



Your welding power

SKYLINE CME

3000
4000

Generatori ad inverter per
saldatura MIG/MAG e MMA

Inverter power sources for
MIG/MAG and MMA welding



CME



Maggiore produttività
Greater productivity



Riduzione tempi/costi
Time/cost reduction



Minore alterazione
dei pezzi da saldare
Less alteration of
parts being welded



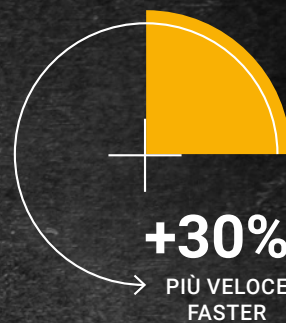
Energy saving



Robot digitale
Digital robot



Robot analogico
Analog robot

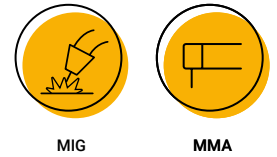


SKYLINE CME

3000 - 4000

Generatori multifunzione ad inverter per
saldatura MIG/MAG e MMA

Inverter multifunction power sources for
MIG/MAG and MMA welding



Tecnologia Technology

CME è la gamma di generatori **sinergici multifunzionali ad inverter**, con trainafile integrato, utilizzabile nella saldatura a filo continuo **MIG/MAG**, short/spray e arco pulsato* di acciaio, inox e alluminio e nella saldatura con elettrodi rivestiti (**MMA**).

La **tecnologia ad inverter** e la particolare cura costruttiva hanno permesso la **riduzione del peso e degli ingombri** senza penalizzare l'affidabilità e le prestazioni. Il processo di saldatura regolato dal microprocessore garantisce una **saldatura stabile**, con un'**eccezionale dinamica** anche ai minimi amperaggi, **esente da spruzzi** e con un **innesco dell'arco ottimale**. Il controllo sinergico consente la selezione automatica dei parametri di saldatura, anche nelle più severe condizioni operative, garantendo precisione e ripetitività.

Energy saving

Questi generatori sono progettati per essere altamente performanti, con notevoli vantaggi in termini di efficienza ed affidabilità. L'efficacia dei processi garantisce una **riduzione dei tempi operativi**; il controllo della ventilazione e del raffreddamento contribuiscono ad un'ulteriore **riduzione dei costi energetici**.

Pannello comandi digitale Digital control board

Il **pannello comandi**, di uso semplice ed intuitivo, consente **impostazioni rapide** e, tramite il display, **misurazioni precise** dei parametri garantendo **qualità e ripetitività del processo**. Sono inoltre memorizzabili 99 programmi di saldatura che assicurano velocità e rispetto delle impostazioni salvate.

Processi di saldatura Welding processes

Nella saldatura **MIG/MAG** sono possibili varie sequenze di saldatura (2-tempi, 4-tempi, 3 livelli e 2-tempi + 3-livelli) oltre a varie impostazioni come **SOFTSTART**, **BURNBACK**, **INDUTTANZA** (per limitare gli spruzzi) e altre impostazioni legate direttamente alle sequenze di saldatura.

Nella saldatura **MMA** sono regolabili l'Hot Start per un facile innesco degli elettrodi rivestiti e l'Arc Force per evitare l'incollaggio degli stessi durante la saldatura..

Sistemi di protezione Safety devices

I **sistemi di protezione** garantiscono la **massima sicurezza nell'utilizzo**. Un sensore di temperatura ed il controllo della tensione di rete (variabile da -10% a +10% rispetto al valore nominale) proteggono i componenti interni.

La gamma **CME** viene prodotta nel completo rispetto delle norme europee, a garanzia di un prodotto tecnologicamente avanzato e sicuro in ogni sua componente.

CME is the range of multifunction synergic inverter-based generators, with integrated wire feed, for use in **MIG/MAG** continuous wire welding, short spray and pulsed arc* (on steel, stainless steel and aluminum) and in welding with coated electrodes (**MMA**).

The **inverter technology** and special design features allow for **reduced weight and size** without losing reliability and performance. The welding process, regulated by the microprocessor, ensures **steady welding** (with an **exceptional dynamic** even at low amperage), is **splash-free** and provides **perfect arc striking**. Synergic control allows for automatic selection of the welding parameters, even in the harshest working conditions, guaranteeing precision and repeatability.

These generators have been designed for high performance, offering significant advantages in terms of efficiency and reliability. The efficiency of the processes **saves production time**; controlled ventilation and cooling allows for further **reduction in energy costs**.

