

MASTER M

Prolonger l'expérience du soudage





Master M

Prolonger l'expérience du soudage

Conçu et fabriqué en Finlande, Master M est une série de postes à souder MIG/MAG compacts haut de gamme qui améliorent les performances et la facilité d'utilisation du soudage industriel. Le contrôle de l'arc numérique, les techniques de configuration rapide et l'excellent rapport puissance-poids fixent de nouvelles normes en matière d'efficacité et de qualité des soudures.

Choisissez parmi trois modèles de pointe (353, 355 ou 358) avec des spécifications alternatives en mode Manuel, Automatique et Pulsé automatique (modèles 355 et 358). Soudez avec des torches à refroidissement par gaz ou sélectionnez le système de refroidissement optionnel Master M pour un ensemble à refroidissement liquide intégré, qui maximise l'utilisation de la puissance de soudage de 350 A avec un facteur de charge de 40 %.

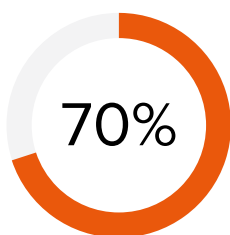
Bénéficiez de niveaux inédits de productivité et de contrôle du soudage en passant aux procédés à l'arc hautes performances MAX (en option sur les modèles Master M 355 et 358).

Intégrez les procédés à l'arc hautes performances MAX dans votre commande ou dans le cadre d'une mise à niveau ultérieure.

Allumez les lampes de travail à LED pour plus de sécurité et de commodité. Le système de lampes de travail à LED intégrées et à charge automatique est de série sur tous les modèles Master M. Cette source lumineuse utile fonctionne avec ou sans alimentation secteur, ce qui renforce la sécurité ainsi que la productivité dans des conditions de faible luminosité.

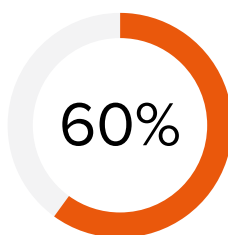
Idéal pour une utilisation en atelier ou sur le terrain, Master M est fabriqué à partir de plastiques renforcés moulés par injection, capables d'absorber les coups et les impacts des tâches de soudage au quotidien.

AVANTAGES CLÉS



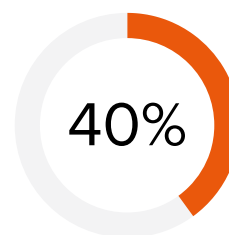
FAVORISER LA PRODUCTIVITÉ

Les procédés de l'arc haute performance MAX et Wise favorisent la productivité, augmentent la vitesse de soudage, renforcent le contrôle du bain de soudure et réduisent l'apport de chaleur.



CONFIGURER PLUS RAPIDEMENT

Jusqu'à 60 % plus rapide que le réglage manuel des paramètres, Weld Assist est l'outil de guidage pour une configuration rapide des paramètres. Sélectionnez simplement votre type de soudure, la position de soudage et l'épaisseur du matériau et vous pouvez commencer à souder.



TRAVAILLER PLUS LONGTEMPS

Compact et multi-procédés, Master M fournit une puissance de soudage MIG/MAG de 350 A avec un facteur de charge de 40 % à 40 °C.

Normes étendues pour un soudage de qualité



Master M 353

Procédés MIG/MAG manuels et automatiques, TIG DC et MMA

- Écran LCD couleur
- Programmes du logiciel de soudage Work Pack avec matériaux Fe, Ss, Al, CuSi, CuAl
- Définition des paramètres Weld Assist
- Lampes de travail à LED
- 6 canaux mémoire
- Powerlog
- Boutons avance-fil et test de gaz
- Frein de bobine cinétique
- Éclairage de dévidoir
- Étalonnage automatique
- Port USB
- Sécurisé pour le levage
- Verrouillage par code PIN
- Minuteur de soudage par intermittences

Master M 355

Procédés MIG/MAG Manuel, Automatique et Pulsé automatique, TIG DC et MMA

- Écran LCD couleur
- Programmes du logiciel de soudage Work Pack avec matériaux Fe, Ss, Al, CuSi, CuAl
- Définition des paramètres Weld Assist
- Procédé à l'arc hautes performances WiseFusion
- Lampes de travail à LED
- 6 canaux mémoire
- Powerlog
- Dispositif sécurité-gaz et vanne de régulation de gaz
- Boutons avance-fil et test de gaz
- Frein de bobine cinétique
- Éclairage de dévidoir
- Étalonnage automatique
- Port USB
- Sécurisé pour le levage
- Verrouillage par code PIN
- Minuteur de soudage par intermittences

