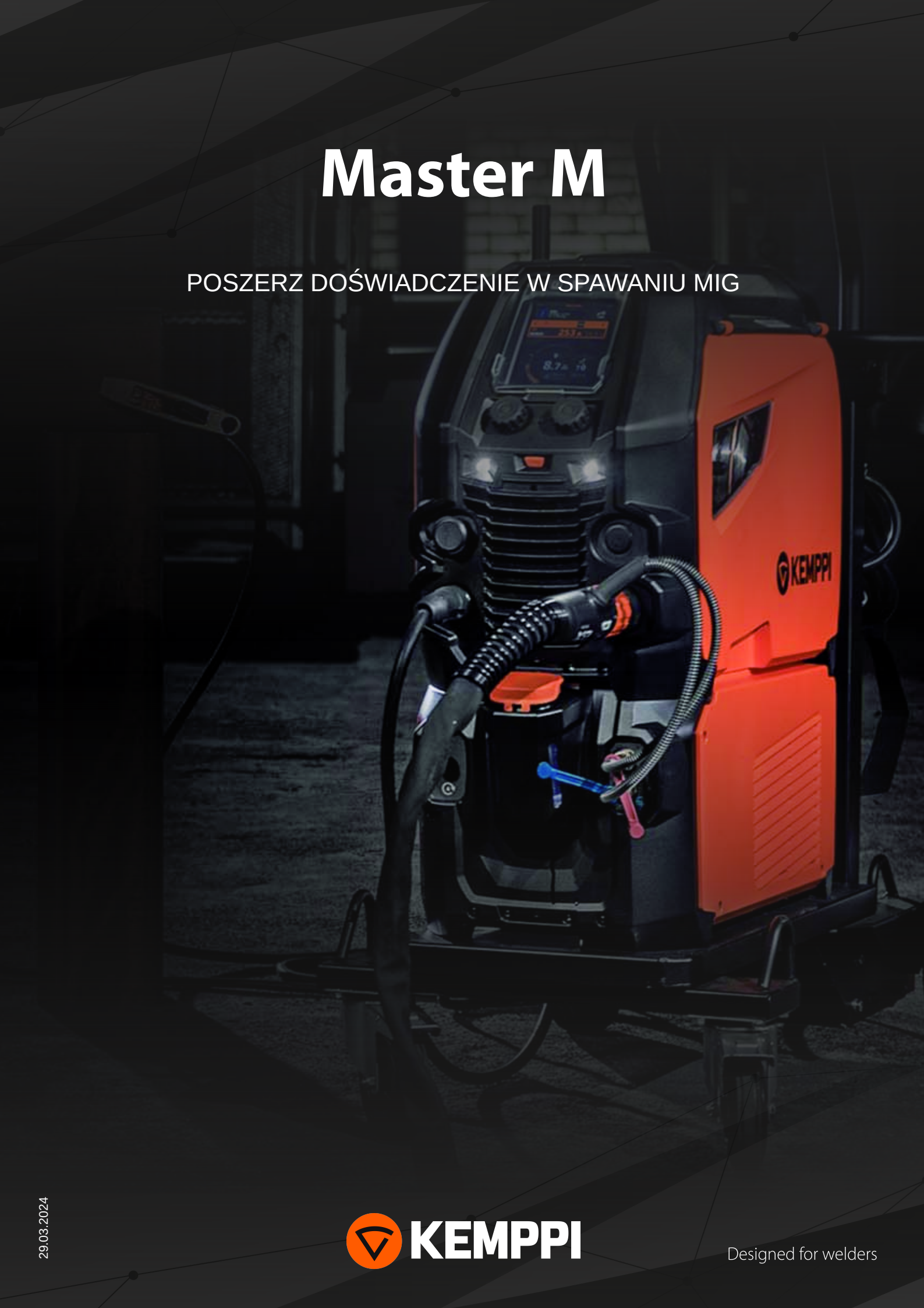
Master M

POSZERZ DOŚWIADCZENIE W SPAWANIU MIG



29.03.2024

KEMPPI

Designed for welders

Master M



POSZERZ DOŚWIADCZENIE W SPAWANIU MIG

System **Master M**, zaprojektowany i wyprodukowany w Finlandii, to kompaktowe urządzenie spawalnicze MIG/MAG klasy premium dostępne w modelach do spawania synergicznego i pulsacyjnego MIG. Podnosi wydajność spawania w warunkach przemysłowych i zapewnia wyjątkową jakość. System Master M został zaprojektowane we współpracy z zawodowymi spawaczami, dzięki czemu ułatwia i przyspiesza codzienną pracę.

Cyfrowa kontrola łuku, szybka konfiguracja i doskonały stosunek mocy do wagi wyznaczają nowe standardy jakości spawania i wydajności pracy, co poprawia wydajność produkcji spawalniczej. Do wyboru są trzy kompaktowe i najlepsze w swojej klasie modele urządzeń spawalniczych MIG (353, 355 lub 358), również z alternatywnymi opcjami spawania **ręcznego, synergicznego (Auto) oraz impulsowego (Auto Pulse)**. Możesz spawać za pomocą uchwytów chłodzonych gazem lub wybrać opcjonalny system chłodzenia Master M, aby korzystać z wbudowanego zestawu chłodzonego cieczą o maksymalnej mocy z natężeniem 350 A i 40% ED, co umożliwia wydłużenie czasu spawania.

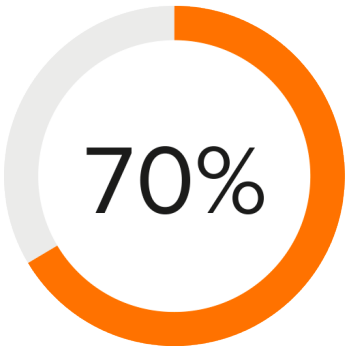
Poznaj nowy poziom wydajności i kontroli – zacznij stosować **procesy spawania łukowego MAX**. Zwiększają one wydajność spawania w wymagających zastosowaniach stali, stali nierdzewnej i aluminium, dzięki czemu pozornie niemożliwe zadania stają się wykonalne.

