

# MASTER M

Расширьте свой опыт сварки





# Master M

## Расширьте свой опыт сварки

**Master M — это серия компактных сварочных аппаратов MIG/MAG премиум-класса,** разработанных и изготовленных в Финляндии, которые обеспечивают высокопроизводительную и удобную промышленную сварку. Новые стандарты качества сварки и эффективности работы благодаря цифровому управлению дугой, методу быстрой настройки и превосходной удельной мощности.

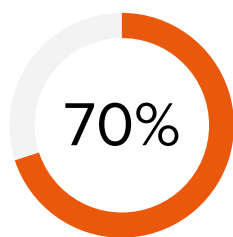
**Выбирайте одну из лучших в своем классе моделей (353, 355 или 358)** с поддержкой ручного, автоматического и автоматического импульсного режима работы (модели 355 и 358). Выполняйте сварку горелками с газовым охлаждением или выберите дополнительную систему охлаждения Master M в виде интегрированного комплекта с жидкостным охлаждением, который максимально увеличивает мощность сварки 350 А при ПВ 40 %.

**Оцените новый уровень производительности и управления сваркой** после перехода на сварочные процессы MAX Arc Performance (вариант для моделей Master M 355 и 358).

Дуговые процессы MAX могут входить в комплект поставки, также их можно приобрести отдельно в будущем.

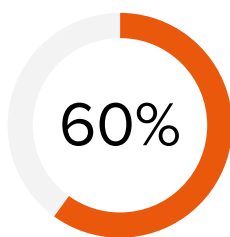
**Светодиодные рабочие источники света повышают безопасность и делают работу удобнее.** Встроенная самозаряжающаяся система светодиодного рабочего освещения включена в стандартную комплектацию всех моделей Master M. Этот полезный источник света может работать как от сети, так и автономно, для безопасной и эффективной сварки в условиях низкой освещенности.

**Модели Master M идеально подходят для использования** в цехе или на стройплощадке. Они изготовлены из литого под давлением армированного пластика, способного поглощать удары и толчки, возникающие при обычной сварке.



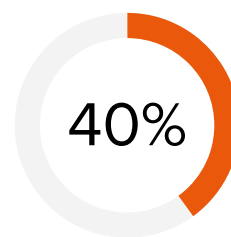
### ПОВЫШЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

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



### БЫСТРАЯ НАСТРОЙКА

Weld Assist устанавливает параметры до 60 % быстрее, чем установка вручную, — это инструмент быстрой настройки параметров. Просто выберите тип соединения, положение сварки и толщину материала, и вы готовы начать работу.



### ПРОДОЛЖИТЕЛЬНАЯ РАБОТА

Компактный и универсальный Master M обеспечивает мощность сварки MIG/MAG 350 А при ПВ 40 % и при температуре 40 °С.

# Расширяйте стандарты для высококачественной сварки



## Master M 353

**Ручные и автоматические процессы MIG/MAG плюс сварка TIG и MMA на постоянном токе**

- Цветной ЖК-дисплей
- Рабочие пакеты программного обеспечения для сварки, включая материалы Fe, нерж. сталь, Al, CuSi и CuAl
- Функция Weld Assist для настройки параметров сварки
- Светодиодное рабочее освещение
- 6 каналов памяти
- Powerlog
- Кнопки протяжки проволоки и проверки подачи газа
- Кинетический тормоз катушки
- Освещение корпуса
- Автоматическая калибровка
- Порт USB
- Безопасная для подъема конструкция
- Блокирование PIN-кодом
- Таймер цикла

## Master M 355

**Ручной, автоматический и автоматический импульсный режим MIG/MAG плюс сварка TIG и MMA на постоянном токе**

- Цветной ЖК-дисплей
- Рабочие пакеты программного обеспечения для сварки, включая материалы Fe, нерж. сталь, Al, CuSi и CuAl
- Функция Weld Assist для настройки параметров сварки
- Дуговой процесс WiseFusion
- Светодиодное рабочее освещение
- 6 каналов памяти
- Powerlog
- Предохранительное устройство регулировки газа и клапан регулировки газа
- Кнопки протяжки проволоки и проверки подачи газа
- Кинетический тормоз катушки
- Освещение корпуса
- Автоматическая калибровка
- Порт USB
- Безопасная для подъема конструкция
- Блокирование PIN-кодом
- Таймер цикла