Master M 358

Procédés MIG/MAG Manuel, Automatique et Pulsé automatique, TIG DC et MMA

- Écran couleur TFT
- Connectivité numérique intégrée
- Programmes du logiciel de soudage Work Pack avec matériaux Fe, Ss, Al, CuSi, CuAl
- Définition des paramètres du menu Weld Assist
- Procédé à l'arc hautes performances WiseFusion
- Lampes de travail à LED
- 100 canaux mémoire
- Powerlog
- Dispositif sécurité-gaz et rotamètre de débit de gaz
- Boutons avance-fil et test de gaz
- Frein de bobine cinétique
- Éclairage de dévidoir
- Étalonnage automatique
- Sécurisé pour le levage

OPTIONS

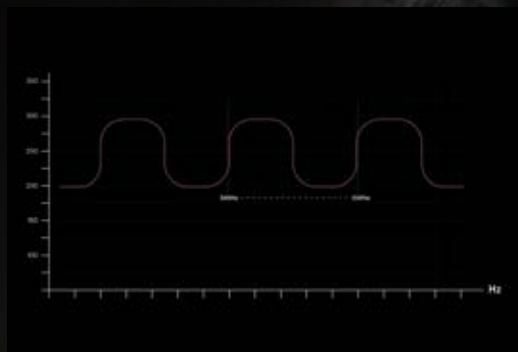
- Refroidisseur Master M
- Commande à distance de torche GXR10
- Dévidoir auxiliaire SuperSnake GTX
- Rotamètre de débit de gaz
- Chariots de transport alternatifs à 2 et 4 roues
- Réchauffeur de dévidoir
- Filtre pour poste à souder

- Refroidisseur Master M
- Commande à distance de torche GXR10
- Dévidoir auxiliaire SuperSnake GTX
- Rotamètre de débit de gaz
- Chariots de transport alternatifs à 2 et 4 roues
- Compatible Industrie 4.0 avec WeldEye Digital Connectivity Module (DCM)
- Réchauffeur de dévidoir
- Filtre pour poste à souder
- Procédés à l'arc hautes performances MAX Cool, MAX Position, MAX Speed

- Refroidisseur Master M
- DMOS numériques
- Commande à distance de torche GXR10
- Dévidoir auxiliaire SuperSnake GTX
- Chariots de transport alternatifs à 2 et 4 roues
- Packs logiciels spécifiques par matériau
- Connectivité native Industrie 4.0 avec WeldEye ArcVision et DMOS numérique
- Réchauffeur de dévidoir
- Filtre pour poste à souder
- Procédés à l'arc hautes performances MAX et Wise

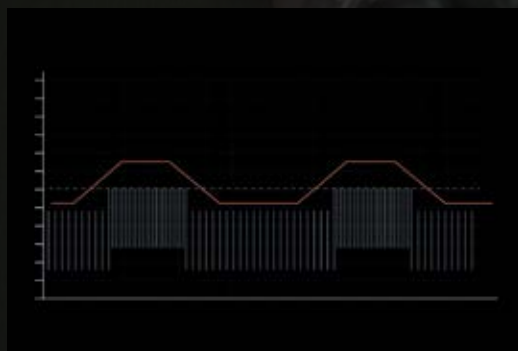
Rendre **possible** ce qui semble impossible

Pour les applications de soudage difficiles et les objectifs de production exigeants, les nouveaux procédés à l'arc hautes performances MAX offrent une vitesse de déplacement de soudage accrue, un contrôle du bain de soudure amélioré et un apport de chaleur réduit, sans nécessiter de câble de rétroaction supplémentaire. Les nouveaux procédés MAX rejoignent les processus à l'arc modifiés Wise déjà couronnés de succès et rendent collectivement possible ce qui semble impossible.