Zintegrowane i samoładujące się oświetlenie robocze LED poprawia bezpieczeństwo, wydajność i wygodę w miejscu pracy. Źródło światła LED może być zasilane z sieci lub na baterię i dodatkowo zwiększa wydajność w warunkach słabego oświetlenia. Oświetlenie roboczego LED jest instalowane standardowo we wszystkich kompaktowych modelach urządzeń spawalniczych Master M MIG.

Wbudowana funkcja łączności cyfrowej zapewnia dostęp do danych spawania za pośrednictwem systemu Master M. Obejmuje to trzymiesięczną bezpłatną wersję próbną modułu ArcVision oprogramowania **WeldEye**

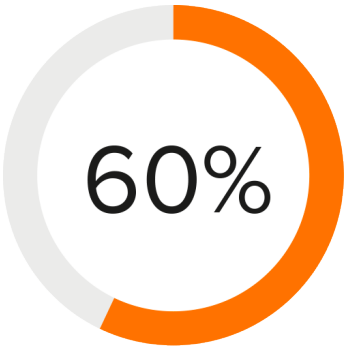
do zarządzania spawaniem, a także **cyfrowe instrukcje WPS (dWPS)**. Wspólnie te narzędzia do zarządzania jakością spawania zapewniają korzyści cyfrowej transformacji w miejscu spawania.

GŁÓWNE ZALETY



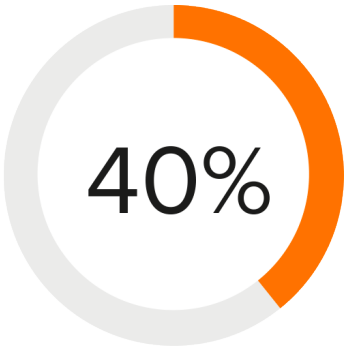
WIĘKSZA WYDAJNOŚĆ

Procesy spawania łukowego MAX i Wise podnoszą wydajność i zwiększają prędkość spawania, zapewniają lepszą kontrolę nad jeziorkiem spawalniczym i zmniejszają ilość energii liniowej.



SZYBSZE USTAWIANIE PARAMETRÓW

Do 60% szybsze ustawianie parametrów dzięki narzędziu pomocniczemu Weld Assist do spawania MIG/MAG. Żeby rozpocząć spawanie, wystarczy tylko wybrać rodzaj złącza, pozycję spawania i grubość materiału.



DŁUŻSZY CZAS PRACY

Kompaktowe i wieloprocesowe urządzenie Master M zapewnia moc spawania 350 A MIG/MAG przy 40% cyklu pracy, oraz spawanie elektrodą otuloną oraz TIG DC.

KORZYŚCI

- Wszechstronny wybór procesów spawania w warunkach przemysłowych: ręczne, 1-MIG, impulsowe MIG, DC TIG i MMA
- Programy spawalnicze: materiały Fe, Ss, Al, CuSi, CuAl, Fe metaliczny, Fe rutylowy, FC-CrNiMo
- **Procesy spawania MAX i Wise** do wymagających zastosowań w spawaniu stali, stali nierdzewnej i aluminium
- Urządzenie spawalnicze z możliwością pracy z Cobotem, szybka i łatwa konfiguracja dzięki modułowi łączności cyfrowej i aplikacji Kemppi Cobotics
- Weld Assist pomaga w ustawianiu parametrów spawania
- Samoładujące się oświetlenie robocze LED poprawia bezpieczeństwo pracy
- Uchwyt do bezpiecznego przenoszenia i podnoszenia
- 2- i 4-kołowe wózki transportowe do łatwego przemieszczania
- Podajnik pośredni SuperSnake GTX zapewnia maksymalny zasięg w wymagających miejscach spawania

- Śledzenie i rejestrowanie czasu jarzenia łuku i parametrów spawania za pomocą wbudowanej funkcji **WeldEye** ArcVision
- Cyfrowa funkcja WPS zapewnia dokładne przestrzeganie instrukcji technologicznej spawania
- Kinetyczny hamulec szpuli zapobiega rozwijaniu drutu ze szpuli w chwili wstrzymania podawania, automatycznie spowalniając i odwracając szpulę drutu po zakończeniu wykonywania każdej spoiny
- Zgodność z agregatami i trybem wielonapięciowym
- Kanały pamięci do zapisywania najlepszych ustawień parametrów spawania
- Masa 27 kg
- Niezrównana wygoda spawania i trwałe wysokiej jakości materiały eksploatacyjne do **Flexlite GXe welding guns**

OPCJE PRODUKTOWE



Master M 353 G

Kompaktowe urządzenie spawalnicze MIG/MAG z opcją spawania ręcznego i synergicznego (Auto). Generuje prąd 350 A w 40%.cyklu pracy Inteligentne ustawianie parametrów spawania dzięki Weld Assist. Kolorowy wyświetlacz LCD i oświetlenie robocze LED zapewniają dużą wygodę obsługi. Zawiera programy spawania Work Pack obejmujące materiały Fe, Ss, Al, CuSi, CuAl, Fe metaliczny, Fe rutylowy, FC-CrNiMo. Sprawna praca z agregatem.



Master M 353 GM

Kompaktowe urządzenie spawalnicze MIG/MAG z opcją spawania ręcznego i synergicznego (Auto). Generuje prąd 350 A w 40%.cyklu pracy Inteligentne ustawianie parametrów spawania dzięki Weld Assist. Kolorowy wyświetlacz LCD i oświetlenie robocze LED zapewniają dużą wygodę obsługi. Zawiera programy spawania Work Pack obejmujące materiały Fe, Ss, Al, CuSi, CuAl, Fe metaliczny, Fe rutylowy, FC-CrNiMo. Zasilanie z agregatu i wielonapięciowe.



