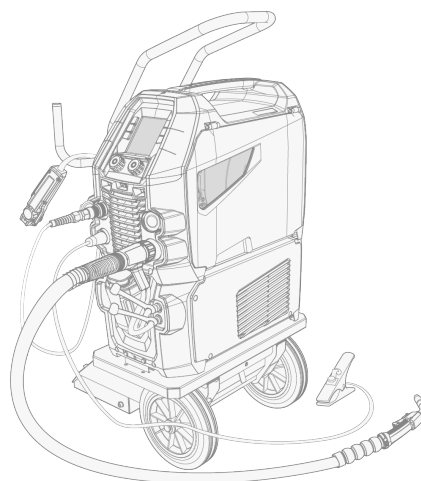


# MasterMig 353, 355



## SPIS TREŚCI

---

<b>1. Informacje ogólne</b>	<b>4</b>
1.1 Opis produktu	6
1.2 Urządzenie MasterMig	8
1.2.1 Mechanizm podajnika drutu	10
1.3 Układ chłodzenia MasterMig Cooler (opcja)	11
<b>2. Montaż</b>	<b>12</b>
2.1 Montaż wtyku zasilania źródła prądu	13
2.2 Montaż układu chłodzenia (opcjonalny):	14
2.3 Montaż sprzętu na wózku (opcjonalny)	16
2.4 Podłączanie uchwytu spawalniczego	18
2.5 Podłączanie kabla masy	19
2.6 Instalacja zdalnego sterowania (opcjonalnie)	20
2.7 Montaż i wymiana drutu	21
2.8 Montaż i wymiana rolek podających	26
2.9 Montaż i wymiana tulejek prowadzących drutu	28
2.10 Montaż butli z gazem i test przepływu gazu:	29
<b>3. Obsługa</b>	<b>31</b>
3.1 Przygotowanie urządzenia spawalniczego do pracy	32
3.1.1 Napełnianie układu chłodzenia i obieg płynu	33
3.2 Kalibracja kabla spawalniczego	34
3.3 Używanie panelu sterowania	35
3.3.1 Panel sterowania Widok główny	36
3.3.2 Panel sterowania Kanały pamięci	38
3.3.3 Panel sterowania Proces spawalniczy	38
3.3.4 Panel sterowania Tryb wyłącznika	39
3.3.5 Panel sterowania Weld Assist	40
3.3.6 Panel sterowania Parametry spawania	41
3.3.7 Panel sterowania Ustawienia systemowe	44
3.3.8 Panel sterowania Dane spaw.	46
3.4 Dodatkowe wskazówki dotyczące funkcji i ustawień	47
3.4.1 1-MIG	47
3.4.2 Spawanie impulsowe	47
3.4.3 Proces MAX Cool	47
3.4.4 Proces MAX Position	48
3.4.5 Proces MAX Speed	48
3.4.6 Tryby działania wyłącznika uchwytu	49
3.4.7 Funkcja WiseFusion	50

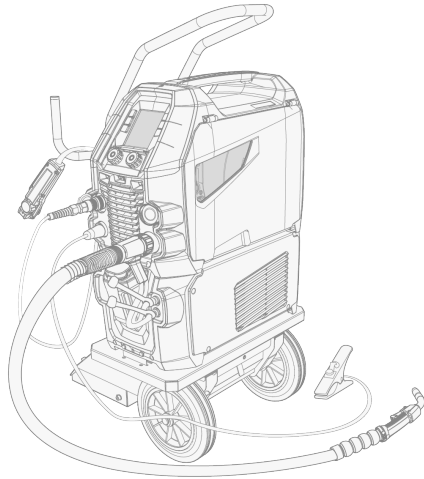
---

3.4.8 WeldEye z modułem DCM (opcjonalne) .....	50
3.5 Korzystanie ze zdalnego sterowania .....	52
3.6 Zmiana biegunowości spawania .....	53
3.7 Podnoszenie sprzętu MasterMig .....	54
<b>4. Konserwacja .....</b>	<b>55</b>
4.1 Codzienna konserwacja .....	56
4.2 Konserwacja okresowa .....	57
4.3 Serwisy .....	58
4.4 Rozwiązywanie problemów .....	59
4.5 Kody błędów .....	61
4.6 Montaż i czyszczenie filtra powietrza źródła prądu (opcjonalny) .....	63
4.7 Utylizacja .....	65
<b>5. Dane techniczne .....</b>	<b>66</b>
5.1 Urządzenia MasterMig .....	67
5.2 Układ chłodzenia MasterMig .....	71
5.3 Materiały eksploatacyjne do podajnika drutu .....	73
5.4 Informacje dotyczące zamawiania MasterMig .....	76

## 1. INFORMACJE OGÓLNE

Niniejsze instrukcje opisują korzystanie z urządzeń spawalniczych MasterMig firmy Kemppi, przeznaczonych do zastosowań profesjonalnych przy lekkich i średnich obciążeniach podczas spawania MIG/MAG.

Urządzenia spawalnicze MasterMig obejmują zarówno ręczne, jak i automatyczne procesy spawania. Spawanie impulsowe jest możliwe w urządzeniach serii MasterMig 355.



Seria MasterMig:

Seria produktów MasterMig	Model urządzenia MasterMig
MasterMig 353	MasterMig 353 G
	MasterMig 353 GM
MasterMig 355	MasterMig 355 G
	MasterMig 355 GM

Urządzenie MasterMig jest przeznaczone do zastosowań z uchwytami spawalniczymi Kemppi Flexlite GX MIG z eurozłączem.

MasterMig może być również używany do spawania TIG\* i MMA\*\*.

\* Spawanie TIG wymaga użycia specjalnego uchwytu spawalniczego Flexlite TX TIG z eurozłączem.

\*\* Spawanie MMA wymaga specjalnego adaptera DIX-euro.


### Important notes

Read the instructions through carefully. For your own safety, and that of your working environment, pay particular attention to the safety instructions delivered with the equipment.

Items in the manual that require particular attention in order to minimize damage and harm are indicated with the below symbols. Read these sections carefully and follow their instructions.

 Uwaga: Informacje przydatne dla użytkownika.

 Przestroga: Opis sytuacji, która może doprowadzić do uszkodzenia wyposażenia lub systemu.

 *Ostrzeżenie: Opis sytuacji potencjalnie niebezpiecznej, która może spowodować urazy bądź śmierć pracownika.*

Symbole Kemppi: [Userdoc](#).

#### ZASTRZEŻENIE

Choć dołożono wszelkich starań, żeby informacje zawarte w niniejszej instrukcji były dokładne i kompletne, producent nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne błędy ani przeoczenia. Kemppi zastrzega sobie prawo do zmiany parametrów technicznych opisanego produktu w dowolnym momencie bez wcześniejszego powiadomienia. Kopiowanie, rejestrowanie, powielanie lub przesyłanie treści niniejszej instrukcji bez wcześniejszej zgody firmy Kemppi jest zabronione.

## 1.1 Opis produktu

### Modele urządzenia MasterMig (350 A)

- MasterMig 353 G
  - >> Możliwość zasilania z agregatu
  - >> Standardowe urządzenie z automatycznym procesem 1-MIG
- MasterMig 353 GM
  - >> Możliwość zasilania z agregatu, wielonapięciowe
  - >> Standardowe urządzenie z automatycznym procesem 1-MIG
- MasterMig 355 G
  - >> Możliwość zasilania z agregatu
  - >> Urządzenie Pulse z automatycznymi procesami 1-MIG i Pulse. Zaawansowane procesy MAX jako opcjonalne.
- MasterMig 355 GM
  - >> Możliwość zasilania z agregatu, wielonapięciowe
  - >> Urządzenie Pulse z automatycznymi procesami 1-MIG i Pulse. Zaawansowane procesy MAX jako opcjonalne.

Wszystkie modele urządzeń MasterMig mają 4-rolkowy mechanizm podawania drutu z maksymalną średnicą szpuli drutu 300 mm.

Opisy części urządzenia MasterMig: "Urządzenie MasterMig" na stronie 8.

### Panele sterowania MasterMig

- Kolorowy wyświetlacz LCD

### Układy chłodzenia MasterMig

- Chłodnica MasterMig Cooler
- Chłodnica MasterMig Cooler M (wielonapięciowa).

Opisy części układu chłodzenia: "Układ chłodzenia MasterMig Cooler (opcja)" na stronie 11.

### Uchwyty spawalnicze MIG

- Uchwyty spawalnicze Flexlite GX z eurozłączem.


Więcej informacji na temat uchwytów spawalniczych Flexlite GX: [Kemppi Userdoc](#).

### Programy spawania

- Pakiet roboczy programu spawania (instalowany fabrycznie)
- Dodatkowe programy spawania 1-MIG i impulsowego (na zamówienie / w momencie zakupu)
- Dodatkowe procesy MAX dla MasterMig 355 (na żądanie / w momencie zakupu).

Aby uzyskać więcej informacji o tym, jak uzyskać programy spawania i dodatkowe procesy spawania, skontaktuj się z lokalnym dealerem Kemppi.

### Podajnik pośredni

 *Podajniki pośrednie można dodać za pomocą oddzielnego zestawu instalacyjnego (aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się ze sprzedawcą/serwisem Kemppi).*

- Podajnik pośredni SuperSnake GTX.

Więcej informacji na temat podajnika pośredniego SuperSnake GTX można znaleźć w dokumencie [Kemppi Userdoc](#).

### Akcesoria opcjonalne

- Wózek 4-kołowy
- Wózek 2-kołowy
- Pilot zdalnego sterowania HR40 (2 pokrętła)

- Pilot zdalnego sterowania HR43 (1 pokrętło)
- Filtr powietrza źródła prądu
- Układ podgrzewania komory podajnika drutu.

Więcej informacji na temat opcjonalnych akcesoriów można uzyskać u lokalnego sprzedawcy Kempfi.

## IDENTYFIKACJA URZĄDZENIA

### **Numer seryjny**

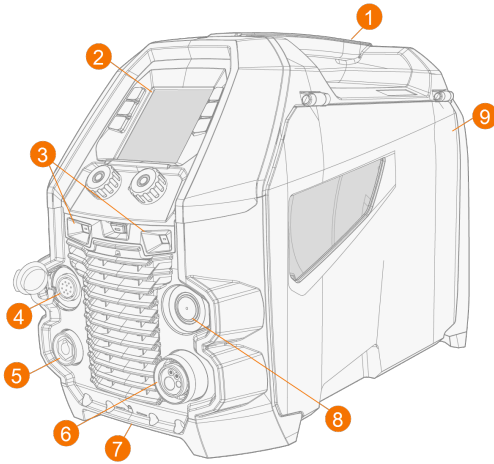
Numer seryjny urządzenia znajduje się na tabliczce znamionowej lub w innym widocznym miejscu na urządzeniu. Podczas zgłaszania usterek lub zamawiania części należy zawsze podawać właściwy numer seryjny.

### **Kod QR**

Numer seryjny lub inne dane identyfikujące urządzenie mogą być także zapisane w postaci kodu QR (lub kodu kreskowego) na urządzeniu. Taki kod można odczytać aparatem w telefonie lub specjalnym czytnikiem, co pozwala szybko uzyskać dostęp do danych urządzenia.

## 1.2 Urządzenie MasterMig

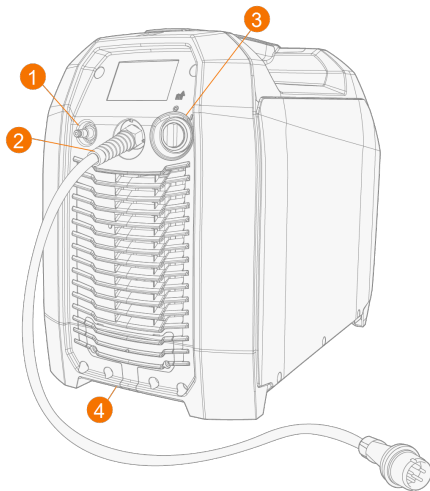
### Przód



1. Uchwyt transportowy (również do podnoszenia mechanicznego, gdy urządzenie nie jest zamontowane na układzie chłodzącym ani wózku)
2. Panel ster.
3. Oświetlenie robocze LED z włącznikiem światła na środku
  - >> Przełącznik światła: Pierwsze naciśnięcie włącza światła (pełna jasność), drugie naciśnięcie ściemnia światła (średnia jasność), trzecie naciśnięcie wyłącza światła
  - >> Zawiera wbudowany akumulator (akumulator jest ładowany, gdy sprzęt jest podłączony do zasilania sieciowego)
4. Złącze kabla sterowania
5. Złącze kabla masy
6. Eurozłącze kabla spawalniczego
7. Przednie gniazdo blokujące
  - >> Do montażu na układzie chłodzenia lub wózku
8. Złącze do zestawu synchronizacji podajnika pośredniego (opcja)
9. Kłapa komory szpuli z drutem.

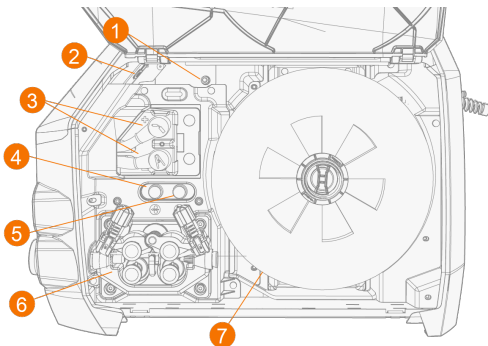


## Tył



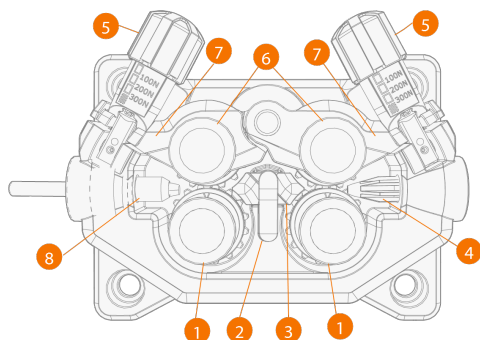
1. Złącze węża gazu osłonowego
2. Kabel zasilający
3. Przełącznik zasilania
4. Tylne gniazdo blokujące
  - >> Do blokowania na układzie chłodzenia lub wózku.

## Wewnętrzna komora podawania drutu



1. Zawór regulacji gazu (MasterMig 355)
  - >> Służy do ustawiania natężenia przepływu gazu w urządzeniu poniżej natężenia przepływu gazu z dopływu gazu
2. Złącze USB
3. Zaciski biegunowości
4. Przycisk wysuwu drutu
  - >> Powoduje wysunięcie drutu elektrodowego przy wyłączonym łuku
5. Przycisk testu wypływu gazu
  - >> Pozwala sprawdzić przepływ gazu osłonowego i przedmuchać przewód gazowy
6. Mechanizm podawania drutu (patrz "Mechanizm podajnika drutu" na następnej stronie)
7. Szpuła z drutem.

## 1.2.1 Mechanizm podajnika drutu



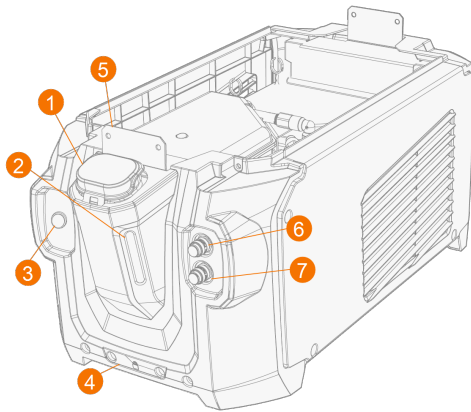
1. Rolki podające i kapsle mocujące rolek podających
2. Zatrzask blokujący środkowej tulei prowadzącej
3. Środkowa tuleja prowadząca
4. Przednia tuleja prowadząca
5. Uchwyty docisku rolek podających
6. Rolki dociskowe i sworznie montażowe rolek dociskowych
7. Ramiona blokady rolek dociskowych
8. Tylna tuleja prowadząca

Instrukcje wymiany rolek podających: "Montaż i wymiana rolek podających" na stronie 26.

Instrukcje wymiany tulei: "Montaż i wymiana tulejek prowadzących drutu" na stronie 28.

