



CME

300
400

Generatori ad inverter per
saldatura MIG/MAG e MMA

Inverter power sources for
MIG/MAG and MMA welding



VERONA SALDATURA GAS
SALDOBERICA GAS



VERONA SALDATURA GAS
SALDOBERICA GAS

CME



3
Years
Warranty



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



CME 300 - 400

Generatori ad inverter per saldatura
MIG/MAG e MMA

Inverter power sources for
MIG/MAG and MMA welding



MIG



MMA

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**).

Tecnologia Technology

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**, **INDUTTAZA** (per limitare gli spruzzi) e altre impostazioni legate direttamente alle sequenze di 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**.

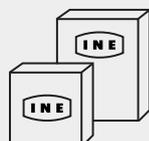
The easy-to-use and intuitive **control panel** allows for **quick set-up and accurate measurement** of the welding parameters via the display, ensuring **quality and repetitiveness of the process**. In addition, 99 welding programs can be saved ensuring speed and that adhere to the saved settings.

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 splashes) and other settings relating directly to the welding sequence.

In **MMA** one can adjust the Hot Start for easy striking of the coated electrodes and Arc Force to prevent them from sticking together.

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 l'altezza 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**
 - **High penetration**
 - **Low heat input**
 - **Forward movement speed**
- +30% compared to a traditional pulse**

Punti di forza del Pulsrun sul pulsato standard

- ▶ Altezza dell'arco molto bassa 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 (ER308/316)
 - » minor consumo energetico
- ▶ Migliore erogazione della potenza
 - » Riduzione degli spruzzi

Benefits of Pulsrun compared to standard pulse

- ▶ Very low and stable arc height
 - » greater penetration
- ▶ No need to correct the welding voltage when working with a long stick-out
- ▶ Torch can be moved faster **30% faster**
 - » increased productivity
 - » no negative effects on the mechanical strength of the welded parts
- ▶ Up to **-30%** lower energy consumption (**average -20%**)
 - » less deformation of pieces
 - » less chromatic alteration of stainless steel (ER308/316)
 - » lower energy consumption
- ▶ Better power supply
 - » Less spatter

