua		●	●	●	●
Varianti costruttive					
Versione compatta		●	●	●	●
Versione con alimentatore filo separato		●	●	●	●

● Selezione ● Dotazione di serie ○ Disponibile quale opzione

Soluzioni di controllo



BasicPlus

- “Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta”
- Regolazione continua della corrente di saldatura
- Indicazione digitale di volt e ampere
- Riempimento del cratere finale inseribile
- Regolazione della dinamica dell’arco a 7 stadi
- Sistema di regolazione automatico (gestione sinergica)
- Selezione programma di saldatura nella zona dell’alimentazione filo
- Possibilità di upgrade



ControlPro

- “Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta”
- Regolazione continua della corrente di saldatura
- Indicazione digitale di volt e ampere
- Display grafico luminoso (OLED) per la visualizzazione del 3° parametro principale
- Riempimento del cratere finale inseribile
- Regolazione della dinamica dell’arco a 21 stadi
- Sistema di regolazione automatico (gestione sinergica)
- Selezione programma di saldatura nella zona dell’alimentazione filo
- Memoria programmi Tiptronic per 100 parametri di saldatura
- Possibilità di upgrade

Caratteristiche salienti

Saldate praticamente senza spruzzi – acciaio, acciaio inox o alluminio

Dalla quotidianità dei saldatori: la saldatura nella zona dell'arco di transizione causa solitamente una brutta estetica della saldatura con tanti spruzzi che, a loro volta, richiedono rilavorazioni costose e dispendiose in termini di tempo. Finora l'unica soluzione erano frequenti sostituzioni del filo oppure l'utilizzo di gas speciali.

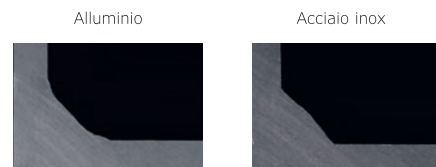
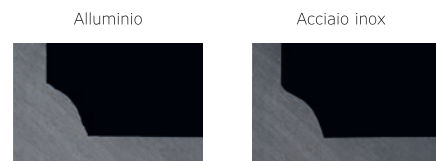
La soluzione smart di Lorch: che si saldi acciaio, acciaio inox o alluminio. La tecnica di regolazione rapida e l'arco Pulse di MicorMIG, ampiamente collaudato nella pratica, assicurano saldature praticamente senza spruzzi, anche nella zona dell'arco di transizione e vi risparmiano quindi fastidiose rilavorazioni.



Estetica della saldatura perfetta – anche per alluminio e acciaio inox

Dalla quotidianità dei saldatori: quando alluminio e acciaio inox devono essere saldati nella zona dell'arco corto, la qualità e l'estetica della saldatura e la bagnatura dei fianchi nella stessa non corrispondono mai perfettamente ai requisiti di esercizio. La conseguenza: ripercussioni sulla qualità e rilavorazioni costose e dispendiose in termini di tempo.

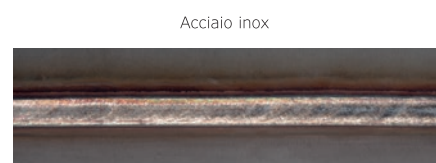
La soluzione smart di Lorch: un giunto saldato senza spruzzi, transizioni morbide dei giunti saldati e una miglior bagnatura dei fianchi. Con l'arco Pulse di MicorMIG e il comando semplice, in futuro ce la farete senza fatica.



Riduzione dei colori di rinvenimento per le saldature su acciaio inox

Dalla quotidianità dei saldatori: chi desidera ottenere una fusione del vertice più precisa possibile nella saldatura dell'acciaio inox, salda spesso con intensità di corrente nettamente maggiori a quelle effettivamente necessarie. La conseguenza sono colori di rinvenimento nelle saldature su acciaio inox.

La soluzione smart di Lorch: l'arco Pulse di MicorMIG apporta meno energia al pezzo, evitando così colori di rinvenimento inutili. Le rilavorazioni costose e dispendiose in termini di tempo, come ad esempio la rimozione dei colori di rinvenimento, vengono ridotte grazie all'arco Pulse di MicorMIG. Il tutto abbinato a una fusione del vertice netta.



