NOTRE AVIS

MicorMIG Pulse 300

Un gros plus pour les tôles fines.

- Finis les arcs de transition
- Nombreuses applications
- Manipulation simple



En bref

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

Arc pulsé
Faibles retouches. À l'avenir, vous souderez pratiquement sans projections dans l'arc de transition, avec le procédé pulsé robuste et simple à paramétrer de l'appareil MicorMIG. Vous économiserez ainsi des retouches coûteuses ou du temps précieux lors du changement de fil de soudage. De plus, MicorMIG Pulse vous offre toutes les fonctions de la série 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. 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.

Avantages

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.

Concept 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) pou 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



Données techniques: Série MicorMIG Pulse

	MicorMIG Pulse 300	MicorMIG Pulse 350	MicorMIG Pulse 400	MicorMIG Pulse 500
MIG-MAG				
Plage de soudage (en A)	25-300	25-350	30-400	30-500
Réglage de la tension	Continu	Continu	Continu	Continu
Facteur de marche				
FM 100% 40°C (en A)	200	250	300	370
FM 60% 40°C (en A)	250	300	370	430
FM pour courant maxi. 40°C (en %)	45%	45%	45%	45%
Dévidoir et fil				
Dévidoir	4 galets (2 entraînés)	4 galets (2 entraînés)	4 galets (2 entraînés)	4 galets (2 entraînés)
Fils soudables acier (en mm)	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,6	0,6-1,6
Fils soudables alu (en mm)	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,6	1,0-1,6
Fils soudables acier Pulsations (en mm)	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2
Fils soudables alu Pulsations (en mm)	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2
Réseau				
Tension secteur (en V)	400	400	400	400
Phases (50/60Hz)	3~	3~	3~	3~
Tolérance réseau positive (en %)	15%	15%	15%	15%
Tolérance réseau négative (en %)	15%	15%	15%	15%
Tolérance réseau négative maxi. avec puissance de sortie réduite (en %)	30%	30%	30%	30%
Protection du réseau par fusibles (en A)	32	32	32	32
Fiche secteur	CEE 32	CEE 32	CEE 32	CEE 32
Dimensions et poids				
Dimensions source de courant (Lxlxh) version A (en mm)	880x490x855	880x490x855	880x490x855	880x490x855

Dimensions source de courant (Lxlxh) version B (en mm)	880x490x955	880x490x955	880x490x955	880x490x955
Poids source de courant version A Refroidie par gaz (en kg)	58	58	61	66
Poids coffret-dévidoir (version atelier) (en kg)	10,6	10,6	10,6	10,6
Poids refroidisseur à eau (rempli) (en kg)	13,0	13,0	13,0	13,0

Normes et homologations

Norme	EN 60974-01	EN 60974-01	EN 60974-01	EN 60974-01
Degré de protection (EN 60529)	IP23S	IP23S	IP23S	IP23S
Classe d'isolation	F	F	F	F
Certification	CE, S	CE, S	CE, S	CE, S