Master M 355 G

Kompaktowe urządzenie spawalnicze MIG/MAG z opcją spawania ręcznego, synergicznego (Auto) impulsowego (Auto Pulse) oraz spawania z podwójną pulsacją. Generuje prąd 350 A w 40%.cyklu pracy Inteligentne ustawianie parametrów spawania dzięki Weld Assist. Kolorowy wyświetlacz LCD i oświetlenie robocze LED zapewniają dużą wygodę obsługi. Zawiera programy spawania Work Pack obejmujące materiały Fe, Ss, Al, CuSi, CuAl, Fe metaliczny, Fe rutylowy, FC-CrNiMo. Sprawna praca z agregatem.



Master M 355 GM

Kompaktowe urządzenie spawalnicze MIG/MAG z opcją spawania ręcznego, synergicznego (Auto) impulsowego (Auto Pulse) oraz spawania z podwójną pulsacją. Generuje prąd 350 A w 40%.cyklu pracy Inteligentne ustawianie parametrów spawania dzięki Weld Assist. Kolorowy wyświetlacz LCD i oświetlenie robocze LED zapewniają dużą wygodę obsługi. Zawiera programy spawania Work Pack obejmujące materiały Fe, Ss, Al, CuSi, CuAl, Fe metaliczny, Fe rutylowy, FC-CrNiMo. Zasilanie z agregatu i wielonapięciowe.



Master M 358 G

Kompaktowe urządzenie spawalnicze MIG/MAG z opcją spawania ręcznego, synergicznego (Auto) impulsowego (Auto Pulse) oraz spawania z podwójną pulsacją. Generuje prąd 350 A w 40%.cyklu pracy Inteligentne ustawianie parametrów spawania dzięki Weld Assist. Kolorowy wyświetlacz TFT z wbudowaną łącznością cyfrową z systemem WeldEye i oświetleniem roboczymi LED umożliwia bardzo wygodną obsługę. Zawiera programy spawania Work Pack obejmujące materiały Fe, Ss, Al, CuSi, CuAl, Fe metaliczny, Fe rutylowy, FC-CrNiMo. Sprawna praca z agregatem.



Master M 358 GM

Kompaktowe urządzenie spawalnicze MIG/MAG z opcją spawania ręcznego, synergicznego (Auto) impulsowego (Auto Pulse) oraz spawania z podwójną pulsacją. Generuje prąd 350 A w 40%.cyklu pracy Inteligentne ustawianie parametrów spawania dzięki Weld Assist. Kolorowy wyświetlacz TFT z wbudowaną łącznością cyfrową z systemem WeldEye i oświetleniem roboczymi LED umożliwia bardzo wygodną obsługę. Zawiera programy spawania Work Pack obejmujące materiały Fe, Ss, Al, CuSi, CuAl, Fe metaliczny, Fe rutylowy, FC-CrNiMo. Zasilanie z agregatu i wielonapięciowe.

MAX COOL

MAX Cool

Proces spawania obniżający ilość wprowadzanego ciepła w porównaniu z tradycyjnymi metodami spawania łukiem pulsacyjnym lub zwarciowym, co skutkuje poprawą stabilności i kontroli jeziorka spawalniczego. Proces MAX Cool doskonale nadaje się do pracy z cienką blachą, spoin graniowych, wypełniania szczelin i łączenia cienkich profili wytłaczanych.

MAX POSITION

MAX Position

Proces spawania pomagający kontrolować wpływ grawitacji na jeziorko spawalnicze, co skutkuje łatwiejszym spawaniem w pozycjach wymuszonych. Proces MAX Position jest przeznaczony do spawania stali, stali nierdzewnej i aluminium.

MAX SPEED

MAX Speed

Proces pozwalający zwiększyć prędkość spawania w porównaniu z tradycyjnymi metodami łuku pulsacyjnego lub natryskowego. Proces MAX Speed skraca czas pracy i obniża koszty spawania w zastosowaniach związanych ze spawaniem stali i stali nierdzewnej.



WiseFusion

Funkcja zapewniająca jednolitą jakość spoiny we wszystkich pozycjach za sprawą automatycznej regulacji długości łuku. Tworzy i utrzymuje optymalną charakterystykę przenoszenia materiału w postaci mikrozwarcia podczas spawania impulsowego MIG/MAG i spawania łukiem natryskowym.



WisePenetration+

Funkcja spawalnicza do synergicznego i impulsowego spawania metodą MIG/MAG, która zapewnia wtopienie spoiny niezależnie od odległości końcówki prądowej od elementu spawanego. Utrzymuje stabilną moc spawania w każdej sytuacji.



WiseSteel

Funkcja spawania zaprojektowana z myślą o wyzwaniach związanych z łukiem globularnym. Funkcja WiseSteel wykorzystuje naprzemiennie łuk zwarciowy i natryskowy, tworząc mocne spoiny o regularnym wzorze przypominającym rybie łuski.

Master M WorkPack 1-MIG - standardowe programy spawalnicze dla master m 353

Fabrycznie zainstalowany pakiet programów spawalniczych dla Master M 353

Master M WorkPack Pulse - standardowe programy spawalnicze dla master m 355 i 358

Fabrycznie zainstalowany pakiet programów spawalniczych dla Master M 355 i 358

CECHY



Bezpieczna praca w warunkach słabego oświetlenia

Większa wydajność i bezpieczeństwo pracy przy zasilaniu z sieci lub bez. Oświetlenie LED jest również zamontowane w komorze podajnika drutu.



Bezpieczeństwo w miejscu pracy

System Master M można zawiesić nad ziemią za pomocą bezpiecznego uchwytu, co zapewnia większe bezpieczeństwo poruszania się w miejscu pracy. Uchwyt pozwala również podnosić źródło prądu za pomocą dźwigu. Do transportu na dłuższych dystansach dostępne są 2- i 4-kołowe moduły transportowe.