Dotazioni

	MicorMIG Pulse
Processo di saldatura	
Programmi di saldatura MIG-MAG standard sinergici	●
Pulse Steel	●
Pulse Multi-Material	○
SpeedArc	○
SpeedUp	○
Elektrode Plus	○
TIG (con ContacTIG)	○

● Dotazione di serie ○ Disponibile quale opzione

Specifiche tecniche

		MicorMIG 300 Pulse	MicorMIG 350 Pulse	MicorMIG 400 Pulse	MicorMIG 500 Pulse
Range di saldatura MIG-MAG	A	25 - 300	25 - 350	30 - 400	30 - 500
Corrente per FS 100 %	A	200	250	300	370
Corrente per FS 60 %	A	250	300	370	430
FS per I max.	%	45	45	45	45
Tensione di rete	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Tolleranza di rete consentita	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Fusibile di rete ad azione ritardata	A	32	32	32	32
Dimensioni saldatrice compatta (LuxLaxAl)	mm	880 × 490 × 855	880 × 490 × 855	880 × 490 × 855	880 × 490 × 855
Dimensioni saldatrice (LuxLaxAl)	mm	880 × 490 × 955	880 × 490 × 955	880 × 490 × 955	880 × 490 × 955
Peso, saldatrice compatta raffreddata a gas	kg	58	58	61	66
Peso alimentatore filo	kg	10,6	10,6	10,6	10,6
Peso raffreddamento ad acqua (pieno)	kg	13,0	13,0	13,0	13,0

Il NanoFeeder

Secondo il principio PushPull, l'unità di avanzamento filo del generatore di corrente di saldatura MIG-MAG, viene combinata con altri sistemi di trasporto filo indipendenti. Qui il NanoFeeder si assume il ruolo di trainafilo intermedio. Si tratta di un vero e proprio sistema di avanzamento filo, ma nel rivoluzionario nano-formato. L'armonizzazione dei sistemi di trasporto filo impiegati è gestita completamente in automatico dal generatore di corrente di saldatura Lorch, tramite la regolazione PushPull digitale optional. In questo modo diventa del tutto superfluo un costoso comando esterno aggiuntivo.

- Portata massima di 50 m
- A scelta con raffreddamento a gas o ad acqua
- Diverse lunghezze dei cavi di prolunga
- Costruzione compatta e robusta
- Utilizzo anche con torce Powermaster



A che distanza volete arrivare con la vostra torcia MIG-MAG?