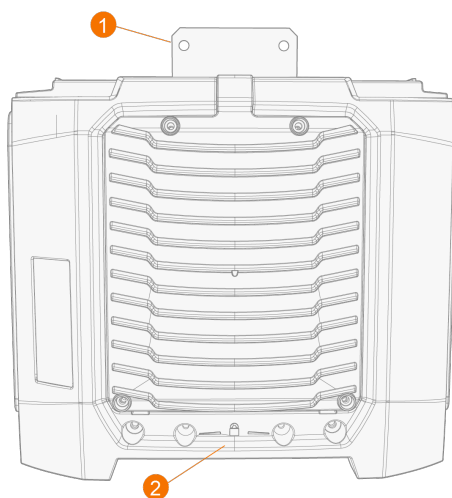
## 1.3 Układ chłodzenia MasterMig Cooler (opcja)

### Przód



1. Nakrętka zbiornika płynu
2. Wskaźnik poziomu płynu chłodzącego
3. Przycisk obiegu płynu chłodzącego  
 >> Trzymanie przycisku wciśniętego powoduje włączenie pompy i obieg płynu chłodzącego przez system. Po zwolnieniu przycisku pompa przestaje pracować.
4. Przednie gniazdo blokujące  
 >> Do montażu na wózku
5. Przednie gniazdo blokujące  
 >> Do montażu na źródle prądu
6. Złącze wlotu płynu chłodzącego (czerwone)
7. Złącze wylotu płynu chłodzącego (niebieskie).

### Tył



1. Tylne gniazdo blokujące  
 >> Do montażu na źródle prądu
2. Tylne gniazdo blokujące  
 >> Do montażu na wózku.

## 2. MONTAŻ



*Nie podłączaj urządzenia spawalniczego do źródła prądu przed zakończeniem instalacji.*



*Nie należy modyfikować urządzeń spawalniczych w sposób inny niż przewidziany w instrukcji producenta.*



*Urządzenie należy ustawić na poziomej, twardej i czystej powierzchni. Chronić przed deszczem i bezpośrednim nasłonecznieniem. Wokół urządzenia powinno znajdować się wystarczająco dużo miejsca, aby umożliwić swobodny przepływ powietrza chłodzącego.*

### Przed instalacją

- Postępuj zgodnie z lokalnymi i krajowymi przepisami dotyczącymi instalacji i użytkowania urządzeń wysokiego napięcia.
- Sprawdź zawartość pudełek i upewnij się, że żadna część nie jest uszkodzona.
- Przed instalacją źródła prądu w miejscu pracy upewnij się, że spełnione są wymagania dotyczące kabla zasilającego i bezpiecznika.

### Sieć zasilająca




*To urządzenie klasy A nie jest przeznaczone do prac w warunkach domowych, gdzie zasilanie jest dostarczane z ogólnodostępnej sieci niskiego napięcia. W takich miejscach mogą wystąpić potencjalne problemy z kompatybilnością elektromagnetyczną, wynikające z przewodzonych i emitowanych zakłóceń radiowych.*



*Źródło prądu MasterMig 350 A: O ile moc zwarcia niskiego napięcia w sieci publicznej wynosi ponad 2,4 MVA, to urządzenie jest zgodne z normami IEC 61000-3-11:2017 and IEC 61000-3-12:2011 i może być podłączane do publicznych systemów niskiego napięcia. Instalator lub użytkownik urządzenia ma obowiązek sprawdzenia (w razie potrzeby konsultując się z dostawcą energii elektrycznej), czy impedancja systemu jest zgodna z ograniczeniami.*

## 2.1 Montaż wtyku zasilania źródła prądu

 *Kabel i wtyczka zasilania może instalować wyłącznie uprawniony elektryk.*

 *Nie podłączaj urządzenia spawalniczego do źródła zasilania przed zakończeniem montażu.*

Zamontuj 3-fazowy wtyk zgodnie z wymaganiami urządzenia MasterMig i lokalizacji.


Kabel zasilający składa się z następujących przewodów:

1. Brązowy: L1
2. Czarny: L2
3. Szary: L3
4. Żółto-zielony: Uziemienie

*Wymagania dotyczące typu kabla i obciążalności bezpiecznika:*

Prąd urządzenia	Typ kabla	Dopuszczalna obciążalność bezpiecznika
350 A (380–460 V)	4 mm <sup>2</sup>	16 A
350 A (380–460 / 220–230 V)	4 mm <sup>2</sup>	16/32 A

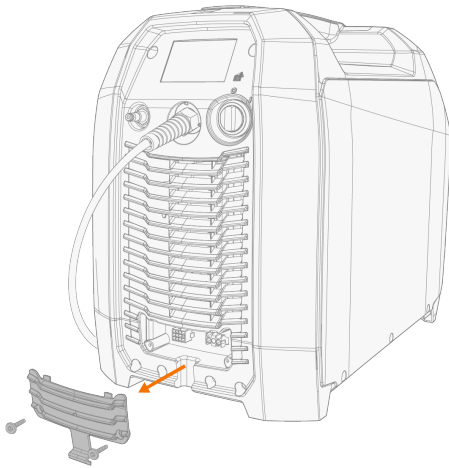
## 2.2 Montaż układu chłodzenia (opcjonalny):

 *Układ chłodzenia MasterMig mogą montować jedynie autoryzowani serwisanci.*

Wymagane narzędzia:

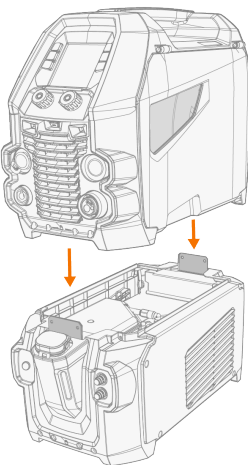


1. Zdemontuj niewielką osłonę złącza w tylnej części źródła prądu.

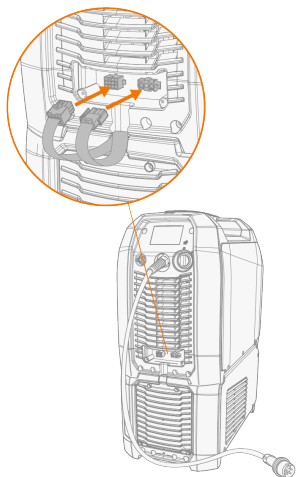


2. Poprowadź kable zasilające układu chłodzenia tak, aby były dostępne podczas dalszej instalacji.
3. Ustaw urządzenie MasterMig na układzie chłodzenia tak, aby płyty montażowe wsunęły się w sloty.

 *Zachowaj ostrożność, aby nie przygnieść ani nie przyciąć przewodów układu chłodzenia pomiędzy urządzeniami.*



4. Przykręć oba urządzenia dwiema śrubami (M5x12) z przodu i dwiema (M5x12) z tyłu.
5. Podłącz przewody układu chłodzenia.



6. Ponownie przykręć niewielką osłonę złącza.

## 2.3 Montaż sprzętu na wózku (opcjonalny)

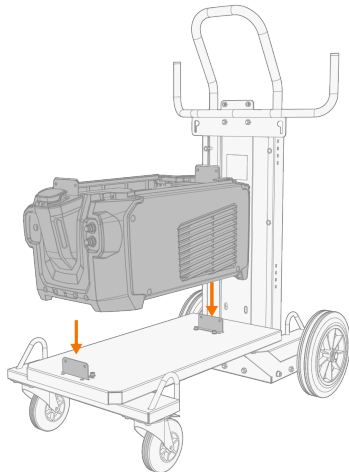
Dostępne są cztery moduły transportowe do MasterMig: wózek 4-kołowy ze stojakiem na butlę (P45MT), wózek 4-kołowy bez stojaka na butlę (P43MT), wózek 2-kołowy ze stojakiem na butlę (T25MT) oraz wózek 2-kołowy bez stojaka na butlę (T35A).

**i** Sposób montażu i dolne gniazdo montażowe są takie same w przypadku wszystkich wózków.

Wymagane narzędzia:



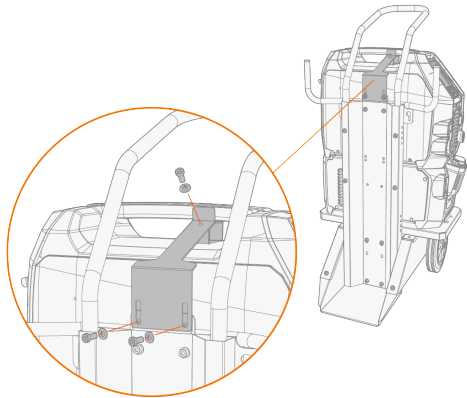
1. Zamontuj układ chłodzenia na wózku.



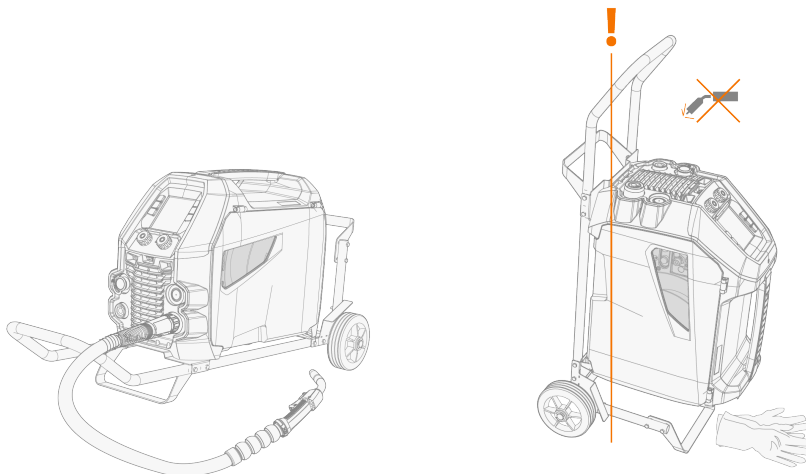
2. Przykręć układ chłodzenia do wózka dwiema śrubami (M5x12) z przodu i dwiema (M5x12) z tyłu.
3. Zamontuj urządzenie MasterMig na układzie chłodzenia. Instrukcje montażu znajdują się tutaj: "Montaż układu chłodzenia (opcjonalny):" na stronie 14.
4. Wózek 2-kołowy T25MT: przymocuj zestaw spawalniczy do wózka dwoma bocznymi wspornikami montażowymi.

**i** W przypadku wózka T25MT do uchwytu urządzenia mocowany jest dodatkowy wspornik zabezpieczający. Przykręć wspornik do wózka dostarczonymi śrubami (M8x16).





 **Wózek 2-kołowy T35A: Podczas spawania wózek musi znajdować się w pozycji poziomej.**



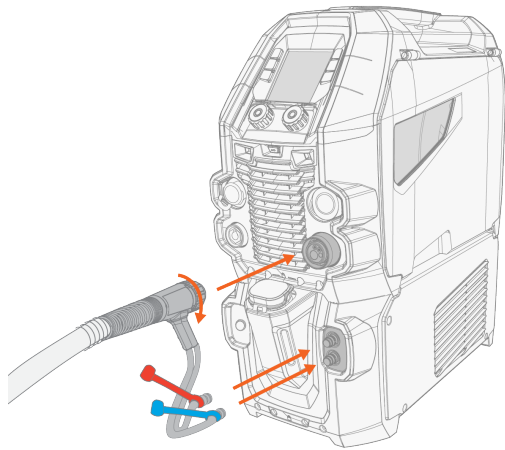
Informacje na temat podnoszenia sprzętu MasterMig: "Podnoszenie sprzętu MasterMig" na stronie 54.

## 2.4 Podłączanie uchwyty spawalniczego

Urządzenia MasterMig są kompatybilne z uchwytami spawalniczymi Flexlite GX Kemppi. Instrukcje obsługi uchwytów Flexlite GX znajdziesz na stronie [userdoc.kemppi.com](http://userdoc.kemppi.com).

**i** Za każdym razem sprawdzaj, czy prowadnica drutu, końcówka prądowa i dysza gazowa są odpowiednie do danego zadania.

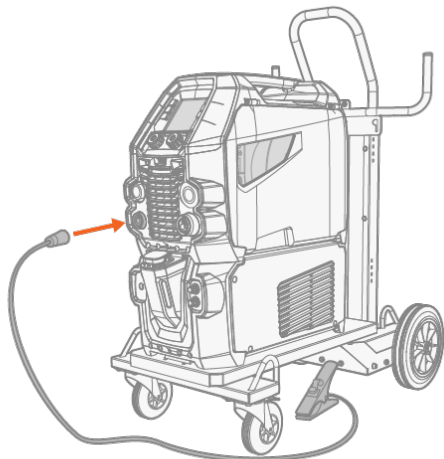
1. Wsuń złącze uchwyty spawalniczego do eurozłącza i ręcznie dokręć kołnierz.
2. Jeśli w zestawie jest uchwyt chłodzony cieczą, podłącz węże układu chłodzenia do układu chłodzenia. Węże są oznaczone kolorami.



3. Zamontuj i załaduj drut elektrodowy zgodnie z instrukcją w rozdziale "Montaż i wymiana drutu" na stronie 21.
4. Sprawdź przepływ gazu osłonowego. Więcej informacji: "Montaż butli z gazem i test przepływu gazu:" na stronie 29.

## 2.5 Podłączanie kabla masy

Podłącz kabel masy do urządzenia spawalniczego.

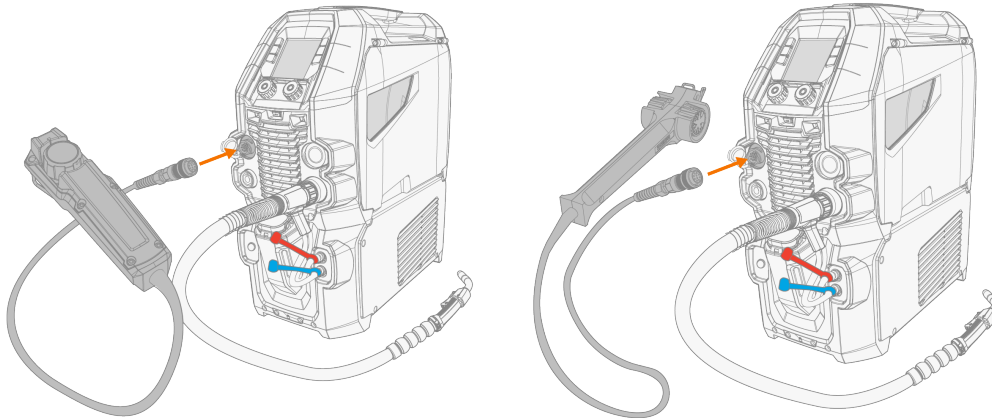


## 2.6 Instalacja zdalnego sterowania (opcjonalnie)

Zdalne sterowanie jest opcjonalne. Aby umożliwić zdalną obsługę, podłącz zdalne sterowanie do urządzenia spawalniczego MasterMig. Tryb zdalnego sterowania można również ustawić i dostosować w ustawieniach panelu sterowania ("Panel sterowania Ustawienia systemowe" na stronie 44).

### Pilot zdalnego sterowania HR43/HR40



1. Podłącz kabel zdalnego sterowania do złącza kabla sterowania.



2. Dostosuj parametry zdalnego sterowania w ustawieniach panelu sterowania.

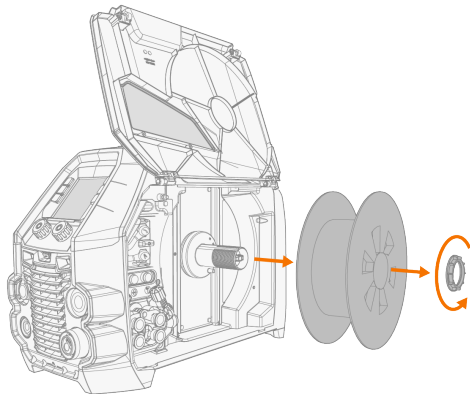
## 2.7 Montaż i wymiana drutu

Zawsze sprawdzaj, czy zamontowane rolki podające są odpowiednie do danego drutu (średnica i materiał). Więcej informacji: "Materiały eksploatacyjne do podajnika drutu" na stronie 73.


-  Podłącz uchwyt spawalniczy do urządzenia MasterMig przed zamontowaniem szpuli drutu.
-  Przed wyjęciem szpuli drutu wyjmij pozostały drut elektrodowy z mechanizmu uchwytu spawalniczego i podajnika drutu.

