



Your welding power

SKYLINE CME

3000
4000

Générateurs à onduleur pour
soudage MIG/MAG et MMA

Generadores inverter para
soldadura MIG/MAG y MMA



CME

3

Years
Warranty



Productivité plus importante
Mayor productividad



Réduction temps/frais
Reducción de tiempo y costes



Moins d'altération
des pièces à souder
Menos alteración de las
piezas a soldar



Economie d'énergie
Ahorro de energía



Robot numérique
Robot digital



Robot analogique
Robot analógico

+30%

→ PLUS RAPIDE
MÁS VELOZ



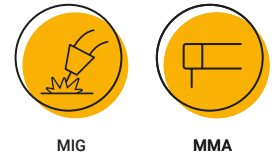
INE SpA se réserve de modifier les informations sans préavis / INE SpA se reserva el derecho de modificar la información sin previo aviso

SKYLINE CME

3000 - 4000

Générateurs à onduleur pour soudage
MIG/MAG et MMA

Generadores inverter para soldadura
MIG/MAG y MMA



Technologie Tecnología

CME est la gamme de générateurs synergiques multifonction à onduleur, avec dévidoir intégré, qui peuvent être utilisés dans le soudage à fil continu MIG/MAG, short/spray et arc pulsé* en acier, inox et aluminium et dans le soudage avec des électrodes enrobées (MMA).

La **technologie à onduleur** et le soin constructif tout particulier ont permis la **réduction du poids et des encombrements** sans pénaliser la fiabilité et les performances. Le procédé de soudage réglé par le microprocesseur garantit un **soudage stable**, avec une **dynamique exceptionnelle** même en cas d'ampérage bas, **sans éclaboussures** et avec un **amorçage parfait de l'arc**. Le contrôle synergique permet la sélection automatique des paramètres de soudage même dans les conditions opérationnelles les plus difficiles en garantissant précision et répétitivité.

Economie d'énergie Ahorro de energía

Ces générateurs sont conçus pour être hautement performants avec des avantages remarquables en termes d'efficacité et de fiabilité. L'efficacité des processus garantit une **réduction des temps** opérationnels ; le contrôle de la ventilation et du refroidissement contribuent à une **réduction ultérieure des coûts d'énergie**.

Panneau commandes numérique

Panel de control digital

Le **panneau de commandes**, dont l'utilisation est simple et intuitive, permet le **paramétrage rapide** et, par le biais de l'afficheur, des **mesures précises** des paramètres de soudage en garantissant **qualité et répétitivité dans le procédé**. Il est possible de mémoriser 99 programmes de soudage qui garantissent vitesse et respect des paramètres enregistrés.

Procédés de soudage Procesos de soldadura

Dans le soudage MIG/MAG différentes séquences (2-temps, 4-temps, 3 niveaux et 2-temps + 3-niveaux) sont possibles aussi que différents paramètres comme SOFTSTART, BURNBACK, INDUCTANCE (pour limiter les éclaboussures) et d'autres paramètres directement liés aux séquences de soudage.

Les systèmes de protection Los sistemas de protección

Dans le soudage MMA on peut régler l'Hot Start pour un amorçage facile des électrodes enrobées et l'Arc Force pour éviter le collage des électrodes pendant le soudage.

Les **systèmes de protection**, dont sont équipés les générateurs, garantissent le maximum de **sécurité d'emploi**. Un capteur de température et le contrôle de la tension de secteur (variable de -10% à +10% par rapport à la valeur nominale) protègent les composants internes. Ils sont disponibles dans la version à air sur chariot ou à eau (avec le groupe de refroidissement pour torches intégré).

La gamme CME est produite en respectant totalement les normes européennes pour garantir un produit technologiquement à l'avant-garde et sûr au niveau de tous ses composants.

CME es una gama de generadores sinérgicos multifuncionales a inverter con alimentación de hilo integrada, que pueden utilizarse para la soldadura MIG/MAG, de arco short/spray y pulsado* de acero, acero inoxidable y aluminio y para la soldadura con electrodos revestidos (MMA).

