

MICORMIG PULSE-SERIE MICORMIG-SERIE

Wächst mit Ihren Herausforderungen.



DICKES PLUS BEI DÜNNEN BLECHEN.



ÜBERGANGSLICHTBOGEN ADE

Spritzerfrei schweißen dank stabilem und sehr gut beherrschbarem Pulslichtbogen

VIELSEITIG EINSETZBAR

Für jede Aufgabe der richtige Kurzlichtbogen, Pulslichtbogen oder Sprühlichtbogen

EINFACHE HANDHABUNG

Intuitive Einstellung, einfache Bedienung und minimale Nacharbeit machen die MicorMIG Pulse zu Schweißers Liebling

Die MicorMIG Pulse-Serie auf einen Blick

- **Puls-Lichtbogen.** Mit dem einfach einzustellenden und robusten Pulsprozess der MicorMIG Pulse vermeiden Sie in Zukunft den Übergangslichtbogen. Somit schweißen Sie spritzerfrei, sparen sich aufwendige Nacharbeit und verlieren keine Zeit mehr für unnötiges Schweißdrahtwechseln.
- **Leistungsplus durch MicorBoost.** Durch die MicorBoost-Technologie schweißen Sie noch effizienter bei einem höheren Wirkungsgrad im MIG-MAG-Bereich. Die schnelle Regelungstechnik sorgt außerdem für einen sauberen Tropfenübergang des Pulslichtbogens.
- **Upgradefähigkeit.** Es war noch nie so einfach, eine Schweißanlage an wachsende schweißtechnische Bedürfnisse anzupassen und produktivitätssteigernde Schweißverfahren, Schweißprogramme sowie arbeitsvereinfachende Funktionen auch nachträglich aufzuspielen.
- **Ready for Speed.** Mit den optional für die MicorMIG Pulse verfügbaren Lorch Speed-Prozessen „SpeedUp“ und „SpeedArc“ schweißen Sie noch produktiver.



- **EN 1090 zertifiziert.** Schweißen Sie dank synergetischer Steuerung und Einstellautomatik ganz einfach EN 1090 konform. Kombiniert mit dem Lorch EN 1090 Vorteilspaket sowie der Parametereinstellung per NFC-Karte sind Sie für alle Schweißaufgaben gerüstet.
- **Jobmanagement.** Ein eingestellter Schweißjob kann über das ControlPro Bedienfeld auf eine leere NFC-Karte geschrieben und an einer beliebig anderen Lorch MicorMIG Stromquelle (ab BasicPlus) abgerufen werden.
- **PushPull.** Beim PushPull-Prinzip wird die Drahtvorschubeinheit der MIG-MAG-Schweißstromquelle mit einem eigenständigen Zugsystem im Brenner kombiniert. So vergrößern Sie mit einem PushPull-Brenner oder dem NanoFeeder Ihren Aktionsradius.
- **Schweißeridentifikation leicht möglich.** So wird die Vergabe von Einstell- und Bedienrechten zum Kinderspiel. Durch die Möglichkeit des kontaktlosen Datentransfers ist eine Schweißeridentifikation bei der Lorch MicorMIG Pulse jederzeit möglich.



Ausführungen

		MicorMIG Pulse 300	MicorMIG Pulse 350	MicorMIG Pulse 400	MicorMIG Pulse 500
Schweißbereich	A	25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Spannungseinstellung		stufenlos	stufenlos	stufenlos	stufenlos
Netzanschluss 3~400 V		●	●	●	●
Netzanschluss 3~230 V		–	–	○	○
Bedienkonzepte					
BasicPlus		●	●	●	●
ControlPro		●	●	●	●
Kühl-Varianten					
Gas		●	●	●	●
Wasser		●	●	●	●
Aufbau-Varianten					
Kompakt-Anlage		●	●	●	●
Koffer-Anlage		●	●	●	●

● wahlweise ● Serienausstattung ○ optional erhältlich

Bedienkonzepte



BasicPlus

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- stufenlose Schweißstromereinstellung
- digitale Volt-Ampere-Anzeige
- zuschaltbare Endkraterfüllung
- 7-stufige Lichtbogen-Dynamikregelung
- Einstellautomatik (Synergiesteuerung)
- Schweißprogrammwahl im Vorschubraum
- Upgradefähigkeit



ControlPro

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- stufenlose Schweißstromereinstellung
- digitale Volt-Ampere-Anzeige
- leuchtstarkes Grafik Display (OLED) für Anzeige des 3. Hauptparameters
- zuschaltbare Endkraterfüllung
- 21-stufige Lichtbogen-Dynamikregelung
- Einstellautomatik (Synergiesteuerung)
- Schweißprogrammwahl im Vorschubraum
- Tiptronic-Jobspeicher für 100 Schweißaufgaben
- Upgradefähigkeit

Highlights

Schweißen Sie nahezu spritzerfrei – Stahl, Edelstahl oder Aluminium

Aus dem Schweißer-Alltag: Das Schweißen im Übergangsbogenbereich führt meist zu einer schlechten Nahtoptik mit vielen Spritzern. Und das bedeutet zeitaufwendige und kostenintensive Nacharbeit. Die einzige Lösung bisher, entweder häufiger Drahtwechsel oder der Einsatz von Sondergasen.