fino a
20 m



fino a
25 m



fino a
5 m



Generatore di corrente

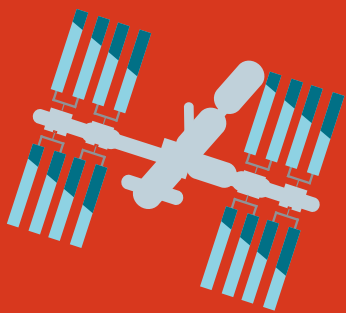
Alimentatore filo

NanoFeeder

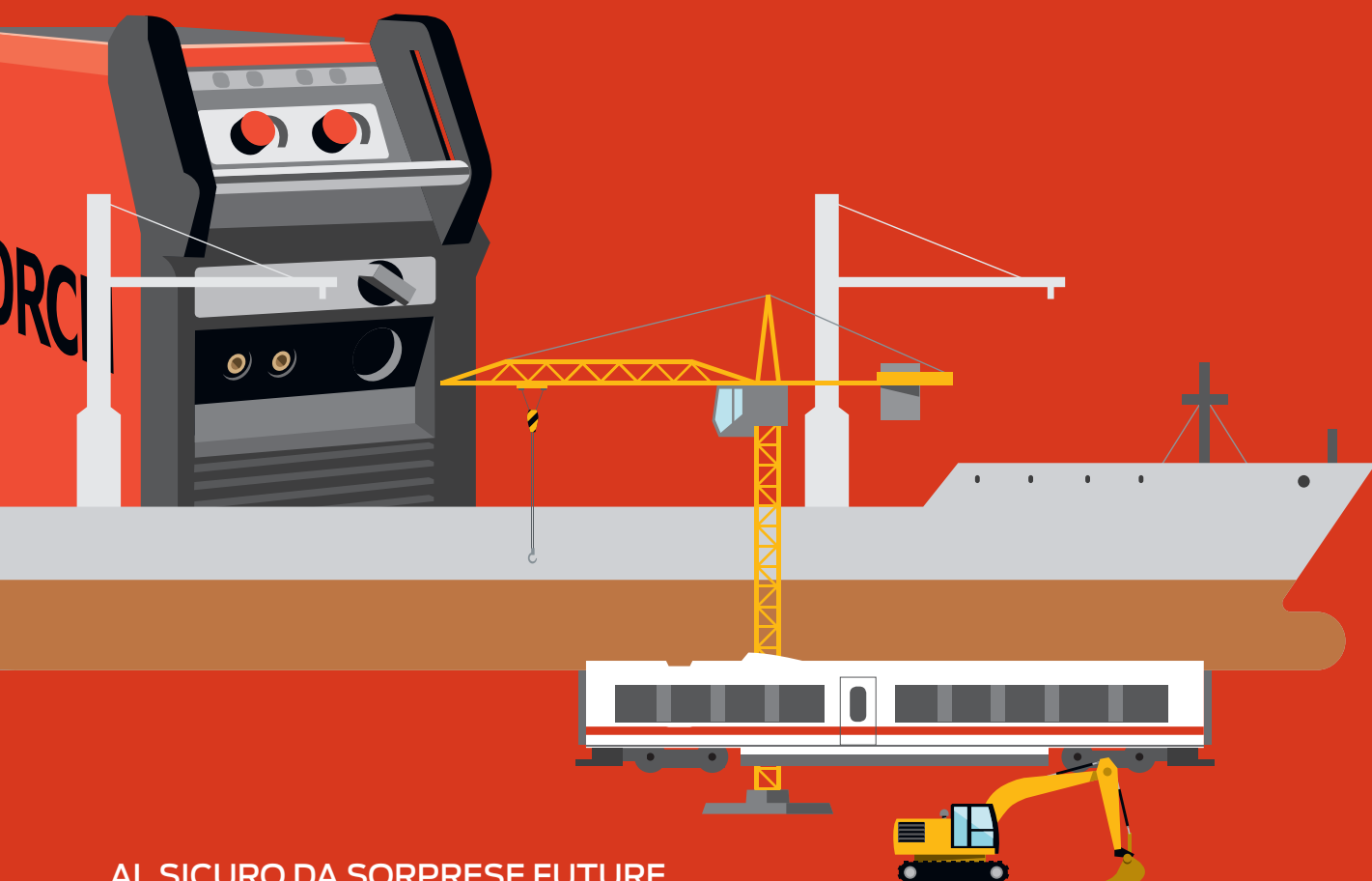
Torcia

Specifiche tecniche

			NanoFeeder	NanoFeeder
Raffreddamento			Acqua	Gas
Carico CO ₂ Miscela di gas	A		500	400
Fattore di servizio (FS)	%		60	60
Filo Ø	mm		0,8 – 1,6 (AL 1,2)	0,8 – 1,6 (AL 1,2)
Lunghezze dei cavi di prolunga	m		10 15 20 25	10 15 20 25



CRESCE CON LE VOSTRE ESIGENZE.