La **tecnología inverter** y el particular esmero en la construcción han permitido la **reducción del peso y del bulto** sin penalizar la fiabilidad y las prestaciones. El proceso de soldadura, controlado por el microprocesador miles de veces por segundo, permite una **soldadura estable**, con una **dinámica extraordinaria** incluso con los mínimos amperajes, **sin salpicaduras** y con un **cebado del arco perfecto**. El control sinérgico permite seleccionar automáticamente los parámetros de soldadura óptimos, incluso con las condiciones de trabajo más duras, garantizando precisión y repetitividad.

Estos generadores están diseñados para ser de alto rendimiento, con ventajas considerables en términos de eficiencia y fiabilidad. La eficacia de los procesos garantiza una **reducción de los tiempos** de funcionamiento; el control de la ventilación y la refrigeración contribuyen a una mayor **reducción de los costes de energía**.

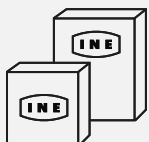
El **panel de control**, de uso sencillo e intuitivo, permite realizar **ajustes rápidos** y, a través de la pantalla, mediciones **precisas de los parámetros** de soldadura que garantizan la **calidad y la repetibilidad del proceso**. Además, se pueden memorizar 99 programas de soldadura, lo que garantiza la rapidez y el respeto de los ajustes guardados.

En la soldadura MIG/MAG se pueden utilizar varias secuencias de soldadura (2 tiempos, 4 tiempos, 3 niveles y 2 tiempos + 3 niveles), así como varios ajustes como SOFTSTART, BURNBACK, INDUCCIÓN (para limitar las salpicaduras) y otros ajustes directamente relacionados con las secuencias de soldadura.

En la soldadura MMA se pueden regular el Hot Start (para un fácil cebado de los electrodos revestidos) y el Arc Force (para evitar el encolamiento de estos durante la soldadura).

Los generadores están dotados de **sistemas de protección** que garantizan la **máxima seguridad durante el uso**. Un sensor de temperatura y el control de la tensión de red (variable de -10% a +10% respecto al valor nominal) protegen los componentes internos. Están disponibles en la versión con ruedas para aire o agua (con unidad de refrigeración de la antorcha integrada).

Los generadores CME se producen bajo el completo respeto de las normativas europeas, como garantía de un producto tecnológicamente avanzado y seguro en cada uno de sus componentes.



* Vous pouvez acheter certains paquets en option pour activer des procédés particuliers de soudage. Contactez-nous pour plus d'informations.

* Puede adquirir algunos paquetes opcionales para activar determinados procesos de soldadura. Contáctenos para más información.



► PULSRUN ◀

Procédé particulier de soudage qui permet de régler la hauteur de l'arc en obtenant une réponse immédiate à la variation des conditions. Il répond simultanément à différentes exigences de soudage:

Proceso de soldadura especial que permite ajustar la altura del arco obteniendo una respuesta inmediata a condiciones cambiantes. Responde a diferentes necesidades de soldadura al mismo tiempo:

- **Haut dépôt**
 - **Haute pénétration**
 - **Bas apport thermique**
 - **Vitesse d'avancement**
- +30% par rapport à un pulsé traditionnel**

- **Depósito alto**
 - **Elevada penetración**
 - **Baja aportación térmica**
 - **Velocidad de avance**
- +30% en comparación con un pulsado tradicional**

Points forts du Pulsrun par rapport au pulsé standard

- Hauteur de l'arc très basse et stable
» pénétration plus importante
- Aucun besoin de corriger la tension de soudage si l'on soude avec le stick out long
- Possibilité d'avancer avec la torche de 30% plus rapidement
» productivité plus importante
» aucune conséquence sur la résistance mécanique des pièces soudées
- Apport énergétique jusqu'à -30%, -20% inférieur en moyenne
» déformation des pièces inférieure
» altération chromatique des aciers inoxydables inférieure (ER308/316)
» consommation d'énergie inférieure
- Meilleure émission de la puissance
» Réduction des éclaboussures

Las ventajas de Pulsrun sobre el pulsado estándar

- Una altura de arco muy baja y estable
» mayor penetración
- No es necesario corregir la tensión de soldadura cuando se suelda con stick out largo
- Posibilidad de avanzar con la antorcha un 30% más rápido
» mayor productividad
» ningún efecto sobre la fuerza mecánica de las piezas soldadas
- Menor aporte de energía hasta -30%, en promedio -20%
» menor deformación de las piezas
» menor alteración cromática de los aceros inoxidables (ER308/316)
» menor consumo de energía
- Mejora de la entrega de potencia
» Reducción de salpicaduras