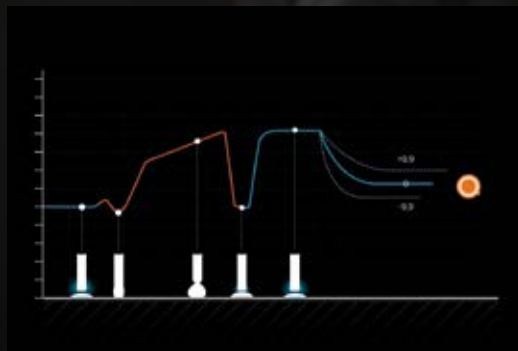
MAX SPEED

MAX Speed augmente la vitesse de déplacement de soudage jusqu'à 70 %* par rapport aux procédés traditionnels par impulsion ou à l'arc de pulvérisation. MAX Speed permet d'obtenir des cordons de soudure nets et de haute qualité, réduisant efficacement le temps de main-d'œuvre et les coûts de soudage. MAX Speed est conçu pour les applications de soudage de l'acier et de l'acier inoxydable dans les positions PA et PB.



MAX POSITION

MAX Position permet de gérer les effets gravitationnels sur un bain de soudure en fusion. Améliorant le contrôle et la confiance en position, MAX Position est excellent pour le remplissage et le bouchage dans les applications avec de l'acier, de l'acier inoxydable et de l'aluminium en position PF.



MAX COOL

MAX Cool réduit l'apport de chaleur jusqu'à 32 %, améliorant le contrôle lorsque des températures excessives ont un impact négatif sur la stabilité du bain de soudure et augmentent la déformation de la soudure. MAX Cool est idéal pour un grand nombre d'applications, notamment la fabrication de tôles fines, le soudage de fond, la réduction des écarts et l'assemblage de sections extrudées fines avec des matériaux d'apport Fe, Ss, CuAl₈ et CuSi₃ pleins.



Afficher plus d'informations sur les procédés à l'arc hautes performances

kemp.cc/special-processes/com

* Vitesses de déplacement maximales mesurées dans des applications Ss automatisées et semi-automatisées. Les vitesses sont réduites dans les applications de soudage manuel et avec le matériau Fe.

Élargir les possibilités



LOGICIEL WORK PACK

Le logiciel de soudage standard comprend des fils d'apport de 0,8 mm, 0,9 mm, 1,0 mm et 1,2 mm de diamètre Fe, Fe Metal, Fe Rutile, Ss Rutile, Ss, AlMg5, AlSi5, CuSi3, CuAl8. Les modèles Master M 355 et 358 sont compatibles avec le logiciel de soudage en option.



REFROIDISSEUR MASTER M

Maintient votre torche de soudage à température adaptée et offre des conditions d'arc stables et régulières. Le réservoir du refroidisseur est facile à nettoyer et est équipé d'un éclairage LED intégré, ce qui facilite le contrôle du niveau de liquide de refroidissement ainsi que l'entretien de routine.



WELD ASSIST

Weld Assist est un outil de guidage pour une configuration plus rapide. Sélectionnez simplement le type de soudure, la position de soudage et l'épaisseur du matériau et vous pouvez commencer à souder. Il s'agit d'un excellent outil didactique et pédagogique. Les paramètres Weld Assist peuvent également être configurés manuellement selon les préférences individuelles.



SUPERSNAKE GTX

Prolongez la portée de votre torche de soudage avec le dévidoir auxiliaire compact SuperSnake GTX, qui comprend un compteur numérique, un interrupteur marche/arrêt à verrouillage de sécurité et une structure de protection robuste.



LAMPES DE TRAVAIL

Favorisez l'efficacité et la sécurité du travail avec ou sans alimentation secteur connectée. L'éclairage LED est également inclus dans la chambre du dévidoir.





CONCEPTION SÉCURISÉE POUR LE LEVAGE

En cas d'utilisation d'un équipement de levage adapté, Master M peut être soulevé par la poignée, pour un levage sûr et un déplacement aisé sur site.



POWERLOG

La logique de gâchette Powerlog offre trois niveaux de puissance alternatifs pendant le soudage. Utilisez une gâchette de torche standard pour sélectionner le niveau de puissance requis pour le travail.



DISPOSITIF SÉCURITÉ-GAZ

Empêche le soudage lorsque l'alimentation en gaz de protection est interrompue ou n'est pas connectée. Le dispositif sécurité-gaz est une caractéristique standard sur les modèles 355 et 358.



