

Master M

РАСШИРЬТЕ ВОЗМОЖНОСТИ СВАРКИ MIG





Master M



reddot winner 2023
industrial design



РАСШИРЬТЕ ВОЗМОЖНОСТИ СВАРКИ MIG

Master M разработан и производится в Финляндии. Это компактный сварочный аппарат премиум-класса для сварки MIG/MAG с возможностями синергетической и импульсной сварки MIG. Он повышает производительность и обеспечивает превосходное качество промышленной сварки. Сварочный аппарат Master M, спроектированный при участии профессиональных сварщиков, позволяет выполнять повседневные сварочные работы просто и быстро.

Цифровое управление дугой, метод быстрой настройки и превосходная удельная мощность задают новые стандарты качества сварки и повышают производительность. Выберите одну из трех лучших в своем классе моделей компактных сварочных аппаратов MIG (353, 355 или 358) с альтернативными вариантами **ручной, синергетической (автоматической) или автоматической импульсной** сваркой.

Выполняйте сварку горелками с газовым охлаждением или выберите дополнительную систему охлаждения Master M в виде интегрированного комплекта с жидкостным охлаждением, который максимально увеличивает мощность сварки 350 А при ПВ 40 % и продлевает периоды непрерывной работы.

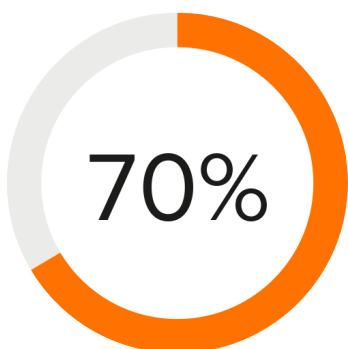
Переходите на **сварочные процессы MAX с максимальной производительностью** и оцените новый уровень эффективности и контроля сварки. Эти процессы повышают производительность сварки сложных сталей, нержавеющей стали и алюминия, делая невозможное возможным.

Встроенная самозаряжающаяся система светодиодного рабочего освещения повышает безопасность, эффективность и удобство на рабочем месте. Светодиодный источник света работает как с питанием от сети, так и без него, что повышает производительность в условиях низкой освещенности. Система светодиодного рабочего освещения входит в стандартную комплектацию всех моделей компактных сварочных аппаратов Master M для сварки MIG.



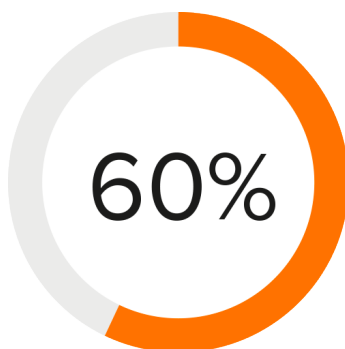
Встроенные цифровые возможности подключения дают доступ к огромному объему данных о сварке с помощью пакета Master M, включающего трехмесячную бесплатную пробную версию модуля ArcVision, **входящего в программное обеспечение для управления сваркой WeldEye**, а также функцию **цифровой технологической карты сварки (dWPS)**. Вместе эти инструменты для управления качеством сварки обеспечивают преимущества цифровой трансформации непосредственно на рабочих местах.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



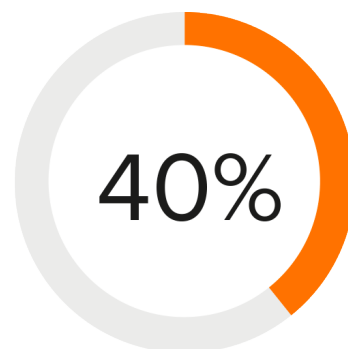
ПОВЫШЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

Сварочные процессы MAX и Wise повышают производительность дуги, увеличивают скорость сварки, улучшают контроль сварочной ванны и снижают тепловложение.



БЫСТРАЯ НАСТРОЙКА

Инструмент для быстрой настройки параметров сварки MIG/MAG Weld Assist устанавливает параметры на 60 % быстрее, чем при настройке вручную. Просто выберите тип соединения, положение сварки и толщину материала, и вы готовы начать работу.



ПРОДОЛЖИТЕЛЬНАЯ РАБОТА

Компактный универсальный сварочный аппарат Master M обеспечивает мощность сварки 350 А MIG/MAG при продолжительности включения 40 %, в том числе при ручной сварке и аргодуговой сварке (TIG) постоянным током.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Универсальное средство выбора процесса для промышленной сварки: ручная сварка, сварка 1-MIG, импульсная сварка MIG, сварка TIG постоянным током и ручная дуговая сварка покрытым электродом (MMA)
- Сварочные программы: Fe, Ss, Al, CuSi, CuAl, Fe металл, Fe рутил, FC-CrNiMo
- **Сварочные процессы MAX и Wise** для сложных операций сварки алюминия, а также углеродистой и нержавеющей стали
- Сварочный аппарат, готовый к совместной работе, быстрая и простая настройка с помощью цифрового модуля подключения и приложения Kemppi Cobotics.
- Weld Assist рекомендует параметры сварки