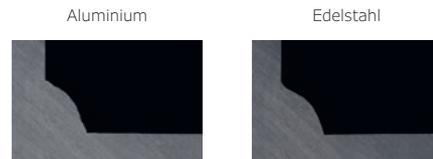


Die smarte Lösung von Lorch: Völlig egal ob Sie Stahl, Edelstahl oder Aluminium schweißen. Die schnelle Regelungstechnik und der praxis-erprobte MicorMIG Pulse-Lichtbogen sorgen für nahezu spritzerfreies Schweißen, auch im Übergangsbogenbereich, und ersparen Ihnen lästige Nacharbeiten.

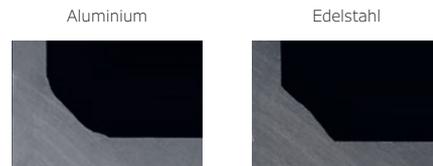


Perfekte Nahtoptik – auch bei Aluminium und Edelstahl

Aus dem Schweißer-Alltag: Wenn Aluminium und Edelstahl im Kurzlichtbogenbereich geschweißt werden, entspricht die Qualität der Nahtoptik und der Flankenbenetzung beim Schweißen so gut wie nie den betrieblichen Anforderungen. Die Konsequenz: Einbußen in der Qualität und zeitaufwendige und kostenintensive Nacharbeit.



Die smarte Lösung von Lorch: eine spitzerfreie Schweißnaht, weiche Nahtübergänge und eine bessere Flankenbenetzung. Mit dem MicorMIG Pulse-Lichtbogen und der einfachen Bedienung schaffen Sie das künftig mit links.



Reduzierung der Anlauffarben bei Edelstahlnähten

Aus dem Schweißer-Alltag: Wer eine möglichst genaue Wurzel- erfassung beim MIG-MAG-Schweißen von Edelstahl erreichen möchte, schweißt häufig mit einer deutlich höheren Stromstärke, als eigentlich notwendig wäre. Anlauffarben bei Edelstahlnähten sind die Folge.



Die smarte Lösung von Lorch: Der MicorMIG Pulse-Lichtbogen bringt weniger Energie ins Werkstück ein und vermeidet so unnötige Anlauffarben. Zeitaufwendige und kostenintensive Nacharbeit, beispielsweise für das Entfernen der Anlauffarben, werden mit dem MicorMIG Pulse-Lichtbogen reduziert. Und das Ganze bei sauberer Wurzel- erfassung.



Ausstattung

		MicorMIG Pulse
Schweißprozess		
Synergie-MIG-MAG-Standardschweißprogramme		●
Pulse Steel		●
Pulse Multi-Material		○
SpeedArc		○
SpeedUp		○
Elektrode Plus		○
WIG (mit ContactIG)		○

● Serienausstattung ○ optional erhältlich

Technische Daten

		MicorMIG Pulse 300	MicorMIG Pulse 350	MicorMIG Pulse 400	MicorMIG Pulse 500
Schweißstrom MIG-MAG	A	25 - 300	25 - 350	30 - 400	30 - 500
Strom bei 100% ED	A	200	250	300	370
Strom bei 60% ED	A	250	300	370	430
ED bei I max.	%	45	45	45	45
Netzspannung	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Zulässige Netztoleranz	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Netzabsicherung, träge	A	32	32	32	32
Maße Kompaktanlage (L x B x H)	mm	880 x 490 x 855			
Maße Kofferanlage (L x B x H)	mm	880 x 490 x 955			
Gewicht, Kompaktanlage gasgekühlt	kg	58	58	61	66
Gewicht Vorschubkoffer	kg	10,6	10,6	10,6	10,6
Gewicht Wasserkühlung (gefüllt)	kg	13,0	13,0	13,0	13,0

Der NanoFeeder

Beim PushPull-Prinzip wird die Drahtvorschubeinheit der MIG-MAG-Schweißstromquelle mit weiteren, eigenständigen Drahtfördersystemen kombiniert. Der NanoFeeder übernimmt hier die Rolle eines Zwischenantriebs. Er ist ein echter Drahtvorschub – nur im revolutionären Nano-Format. Die Abstimmung der eingesetzten Drahtfördersysteme übernimmt die Lorch Schweißstromquelle vollautomatisch mittels der optionalen digitalen PushPull-Regelung. Dadurch wird eine aufwendige und zudem kostenintensive externe Zusatzsteuerung komplett überflüssig.

