



Your welding power

SKYLINE ALU

2000
3000
4500

Generatori ad inverter per
saldatura TIG AC/DC e MMA

Inverter power sources for
AC/DC TIG and MMA welding

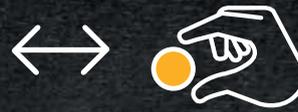


VERONA SALDATURA GAS
SALDOBERICA GAS

SKYLINE ALU



REGOLAZIONE
TOUCH
ADJUSTMENT BY
TOUCH-SCREEN



REGOLAZIONE
MANOPOLE
ADJUSTMENT BY
KNOBS



3
Years
Warranty



VERONA SALDATURA GAS
SALDOBERICA GAS



Maggiore produttività
Greater productivity



5K Hz

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



Energy saving



Robot digitale
Digital robot



Robot analogico
Analog robot



SKYLINE ALU

2000 - 3000 - 4500

Generatori ad inverter per saldatura TIG AC/DC e MMA

Inverter power sources for AC/DC TIG and MMA welding



TIG

I generatori ad inverter della serie SKYLINE ALU sono progettati per la **saldatura TIG AC** dell'alluminio e delle sue leghe, **TIG DC** dell'acciaio e ad elettrodi rivestiti (**MMA**) di tipo acido, rutilico e basico. L'innesco dell'arco in TIG avviene tramite HF o LIFT ARC.

Tecnologia Technology

La tecnologia ad inverter e la particolare cura costruttiva hanno permesso la **riduzione del peso e degli ingombri** tutelando l'affidabilità e le prestazioni. I microprocessori permettono il controllo dei processi attimo per attimo assicurando stabilità, dinamica anche ai minimi amperaggi e un innesco dell'arco perfetto. Questi generatori si distinguono per 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 è intuitivo e permette di regolare le impostazioni sia in modalità **touchscreen** che **attraverso le manopole**. È prevista la configurazione di **3 livelli di complessità**, a seconda del grado di esperienza dell'operatore. Si possono memorizzare fino a **99 programmi richiamabili come Jobs**. Per una maggiore sicurezza è possibile bloccare l'interfaccia tramite password.

Processi di saldatura Welding processes

Nella saldatura TIG sono disponibili molti parametri e funzioni, tra cui:

- ▶ Rampa di salita e discesa (da 0 a 10 secondi), pre-gas e post-gas (da 0 a 25 secondi)
- ▶ Post-gas sinergico
- ▶ Impostazione del tempo di corrente iniziale e finale
- ▶ Corrente di base, corrente 2, corrente iniziale e finale impostate sia in valore assoluto che in percentuale rispetto alla corrente principale
- ▶ Opzione TIG PULSATO, con frequenza regolabile da 0,1 a 5000 Hz, con possibilità di variare la corrente di base e di picco e duty cycle in tutto l'intervallo di frequenza. Questa impostazione permette la saldatura su spessori estremamente sottili in quanto l'apporto termico limitato riduce le deformazioni del metallo saldato
- ▶ Saldatura AC con onda quadra arrotondata per ridurre il rumore dell'arco
- ▶ Elevata corrente di picco per saldare in TIG AC senza deformazione dell'onda fino alla corrente massima
- ▶ Funzione TIG MIX, che alterna periodi DC a periodi AC
- ▶ Arrotondamento automatico del tungsteno della torcia per saldatura in AC
- ▶ Saldatura temporizzata con ottima gestione dei tempi (micropuntatura)
- ▶ Funzione 'TACK': consente di unire i due lembi con alta penetrazione con rapidità e precisione
- ▶ Nella **saldatura MMA** sono regolabili l'Hot Start e l'Arc Force. È presente anche la funzione VRD necessaria nell'utilizzo in ambienti a rischio accresciuto.

Regolazione a distanza Remote control

È prevista la possibilità di regolazione a distanza mediante i comandi manuali, a pedale oppure tramite torcia up-down. Il generatore è inoltre dotato di una serie dispositivi e di sensori che garantiscono la massima efficienza e sicurezza di utilizzo.

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

The ALU series **inverter generators** are specifically designed for **AC TIG** welding of aluminum and its alloys. They also allow **DC TIG** welding of steel and for **MMA** welding of acid, rutile and basic electrodes. The arc striking in TIG welding is triggered by HF or LIFT ARC.