ÉTALONNAGE AUTOMATIQUE

L'étalonnage automatique du câble mesure la résistance du circuit de soudage et étalonne les compteurs numériques, garantissant que la valeur de tension de l'arc affichée corresponde exactement à la tension de l'arc de soudage. Essentiel pour la précision de la conformité aux DMOS.



CONNECTIVITÉ SANS FIL NUMÉRIQUE

Transférez et analysez vos données de soudage à l'aide des outils d'assistance à la gestion du soudage Kemppi. Master M 358 comprend une licence d'essai GRATUITE de 3 mois de WeldEye ArcVision. DMOS numérique est une fonctionnalité optionnelle sur Master M 358.





SuperSnake GTX

Solution en matière
de distance et d'accès

Augmentant la portée des torches de soudage MIG standard à connecteur Euro, SuperSnake GTX propose une solution de dévidage à distance simple et efficace pour divers fils d'apport.

SuperSnake GTX atteint facilement les pièces à souder non accessibles avec les équipements de soudage de base.

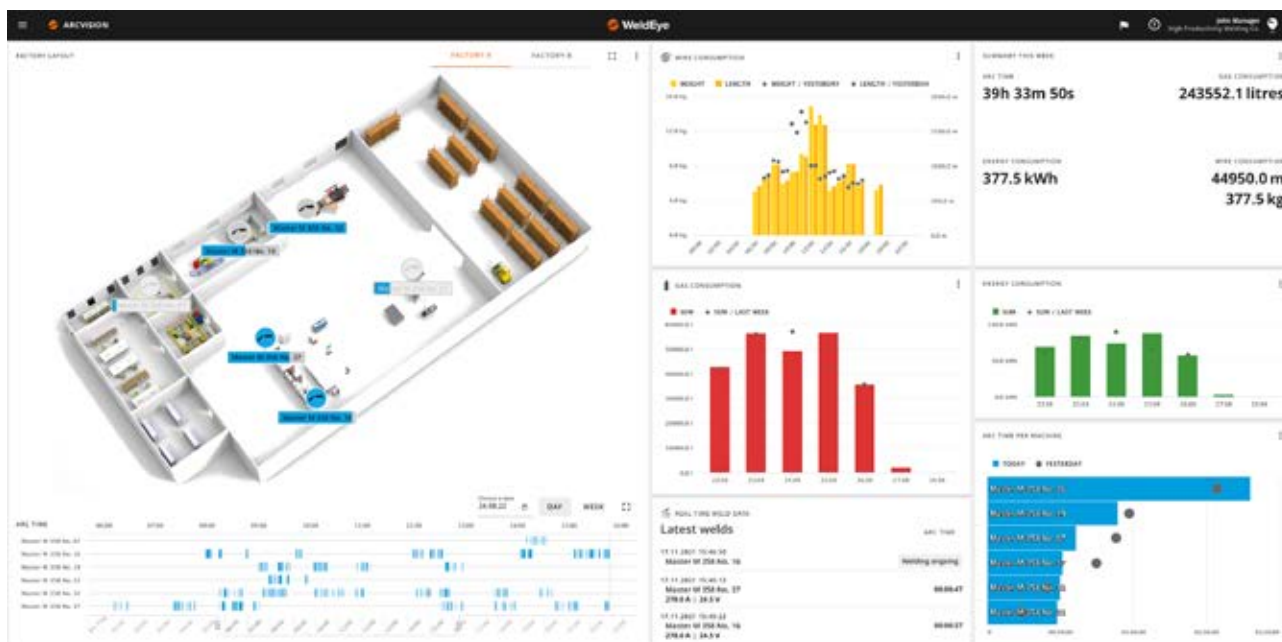
Excellent pour les clients soudant dans de grands chantiers, où le mouvement, la portée et l'accès de l'équipement constituent des défis importants.

Pour bénéficier d'une recommandation de modèle SuperSnake et obtenir des conseils pour votre application de soudage et le procédé de soudage sélectionné, consultez d'abord le manuel d'utilisation Master M.

Plus d'informations
sur le dévidoir
auxiliaire
SuperSnake :

➤ kemp.cc/supersnake/com





Même une solution simple de suivi de la productivité de soudage peut apporter des avantages non négligeables à la plupart des entreprises et améliorer la planification des flux de travail.