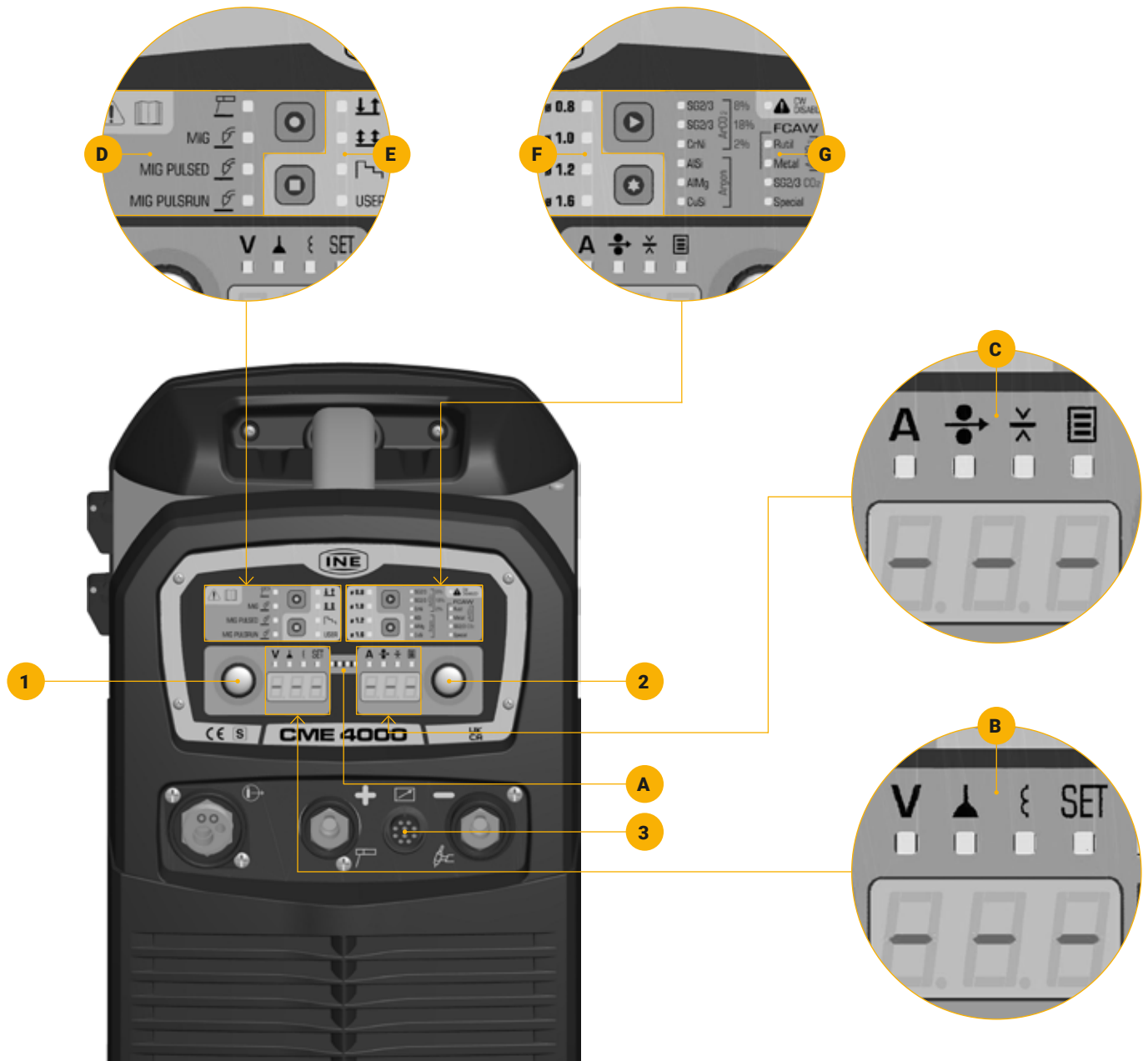


PULSÉ DYNAMIQUE

Procédé de soudage indiqué quand il est nécessaire de répondre rapidement aux variations de stick-out ou dans le cas où l'on agit avec stick out très longs.