- Reichweite bis maximal 50 m
- wahlweise gas- oder wassergekühlt
- unterschiedliche Schlauchpaketlängen
- kompakte und robuste Bauweise
- Einsatz auch mit Powermaster-Brennern



Wie weit möchten Sie mit Ihrem MIG-MAG-Brenner gehen?



Stromquelle

bis zu
20 m



Koffer

bis zu
25 m



NanoFeeder

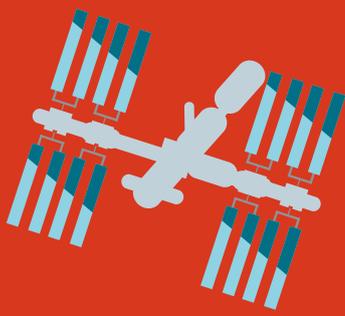
bis zu
5 m



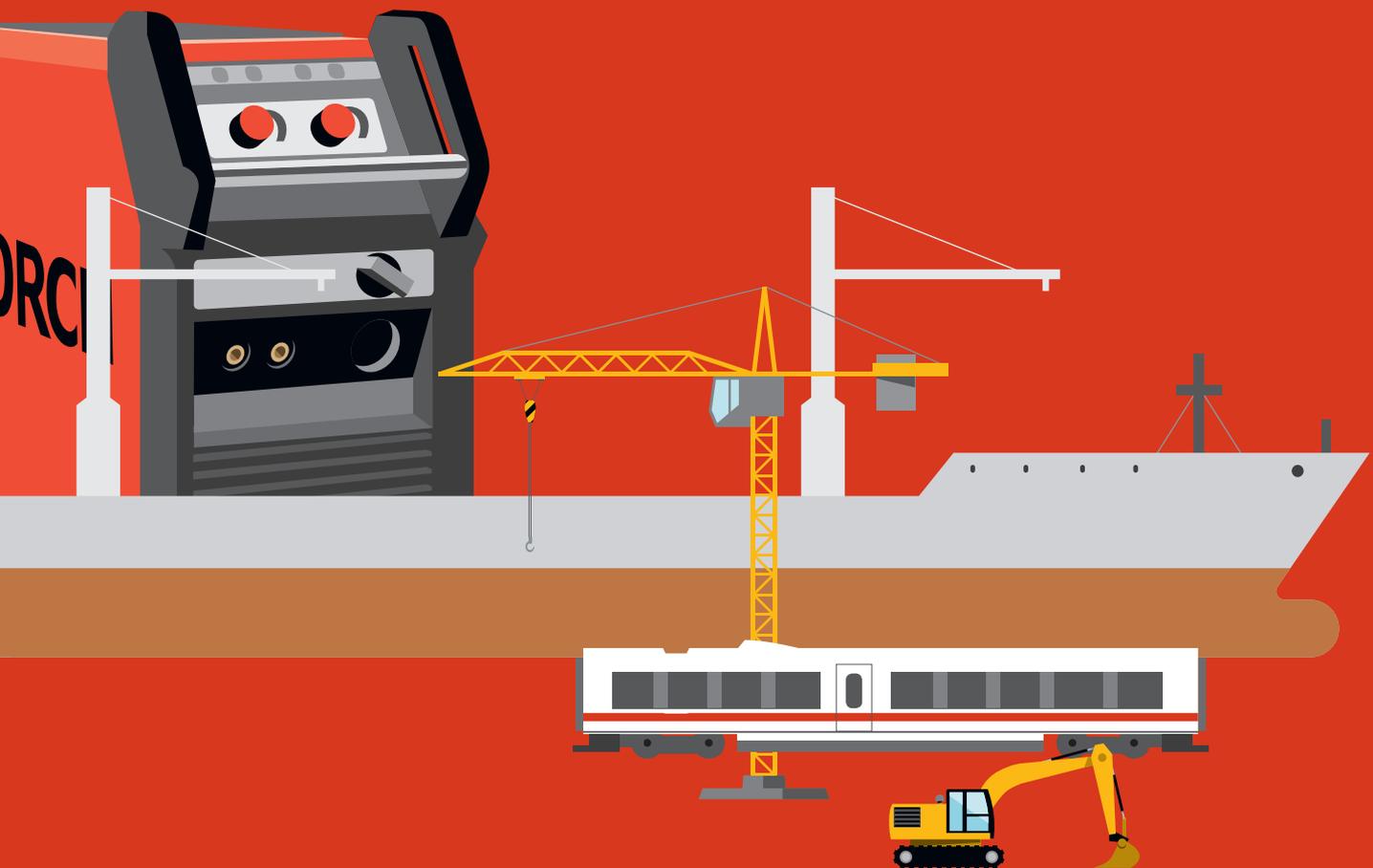
Brenner

Technische Daten

			NanoFeeder	NanoFeeder
Kühlung			Wasser	Gas
Belastung	CO ₂ Mischgas	A	500	400
Einschaltdauer (ED)		%	60	60
Draht Ø		mm	0,8 – 1,6 (AL 1,2)	0,8 – 1,6 (AL 1,2)
Schlauchpaketlängen		m	10 15 20 25	10 15 20 25



WÄCHST MIT IHREN HERAUSFORDERUNGEN.