- Самозаряжающаяся система светодиодного рабочего освещения повышает безопасность работы
- Ручка для безопасного подъема
- Двух- и четырехколесные тележки для удобного перемещения
- Вспомогательное устройство подачи проволоки SuperSnake GTX обеспечивает максимальную доступность для сварочных работ на труднодоступных площадках.
- Отслеживание и запись времени горения дуги и параметров сварки с помощью [WeldEye ArcVision](#)
- Функция цифровой технологической карты сварки обеспечивает точное соблюдение параметров сварочных работ
- Кинетический тормоз предотвращает перекачивание катушки с присадочной проволокой, автоматически замедляя и реверсируя ее в конце выполнения каждого сварного шва
- Возможность работы от генератора и при различном напряжении питания
- Каналы памяти для сохранения оптимальных параметров сварки
- Масса: 27 кг
- Непревзойденный комфорт при сварке и долговечные высококачественные расходные материалы с [Flexlite GXe welding guns](#)



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Master M 353 G

Компактный сварочный аппарат MIG/MAG с возможностью ручной и синергетической (автоматической) сварки. Обеспечивает силу тока 350 А с продолжительностью включения 40 %. Интеллектуальная настройка параметров сварки с помощью Weld Assist. Цветной ЖК-дисплей и светодиодная рабочая подсветка для удобного использования. Включает в себя рабочие пакеты программного обеспечения для сварки, в том числе: Fe, Ss, Al, CuSi, CuAl, Fe металл, Fe рутил, FC-CrNiMo. Возможность использования с генератором.



Master M 353 GM

Компактный сварочный аппарат MIG/MAG с возможностью ручной и синергетической (автоматической) сварки. Обеспечивает силу тока 350 А с продолжительностью включения 40 %. Интеллектуальная настройка параметров сварки с помощью Weld Assist. Цветной ЖК-дисплей и светодиодная рабочая подсветка для удобного использования. Включает в себя рабочие пакеты программного обеспечения для сварки, в том числе: Fe, Ss, Al, CuSi, CuAl, Fe металл, Fe рутил, FC-CrNiMo. Возможность работы от генератора и при различном напряжении питания.



Master M 355 G

Компактный сварочный аппарат MIG/MAG с возможностью ручной, синергетической (Auto) и импульсной (Auto Pulse) сварки, а также сварки двойным импульсом. Обеспечивает силу тока 350 А с продолжительностью включения 40 %. Интеллектуальная настройка параметров сварки с помощью Weld Assist. Цветной ЖК-дисплей и светодиодная рабочая подсветка для удобного использования. Включает в себя рабочие пакеты программного обеспечения для сварки, в том числе: Fe, Ss, Al, CuSi, CuAl, Fe металл, Fe рутил, FC-CrNiMo. Возможность использования с генератором.



Master M 355 GM

Компактный сварочный аппарат MIG/MAG с возможностью ручной, синергетической (Auto) и импульсной (Auto Pulse) сварки, а также сварки двойным импульсом. Обеспечивает силу тока 350 А с продолжительностью включения 40 %. Интеллектуальная настройка параметров сварки с помощью Weld Assist. Цветной ЖК-дисплей и светодиодная рабочая подсветка для удобного использования. Включает в себя рабочие пакеты программного обеспечения для сварки, в том числе: Fe, Ss, Al, CuSi, CuAl, Fe металл, Fe рутил, FC-CrNiMo. Возможность работы от генератора и при различном напряжении питания.



Master M 358 G

Компактный сварочный аппарат MIG/MAG с возможностью ручной, синергетической (Auto) и импульсной (Auto Pulse) сварки, а также сварки двойным импульсом. Обеспечивает силу тока 350 А с продолжительностью включения 40 %. Интеллектуальная настройка параметров сварки с помощью Weld Assist. Полноцветный TFT-дисплей со встроенным цифровым подключением к WeldEye и светодиодными рабочими фонарями для удобства операторов. Включает в себя рабочие пакеты программного обеспечения для сварки, в том числе: Fe, Ss, Al, CuSi, CuAl, Fe металл, Fe рутил, FC-CrNiMo. Возможность использования с генератором.



Master M 358 GM

Компактный сварочный аппарат MIG/MAG с возможностью ручной, синергетической (Auto) и импульсной (Auto Pulse) сварки, а также сварки двойным импульсом. Обеспечивает силу тока 350 А с продолжительностью включения 40 %. Интеллектуальная настройка параметров сварки с помощью Weld Assist. Полноцветный TFT-дисплей со встроенным цифровым подключением к WeldEye и светодиодными рабочими фонарями для удобства операторов. Включает в себя рабочие пакеты программного обеспечения для сварки, в том числе: Fe, Ss, Al, CuSi, CuAl, Fe металл, Fe рутил, FC-CrNiMo. Возможность работы от генератора и при различном напряжении питания.



MAX COOL

MAX Cool

Процесс сварки, который снижает тепловложение по сравнению с традиционным импульсным процессом или короткой дугой, улучшая стабильность и контроль сварочной ванны. MAX Cool идеально подходит для сварки тонколистового металла, сварки корневого шва, перекрытия зазоров и соединения тонких экструдированных профилей.



WiseFusion

Это функция сварки, предназначенная для обеспечения стабильного качества шва во всех положениях благодаря автоматической регулировке длины дуги. Создает и поддерживает оптимальные характеристики короткого замыкания при использовании импульсной сварки MIG/MAG и сварки дугой со струйным переносом металла.

MAX POSITION

MAX Position

Процесс сварки, который помогает справиться с гравитационным воздействием на расплавленную сварочную ванну, что упрощает положение сварки. MAX Position предназначен для сварки стали, нержавеющей стали и алюминия.