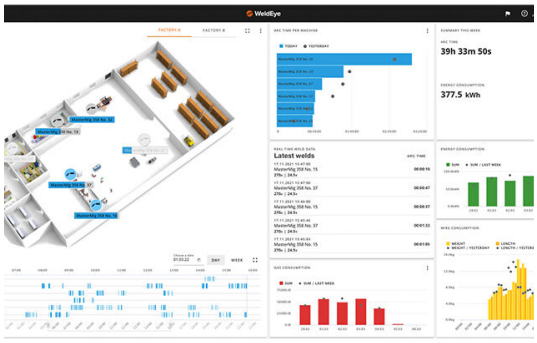
Optymalne parametry spawania dzięki nowemu rozwiązaniu Weld Assist

Weld Assist jest narzędziem pomocniczym przyspieszającym ustawianie parametrów. Żeby rozpocząć spawanie, wystarczy tylko wybrać rodzaj złącza, pozycję spawania i grubość materiału. Doskonałe narzędzie pomocnicze i edukacyjne; parametry Weld Assist można również dostosować ręcznie do indywidualnych potrzeb.



Dłuższe spawanie z maksymalną mocą

Seria Master M obejmuje dwie opcje chłodnicy, która utrzymuje niską temperaturę uchwytu spawalniczego i zapewnia stabilność łuku. Chłodnica ma również łatwy w czyszczeniu zbiornik i wbudowane oświetlenie LED, co umożliwia kontrolowanie poziomu płynu chłodzącego i ułatwia rutynową konserwację. Opcjonalna chłodnica zapewnia maksymalne wykorzystanie źródła prądu 350 A w przypadku cyklu pracy 40%.



Śledzenie czasu jarzenia łuku i parametrów spawania

WeldEye ArcVision to zintegrowane rozwiązanie Przemysłu 4.0, które śledzi i rejestruje czas jarzenia łuku oraz parametry spawania, by uzyskać lepszy wgląd w produkcję spawalniczą. Aktywuj bezpłatną trzymiesięczną licencję próbną WeldEye ArcVision bez żadnych zobowiązań. Licencja próbna obejmuje również moduł WeldEye Welding Procedures, za pomocą którego przetestujesz obsługę cyfrowych instrukcji WPS (dWPS). Zintegrowana łączność i WeldEye ArcVision będą dostępne w modelu 358 w dalszej części roku 2022.



Pakiet programów spawalniczych

Pakiet programów spawalniczych jest wstępnie zainstalowany we wszystkich modelach, co pozawala odpowiednio przygotować się do pracy. Pakiet zawiera najczęściej używane programy spawania do materiałów Fe, Ss, Al, CuSi i CuAl. W modelach Master M 355 i 358 można również rozszerzać o opcjonalne oprogramowanie spawalnicze.



Większy zasięg w trudno dostępnych lokalizacjach

Zwiększ zasięg uchwytu spawalniczego dzięki kompaktowemu podajnikowi pośredniemu SuperSnake GTX wyposażony w miernik cyfrowy, wyłącznik bezpieczeństwa oraz metalową klatkę ochronną.



Większa kontrola nad jeziorkiem spawalniczym podczas spawania w pozycjach wymuszonych

MAX Position pomaga w zarządzaniu skutkami grawitacji w stopionym jeziorku spawalniczym. Proces MAX Position zapewnia lepszą kontrolę i pewność podczas pracy w wymuszonych pozycjach; doskonale nadaje się do warstw wypełniających i lica, stali, stali nierdzewnej i aluminium w pozycji spawania PF.



Ponad 30% niższa energia liniowa

Proces MAX Cool obniża energię liniową do 32% i poprawia kontrolę tam, gdzie zbyt wysoka temperatura niekorzystnie wpływa na stabilność jeziorka spawalniczego i zwiększa odkształcenia spoin. MAX Cool zapewnia doskonałe rozwiązanie w wielu zastosowaniach, w tym do produkcji cienkich blach, spoin graniowych, likwidowaniu szczelin i łączeniu cienkich, wytłaczanych sekcji z wykorzystaniem drutów litych Fe, Ss, CuAl8 i CuSi3.



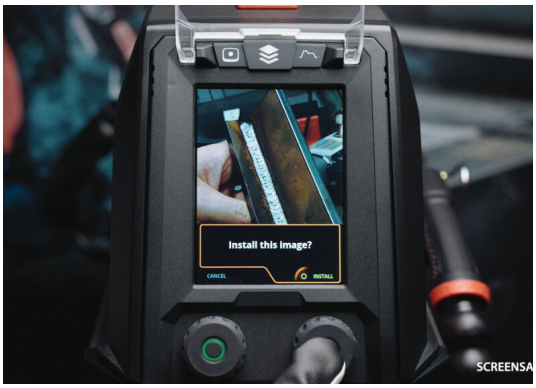
Do 70% większa prędkość spawania

Proces MAX Speed zwiększa prędkość spawania nawet o 70%* w porównaniu z tradycyjnym spawaniem łukiem impulsowym lub natryskowym. MAX Speed pozwala tworzyć czyste spoiny najwyższej jakości, skutecznie redukując czas pracy i koszty spawania. Proces MAX Speed został opracowany z myślą o spawaniu stali i stali nierdzewnej w pozycjach PA i PB. Uwaga:(*) maksymalna prędkość spawania mierzona w zautomatyzowanych i półautomatycznych zastosowaniach Ss. Ograniczenia prędkości mają zastosowanie w przypadku spawania ręcznego i materiałów stalowych.



Spawanie szybsze o 25%

Funkcja WiseFusion zapewnia bardzo wąski i wysokoenergetyczny łuk spawalniczy, który umożliwia spawanie ze znacznie większą prędkością bez ryzyka podtopienia. Funkcja WiseFusion zapewnia o 25% szysze spawanie niż konwencjonalna synergiczna metoda 1 MIG i spawanie pulsacyjne MIG, a zarazem umożliwia kontrolę jeziorka spawalniczego przy spawaniu w pozycjach wymuszonych. Adaptacyjna regulacja długości łuku spawalniczego eliminuje konieczność ciągłej regulacji parametrów.