PULSADO DINÁMICO

El proceso de soldadura indica cuando es necesario responder rápidamente a las variaciones de los salientes o cuando se opera con salientes muy largos.



▼ COMMANDES ET FONCTIONS / MANDOS Y FUNCIONES

- | | |
|---|---|
| <p>A DEL machine allumée</p> <p>B DEL tension d'arc (V), variation longueur d'arc, inductance électronique et mode SET</p> <p>C DEL courant de soudage (A), vitesse de soudage (m/min), épaisseur du matériau à souder (mm) et mode MENU</p> <p>D Sélecteur de la fonction choisie (MMA, MIG, MIG P et MIG DP)</p> <p>E Sélecteur du mode de fonctionnement (2 temps, 4 temps, 3 niveaux et USER)</p> <p>F Sélecteur paramétrage diamètre</p> <p>G Sélecteur paramétrage type de fil</p> <p>1 Sélecteur paramétrage tension d'arc (V), variation longueur d'arc, inductance électronique et mode SET</p> <p>2 Sélecteur paramétrage du courant de soudage (A), de la vitesse de soudage (m/min), de l'épaisseur du matériau à souder (mm) ou du mode MENU</p> <p>3 Connecteur commande à distance (avec protocole CANBUS)</p> | <p>A LED de máquina encendida</p> <p>B LED de tensión del arco (V), variación de la longitud del arco, inductancia electrónica y modo SETD</p> <p>C LED de ajuste de la corriente de soldadura (A), de la velocidad del hilo (m/min), del espesor del material a soldar (mm) e del modo MENÚ</p> <p>D Selector de la función elegida (MMA, MIG, MIG P y MIG DP)</p> <p>E Interruptor de selección del modo de funcionamiento (2 tiempos, 4 tiempos, 3 tiempos y USER)</p> <p>F Selector de ajuste del diámetro</p> <p>G Selector de ajuste del tipo de hilo</p> <p>1 Selector de ajuste de la tensión del arco (V), variación de la longitud del arco, inductancia electrónica o modo SET</p> <p>2 Selector de ajuste de la corriente de soldadura (A), de la velocidad del hilo (m/min), del espesor del material a soldar (mm) o del modo MENÚ</p> <p>3 Conector del mando a distancia (con protocolo CANBUS)</p> |
|---|---|

ACCESSOIRES / ACCESORIOS



COMMANDE A DISTANCE NUMÉRIQUE CD5

A3

MANDO A DISTANCIA DIGITAL CD5



AFFICHEUR COULEUR RÉTROILLUMINÉ

Description du procédé en cours d'utilisation

DISPLAY A COLOR RETROILUMINADO

Descripciones del proceso en uso

FONCTIONS

a. À travers le système à écran tactile:

- réglage d'essai gaz et avancement fil
- rappel des travaux mémorisés dans la machine

b. À travers les molettes:

- réglage d'ampérage et tension d'arc

SYSTÈME DE FIXATION AVEC ACCROCHAGE MAGNÉTIQUE

FUNCIONES

a. A través del sistema de pantalla táctil:

- ajuste de la prueba de gas y de la alimentación de hilo
- recuperación de los trabajos almacenados en la máquina

b. A través de los mandos:

- regulación del amperaje y la tensión del arco

SISTEMA DE FIJACIÓN CON ENGANCHE MAGNÉTICO

ACCESSOIRES SUPPLÉMENTAIRES / ACCESORIOS OPCIONALES



			Code / Código
A1	Commande à distance CD1	Mando a distancia CD1	PFCS1000051
A2	Commande à distance CD4	Mando a distancia CD4	PFCS1000055
A3	Commande à distance numérique CD5	Mando a distancia digital CD5	PFCS1000056
B	Torche numérique DGT100	Antorcha digital DGT100	PFCS0329011
C	Interface numérique BUS (Industrie 4.0)*	*F Interfaz BUS digital (Industria 4.0)*	
D	Interface robot RIX460	Interfaz del robot RIX460	PFCS1500200
ACCESSOIRES SUPPLÉMENTAIRES / ACCESORIOS OPCIONALES			
E1	Chariot dévidoir TY4 Air/H2O	Devanadora de hilo TY4 Air/H2O	PFCS1300414 / PFCS1300424
E2	Chariot dévidoir TJ4 Air	Devanadora de hilo TJ4 Air	PFCS1280414
E3	Chariot dévidoir TY4-O Air/H2O	Devanadora de hilo TY4-O Air/H2O	PFCS1300314 / PFCS1300324
E4	Chariot dévidoir TY4D H2O	Devanadora de hilo TY4D H2O	PFCS1300824
E5	Chariot dévidoir TY4D-O H2O	Devanadora de hilo TY4D-O H2O	PFCS1300724
E6	Chariot dévidoir TW4 H2O	Devanadora de hilo TW4 H2O	PFCS1300224
F	Bras porte-torche	Brazo portaantorchas	PFCS0400040+PFCS0400042
G	Rallonge	Cable de extensión	Voir liste / Ver catálogo
	Kit d'intégration CMD avec dévidoir TY4/TJ4	Kit de integración CMD con devanadora de hilo TY4/TJ4	PFCS1500106

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

DONNÉES TECHNIQUES **DATOS TÉCNICOS**



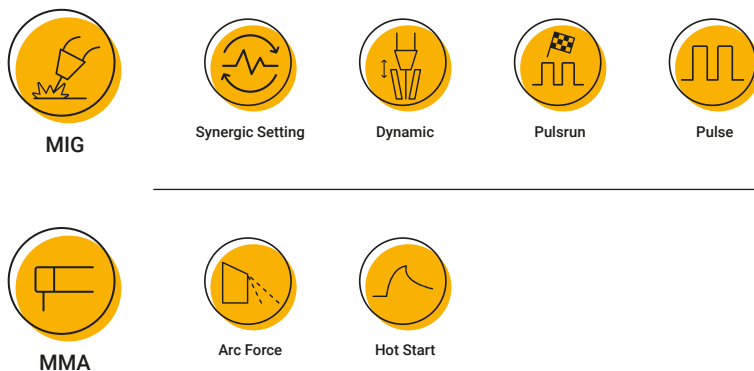
SKYLINE CME 3000 - 4000



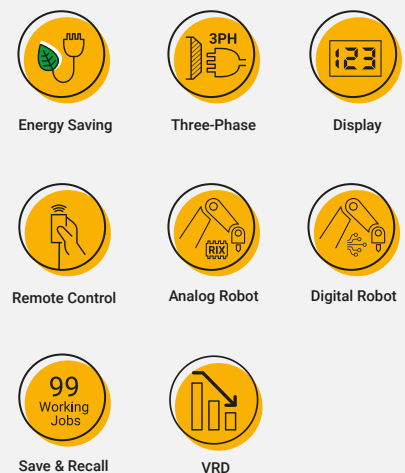
	CME 3000	CME 4000
Tension d'alimentation / Tensión de alimentación	3x400V~ 50-60Hz	3x400V~ 50-60Hz
Fusible de ligne retardé / Fusible de línea retardado	12A - 400V~	16A - 400V~
Puissance absorbée max / Potencia maxima absorbida	10.7 kW	16.3 kW
Facteur de puissance / Factor de potencia	0.93	0.93
Rendement η / Rendimiento η	90%	90%
Idle state	25W	25W
Gamme de réglage du courant / Gama regulación de la corriente	6÷300A	6÷400A
Réglage courant / Regulación de la corriente	Linéaire / Lineal	Linéaire / Lineal
Facteur d'utilisation / Factor de uso	300A 40% 250A 60% 200A 100%	400A 45% 360A 60% 320A 100%
Tension à vide / Tensión en vacío	55V	70V
Ø électrodes MMA / Ø electrodos MMA	1.6÷5.0	1.6÷6.0
Ø fil MIG/MAG / Ø hilos MIG/MAG	0.8 - 1.0 - (1.2 AL)	0.8 - 1.0 - 1.2
Degré de protection / Grado de protección	IP23S	IP23S
Poids / Peso	39 Kg / 76* Kg	43.5 Kg / 80.5* Kg
Dimensions (LxPxH) / Dimensiones (AxPxH)	302x645x525 mm 554x1015x910* mm	302x645x525 mm 554x1015x910* mm

* Configuration complète H₂O / Configuración completa H₂O

PROCÉDÉS DE SOUDAGE / PROCESOS DE SOLDADURA



FEATURES



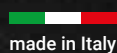


Your welding power

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