WisePenetration+

Функция сварки для синергетической и импульсной сварки MIG/MAG, обеспечивающая ровный провар независимо от изменения расстояния между контактным наконечником и рабочей поверхностью. Поддерживает стабильное питание сварочного аппарата в любых ситуациях

MAX SPEED

MAX Speed

Процесс сварки, специально разработанный для увеличения скорости сварки по сравнению с традиционным процессом импульсной сварки или дуги со струйным переносом металла. MAX Speed сокращает трудозатраты и расходы на сварку при сварке стали и нержавеющей стали.



WiseSteel

Функция сварки, предназначенная для решения проблем, связанных с шаровым переносом. WiseSteel чередует перенос по короткой дуге и струйный перенос, благодаря чему создаются качественные сварные швы с ровным узором «рыбья чешуя».





ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Безопасная работа при слабом освещении

Повысьте эффективность и безопасность работы от сети или в автономном режиме. Светодиодное освещение также встроено в шкаф подачи проволоки.



Безопасность на рабочем месте

Аппарат Master M можно подвешивать с помощью специальной ручки, которая обеспечивает безопасный подъем и перемещение на площадке. Ручка также подходит для подъема источника питания краном. Для работы на большом расстоянии доступны двух- и четырехколесные транспортные тележки.



Weld Assist задает оптимальные параметры сварки

Weld Assist — это инструмент для быстрой настройки. Просто выберите тип соединения, положение сварки и толщину материала, и вы готовы начать работу. Это идеальное средство для обучения. Параметры Weld Assist также можно скорректировать вручную в соответствии с индивидуальными предпочтениями.

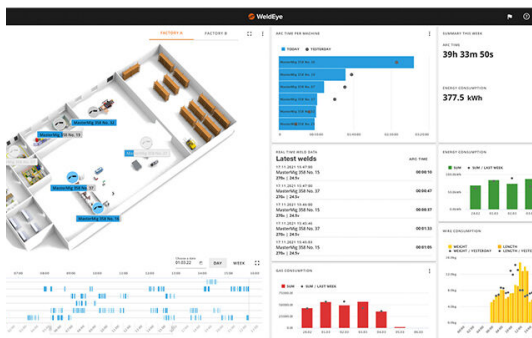


Длительная сварка с максимальной мощностью

Серия Master M имеет два варианта охладителей, которые обеспечивают охлаждение сварочной горелки и устойчивость дуги. Охлаждитель оснащается очищаемым резервуаром и встроенной светодиодной подсветкой, что помогает следить за уровнем охлаждающей жидкости и упрощает плановое техническое обслуживание. Дополнительный охладитель позволяет максимально



использовать источник питания 350 А с продолжительностью включения 40 %.



Отслеживание времени горения дуги и параметров сварки

WeldEye ArcVision — это интегрированное решение, соответствующее концепции «Промышленность 4.0», которое отслеживает и записывает время горения дуги и параметры сварки для точного анализа эффективности сварочных работ. Активируйте бесплатную пробную лицензию WeldEye ArcVision на три месяца без каких-либо обязательств. Пробная лицензия включает в себя модуль сварочных процедур WeldEye, позволяющий попробовать функцию цифровой технологической карты сварки (dWPS). Интегрированные возможности подключения и WeldEye ArcVision будут доступны для модели 358 позднее в 2022 году.



Рабочий пакет программ сварки

Рабочий пакет программ сварки предварительно установлен на все модели, что обеспечивает высокую производительность сварочных работ сразу из коробки. Пакет включает в себя самые распространенные сварочные кривые для Fe, Ss, Al, CuSi, CuAl. Кроме того, возможности моделей Master M 355 и 358 можно расширить с помощью дополнительного программного обеспечения для сварки.



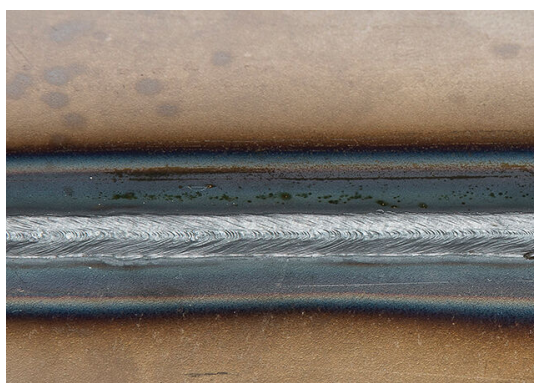
Повышенный охват на труднодоступных площадках для сварочных работ

Повысьте охват сварочной горелки с помощью компактного вспомогательного механизма подачи проволоки SuperSnake GTX, оснащенного цифровым измерительным прибором, предохранительным выключателем и металлической защитной клеткой.



Улучшенный контроль сварочной ванны при позиционной сварке

Процесс MAX Position помогает управлять гравитационным воздействием на расплавленную сварочную ванну. Он идеально подходит для заполняющей и облицовочной сварки на подъем (PF) при работе с алюминием, а также углеродистой и нержавеющей сталью.



Уменьшение тепловложения более чем на 30%

Процесс сварки MAX Cool уменьшает тепловложение на 32 %, что улучшает контроль при сварке, где чрезмерно высокие температуры негативно влияют на стабильность сварочной ванны и увеличивают деформацию соединения.

