

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81

Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54

Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес для всех регионов: rhc@nt-rt.ru || www.loweld.nt-rt.ru

Сварочный полуавтомат резонансного типа Lorch MicorMIG для MIG/MAG сварки

Заварка концевого кратера. Сварочный полуавтомат, работающий по технологии Micor (сварка с использованием резонанса).



Технические характеристики сварочного полуавтомата резонансного типа Lorch Micor MIG

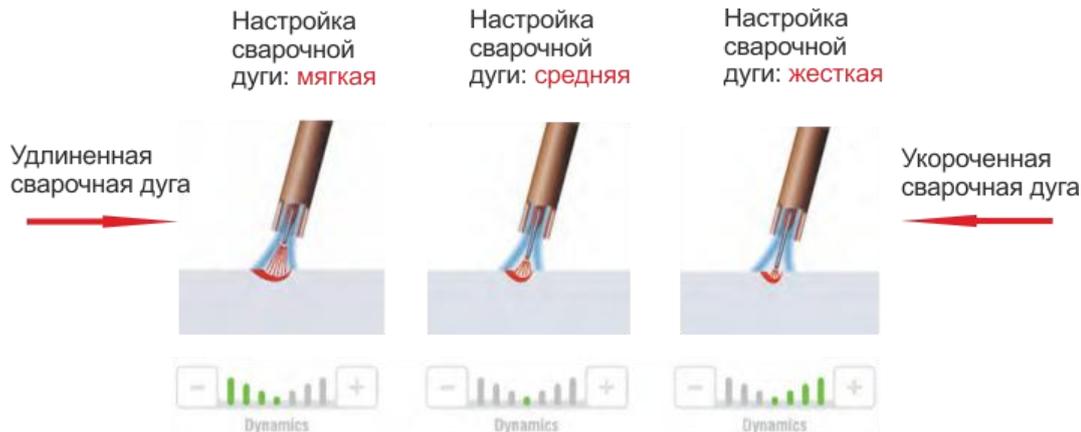
Сварочные полуавтоматы Lorch MicorMIG работают по **совершенно новой инверторной технологии Micor**. В сварочном процессе **применяется резонанс**, благодаря чему сам процесс сварки протекает более ровно, перенос капель металла идет быстрее, практически струйно. За счет этого, увеличивается скорость сварки, улучшается качество сварочного шва - дальнейшая зачистка попросту не требуется. Сварочные полуавтоматы Micor MIG не подвержены влиянию колебаний напряжения в сети и сохраняют в себе большой запас мощности.

Технология Micor - это принципиально новая система работы инверторных полуавтоматов. Данная технология запатентована немецким производителем Lorch. Сварочные полуавтоматы, **работающие с использованием резонанса** имеют ряд технологических преимуществ:

- почти «идеальная» внешняя вольтамперная характеристика источника питания, более эластичная и мягкая дуга благодаря резонансной структуре управления;
- уверенное зажигание и комфортная сварка для всех типов электродов;

- значительно более высокий КПД (более низкое потребление электроэнергии);
- возможность более точного управления переносом капли за счет мгновенной (1,5 МГц) реакции схемы управления на внешние возмущения (дуги), а как следствие – значительное уменьшение разбрызгивания, стабильное горение сварочной дуги во всех пространственных положениях.

Сварочные полуавтоматы резонансного типа Lorch MicorMIG оснащаются синергетическим управлением. Это позволяет даже сварщику с малым опытом работы добиваться идеальных сварочных соединений. Простые и гениально легкие настройки управления позволяют приступить к сварке всего в 3 шага. В зависимости от поставленной сварочной задачи одним лишь нажатием кнопки можно **менять настройки, а также регулировать динамику дуги в зависимости от предпочтений сварщика**. Все остальное осуществляет интеллектуальная техника регулировки сварочной дуги MicorMIG. Все важные параметры регулируются автоматически в фоновом режиме обеспечивая достижение безупречного сварного шва.



Сварочный полуавтомат MicorMIG оснащен полностью обновляемым программным обеспечением. По мере необходимости можно просто загружать дополнительные функции и сварочные технологии, постоянно оставаясь на переднем плане инноваций.