WeldEye ArcVision

Obtenez des informations sur le temps d'arc allumé et les paramètres de soudage

WeldEye ArcVision est une solution Industrie 4.0 intégrée qui suit et enregistre le temps d'arc allumé et les paramètres de soudage pour une meilleure visibilité sur la production de soudage. Les données brutes sont collectées numériquement à partir des postes à souder connectés, puis sont envoyées sans fil* vers WeldEye ArcVision. Les données sont ensuite visualisées dans des tableaux et des graphiques clairs qui peuvent être filtrés en fonction des besoins et consultés facilement depuis le navigateur Web de votre ordinateur portable.

**FAITES
UN ESSAI
GRATUIT.**

ESSAI DE 3 MOIS
LICENCE

Activez votre licence d'essai gratuite de trois mois de WeldEye ArcVision sans aucune obligation. La licence d'essai comprend également le module Procédures de soudage de WeldEye, vous permettant de tester la fonction DMOS numérique avec Master M.

*Master M 358



En savoir plus sur WeldEye :

weldeye.com

Savez-vous comment vos postes à souder sont utilisés ?

WeldEye ArcVision collecte automatiquement les données provenant de tous les postes à souder connectés sans action supplémentaire des utilisateurs des postes :

- temps d'arc allumé par heure, jour, semaine ou mois
- paramètres de soudage (A, V)
- utilisation du fil d'apport (kg)
- consommation d'énergie (kWh)

Des visualisations claires pour faciliter l'analyse de la production :

- données spécifiques aux postes à souder avec les dernières soudures
- vues comparatives des temps d'arc allumé
- utilisation en temps réel des postes à souder sur la disposition de l'atelier
- informations spécifiques aux postes, par exemple configuration, versions logicielles
- options de personnalisation de la vue principale avec des widgets

Caractéristiques techniques

CARACTÉRISTIQUE		MASTER M G	MASTER M GM
Alimentation triphasée 50/60 Hz		380 à 460 V $\pm$ 10 %	380 - 460 V ($\pm$ 10 %) 220 - 230 V ($\pm$ 10 %)
Courant de sortie à +40 °C	40 % [380 - 460 V] 40 % [220 - 230 V]	350 A (MMA 330 A)	350 A (MMA 330 A) 300 A (MMA 280 A)
	60 % [380 - 460 V] 60 % [220 - 230 V]	280 A	280 A 240 A
	100 % [380 - 460 V] 100 % [220 - 230 V]	220 A	220 A 190 A
Plage de courants et tensions de soudage	MIG [380 - 460 V] MIG [220 - 230 V]	15 A/10 V à 350 A/45 V	15 A/10 V à 350 A/45 V 15 A/10 V à 300 A/40 V
	MMA [380 - 460 V] MMA [220 - 230 V]	15 A/10 V à 330 A/45 V	15 A/10 V à 330 A/45 V 15 A/10 V à 280 A/40 V
	TIG [380 - 460 V] TIG [220 - 230 V]	15 A/1 V à 350 A/45 V	15 A/1 V à 350 A/45 V 15 A/1 V à 300 A/40 V
Raccord de la torche		Euro	Euro
Mécanisme de dévidage		4 galets, moteur simple	4 galets, moteur simple
Diamètre des galets d'alimentation		32 mm	32 mm
Fils d'apport	Fe	0.8 à 1.2 mm	0.8 à 1.2 mm
	Ss	0.8 à 1.2 mm	0.8 à 1.2 mm
	Mc/Fc	0.8 à 1.2 mm	0.8 à 1.2 mm
	Al	0.8 à 1.2 mm	0.8 à 1.2 mm
Vitesse du dévidoir		0,5 à 25 m/min	0,5 à 25 m/min
Poids de la bobine de fil (max.)		20 kg	20 kg
Diamètre de la bobine de fil (max.)		300 mm	300 mm
Pression du gaz de protection (max.)		0.5 MPa	0.5 MPa
Plage de températures d'utilisation		20-40 à + °C	-20...+40 °C
Températures de stockage		-40...+60 °C	-40...+60 °C
Classe CEM		A	A
Indice de protection		IP23S	IP23S
Dimensions externes L x P x H		602 x 298 x 447 mm	602 x 298 x 447 mm
Poids sans accessoires		27 kg	27 kg
Groupe électrogène : puissance recommandée (min.)	400 V	20 kVA	20 kVA
Normes		CEI 60974-1, -10	CEI 60974-1, -10