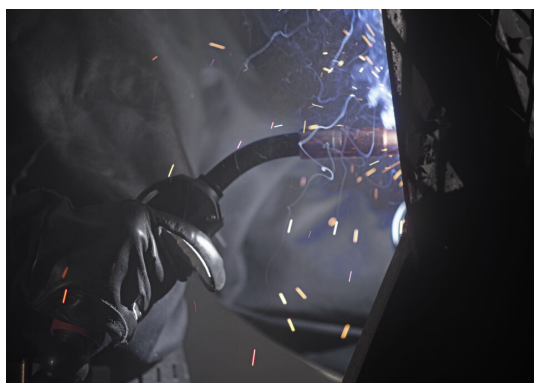
Этот процесс идеально подходит для разнообразных применений, включая работу с тонким листом, сварку корня шва, перекрытие зазоров и соединение тонких экструдированных профилей с твердыми присадочными материалами Fe, Ss, CuAl8 и CuSi3.



Увеличение скорости сварки на 70 %

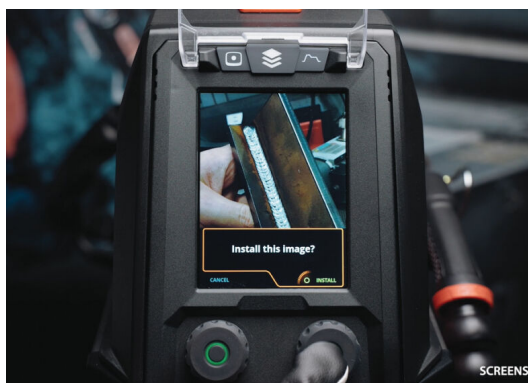
Процесс MAX Speed увеличивает скорость перемещения на 70 %* по сравнению с традиционным импульсным процессом или процессами со струйным переносом металла. Этот процесс образует чистые, качественные сварные швы, эффективно сокращая трудозатраты и расходы на сварку. Процесс MAX Speed разработан для сварки обычной и нержавеющей стали в положениях PA и PB.

Примечание. (*) Максимальные скорости перемещения, измеренные в автоматизированных и полуавтоматических режимах Ss. Уменьшение скорости применяется при ручной сварке и сварке стальных деталей.



Ускорение сварки на 25 %

WiseFusion обеспечивает очень узкую сварочную дугу с высокой плотностью энергии, что позволяет значительно ускорить сварку без риска подреза. Технология WiseFusion ускоряет сварку на 25 % по сравнению с традиционной синергетической сваркой 1-MIG и импульсной сваркой MIG, а также обеспечивает контроль сварочной ванны при позиционной сварке. Адаптивное регулирование длины дуги устраняет потребность в непрерывной регулировке параметров.



Настройте свой экран

В Master M 358 можно добавить персональное изображение заставки. Изображение должно быть подготовлено на сайте <https://kemp.cc/screensaver> (см. ссылку «Подробнее»), а затем скопировано на USB-накопитель.

Поддерживаемые файлы изображений – JPG, PNG и GIF. Подключите USB-накопитель к USB-порту вашего сварочного аппарата, и все готово!



Предохранительное устройство регулировки газа

Подключите сварочный аппарат к централизованной системе подачи защитного газа. Предохранительное устройство регулировки газа предотвращает сварку, если подача защитного газа прервана или его источник не подключен. Устройство входит в стандартную комплектацию моделей 355 и 358.



Автоматическая калибровка

Автоматическая калибровка кабеля обеспечивает качество еще до начала сварки. Этот процесс измеряет сопротивление сварочной цепи и калибрует цифровые измерительные приборы, гарантируя, что отображаемое значение напряжения дуги точно соответствует напряжению на сварочной горелке. Это крайне важно для точного соблюдения технологической карты сварки. Калибровку необходимо повторно выполнять после изменения длины соединительного кабеля, кабеля заземления, кабеля вспомогательного устройства подачи проволоки или кабеля сварочной горелки.



Удобный доступ к информации с помощью QR-кода

Каждая модель Master M имеет уникальный сканируемый QR-код. Он обеспечивает удобный доступ ко всей важной информации, включая номер оборудования, серийный номер, технические характеристики, коды заказов, расходные материалы, руководства по эксплуатации, веб-сайты и контактные данные местных дилеров и мастерских. Для доступа ко всей этой информации достаточно один раз отсканировать код мобильным устройством.



Зарегистрируйтесь и получите третий год гарантии на сварочный аппарат Master M

Мы гарантируем качество нашего оборудования, разработанного и произведенного в Финляндии. Для этого мы предлагаем глобальную гарантию до трех лет на наши сварочные аппараты. Когда вы приобретаете сварочный аппарат у представителя Kemppi, продавец регистрирует его в нашей базе данных гарантийного реестра. Зарегистрировав гарантию в службе компании Kemppi My Fleet в течение двух месяцев со дня покупки, вы сможете воспользоваться полным трехлетним гарантийным сроком, если это применимо в вашем случае.



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



Flexlite GXe

Flexlite GXe — это линейка надежных высококачественных горелок для сварки MIG/MAG с оптимизированной эргономикой и превосходными характеристиками сварки.



Flexlite TX - Master M

Master M может использоваться для сварки TIG с применением специальных горелок Flexlite TX, оснащенных разъемом Euro. Комфорт пользователя, эффективность сварочного производства и длительный срок эксплуатации расходных материалов.



Master M Cooler

Блок охлаждения для простого, быстрого и удобного заполнения охлаждающей жидкостью со встроенной светодиодной подсветкой для контроля уровня.