AL SICURO DA SORPRESE FUTURE

Con capacità di upgrade integrata,
per processi di saldatura e funzioni future

CONFIGURABILE INDIVIDUALMENTE

Massima flessibilità per qualsiasi situazione
di lavoro

INTELLIGENZA CONTINUA

Arco perfetto con dinamica regolabile

La serie MicorMIG in dettaglio

- **Versatilità.** La MicorMIG Lorch presenta caratteristiche di saldatura ottimali in ambito MIG-MAG, sia con miscela di gas che con CO₂.
- **Regolazione dinamica.** Selezionate la caratteristica dell'arco preferita. A seconda del quadro di comando si ha a disposizione una gamma di livelli di dinamica da "morbida" a "dura".
- **Preselezione sinergica.** A partire dalla versione BasicPlus, la MicorMIG offre tutta una serie di programmi di saldatura per varie combinazioni di materiale, filo e gas. I programmi si impostano, in funzione della versione, nella zona di alimentazione filo dell'alimentatore o in quella della saldatrice compatta.
- **Possibilità di upgrade.** Adeguare un impianto di saldatura alle esigenze tecniche in continua evoluzione non è mai stato così facile. Procedimenti e programmi di saldatura in grado di incrementare la produttività e funzioni che semplificano il lavoro possono essere installati sulla MicorMIG anche in un secondo tempo e in tutta semplicità.
- **Prestazioni migliorate grazie a MicorBoost.** Con la tecnologia MicorBoost si salda in maniera ancora più efficiente con un rendimento maggiore nell'ambito MIG-MAG. Inoltre si hanno a disposizione maggiori riserve di tensione, che servono per una saldatura ad elettrodo perfetta, inclusi gli elettrodi CEL e speciali.



- **Certificata EN 1090.** Grazie al comando sinergico e al sistema di regolazione automatico si possono realizzare, in tutta semplicità, saldature conformi alla norma EN 1090. In abbinamento al pacchetto di vantaggi EN 1090 di Lorch e all'impostazione dei parametri mediante scheda NFC, siete perfettamente attrezzati per tutte le operazioni di saldatura.
- **Ready for Speed.** Con gli Speed-Upgrade per MicorMIG, disponibili quale optional, si salda in maniera ancora più semplice e rapida.
- **Gestione dei job.** Tramite il display ControlPro con funzione Tiptronic è possibile memorizzare le operazioni di saldatura in tutta semplicità e, se necessario, trasmetterle ad altri impianti.
- **PushPull.** Con il sistema PushPull, l'unità di avanzamento filo del generatore di corrente di saldatura MIG-MAG viene combinata con un sistema di traino indipendente nella torcia. In questo modo con una torcia PushPull o il NanoFeeder incrementate grandemente il vostro raggio d'azione.
- **Identificazione del saldatore in tutta semplicità.** L'assegnazione dei diritti di impostazione e di uso diviene così un gioco da ragazzi. Grazie al supporto della trasmissione dati contactless, con il generatore per saldatura Lorch MicorMIG l'identificazione del saldatore è sempre possibile.
- **Scriccatura.** Il MicorMIG si caratterizza anche per la saldatura ad elettrodo e, grazie all'Electrode-Plus-Upgrade, disponibile quale optional, è adatto anche per la scriccatura (a partire da 400 A) e la saldatura con elettrodi speciali.

Versioni



	MicorMIG 300	MicorMIG 350	MicorMIG 400	MicorMIG 500
Range di saldatura	A 25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Regolazione della tensione	continua	continua	continua	continua
Tensione di rete 3~400 V	●	●	●	●
Tensione di rete 3~230 V	–	–	○	○
Soluzioni di controllo				
Basic	●	●	●	●
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
Varianti di raffreddamento				
Gas	●	●	●	●
Acqua	●	●	●	●
Varianti costruttive				
Versione compatta	●	●	●	●
Versione con alimentatore filo separato	●	●	●	●

● Selezione ● Dotazione di serie ○ Disponibile quale opzione

Soluzioni di controllo

**Basic**

- "Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta"
- Regolazione continua della corrente di saldatura
- Indicazione digitale di volt e ampere
- Riempimento del cratere finale inseribile
- Regolazione della dinamica dell'arco a 3 stadi

**Basicplus**

- "Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta"
- Regolazione continua della corrente di saldatura
- Indicazione digitale di volt e ampere
- Riempimento del cratere finale inseribile
- Regolazione della dinamica dell'arco a 7 stadi
- Sistema di regolazione automatico (gestione sinergica)
- Selezione programma di saldatura nella zona di alimentazione filo
- Possibilità di upgrade