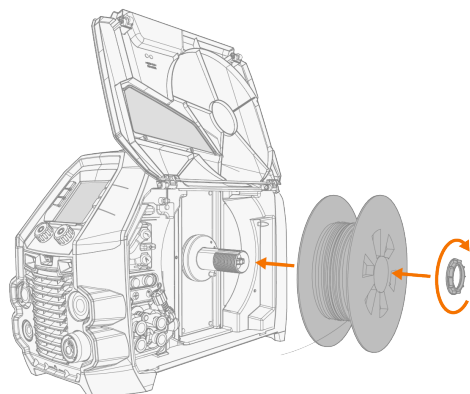
### Demontaż szpuli z drutem:

1. Otworzyć klapę komory podajnika drutu.
2. Poluzuj i zdejmij mocowanie szpuli i wyjmij szpulę drutu.

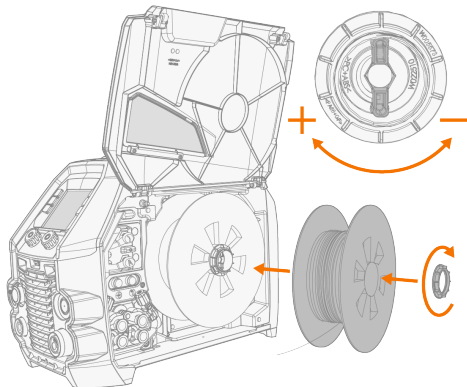


### Montaż nowej szpuli drutu:


1. Nałóż szpulę drutu na piastę szpuli. Zabezpiecz szpulę drutu, wkładając i dokręcając mocowanie.
-  Upewnij się, że szpula jest skierowana we właściwym kierunku – drut powinien być wyprowadzony od spodu szpuli drutu do rolek podających.

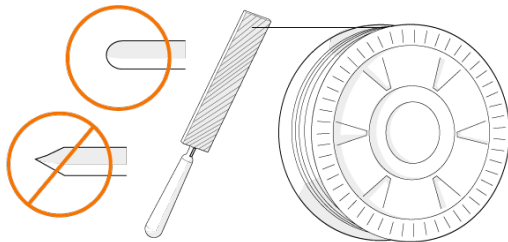


2. W razie potrzeby wyreguluj hamulec szpuli, obracając pokrętkę zaciskania hamulca szpuli na środku piasty szpuli.



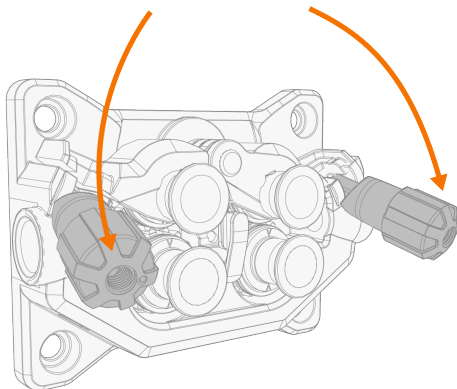
### Montaż drutu elektrodowego:

1. Wyciągnij końcówkę drutu ze szpuli i odetnij wszelkie zagięte odcinki, aby końcówka była prosta.
-  *Upewnij się, że po puszczeniu drutu szpula nie rozwija się samoistnie.*
2. Spiłuj końcówkę drutu elektrodowego.

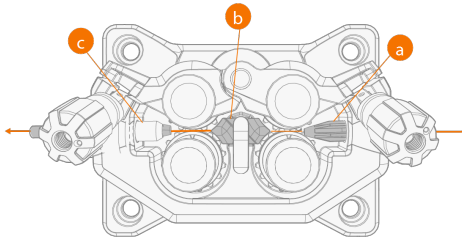


 *Ostre krawędzie końcówki drutu elektrodowego mogą uszkodzić prowadnicę drutu.*

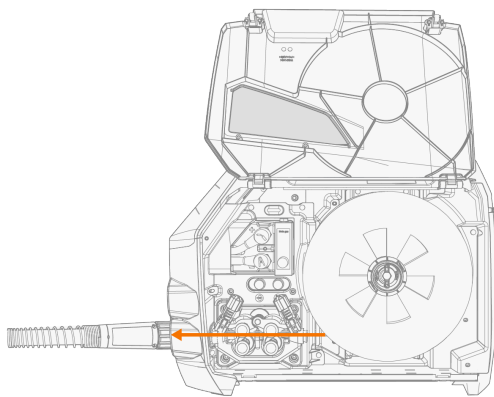
3. Zwolnij ramiona dociskowe, aby rozsunąć rolki.



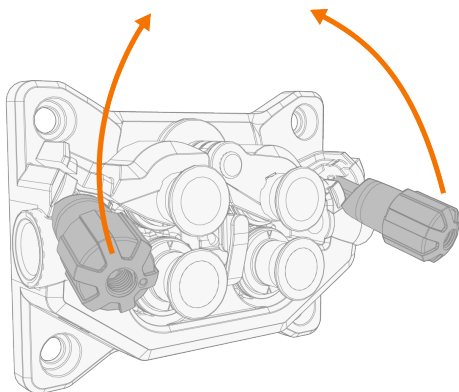
4. Przeprowadź drut elektrodowy przez wlotową tulejkę prowadzącą (a), środkową tulejkę prowadzącą (b) i wylotową tulejkę prowadzącą (c), która doprowadzi drut spawalniczy do uchwyty spawalniczego.



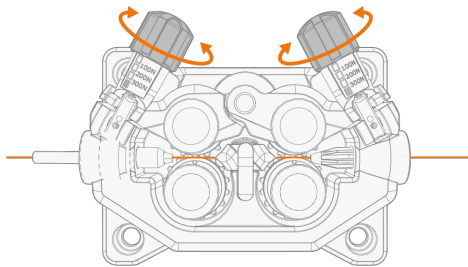
5. Ręcznie wsuń drut elektrodowy do wnętrza uchwyty, tak aby wsunąć go do prowadnicy drutu.



6. Zamknij ramiona dociskowe, aby drut elektrodowy był ściśnięty pomiędzy rolkami podającymi.




7. Wyreguluj docisk rolek podających pokrętłami regulacji nacisku. Docisk w obu parach rolek jest taki sam.

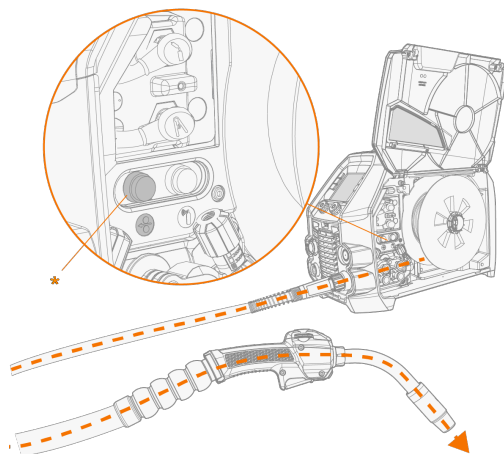


Podziałka na uchwycie wskazuje ustawiony docisk. Wyreguluj docisk rolek podających zgodnie z poniższą tabelą.

Materiał drutu elektrodowego	Profil rolki podającej*	Średnica drutu elektrodowego (mm)	Regulacja (x100 N)
Fe/Ss lity	V-kształtna	0,8-1,0	1,5-2,0
		≥ 1,2	2,0-2,5
MC/FC	V-kształtna, karbowana	≥ 1,2	1,0-2,0
Al	U-kształtna	1,0	0,5-1,0
		1,2	1,0-1,5

 Zbyt silny docisk powoduje spłaszczenie drutu elektrodowego, a w przypadku drutów powlekanych i rdzeniowych – również jego uszkodzenie. Zbyt duży docisk powoduje także szybsze zużywanie się rolek podających i większe obciążenie przekładni.

8. Aby wprowadzić drut elektrodowy do uchwytu spawalniczego, naciśnij przycisk wysuwu drutu (\*). Puść przycisk, gdy drut dotrze do końcówki prądowej uchwytu spawalniczego. Prędkość podawania drutu można regulować na panelu sterowania.



 Zachowaj ostrożność, gdy drut dotrze do końcówki prądowej i wysunie się z uchwytu.



9. Przed rozpoczęciem spawania sprawdź, czy parametry spawania i inne ustawienia odpowiadają konfiguracji urządzenia spawalniczego.

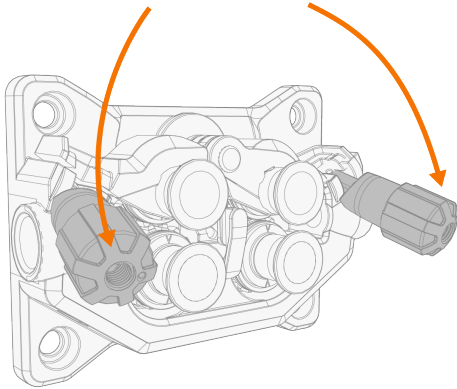
*\* Profile rolki podającej i odpowiadające im symbole*

Profil rolki podającej	Symbol
V-kształtna	V
V-kształtna, karbowana	V≡
U-kształtna	U

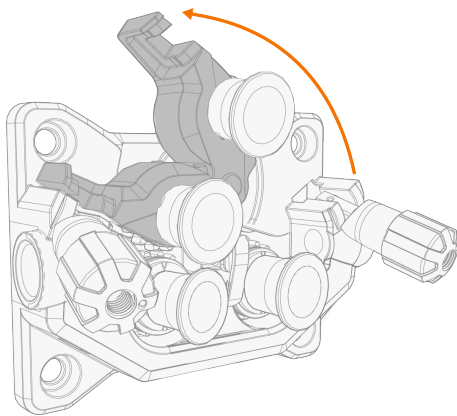
## 2.8 Montaż i wymiana rolek podających

Rolki podające należy zmienić przy zmianie materiału i średnicy drutu elektrodowego. Dobierz rolki podające zgodnie z poniższą tabelą w "Materiały eksploatacyjne do podajnika drutu" na stronie 73.

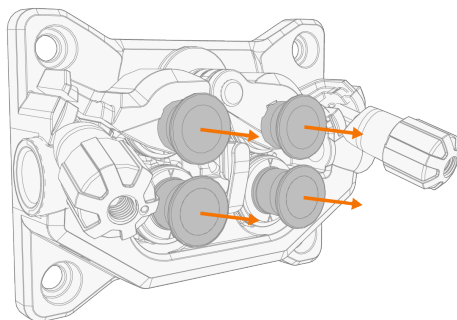
1. Otwórz klapę komory podajnika drutu.
2. Zwolnij uchwyty docisku rolek podających mechanizmu podajnika drutu.



3. Otwórz ramiona blokady, aby zwolnić rolki podające.

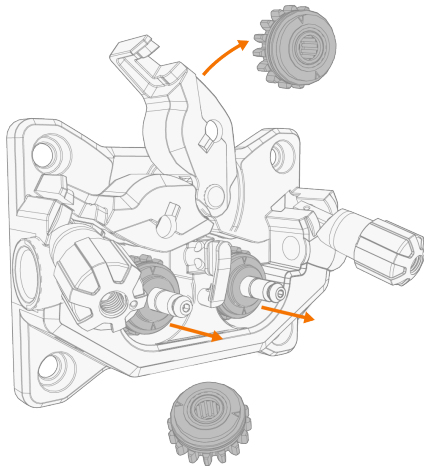


4. Wyciągnij sworznie montażowe rolek dociskowej i kapsle mocujące rolek podających.



**i** Sworznie montażowe rolek dociskowych mają przymocowaną oś środkową, podczas gdy osie środkowe rolek podających odgrywają rolę wałów napędowych przymocowanych bezpośrednio do mechanizmu/silnika podajnika drutu.

5. Wyjmij rolki podające i rolki dociskowe.

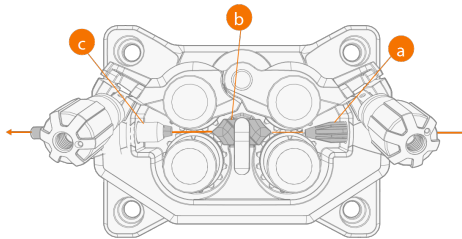


6. Żeby zamontować rolki podające, wykonaj opisane czynności w odwrotnym porządku. Ustaw wcięcie w dolnej części rolki napędowej w linii ze sworzniem wału napędowego.
7. Ponownie zamocuj kapsle i sworznie montażowe, aby zablokować rolki napędowe i dociskowe na swoich miejscach.
8. Zamknij ramiona dociskowe i opuść uchwyt docisku rolek podających. Więcej informacji na temat montażu drutu: "Montaż i wymiana drutu" na stronie 21.
9. Zamknij klapę komory podajnika drutu.

## 2.9 Montaż i wymiana tulejek prowadzących drutu

Mechanizm podajnika drutu zawiera trzy tulejki prowadzące drut. Należy je zmienić przy zmianie materiału lub średnicy drutu elektrodowego. Wybierz tuleje prowadnicy drutu zgodnie z tabelami w "Materiały eksploatacyjne do podajnika drutu" na stronie 73.

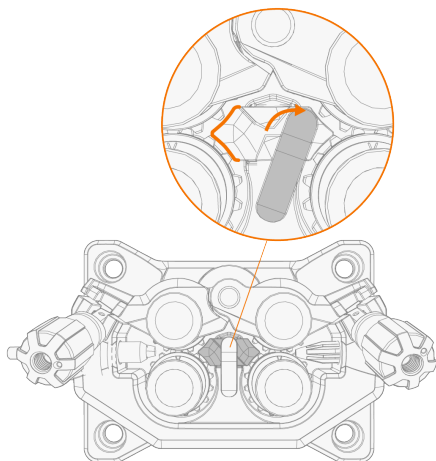
 *Podczas wymiany przedniej tulejki prowadzącej uchwyt spawalniczy musi być odłączony.*



- a. Przednia tuleja prowadząca
- b. Środkowa tuleja prowadząca
- c. Tylna tuleja prowadząca




### Wymiana tulei prowadzących:

1. Zwolnij ramiona dociskowe i wyjmij drut elektrodowy z zestawu.
2. Wyciągnij przednią tulejkę prowadzącą (a) i wsuń nową na jej miejsce.
3. Obróć zatrzask blokujący na bok, aby umożliwić wymianę tulei środkowej (b).
4. Wsuń nową tuleję środkową w szczelinie i dociśnij ją w miejscu. Upewnij się, że strzałka wskazuje kierunek przesuwania się drutu.



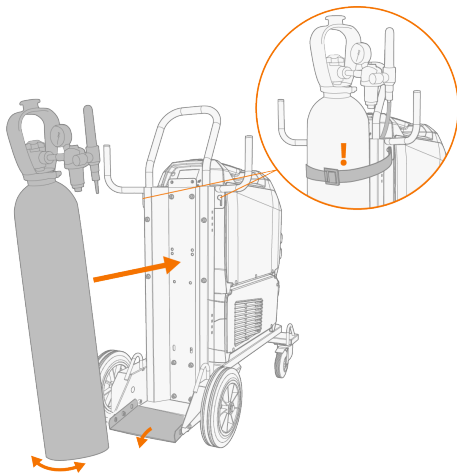
5. Obróć zatrzask z powrotem na miejsce, aby zablokować nową tuleję środkową.
6. Żeby wymienić przednią tuleję prowadzącą (c), wypchnij starą tuleję w drugim kierunku.

## 2.10 Montaż butli z gazem i test przepływu gazu:

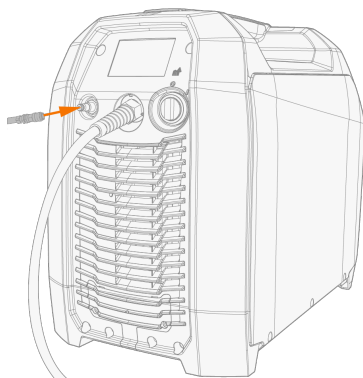
-  *Podczas pracy z butlą z gazem zachowaj ostrożność. Uszkodzenie butli lub zaworu grozi urazem.*
-  *Butla musi być zawsze prawidłowo przymocowana w pozycji pionowej w specjalnym uchwycie ściennym lub na podwoziu. Podczas przerwy w spawaniu zawór butli musi być zakręcony.*
-  *- Jeśli używasz podwozia z uchwytem na butlę, przed podłączeniem jej do urządzenia należy ją zamontować na podwoziu.  
- Podłącz uchwyt spawalniczy do urządzenia spawalniczego przed montażem i testem butli z gazem.  
- Nie wolno zużywać całej zawartości butli.*

W kwestii doboru gazu i sprzętu skontaktuj się z lokalnym sprzedawcą Kemppei.

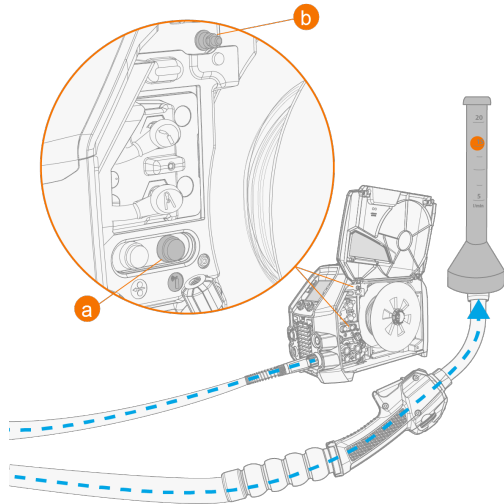
1. Bez wózka na butlę: ustaw butlę z gazem w odpowiednim, bezpiecznym miejscu.
2. Z wózkiem na butlę: ustaw butlę z gazem na stojaku wózka i przymocuj ją pasami do punktów mocowania.