ZUKUNFTSSICHER

Mit eingebauter Upgradefähigkeit für zukünftige Schweißverfahren und Funktionen

INDIVIDUELL KONFIGURIERBAR

Größte Flexibilität für jede Arbeitssituation

STUFENLOSE INTELLIGENZ

Perfekter Lichtbogen mit einstellbarer Dynamik

Die MicorMIG-Serie auf einen Blick

- **Vielseitigkeit.** Die Lorch MicorMIG zeichnet sich durch beste Schweißeigenschaften im MIG-MAG-Bereich aus, sowohl mit Mischgas als auch unter CO₂.
- **Dynamikregelung.** Wählen Sie Ihre bevorzugte Lichtbogencharakteristik. Je nach Bedienfeld steht Ihnen hierbei eine Auswahl an Dynamikstufen von „weich“ bis „hart“ zur Verfügung.
- **Synergievorwahl.** Die MicorMIG bietet ab der BasicPlus-Version eine Vielzahl an Schweißprogrammen für unterschiedliche Material-, Draht- und Gas-Kombinationen. Eingestellt werden die Programme je nach Ausführung im Drahtvorschubraum des Koffers oder im Drahtvorschubraum der Kompaktanlage.
- **Upgradefähigkeit.** Es war noch nie so einfach, eine Schweißanlage an wachsende schweißtechnische Bedürfnisse anzupassen. Produktivitätssteigernde Schweißverfahren, Schweißprogramme sowie arbeitsvereinfachende Funktionen können ganz einfach auf die MicorMIG aufgespielt werden.
- **Leistungsplus durch MicorBoost.** Durch die MicorBoost-Technologie schweißen Sie noch effizienter bei einem höheren Wirkungsgrad im MIG-MAG-Bereich. Außerdem stehen Ihnen höhere Spannungsreserven zur Verfügung, die Sie für perfektes Elektrodenschweißen benötigen – einschließlich CEL- und Spezialelektroden.



- **EN 1090 zertifiziert.** Schweißen Sie dank synergetischer Steuerung und Einstellautomatik ganz einfach EN 1090 konform. Kombiniert mit dem Lorch EN 1090 Vorteilspaket sowie der Parametereinstellung per NFC-Karte sind Sie für alle Schweißaufgaben gerüstet.
- **Ready for Speed.** Mit den optional erhältlichen Lorch Speed-Upgrades für die MicorMIG schweißen Sie noch einfacher und schneller.
- **Jobmanagement.** Über das ControlPro Display mit Tiptronic Funktion können Schweißaufgaben ganz einfach abgespeichert und bei Bedarf an andere Anlagen übertragen werden.
- **PushPull.** Beim PushPull-Prinzip wird die Drahtvorschubeinheit der MIG-MAG-Schweißstromquelle mit einem eigenständigen Zugsystem im Brenner kombiniert. So vergrößern Sie mit einem PushPull-Brenner oder dem NanoFeeder Ihren Aktionsradius.
- **Schweißeridentifikation leicht möglich.** So wird die Vergabe von Einstell- und Bedienrechten zum Kinderspiel. Durch die Möglichkeit des kontaktlosen Datentransfers ist eine Schweißeridentifikation bei der Lorch MicorMIG jederzeit möglich.
- **Fugenhobeln.** Die MicorMIG zeichnet sich zudem auch durch Elektrodenschweißen aus und ist dank dem optional erhältlichen Elektrode-Plus-Upgrade auch für das Fugenhobeln (ab 400 A) und Schweißen von Spezialelektroden geeignet.