**Controlpro**

- "Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta"
- Regolazione continua della corrente di saldatura
- Indicazione digitale di volt e ampere
- Display grafico luminoso (OLED) per la visualizzazione del 3° parametro principale
- Riempimento del cratere finale inseribile
- Regolazione della dinamica dell'arco a 21 stadi
- Sistema di regolazione automatico (gestione sinergica)
- Selezione programma di saldatura nella zona alimentazione filo
- Memoria programmi Tiptronic per 100 parametri di saldatura
- Possibilità di upgrade

Caratteristiche salienti

SpeedUp – Saldatura verticale ascendente facile e veloce come non mai

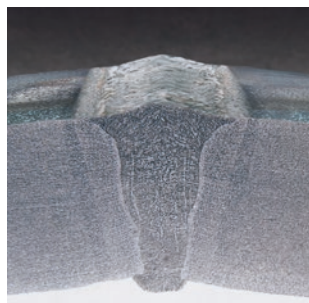


Chi fa un foro profondo nella parete soltanto per installare un cavo sottile ha bisogno, poi, di molto tempo per stuccare il tutto. Finora era lo stesso con la saldatura verticale ascendente. SpeedUp di Lorch funziona in modo molto più preciso: in pratica si crea una giunzione stretta ed esatta, che si richiude in un battibaleno. Così si ottiene esattamente lo spessore di saldatura che effettivamente serve. Sembra facile e lo è veramente. Infatti, anche saldatori che hanno imparato da soli il mestiere si impadroniscono di SpeedUp in brevissimo tempo. Grazie alla penetrazione eccellente, anche per loro è facile saldare alla perfezione in verticale ascendente.

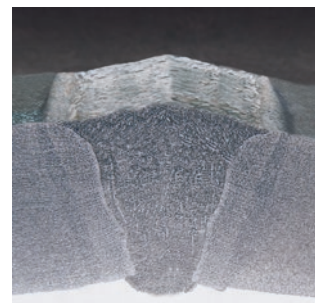
Sulla sinistra il complesso albero di Natale, sulla destra lo SpeedUp – semplicemente geniale.

SpeedArc – la saldatura diviene un processo razionale

SpeedArc convince per l'arco particolarmente concentrato e una densità di energia molto superiore rispetto ai processi simili. Il processo assicura, sull'intero intervallo di regolazione, una penetrazione particolarmente profonda nel materiale base, di gran lunga superiore alle penetrazioni offerte dalle normali saldatrici MIG-MAG. Grazie alla maggior pressione dell'arco sul bagno di fusione la saldatura MIG-MAG con SpeedArc diviene, sull'intera gamma di regolazione, perfettamente controllabile e quindi estremamente economica.



SpeedArc

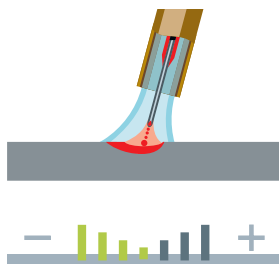


MIG-MAG

Regolazione dinamica multistadio

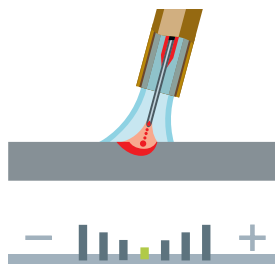
Con la MicorMIG è tutto diverso: in questo caso si varia la dinamica dell'arco proprio in funzione delle necessità del lavoro in questione e della posizione di saldatura e si trova, in modo semplice e rapido, la miglior regolazione dell'arco personalizzata. Di tutto il resto si occupa la tecnologia di regolazione dell'arco intelligente di MicorMIG. Tutti i principali parametri sono gestiti automaticamente in background.