Spersonalizuj swój wygaszacz ekranu

W urządzeniach Master M 358 można spersonalizować obraz wygaszacza ekranu. Obraz musi być przygotowany na stronie https://kemp.cc/screensaver (patrz link Przeczytaj więcej), a następnie przeniesiony do pamięci USB. Obsługiwane rozszerzenia plików to JPG, PNG i GIF. Następnie podłącz pamięć USB do portu USB spawarki i jesteś gotowy do pracy!



Czujnik przepływu gazu

Podłącz urządzenie spawalnicze do centralnego źródła gazu osłonowego. Czujnik przepływu gazu uniemożliwia spawanie, gdy dopływ gazu zostanie przerwany lub kiedy gaz nie jest podłączony. Czujnik przepływu gazu jest instalowany standardowo w modelach 355 i 358.



Automatyczna kalibracja

Automatyczna kalibracja kabla jest gwarancją wysokiej jakości jeszcze przed przystąpieniem do spawania. Mierzy opór obwodu spawania i kalibruje mierniki cyfrowe, zapewniając, że wyświetlana wartość napięcia łuku dokładnie odpowiada rzeczywistemu napięciu łuku spawalniczego. Ma to kluczowe znaczenie dla zapewnienia precyzyjnej zgodności z instrukcjami WPS. Kalibrację należy powtarzać po każdej zmianie długości kabla pośredniego, kabla masy, kabla podajnika pośredniego lub kabla uchwytu spawalniczego.



Łatwy dostęp do informacji za pomocą kodu QR

Każdy model Master M ma unikalny kod QR, który można zeskanować. Pozwala on łatwo uzyskać dostęp do wszystkich istotnych informacji, takich jak numer produktu, numer seryjny, specyfikacje techniczne, numery do zamówienia, materiały eksploatacyjne, instrukcje obsługi, strony internetowe oraz dane kontaktowe lokalnych dealerów lub warsztatów. Wystarczy zeskanować kod telefonem komórkowym, aby uzyskać wszystkie informacje.



Zarejestruj się, by zyskać trzeci rok gwarancji na urządzenie spawalnicze Master M

Nasze urządzenia, zaprojektowane i wyprodukowane w Finlandii, są gwarancją jakości. Na potwierdzenie tego oferujemy naszym spawaczom globalną trzyletnią gwarancję. W przypadku zakupu urządzeń spawalniczych od przedstawiciela firmy Kemppi urządzenie jest rejestrowane w naszej bazie danych rejestru gwarancji przez sprzedawcę. Jeśli zarejestrujesz się w usłudze My Fleet firmy Kemppi w ciągu dwóch miesięcy od daty zakupu, uzyskasz dostęp do pełnego okresu gwarancyjnego o długości do trzech lat.

AKCESORIA



Flexlite GXe

Flexlite GXe to seria niezawodnych uchwytów spawalniczych MIG/MAG o wysokiej jakości, zoptymalizowanej ergonomii i doskonałych parametrach spawania.



Flexlite TX - Master M

System Master M może być używany do spawania metodą TIG przy użyciu dedykowanych uchwytów spawalniczych Flexlite TX ze złączem Euro. Komfort użytkownika, wydajność spawania i przedłużona trwałość materiałów eksploatacyjnych.



Master M Cooler

Chłodnica umożliwia łatwe, szybkie i wygodne napełnianie płynem chłodzącym dzięki wbudowanemu oświetleniu LED, które wskazuje poziomy napełnienia.



Master M Cooler MV

Układ chłodzenia, obsługuje wielonapięciowe źródła prądu. Łatwe, szybkie i wygodne napełnianie płynem chłodzącym dzięki wbudowanemu oświetleniu LED, które wskazuje poziomy napełnienia.



SuperSnake GTX

Podajnik pośredni SuperSnake GTX zapewnia proste i efektywne rozwiązanie do podawania drutu na odległość do 30 m od modułu podawania drutu. Zgodny z podajnikami drutu X5 FastMig i standardowymi uchwytami spawalniczymi MIG z eurozłączem.



SuperSnake GTX04HD

Podajnik pośredni SuperSnake GTX04HD to rozwiązanie umożliwiające spawanie na duże odległości i z wysoką intensywnością. Zestaw obejmuje standardowy uchwyt spawalniczy wyposażony w eurozłącze, mocny podajnik pośredni 4x4 i komplet kabli, a podłącza się bezpośrednio do standardowego urządzenia spawalniczego X5 FastMig lub Master M 350.



SuperSnake Kit

Zestaw SuperSnake zawiera krótką wiązkę przewodów, wtyczkę oraz zączkę amphenol, co umożliwia podłączenie podajnika SuperSnake GTX do płyty obwodu urządzenia MasterMig.



HR40

Przewodowe zdalne sterowanie z dwoma pokrętłami do spawania MIG



GXR10

Zdalne sterowanie montowane na uchwytach spawalniczych Flexlite GX z serii 5 zapewnia natychmiastową regulację parametrów oraz wybór kanału pamięci.



Digital Connectivity Module (DCM) Modbus TCP

Dzięki modułowi łączności cyfrowej (DCM) urządzenie spawalnicze Kemppi z możliwością integracji z cobotami można łatwo podłączyć do wielu różnych marek cobotów. Oprogramowanie sprzętowe należy wgrać osobno



T35A Travel Cart

T35A to lekki 2-kołowy wózek do łatwego transportu urządzenia spawalniczego Master M.



T25MT

Dwukołowy wózek umożliwiający montaż butli gazowej z poziomu podłogi.



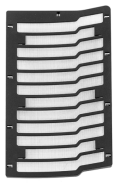
P43MT

Podwozie czterokołowe.



P45MT

Czterokołowy wózek wyposażony w innowacyjną uchylną płytę na butlę.