CARACTÉRISTIQUE	REFROIDISSEUR MASTER M	REFROIDISSEUR MASTER M MV
Puissance de refroidissement à 1 l/mn	1,0 kW	1,0 kW
Liquide de refroidissement recommandé	MGP 4456 (mélange Kemppi)	MGP 4456 (mélange Kemppi)
Volume du réservoir	3 l	3 l
Plage de températures de fonctionnement avec liquide de refroidissement recommandé	20-40 à + °C	20-40 à + °C
Températures de stockage	-40...+60 °C	-40...+60 °C
Classe CEM	A	A
Indice de protection (monté)	IP23S	IP23S
Dimensions externes L x P x H	635 x 305 x 292	635 x 305 x 292
Poids sans accessoires	14,9 kg	14,9 kg
Normes	CEI 60974-2, -10	CEI 60974-2, -10

Codes produits

DESCRIPTION	CODE ARTICLE
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
REFROIDISSEUR Master M	MSMC1KW
REFROIDISSEUR Master M MULTI-TENSION	MSMC1KWM
T35A CHARIOT DE DÉPLACEMENT À DEUX ROUES SANS CYLINDRE	T35A
T25MT CHARIOT À DEUX ROUES AVEC CYLINDRE INTERMÉDIAIRE	T25MT
P45MT CHARIOT À QUATRE ROUES AVEC GRAND CYLINDRE	P45MT
P43MT CHARIOT À QUATRE ROUES SANS CYLINDRE	P43MT
KIT RÉCHAUFFEUR DE DÉVIDOIR	SP021614
KIT DE RÉGULATION DE DÉBIT DE GAZ AVEC ROTAMÈTRE	SP801136
KIT SUPERSNAKE	SP023803
KIT FILTRE POUR POSTE À SOUDER Master M	SP023312
CONNECTEUR EURO MMA 500 A	SP801140
HR40 COMMANDE À DISTANCE MANUELLE FILAIRE À DEUX BOUTONS	HR40
COMMANDE À DISTANCE DE TORCHE GXR10	GXR10
MSM MAX Speed	MSM80000
MSM MAX Cool	MSM70000
MSM MAX Position	MSM90000
MSM WiseFusion	MSM40000
MSM WisePenetration	MSM50000
MSM WiseSteel	MSM60000

REMARQUE : LES PACKS POSTE À SOUDER COMPRENNENT UN TUYAU DE GAZ ET UN CÂBLE DE MASSE

Manuel

Documentation utilisateur Master M

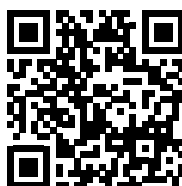
› kemp.cc/masterm/manuals



Codes produit

Codes produit Master M

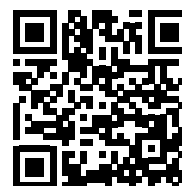
› kemp.cc/masterm/product-codes



Garantie 3 ans

Finalisez l'enregistrement de votre garantie

› kemp.cc/warranty/com





Rue des Champs Lovats 15
1400 Yverdon-les-Bains
www.ksrsoudage.ch

Tél. 024 447 44 00
Fax 024 447 44 05
office@ksrsoudage.ch

Designed for welders

Le précurseur du soudage à l'arc.

Kemppi fait figure de leader en matière de conception au sein de l'industrie du soudage à l'arc. Par l'optimisation continue de l'arc de soudage, nous nous engageons à améliorer la qualité et la productivité du soudage, en travaillant pour un monde plus vert et plus équitable. Kemppi propose des produits durables, des solutions numériques et des services avancés pour les professionnels, des sociétés de soudage industriel aux entrepreneurs individuels. La facilité d'utilisation et la fiabilité de nos produits constituent nos principes directeurs. Afin de rendre disponible notre expertise à un niveau local, nous travaillons avec un réseau de partenaires hautement qualifiés couvrant plus de 70 pays. Basé à Lahti, en Finlande, le groupe Kemppi emploie près de 800 professionnels dans 16 pays et réalise un chiffre d'affaires de 178 millions d'euros.

Kemppi - Designed for welders

www.kemppi.com

