

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 schweißen Sie in Zukunft nahezu spritzerfrei im Übergangslichtbogen. So sparen Sie sich aufwendige Nacharbeit oder wertvolle Zeit beim Schweißdrahtwechsel.
- **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.

» inklusive aller Funktionen der MicorMIG-Serie
Seite 32 – 41



- **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.

+ inklusive aller Funktionen der MicorMIG-Serie von Seite 32 – 41

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 zeitaufwändige und kostenintensive Nacharbeit. Die einzige Lösung bisher, entweder häufiger Drahtwechsel oder der Einsatz von Sondergasen.

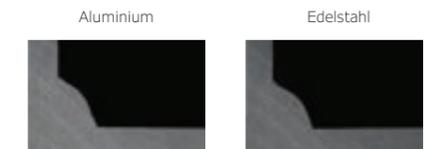


Die smarte Lösung von Lorch: Völlig egal ob Sie Stahl, Edelstahl oder Aluminium schweißen. Die schnelle Regelungstechnik und der praxis-erprobte MicorMIG Pulse-Lichtbogen sorgen für nahezu spritzerfreies Schweißen, auch im Übergangsbogenbereich, und ersparen Ihnen lästige Nacharbeiten.

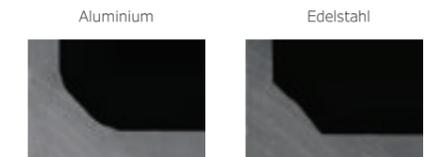


Perfekte Nahtoptik – auch bei Aluminium und Edelstahl

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 zeitaufwändige 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. Zeitaufwändige und kostenintensive Nacharbeit, beispielsweise für das Entfernen der Anlauffarben, werden mit dem MicorMIG Pulse-Lichtbogen reduziert. Und das Ganze bei sauberer Wurzel-erfassung.



+ inklusive aller Funktionen der MicorMIG-Serie von Seite 32 – 41

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 400 x 755	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855	880 x 490 x 855
Maße Kofferanlage (L x B x H)	mm	880 x 490 x 890	880 x 490 x 955	880 x 490 x 955	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 aufwändige 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?



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

LORCH MIG-MAG BRENNER. GAS- UND WASSERGEKÜHLT VON 150 BIS 550 AMPERE.

Die MIG-MAG-Brenner-Serie auf einen Blick

- **Robust.** Die robuste Bauweise mit geschraubten, schlagunempfindlichen Griffschalen, widerstandfähigem Brenntaster und elastischem Gummiknickschutz am Kugelgelenk sorgt für eine lange Lebensdauer.
- **Nutzerfreundlich.** Die steckbare Gasdüse ermöglicht einen schnellen und einfachen Wechsel der Verschleißteile, damit Ihr Brenner stets in einwandfreiem Zustand ist. Die kostengünstigen und langlebigen Verschleißteile machen diesen besonders wirtschaftlich.
- **Zuverlässig.** Die isolierte Drahtspirale sorgt für eine zuverlässige Drahtförderung.
- **Variabel.** Das zugehörige Schlauchpaket ist als 3-m-, 4-m- und 5-m-Variante erhältlich.
- **Flexibilität.** Sein hochwertiges Kugelgelenk am Handgriff mit elastischem Gummiknickschutz sorgt für einen optimalen Bewegungsradius beim Brenner. Das leichte und biegsame Bikoxkabel ermöglicht flexibles Arbeiten in unterschiedlichen Positionen.
- **Ergonomie.** Die ergonomisch geformte Griffschale sorgt für optimales Handling und Balance in allen Positionen. Durch die Softgripeinlage ist eine bequeme Handhabung garantiert, damit Sie lange ermüdungsfrei schweißen können.
- **Powermaster-Bedienung.** Bei der Powermaster-Variante regeln Sie wichtige Parameter, wie die Einstellungen Ihrer Schweißjobs, direkt am Brenner.
- **Tiptronic.** Mit Tiptronic speichern Sie für jede Naht die Idealeinstellung in der benötigten Reihenfolge ab. Über den Jobspeicher können Sie dann bis zu 100 Arbeitswerte hintereinander abrufen. (Powermaster Ausführung)



Ausführungen

		ML 1500	ML 2500	ML 2400	ML 3600	ML 3800	ML 4500
Schweißbereich	A	bis 180	bis 230	bis 250	bis 300	bis 320	bis 370
Bedienkonzepte							
Standard		●	●	●	●	●	●
Powermaster		●	–	●	●	●	●
Kühlung							
Gas		●	●	●	●	●	●

		MW 5300	MW 5400	MW 5500	MW 5900	MW 7300	MW 7500
Schweißbereich	A	bis 300	bis 400	bis 500	bis 550	bis 300	bis 500
Wechselbarer Brennerhals, einfach und ohne Werkzeug um 360° drehbar		–	–	–	–	●	●
Bedienkonzepte							
Standard		●	●	●	●	–	–
Powermaster		●	–	●	●	●	●
Kühlung							
Wasser		●	●	●	●	●	●