Master M Power Source Filter Kit

Zestaw filtrów źródła prądu zawiera plastikową ramę i filtr siatkowy Ss, co zapewnia dodatkową ochronę źródła prądu w celu zapewnienia wydajnego przepływu powietrza w zapylonych środowiskach. Zespół zatrzaskuje się z tyłu źródła prądu.



Rotameter Gas Flow Regulation Kit

Zestaw zawiera wskaźnik przepływu i układ węża gazowego.



Cabinet Heater Kit

Zestaw przewodów z rezystorem układu podgrzewania.



MMA Euro Connector 500A

Eurozłącze MMA jest pojedynczym zespołem dołączanym do eurozłącza uchwytu spawalniczego, pozostawiając wolne żeńskie gniazdo złącza DIX, co pozwala podłączyć męskie złącze przewodu MMA do źródła prądu.

DANE TECHNICZNE

Master M 350 A, G	Master M 353 G	Master M 355 G	Master M 358 G
Kod produktu	MSM353G	MSM355G	MSM358G
Napięcie zasilania 3~, 50/60 Hz	380–460 V ±10%	380–460 V ±10%	380–460 V ±10%
Zabezpieczenie	16 A	16 A	16 A
Prąd maks. (40%)	350 A (MMA 330 A)	350 A (MMA 330 A)	350 A (MMA 330 A)
Prąd maks. (60%)	280 A	280 A	280 A
Prąd maks. (100%)	220 A	220 A	220 A
Mechanizm podajnika drutu	4-rolkowy, jednosilnikowy	4-rolkowy, jednosilnikowy	4-rolkowy, jednosilnikowy
Prędkość podawania drutu	0,5–25 m/min	0,5–25 m/min	0,5–25 m/min
Moc pobierana (maks.)	14 kVA	14 kVA	14 kVA
Zalecane moce agregatów (min.)	20 kVA	20 kVA	20 kVA
Złącze uchwytu	Euro	Euro	Euro
Masa szpuli drutu, maks.	20 kg	20 kg	20 kg
Średnica szpuli drutu, maks.	300 mm	300 mm	300 mm
Druty elektrodowe, Ss	0.8–1.2 mm	0.8–1.2 mm	0.8–1.2 mm
Druty elektrodowe, Al	0.8–1.2 mm	0.8–1.2 mm	0.8–1.2 mm
Druty elektrodowe, Fe	0.8–1.2 mm	0.8–1.2 mm	0.8–1.2 mm
Druty elektrodowe, MC/FC	0.8–1.2 mm	0.8–1.2 mm	0.8–1.2 mm
Średnica rolek podajnika	32 mm	32 mm	32 mm
Zakres prądu i napięcia spawania, MIG	Od 15 A/10 V do 350 A/ 45 V	Od 15 A/10 V do 350 A/ 45 V	Od 15 A/10 V do 350 A/ 45 V
Zakres prądu i napięcia spawania, TIG	Od 15 A/1 V do 350 A/45 V	Od 15 A/1 V do 350 A/45 V	Od 15 A/1 V do 350 A/45 V
Zakres prądu i napięcia spawania, spawanie elektrodą otuloną (MMA)	Od 15 A/10 V do 330 A/ 45 V	Od 15 A/10 V do 330 A/ 45 V	Od 15 A/10 V do 330 A/ 45 V
Zakres temperatur pracy	Od -20°C do +40°C	Od -20°C do +40°C	Od -20°C do +40°C
Wymiary zewnętrzne (dł. x szer. x wys.)	602 x 298 x 447 mm	602 x 298 x 447 mm	602 x 298 x 447 mm
Masa (bez akcesoriów)	27 kg	27 kg	27 kg
Stopień ochrony	IP23S	IP23S	IP23S
Spełniane normy	IEC 60974–1, –10	IEC 60974–1, –10	IEC 60974–1, –10
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej	A	A	A
Zakres temperatur przechowywania	Od -40°C do +60°C	Od -40°C do +60°C	Od -40°C do +60°C
Ciśnienie gazu osłonowego (maks.)	0,5 MPa	0,5 MPa	0,5 MPa