Master M Cooler MV

Блок охлаждения с возможностью работы при различном напряжении питания. Простое, быстрое и удобное заполнение охлаждающей жидкостью и встроенная светодиодная подсветка для контроля уровня.



SuperSnake GTX

Вспомогательное устройство подачи проволоки SuperSnake GTX обеспечивает простое и эффективное решение для подачи проволоки на расстояние до 30 м от устройства подачи проволоки. Совместимо с механизмами подачи проволоки X5 FastMig и стандартными горелками для сварки MIG с разъемом Euro.



SuperSnake GTX04HD

Вспомогательное устройство подачи проволоки SuperSnake GTX04HD представляет собой решение для удаленной сварки в больших объемах, которое сочетает в себе стандартную сварочную горелку с евроразъемом, прочное дополнительное устройство подачи проволоки 4x4 и комплект кабелей, подключаемых непосредственно к стандартному сварочному аппарату X5 FastMig или Master M 350.



SuperSnake Kit

Комплект SuperSnake включает в себя короткий жгут проводов, вилку и разъем Amphenol, которые позволяют подключать SuperSnake GTX к плате MasterMig.



HR40

Двухкнопочный проводной пульт дистанционного управления для сварки MIG



GXR10

Устанавливаемые на горелку (для сварочных пистолетов Flexlite GX серии K5) пульты дистанционного управления позволяют точно и быстро регулировать сварочный ток, а также выбирать канал памяти.



Digital Connectivity Module (DCM) Modbus TCP

Благодаря цифровому модулю подключения (DCM) сварочный аппарат Ketrrri для работы с роботами можно легко подключить к роботам различных марок. Прошивку нужно заливать отдельно.



T35A Travel Cart

T35A — это легкая двухколесная тележка для удобной транспортировки сварочного аппарата Master M.



T25MT

2-колесная тележка с загрузкой баллонов на уровне пола.



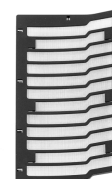
P43MT

4-колесная тележка.



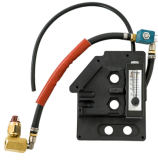
P45MT

4-колесная тележка с инновационной поворотной платформой для установки баллонов.



Master M Power Source Filter Kit

В комплект фильтра источника питания входит пластмассовая рама и сетчатый фильтр из нержавеющей стали, которые обеспечивают дополнительную защиту источника питания и эффективный поток воздуха в пыльных условиях. Этот блок крепится к задней стороне источника питания.



Rotameter Gas Flow Regulation Kit

В комплект входит расходомер и газовый шланг в сборе.



Cabinet Heater Kit

Комплект проводов, включая резистор подогревателя.



MMA Euro Connector 500A

Разъем MMA Euro представляет собой единый блок, который присоединяется к разъему сварочной горелки Euro. При этом гнездо разъема DIX остается свободным и позволяет подключить штекерный разъем MMA к источнику питания.



ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Master M 350 A, G

Master M 353 G

Master M 355 G

Master M 358 G

| | | | |
|--|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| Код оборудования | MSM353G | MSM355G | MSM358G |
| Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц | 380–460 В ±10 % | 380–460 В ±10 % | 380–460 В ±10 % |
| Предохранитель | 16 А | 16 А | 16 А |
| Выходной ток, ПВ 40 % | 350 А (ММА 330 А) | 350 А (ММА 330 А) | 350 А (ММА 330 А) |
| Выходной ток, ПВ 60 % | 280 А | 280 А | 280 А |
| Выходной ток, ПВ 100 % | 220 А | 220 А | 220 А |
| Проволокоподающий механизм | 4-роликовый, один двигатель | 4-роликовый, один двигатель | 4-роликовый, один двигатель |
| Скорость подачи проволоки | 0,5–25 м/мин | 0,5–25 м/мин | 0,5–25 м/мин |
| Номинальная мощность при макс. токе | 14 kVA | 14 kVA | 14 kVA |
| Рекомендуемые мощности генераторов (мин.) | 20 кВА | 20 кВА | 20 кВА |
| Разъем горелки | Euro | Euro | Euro |
| Масса катушки проволоки (макс.) | 20 кг | 20 кг | 20 кг |
| Диаметр катушки проволоки (макс.) | 300 мм | 300 мм | 300 мм |
| Присадочная проволока, Ss | 0,8...1,2 мм | 0,8...1,2 мм | 0,8...1,2 мм |
| Присадочная проволока, Al | 0,8...1,2 мм | 0,8...1,2 мм | 0,8...1,2 мм |
| Присадочная проволока, Fe | 0,8...1,2 мм | 0,8...1,2 мм | 0,8...1,2 мм |
| Электродная проволока, MC/FC | 0,8...1,2 мм | 0,8...1,2 мм | 0,8...1,2 мм |
| Диаметр подающих роликов | 32 мм | 32 мм | 32 мм |
| Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG | 15 А / 10 В–350 А / 45 В | 15 А / 10 В–350 А / 45 В | 15 А / 10 В–350 А / 45 В |
| Диапазон сварочного тока и напряжения, TIG | 15 А / 1 В–350 А / 45 В | 15 А / 1 В–350 А / 45 В | 15 А / 1 В–350 А / 45 В |
| Диапазон сварочного тока и напряжения, сварка штучными электродами (ММА) | 15 А / 10 В–330 А / 45 В | 15 А / 10 В–330 А / 45 В | 15 А / 10 В–330 А / 45 В |
| Давление защитного газа (макс.) | 0.5 МПа | 0.5 МПа | 0.5 МПа |
| Габаритные размеры, ДхШхВ | 602 x 298 x 447 мм | 602 x 298 x 447 мм | 602 x 298 x 447 мм |
| Масса (без дополнительного оборудования) | 27 кг | 27 кг | 27 кг |
| Класс защиты | IP23S | IP23S | IP23S |
| Стандарты | IEC 60974-1, -10 | IEC 60974-1, -10 | IEC 60974-1, -10 |
| Класс электромагнитной совместимости | A | A | A |
| Диапазон рабочих температур | От -20 до +40 °С | От -20 до +40 °С | От -20 до +40 °С |
| Диапазон температуры хранения | -40...+60 °С | -40...+60 °С | -40...+60 °С |