## Master M 358

**Ручной, автоматический и автоматический импульсный режим MIG/MAG плюс сварка TIG и MMA на постоянном токе**

- Полноцветный TFT-дисплей
- Интегрированная цифровая связь
- Рабочие пакеты программного обеспечения для сварки, включая материалы Fe, нерж. сталь, Al, CuSi и CuAl
- Настройка параметров меню с помощью функции Weld Assist
- Дуговой процесс WiseFusion
- Светодиодное рабочее освещение
- 100 каналов памяти
- Powerlog
- Предохранительное устройство и расходомер газа
- Кнопки протяжки проволоки и проверки подачи газа
- Кинетический тормоз катушки
- Освещение корпуса
- Автоматическая калибровка
- Безопасная для подъема конструкция

## ВАРИАНТЫ

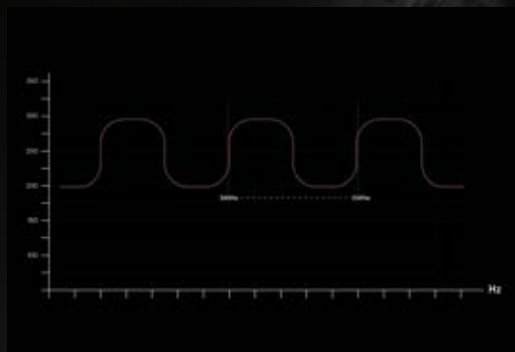
- Охладитель Master M
- Дистанционное управление горелкой GXR10
- Вспомогательный механизм подачи проволоки SuperSnake GTX
- Расходомер газа
- Доступны двух- и четырехколесные транспортные тележки
- Подогреватель корпуса
- Воздушный фильтр

- Охладитель Master M
- Дистанционное управление горелкой GXR10
- Вспомогательный механизм подачи проволоки SuperSnake GTX
- Расходомер газа
- Доступны двух- и четырехколесные транспортные тележки
- Совместимость с технологиями четвертой промышленной революции («Индустрии 4.0») с цифровым модулем подключения для WeldEye (DCM)
- Подогреватель корпуса
- Воздушный фильтр
- Дуговые процессы MAX Cool, MAX Position и MAX Speed

- Охладитель Master M
- Цифровые технологические карты сварки
- Дистанционное управление горелкой GXR10
- Вспомогательный механизм подачи проволоки SuperSnake GTX
- Доступны двух- и четырехколесные транспортные тележки
- Пакеты программного обеспечения для различных материалов
- Встроенные возможности подключения четвертой промышленной революции («Индустрии 4.0»), включая WeldEye ArcVision и цифровые технологические карты сварки (dWPS)
- Подогреватель корпуса
- Воздушный фильтр
- Процессы дуговой сварки MAX и Wise

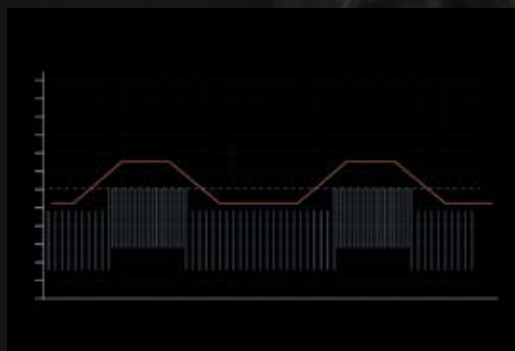
# Делайте возможным то, что кажется невозможным

Для сложных случаев использования и ответственных производственных задач новые процессы MAX обеспечивают увеличенную скорость сварки, улучшенный контроль сварочной ванны и уменьшенное тепловложение без необходимости использования дополнительного кабеля обратной связи. Новые процессы MAX дополняют уже ставшие эффективными модифицированные процессы дуговой сварки Wise, чтобы сделать невозможное возможным.