Master M 350 A, GM	Master M 353 GM	Master M 355 GM	Master M 358 GM
Kod produktu	MSM353GM	MSM355GM	MSM358GM
Napięcie zasilania 3~, 50/60 Hz	380–460 V ±10%; 220–230 V ±10%	380–460 V ±10%; 220–230 V ±10%	380–460 V ±10%; 220–230 V ±10%
Zabezpieczenie	16/32 A	16/32 A	16/32 A
Prąd maks. (40%)	350 A (MMA 330 A); 300 A (MMA 280 A)	350 A (MMA 330 A); 300 A (MMA 280 A)	350 A (MMA 330 A); 300 A (MMA 280 A)
Prąd maks. (60%)	280 A; 240 A	280 A; 240 A	280 A; 240 A
Prąd maks. (100%)	220 A; 190 A	220 A; 190 A	220 A; 190 A
Mechanizm podajnika drutu	4-rolkowy, jednosilnikowy	4-rolkowy, jednosilnikowy	4-rolkowy, jednosilnikowy
Prędkość podawania drutu	0,5–25 m/min	0,5–25 m/min	0,5–25 m/min
Moc pobierana (maks.)	14 kVA	14 kVA	14 kVA
Zalecane moce agregatów (min.)	20 kVA	20 kVA	20 kVA
Złącze uchwytu	Euro	Euro	Euro
Masa szpuli drutu, maks.	20 kg	20 kg	20 kg
Średnica szpuli drutu, maks.	300 mm	300 mm	300 mm
Druty elektrodowe, Ss	0.8–1.2 mm	0.8–1.2 mm	0.8–1.2 mm
Druty elektrodowe, Al	0.8–1.2 mm	0.8–1.2 mm	0.8–1.2 mm
Druty elektrodowe, Fe	0.8–1.2 mm	0.8–1.2 mm	0.8–1.2 mm
Druty elektrodowe, MC/FC	0.8–1.2 mm	0.8–1.2 mm	0.8–1.2 mm
Średnica rolek podajnika	32 mm	32 mm	32 mm
Zakres prądu i napięcia spawania, MIG	Od 15 A/10 V do 350 A/45 V Od 15 A/10 V do 300 A/40 V	15 A/10 V – 350 A/45 V; 15 A/ 10 V – 300 A/40 V	15 A/10 V – 350 A/45 V; 15 A/ 10 V – 300 A/40 V
Zakres prądu i napięcia spawania, TIG	15 A/1 V – 350 A/45 V; 15 A/ 1 V – 300 A/40 V	15 A/1 V – 350 A/45 V; 15 A/ 1 V – 300 A/40 V	15 A/1 V – 350 A/45 V; 15 A/ 1 V – 300 A/40 V
Zakres prądu i napięcia spawania, spawanie elektrodą otuloną (MMA)	15 A/10 V – 330 A/45 V; 15 A/ 10 V – 280 A/40 V	15 A/10 V – 330 A/45 V; 15 A/ 10 V – 280 A/40 V	15 A/10 V – 330 A/45 V; 15 A/ 10 V – 280 A/40 V
Zakres temperatur pracy	Od -20°C do +40°C	Od -20°C do +40°C	Od -20°C do +40°C
Wymiary zewnętrzne (dł. x szer. x wys.)	602 x 298 x 447 mm	602 x 298 x 447 mm	602 x 298 x 447 mm
Masa (bez akcesoriów)	27 kg	27 kg	27 kg
Stopień ochrony	IP23S	IP23S	IP23S
Spełniane normy	IEC 60974–1, –10	IEC 60974–1, –10	IEC 60974–1, –10
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej	A	A	A
Zakres temperatur przechowywania	Od -40°C do +60°C	Od -40°C do +60°C	Od -40°C do +60°C
Ciśnienie gazu osłonowego (maks.)	0,5 MPa	0,5 MPa	0,5 MPa

Master M Coolers	Master M Cooler	Master M Cooler MV
Kod produktu	MSMC1KW	MSMC1KWM
Zalecany płyn chłodzący	MGP 4456 (specjalna płyn Kemppi)	MGP 4456 (specjalna płyn Kemppi)
Wymiary zewnętrzne (dł. x szer. x wys.)	635 x 305 x 292 mm	635 x 305 x 292 mm
Masa (bez akcesoriów)	14,9 kg	14,9 kg
Spełniane normy	IEC 60974-2, -10	IEC 60974-2, -10
Pojemność zbiornika	3 l	3 l
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej	A	A
Moc chłodnicy	1.0 kW	1.0 kW
Zakres temperatur przechowywania	Od -40°C do +60°C	Od -40°C do +60°C
Driftstemperaturområde	Od -20°C do +40°C	Od -20°C do +40°C
Stopień ochrony	IP23S	IP23S

AKCESORIA

Flexlite TX - Master M

Kod produktu	TX223GE4 (4 m) TX253WSE4 (4 m) TX353WE4 (4 m)

Master M Cooler

Kod produktu	MSMC1KW
Zalecany płyn chłodzący	MGP 4456 (specjalna płyn Kemppi)
Wymiary zewnętrzne (dł. x szer. x wys.)	635 x 305 x 292 mm
Masa (bez akcesoriów)	14,9 kg
Spełniane normy	IEC 60974-2, -10
Pojemność zbiornika	3 l
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej	A
Moc chłodnicy	1.0 kW
Zakres temperatur przechowywania	Od -40°C do +60°C
Driftstemperaturområde	Od -20°C do +40°C
Stopień ochrony	IP23S

Master M Cooler MV

Kod produktu	MSMC1KWM
Zalecany płyn chłodzący	MGP 4456 (specjalna płyn Kemppi)
Wymiary zewnętrzne (dł. x szer. x wys.)	635 x 305 x 292 mm
Masa (bez akcesoriów)	14,9 kg
Spełniane normy	IEC 60974-2, -10
Pojemność zbiornika	3 l
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej	A
Moc chłodnicy	1.0 kW
Zakres temperatur przechowywania	Od -40°C do +60°C
Driftstemperaturområde	Od -20°C do +40°C
Stopień ochrony	IP23S