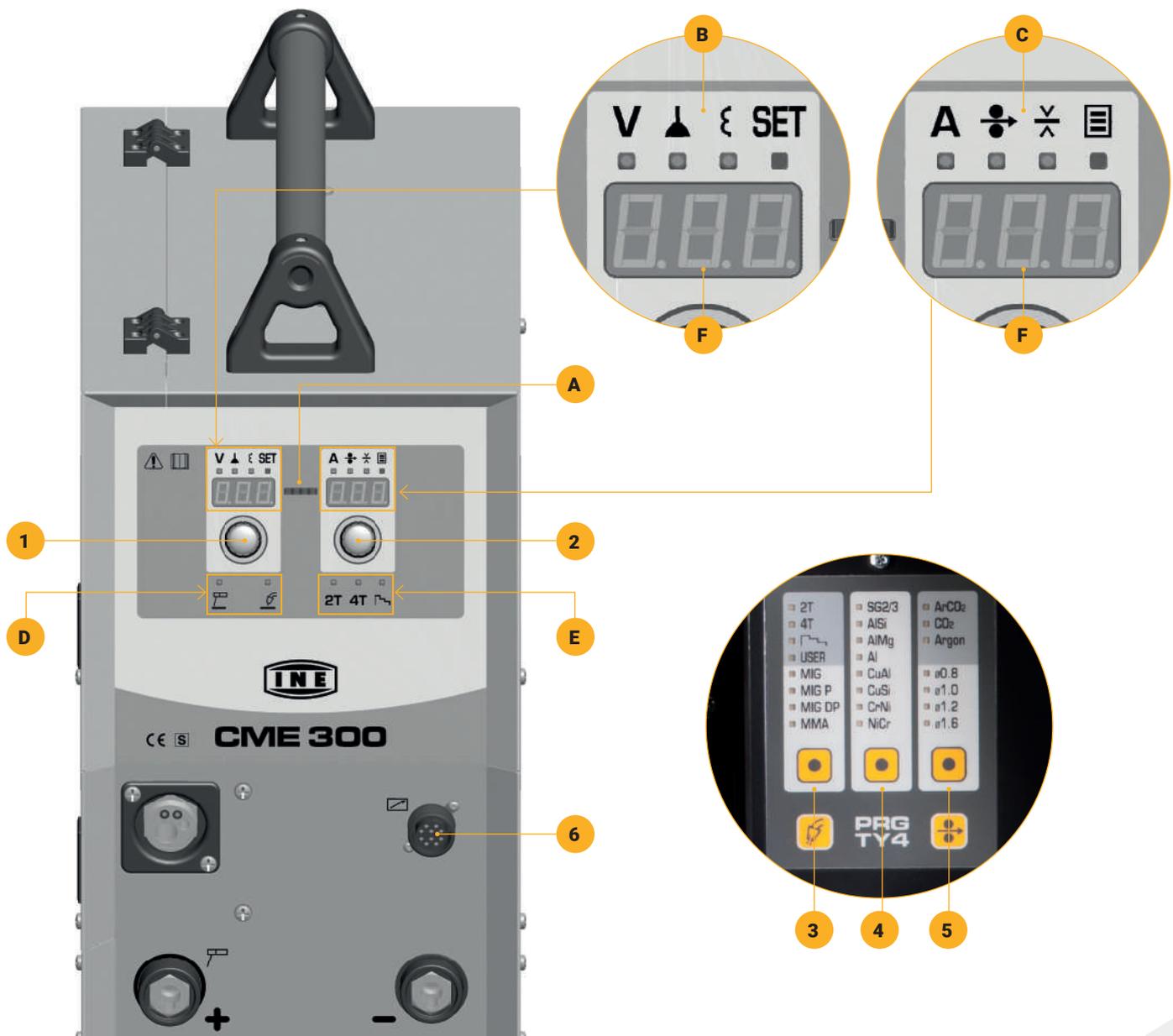


PULSATO DINAMICO

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 / CONTROL BOARD

- | | |
|---|---|
| <p>A LED macchina accesa</p> <p>B LED tensione d'arco (V), variazione lunghezza d'arco, induttanza elettronica e modalità SET</p> <p>C LED corrente di saldatura (A), velocità filo (m/min), spessore materiale da saldare (mm) e modalità MENU</p> <p>D LED processo di saldatura</p> <p>E LED modalità di funzionamento (2-tempi, 4-tempi, 3-livelli e USER)</p> <p>F Display impostazione parametri e allarme</p> <p>1 Selettore impostazione tensione d'arco (V), variazione lunghezza d'arco, induttanza elettronica o modalità SET</p> <p>2 Selettore impostazione corrente di saldatura (A), velocità filo (m/min), spessore materiale da saldare (mm) o modalità MENU</p> <p>3 Selettore della funzione prescelta (MMA, TIG LIFT, TIG HF, MIG, MIG P e MIG DP) e della modalità di funzionamento (2-tempi, 4-tempi, 3-livelli e USER)</p> <p>4 Selettore impostazione tipo di filo</p> <p>5 Selettore impostazione diametro e richiamo pulsato se attivato SP1 / SP2</p> <p>6 Connettore comando a distanza (con protocollo CANBUS)</p> | <p>A Machine-ON LED</p> <p>B Arc voltage (V), length of the arc, electronic inductance and SET mode LED</p> <p>C Welding current (A), wire speed (m/min), thickness of the material to be welded (mm) and MENU LED</p> <p>D Welding process LED</p> <p>E Operation mode LED (2-step, 4-step, 3-level and USER)</p> <p>F Parameter set and alarm display</p> <p>1 Selector for setting the arc voltage (V), for varying the length of the arc, the electronic inductance or SET mode</p> <p>2 Selector for setting the welding current (A), wire speed (m/min), the thickness of the material to be welded (mm) or MENU mode</p> <p>3 Welding mode selector (MMA, TIG LIFT, TIG HF, MIG, MIG P and MIG DP) and operating mode selector (2-step, 4-step, 3-level and USER)</p> <p>4 Selector for setting the type of wire</p> <p>5 Selector for setting the diameter of wire and Pulse function if activated / SP1 / SP2</p> <p>6 Remote control connector (with CANBUS protocol)</p> |
|---|---|

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 AGGANCIAMENTO MAGNETICO

► FUNCTIONS

a. Via touch screen:

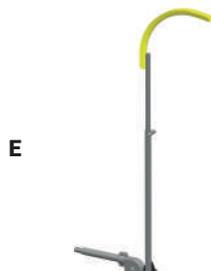
- gas test adjustment and wire feeding
- recalling jobs saved on machine

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)*	*Digital BUS Interface (Industry 4.0 ready)	
D	Interfaccia robot RIX460	RIX460 robot interface	PFCS1500200
E	Braccio portatorcia	Torch holder	PFCS0400040+PFCS0400042

ACCESSORI OPZIONALI/ OPTIONAL ACCESSORIES

F1	Carrello trainafilo TY4 Air/H ₂ O	TY4 wire feeder Air/H ₂ O	PFCS1300414 / PFCS1300424
F2	Carrello trainafilo TJ4 Air	H2O TJ4 wire feeder Air	PFCS1280414
G	Prolunga	Extension cable	Vedi listino prezzi / See the price list
	Kit integrazione CME con trainafilo TY4/TJ4	Integration Kit for CME with TY4/TJ4 wire feeder	PFCS1500108

*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

	CME 300	CME 400
Tensione di alimentazione / Main voltage	3x400V~ 50-60Hz	3x400V~ 50-60Hz
Fusibile di linea ritardato / Delayed line fuse	16A - 400V~	16A - 400V~
Potenza max assorbita / Max. absorbed power	11.2 kW	16.6 kW
Fattore di potenza / Power Factor	0.93	0.92
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 30% 220A 60% 180A 100%	400A 40% 330A 60% 280A 100%
Tensione a vuoto / No-load voltage	55V	62V
Ø elettrodi MMA / Ø MMA electrodes	1.6÷5.0	1.6÷6.0
Ø fili MIG/MAG / Ø MIG/MAG welding wires	0.6 - 0.8 - 1.0 - (1.2 AL)	0.6 - 0.8 - 1.0 - 1.2
Grado di protezione / Protection class	IP22S	IP22S
Peso / Weight	42 Kg / 83* Kg	46 Kg / 87* Kg
Dimensioni (LxPxH) / Dimension (WxDxH)	270x595x691 mm 554x1015x1080* mm	270x595x691 mm 554x1015x1080* 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





VERONA SALDATURA GAS
SALDOBERICA GAS

www.vrs-group.it

Immagini a scopo dimostrativo. Tutti i prodotti, le immagini o marchi registrati contenuti in questo listino appartengono ai rispettivi proprietari. Si declina ogni responsabilità per le eventuali variazioni apportate dalle case produttrici. Le caratteristiche possono variare senza preavviso anche a causa di errori tipografici e/o omissioni.