

MASTER 315

焕然一新





MASTER 315

Master 315 是一种时尚又实用的 MMA 焊机，能够带来日常焊接带来的冲击和碰撞。Master 315 重量轻，尺寸紧凑，采用坚固的注塑塑料制成，具有防冲击桥保护结构，可靠耐用，非常适合车间或现场使用。

Master 315 在创新的 Weld Assist 菜单选择工具的支持下确保了最佳焊接性能和快速参数设置。Weld Assist 可确保为每种应用设置合适的参数，无论您的焊接经验如何。只需选择焊条类型、焊条尺寸和接头形式，Weld Assist 就能为您提供理想的设置。

MMA 焊接可能是一种基本焊接工艺，但 Master 315 通过完美的融合来让它焕然一新，从而能用于专业焊接。

关键优势



WELD ASSIST

利用 Weld Assist 消除 MMA 参数设置中的猜测，从而将设置速度提高多达 60% 并确保总是能一次设置好参数。



高品质的 MMA 焊接完美焊缝的特征是平滑、可控的电弧性能。Master 315 具有保持电弧受控的动力学性能，包括纤维素焊条。



无线遥控

利用 HR45 蓝牙无线遥控提高易用性并消除危险。简单安全的电源设置以及与工作站相距最多 100 米的储存通道选择。



快速准确的设置， 优异的焊接质量



脉冲 MMA

对于选定的应用，脉冲 MMA 可以降低总热输入，改善焊接电弧控制并提高焊接速度。脉冲 MMA 的其他好处包括出色的全位置焊接和打底焊特性，更清洁的焊缝以及更小的热变形。



ARCBREAK 技术

ARCBreak 技术为焊接专业人员提供了可变参数设置，可在 MMA 焊接过程中轻松产生和切断焊接电弧。

ARCBreak 可以更好地控制熔池和热输入，帮助您避免烧穿，提高整体焊接质量和提高点焊速度。ARCBreak 可通过 Weld Assist 菜单针对各种焊条类型进行优化。



纤维素焊接性能

纤维素焊条需要储备大量电压以进行可靠的焊接。Master 315 具有特殊的焊接程序和调整过的动力学特性，可确保独特的电弧力特性，进而提供出色的纤维素焊接性能。



存储通道

Master 315 包含 99 个存储通道，可为您提供最佳的参数设置或 WPS 值。根据需要复制、删除或更新。快速简单。

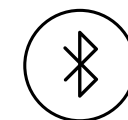
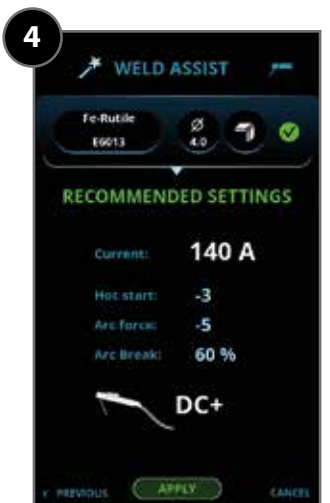
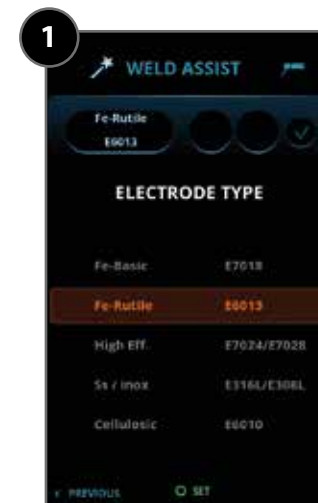
出色的用户体验



利用 WELD ASSIST 功能快速准确地进行设置

Weld Assist 可快速设置目标范围参数，引导每个焊工进行准确、高效的焊接。

遵循简单的屏幕步骤，然后选择焊条类型、焊条尺寸和接头配置并轻松达到最佳性能。完美适合 pWPS 创建。



无线遥控的神奇作用

选择 HR45 蓝牙遥控，无线功率或通道控制的范围可达 100 米。

通过使用 HR45 蓝牙无线遥控免除遥控电缆维修并提高工作现场安全性。

让焊接变得轻松。



针对各种作业的最佳焊接参数

Master 315 标配全彩色 7 英寸 TFT 显示屏，为焊接参数设置和控制树立了最佳用户体验和准确性的标杆。

通过易于使用的导航按钮和多功能控制旋钮，可以轻松找到适合各种作业的最佳焊接参数。

手动选择您自己的设置，或者允许 Weld Assist 指导您完成设置。焊接机的控制和设置并没有变得容易。



个性化

将您的公司徽标、联系方式或喜爱的图片上传到 Master 315 屏幕保护程序。简单快速。



基本氩弧焊功能和 FLEXLITE TX 焊枪

连接 Flexlite TX223GVD134 焊枪和保护气，为氩弧焊任务选择合适的焊接参数，然后您就可以点燃焊接电弧。Master 315 让钨焊条与工件轻柔地接触，为优质直流氩弧焊提供了出色的电源。