Morbido

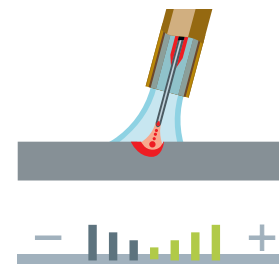


Arco più lungo

Medio



Duro



Arco più corto

Caratteristiche salienti

Possibilità di upgrade integrate

Un impianto a trasformatore è quel che è. L'hardware limita infatti le sue capacità prestazionali e la sua funzionalità. Con MicorMIG le cose cambiano. Vi consente di rimanere assolutamente flessibili grazie alla possibilità di upgrade che offre ed alla struttura modulare che caratterizza la tecnologia digitale del quadro di comando, dell'unità di comando e controllo e dell'inverter. Questo offre, da un lato, soluzioni su misura per il rispetto dei parametri di saldatura aziendali e, dall'altro, la sicurezza di poter essere parte attiva, anche in futuro, del progresso tecnico. Grazie alla tecnologia NFC non è mai stato così facile adeguare un impianto di saldatura alle

esigenze tecniche in continua evoluzione ed installare, anche in un secondo tempo, procedimenti di saldatura in grado di incrementare la produttività come ad es. l'arco pulsato (a partire dalla BasicPlus) e funzioni che semplificano il lavoro. Al bisogno si possono aggiornare e modificare persino i pannelli di comando di MicorMIG. L'acquisto di una MicorMIG significa progresso. Al momento dell'acquisto ed anche successivamente. Si sfrutta la funzionalità che serve, proprio quando serve. Con MicorMIG si è e si resta con le spalle coperte, senza doversi minimamente preoccupare di quanto il futuro possa anche riservare.



Riempimento del cratere finale

Nelle saldatrici con regolazione a commutatore, alla chiusura del giunto saldato si forma una depressione in superficie, il cosiddetto cratere finale. La MicorMIG offre una soluzione semplice e sicura per garantire la qualità dei giunti saldati, inclusa quella della chiusura della saldatura. La funzione di qualità "riempimento del cratere finale" può essere comodamente attivata dal quadro di comando. La corrente di saldatura non viene interrotta bruscamente, bensì ridotta in maniera controllata. Con la MicorMIG si crea quindi un'estetica della saldatura che convince pienamente.



Senza riempimento del cratere finale.



Con riempimento del cratere finale - chiusura della saldatura perfetta.

Solo 3 operazioni per una saldatura perfetta

1. Selezione del procedimento/modalità di funzionamento
2. Regolazione della corrente di saldatura
3. Regolazione fine dell'arco



Particolari intelligenti per una quotidianità di saldatura migliore



Sistema a cambio rapido

Persino l'alimentatore di filo di facile accesso della MicorMIG è ragionato sin nei minimi dettagli. Grazie al sistema intercambiabile perfettamente adattato nulla si frappone più a cambi rapidi dei rulli di alimentazione, robusti e duraturi di Lorch. E tutto ciò senza viti.



Identificazione dei rulli trainafilo mediante colori differenti

Ora è impossibile inserire il rullo sbagliato. I rulli di alimentazione Lorch della MicorMIG sono identificati da un colore differente in funzione del diametro del filo, facilitando la vita al saldatore.



Preselezione sinergica – proprio dove ci vuole

A partire dalla versione BasicPlus, la MicorMIG offre tutta una serie di programmi di saldatura per varie combinazioni di materiale, filo e gas. I programmi si impostano, in funzione della versione, sulla bobina di filo nell'alimentatore oppure nella zona alimentazione filo dell'impianto compatto.



Saldatura ad elettrodo ottimale

Un impianto MIG-MAG che offre anche la saldatura ad elettrodo. Basta togliere la torcia, collegare la pinza portaelettrodo all'apposito attacco addizionale e selezionare saldatura ad elettrodo sul pannello di comando.

Caratteristiche salienti

Carrello heavy-duty

Quando nella produzione devono essere trasportati componenti di grandi dimensioni o l'impianto stesso deve essere portato sul posto di lavoro per mezzo di gru è indispensabile poter contare su una saldatrice robusta, di cui potersi fidare. Il robusto telaio industriale della MicorMIG Lorch con il carrello heavy-duty disponibile quale optional sono stati ideati esattamente per questi utilizzi. Un sistema di cui potersi fidare anche per i lavori più pesanti. Configurate il carrello heavy-duty Lorch proprio come serve per l'uso pesante. Anche con cavi di prolunga lunghi 20 m, il carrello heavy-duty Lorch in abbinamento alla MicorMIG e al grande supporto cavo di prolunga disponibile quale optional è stabile e protetto dai ribaltamenti.