Ausführungen



	MicorMIG 300	MicorMIG 350	MicorMIG 400	MicorMIG 500
Schweißbereich	A 25 – 300	25 – 350	30 – 400	30 – 500
Spannungseinstellung	stufenlos	stufenlos	stufenlos	stufenlos
Netzanschluss 3~400 V	●	●	●	●
Netzanschluss 3~230 V	-	-	○	○
Bedienkonzepte				
Basic	●	●	●	●
BasicPlus	●	●	●	●
ControlPro	●	●	●	●
Kühl-Varianten				
Gas	●	●	●	●
Wasser	●	●	●	●
Aufbau-Varianten				
Kompakt-Anlage	●	●	●	●
Koffer-Anlage	●	●	●	●

● wahlweise ● Serienausstattung ○ optional erhältlich

Bedienkonzepte



Basic

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- stufenlose Schweißstromereinstellung
- digitale Volt-Ampere-Anzeige
- zuschaltbare Endkraterfüllung
- 3-stufige Lichtbogen-Dynamikregelung



BasicPlus

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- stufenlose Schweißstromereinstellung
- digitale Volt-Ampere-Anzeige
- zuschaltbare Endkraterfüllung
- 7-stufige Lichtbogen-Dynamikregelung
- Einstellautomatik (Synergiesteuerung)
- Schweißprogrammauswahl im Vorschubraum
- Upgradefähigkeit



ControlPro

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- stufenlose Schweißstromereinstellung
- digitale Volt-Ampere-Anzeige
- leuchtstarkes Grafik Display (OLED) für Anzeige des 3. Hauptparameters
- zuschaltbare Endkraterfüllung
- 21-stufige Lichtbogen-Dynamikregelung
- Einstellautomatik (Synergiesteuerung)
- Schweißprogrammauswahl im Vorschubraum
- Tiptronic-Jobspeicher für 100 Schweißaufgaben
- Upgradefähigkeit

Highlights

SpeedUp – Steignacht-Schweißen so einfach und schnell wie noch nie

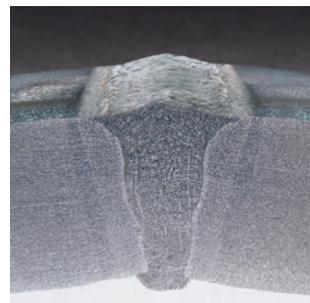


Wer in eine Wand ein tiefes Loch schlägt, nur um darin ein dünnes Kabel zu verlegen, braucht viel Zeit, das Ganze wieder zu vergipsen. So war es bisher beim Steignacht-Schweißen. Doch SpeedUp von Lorch ist viel präziser: Es entsteht quasi nur eine schmale, exakte Mauerfuge, die in Windeseile wieder geschlossen ist. So wird genau das a-Maß aufgebracht, das man braucht. Das klingt einfach, und ist es auch. Denn selbst angeleitete Schweißer beherrschen den SpeedUp in kürzester Zeit. Mit gesichertem Einbrand ziehen auch sie einfach souverän nach oben.

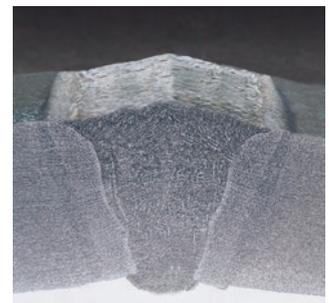
Links der anspruchsvolle „Tannenbaum“, rechts der genial einfache SpeedUp.

SpeedArc – aus Schweißen wird ein schlanker Prozess

SpeedArc überzeugt durch einen besonders fokussierten Lichtbogen und eine wesentlich höhere Energiedichte als vergleichbare Prozesse. Über den gesamten Leistungsbereich sorgt der Prozess für einen besonders tiefen Einbrand ins Grundmaterial, was mit der Einbrandleistung normaler MIG-MAG-Anlagen nicht zu vergleichen ist. Durch den erhöhten Lichtbogen-Druck in das Schmelzbad wird MIG-MAG-Schweißen mit SpeedArc über den gesamten Leistungsbereich gut beherrschbar und dadurch äußerst wirtschaftlich.



SpeedArc

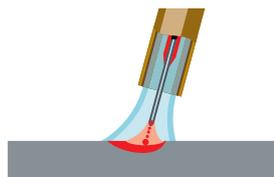


MIG-MAG

Mehrstufige Dynamikregelung

Bei der MicorMIG verändert man ganz nach Bedarf der anstehenden Arbeitsaufgabe und Schweißposition die Dynamik des Lichtbogens. So findet man einfach und schnell die individuell beste Lichtbogeneinstellung. Den Rest erledigt die intelligente Lichtbogenregelungstechnik der MicorMIG. Alle wichtigen Parameter werden automatisch im Hintergrund gesteuert.