3. Jeśli jeszcze nie został podłączony, podłącz uchwyt spawalniczy do urządzenia spawalniczego (patrz "Podłączenie uchwytu spawalniczego" na stronie 18).
4. Podłącz wąż gazowy do urządzenia spawalniczego.



5. Otwórz zawór butli.
6. Naciśnij przycisk testu gazu (a), aby przetestować i dostosować przepływ gazu. Użyj zaworu regulacyjnego gazu (b) (tylko w MasterMig 355) lub zewnętrznego przepływomierza i regulatora.



 Czas testu gazu wynosi domyślnie 20 sekund. Czas testu gazu można zmienić w panelu sterowania.

Zalecane natężenie przepływu gazu (tylko jako ogólne wytyczne):






	TIG*	MIG**
Argon	5...15 l/min	10...25 l/min
Hel	15...30 l/min	-
Argon + 18 - 25% CO2	-	10...25 l/min
CO2	-	10...25 l/min

\* W zależności od wielkości dyszy gazowej.

\*\* W zależności od wielkości dyszy gazowej i prądu spawania.

### 3. OBSŁUGA

Przed użyciem produktu należy przeprowadzić wszystkie czynności instalacyjne zgodnie z instrukcjami konfiguracji i obsługi.

-  *Zabrania się spawania w miejscach, w których występuje bezpośrednie zagrożenie pożarem lub wybuchem!*
-  *Podczas spawania kłapa komory podajnika drutu musi być zamknięta.*
-  *Wokół urządzenia powinno znajdować się wystarczająco dużo miejsca, aby umożliwić swobodny przepływ powietrza chłodzącego.*
-  *W przypadku dłuższego nieużywania systemu odłącz wtyk kabla zasilającego od gniazda zasilania.*
-  *Przed przystąpieniem do pracy należy zawsze upewnić się, że stan węża gazu osłonowego, kabla masy z zaciskiem oraz kabla zasilającego umożliwia bezpieczną eksploatację. Trzeba też upewnić się, że złącza są prawidłowo podłączone. Niedokręcone złącza mogą zmniejszać wydajność spawania i uszkodzić złącza.*

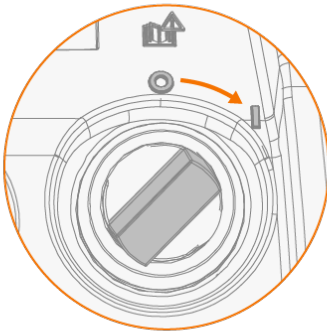
## 3.1 Przygotowanie urządzenia spawalniczego do pracy

Przed rozpoczęciem pracy:


- Upewnij się, że urządzenia zostały prawidłowo zmontowane.
- Włącz urządzenie spawalnicze.
- Przygotuj układ chłodzenia.
- Podłącz kabel masy.
- Skalibruj kabel spawalniczy (tylko spawanie MIG).  
>> Instrukcje: "Kalibracja kabla spawalniczego" na stronie 34.

### Włączanie systemu spawalniczego

Aby włączyć system spawalniczy, ustaw główny wyłącznik zasilania źródła prądu w położeniu włączenia (I).



Do włączania i wyłączania systemu używaj tylko wyłącznika głównego. Nie wolno używać wtyczki zasilania jako wyłącznika!

 W przypadku dłuższego nieużywania systemu, odłącz wtyk kabla zasilającego od gniazda zasilania.

### Przygotowywanie układu chłodzenia

Napełnij zbiornik płynu wewnątrz układu chłodzenia chłodziwem Kemppei. Instrukcje dotyczące napełniania układu chłodzenia "Napełnianie układu chłodzenia i obieg płynu" na następnej stronie. Przed rozpoczęciem spawania naciśnij przycisk obiegu płynu chłodzącego na panelu frontowym układu chłodzenia, aby przepompować płyn chłodzący przez system.

### Podłączanie kabla masy


 Aby ograniczyć ryzyko urazów lub uszkodzenia sprzętu, element spawany powinien być cały czas uziemiony.

Przymocuj zacisk kabla masy do elementu spawanego.

Powierzchnia styku z elementem spawanym powinna być wolna od tlenku, farby itd., a zacisk powinien być stabilnie przymocowany.

### Wybieranie procesu spawania

Aby wybrać proces spawania (MIG/TIG/MMA), patrz "Panel sterowania Proces spawalniczy" na stronie 38.

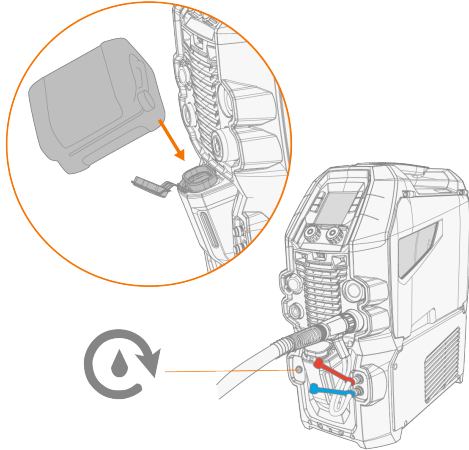
 W przypadku spawania metodą TIG należy przełączyć biegunowość (+/-). Więcej informacji: "Zmiana biegunowości spawania" na stronie 53.



### 3.1.1 Napełnianie układu chłodzenia i obieg płynu

Napełnij zbiornik układu chłodzenia roztworem płynu chłodzącego (20–40%), np. płynu chłodzącego Kemppi.

1. Otwórz pokrywę układu chłodzenia.
2. Napełnij układ chłodzenia płynem chłodzącym. Maksymalny poziom wskazuje linia na zbiorniku.



3. Zamknij pokrywę układu chłodzenia.

#### **Zalanie płynem systemu:**

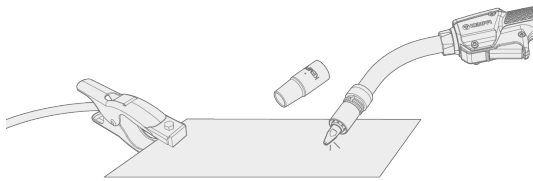
Naciśnij przycisk obiegu płynu chłodzącego na panelu frontowym układu chłodzenia. To powoduje uruchomienie silnika, który pompuje płyn chłodzący do węży i uchwyty spawalniczego.

Po każdej wymianie uchwyty spawalniczego naciśnij przycisk obiegu płynu chłodzącego.

## 3.2 Kalibracja kabla spawalniczego

Opór kabla spawalniczego można zmierzyć wbudowaną funkcją kalibracji kabla bez potrzeby stosowania dodatkowego kabla pomiarowego. Funkcja kalibracji jest dostępna tylko w trybie MIG.

1. Podłącz kabel masy do urządzenia spawalniczego i elementu spawanego.
2. Zdemontuj dyszę gazową uchwyty spawalniczego.
3. Podłącz uchwyt spawalniczy do urządzenia spawalniczego.
4. Włącz urządzenie spawalnicze.
5. Na panelu sterowania przejdź do ustawień i włącz funkcję kalibracji kabla.
6. Na chwilę dotknij elementu spawanego końcówką prądową uchwyty spawalniczego.

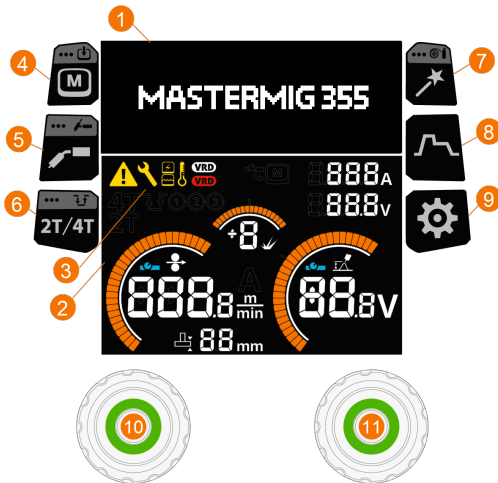


**i** Nie ma potrzeby naciskania przycisku w uchwycie. Na tym etapie wyłącznik uchwyty jest nieaktywny.

7. W panelu sterowania potwierdź zmierzone wartości.

### 3.3 Używanie panelu sterowania








Panel sterowania MasterMig zawiera funkcje do spawania MIG z opcjami używania MasterMig również do spawania metodami TIG i MMA.



#### Informacje ogólne

1. Wyświetlacz ustawień
2. Wyświetlacz spawania
3. Wskaźniki (opis symboli znajdują się w tabeli wskaźników poniżej)
4. Przycisk kanałów pamięci (tylko MIG)
  - >> Skrót do wyboru kanału pamięci
  - >> Długie naciśnięcie (> 1 sekunda) otwiera okno dialogowe do zapisywania zmienionych parametrów spawania w kanale pamięci
  - >> Wybór kanału pamięci nie jest dostępny w przypadku procesów spawania TIG i MMA, ponieważ dla każdego procesu jest jeden kanał pamięci
5. Przycisk procesu spawania / trybu pracy
  - >> Skrót do wyboru procesu spawania
  - >> Długie naciśnięcie (> 1 sekunda) w trybie MIG otwiera okno dialogowe do przełączania między trybami MIG / TIG / MMA
6. Przycisk wyboru trybu działania wyłącznika uchwytu
  - >> Przełączanie pomiędzy trybami wyłącznika 2T i 4T
  - >> Długie naciśnięcie (> 1 sekunda) otwiera ustawienia Powerlog (tylko 4T)
7. Przycisk Weld Assist
  - >> Skrót do Weld Assist
  - >> Długie naciśnięcie (> 1 sekunda) otwiera ustawienia drutu spawalniczego i gazu osłonowego
8. Przycisk parametrów spawania
  - >> Skrót do widoku parametrów spawania
9. Przycisk ustawień
  - >> Skrót do widoku ustawień systemowych
10. Lewe pokrętko regulacji
  - >> Regulacja i wybór
11. Prawe pokrętko regulacji
  - >> Regulacja i wybór.

## Wskaźniki

Symbol	Opis
	Powiadomienie ogólne Wystąpił problem wymagający działania.
	Serwis / naprawa
	Źródło zasilania
	Układ chłodzenia
	Wskaźnik wysokiej temperatury (przegrzania)
	VRD (układ redukcji napięcia): Białe i czerwone symbole VRD są wyłączone = VRD jest wyłączony Biały symbol VRD jest włączony = VRD jest włączony Czerwony symbol VRD miga = wystąpiła usterka układu VRD uniemożliwiająca spawanie.
	Tryb zdalny (WŁ./WYŁ.)

## Widoki

- A. [Widok główny](#)
- B. [Kanały pamięci](#)
- C. [Procesy spawalnicze](#)
- D. [Parametry spawania](#)
- E. [Tryb wyłącznika](#)
- F. [Weld Assist](#)
- G. [Dane spaw.](#)
- H. [Ustawienia systemowe](#)

### 3.3.1 Panel sterowania Widok główny

Główny widok panelu sterowania MasterMig składa się z ekranu ustawień i ekranu spawania. Wyświetlana treść zależy od procesu spawania oraz zastosowanych funkcji.



1. Kanał pamięci (oraz ustawienia drutu spawalniczego i gazu osłonowego, jeśli są ustawione)
2. Aktywny proces spawania
3. Zastosowane funkcje spawalnicze\*
4. Zastosowana funkcja trybu wyłącznika
5. Prędkość podawania drutu  
 >> Zakres wartości jest określony przez aktywny program spawania, w zakresie od 0,1, domyślnie = 5,0 m/min
6. Natężenie i napięcie
7. Dynamika  
 >> Kontroluje zachowanie łuku podczas zwarcia. Niższe wartości odpowiadają łukowi bardziej miękkiemu. Wyższe wartości odpowiadają łukowi twardszemu. Zakres wartości: -9 ... +9, domyślnie = 0  
 >> W przypadku procesu MAX wyświetlana jest odpowiednia regulacja parametru MAX
8. Napięcie spawania  
 >> W przypadku procesu 1-MIG wyświetlane jest dostrajanie napięcia  
 >> W przypadku procesu MAX wyświetlana jest odpowiednia regulacja parametru MAX.

### Funkcje pokręta regulacji




Lewe pokrętko regulacji:

- Manual MIG: Regulacja prędkości podawania drutu
- 1-MIG: Regulacja prędkości podawania drutu
- Pulse MIG: Regulacja prędkości podawania drutu
- DPulse MIG: Regulacja prędkości podawania drutu i przełączanie między poziomami impulsów za pomocą przycisku pokręta regulacji
- TIG/MMA: Regulacja prądu spawania.

Prawe pokrętko regulacji:

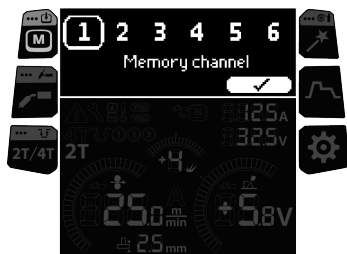
- Manual MIG: Regulacja napięcia spawania i dynamiki
- 1-MIG: regulacja dynamiki i dostrajanie napięcia spawania oraz przełączanie między regulacjami za pomocą przycisku pokręta regulacji
- Pulse MIG: Dostrajanie napięcia spawania
- DPulse MIG: Dostrajanie napięcia spawania
- MMA: regulacja dynamiki.

\* Zastosowane funkcje spawalnicze

Wykres	Opis
	Gorący start, Powerlog i wypełnienie krateru WYŁ.
	Gorący start i wypełnienie krateru WŁ.
	Gorący start, Powerlog (poziomy mocy) i wypełnienie krateru WŁ.

### 3.3.2 Panel sterowania Kanały pamięci

W procesie spawania MIG dostępnych jest 6 kanałów pamięci.



#### Wybór kanału pamięci

1. Obróć prawe pokrętko, aby zaznaczyć wybrany kanał pamięci.
2. Naciśnij prawe pokrętko, aby wybrać kanał pamięci.

#### Zapisywanie zmian w kanale pamięci

1. Ustaw parametry spawania.
2. Naciśnij i przytrzymaj przycisk kanału pamięci.
3. Numer kanału otoczony przerywaną linią wskazuje, że ustawione parametry spawania odbiegają od zapisanych w aktywnym kanale pamięci:

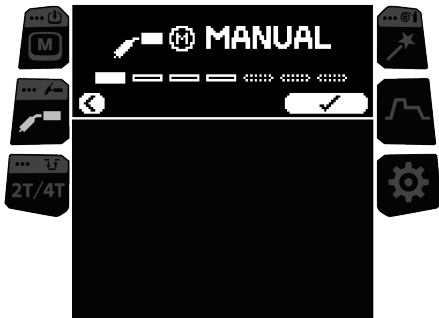


4. Zapisz zmiany w aktywnym kanale pamięci, naciskając prawe pokrętko regulacji lub wybierz inny kanał, obracając prawe pokrętko regulacji.

### 3.3.3 Panel sterowania Proces spawalniczy

Proces spawania jest wybierany w widoku Proces spawania. Więcej informacji na temat procesów spawania, patrz "Dodatkowe wskazówki dotyczące funkcji i ustawień" na stronie 47.

W MasterMig 355 można używać procesów Pulse i MAX.



### Wybieranie procesu spawania

1. Obróć prawe pokrętko regulacji, aby zaznaczyć wybrany proces spawania.

**i** Można wybrać tylko taki proces spawania, który obsługuje ustawioną kombinację drutu spawalniczego i gazu osłonowego. Jeśli nie wprowadzono ustawień drutu spawalniczego i gazu osłonowego, dostępny jest tylko ręczny proces MIG. Ustawienia drutu spawalniczego i gazu osłonowego można zawsze zmienić, naciskając i przytrzymując przycisk Weld Assist.

2. Naciśnij prawe pokrętko regulacji, aby potwierdzić wybór.

### 3.3.4 Panel sterowania Tryb wyłącznika

Uchwyty spawalnicze oferują kilka trybów pracy wyłącznika. Najczęściej spotyka się tryby 2T i 4T. W trybie 2T podczas spawania trzymasz wyłącznik naciśnięty. W trybie 4T, żeby rozpocząć spawanie, naciskasz wyłącznik i go zwalniasz. Więcej informacji na temat trybu wyłącznika, patrz "Tryby działania wyłącznika uchwyty" na stronie 49.