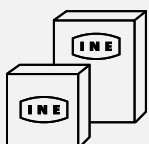
The easy-to-use and intuitive **control panel** allows for **quick set-up** and **accurate measurement** of the welding parameters via the display, ensuring **quality and repetitiveness of the process**. In addition, 99 welding programs can be saved ensuring speed and that adhere to the saved settings.

In **MIG/MAG**, various welding sequences are possible (2-touch, 4-touch, 3 levels and 2-touch + 3 levels) as well as various settings such as **SOFTSTART**, **BURNBACK**, **WAVE CONTROL** (to reduce spatter) and other settings relating directly to the welding sequence.

In **MMA** welding, the Hot Start is adjustable for an easy striking of coated electrodes and the ARC Force to prevent sticking during welding.

The generators' **protection systems** ensure **maximum user safety**. A temperature sensor and voltage check (variable between -10% to +10% in relation to the nominal value) protect the internal components.

The **CME** range is produced in full compliance with European standards, guaranteeing a technologically advanced and safe product in all its components.



* Puoi acquistare alcuni pacchetti opzionali per attivare particolari processi di saldatura. Contattaci per ricevere ulteriori informazioni.

* You can purchase certain optional packages to activate particular welding processes. Contact us for further information.



► PULSRUN ◀

Particolare processo di saldatura che consente di regolare la lunghezza dell'arco ottenendo una risposta immediata alla variazione delle condizioni. Risponde contemporaneamente a diverse esigenze di saldatura:

Type of welding process where arc height can be adjusted, obtaining an immediate response to varying conditions. Simultaneously meets the requirements of various welding needs:

- **Alto deposito**
 - **Alta penetrazione**
 - **Basso apporto termico**
 - **Velocità di avanzamento**
- +30% rispetto ad un pulsato tradizionale**

- **High deposit rate**
 - **High penetration**
 - **Low heat input**
 - **Welding speed**
- +30% compared to a traditional pulse**

Punti di forza del Pulsrun sul pulsato standard

- Lunghezza dell'arco molto corta e stabile
 - » maggiore penetrazione
- Nessuna necessità di correggere la tensione di saldatura nel caso si saldi con lo stick out lungo
- Possibilità di avanzare con la torcia più rapidamente **30% più veloce**
 - » maggiore produttività
 - » nessuna conseguenza sulla resistenza meccanica dei pezzi saldati
- Minor apporto energetico fino a **-30%**, **mediamente -20%**
 - » minore deformazione dei pezzi
 - » minore alterazione cromatica degli acciai inossidabili (AISI 304/308/316)
 - » minor consumo energetico
- Migliore erogazione della potenza
 - » Riduzione degli spruzzi

Benefits of Pulsrun compared to standard pulse

- Very short and stable arc length
 - » higher penetration
- No need to correct the welding voltage when working with a long stick-out
- Higher welding speed
 - +30%
 - » increased productivity
 - » no negative effects on the mechanical strength of the welded parts
- Up to -30% lower heat input (average -20%)
 - » less metal warping
 - » less heat-tint of stainless steel (AISI 304/308/316)
 - » lower energy consumption
- Better power supply and management
 - » Less spatter