Weich



Längerer Lichtbogen

Mittel



Hart



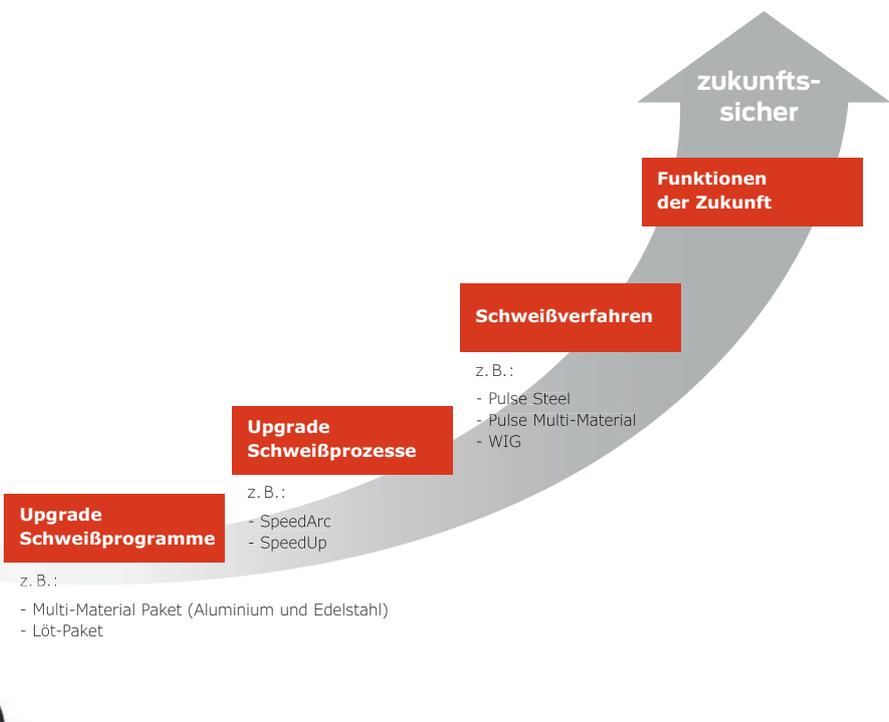
Kürzerer Lichtbogen

Highlights

Eingebaute Upgradefähigkeit

Eine Trafo-Anlage ist, wie sie ist. Die Hardware begrenzt ihre Leistungsfähigkeit und den Funktionsumfang. Anders bei der MicorMIG. Mit ihr bleiben Sie absolut flexibel durch die Upgrade-Fähigkeit und den modularen Aufbau der digitalen Bedienfeld-, Steuerungs- und Inverter-Technologie. Dies bietet zum einen maßgeschneiderte Lösungen für die Erfüllung der betrieblichen Schweißaufgaben und zum anderen die Sicherheit, auch zukünftig am technischen Fortschritt teilnehmen zu können. Es war noch nie so einfach, mittels NFC-Technologie eine Schweißanlage an

wachsende schweißtechnische Bedürfnisse anzupassen und produktivitätssteigernde Schweißverfahren wie beispielsweise der Puls-Lichtbogen (ab BasicPlus), Schweißprogramme sowie arbeitsvereinfachende Funktionen auch nachträglich aufzuspielen. Selbst die Bedienfelder der MicorMIG sind bei Bedarf auf- und umrüstbar. Die Anschaffung einer MicorMIG bedeutet Fortschritt. Beim Kauf und auch danach. Man holt sich die Funktionalität, die man braucht, und genau dann, wann man sie braucht.



Endkraterfüllung

Bei stufengeschalteten Anlagen bildet sich am Schweißnahtende eine Einfallstelle, der sogenannte Endkrater. Die MicorMIG bietet Ihnen eine sichere und einfache Lösung, die Nahtqualität auch am Ende der Schweißnaht zu gewährleisten. Die Qualitätsfunktion „Endkraterfüllung“ kann ganz bequem am Bedienfeld zugeschaltet werden. Der Schweißstrom wird nicht abrupt beendet, sondern gezielt abgesenkt. Dadurch entsteht mit der MicorMIG ein Nahtbild, das komplett überzeugt.



Ohne Endkraterfüllung.



Mit Endkraterfüllung – perfektes Nahtende.

3 Schritte und Sie schweißen Perfektion

1. Verfahren / Betriebsart wählen
2. Schweißstrom einstellen
3. Feinjustierung Lichtbogen



Clevere Details für einen besseren Schweißballtag



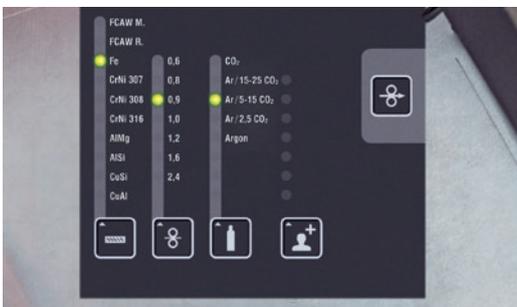
Schnellwechselsystem

Selbst der leicht zugängliche Drahtvorschub der MicorMIG ist bis ins kleinste Detail durchdacht. Durch das perfekt abgestimmte Wechselsystem steht einem schnellen Wechsel der robusten und haltbaren Lorch Vorschubrollen nichts mehr im Weg. Und das alles ohne Schrauben.