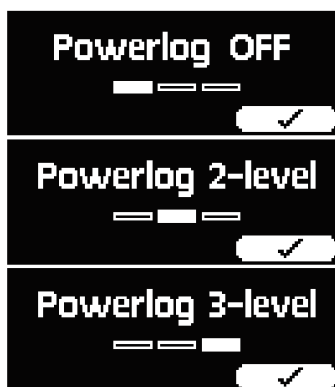
#### Przełączanie pomiędzy trybami wyłącznika 2T i 4T

1. Naciśnij [przycisk trybu wyłącznika](#).

#### Wybór Powerlog (tylko 4T)

Powerlog jest niedostępny w procesach DPulse lub MAX.

1. Naciśnij długo [przycisk trybu wyłącznika](#).
2. Obracaj i naciśnij prawe pokrętko regulacji, aby wybrać, czy chcesz używać 2 czy 3 poziomów mocy.



3. W widoku głównym można ustawić prędkość podawania drutu, dostrajanie napięcia spawania i dynamiki dla każdego poziomu.

>> Aby przełączać się między dostrajaniem napięcia a regulacją dynamiki, naciśnij prawe pokrętko regulacji.

>> Aby przełączać się między poziomami mocy, naciśnij lewe pokrętko sterowania.

**Wskazówka:** aby wyłączyć Powerlog i aktywować logikę wyzwania 2T, naciśnij przycisk trybu wyłącznika.

### 3.3.5 Panel sterowania Weld Assist

Weld Assist to praktyczny asystent spawania ułatwiający dobór parametrów spawania. Wyświetla on instrukcje krok po kroku, pomagające ustawić poszczególne parametry. Dostępne opcje są wyświetlane w sposób przejrzysty i zrozumiały. W widoku Weld Assist do wyboru opcji służą dwa pokrętki regulacji.

Weld Assist jest dostępny w przypadku spawania MIG.

**i** Aktualnie wybrane ustawienia drutu spawalniczego i gazu osłonowego są wyświetlane i używane jako podstawa w Weld Assist. W razie potrzeby ustawienia drutu spawalniczego i gazu osłonowego można zmienić, naciskając i przytrzymując przycisk Weld Assist.

1. Najpierw naciśnij przycisk Weld Assist, aby otworzyć widok, a następnie naciśnij prawe pokrętko regulacji, aby przejść do opcji wyboru.



2. Opcje do wyboru:

>> Grubość materiału (1–10 mm). (W pozycji PG maksymalna grubość materiału wynosi 3 mm).



>> Typ złącza: doczołowe / narożna / grzbietowe / zakładkowe / teowe / rurowe / rura i płyta.



>> Pozycja: PA / PB / PC / PD / PE / PF / PG.





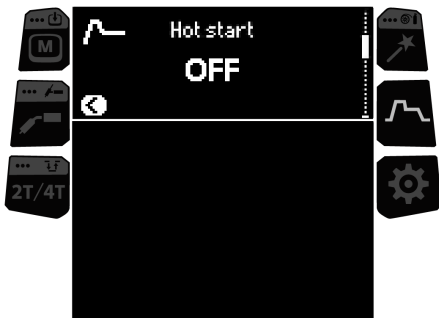
3. Weld Assist wyświetla rekomendacje tych parametrów spawania:
  - >> Prędkość podawania drutu
  - >> Prąd
  - >> Napięcie
4. Potwierdź zalecenie parametrów spawania Weld Assist, zapisując wartości parametrów w kanale pamięci.

**Wskazówka:** Naciskając lewe pokrętko regulacji możesz cofać się do poprzednich kroków funkcji Weld Assist.

Po zapisaniu rekomendowanych wartości są one automatycznie stosowane. Parametry spawania utworzone za pomocą Weld Assist można regulować w normalny sposób.

### 3.3.6 Panel sterowania Parametry spawania

Parametry spawania są powiązane z konkretnymi procesami spawalniczymi, są widoczne i dostępne do odpowiedniej regulacji. Dostępne procesy spawalnicze zależą od aktywnego kanału pamięci i jego ustawień.



#### Regulacja parametrów spawania

1. Obróć prawe pokrętko regulacji, aby zaznaczyć wybrany parametr.
2. Naciśnij prawe pokrętko regulacji, aby wybrać parametr do regulacji.
3. Obróć prawe pokrętko regulacji, aby wybrać wartość parametru.
  - >> Więcej informacji o poszczególnych parametrach znajdziesz w tabeli poniżej.
4. Potwierdź nową wartość / wybór, naciskając prawe pokrętko regulacji.

## Parametry spawania

### Parametry spawania MIG i 1-MIG

*Wymienione parametry są dostępne do regulacji podczas ręcznych procesów spawania MIG i 1-MIG.*

Parametr	Wartość parametru	Opis
Prąd końcowy	-30 ... +30 Domyślnie = 0	Ustawienie prądu końcowego wpływa na długość drutu podczas kończenia spawania i pozwala, na przykład, zapobiec zatrzymaniu się drutu zbyt blisko jeziora spawalniczego. To pozwala także uzyskać optymalną długość drutu do następczej spoiny.
Poz. pow. startu	10...90 % / AUTO, krok 1	Funkcja powolnego startu modyfikuje prędkość podawania drutu przed zajarzeniem łuku spawalniczego, tzn. zanim drut elektrodowy zetknie się z elementem spawanym. Po zajarzeniu łuku funkcja automatycznie przywraca standardową, ustawioną przez użytkownika prędkość podawania drutu. Funkcja powolnego startu jest zawsze włączona.
Przed gaz	0.0 ... 9,9 s / AUTO, krok 0.1 0,0 = WYŁ.	Funkcja spawalnicza, która uruchamia przepływ gazu przed zajarzeniem łuku. To gwarantuje, że metal nie wchodzi w reakcję z powietrzem na początku spawania. Wartość czasową programuje użytkownik. Służy do pracy ze wszystkimi metalami, szczególnie ze stałą nierdzewną, aluminium i tytanem.
Po gaz	0.0 ... 9,9 s / AUTO, krok 0.1 0,0 = WYŁ.	Funkcja spawalnicza, która po zgaszeniu łuku pozostawia włączony przepływ gazu. Dzięki temu po zgaszeniu łuku rozgrzana spoina nie wchodzi w reakcję z powietrzem, co chroni ją i elektrodę. Wykorzystywana podczas pracy ze wszystkimi metalami. Dłuższego czasu po gazu wymagają w szczególności stal nierdzewna i tytan.

### Parametry spawania 1-MIG

*Wymienione parametry są dostępne do regulacji podczas spawania 1-MIG.*

Parametr	Wartość parametru	Opis
Gorący start	WŁ./WYŁ. Domyślnie = WYŁ.	Funkcja wykorzystująca wyższą lub niższą wartość prądu spawania i prędkości podawania drutu na początku spoiny. Po okresie gorącego startu prąd powraca do standardowego ustawionego poziomu. Ułatwia rozpoczęcie spawania, szczególnie w przypadku aluminium.
- Poziom gorącego startu	-40 ... +100 %, co 1 Domyślnie = +40%	Poziom początkowy i czas (tylko w trybie wyłącznika 2T) programuje użytkownik.
- Czas gorącego startu	0.1 ... 10.0 s, co 0,1 Domyślnie = 1,2 s	

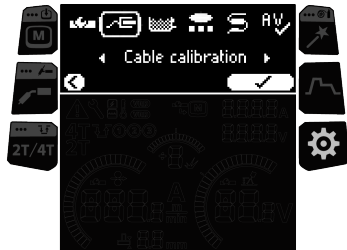
Wypełnianie krateru	WŁ./WYŁ. Domyślnie = WYŁ.	Podczas spawania z wysoką mocą na końcu spoiny zwykle powstaje krater. Funkcja wypełniania krateru zmniejsza moc spawania / prędkość podawania drutu pod koniec pracy, aby wypełnić krater przy niższym poziomie mocy. Czas wypełniania, prędkość podawania drutu i napięcie programuje użytkownik. Początkowy poziom wypełniania krateru nie może być mniejszy niż końcowy poziom wypełniania krateru. Gdy funkcja 4T jest WŁ., zwolnienie spustu podczas wypełniania krateru nie kończy spawania.
- Poziom początkowy wypełniania krateru	10 ... 150 %, co 1 Domyślnie = 100%	
- Czas wypełniania	0.1 ... 10.0 s, co 0,1 Domyślnie = 1,0 s	
- Poziom końcowy wypełniania krateru	10 ... 150 %, co 1 Domyślnie = 10%	
- Programator 4T wypełniania krateru	WŁ./WYŁ.	
Touch Sense Ignition	WYŁ./WŁ. Domyślnie = WYŁ.	Touch Sense Ignition (TSI) gwarantuje minimum odprysków oraz zapewnia stabilizację łuku natychmiast po zajarzeniu.
WiseFusion	WYŁ./WŁ. Domyślnie = WYŁ.	Funkcja WiseFusion polega na adaptacyjnej regulacji długości łuku, dzięki czemu jest on optymalnie krótki i skoncentrowany. Więcej informacji: "Funkcja WiseFusion" na stronie 50.

### Parametry spawania Pulse / DPulse / MAX Position (tylko MasterMig 355)

Wymienione tutaj parametry są dostępne do regulacji w procesach spawania impulsowego i MAX Position oprócz parametrów spawania MIG i 1-MIG. Więcej informacji na temat procesów, patrz "Dodatkowe wskazówki dotyczące funkcji i ustawień" na stronie 47.

Parametr	Wartość parametru	Opis
% prądu impulsu	-10–15% Domyślnie = 0%	Prąd pulsacyjny w stosunku do prądu tła w spawaniu pulsacyjnym i w trybie z podwójnym impulsem.
Częstotliwość DPulse	0,4–8,0 Hz Domyślnie = 2 Hz	Dostosowuje częstotliwość podwójnego impulsu i procent czasu. Szybkość impulsu reguluje poziom pierwszego impulsu. Gdy szybkość impulsu jest ustawiona na 35%, współczynnik poziomu drugiego impulsu wynosi 65%. <b>Uwaga:</b> Prędkość podawania drutu i dostrajanie napięcia są regulowane w widoku głównym.
Stosunek DPulse	10 ... 90 % Domyślnie = 35%	
Częstotliwość MAX Position	-0,5–0,5 Hz Domyślnie = 0 Hz	Reguluje częstotliwość procesu MAX Position.

### 3.3.7 Panel sterowania Ustawienia systemowe



#### Zmiana ustawień

1. Obróć prawe pokrętkę regulacji, aby zaznaczyć wybrany parametr.
2. Naciśnij prawe pokrętkę regulacji, aby wybrać parametr do regulacji.
3. Obróć prawe pokrętkę regulacji, aby wybrać wartość parametru.  
 >> Więcej informacji o ustawieniach znajdziesz w tabeli poniżej.
4. Potwierdź nową wartość / wybór, naciskając prawe pokrętkę regulacji.

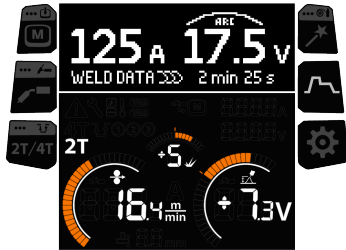
#### Ustawienia

Parametr	Wartość parametru	Opis
Zdalne	WŁ./WYŁ. Domyślnie = WYŁ.	Wybierz, czy używane jest zdalne sterowania.
Wybór zdalnego sterowania	Ręczne zdalne sterowanie / Zdalne sterowanie z uchwytu Domyślnie = Ręczne zdalne sterowanie	
Tryb zdalny	Prędkość podawania drutu / Kanał Domyślnie = Prędkość podawania drutu	Określa, jakie ustawienie zmieniane jest przy użyciu zdalnego sterowania – prędkość podawania drutu czy kanał pamięci (dostępne kanały: 1...5).
Zdalne sterowanie (min)	Definiowane przez aktywny program spawania	Regulacja minimalnej i maksymalnej prędkości podawania drutu.
Zdalne sterowanie (maks.)	Definiowane przez aktywny program spawania	
Kalibracja kabla (Tylko MIG)	Start/Anuluj	Wyświetlane są również informacje o wcześniejszej kalibracji. Informacje na temat kalibracji kabla: "Kalibracja kabla spawalniczego" na stronie 34.
Chłodzenie cieczą	WYŁ./Auto/WŁ. Domyślnie = Auto	Gdy ustawienie jest włączone, obieg płynu chłodzącego jest cały czas włączony. W trybie Auto obieg włącza się tylko na czas spawania.
Czas cyklu	WŁ./WYŁ. Domyślnie = WYŁ.	Funkcja spawania, która automatycznie kontroluje czas jarzenia łuku.
- Czas w programatorze cyklu	0.0 ... 60,0 s Domyślnie = 2.0 s	

Koniec podawania drutu	WYŁ./WŁ. Domyślnie = WYŁ.	Funkcja ta zapobiega przywieraniu drutu elektrodowego do końcówki prądowej na koniec spawania.
Pośredni podajnik drutu	<i>Model podajnika pośredniego</i> / WYŁ. Domyślnie = WYŁ.	Jeśli podłączono kompatybilny podajnik pośredni, wybierz go z listy. Kompatybilne podajniki pośrednie: <i>SuperSnake GTX 10 m, 15 m, 20 m, 25 m, Binzel PP401D, Binzel PP36D.</i> Uwaga: Aby uzyskać jak najlepsze wyniki spawania prądem pulsacyjnym i z użyciem procesów MAX, korzystając z podajnika pośredniego, zalecana maksymalna długość kabla podajnika wynosi 10 metrów (SuperSnake GTX 10 m). Zalecenie to zakłada stosowanie wraz z podajnikiem pośrednim uchwytu spawalniczego o długości 5m i 15-metrowego zespołu przewodu masowego wraz z podajnikiem pośrednim. W niektórych przypadkach możliwe jest spawanie prądem pulsacyjnym i z użyciem procesów MAX, korzystając z 15-metrowego podajnika, jednak wówczas zaleca się wykonanie spawania próbnego.
Weryfikacja łuku	1–365 Domyślnie = 0 (WYŁ.)	Określa liczbę dni do następnej weryfikacji urządzenia.
Czas wyświetlania danych	0–10 s, w zakresie od 1 Domyślnie = 5 s	Określenie, przez jaki czas po każdym spawaniu wyświetlane jest podsumowanie danych spawania.
Bezpieczne wprowadzanie drutu (Tylko MIG)	WYŁ./WŁ. Domyślnie = WŁ.	Gdy funkcja jest włączona, a łuk się nie zajarzy, system podaje 5 cm drutu elektrodowego. Gdy jest wyłączona, podawane jest 5 m drutu.
Czujnik przepływu gazu (tylko MasterMig 355)	WŁ./WYŁ. Domyślnie = WYŁ.	Czujnik przepływu gazu zapobiega spawaniu bez gazu osłonowego.
Wyświetlanie napięcia	Napięcie łuku / Napięcie wyjściowe Domyślnie = napięcie łuku	Określa, czy na wyświetlaczu panelu sterowania pokazywane jest napięcie łuku lub wyjściowe.
Język	Dostępne języki	
Kod PIN	WŁ./WYŁ.	4-cyfrowy kod PIN do blokowania panelu sterowania po 30 s bezczynności. Blokada PIN nie uniemożliwia spawania, przeglądania poziomów Powerlog ani wybierania kanału pamięci.
Informacje o urządzeniu		Pokazuje informacje o urządzeniu i jego użytkowaniu.
Przywróć ustawienia fabryczne	Resetuj/Anuluj Domyślnie = Anuluj	Przywraca ustawienia fabryczne. Uwaga: wartość parametru weryfikacji łuku jest również resetowana.

### 3.3.8 Panel sterowania Dane spaw.

Po każdym spawaniu na chwilę wyświetla się podsumowanie. Informacje o zmianie długości wyświetlania danych: "Panel sterowania Ustawienia systemowe" na stronie 44.



## 3.4 Dodatkowe wskazówki dotyczące funkcji i ustawień

W tym rozdziale podsumowujemy wybrane funkcje i ustawienia systemu MasterMig oraz sposób ich użytkowania.

### 3.4.1 1-MIG

1-MIG to proces spawania MIG/MAG, w którym napięcie jest definiowane automatycznie podczas regulacji prędkości podawania drutu. Napięcie jest obliczane na podstawie używanego programu spawania. Proces jest przeznaczony do spawania wszystkich materiałów z użyciem wszystkich gazów osłonowych i w dowolnej pozycji.