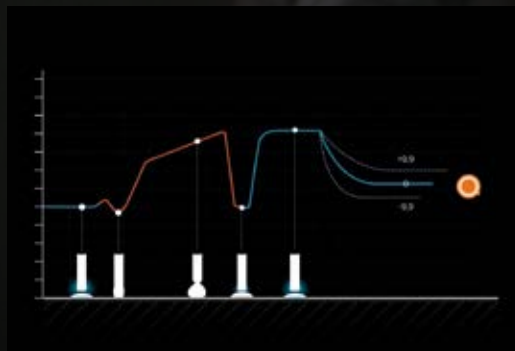
## MAX SPEED

MAX Speed увеличивает скорость перемещения на 70%\* по сравнению с традиционными 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.



## MAX POSITION

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 благодаря повышению контроля и уверенности.



## MAX COOL

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, нерж. сталь, CuAl<sub>8</sub> и CuSi<sub>3</sub>.



См. дополнительные сведения  
о процессах дуговой сварки

[kemp.cc/special-processes/com](http://kemp.cc/special-processes/com)

\* Максимальные скорости перемещения, измеренные в автоматизированных и полуавтоматических режимах «нерж. сталь». Уменьшение скорости применяется при ручной сварке и сварке стальных деталей.

# Расширение **ВОЗМОЖНОСТЕЙ**



## РАБОЧИЙ ПАКЕТ ПРОГРАММНОГО ОБЕСПЕЧЕНИЯ

Стандартное сварочное программное обеспечение включает использование следующих материалов: присадочная проволока диаметром 0,8 мм, 0,9 мм, 1,0 мм, 1,2 мм Fe, металл Fe, рутил Fe, нерж. сталь, рутил нерж. сталь, AlMg5, AlSi5, CuSi3 и CuAl8. Модели Master M 355 и 358 поддерживают дополнительное программное обеспечение для сварки.



## ОХЛАДИТЕЛЬ MASTER M

Обеспечивает охлаждение сварочной горелки, а также плавное и стабильное состояние дуги. Резервуар охладителя легко чистить, он имеет встроенную светодиодную подсветку, так что вы можете контролировать уровень охлаждающей жидкости и упростить плановое техническое обслуживание.



## WELD ASSIST

Weld Assist — это инструмент для быстрой настройки. Просто выберите тип соединения, положение сварки и толщину материала, и вы готовы начать работу. Weld Assist – отличный интуитивно понятный образовательный инструмент, его параметры также можно настроить вручную в соответствии с индивидуальными предпочтениями.



## SUPERSNAKE GTX

Увеличьте радиус действия своей сварочной горелки с помощью компактного устройства подачи проволоки SuperSnake GTX, оснащенного цифровым измерительным прибором, предохранителем включения/выключения и прочной защитной рамой.



## ПОДСВЕТКА

Повышайте эффективность и безопасность работы с подключением к сети или в автономном режиме. Светодиодное освещение также встроено в шкаф подачи проволоки.





### БЕЗОПАСНАЯ ДЛЯ ПОДЪЕМА КОНСТРУКЦИЯ

При использовании подходящего подъемного оборудования Master M можно поднимать за ручку, это в свою очередь обеспечивает безопасный подъем и легкое перемещение по площадке.



### POWERLOG

Логика триггера Powerlog допускает три альтернативных уровня мощности во время сварки. Используйте стандартный триггер горелки, чтобы выбрать уровень мощности, необходимый для работы.



### ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО РЕГУЛИРОВКИ ГАЗА

Предотвращает сварку, если подача защитного газа прервана или не подключена. Предохранительное устройство регулировки газа входит в стандартную комплектацию моделей 355 и 358.



### АВТОМАТИЧЕСКАЯ КАЛИБРОВКА

Автоматическая калибровка кабеля измеряет сопротивление сварочной цепи и калибрует цифровые измерители, гарантируя, что отображаемое значение напряжения дуги, точно соответствует ее действительному напряжению. Это крайне важно для точного соблюдения технологической карты сварки.



### ЦИФРОВАЯ БЕСПРОВОДНАЯ СВЯЗЬ

Передавайте и анализируйте данные о сварке с помощью инструментов управления сваркой Kemppi. Master M 358 включает БЕСПЛАТНУЮ пробную лицензию WeldEye ArcVision на 3 месяца. Цифровая функция технологической карты сварки (dWPS) относится к дополнительным опциям Master M 358.