Disponibili quali optional: supporto per cavi di prolunga

Certificata EN 1090

Per tutti gli interventi di saldatura effettuati è obbligatorio presentare la documentazione attestante l'adeguatezza del procedimento di saldatura impiegato. Con la MicorMIG Lorch potete stare assolutamente tranquilli in fatto di saldatura ed EN 1090, in quanto i processi e le curve caratteristiche sinergiche sono ufficialmente certificati da un ente di controllo omologato.

Con il booklet EN 1090 WPS è possibile fornire ai clienti l'attestazione di conformità in maniera rapida, efficiente ed economicamente vantaggiosa, a prescindere dalle dimensioni dell'azienda. Il servizio di calibrazione completa il pacchetto di vantaggi EN 1090 di Lorch e garantisce che possiate saldare costantemente secondo le specifiche WPS.



Dotazioni

	MicorMIG
Processo di saldatura	
Programmi di saldatura MIG-MAG standard sinergici	●
Pulse Steel	○
Pulse Multi-Material	○
SpeedArc	○
SpeedUp	○
Elektrode Plus	○
TIG (con ContacTIG)	○

● Dotazione di serie ○ Disponibile quale opzione

Specifiche tecniche

		MicorMIG 300	MicorMIG 350	MicorMIG 400	MicorMIG 500
Range di saldatura MIG-MAG	A	25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Corrente per FS 100 %	A	200	250	300	370
Corrente per FS 60 %	A	250	300	370	430
FS per I max.	%	45	45	45	45
Tensione di rete	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Tolleranza di rete consentita	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Fusibile di rete ad azione ritardata	A	32	32	32	32
Dimensioni saldatrice compatta (LuxLaxAl)	mm	880 × 490 × 855	880 × 490 × 855	880 × 490 × 855	880 × 490 × 855
Dimensioni saldatrice (LuxLaxAl)	mm	880 × 490 × 955	880 × 490 × 955	880 × 490 × 955	880 × 490 × 955
Peso, saldatrice compatta raffreddata a gas	kg	58	58	61	66
Peso alimentatore filo	kg	10,6	10,6	10,6	10,6
Peso raffreddamento ad acqua (pieno)	kg	13,0	13,0	13,0	13,0

Il NanoFeeder

Secondo il principio PushPull, l'unità di avanzamento filo del generatore di corrente di saldatura MIG-MAG, viene combinata con altri sistemi di trasporto filo indipendenti. Qui il NanoFeeder assume il ruolo di trainafile intermedio. Si tratta di un vero e proprio sistema di avanzamento filo, ma nel rivoluzionario nano-formato. L'armonizzazione dei sistemi di trasporto filo impiegati è gestita completamente in automatico dal generatore di corrente di saldatura Lorch, tramite la regolazione PushPull digitale opzionale. In questo modo diventa del tutto superfluo un costoso comando esterno aggiuntivo.

- Portata massima di 50 m
- A scelta con raffreddamento a gas o ad acqua
- Diverse lunghezze dei cavi di prolunga
- Costruzione compatta e robusta
- Utilizzo anche con torce Powermaster



Specifiche tecniche

		NanoFeeder	NanoFeeder
Raffreddamento		Acqua	Gas
Carico CO ₂ Miscela di gas	A	500	400
Fattore di servizio (FS)	%	60	60
Filo Ø	mm	0,8 – 1,6 (AL 1,2)	0,8 – 1,6 (AL 1,2)
Lunghezze dei cavi di prolunga	m	10 15 20 25	10 15 20 25

L'alimentatore a protezione totale MF-08

Robusto ed estremamente stabile.

Con l'MF-08 il saldatore ottiene proprio quello che si può aspettare da un alimentatore, ed anche di più. La struttura dell'alimentatore filo a protezione totale è in plastica ad elevate prestazioni ed offre, oltre a stabilità e robustezza, soprattutto una cosa: la sicurezza. Al contrario degli alimentatori tradizionali in metallo, l'MF-08 è totalmente isolato e quindi perfettamente adatto anche per settori d'impiego problematici ed impegnativi dal punto di vista della sicurezza. L'MF-08, un plus in fatto di sicurezza per ogni azienda.