### 3.4.2 Spawanie impulsowe

*Spawanie impulsowe jest możliwe tylko w MasterMig 355.*

#### Impuls



Puls to automatyczny proces spawania MIG/MAG prądem pulsującym pomiędzy prądem tła a prądem impulsu. Jego zalety to wyższe wartości prędkości spawania oraz współczynnika nadtopienia niż w przypadku spawania łukiem zwarciovym, mniejsza ilość wprowadzanego ciepła niż w przypadku spawania łukiem natryskowym, wolny od odprysków łuk globularny i gładka powierzchnia spoiny. Procesu tego można użyć we wszystkich pozycjach spawania. Doskonale sprawdza się w przypadku spawania aluminium i stali nierdzewnej, szczególnie gdy element spawany jest cienki.

- >> Aby użyć opcji Pulse, naciśnij [przycisk procesu spawania](#) i wybierz Pulse.
- >> Odpowiednie parametry spawania impulsowego stają się dostępne do regulacji. Aby uzyskać więcej informacji, patrz „Parametry spawania impulsowego” w [Panel sterowania: Parametry spawania](#).

#### DPulse



DPulse to proces spawania MIG/MAG prądem pulsującym z dwoma poziomami mocy. Moc spawania różni się między tymi dwoma poziomami. Parametry każdego poziomu są kontrolowane niezależnie.

- >> Aby użyć opcji DPulse, naciśnij [przycisk procesu spawania](#) i wybierz DPulse.
- >> Dostosuj prędkość podawania drutu i dostrój w [widoku głównym](#).
- >> Dostosuj częstotliwość prądu pulsacyjnego i stosunek impulsów w [widoku parametrów spawania](#).

### 3.4.3 Proces MAX Cool

*Dostępny jako opcja w MasterMig 355.*

MAX Cool to proces spawania MIG/MAG łukiem krótkim przeznaczony do spoin graniowych i cienkich blach. Jest to proces spawania w pełni kontrolowany prądem. MAX Cool nie wymaga użycia oddzielnego kabla do wykrywania napięcia.

MAX Cool nadaje się do wszystkich pozycji spawania i utrzymuje stabilność łuku, redukując odpryski.

- >> Aby włączyć proces MAX Cool, naciśnij [przycisk procesu spawania](#) na panelu sterowania i wybierz MAX Cool.

- >> Aby wyregulować prędkość podawania drutu, obróć lewe pokrętko regulacji w [widoku głównym](#). Pokazano również wpływ regulacji na grubość materiału.
- >> Aby wyregulować ilość wprowadzanego ciepła, z poziomu [ekranu głównego](#) obróć prawe pokrętko regulacji.

Proces MAX Cool obsługuje następujące kombinacje drutu spawalniczego i gazu osłonowego:

- Fe lite & Ar + 8–25% CO<sub>2</sub> (1,0 mm, 1,2 mm)
- Fe lite & CO<sub>2</sub> (1,0 mm, 1,2 mm)
- Ss lita & Ar + 2% CO<sub>2</sub> (1,0 mm, 1,2 mm)
- CuSi3 & Ar (1,0 mm)
- CuAl8 & Ar (1,0 mm).

### 3.4.4 Proces MAX Position

*Dostępny jako opcja w MasterMig 355.*

MAX Position to proces spawania MIG/MAG zoptymalizowany pod kątem pionowych spoin pachwinowych (pozycja: PF). MAX Position automatycznie przełącza między dwoma oddzielnymi poziomami mocy. Dwa poziomy mocy mogą wykorzystywać ten sam proces spawania lub dwa różne procesy spawania.

- >> Aby włączyć proces MAX Position, naciśnij [przycisk procesu spawania](#) na panelu sterowania i wybierz MAX Position. Częstotliwość procesu MAX Position staje się dostępna do regulacji w [widoku parametrów spawania](#). Stosunek dwóch poziomów mocy jest wstępnie ustawiony.
- >> Aby zmienić średnią prędkość podawania drutu z poziomu [ekranu głównego](#), obróć lewe pokrętko regulacji. Pokazano również wpływ regulacji na grubość materiału podstawowego.
- >> Aby ustawić napięcie spawania, z poziomu [ekranu głównego](#) panelu sterowania obróć prawe pokrętko regulacji.

Proces MAX Position obsługuje następujące kombinacje drutu spawalniczego i gazu osłonowego:

- Fe lite & Ar + 18% CO<sub>2</sub> (1,0 mm, 1,2 mm)
- Fe lite & Ar + 8% CO<sub>2</sub> (1,0 mm, 1,2 mm)
- Fe MC & Ar + 18% CO<sub>2</sub> (1,2 mm)
- Ss lite & Ar + 2% CO<sub>2</sub> (1,0 mm, 1,2 mm)
- AlMg & Ar (1,0 mm, 1,2 mm)

Proces MAX Position obsługuje poniższe grubości materiału podstawowego:

- 3...12 mm.

MAX Position wykorzystuje również inne procesy spawania (w zależności od materiału):

- Fe i Fe MC: 1-MIG (przy małej mocy) i impulsowe MIG (przy dużej mocy)
- St. nierdz. i Al: Impulsowe MIG (w całym zakresie mocy).

### 3.4.5 Proces MAX Speed

*Dostępny jako opcja w MasterMig 355.*

MAX Speed to proces spawania impulsowego MIG/MAG Służy do maksymalizacji prędkości spawania i zminimalizowania dopływu ciepła poprzez modyfikację konwencjonalnych łuków MIG/MAG.

Proces MAX Speed jest przeznaczony do spawania stali i stali nierdzewnej, głównie w pozycjach PA i PB. Nadaje się do płyt o grubości powyżej 2,5 mm; idealna grubość maksymalna płyty to ok. 6 mm.

Proces MAX Speed działa w zakresie łuku natryskowego. Prąd spawania pulsuje ze stałą częstotliwością i amplitudą. Długość łuku kontroluje się przy użyciu normalnego sterowania napięciem. Pulsowanie z niską amplitudą w procesie MAX Speed umożliwia efektywny tryb transferu z niższą prędkością podawania drutu niż w przypadku konwencjonalnego łuku MIG/MAG. Mikroimpulsy są niewyczuwalne dla spawacza.



- >> Aby włączyć proces MAX Speed, naciśnij [przycisk procesu spawania](#) na panelu sterowania i wybierz MAX Speed. Częstotliwość procesu MAX Speed staje się dostępna do regulacji w [widoku głównym](#). Zakres wartości częstotliwości MAX Speed wynosi 100–800 Hz, w zakresie od 10 Hz, domyślnie 300 Hz.
- >> Aby wyregulować prędkość podawania drutu, obróć lewe pokrętko regulacji w [widoku głównym](#). Pokazano również wpływ regulacji na grubość materiału.
- >> Aby ustawić napięcie spawania, z poziomu [ekranu głównego](#) obróć prawe pokrętko regulacji.

Proces MAX Speed obsługuje następujące kombinacje drutu spawalniczego i gazu osłonowego:

- Fe lite & Ar + 18% CO<sub>2</sub> (1,0 mm, 1,2 mm)
- Fe lite & Ar + 8% CO<sub>2</sub> (1,0 mm, 1,2 mm)
- Fe MC & Ar + 18% CO<sub>2</sub> (1,2 mm)
- Ss lity & Ar + 2% CO<sub>2</sub> (1,0 mm, 1,2 mm).

### 3.4.6 Tryby działania wyłącznika uchwytu

Można przełączać między trybami włącznika 2T i 4T, naciskając [przycisk trybu wyłącznika](#) na panelu sterowania.

#### 2T

W trybie 2T naciśnięcie wyłącznika powoduje zajarzenie łuku. Zwolnienie wyłącznika powoduje zgaszenie łuku.



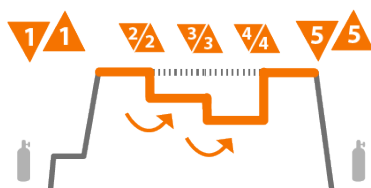
#### 4T

W trybie 4T naciśnięcie wyłącznika powoduje uruchomienie funkcji przed gazem, a zwolnienie wyłącznika – zajarzenie łuku. Ponowne naciśnięcie wyłącznika powoduje zgaszenie łuku. Zwolnienie wyłącznika wyłącza funkcję po gazem.



#### Powerlog

Funkcja trybu włącznika Powerlog umożliwia użytkownikowi przełączanie między dwoma lub trzema różnymi poziomami mocy. W trybie Powerlog naciśnięcie wyłącznika powoduje uruchomienie funkcji przed gazem, a zwolnienie wyłącznika – zajarzenie łuku. Szybkie naciśnięcie wyłącznika w trakcie spawania przełącza między poziomami (po ostatnim zdefiniowanym poziomie mocy wybierany jest poziom pierwszy). Długie naciśnięcie wyłącznika na dowolnym poziomie podczas spawania powoduje wyłączenie łuku.



Aby uruchomić Powerlog, należy nacisnąć i przytrzymać [przycisk trybu wyłącznika](#) i wybrać, czy są używane 2 czy 3 poziomy mocy. Ustawić poziomy mocy dla tej funkcji. Parametry dostępne do regulacji dla każdego poziomu to:

- Prędkość podawania drutu
- Napięcie / dostrajanie procesu
- Dynamika.

 Tryb włącznika Powerlog nie jest dostępny w procesach DPulse lub MAX.

### 3.4.7 Funkcja WiseFusion



Dostępne tylko w MasterMig 355.

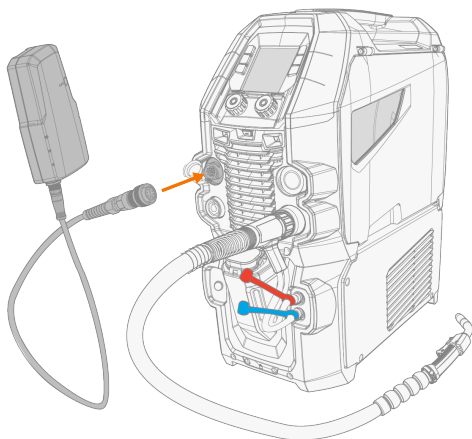
Funkcja WiseFusion polega na adaptacyjnej regulacji długości łuku, dzięki czemu jest on optymalnie krótki i skoncentrowany. Zwiększa ona prędkość spawania i wtopienie, a także przekłada się na spadek ilości wprowadzanego ciepła. Funkcji WiseFusion można używać w całym zakresie mocy urządzenia (łuk zwarciovowy i natryskowy). Funkcja WiseFusion jest kompatybilna z procesami spawania 1-MIG, MAX Position i pulsacyjnego MIG.

- >> Aby skorzystać z funkcji WiseFusion, otwórz [widok Parametry spawania](#) panelu sterowania i włącz funkcję WiseFusion.
- >> Aby zmienić moc spawania / prędkość podawania drutu z poziomu [ekranu głównego](#), obróć lewe pokrętło regulacji.
- >> Aby wyregulować ilość wprowadzanego ciepła podczas spawania, z poziomu [ekranu głównego](#) na panelu sterowania obróć prawe pokrętło regulacji.

Więcej informacji o produktach Wise: [www.kemppi.com](http://www.kemppi.com).

### 3.4.8 WeldEye z modułem DCM (opcjonalne)

Z systemem MasterMig można także używać oprogramowania WeldEye Kemppi do zarządzania spawaniem. W tym celu potrzebny jest dodatkowy moduł łączności DCM. Moduł DCM jest podłączony bezpośrednio do złącza sterowania systemu MasterMig. Kable i adaptory są dostarczane wraz z modułem DCM.



Więcej informacji na temat montażu i używania modułu DCM: [userdoc.kemppi.com](http://userdoc.kemppi.com) (DCM/WeldEye).

## **Poznaj WeldEye – uniwersalne oprogramowanie do zarządzania spawaniem**

WeldEye to podstawowe narzędzie pracy i miejsce przechowywania dokumentacji spawalniczej. Platforma ta stanowi uniwersalne rozwiązanie do zarządzania pracami spawalniczymi.

Modułowa architektura systemu WeldEye bazuje na szeregu praktycznych funkcji, które sprawdzą się w różnych branżach i podczas realizacji różnorodnych prac spawalniczych:

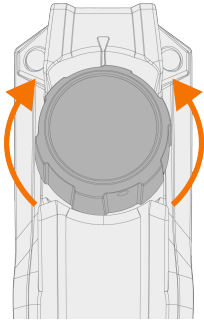
- **Procedury spawalnicze**
  - >> Zawiera cyfrową bibliotekę i system do zarządzania szablonami dokumentów dWPS, WPQR i WPS zgodnie z najważniejszymi standardami i normami spawalniczymi.
- **Pracownicy i kwalifikacje**
  - >> Zawiera narzędzia do zarządzania certyfikatami kwalifikacji wszystkich pracowników (spawaczy i inspektorów) oraz ich odnawiania.
- **Zarządzanie jakością**
  - >> Zawiera funkcje kontroli jakości w oparciu o instrukcje technologiczne spawania (WPS) oraz porównanie kwalifikacji z automatycznie zapisanymi cyfrowymi danymi spawalniczymi.
- **Zarządzanie spawaniem**
  - >> Zawiera funkcje związane z rejestrowaniem dokumentów oraz rozbudowane możliwości w zakresie dokumentacji projektów i zarządzania nimi.

Więcej informacji na temat oprogramowania WeldEye: [www.weldeye.com](http://www.weldeye.com).

## 3.5 Korzystanie ze zdalnego sterowania

### Zdalne sterowanie HR43

Żeby wyregulować prędkość podawania drutu, obróć pokrętło na zdalnym sterowaniu.

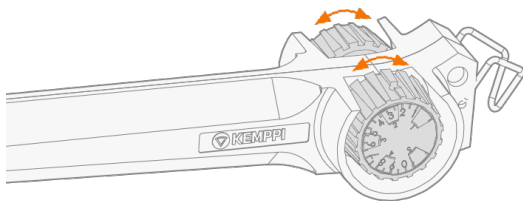


Żeby za pomocą pilota zmieniać kanał pamięci a nie prędkość podawania drutu, trzeba wprowadzić zmiany w ustawieniach panelu sterowania ("Panel sterowania Ustawienia systemowe" na stronie 44).

### Zdalne sterowanie HR40

Funkcje pokręteł HR40 są zdefiniowane przez wybrany proces spawania i odpowiadają ustawieniom dwóch pokręteł panelu sterowania.

- **Pokrętło regulacji 1: Prędkość podawania drutu / kanał**
  - >> Żeby za pomocą pilota zmieniać kanał pamięci a nie prędkość podawania drutu, trzeba wprowadzić zmiany w ustawieniach panelu sterowania ("Panel sterowania Ustawienia systemowe" na stronie 44).
  - >> W ustawieniach panelu sterowania można również ustawić maksymalne i minimalne wartości prędkości podawania drutu za pośrednictwem zdalnego sterowania. Wartości minimalne i maksymalne mają również wpływ na rozdzielczość jego ustawień.



- **Pokrętło regulacji 2: Napięcie spawania / dostrajanie napięcia spawania**
  - >> Reguluje lub dostraja napięcie spawania w zależności od aktywnego procesu spawania.

### 3.6 Zmiana biegunowości spawania

W przypadku spawania metodą TIG należy zmienić biegunowość spawania. Niektóre druty spawalnicze wymagają również zmiany biegunowości spawania. Zalecaną biegunowość spawania należy sprawdzić na opakowaniu drutu.

**!** *Przed przystąpieniem do obsługi części elektrycznych należy upewnić się, że urządzenie spawalnicze jest odłączone od sieci.*

Wymagane narzędzia:

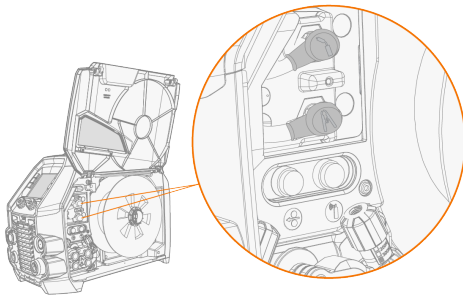


17 mm

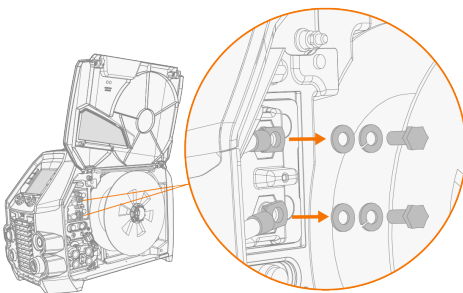
Wyłączyć urządzenie spawalnicze i odłączyć je od sieci.