Заварка концевого кратера - идеальное завершение сварочного шва

Сварочные полуавтоматы Lorch MicorMIG позволяют получать **идеальное окончание сварочного шва** - производить качественную **заварку концевого кратера**. В отличие от сварочных полуавтоматов со ступенчатой регулировкой, образующих на конце сварочного шва неэстетичный кратер, который часто является **слабым местом сварного шва** и отправной точкой для образования трещин, полуавтоматы MicorMIG оснащены специальной функцией для идеального завершения шва. Непосредственно на пульте управления можно включить функцию **повышения качества "заваривание концевого кратера"**. Сварочный ток не отключается резко, а целенаправленно снижается. Ванна расплава получает возможность медленного охлаждения, а концевой кратер заполняется металлом в условиях более низкого притока энергии. **В результате - безупречное окончание сварочного шва.**



Без заваривания концевого кратера



С завариванием концевого кратера - идеальное завершение шва

Преимущество сварочных полуавтоматов резонансного типа Lorch серии MicorMIG

- Сварочный инвертор с плавной регулировкой для сварки MIG/MAG;
- Инновационная и запатентованная технология Micor обеспечивает максимальную эффективность работы сварочного полуавтомата;
- Сварочный полуавтомат оптимально подходит для газовой смеси и CO²;
- Отличные результаты сварки: сталей, нержавеющей стали, алюминия;
- Функция ручной сварки электродом MMA;
- Возможность программного обновления с добавлением новых функций и сварочных технологий, например, SpeedArc (увеличением скорости работы на 30 %).

- Сварочный полуавтомат предлагается в виде компактного аппарата или с выносным; блоком подачи проволоки
- Поставка на выбор с газовым или водяным охлаждением;
- Промышленная высокоточная роликовая подача проволоки 4/2, в качестве опции – высокоточная роликовая подача проволоки 4/4;
- Концепция управления по принципу "три шага до сварки";
- Три концепции управления сварочным полуавтоматом на выбор: Basic, BasicPlus, ControlPro (синергетическая система управления начиная с BasicPlus)
- Функция заварки концевого кратера и многоступенчатой регулировкой динамики;
- Цифровая индикация сварочного тока и напряжения;
- Возможна идентификация пользователя с помощью NFC;
- Возможность дистанционного управления на сварочной горелке;
- Опциональное оснащение для горелок Push-Pull и Lorch NanoFeeder (для радиуса действия до 50 м);
- В прочном несущем корпусе. Начиная с MicorMIG 350 стандартно в промышленном корпусе и с расширенным шасси;
- Изготовлен и испытан согласно DIN EN 60974-1, со знаками CE и S, а также IP 23.

Контроль качества - экономичное решение

Для всех предприятий, осуществляющих сварочные **работы на объектах, которые подлежат государственному строительному надзору**, обязательным является соблюдение норм EN 1090. Все сварочные полуавтоматы резонансного типа Lorch начиная с версии MicorMIG BasicPlus возможно быстрое, эффективное и экономичное предоставление требуемого подтверждения соответствия нормам EN 1090 для листовых металлов **до предела текучести 355 Мпа**. Благодаря прилагаемой к аппарату папке EN 1090 WPS Вы будете избавлены от трудоёмких и дорогостоящих отдельных испытаний, поскольку в ней содержатся все необходимые сварочные указания, сертифицированные уполномоченным контрольным органом.

Технические характеристики сварочного полуавтомата Lorch MicorMIG

Диапазон сварки	MicorMIG 300	MicorMIG 350	MicorMIG 400	MicorMIG 500 *
Сварка MIG/MAG, A	30-300	30-350	30-400	30–500
Регулировка напряжения	плавная	плавная	плавная	плавная
Сварочный газ	Смешанный газ + CO ₂			
Сварочная проволока				
Сталь , мм	0,6–1,2	0,6–1,2	0,6–1,6	0,6–1,6
Алюминий , мм	1,0–1,2	1,0–1,2	1,0–1,6	1,0–2,4
CuSi , мм	0,8–1,2	0,8–1,2	0,8–1,2	0,8–1,2
Продолжительность включения (ПВ) по стандарту DIN EN 60974-1 при 40 °C				
Ток при 100 % ПВ, А	200	250	290	370
Ток при 60 % ПВ, А	250	300	350	430
ПВ при макс. токе, %	45	45	45	45
Аппарат				
Сетевое напряжение, В	3~400	3~400	3~400	3~400
Сетевой предохранитель инерционный, А	16	16	32	32

Допустимый перепад сети, %	+/- 15	+/- 15	+/- 15	+/- 15
Размер источника (Д x Ш x В), мм	880 x 400 x 755	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855
Масса источника, кг	51	51	64	73
Масса подающего, кг	-	10,6	10,6	10,6

По вопросам продажи и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81

Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54

Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес для всех регионов: rhc@nt-rt.ru || www.loweld.nt-rt.ru