**Master M 350 A, GM****Master M 353 GM****Master M 355 GM****Master M 358 GM**

| | | | |
|--|---|---|---|
| Код оборудования | MSM353GM | MSM355GM | MSM358GM |
| Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц | 380–460 В ±10 %; 220–230 В ±10 % | 220–230 В ±10 %; 380–460 В ±10 % | 380–460 В ±10 %; 220–230 В ±10 % |
| Предохранитель | 16/32 А | 16/32 А | 16/32 А |
| Выходной ток, ПВ 40 % | 350 А (ММА 330 А); 300 А (ММА 280 А) | 350 А (ММА 330 А); 300 А (ММА 280 А) | 350 А (ММА 330 А); 300 А (ММА 280 А) |
| Выходной ток, ПВ 60 % | 280 А; 240 А | 280 А; 240 А | 280 А; 240 А |
| Выходной ток, ПВ 100 % | 220 А; 190 А | 220 А; 190 А | 220 А; 190 А |
| Проволокоподающий механизм | 4-роликовый, один двигатель | 4-роликовый, один двигатель | 4-роликовый, один двигатель |
| Скорость подачи проволоки | 0,5–25 м/мин | 0,5–25 м/мин | 0,5–25 м/мин |
| Номинальная мощность при макс. токе | 14 kVA | 14 kVA | 14 kVA |
| Рекомендуемые мощности генераторов (мин.) | 20 кВА | 20 кВА | 20 кВА |
| Разъем горелки | Euro | Euro | Euro |
| Масса катушки проволоки (макс.) | 20 кг | 20 кг | 20 кг |
| Диаметр катушки проволоки (макс.) | 300 мм | 300 мм | 300 мм |
| Присадочная проволока, Ss | 0,8...1,2 мм | 0,8...1,2 мм | 0,8...1,2 мм |
| Присадочная проволока, Al | 0,8...1,2 мм | 0,8...1,2 мм | 0,8...1,2 мм |
| Присадочная проволока, Fe | 0,8...1,2 мм | 0,8...1,2 мм | 0,8...1,2 мм |
| Электродная проволока, MC/FC | 0,8...1,2 мм | 0,8...1,2 мм | 0,8...1,2 мм |
| Диаметр подающих роликов | 32 мм | 32 мм | 32 мм |
| Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG | 15 А / 10 В–350 А / 45 В 15 А / 10 В–300 А / 40 В | 15 А / 10 В — 350 А / 45 В; 15 А / 10 В — 300 А / 40 В | 15 А / 10 В — 350 А / 45 В; 15 А / 10 В — 300 А / 40 В |
| Диапазон сварочного тока и напряжения, TIG | 15 А / 1 В — 350 А / 45 В; 15 А / 1 В — 300 А / 40 В | 15 А / 1 В — 350 А / 45 В; 15 А / 1 В — 300 А / 40 В | 15 А / 1 В — 350 А / 45 В; 15 А / 1 В — 300 А / 40 В |
| Диапазон сварочного тока и напряжения, сварка штучными электродами (ММА) | 15 А / 10 В — 330 А / 45 В; 15 А / 10 В — 280 А / 40 В | 15 А / 10 В — 330 А / 45 В; 15 А / 10 В — 280 А / 40 В | 15 А / 10 В — 330 А / 45 В; 15 А / 10 В — 280 А / 40 В |
| Давление защитного газа (макс.) | 0.5 МПа | 0.5 МПа | 0.5 МПа |
| Габаритные размеры, ДхШхВ | 602 x 298 x 447 мм | 602 x 298 x 447 мм | 602 x 298 x 447 мм |
| Масса (без дополнительного оборудования) | 27 кг | 27 кг | 27 кг |
| Класс защиты | IP23S | IP23S | IP23S |
| Стандарты | IEC 60974-1, -10 | IEC 60974-1, -10 | IEC 60974-1, -10 |
| Класс электромагнитной совместимости | A | A | A |
| Диапазон рабочих температур | От -20 до +40 °С | От -20 до +40 °С | От -20 до +40 °С |
| Диапазон температуры хранения | -40...+60 °С | -40...+60 °С | -40...+60 °С |