1. Otworzyć klapę komory podajnika drutu.
2. Zdjąć gumowe osłony ochronne z zacisków biegunowości.

**!** *Podczas obsługi części elektrycznych należy zachować ostrożność.*



3. Odkręcić śruby i zdjąć podkładki.



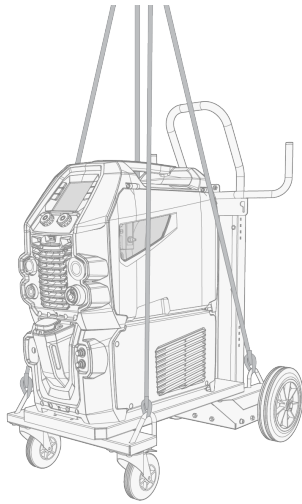
4. Podłączyć kable do zacisków biegunowości zgodnie z zaleceniami.
5. Założyć podkładki i śruby. Dokręcić momentem 17 Nm.
6. Założyć gumowe osłony.

### 3.7 Podnoszenie sprzętu MasterMig

**!** *Jeśli na podwoziu zamontowano też butlę z gazem, NIE WOLNO podnosić podwozia razem z butlą.*

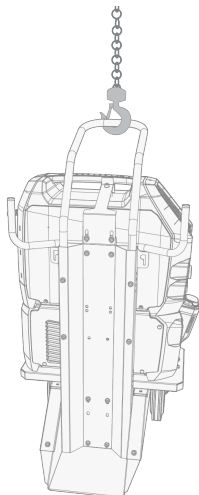
#### **Wózek 4-kołowy:**

1. Urządzenie spawalnicze musi być właściwie przymocowane do podwozia.
2. Przymocuj 4-punktowy łańcuch lub pasy podnośnika do czterech punktów do podnoszenia w podwoziu po obu stronach urządzenia spawalniczego.



#### **Wózek dwukołowy (tylko T25MT):**

1. Urządzenie spawalnicze musi być właściwie przymocowane do podwozia.
2. Przypnij hak podnośnika do uchwyty do podnoszenia podwozia.



**!** *Nie podnosić urządzenia, gdy jest zainstalowane na wózku T35A.*

## 4. KONSERWACJA

Przy planowaniu konserwacji urządzenia należy brać pod uwagę intensywność i warunki jego eksploatacji.

Prawidłowa obsługa i regularna konserwacja urządzenia spawalniczego pomogą uniknąć nieprzewidzianych przerw w pracy i usterek.

## 4.1 Codzienna konserwacja



*Przed przystąpieniem do pracy z przewodami elektrycznymi trzeba odłączyć urządzenie od zasilania.*

### **Konserwacja maszyny spawalniczej**

Aby zadbać o prawidłowe działanie urządzenia spawalniczego, postępuj zgodnie z tymi instrukcjami:

- Sprawdź, czy wszystkie osłony i podzespoły są nienaruszone.
- Sprawdź wszystkie kable i złącza. Jeśli są uszkodzone, nie należy ich używać – skontaktuj się z serwisem w celu zorganizowania wymiany.
- Sprawdź rolki podające i ich docisk. W razie potrzeby oczyść je i nasmaruj niewielką ilością lekkiego smaru maszynowego.




Aby przeprowadzić naprawę, skontaktuj się z Kemppi na stronie [www.kemppi.com](http://www.kemppi.com) lub z lokalnym sprzedawcą.

### **Konserwacja pistoletu spawalniczego**

Instrukcje obsługi uchwytów Flexlite GX MIG znajdziesz na stronie [userdoc.kemppi.com](http://userdoc.kemppi.com).



## 4.2 Konserwacja okresowa

-  *Okresową konserwację mogą przeprowadzać tylko wykwalifikowani serwisanci.*
-  *Prace elektryczne może wykonywać wyłącznie autoryzowany elektryk.*
-  *Przed demontażem pokrywy odłącz źródło prądu od zasilania i odczekaj około 2 minut, aż kondensator się rozładuje.*

Przynajmniej raz na sześć miesięcy sprawdzaj złącza elektryczne. Poluzowane złącza dokręć, a elementy utlenione – wyczyść.

-  *Podczas dokręcania poluzowanych elementów użyj odpowiedniego momentu dokręcania.*

Oczyść zewnętrzne części urządzenia z kurzu i pyłu, np. miękką szczotką i odkurzaczem. Należy także czyścić kratę wentylacyjną w tylnej części urządzenia. Nie wolno używać sprężonego powietrza – grozi to wciśnięciem kurzu w otwory krater wentylacyjnych.

-  *Nie wolno używać urządzeń do mycia ciśnieniowego.*

## 4.3 Serwisy

Serwisy Kemppei wykonują przeglądy urządzeń spawalniczych na podstawie umów serwisowych z Kemppei.

Główne elementy przeglądów w warsztatach serwisowych:

- czyszczenie urządzenia;
- konserwacja urządzeń spawalniczych;
- sprawdzenie połączeń i przełączników;
- sprawdzenie wszystkich złączy elektrycznych;
- sprawdzenie kabla zasilającego i wtyczki źródła zasilania;
- naprawa lub wymiana wadliwych części;
- test urządzenia;
- w razie potrzeby test i kalibracja urządzenia oraz wartości parametrów.

Najbliższy punkt serwisowy można znaleźć na [stronie Kemppei](#).

## 4.4 Rozwiązywanie problemów

**i** Podana tu lista problemów i ich możliwych przyczyn nie jest wyczerpująca, a jedynie przedstawia niektóre typowe sytuacje, jakie mogą wystąpić podczas rutynowego użytkowania urządzenia spawalniczego.

Urządzenie spawalnicze:

Problem	Zalecane działania
Urządzenie spawalnicze nie włącza się	Sprawdź, czy kabel zasilający jest prawidłowo podłączony.
	Sprawdź, czy przełącznik zasilania źródła zasilania jest w pozycji włączenia.
	Sprawdź, czy instalacja zasilająca jest włączona.
	Sprawdź bezpiecznik lub wyłącznik sieciowy.
	Sprawdź, czy kabel pośredni pomiędzy źródłem prądu i podajnikiem drutu jest nieuszkodzony i prawidłowo podłączony.
	Sprawdź, czy kabel masy jest podłączony.
Urządzenie spawalnicze przestaje działać	Uchwyt chłodzony gazem mógł się przegrzać. Odczekaj, aż się schłodzi.
	Sprawdź, czy żaden kabel nie poluzował się.
	Podajnik drutu mógł się przegrzać. Odczekaj, aż się schłodzi, i upewnij się, że kabel spawalniczy jest prawidłowo podłączony.
	Źródło prądu mogło się przegrzać. Odczekaj, aż się schłodzi, i upewnij się, że wentylatory chłodzące działają prawidłowo oraz że nic nie blokuje obiegu powietrza.

Podawanie drutu:

Problem	Zalecane działania
Drut elektrodowy rozwija się ze szpuli	Upewnij się, że pokrywa blokująca szpuli jest zamknięta.
Mechanizm podawania drutu nie podaje drutu	Sprawdź, czy drut się nie skończył.
	Sprawdź, czy drut elektrodowy jest prawidłowo poprowadzony przez rolki podające do prowadnicy drutu.
	Sprawdź, czy dźwignia docisku rolek jest prawidłowo zamknięta.
	Sprawdź, czy docisk rolek podających jest prawidłowo dostosowany do drutu elektrodowego.
	Sprawdź, czy kabel spawalniczy jest prawidłowo podłączony do podajnika.
	Spróbuj przedmuchać prowadnicę drutu sprężonym powietrzem, aby upewnić się, że jest drożna.

*Jakość spawania:*

Problem	Zalecane działania
Spoina jest zanieczyszczona lub złej jakości	Sprawdź, czy gaz osłonowy się nie wyczerpał.
	Sprawdź, czy nic nie blokuje przepływu gazu osłonowego.
	Sprawdź, czy gaz osłonowy jest prawidłowo dobrany do zastosowania.
	Sprawdź biegunowość uchwyty/elektrody.
	Sprawdź, czy procedura jest prawidłowo dobrana do zastosowania.
Nierówne spawanie	Sprawdź, czy mechanizm podawania drutu jest odpowiednio wyregulowany.
	Spróbuj przedmuchać prowadnicę drutu sprężonym powietrzem, aby upewnić się, że jest drożna.
	Sprawdź, czy prowadnica drutu jest prawidłowo dobrana do typu i średnicy drutu elektrodowego.
	Sprawdź rozmiar, typ i poziom zużycia końcówki prądowej.
	Sprawdź, czy uchwyt spawalniczy nie przegrzewa się.
	Sprawdź, czy zacisk kabla masy jest prawidłowo przymocowany do czystej powierzchni elementu spawanego.
Za dużo odprysków	Sprawdź parametry i procedurę spawania.
	Sprawdź rodzaj i przepływ gazu.
	Sprawdź biegunowość uchwyty/elektrody.
	Sprawdź, czy drut elektrodowy jest odpowiedni do danego zastosowania.

"Kody błędów" na następnej stronie

## 4.5 Kody błędów

W przypadku błędów na panelu sterowania wyświetlany jest numer, nazwa i możliwa przyczyna błędu oraz proponowane działania mające na celu naprawienie problemu.

Błąd			
Kod	Tytuł	Prawdopodobna przyczyna	Proponowane działania
1	Źródło zasilania nie skalibrowane	Źródło prądu rozkalibrowane.	Uruchom ponownie źródło prądu. Jeśli problem nie zniknie, skontaktuj się z serwisem Kemppi.
2	Zbyt niskie napięcie sieci	Napięcie w sieci zasilającej jest zbyt niskie.	Uruchom ponownie źródło prądu. Jeśli problem nie zniknie, skontaktuj się z serwisem Kemppi.
3	Zbyt wysokie napięcie w sieci	Napięcie w sieci zasilającej jest zbyt wysokie.	Uruchom ponownie źródło prądu. Jeśli problem nie zniknie, skontaktuj się z serwisem Kemppi.
4	Źródło prądu przegrzało się	Zbyt długa sesja spawania z wysoką mocą.	Nie wyłączaj urządzenia – odczekaj, aż wentylatory je schłodzą. Jeśli wentylatory nie działają, skontaktuj się z serwisem Kemppi.
5	Wewnętrzne napięcie 24 V zbyt niskie	Niesprawny zasilacz 24 V w źródle zasilania.	Uruchom ponownie źródło prądu. Jeśli problem nie zniknie, skontaktuj się z serwisem Kemppi.
10	Nieobsługiwany proces spawalniczy	W kanale pamięci znajduje się nieobsługiwany proces spawalniczy.	Sprawdź, czy wszystkie definicje zapisane w kanale pamięci są obsługiwane.
12	Usterka kabla spawalniczego	Kable plus i minus są zwarte.	Sprawdź podłączenie kabla spawalniczego i kabla masy.
13	Przetężenie inwertora IGBT	Niesprawny inwerter zasilania w źródle zasilania.	Uruchom ponownie źródło prądu. Jeśli problem nie zniknie, skontaktuj się z serwisem Kemppi.
14	Przegrzanie inwertora IGBT	Zbyt długa sesja spawania z wysoką mocą lub wysoka temperatura otoczenia.	Nie wyłączaj urządzenia – odczekaj, aż wentylatory je schłodzą. Jeśli wentylatory nie działają, skontaktuj się z serwisem Kemppi.
16	Główny transformator przegrzany	Zbyt długa sesja spawania z wysoką mocą lub wysoka temperatura otoczenia.	Nie wyłączaj urządzenia – odczekaj, aż wentylatory je schłodzą. Jeśli wentylatory nie działają, skontaktuj się z serwisem Kemppi.
17	Brak fazy zasilania	W sieci zasilającej brakuje co najmniej jednej fazy.	Sprawdź przewód zasilania i złącza. Sprawdź napięcie w sieci zasilającej.
20	Usterka chłodzenia źródła prądu	Obniżona wydajność chłodzenia w źródle prądu.	Wyczyść filtry i usuń brud z przewodów chłodzących. Upewnij się, że wentylatory działają. W przeciwnym wypadku skontaktuj się z serwisem Kemppi.
24	Przegrzanie płynu chłodzącego	Zbyt długa sesja spawania z wysoką mocą lub wysoka temperatura otoczenia.	Nie wyłączaj układu chłodzenia. Zostaw obieg płynu włączony, aż wentylatory go schłodzą. Jeśli wentylatory nie działają, skontaktuj się z serwisem Kemppi.
26	Brak obiegu płynu chłodzącego	Brak płynu chłodzącego lub obieg jest niedrożny.	Sprawdź poziom płynu w zbiorniku. Sprawdź przewody i złącza pod kątem niedrożności.
27	Brak układu chłodzenia	Chłodzenie włącza się w menu ustawień, ale układ chłodzenia nie jest podłączony do źródła prądu lub kable są uszkodzone.	Sprawdź złącza układu chłodzenia. Sprawdź, czy chłodzenie jest wyłączone w menu ustawień, jeśli układ chłodzenia nie jest używany.
33	Usterka kalibracji kabla spaw.	Usterka kalibracji kabla spawalniczego.	Sprawdź kable i ich podłączenie.

35	Zbyt duży prąd w sieci	Prąd pobierany z sieci zasilającej jest zbyt duży.	Zmniejsz moc spawania.
40	Błąd układu redukcji napięcia	Napięcie biegu jałowego przekracza limit układu redukcji napięcia.	Uruchom ponownie źródło prądu. Jeśli problem nie zniknie, skontaktuj się z serwisem Kemppi.
42	Wysoki prąd silnika podajnika drutu	Nacisk rolek podajnika drutu może być zbyt duży lub prowadnica drutu może być zabrudzona.	Wyreguluj nacisk rolek podających. Wyczyść prowadnicę drutu. Wymień zużyte elementy uchwytu.
43	Przetężenie silnika podajnika drutu	Nacisk rolek podajnika drutu może być zbyt duży lub prowadnica drutu może być zabrudzona.	Wyreguluj nacisk rolek podających. Wyczyść prowadnicę drutu. Wymień zużyte elementy uchwytu.
44	Brak pomiaru prędkości drutu	Usterka czujnika lub okablowania podajnika drutu.	Uruchom system spawalniczy ponownie. Jeśli problem nie zniknie, skontaktuj się z serwisem Kemppi.
45	Niskie ciśnienie gazu	Ciśnienie gazu osłonowego jest za niskie.	Sprawdź i wyreguluj przepływ gazu osłonowego.
61	Operacja niedozwolona	Podajnik pośredni jest podłączony, ale nie został wybrany w ustawieniach systemu.	Przejdź do menu ustawień systemu na panelu sterowania, a następnie wybierz model i typ podajnika pośredniego.
65	Niedozwolony podajnik pośredni	Nie można użyć podajnika pośredniego w tym procesie.	Odłącz podajnik pośredni lub zmień proces.
244	Usterka pamięci wewnętrznej	Inicjalizacja zakończona niepowodzeniem (%sub:%device).	Uruchom system spawalniczy ponownie. Jeśli problem nie zniknie, skontaktuj się z serwisem Kemppi.
250	Usterka pamięci wewnętrznej	Usterka łączności pamięci (%sub:%device).	Uruchom system spawalniczy ponownie. Jeśli problem nie zniknie, skontaktuj się z serwisem Kemppi.

## 4.6 Montaż i czyszczenie filtra powietrza źródła prądu (opcjonalny)

Do nabycia oddzielnie dostępny jest opcjonalny filtr powietrza do źródła prądu. Jest on dostarczany z gotową oprawą, którą montuje się bezpośrednio na wlocie powietrza źródła prądu.

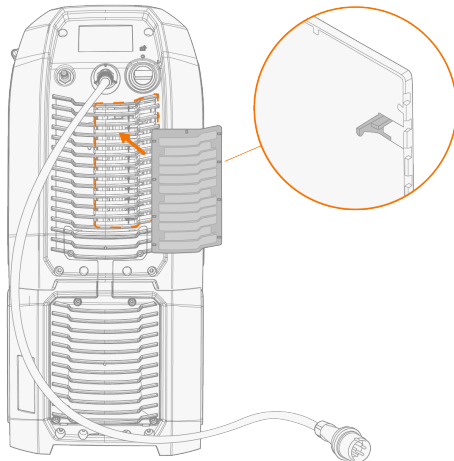
**i** Zastosowanie opcjonalnego filtra powietrza obniża maksymalną moc źródła prądu (przy 40°C): 60% >>> 45% i 100% >>> 100% - 20A. Wynika to z nieznacznie ograniczonego dopływu powietrza chłodzącego.