Flexlite TX 系列是用于专业焊接的优质氩弧焊枪。型号 TX223GVD134 还有用于调节保护气流量的气阀，以及高强度柔性模制硅胶手柄，可减轻腕部负担、降低焊工疲劳度并提高舒适度。

搬运单元



P43MT



T25MT



P45MT

技术规格

		MASTER 315 G	MASTER 315 G (VRD 锁定)	MASTER 315 GM
电源电压	3~ 50/60 Hz	380...460 V ±10 %	380...460 V ±10 %	220...230 V ±10 % 380...460 V ±10 %
保险丝		16A-C	16A-C	16A-C
40 °C 时的最大额定输出, MMA	30 %			300 A / 32.0 V (400 V) 260 A / 30.4 V (220 V)
	40 %	300 A / 32 V	300 A / 32 V	280 A / 31.2 V (400 V) 260 A / 30.4 V (220 V)
	60 %	260 A / 30.4 V	260 A / 30.4 V	260 A / 30.4 V (400 V) 230 A / 29.2 V (220 V)
	100 %	220 A / 28.8 V	220 A / 28.8 V	220 A / 28.8 V (400 V) 175 A / 27.0 V (220 V)
40 °C 时的最大额定输出, TIG	40 %	300 A / 22 V	300 A / 22 V	280 A / 21.2 V (400 V) 260 A / 20.4 V (220 V)
	60 %	260 A / 20.4 V	260 A / 20.4 V	260 A / 20.4 V (400 V) 230 A / 19.2 V (220 V)
	100 %	220 A / 18.8 V	220 A / 18.8 V	220 A / 18.8 V (400 V) 175 A / 17.0V (220 V)
焊接范围	MMA	10...300 A	10...300 A	10...300 A (400 V) 10...260 A (220 V)
	TIG	3...300 A	3...300 A	3...300 A (400 V) 3...260 A (220 V)
空载电压 (reg)		50 Vdc	23 Vdc	50 Vdc
空载电压 (un-reg)		70...95 V	70...95 V	70...95 V
空载电压, VRD		23 Vdc	23 Vdc	23 Vdc
最大焊接电压		63...89 Vdc	63...89 Vdc	38...60 Vdc
功率因数 @ 100 %		0.89	0.89	0.89 (400 V) 0.95 (220 V)
效率 @ 100 %		0.87	0.87	0.87 (400 V) 0.85 (220 V)
工作温度范围		-20 ...+40 °C	-20 ...+40 °C	-20 ...+40 °C
EMC 等级		A	A	A
保护等级		IP23S	IP23S	IP23S
外部尺寸	长 x 宽 x 高	544 × 205 × 443 mm	544 × 205 × 443 mm	544 × 205 × 443 mm
重量 (不包括配件)		21.4 kg	21.4 kg	22.6 kg
建议的发电机功率 (最小)	Sgen	20 kVA	20 kVA	20 kVA
电焊条直径	ø mm	1.6...7.0 毫米	1.6...7.0 毫米	1.6...7.0 毫米
标准		IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 GB 15579.1	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 GB 15579.1 AS 60974.1-2006	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 GB 15579.1

订购信息

设备	描述	订货号
Master 315 G	电源 300 A, 发电机使用	M315G
Master 315 G	电源 300 A, 发电机使用, VRD 锁定	M315GAU
Master 315 GM	电源 300 A, 发电机和多电压使用	M315GM
焊接电缆	5 米, 35 平方毫米	6184301
焊接电缆	5 米, 50 平方毫米	6184501
地线	5 米, 35 平方毫米	6184311
地线	5 米, 50 平方毫米	6184511
Flexlite TX 223GVD13	带手动气阀和 DIX 13 毫米接头的 Flexlite TX 焊枪	TX223GVD134
HR43	有线遥控	HR43
HR45	无线遥控	HR45
FR43	有线脚踏开关遥控	FR43
FR45	无线脚踏开关遥控	FR45
P43MT	4 轮车盘	P43MT
T25MT	带最低位置气瓶装载的 2 轮推车	T25MT
P45MT	带创新型旋转气瓶板的 4 轮推车。	P45MT

肯倍是焊接行业的领军企业。我们的责任是为客户提供更高端的解决方案，帮助其在业务上取得成功。肯倍总部位于芬兰的拉赫蒂市，在全球 17 个国家/地区拥有焊接行业专家 800 多人，年销售收入超 1.5 亿欧元。我们的产品/服务包括焊接解决方案（智能设备、焊接管理软件和专家服务），可满足严苛的工业应用和“随时焊接”的需求。覆盖全球 60 多个国家/地区的肯倍合作伙伴网络随时为客户提供贴心的专业服务。

www.kemppi.com |      