Master M Coolers

Master M Cooler

Master M Cooler MV

| | | |
|--|-------------------------|-------------------------|
| Код оборудования | MSMC1KW | MSMC1KWM |
| Рекомендованная охлаждающая жидкость | MGP 4456 (смесь Kemppi) | MGP 4456 (смесь Kemppi) |
| Габаритные размеры, ДхШхВ | 635 x 305 x 292 мм | 635 x 305 x 292 мм |
| Масса (без дополнительного оборудования) | 14,9 кг | 14,9 кг |
| Стандарты | IEC 60974-2, -10 | IEC 60974-2, -10 |
| Объем резервуара | 3 л | 3 л |
| Класс электромагнитной совместимости | A | A |
| Мощность охлаждения | 1,0 кВт | 1,0 кВт |
| Диапазон температуры хранения | -40...+60 °C | -40...+60 °C |
| Диапазон рабочих температур | От -20 до +40 °C | От -20 до +40 °C |
| Класс защиты | IP23S | IP23S |

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Flexlite TX - Master M

| | |
|------------------|---|
| Код оборудования | TX223GE4 (4 м) TX253WSE4 (4 м) TX353WE4 (4 м) |
|------------------|---|

Master M Cooler

| | |
|--|-------------------------|
| Код оборудования | MSMC1KW |
| Рекомендованная охлаждающая жидкость | MGP 4456 (смесь Kemppi) |
| Габаритные размеры, ДхШхВ | 635 x 305 x 292 мм |
| Масса (без дополнительного оборудования) | 14,9 кг |
| Стандарты | IEC 60974-2, -10 |
| Объем резервуара | 3 л |
| Класс электромагнитной совместимости | A |
| Мощность охлаждения | 1,0 кВт |
| Диапазон температуры хранения | -40...+60 °C |
| Диапазон рабочих температур | От -20 до +40 °C |
| Класс защиты | IP23S |



Master M Cooler MV

| | |
|--|-------------------------|
| Код оборудования | MSMC1KWM |
| Рекомендованная охлаждающая жидкость | MGP 4456 (смесь Kemppi) |
| Габаритные размеры, ДхШхВ | 635 x 305 x 292 мм |
| Масса (без дополнительного оборудования) | 14,9 кг |
| Стандарты | IEC 60974-2, -10 |
| Объем резервуара | 3 л |
| Класс электромагнитной совместимости | A |
| Мощность охлаждения | 1,0 кВт |
| Диапазон температуры хранения | -40...+60 °C |
| Диапазон рабочих температур | От -20 до +40 °C |
| Класс защиты | IP23S |



SuperSnake GTX - вспомогательное устройство подачи проволоки

| | |
|---|--|
| Код оборудования | <p>Пакеты</p> <p>Пакет SuperSnake GTX GAS 10 м, 50 мм²: P400GTX Пакет SuperSnake GTX GAS 15 м, 50 мм²: P401GTX Пакет SuperSnake GTX GAS 20 м, 50 мм²: P402GTX Пакет SuperSnake GTX GAS 25 м, 50 мм²: P403GTX Пакет SuperSnake GTX WATER 10 м, 50 мм²: P404GTX Пакет SuperSnake GTX WATER 15 м, 50 мм²: P405GTX Пакет SuperSnake GTX WATER 20 м, 50 мм²: P406GTX Пакет SuperSnake GTX WATER 25 м, 50 мм²: P407GTX Пакет SuperSnake GTX WATER 10 м, 70 мм²: P408GTX Все пакеты включают Моторно-приводный блок и рама SuperSnake GTX (SGTXMDUPF01) и кабель Моторно-приводный блок SuperSnake GTX: SGTXMDU01 Защитная рамка SuperSnake GTX: SGTXPF01 Моторно-приводный блок и рама SuperSnake GTX: SGTXMDUPF01 Подающий механизм SuperSnake Kit X5: X5702030000</p> <p>Кабели</p> <p>Кабель SuperSnake GTXG 10 м, 50 мм² (стандартный направляющий канал, железо, 1,0–1,6 мм): SGTXG105CBL Кабель SuperSnake GTXG 15 м, 50 мм² (стандартный направляющий канал, железо, 1,0–1,6 мм): SGTXG155CBL Кабель SuperSnake GTXG 20 м, 50 мм² (стандартный направляющий канал, железо, 1,0–1,6 мм): SGTXG205CBL Кабель SuperSnake GTXG 25 м, 50 мм² (стандартный направляющий канал, железо, 1,0–1,6 мм): SGTXG255CBL Кабель SuperSnake GTXW 10 м, 50 мм² (стандартный направляющий канал, железо, 1,0–1,6 мм): SGTXW105CBL Кабель SuperSnake GTXW 15 м, 50 мм² (стандартный направляющий канал, железо, 1,0–1,6 мм): SGTXW155CBL Кабель SuperSnake GTXW 20 м, 50 мм² (стандартный направляющий канал, железо, 1,0–1,6 мм): SGTXW205CBL Кабель SuperSnake GTXW 25 м, 50 мм² (стандартный направляющий канал, железо, 1,0–1,6 мм): SGTXW255CBL Кабель SuperSnake GTXW 10 м, 70 мм² (стандартный направляющий канал, железо, 1,0–1,6 мм): SGTXW107CBL</p> |
| Описание | вспомогательное устройство подачи проволоки |
| Выходной ток, ПВ 60 % | 350 А |
| Проволокоподающий механизм | 2-роликовый |
| Скорость подачи проволоки | 1...25 м/мин. |
| Разъем горелки | Euro |
| Рекомендованная проволока, 25 м, сплошная Fe/Ss | 1,0...1,6 мм |
| Рекомендованная проволока, 25 м, сплавы Al | 1,2...1,6 мм |
| Рекомендованная проволока, 25 м, порошковая с флюсовым наполнителем/порошковая с металлическим наполнителем | 1,2...1,6 мм |
| Диаметр кабеля | 50/70 мм ² |
| Напряжение питания | 48 В пост. тока |
| Класс защиты | IP23S |
| Класс защиты | IP23S |
| Внешние габариты без защитной рамы Д x Ш x В | 400 мм x 127 мм x 150 мм |
| Внешние габариты с защитной рамой Д x Ш x В | 682 мм x 174 мм x 159 мм |