Farbkennzeichnung der Vorschubrollen

Nie mehr die falschen Rollen einlegen. Die farblich gekennzeichneten Lorch-Vorschubrollen der MicorMIG repräsentieren die verschiedenen Drahtdurchmesser und machen das Schweißerleben leichter.



Synergievorwahl – dort, wo sie hingehört

Die MicorMIG bietet ab der BasicPlus-Version eine Vielzahl an Schweißprogrammen für unterschiedliche Material-, Draht- und Gas-Kombinationen. Eingestellt werden die Programme je nach Ausführung bei der Drahtspule im Koffer oder im Drahtvorschubraum der Kompaktanlage.



Optimal Elektrodenschweißen

Eine MIG-MAG-Anlage, die auch Elektrode kann. Einfach Brenner entfernen, Elektrodenhalter an der zusätzlichen Elektrodenbuchse anschließen und Elektrodenschweißen im Bedienfeld wählen.

Highlights

Heavy-Duty Fahrwagen

Wenn große Bauteile in der Fertigung transportiert oder die Anlage selbst per Kran zum Arbeitsplatz gebracht werden muss, ist eine robuste Schweißanlage unabdingbar. Das robuste Industriegehäuse der Lorch MicorMIG mit dem dazu optional erhältlichen Heavy-Duty-Fahrwagen wurde genau für diese Einsätze konstruiert. Ein System, auf das Sie sich auch bei Schwerarbeit verlassen können. Konfigurieren Sie den Lorch Heavy-Duty Fahrwagen genau so, wie er für Ihren Einsatz benötigt wird. Selbst bei 20 m langen Zwischenschlauchpaketen ist der Lorch Heavy-Duty Fahrwagen samt MicorMIG und dem optional erhältlichen großen Zwischenschlauchpakethalter kippstabil und stabil.



Optional erhältlich: beidseitiger Zwischenschlauchpakethalter

EN 1090 zertifiziert

Für alle ausgeführten Schweißarbeiten ist der Nachweis der Eignung der eingesetzten Schweißverfahren Pflicht. Mit der Lorch MicorMIG können Sie beim Thema Schweißen und EN 1090 ganz entspannt bleiben, da die Prozesse und Synergiekennlinien offiziell von einer zugelassenen Prüfstelle zertifiziert sind.

Mit dem EN 1090 WPS-Booklet ist es unabhängig von der Unternehmensgröße schnell, effizient und kostensparend möglich, den Konformitätsnachweis für Ihre Kunden zu erbringen. Der Lorch Kalibrierungsservice rundet das EN 1090 Vorteilspaket von Lorch ab und stellt sicher, dass Sie dauerhaft nach WPS-Vorgaben schweißen.



Ausstattung

	MicorMIG
Schweißprozess	
Synergie-MIG-MAG-Standard-schweißprogramme	●
Pulse Steel	○
Pulse Multi-Material	○
SpeedArc	○
SpeedUp	○
Elektrode Plus	○
WIG (mit ContacTIG)	○

● Serienausstattung ○ optional erhältlich

Technische Daten

		MicorMIG 300	MicorMIG 350	MicorMIG 400	MicorMIG 500
Schweißstrom MIG-MAG	A	25 - 300	25 - 350	30 - 400	30 - 500
Strom bei 100% ED	A	200	250	300	370
Strom bei 60% ED	A	250	300	370	430
ED bei I max.	%	45	45	45	45
Netzspannung	V	3~400	3~400	3~400	3~400
Zulässige Netztoleranz	%	± 15	± 15	± 15	± 15
Netzabsicherung, träge	A	32	32	32	32
Maße Kompaktanlage (L x B x H)	mm	880 x 490 x 855			
Maße Kofferanlage (L x B x H)	mm	880 x 490 x 955			
Gewicht, Kompaktanlage gasgekühlt	kg	58	58	61	66
Gewicht Vorschubkoffer	kg	10,6	10,6	10,6	10,6
Gewicht Wasserkühlung (gefüllt)	kg	13,0	13,0	13,0	13,0

Der NanoFeeder

Beim PushPull-Prinzip wird die Drahtvorschubeinheit der MIG-MAG-Schweißstromquelle mit weiteren, eigenständigen Drahtfördersystemen kombiniert. Der NanoFeeder übernimmt hier die Rolle eines Zwischenantriebs. Er ist ein echter Drahtvorschub - nur im revolutionären Nano-Format. Die Abstimmung der eingesetzten Drahtfördersysteme übernimmt die Lorch Schweißstromquelle vollautomatisch mittels der optionalen digitalen PushPull-Regelung. Dadurch wird eine aufwendige und zudem kostenintensive externe Zusatzsteuerung komplett überflüssig.