## SuperSnake GTX

Решение для подачи проволоки на большое расстояние и сварки в труднодоступных местах

**SuperSnake GTX увеличивает радиус действия стандартных сварочных горелок MIG с подключением по стандарту Euro и гарантирует простую, а также эффективную подачу присадочной проволоки на расстояние от основного механизма подачи проволоки.**

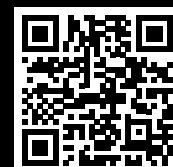
**SuperSnake GTX облегчает сварку в труднодоступных условиях, где использовать стандартное сварочное оборудование невозможно.**

**Идеально подходит для сварки на крупных объектах, где перемещение оборудования, подача проволоки на большое расстояние и сварка в труднодоступных местах значительно осложняют работу.**

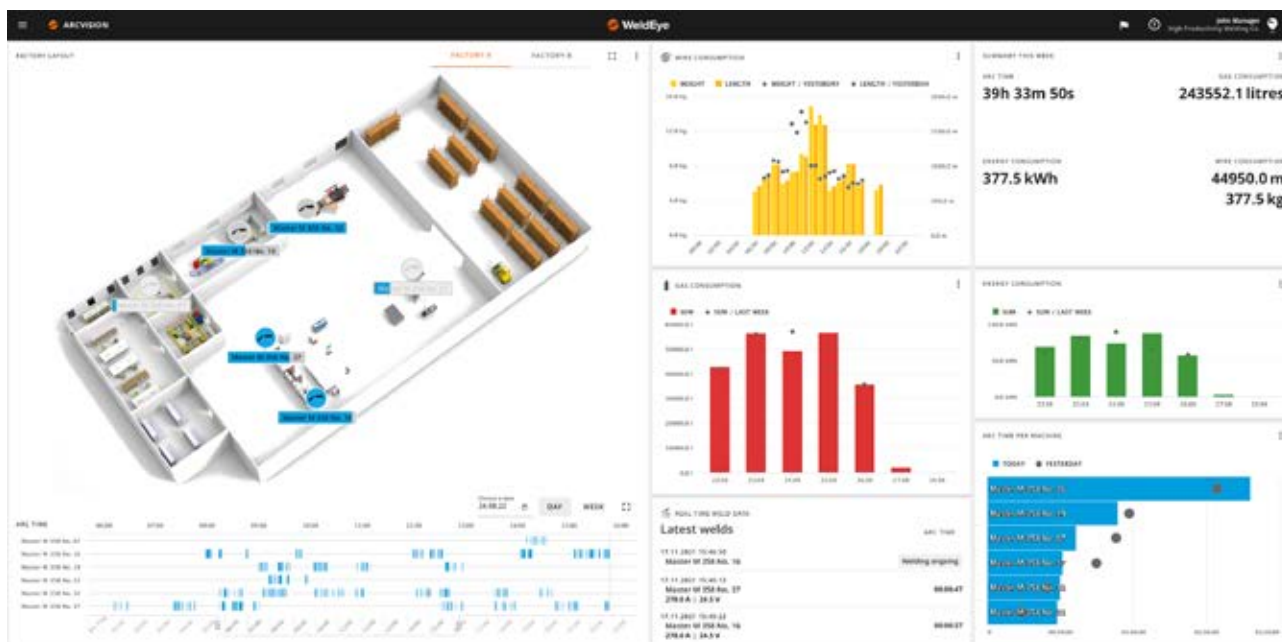
Для получения информации о рекомендуемой модели SuperSnake, а также указаний по вариантам применения и выбранному процессу сварки изучите руководство пользователя Master M.

Подробнее о вспомогательном устройстве подачи проволоки SuperSnake:

➤ [kemp.cc/supersnake/com](http://kemp.cc/supersnake/com)







Даже простое решение для мониторинга продуктивности сварки обеспечивает существенные для большинства компаний преимущества и позволяет оптимизировать планирование рабочих процессов в сварочном производстве.