SuperSnake GTX04HD - вспомогательное устройство подачи проволоки

| | |
|--------------------------------------|--|
| Код оборудования | SGTX04HD01 (включая моторно-приводной блок и раму) Кабели: Кабель SuperSnake GTXG 10 м, 50 мм ² (стандартный направляющий канал, железо, 1,0–1,6 мм): SGTXG105CBL Кабель SuperSnake GTXG 15 м, 50 мм ² (стандартный направляющий канал, железо, 1,0–1,6 мм): SGTXG155CBL Кабель SuperSnake GTXG 20 м, 50 мм ² (стандартный направляющий канал, железо, 1,0–1,6 мм): SGTXG205CBL Кабель SuperSnake GTXG 25 м, 50 мм ² (стандартный направляющий канал, железо, 1,0–1,6 мм): SGTXG255CBL Кабель SuperSnake GTXW 10 м, 50 мм ² (стандартный направляющий канал, железо, 1,0–1,6 мм): SGTXW105CBL Кабель SuperSnake GTXW 15 м, 50 мм ² (стандартный направляющий канал, железо, 1,0–1,6 мм): SGTXW155CBL Кабель SuperSnake GTXW 20 м, 50 мм ² (стандартный направляющий канал, железо, 1,0–1,6 мм): SGTXW205CBL Кабель SuperSnake GTXW 25 м, 50 мм ² (стандартный направляющий канал, железо, 1,0–1,6 мм): SGTXW255CBL Кабель SuperSnake GTXW 10 м, 70 мм ² (стандартный направляющий канал, железо, 1,0–1,6 мм): SGTXW107CBL |
| Описание | вспомогательное устройство подачи проволоки |
| Выходной ток, ПВ 60 % | 350 А |
| Выходной ток, ПВ 100 % | 270 А |
| Проволокоподающий механизм | 4-роликовый, один двигатель |
| Скорость подачи проволоки | 1...25 м/мин |
| Присадочная проволока, Ss | 1,0...1,6 мм |
| Присадочная проволока, Al | 1,2...1,6 мм |
| Присадочная проволока, Fe | 1,0...1,6 мм |
| Электродная проволока, MC/FC | 1,2...1,6 мм |
| Напряжение питания | 12 В |
| Диаметр подающих роликов | 32 мм |
| Давление защитного газа (макс.) | 0.5 МПа |
| Габаритные размеры, ДхШхВ | 561 x 241 x 200 мм |
| Стандарты | EN IEC 60974-5:2019, EN IEC 60974-10:2020 |
| Класс электромагнитной совместимости | A |
| Диапазон рабочих температур | От -20 до +40 °C |
| Диапазон температуры хранения | -40...+60 °C |

SuperSnake Kit

| | |
|------------------|----------|
| Код оборудования | SP023803 |
|------------------|----------|

HR40

| | |
|------------------|------|
| Код оборудования | HR40 |
|------------------|------|

GXR10

| | |
|------------------|-------|
| Код оборудования | GXR10 |
|------------------|-------|



Digital Connectivity Module (DCM) Modbus TCP

| | |
|------------------|---------|
| Код оборудования | 6265051 |
|------------------|---------|

T35A Travel Cart

| | |
|------------------|------|
| Код оборудования | T35A |
|------------------|------|

T25MT

| | |
|------------------|-------|
| Код оборудования | T25MT |
|------------------|-------|

P43MT

| | |
|------------------|-------|
| Код оборудования | P43MT |
|------------------|-------|

P45MT

| | |
|------------------|-------|
| Код оборудования | P45MT |
|------------------|-------|

Master M Power Source Filter Kit

| | |
|------------------|----------|
| Код оборудования | SP023312 |
|------------------|----------|

Rotameter Gas Flow Regulation Kit

| | |
|------------------|----------|
| Код оборудования | SP801136 |
|------------------|----------|

Cabinet Heater Kit

| | |
|------------------|----------|
| Код оборудования | SP021614 |
|------------------|----------|

MMA Euro Connector 500A

| | |
|------------------|----------|
| Код оборудования | SP801140 |
|------------------|----------|

WWW.KEMPPI.COM

Kemppi — ведущий разработчик в отрасли дуговой сварки. Мы постоянно создаем новые технологии сварки, повышающие качество и производительность труда. Kemppi предоставляет инновационные продукты, цифровые решения и услуги для профессионалов — от промышленных сварочных компаний до индивидуальных подрядчиков. Нашим руководящим принципом является удобство использования и надежность продукции. Благодаря партнерской сети, охватывающей более 70 стран мира, мы учитываем особенности работы в каждом регионе. Штаб-квартира Kemppi расположена в городе Лаhti, Финляндия. Около 800 экспертов трудятся на предприятиях Kemppi в 16 странах мира; годовой доход компании составляет 195 млн евро.