● Serienausstattung

Bedienkonzepte



Standard

- großer Bedientaster zum Ein- und Ausschalten
- geeignet für 2-Takt- und 4-Takt-Betrieb



Powermaster (PM)

- großer Bedientaster zum Ein- und Ausschalten
- geeignet für 2-Takt- und 4-Takt-Betrieb
- mit Up-Down-Funktion für Stromquellen-Fernregelung
- Digitalanzeige von Schweißleistung, Materialdicke, Drahtvorschubgeschwindigkeit oder Lichtbogenlängenkorrektur
- Mode-Taste für Wechsel zwischen den verschiedenen Schweißparametern und Auswahl des Schweißjobs im Tiptronic-Job-Betrieb

Highlights

Powermaster Fernregelbedienfeld

- **Display:** Anzeige der aktuellen Schweißleistung, Materialdicke, Drahtvorschubgeschwindigkeit, Dynamik oder Lichtbogenlängenkorrektur (identisch mit der Digitalanzeige der Stromquelle). Bei aktiviertem Tiptronic-Modus werden die aktuellen Job-Nummern angezeigt.
- **Brennerwippe:** Zur Veränderung der verschiedenen Schweißparameter. Im Tiptronic-Modus zum Wechseln der Jobs.
- **Modus-Taste:** Zum Umschalten der verschiedenen Schweißparameter. Im Tiptronic-Modus zur Auswahl des Job-Satzes.



Technische Daten

		ML 1500	ML 2500	ML 2400	ML 3600	ML 3800	ML 4500
Kühlart		Gas	Gas	Gas	Gas	Gas	Gas
Belastung CO ₂ Mischgas	A	180 150	230 200	250 220	300 270	320 270	370 300
Einschaltdauer (ED)	%	60	60	60	60	60	60
Draht Ø	mm	0,6 - 1,0	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,6	1,0 - 1,6
Griffschalen		1 2 (PM)	1	1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)
Schlauchpaketlängen	m	3 4	3 4 5	3 4 5	3 4 5	3 4 5	3 4

		MW 5300	MW 5400	MW 5500	MW 5900	MW 7300	MW 7500
Kühlart		Wasser	Wasser	Wasser	Wasser	Wasser	Wasser
Belastung CO ₂ Mischgas	A	300 270	400 350	500 450	550 500	300 270	500 450
Einschaltdauer (ED)	%	100	100	100	100	100	100
Draht Ø	mm	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,6	0,8 - 2,4	0,8 - 1,2	0,8 - 1,6
Griffschalen		1 2 (PM)	1 2 (PM)	1 2 (PM)	2	WH	WH
Schlauchpaketlängen	m	3 4 5	3 4 5	3 4 5	3 4 5	4	4

PUSH-PULL-LÖSUNGEN. FÜR EINFACH MEHR REICHWEITE.

Die PushPull-Brenner-Serie

Beim PushPull-Prinzip wird die Drahtvorschubeinheit der MIG-MAG-Schweißstromquelle mit einem eigenständigen Zugsystem im Brenner kombiniert. Dadurch sind selbst bei weichen Aluminiumdrähten Förderweiten von 8 m möglich, bei Verwendung eines Drahtvorschubkoffers sogar über 20 m. Mit einem separaten Zwischentrieb werden somit bis zu 43 m Distanz zwischen Stromquelle und Schweißer überbrückbar – bei absolut zuverlässigem und präzisiertem Drahtvorschub.

- Reichweite bis maximal 43 m
- Brennerhals dreh- und wechselbar
- Universal-Drahtrollen für Stahl und Aluminium
- Universal-PA-Seele für 0,8 bis 1,6 mm Stahl- und Aluminiumdrähte
- als Powermaster-Variante mit Fernregelbedienfeld am Brenner: zur Einstellung der wichtigsten Schweißparameter direkt am Brenner



Wie weit möchten Sie mit Ihrem PushPull-Brenner gehen?



Technische Daten

		LMG 300	LMG 3600	LMW 400	LMW 450	LMW 5400
Kühlart		Gas	Gas	Wasser	Wasser	Wasser
Kühlsystem		–	–	1-Kreis	2-Kreis	2-Kreis
Belastung CO ₂ Mischgas	A	300 250	310 260	400 350	450 360	500 450
Einschaltdauer (ED)	%	100	60	100	60	100
Draht Ø	mm	0,8 – 1,2	0,8 – 1,2	0,8 – 1,6	0,8 – 1,6	0,8 – 1,6
Ausführung						
Powermaster		● / ○	● / ○	● / ○	● / ○	● / ○
Pistolengriff		●*	●	●*	●*	●
Standard-Motor		–	●	–	–	●
Maxon-Motor		●	–	●	●	●
Schlauchpaket-Länge	m	8**	8**	8**	8**	8**
* Pistolengriff kann abgenommen werden ** weitere Schlauchpaketlängen auf Anfrage						
● Serienausstattung ○ optional erhältlich						