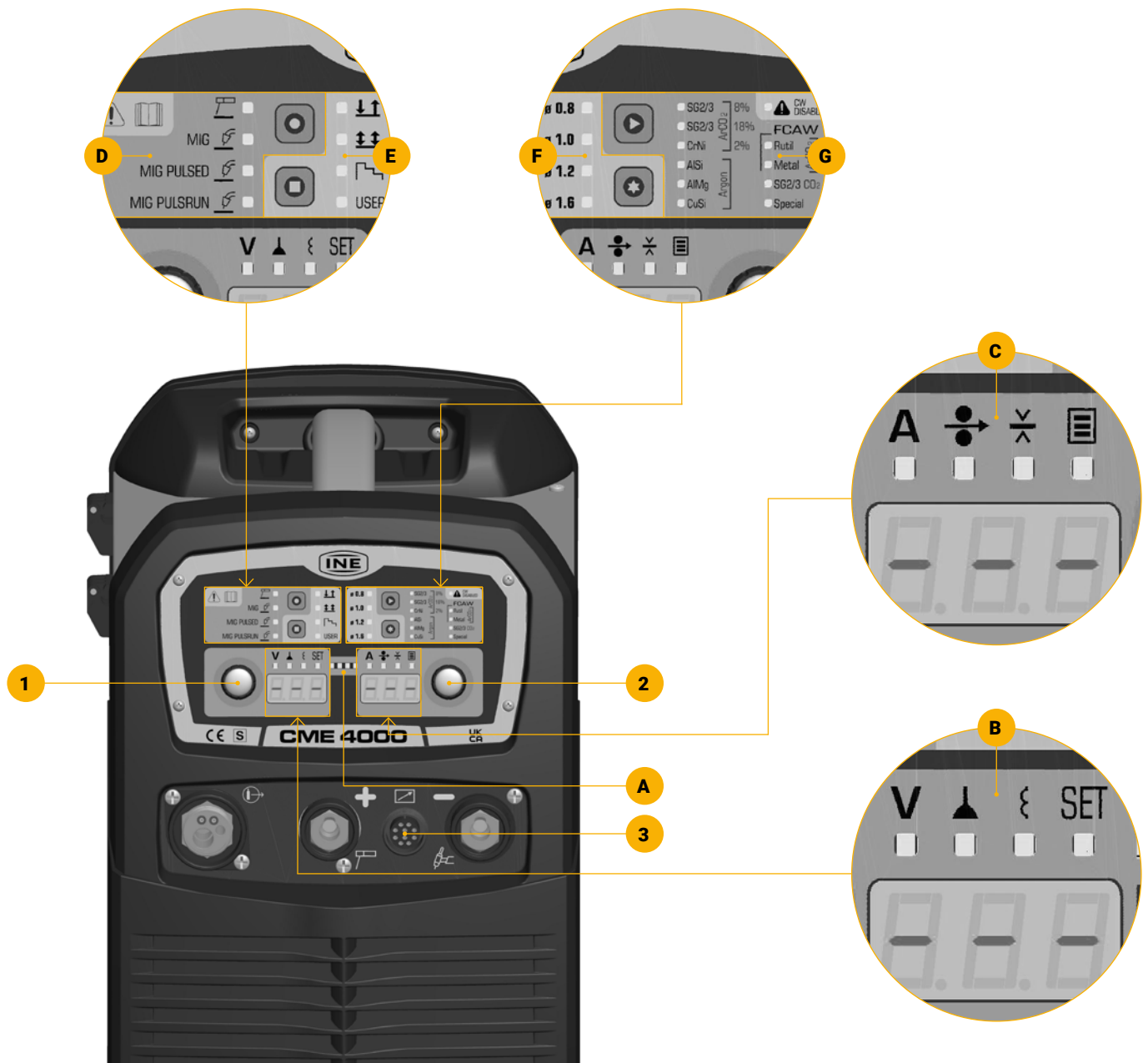


PULSATO DINAMICO

Processo di saldatura indicato quando sia necessario rispondere velocemente a variazioni di stick out o nel caso si operi con stick-out molto lunghi.

DYNAMIC PULSE

Welding process required when quick response to stick-out variations is needed or in the case of very long stick-outs.



▼ COMANDI E FUNZIONI / FUNCTIONS AND CONTROLS

- | | |
|--|---|
| A LED macchina accesa | A Machine-ON LED |
| B LED tensione d'arco (V), variazione lunghezza d'arco, induttanza elettronica e modalità SET | B Arc voltage (V), length of the arc, electronic inductance and SET mode LED |
| C LED corrente di saldatura (A), velocità filo (m/min), spessore materiale da saldare (mm) e modalità MENU | C Welding current (A), wire speed (m/min), thickness of the material to be welded (mm) and MENU LED |
| D Selettore della funzione prescelta (MMA, MIG, MIG P e MIG DP) | D Welding mode selector (MMA, MIG, MIG P and MIG DP) |
| E Selettore della modalità di funzionamento (2 tempi, 4 tempi, 3-livelli e USER) | E Operating mode selector (2-step, 4-step, 3-level and USER) |
| F Selettore impostazione diametro | F Selector for setting the diameter of wire |
| G Selettore impostazione tipo di filo | G Selector for setting the type of wire |
| 1 Selettore impostazione tensione d'arco (V), variazione lunghezza d'arco, induttanza elettronica o modalità SET | 1 Selector for setting the arc voltage (V), for varying the length of the arc, the electronic inductance or SET mode |
| 2 Selettore impostazione corrente di saldatura (A), velocità filo (m/min), spessore materiale da saldare (mm) o modalità MENU | 2 Selector for setting the welding current (A), wire speed (m/min), the thickness of the material to be welded (mm) or MENU mode |
| 3 Connettore comando a distanza (con protocollo CANBUS) | 3 Remote control connector (with CANBUS protocol) |

ACCESSORI / ACCESSORIES



A3

COMANDO A DISTANZA DIGITALE CD5 DIGITAL REMOTE CONTROL CD5



**DISPLAY A COLORI
E RETROILLUMINATO**
Descrizioni del processo
in uso

BACKLIT COLOUR DISPLAY
Description of process in use

FUNZIONI

a. Attraverso il sistema touch screen:

- regolazione di prova gas e avanzamento filo
- richiamo delle jobs memorizzate in macchina

b. Attraverso le manopole:

- regolazione di amperaggio e tensione d'arco

SISTEMA DI FISSAGGIO CON AGGANCIO MAGNETICO

FUNCTIONS

a. Via touch screen:

- gas test adjustment and wire feeding
- recalling jobs saved on machine

b. Via the knobs:

- amperage and arc voltage adjustment

SECURING SYSTEM WITH MAGNETIC ATTACHMENT

ACCESSORI OPZIONALI / OPTIONAL ACCESSORIES



Codice / Code

A1	Comando a distanza CD1	Remote control CD1	PFCS1000051
A2	Comando a distanza CD4	Remote control CD4	PFCS1000055
A3	Comando a distanza digitale CD5	Digital remote control CD5	PFCS1000056
B	Torcia digitale DGT100	DGT100 digital torch	PFCS0329011
C	Interfaccia digitale BUS (Industria 4.0 ready)*	*Digital BUS Interface (Industry 4.0 ready)	
D	Interfaccia robot RIX460	RIX460 robot interface	PFCS1500200
ACCESSORI OPZIONALI/ OPTIONAL ACCESSORIES			
E1	Carrello trainafile TY4 Air/H2O	TY4 wire feeder Air/H2O	PFCS1300414 / PFCS1300424
E2	Carrello trainafile TJ4 Air	TJ4 wire feeder Air	PFCS1280414
E3	Carrello trainafile TY4-O Air/H2O	TY4-O Air/H2O wire feeder	PFCS1300314 / PFCS1300324
E4	Carrello trainafile TY4D H2O	TY4D H2O wire feeder	PFCS1300824
E5	Carrello trainafile TY4D-O H2O	TY4D-O H2O wire feeder	PFCS1300724
E6	Carrello trainafile TW4 H2O	TW4 H2O wire feeder	PFCS1300224
F	Braccio portatorcia	Torch holder	PFCS0400040+PFCS0400042
G	Prolunga	Extension cable	Vedi listino prezzi / See the price list
	Kit integrazione CME con trainafile TY4/TJ4	Integration Kit for CME with TY4/TJ4 wire feeder	PFCS1500106

*BUS supportati: PROFIBUS | Profinet-IO | Profinet-IRT | EtherCAT | Modbus TCP | CANopen | DeviceNet | ControlNet | CC-Link | Modbus RTU | Ethernet/IP
*Supported BUS: PROFIBUS | Profinet-IO | Profinet-IRT | EtherCAT | Modbus TCP | CANopen | DeviceNet | ControlNet | CC-Link | Modbus RTU | Ethernet/IP

DATI TECNICI / TECHNICAL DATA



SKYLINE CME 3000 - 4000



	CME 3000	CME 4000
Tensione di alimentazione / Main voltage	3x400V~ 50-60Hz	3x400V~ 50-60Hz
Fusibile di linea ritardato / Delayed line fuse	12A - 400V~	16A - 400V~
Potenza max assorbita / Max. absorbed power	10.7 kW	16.3 kW
Fattore di potenza / Power Factor	0.93	0.93
Rendimento / Efficiency	90%	90%
Idle state	25W	25W
Gamma di regolazione della corrente / Current range	6÷300A	6÷400A
Regolazione corrente / Current regulation	Lineare / Linear	Lineare / Linear
Fattore di utilizzo / Duty factor	300A 40% 250A 60% 200A 100%	400A 45% 360A 60% 320A 100%
Tensione a vuoto / No-load voltage	55V	70V
Ø elettrodi MMA / Ø MMA electrodes	1.6÷5.0	1.6÷6.0
Ø fili MIG/MAG / Ø MIG/MAG welding wires	0.8 - 1.0 - (1.2 AL)	0.8 - 1.0 - 1.2
Grado di protezione / Protection class	IP23S	IP23S
Peso / Weight	39 Kg / 76* Kg	43.5 Kg / 80.5* Kg
Dimensioni (LxPxH) / Dimension (WxDxH)	302x645x525 mm 554x1015x910* mm	302x645x525 mm 554x1015x910* mm

*Configurazione completa H₂O / Complete configuration H₂O

PROCESSI DI SALDATURA / WELDING PROCESSES



MIG



Synergic Setting



Dynamic



Pulsrun



Pulse



MMA



Arc Force



Hot Start

FEATURES



Energy Saving



Three-Phase



Display



Remote Control



Analog Robot



Digital Robot



Save & Recall



VRD



Your welding power

INE SpA

Via Facca, 10 - 35013 Cittadella (PD)
Tel. +39 049 9481111 - Fax +39 049 9400249
ine@ine.it

www.ine.it



made in Italy