## WeldEye ArcVision

Отслеживание времени горения дуги и параметров сварки

**WeldEye ArcVision** — это интегрированное решение, соответствующее концепции четвертой промышленной революции («Индустрии 4.0»), которое отслеживает и записывает время горения дуги и параметры сварки для точного анализа эффективности сварочных работ. Необработанные данные собираются в цифровом виде с подключенных сварочных станций и загружаются по беспроводной\* сети в WeldEye ArcVision. Затем данные визуализируются в виде понятных таблиц и графиков, которые можно фильтровать с учетом различных потребностей и удобно просматривать в веб-браузере ноутбука.



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) для Master M.

\*Master M 358



Узнайте больше о WeldEye:

[weldeye.com](https://weldeye.com)

### Знаете ли вы, как используется ваше сварочное оборудование?

WeldEye ArcVision автоматически собирает следующие данные со всех подключенных сварочных станций без вмешательства со стороны пользователей:

- время горения дуги за час, день, неделю или месяц;
- сварочные параметры (A; V);
- расход присадочной проволоки (кг);
- потребление энергии (кВтч).

Понятное визуальное представление данных упрощает производственный анализ:

- данные на уровне отдельной сварочной станции и информация о последних сварных швах;
- сравнительные представления времени горения дуги;
- использование сварочных аппаратов на схеме цеха в режиме реального времени;
- информация о конкретных аппаратах, например, компоновка оборудования, версии программного обеспечения;
- параметры настройки главного экрана с виджетами.

# Технические характеристики

ПАРАМЕТР		MASTER M G	MASTER M GM
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц		380–460 В ±10 %	380–460 В ±10 % 220–230 В ±10 %
Допустимая нагрузка при 40 °С	40 % [380–460 В] 40 % [220–230 В]	350 А (MMA 330 А)	350 А (MMA 330 А) 300 А (MMA 280 А)
	60 % [380–460 В] 60 % [220–230 В]	280 А	280 А 240 А
	100 % [380–460 В] 100 % [220–230 В]	220 А	220 А 190 А
Диапазон сварочного тока и напряжения	MIG [380–460 В] MIG [220–230 В]	15 А / 10 В–350 А / 45 В	15 А / 10 В–350 А / 45 В 15 А / 10 В–300 А / 40 В
	MMA [380–460 В] MMA [220–230 В]	15 А / 10 В–330 А / 45 В	15 А / 10 В–330 А / 45 В 15 А / 10 В–280 А / 40 В
	TIG [380–460 В] TIG [220–230 В]	15 А / 1 В–350 А / 45 В	15 А / 1 В–350 А / 45 В 15 А / 1 В–300 А / 40 В
Разъем горелки		Euro	Euro
Проволокоподающий механизм		4-роликовый, один двигатель	4-роликовый, один двигатель
Диаметр подающих роликов		32 мм	32 мм
Присадочная проволока	Fe	0,8...1,2 мм	0,8...1,2 мм
	Ss	0,8...1,2 мм	0,8...1,2 мм
	Мс/Fc	0,8...1,2 мм	0,8...1,2 мм
	Al	0,8...1,2 мм	0,8...1,2 мм
Скорость подачи проволоки		0,5–25 м/мин	0,5–25 м/мин
Масса катушки проволоки (макс.)		20 кг	20 кг
Диаметр катушки проволоки (макс.)		300 мм	300 мм
Давление защитного газа (макс.)		0,5 МПа	0,5 МПа
Диапазон рабочих температур		От -20 до +40 °С	-20...+40 °С
Диапазон температуры хранения		-40...+60 °С	-40...+60 °С
Класс электромагнитной совместимости		A	A
Класс защиты		IP23S	IP23S
Габаритные размеры, ДхШхВ		602 x 298 x 447 мм	602 x 298 x 447 мм
Масса без дополнительного оборудования		27 кг	27 кг
Рекомендуемая мощность генератора (мин.)	400 В	20 кВА	20 кВА
Стандарты		IEC 60974-1, -10	IEC 60974-1, -10