- Reichweite bis maximal 50 m
- wahlweise gas- oder wassergekühlt
- unterschiedliche Schlauchpaketlängen
- kompakte und robuste Bauweise
- Einsatz auch mit Powermaster-Brennern



Technische Daten

		NanoFeeder	NanoFeeder
Kühlung		Wasser	Gas
Belastung CO ₂ Mischgas	A	500	400
Einschaltdauer (ED)	%	60	60
Draht Ø	mm	0,8 - 1,6 (AL 1,2)	0,8 - 1,6 (AL 1,2)
Schlauchpaketlängen	m	10 15 20 25	10 15 20 25

Der Vollschutz-Vorschubkoffer MF-08

Robust und extrem stabil.

Das Gehäuse des Vollschutz-Vorschubkoffers MF-08 ist aus Hochleistungskunststoff und bietet neben seiner Stabilität und Robustheit vor allem eines: Sicherheit. Im Gegensatz zu herkömmlichen Koffern aus Metall ist der MF-08 vollisoliert und damit auch für knifflige und sicherheitstechnisch anspruchsvolle Einsatzbereiche bestens geeignet. Der MF-08 – ein Sicherheits-Plus für jeden Betrieb.



Auf einen Blick

- **Hohe Flexibilität.** Für mehr Reichweite und maximalen Bewegungskomfort.
- **Standfest.** Stabil auf der Stromquelle gelagerter und schwenkbarer Drahtvorschubkoffer.
- **Extrem robust und sturzgesichert.** Selbst bei einem Sturz aus 60 cm Höhe.
- **Beleuchteter Drahtvorschubraum.** Das macht den Drahtwechsel zur leichten Übung selbst bei schlechten Lichtverhältnissen.
- **Ein wahres Leichtgewicht in seiner Klasse.** Nur 10,6 kg Eigengewicht.
- **Perfekt im Griff.** Mehrere praktische Griffmöglichkeiten.
- **Mannlochtauglich.** Optimal für das Herunterreichen durch ein Mannloch.
- **Variabel.** Vorrichtung für das Aufhängen an einem Ausleger oder in Überkopfposition.



Technische Daten

		MF-08
Vorschubgeschwindigkeit	m/min	2,0 – 25,0
Antrieb / Vorschub		4 Rollen / tachogeregelter Motor / digitale Drehzahlrückführung
Mannlochtauglichkeit	cm	> 42*
Vollisoliert		●
Flowmeter Gas		○
Maße (L × B × H)	mm	575 × 245 × 434 (380**)
Gewicht (netto)	kg	10,6

* ovales Mannloch, mit demontiertem Griff ** Höhe mit demontiertem Griff ● Serienausstattung ○ optional erhältlich

Highlights

Erstauschlag einfach – und doppelt zugänglich

Ein wichtiger Aspekt für die Praxistauglichkeit eines kompakten und mannlochauglichen Drahtvorschubkoffers ist unter anderem das leichte Einlegen der Drahtrolle. Die leicht schräg stehende Drahtrolle und der, durch die nach oben aufschwenkenden und arretierenden Seitendeckel, gerade im oberen Bereich sehr offen gestaltete Zugriff in den Innenraum bewirken ein hervorragendes Handling beim Drahtrollenwechsel. Aber auch die andere Seite des Vorschubkoffers kann geöffnet werden. Elektronik und Motor sind so geschützt und abgedeckt, dass man jederzeit freien Zugang zu den Anschlüssen des Schlauchpaketes hat.

Die Arretierung und Zugentlastung des Zwischenschlauchpakets ist so gestaltet, dass das Schlauchpaket auch vom Schweißer selbst gewechselt oder bei Bedarf separat ohne den Koffer transportiert werden kann. Und das ganz einfach und sicher, ohne mit dem technisch sensiblen Bereich in Kontakt zu geraten.



Für jeden Einsatz gerüstet

Optional erhältlich:



Heavy-Duty Fahrwerksbausatz



Schutzkäfig mit Rohrrahmen



Hitzeschutzkufen



Deckenaufhängung

Ob stehend oder liegend – in jeder Lage optimal bedienbar

Jeder Einsatzbereich hat seine eigenen Anforderungen. Mal wünscht man sich eher einen liegenden, mal einen stehenden Koffer. MF-08 kann beides in einem: stehend und liegend eingesetzt werden. Die stabilen und prägnanten seitlichen Standfüße machen es möglich.

Kommt der Koffer dauerhaft liegend zum Einsatz, kann auch das Bedienfeld um 90° gedreht eingebaut werden. Getragen wird der Vollschutzkoffer praktischerweise immer in aufrechter Position. Das nennt man Flexibilität oder einfach nur „praktisch“.



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

LORCH
smart welding