SuperSnake GTX - podajnik pośredni

Kod produktu	Zestawy Zestaw SuperSnake GTX GAS 10 m, 50 mm²: P400GTX Zestaw SuperSnake GTX GAS 15 m, 50 mm²: P401GTX Zestaw SuperSnake GTX GAS 20 m, 50 mm²: P402GTX Zestaw SuperSnake GTX GAS 25 m, 50 mm²: P403GTX Zestaw SuperSnake GTX WATER 10 m, 50 mm²: P404GTX Zestaw SuperSnake GTX WATER 15 m, 50 mm²: P405GTX Zestaw SuperSnake GTX WATER 20 m, 50 mm²: P406GTX Zestaw SuperSnake GTX WATER 25 m, 50 mm²: P407GTX Zestaw SuperSnake GTX WATER 10 m, 70 mm²: P408GTX Wszystkie pakiety zawierają jednostka napędowa silnika i rama zabezpieczająca SuperSnake GTX (SGTXMDUPF01) i kabel Inne Jednostka napędowa silnika SuperSnake GTX: SGTXMDU01 Rama zabezpieczająca do podajnika SuperSnake GTX: SGTXPF01 Jednostka napędowa silnika i rama zabezpieczająca SuperSnake GTX: SGTXMDUPF01 Podajnik zestawu SuperSnake X5: X5702030000 Kable Kabel SuperSnake GTXG 10 m, 50 mm² (standardowa prowadnica FE 1,0–1,6 mm): SGTXG105CBL Kabel SuperSnake GTXG 15 m, 50 mm² (standardowa prowadnica FE 1,0–1,6 mm): SGTXG155CBL Kabel SuperSnake GTXG 20 m, 50 mm² (standardowa prowadnica FE 1,0–1,6 mm): SGTXG205CBL Kabel SuperSnake GTXG 25 m, 50 mm² (standardowa prowadnica FE 1,0–1,6 mm): SGTXG255CBL Kabel SuperSnake GTXW 10 m, 50 mm² (standardowa prowadnica FE 1,0–1,6 mm): SGTXW105CBL Kabel SuperSnake GTXW 15 m, 50 mm² (standardowa prowadnica FE 1,0–1,6 mm): SGTXW155CBL Kabel SuperSnake GTXW 20 m, 50 mm² (standardowa prowadnica FE 1,0–1,6 mm): SGTXW205CBL Kabel SuperSnake GTXW 25 m, 50 mm² (standardowa prowadnica FE 1,0–1,6 mm): SGTXW255CBL Kabel SuperSnake GTXW 10 m, 70 mm² (standardowa prowadnica FE 1,0–1,6 mm): SGTXW107CBL
Opis	podajnik pośredni
Prąd maks. (60%)	350 A
Mechanizm podajnika drutu	2-rolkowy
Prędkość podawania drutu	1–25 m/min
Złącze uchwytu	Euro
Zalecane druty, 25 m, lity Fe/Ss	1,0–1,6 mm
Zalecane druty, 25 m, stopy Al	1,2–1,6 mm
Zalecane druty, 25 m, FCW/MCW	1,2–1,6 mm
Średnica kabla	50/70 mm²
Napięcie zasilania	48 V DC
Klasa ochrony	IP23S
Stopień ochrony	IP23S
Wymiary zewnętrzne bez ramy ochronnej, dł. x szer. x wys.	400 mm x 127 mm x 150 mm
Wymiary zewnętrzne z ramą ochronną, dł. x szer. x wys.	682 mm x 174 mm x 159 mm

SuperSnake GTX04HD - podajnik pośredni

Kod produktu	SGTX04HD01 (w tym silnik napędowy i rama) Kable: Kabel SuperSnake GTXG 10 m, 50 mm² (standardowa prowadnica FE 1,0–1,6 mm): SGTXG105CBL Kabel SuperSnake GTXG 15 m, 50 mm² (standardowa prowadnica FE 1,0–1,6 mm): SGTXG155CBL Kabel SuperSnake GTXG 20 m, 50 mm² (standardowa prowadnica FE 1,0–1,6 mm): SGTXG205CBL Kabel SuperSnake GTXG 25 m, 50 mm² (standardowa prowadnica FE 1,0–1,6 mm): SGTXG255CBL Kabel SuperSnake GTXW 10 m, 50 mm² (standardowa prowadnica FE 1,0–1,6 mm): SGTXW105CBL Kabel SuperSnake GTXW 15 m, 50 mm² (standardowa prowadnica FE 1,0–1,6 mm): SGTXW155CBL Kabel SuperSnake GTXW 20 m, 50 mm² (standardowa prowadnica FE 1,0–1,6 mm): SGTXW205CBL Kabel SuperSnake GTXW 25 m, 50 mm² (standardowa prowadnica FE 1,0–1,6 mm): SGTXW255CBL Kabel SuperSnake GTXW 10 m, 70 mm² (standardowa prowadnica FE 1,0–1,6 mm): SGTXW107CBL
Opis	podajnik pośredni
Prąd maks. (60%)	350 A
Prąd maks. (100%)	270 A
Mechanizm podajnika drutu	4-rolkowy, jednosilnikowy
Prędkość podawania drutu	1...25 m/min
Druty elektrodowe, Ss	1,0–1,6 mm
Druty elektrodowe, Al	1,2–1,6 mm
Druty elektrodowe, Fe	1,0–1,6 mm
Druty elektrodowe, MC/FC	1,2–1,6 mm
Napięcie zasilania	12 V
Średnica rolek podajnika	32 mm
Zakres temperatur pracy	Od -20°C do +40°C
Wymiary zewnętrzne (dł. x szer. x wys.)	561 x 241 x 200 mm
Spełniane normy	EN IEC 60974-5:2019, EN IEC 60974-10:2020
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej	A
Zakres temperatur przechowywania	Od -40°C do +60°C
Ciśnienie gazu osłonowego (maks.)	0,5 MPa

SuperSnake Kit

Kod produktu	SP023803

GXR10

Kod produktu	GXR10

Digital Connectivity Module (DCM) Modbus TCP

Kod produktu	6265051

T35A Travel Cart

Kod produktu	T35A

T25MT

Kod produktu	T25MT

P43MT

Kod produktu	P43MT

P45MT

Kod produktu	P45MT

Master M Power Source Filter Kit

Kod produktu	SP023312

Rotameter Gas Flow Regulation Kit

Kod produktu	SP801136

Cabinet Heater Kit

Kod produktu	SP021614

MMA Euro Connector 500A

Kod produktu	SP801140

WWW.KEMPPI.COM

Kemppi jest liderem w dziedzinie projektowania urządzeń do spawania łukowego. Poprzez ciągłe doskonalenie charakterystyki łuku spawalniczego staramy się zapewniać coraz wyższą jakość i wydajność spawania, jednocześnie pracując na rzecz bardziej ekologicznego i równego świata. Firma Kemppi dostarcza zaawansowane zrównoważone produkty, rozwiązania cyfrowe i usługi dla profesjonalistów — od firm zajmujących się spawaniem w warunkach przemysłowych po wykonawców indywidualnych. Naszym celem nadrzędnym jest użyteczność i niezawodność produktów. Działamy w oparciu o sieć wysoko wykwalifikowanych partnerów obejmującą ponad 70 krajów, dzięki czemu jesteśmy w stanie obsługiwać klientów lokalnie. Firma Kemppi z siedzibą w Lahti w Finlandii zatrudnia prawie 800 specjalistów ds. spawania w 16 krajach i w 2022 r. osiągnęła obrót 195 mln EUR.

KEMPPI