ПАРАМЕТР	ОХЛАДИТЕЛЬ MASTER M	MASTER M COOLER MV
Мощность охлаждения при 1 л/мин	1,0 кВт	1,0 кВт
Рекомендуемая охлаждающая жидкость	MGP 4456 (смесь Kemppi)	MGP 4456 (смесь Kemppi)
Объем резервуара	3 л	3 л
Диапазон рабочих температур с рекомендованной охлаждающей жидкостью	От -20 до +40 °С	От -20 до +40 °С
Диапазон температуры хранения	-40...+60 °С	-40...+60 °С
Класс электромагнитной совместимости	A	A
Класс защиты (установленное оборудование)	IP23S	IP23S
Габаритные размеры, ДхШхВ	635 x 305 x 292	635 x 305 x 292
Масса без дополнительного оборудования	14,9 кг	14,9 кг
Стандарты	IEC 60974-2, -10	IEC 60974-2, -10

# Коды оборудования

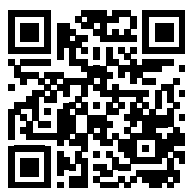
ОПИСАНИЕ МОДЕЛИ	КОД ДЕТАЛИ
Master M 353 G	MSM353G
Master M 353 GM	MSM353GM
Master M 355 G	MSM355G
Master M 355 GM	MSM355GM
Master M 358 G	MSM358G
Master M 358 GM	MSM358GM
ОХЛАДИТЕЛЬ Master M	MSMC1KW
Master M COOLER MULTI VOLTAGE	MSMC1KWM
ДВУХКОЛЕСНАЯ ТЕЛЕЖКА T35A, БЕЗ БАЛЛОНА	T35A
ДВУХКОЛЕСНАЯ ТЕЛЕЖКА T25MT, СРЕДНИЙ БАЛЛОН	T25MT
ЧЕТЫРЕХКОЛЕСНАЯ ТЕЛЕЖКА P45MT, БОЛЬШОЙ БАЛЛОН	P45MT
ЧЕТЫРЕХКОЛЕСНАЯ ТЕЛЕЖКА P43MT, БЕЗ БАЛЛОНА	P43MT
ПОДОГРЕВАТЕЛЬ КОРПУСА В КОМПЛЕКТЕ	SP021614
КОМПЛЕКТ ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ РАСХОДА ГАЗА	SP801136
КОМПЛЕКТ SUPERSNAKE	SP023803
КОМПЛЕКТ ФИЛЬТРОВ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ Master M	SP023312
РАЗЪЕМ ММА EURO 500A	SP801140
ПРОВОДНОЙ ФИЛЬТР ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ HR40 С ДВУМЯ РЕГУЛЯТОРАМИ	HR40
ДИСТАНЦИОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ ГОРЕЛКОЙ GXR10	GXR10
MSM MAX Speed	MSM80000
MSM MAX Cool	MSM70000
MSM MAX Position	MSM90000
MSM WiseFusion	MSM40000
MSM WisePenetration	MSM50000
MSM WiseSteel	MSM60000

Примечание: В комплект поставки источника питания входят газовый шланг и провод заземления.

## Ручной

Пользовательская документация Master M

› [kemp.cc/masterm/manuals](https://kemp.cc/masterm/manuals)



## Коды оборудования

Коды оборудования Master M

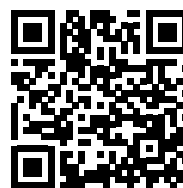
› [kemp.cc/masterm/product-codes](https://kemp.cc/masterm/product-codes)



## 3 года гарантии

Зарегистрировать гарантию

› [kemp.cc/warranty/com](https://kemp.cc/warranty/com)



# Designed for welders

**Кемппи — ведущий разработчик в отрасли дуговой сварки.**

Мы постоянно создаем новые технологии сварки, повышающие качество и производительность труда. Кемппи поставляет инновационные продукты, цифровые решения и услуги для профессионалов — от промышленных сварочных компаний до индивидуальных подрядчиков. Мы стремимся создавать исключительно удобные и надежные продукты. Благодаря партнерской сети, охватывающей более 70 стран мира, мы учитываем особенности работы в каждом регионе. Штаб-квартира Кемппи расположена в городе Лахти, Финляндия. Более 800 экспертов трудятся на предприятиях Кемппи в 16 странах мира; годовой доход компании превышает 178 млн евро.

[www.kemppi.com](http://www.kemppi.com) |

