

# SERIE MICORMIG

**LORCH**  
smart welding



## Tabla de procedimiento

MIG-MAG				CuSi	Speed Arc	Speed Up
Electrodo					VRD	CEL
TIG						
Ranurado con soplete						

de serie en todos los modelos de serie en determinados modelos opcionalmente disponible

## Conceptos de manejo

Basic	BasicPlus	ControlPro
<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Concepto de manejo "3 pasos y soldar"</li> <li>■ Ajuste continuo de la corriente de soldar</li> <li>■ Indicación digital de voltios y amperios</li> <li>■ Rellenado de cráter final conectable adicionalmente</li> <li>■ Regulación dinámica del arco en 3 etapas</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Concepto de manejo "3 pasos y soldar"</li> <li>■ Ajuste continuo de la corriente de soldar</li> <li>■ Indicación de voltios y amperios</li> <li>■ Rellenado de cráter final conectable adicionalmente (ajustable en el submenú)</li> <li>■ Regulación dinámica del arco voltaico en 7 etapas</li> <li>■ con sistema automático de ajuste (función Synergie)</li> <li>■ Selección del programa de soldadura en el espacio del arrastre</li> <li>■ Conmutación soldadura por 2/4 tiempos/puntos/intervalo</li> <li>■ Total capacidad de actualización</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Concepto de manejo "3 pasos y soldar"</li> <li>■ Ajuste continuo de la corriente de soldadura</li> <li>■ Indicación de voltios y amperios</li> <li>■ Pantalla gráfica de alta nitidez (OLED) para visualización del 3er parámetro principal</li> <li>■ Guía de menú sencilla e intuitiva</li> <li>■ Rellenado de cráter final conectable adicionalmente (ajustable en el submenú)</li> <li>■ Regulación dinámica del arco en 21 etapas</li> <li>■ con sistema automático de ajuste (función Synergie)</li> <li>■ Selección del programa de soldadura en el espacio del arrastre</li> <li>■ Conmutación soldadura por 2/4 tiempos/puntos/intervalo</li> <li>■ Memoria de tarea Tiptronic para 100 tareas de soldadura</li> <li>■ Total capacidad de actualización</li> </ul>

# DATOS TÉCNICOS

	 MicorMIG 300	 MicorMIG 350	 MicorMIG 400	 MicorMIG 500
MIG-MAG				
- rango de soldadura (en A)	25-300	25-350	30-400	30-500
- ajuste de tensión	continuo	continuo	continuo	continuo
Ciclo de rendimiento				
- CR 100% 40°C (en A)	200	250	300	370
- CR 60% 40°C (en A)	250	300	370	430
- CR para corriente máx. 40°C (en %)	45%	45%	45%	45%
Arrastre e hilo				
- unidad de arrastre	4 rodillos (2 accionados)	4 rodillos (2 accionados)	4 rodillos (2 accionados)	4 rodillos (2 accionados)
- hilos utilizables de acero (en mm)	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,6	0,6-1,6
- hilos utilizables de aluminio (en mm)	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,6	1,0-1,6
Alimentación				
- tensión de red (en V)	400	400	400	400
- fases (50/60Hz)	3~	3~	3~	3~
- tolerancia positiva de red (en %)	15%	15%	15%	15%
- tolerancia negativa de red (en %)	15%	15%	15%	15%
- tolerancia negativa máx. de red con potencia de salida reducida (en %)	30%	30%	30%	30%
- fusible principal (en A)	32	32	32	32
- enchufe de red	CEE 32	CEE 32	CEE 32	CEE 32
Medidas y pesos				
- medidas fuente de corriente (LxAnxAI) versión A (en mm)	880x490x885	880x490x885	880x490x885	880x490x885
- medidas fuente de corriente (LxAnxAI) versión B (en mm)	880x490x955	880x490x955	880x490x955	880x490x955
- peso fuente de corriente versión A refrigerado por gas (en kg)	58	58	61	66
- peso maleta de arrastre (versión taller) (en kg)	10,6	10,6	10,6	10,6
- peso refrigeración por agua (lleno) (en kg)	13,0	13,0	13,0	13,0
Normas y autorizaciones				
- norma	EN 60974-01	EN 60974-01	EN 60974-01	EN 60974-01
- clase de protección (EN 60529)	IP23S	IP23S	IP23S	IP23S
- clase de aislamiento	F	F	F	F
- indicación	CE, S	CE, S	CE, S	CE, S

## Versiones

	
<b>Equipo A</b>	<b>Equipo B</b>
Equipo compacto móvil con arrastre de hilo integrado; estructura elevada con distancia entre ejes ampliada	Equipo de maleta móvil con arrastre de hilo en maleta de arrastre desmontable; estructura elevada con distancia entre ejes ampliada