The inverter technology and special design features allow for **reduced weight and size** without losing reliability and performance. Thanks to the microprocessors, welding is controlled moment-to-moment which allows **stability, dynamics** even at minimum amperages and **perfect arc ignition**. 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 control panel allows you to adjust the settings in an easy and intuitive way, both in **touchscreen** mode or using the **knobs**. You can configure **3 levels of complexity** depending on the operator's experience level. You can save up to **99 programs as Jobs**. For added safety, the interface can be locked with password-protected access to functions.

Numerous functions are available for TIG welding, including:

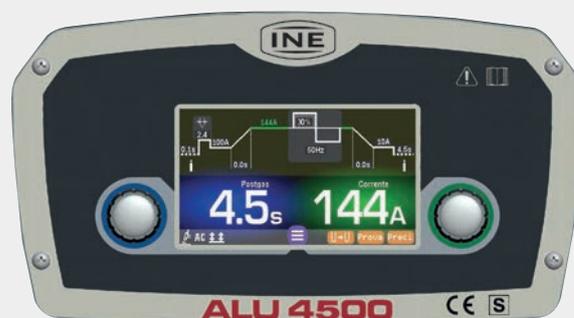
- ▶ The ascent ramp and the descent ramp (from 0 to 10 s), the pre-gas and the post-gas (from 0 to 25 s)
- ▶ Synergistic post-gas
- ▶ Option to set the initial and final current time
- ▶ Option to set base current, current 2, initial and final current can be set as an absolute value or as a percentage of the main current
- ▶ The PULSED TIG option, with pulse frequency adjustable from 0.1 to 5000 Hz, with adjustment of the base and peak current and duty cycle throughout the frequency range. This setting allows welding on extremely fine materials, since the limited heat input reduces deformations in the welded metal
- ▶ AC welding with rounded square wave to reduce arc noise while safeguarding welding quality
- ▶ High peak current which allows AC TIG welding without wave deformation up to the maximum current
- ▶ Mixable welding alternating DC and AC (TIG mix function)
- ▶ Automatic rounding of the tungsten welding torch in AC
- ▶ Timed welding with optimum time management (spot welding)
- ▶ TACK' function: allows you to join two edges with high penetration, speed and precision
- ▶ In **MMA welding**, the Hot Start and the ARC Force are adjustable. There is also a VRD function, required for use in increased risk environments.

Remote adjustment can be done using manual, pedal or up-down torch controls. The generator is also equipped with a series of devices and sensors that guarantee maximum efficiency and safety.

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

PANNELLO COMANDI / CONTROL PANEL

DISPLAY TOUCHSCREEN



La **tecnologia touchscreen integrata** nel grande display a colori permette di impostare i **parametri di saldatura** con pochi semplici tocchi, ma le **impostazioni** sono comunque **regolabili** anche tramite le **due manopole poste a lato**.

The control panel is simple and intuitive. The **touchscreen technology integrated** into the large colour display allows you to set the **welding parameters** with a few simple touches; **settings** can also be adjusted with the **two knobs located on the side**.



REGOLAZIONE
TOUCH
 ADJUSTMENT BY
TOUCH-SCREEN



REGOLAZIONE
MANOPOLE
 ADJUSTMENT BY
KNOBS

COMANDI E FUNZIONI / CONTROL BOARD

- 1/2 Manopola selettore funzione
- 3 Connettore comando a distanza (con protocollo CANBUS)
- A Visualizzazione processo in uso
- B Richiamo menù principale
- C Richiamo parametri memorizzati

- 1/2 Setting selector
- 3 Remote control connector (with CANBUS protocol)
- A View of process in use
- B Recall main menu
- C Recall stored parameters