In dettaglio

- **Flessibilità elevata.** Per una maggior portata ed il massimo comfort di movimentazione.
- **Stabilità.** Supportato in maniera stabile sul generatore di corrente e alimentatore filo rotante.
- **Estremamente robusto e a prova di caduta.** Anche per cadute da 60 cm di altezza.
- **Zona di alimentazione filo illuminata.** Rende il cambio di filo un'operazione facile anche in condizioni di luce sfavorevoli.
- **Un vero peso piuma della sua classe.** Peso proprio di soli 10,6 kg.
- **Perfettamente in pugno.** Parecchie possibilità pratiche di presa.
- **Adatto per passi d'uomo.** Ideale da inserire attraverso un passo d'uomo.
- **Variabile.** Dispositivo da appendere a un braccio oppure in posizioni aeree.



Specifiche tecniche

		MF-08
Velocità di alimentazione	m/min	2,0 – 25,0
Azionamento/alimentazione		4 rulli/motore a regolazione tachimetrica/feedback digitale del numero di giri
Adatto per passi d'uomo	cm	> 42*
Completamente isolato		●
Flussimetro gas		○
Dimensioni (Lu x La x Al)	mm	575 x 245 x 434 (380**)
Peso (netto)	kg	10,6
* Passo d'uomo ovale, con maniglia smontata ** Altezza a maniglia smontata		● Dotazione di serie ○ Disponibile quale opzione

Caratteristiche salienti

Sorprendentemente facile e doppiamente accessibile

Un aspetto importante ai fini dell'idoneità pratica di un alimentatore filo compatto e adatto per passi d'uomo è, tra l'altro, la facilità di inserimento della bobina. La bobina di filo posizionata leggermente obliqua e l'accesso all'interno dalla grande apertura, proprio nella zona superiore, grazie al coperchio laterale che si apre verso l'alto e si può bloccare, assicurano una sorprendente facilità di movimenti in sede di sostituzione della bobina del filo. In ogni modo è possibile aprire anche l'altro lato dell'alimentatore filo. L'elettronica ed il motore sono protetti e coperti in maniera tale che in qualsiasi momento si abbia libero accesso alle connessioni del cavo di prolunga.

Il bloccaggio e lo scarico tensione del cavo di prolunga sono studiati in maniera tale che il cavopossa essere sostituito anche dal saldatore stesso oppure, all'occorrenza, possa essere trasportato separatamente dall'alimentatore. Il tutto in maniera estremamente facile e sicura, senza contatti con la delicata zona della tecnica.



Predisposto per qualsiasi utilizzo

Disponibili quali optional:



Kit carrello heavy-duty



Struttura di protezione con telaio tubolare



Piedini di protezione termica



Sospensione a filo

In verticale o in orizzontale – utilizzo ottimale in qualsiasi posizione

Ogni settore d'impiego ha le proprie esigenze. A volte si preferisce un alimentatore da posizionare in orizzontale, a volte uno da mettere in verticale. MF-08 offre entrambe le possibilità: si può impiegare in orizzontale o in verticale. Ciò è reso possibile dai supporti laterali stabili e precisi. Se l'alimentatore deve essere impiegato costantemente in posizione orizzontale il pannello di comando può essere montato anche ruotato di 90°.

L'alimentatore filo a protezione totale viene trasportato sempre in posizione verticale, in quanto più pratica allo scopo. Questo è quel che si chiama flessibilità o, più semplicemente, "praticità".



WELDONE

WELDING SOLUTIONS & PRODUCTS **ONE** GLOBAL PARTNER

VENDITA
NOLEGGIO
ASSISTENZA TECNICA
FORMAZIONE
CONSULENZA

WELDONE srl • T. +39 0374 948008 • info@weldone.it • www.weldone.it

GAS TECNICI • SALDATURA E TAGLIO • IMPIANTI DI ASPIRAZIONE • SCUOLA DI SALDATURA

Estratto da smart welding 5 | Con riserva di modifiche tecniche ed errori di stampa.

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

LORCH
smart welding