Wymagane narzędzia:



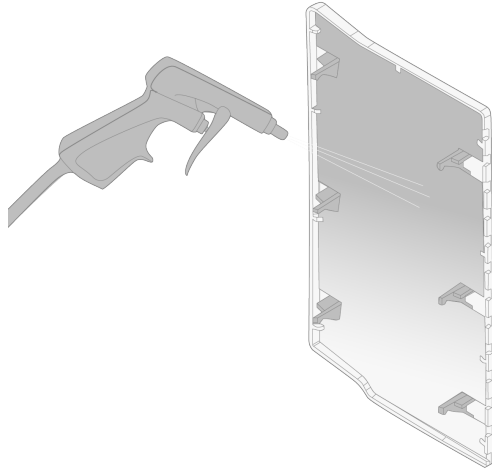
### Montaż i wymiana

1. Załóż filtr powietrza na wlocie powietrza źródła prądu i zatrzasknij klipsy na krawędzi obudowy.



**Czyszczenie**

1. Odłącz klipsy na krawędzi obudowy filtra powietrza i zdejmij filtr powietrza ze źródła prądu.
2. Oczyszczyć filtr sprężonym powietrzem.





## 4.7 Utylizacja



Urządzeń elektrycznych nie wolno wyrzucać wraz ze zwykłymi odpadami!

Zgodnie z europejską dyrektywą 2012/19/UE, dotyczącą zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, oraz dyrektywą 2011/65/UE, dotyczącą ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym, oraz lokalnymi przepisami wykonawczymi, zużyte urządzenia elektryczne należy zbierać osobno i przekazywać do odpowiedniego zakładu utylizacji i wtórnego odzysku odpadów. Właściciel zużytego sprzętu ma obowiązek dostarczyć go do lokalnego punktu zbiórki, zgodnie z lokalnymi przepisami lub zaleceniami przedstawiciela firmy Kempfi. Stosowanie się do podanych dyrektyw europejskich przyczynia się do poprawy stanu środowiska i ludzkiego zdrowia.

## 5. DANE TECHNICZNE

### **Dane techniczne:**

- Dane techniczne urządzenia MasterMig, patrz "Urządzenia MasterMig" na następnej stronie.
- Dane techniczne układu chłodzącego MasterMig Cooler, patrz "Układ chłodzenia MasterMig" na stronie 71.

### **Dodatkowe informacje:**

- Informacje o częściach eksploatacyjnych do podajnika drutu, patrz "Materiały eksploatacyjne do podajnika drutu" na stronie 73.
- Informacje dotyczące zamówień: "Informacje dotyczące zamawiania MasterMig" na stronie 76.

## 5.1 Urządzenia MasterMig

### MasterMig 353 G, 355 G

MasterMig 353, 355		353 G, 355 G
Właściwość		Wartość
Napięcie zasilania	3~50 Hz	380–460 V ±10 %
Kabel zasilający	HO7RN-F	4 mm <sup>2</sup>
Pobór mocy przy maks. prądzie znamionowym		14 kVA
Maksymalny prąd zasilania	$I_{1\text{maks.}}$ przy 380–460 V	21.3 ... 17,1 A
Efektywny prąd zasilania	$I_{1\text{skut.}}$ przy 220–230 V $I_{1\text{skut.}}$	13.5 ... 10,8 A
Pobór mocy na biegu jałowym	MIG, TIG @400 $P_{1\text{jałowy}}$	18 W
Pobór mocy na biegu jałowym	MMA (tryb oszczędzania energii) przy 400 V	18 W
	MMA (włączone wentylatory) przy 400 V	119 W
Napięcie biegu jałowego	$U_0$	55 ... 69 V
Napięcie biegu jałowego	$U_{av}$	53 ... 64 V
Napięcie VRD	MMA	24 V
Zabezpieczenie	Niska	16 A
Prąd maks. przy +40°C	40 %	350 A (MMA 330 A)
	60 %	280 A
	100% MIG	220 A
Zakres prądu i napięcia spawania	MIG	15 A / 10 V – 350 A / 45 V
	TIG	15 A / 1 V – 350 A / 45 V
	MMA	15 A / 10 V – 330 A / 45 V
Zakres regulacji napięcia	MIG	10 ... 40 V
Współczynnik mocy dla maks. prądu znamionowego	przy 400 V $\lambda$	0.91
Sprawność dla maks. prądu znamionowego	$\eta$	87 %
Zakres temperatur pracy		od -20°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania		od -40°C do +60°C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A

Min. moc zwarcia sieci zasilającej		$S_{SC}$	2,4 MVA
Gniazdo uchwytu			Euro
Mechanizm podajnika drutu			4-rolkowy, jednosilnikowy
Średnica rolek podajnika			32 mm
Druty elektrodowe	Fe		0.8 ... 1,2 mm
	Ss		0.8 ... 1,2 mm
	MC/FC		0.8 ... 1,2 mm
	Al		0.8 ... 1,2 mm
Prędkość podawania drutu			0.5 ... 25 m/min
Maks. masa szpuli drutu			20 kg
Maks. średnica szpuli drutu			300 mm
Maks. ciśnienie gazu osłonowego			0,5 MPa
Panel ster.		Wbudowany	Kolorowy wyświetlacz LCD
Stopień ochrony			IP23S
Wymiary zewnętrzne	<i>Dł. x sz. x wys.</i>		602 x 298 x 447 mm
Wymiary zewnętrzne opakowania	<i>Dł. x sz. x wys.</i>		610 x 300 x 445 mm, z chłodnicą 700 mm
Masa			27 kg
Zasilanie urządzeń pomocniczych			12 V
Zasilanie układu chłodzenia			24 V
Zalecana min. moc agregatu przy 400 V prądu przemiennego		$S_{gen}$	20 kVA
Rodzaj łączności przewodowej			CAN
Rodzaj łączności bezprzewodowej			-
Akumulator litowo-jonowy			SAMSUNG SDI: INR18650-26J; 3,6 V; 2600 mAh LG CHEM: ICR18650HE4; 3,6 V; 2500 mAh
Spełniane normy			IEC 60974-1, -10

**MasterMig 353 GM, 355 GM**

MasterMig 353, 355	353 GM, 355 GM
Właściwość	Wartość
Napięcie zasilania	3~50 Hz
	220–230 V ±10% 380–460 V ±10 %

Kabel zasilający	HO7RN-F		4 mm <sup>2</sup>
Pobór mocy przy maks. prądzie znamionowym			14 kVA
Maksymalny prąd zasilania	$I_{1\text{maks.}}$ przy 220–230 V	$I_1$ maks.	21.1 ... 17 A
	$I_{1\text{maks.}}$ przy 380–460 V	$I_1$ maks.	21.3 ... 17,1 A
Efektywny prąd zasilania	$I_{1\text{skut.}}$ przy 220–230 V	$I_1$ skut.	13.3 ... 10,8 A
	$I_{1\text{skut.}}$ przy 380–460 V	$I_1$ skut.	13.5 ... 10,8 A
Pobór mocy na biegu jałowym	MIG/TIG @400	$P_{1\text{jałowy}}$	20 W
Pobór mocy na biegu jałowym	MMA (tryb oszczędzania energii) przy 400 V		20 W
	MMA (włączone wentylatory) przy 400 V		120 W
Napięcie biegu jałowego	przy 220–230 V	$U_0$	54 ... 56 V
	przy 380–460 V	$U_0$	55 ... 69 V
Napięcie biegu jałowego		$U_{av}$	53 ... 64 V
Napięcie VRD	MMA		24 V
Zabezpieczenie	Niska		32 A (220–230 V) 16 A (380–460 V)
Prąd maks. przy +40°C	40 %	380–460 V 220–230 V	350 A (MMA 330 A) 300 A (MMA 280 A)
	60 %	380–460 V 220–230 V	280 A 240 A
	100 %	380–460 V 220–230 V	220 A 190 A
Zakres prądu i napięcia spawania	MIG	380–460 V 220–230 V	15 A / 10–350 A / 45 V 15 A / 10–300 A / 40 V
	TIG	380–460 V 220–230 V	15 A / 1–350 A / 45 V 15 A / 1–300 A / 40 V
	MMA	380–460 V 220–230 V	15 A / 10–330 A / 45 V 15 A / 10–300 A / 40 V
Zakres regulacji napięcia	MIG		10 ... 40 V
Współczynnik mocy dla maks. prądu znamionowego	przy 400 V	$\lambda$	0.91
Sprawność dla maks. prądu znamionowego		$\eta$	87 %
Min. moc zwarcia sieci zasilającej		$S_{SC}$	2,4 MVA
Gniazdo uchwytu			Euro
Mechanizm podajnika drutu			4-rolkowy, jednosilnikowy
Średnica rolek podajnika			32 mm

Druty elektrodowe	Fe		0.8 ... 1,2 mm
	Ss		0.8 ... 1,2 mm
	MC/FC		0.8 ... 1,2 mm
	Al		0.8 ... 1,2 mm
Prędkość podawania drutu			0.5 ... 25 m/min
Maks. masa szpuli drutu			20 kg
Maks. średnica szpuli drutu			300 mm
Maks. ciśnienie gazu osłonowego			0,5 MPa
Panel ster.		<b>Wbudowany</b>	Kolorowy wyświetlacz LCD
Zakres temperatur pracy			od -20°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania			od -40°C do +60°C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej			A
Stopień ochrony			IP23S
Wymiary zewnętrzne		<i>Dł. x sz. x wys.</i>	602 x 298 x 447 mm
Wymiary zewnętrzne opakowania		<i>Dł. x sz. x wys.</i>	610 x 300 x 445 mm, z chłodnicą 700 mm
Masa			27 kg
Zasilanie urządzeń pomocniczych			12 V
Zasilanie układu chłodzenia		380–460 V 220–230 V	24 V 24 V
Zalecana min. moc agregatu prądotwórczego	przy 400 V	$S_{gen}$	20 kVA
Rodzaj łączności przewodowej			CAN
Rodzaj łączności bezprzewodowej			-
Akumulator litowo-jonowy			SAMSUNG SDI: INR18650-26J; 3,6 V; 2600 mAh LG CHEM: ICR18650HE4; 3,6 V; 2500 mAh
Spełniane normy			IEC 60974-1, -10

## 5.2 Układ chłodzenia MasterMig

### Chłodnica MasterMig Cooler

Chłodnica MasterMig Cooler		
Właściwość		Wartość
Napięcie zasilania	$U_1$	380–460 V $\pm$ 10 %
Maksymalny prąd zasilania	przy 380–460 V $I_1$ maks.	0,7 A
Moc chłodzenia	przy 1 l/min	1.0 kW
Zalecany płyn chłodzący		MGP 4456 (mieszanka Kemppei)
Maks. ciśnienie płynu		0,4 MPa
Pojemność zbiornika		3 l
Zakres temperatur pracy	Przy zalecanym płynie chłodzącym	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania		od -40°C do +60 °C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A
Stopień ochrony	Po zamontowaniu	IP23S
Wymiary zewnętrzne opakowania	Dł. x sz. x wys.	635 x 305 x 292 mm
Masa	Bez akcesoriów	14,9 kg
Spełniane normy		IEC 60974-2, -10

### MasterMig Cooler M

MasterMig Cooler M		
Właściwość		Wartość
Napięcie zasilania	$U_1$	220–240 V $\pm$ 10% 380–460 V $\pm$ 10 %
Maksymalny prąd zasilania	przy 220–230 V $I_1$ maks.	1,0 A
	przy 380–460 V $I_1$ maks.	0,7 A
Moc chłodzenia	przy 1 l/min	1.0 kW
Zalecany płyn chłodzący		MGP 4456 (mieszanka Kemppei)
Maks. ciśnienie płynu		0,4 MPa
Pojemność zbiornika		3 l
Zakres temperatur pracy	Przy zalecanym płynie chłodzącym	od -20°C do +40 °C
Zakres temperatur przechowywania		od -40°C do +60 °C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A

Stopień ochrony	Po zamontowaniu	IP23S
Wymiary zewnętrzne opakowania	<i>Dł. x sz. x wys.</i>	635 x 305 x 292 mm
Masa	Bez akcesoriów	14.9 kg
Spełniane normy		IEC 60974-2, -10



## 5.3 Materiały eksploatacyjne do podajnika drutu

Ta sekcja zawiera listę rolek podających i tulei prowadzących, dostępnych zarówno osobno, jak i w zestawach materiałów eksploatacyjnych. Zestawy materiałów eksploatacyjnych zawierają zalecane kombinacje rolek podających i tulei prowadzących do wybranych materiałów i średnic drutu spawalniczego. Materiały eksploatacyjne podajnika drutu można zamówić na stronie [Configurator.kemppi.com](http://Configurator.kemppi.com).

W tabelach parametr *standardowe* odwołuje się do plastikowych rolek podających a parametr *wzmacniane* odnosi się do metalowych rolek podających. Materiały wymienione jako pierwsze odwołują się do przydatności podstawowej, a materiały wymienione w nawiasach odwołują się do przydatności drugorzędnej.

### Zestawy materiałów eksploatacyjnych do podajnika drutu

Poniższa tabela zawiera zalecane zestawy materiałów eksploatacyjnych dla wybranych materiałów i średnic drutu elektrodowego.

Zestawy materiałów eksploatacyjnych do podajnika drutu				
Materiał drutu elektrodowego	Profil rolki podającej*	Średnica drutu elektrodowego (mm)	Kod zestawu materiałów eksploatacyjnych, standardowe	Kod zestawu materiałów eksploatacyjnych, wzmacniane
Fe (MC/FC)	V-kształtna	0.8–0.9	F000488	F000492
		1.0	F000489	F000493
		1.2	F000490	F000494
Ss (Fe, Cu)	V-kształtna	0.8–0.9	F000455	-
		1.0	F000456	-
		1.2	F000457	-
Ss (Fe)	V-kształtna	0.8–0.9	-	F000458
		1.0	-	F000459
		1.2	-	F000460
MC/FC	V-kształtna, karbowana	1.0	F000499	F000502
		1.2	F000500	F000503
Al	U-kształtna	1.0	F000461	-
		1.2	F000462	-

### Tuleje prowadzące

W poniższej tabeli wymieniono dostępne tuleje prowadzące.

Tuleje prowadzące				
Materiał drutu elektrodowego	Średnica drutu elektrodowego (mm)	Przednia tuleja prowadząca	Środkowa tuleja prowadząca	Tylna tuleja prowadząca
Al, Ss (Fe, MC/FC)	0.6	SP007293	SP007273	SP016608
	0.8–0.9	SP007294	SP007274	SP011440
	1.0	SP007295	SP007275	SP011441
	1.2	SP007296	SP007276	SP011442

Tuleje prowadzące				
Materiał drutu elektrodowego	Średnica drutu elektrodowego (mm)	Przednia tuleja prowadząca	Środkowa tuleja prowadząca	Tylna tuleja prowadząca
Fe, MC/FC	0.6	(SP007293)	(SP007273)	SP016613
	0.8–0.9	SP007536	(SP007274)	SP016614
	1.0	SP007537	(SP007275)	SP016615
	1.2	SP007538	(SP007276)	SP016616

### Rolki podające

W poniższej tabeli wymieniono dostępne standardowe rolki podające.

Rolki podające, standardowe				
Materiał drutu elektrodowego	Profil rolki podającej*	Średnica drutu elektrodowego (mm)	Kod rolki napędowej	Kod rolki dociskowej
Fe, Ss, Cu (Al, MC/FC)	V-kształtna	0.6	W001045	W001046
		0.8–0.9	W001047	W001048
		1.0	W000675	W000676
		1.2	W000960	W000961
MC/FC (Fe)	V-kształtna, karbowana	1.0	W001057	W001058
		1.2	W001059	W001060
Al (MC/FC, Ss, Fe, Cu)	U-kształtna	1.0	W001067	W001068
		1.2	W001069	W001070

W poniższej tabeli wymieniono dostępne wzmacniane rolki podające.

Rolki podające, wzmacniane				
Materiał drutu elektrodowego	Profil rolki podającej*	Średnica drutu elektrodowego (mm)	Kod rolki napędowej	Kod rolki dociskowej
Fe, Ss (MC/FC)	V-kształtna	0.8–0.9	W006074	W006075
		1.0	W006076	W006077
		1.2	W004754	W004753
MC/FC (Fe)	V-kształtna, karbowana	1.0	W006080	W006081
		1.2	W006082	W006083
(MC/FC, Ss, Fe)	U-kształtna	1.0	W006088	W006089
		1.2	W006090	W006091

\* Profile rolki podającej i odpowiadające im symbole:

Profil rolki podającej	Symbol
V-kształtna	

V-kształtna, karbowana

**V** **≡**

U-kształtna

**U**

## 5.4 Informacje dotyczące zamawiania MasterMig

Informacje na temat zamawiania MasterMig i opcjonalnych akcesoriów znajdziesz na stronie [Kempfi.com](https://kempfi.com).