CONFIGURAZIONI / CONFIGURATIONS



SKYLINE ALU 2000/3000 + CW10 + PR8
SKYLINE ALU 4500 + CW9 + PR8



SKYLINE ALU 2000/3000 + CW10 + PR7
SKYLINE ALU 4500 + CW9 + PR9

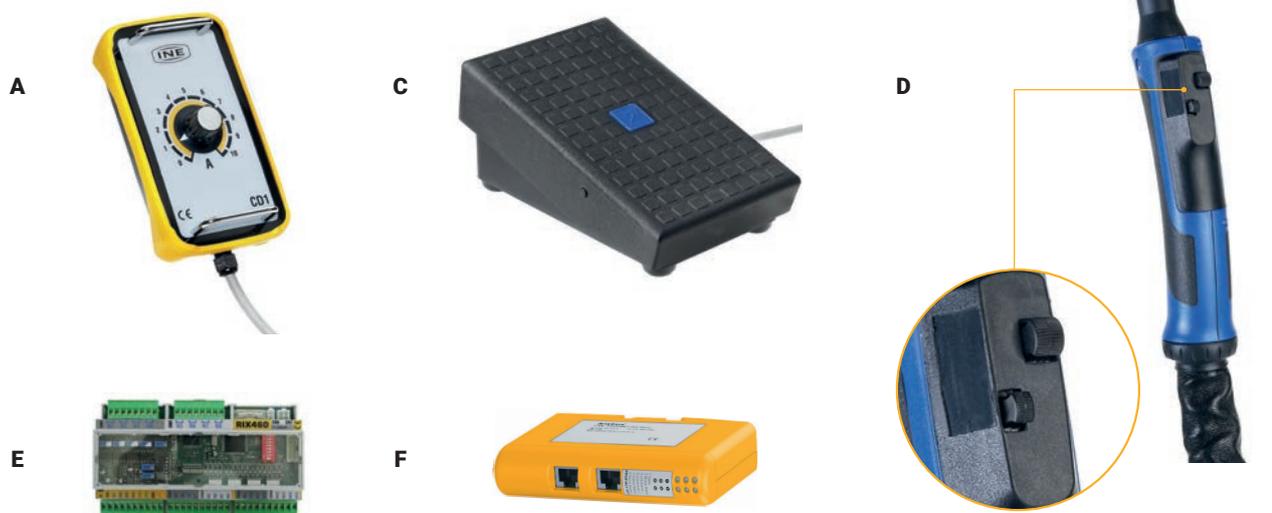


SKYLINE ALU 2000/3000 + PR7
SKYLINE ALU 4500 + PR9



SKYLINE ALU 2000/3000/4500 + KR1

ACCESSORI / ACCESSORIES



B 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

Codice / Code

A	Comando a distanza CD1	Remote control CD1	PFCS1000051
B	Comando a distanza digitale CD5	Digital remote control CD5	PFCS1000056
C	Comando a distanza a pedale CD2	CD2 Pedal remote control	PFCS1000071
D	Torcia ABITIG 18 up-down	ABITIG 18 up-down torch	PFCS0430502
E	Interfaccia robot RIX460	RIX460 robot interface	PFCS1500200
F	Interfaccia digitale BUS (Industria 4.0)*	*Digital BUS Interface (Industry 4.0 ready)	

DATI TECNICI / TECHNICAL DATA



EN 60974

	ALU 2000	ALU 3000	ALU 4500
Tensione di alimentazione / Main voltage	1x230V~ 50-60Hz	3x400V~ 50-60Hz	3x400V~ 50-60Hz
Fusibile di linea ritardato / Delayed line fuse	16A / 32 A - 230V~	16A - 400V~	20A - 400V~
Potenza max assorbita / Max. absorbed power	6.9 kW	11.4 kW	20.1 kW
Fattore di potenza / Power Factor		0.94	0.94
Rendimento η / Efficiency η	82%	84%	85%
Idle State	20W	25W	25W
Gamma di regolazione della corrente / Current range	5÷200A	5÷300A	5÷450A
Regolazione corrente / Current regulation	Lineare / Linear	Lineare / Linear	Lineare / Linear
Fattore di utilizzo / Duty factor	200A 40% 160A 60% 130A 100%	300A 30% 230A 60% 200A 100%	450A 40% 400A 60% 350A 100%
Tensione a vuoto / No-load voltage	62V	55V	70V
Tensione a vuoto ridotta (VRD)/Low open circuit voltage (VRD)	<30Vdc	<30Vdc	<30Vdc
Ø elettrodi MMA / Ø MMA electrodes	1.6 ÷ 4.0	1.6 ÷ 5.0	1.6 ÷ 6.0
Ø elettrodi TIG / Ø TIG electrodes	1.0 ÷ 2.4	1.0 ÷ 4.0	1.0 ÷ 5.0
Grado di protezione / Protection class	IP23S	IP23S	IP23S
Peso / Weight	23 Kg / 57.5* Kg	30 Kg / 64.5* Kg	48 Kg / 85* Kg
Dimensioni (LxPxH) / Dimension (WxDxH)	250x550x432 mm 554x996x908* mm	250x550x432 mm 554x996x908* mm	302x645x525 mm 554x1015x910* mm

*Configurazione completa H₂O / Complete configuration H₂O

PROCESSI DI SALDATURA / WELDING PROCESSES



TIG



TIG HF



PULSE



MMA



Arc Force



Hot Start

FEATURES



Remote Control



Touchscreen Display



Save & Recall



Analog Robot



Digital Robot



VRD



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.