

# Sterownik procesu A2-A6 PEK



- Czytelne menu tekstowe przyjazne dla użytkownika;
- Komunikacja za pomocą magistrali CAN;
- Wybór procesu spawania;
- Programowanie wstępne wszystkich parametrów spawania;
- Pamięć na 255 ustawień parametrów;
- Stałe natężenie (CA) lub stała prędkość podawania drutu (CW);
- Wartość energii liniowej spawania wyświetlana na ekranie;
- Sterowanie silników z enkoderem w celu zapewnienia precyzyjnej kontroli ruchu;
- Gniazdo USB do tworzenia kopii zapasowych i przenoszenia danych;
- Wykorzystywane parametry spawania mogą być przechowywane bezpośrednio w pamięci przenośnej;
- Możliwość przenoszenia danych do i z komputera za pośrednictwem sieci lokalnej;
- Dokumentacja wykorzystywanych parametrów spawania na komputerze lub za pośrednictwem sieci lokalnej dzięki oprogramowaniu WeldPoint™;



Sterownik procesu A2-A6 PEK to urządzenie przystosowane do działania z następującymi automatycznymi źródłami prądu ESAB: LAF 631 / 1001 / 1251 / 1601 oraz TAF 801 / 1251. Dla szybkiego transferu danych system sterujący połączony jest ze źródłem prądu za pomocą kabla sterowniczego z magistralą CAN.

Sterowniki procesu A2-A6 mogą być wykorzystywane ze źródłami prądu i automatami ESAB sterowanymi za pośrednictwem magistrali CAN. Zaprojektowane zostały do obsługi spawania łukiem krytym, metodą MAG oraz złobienia elektropowietrznego.

Czytelne menu tekstowe ułatwia korzystanie z systemu sterowania. Użytkownik ma do wyboru wiele wersji językowych. Na dużym ekranie wyświetlane są główne parametry spawania, takie jak natężenie, napięcie i prędkość ruchu. Parametrom można przypisać nazwy ułatwiające ich odnajdywanie. Pięć przycisków programowalnych można skonfigurować według własnych potrzeb. PEK wspomaga obsługę i konserwację systemu i rejestruje jego wykorzystywanie. Odpowiednie napędy i osie ruchu mogą być wybierane z listy, a osie zewnętrzne ustawiane są oddzielnie.

Interfejs do komunikacji pomiędzy urządzeniem i operatorem w sterowniku PEK zapewnia szeroką funkcjonalność i wszechstronność.

## **Programowanie**

Osoba obsługująca sterownik procesu A2-A6 może go łatwo zaprogramować za pomocą menu, które dostępne jest między innymi w języku polskim. Klawisze ręcznego sterowania prędkością podawania i kierunkiem ruchu umożliwiają szybki dostęp do często używanych ustawień. Pokręta regulacyjne pozwalają łatwo ustawić prędkość podawania drutu, napięcie i prędkość ruchu w trakcie procesu spawania

## **Menu główne**

Operator może zaprogramować parametry spawania wybierając parametr i kręcąc pokrętełkiem regulacyjnym. Sterownik umożliwia zachowanie ustawień 255 parametrów, w tym parametrów pomocniczych, które następnie wykorzystywane mogą być w trakcie spawania.

## **Ograniczenia parametrów spawania**

Spawanie zautomatyzowane często utożsamiane jest z wysoką jakością. PEK pozwala określić limity zarówno ustawień jak i parametrów poddawanych pomiarom. W przypadku, gdy wartości parametrów przekroczą dozwolone limity użytkownik zostanie o tym powiadomiony.

## **Bezpieczniejsze i łatwiejsze spawanie**

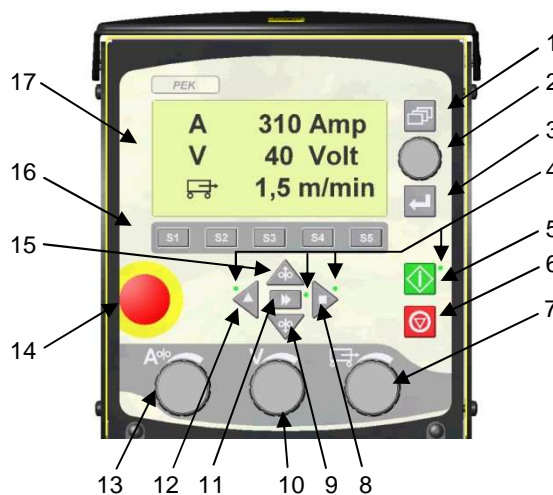
Gniazdo USB umożliwia zapisywanie wszystkich ustawień i konfiguracji. Dzięki niemu w ciągu kilku minut można łatwo wczytać dane dotyczące produkcji. Bezpieczeństwo zapewnia trzypoziomowy system kontroli dostępu.

## Dane techniczne

Napięcie zasilające z źródła prądu	42V AC 50/60 Hz
Moc zasilania	max 900 VA
Złącze silników przystosowane do podłączenia napędów ESAB A2 i A6	podłączenie 2 silników, natężenie stałe 6A, maks. 10A
Kontrola prędkości	sprężenie zwrotne z enkodera
Prędkość spawania	0,1-2 m/min (w zależności od układu jezdnego)
Maksymalna ręcznie regulowana prędkość jazdy	2 m/min
Drut, prędkość podawania	0,3-25 m/min (w zależności od podajnika drutu)
Wyjście	1 szt., 42V AC, 0,5A
Wejścia	do podłączenia czujników lub łączników krańcowych
Połączenie z źródłem prądu	12-wtykowe typu Burndy
Maksymalna temperatura otoczenia	45°C
Minimalna temperatura otoczenia	-15°C
Dopuszczalna wilgotność względna powietrza	98%
Wymiary dł x szer x wys	246 x 235 x 273 mm
Masa	6,6 kg
Klasa bezpieczeństwa	IP23
Normy	EN-60974-1, EN-60974-10

## Panel sterujący

1. Menu
2. Pokrętko do poruszania kursorem (pokrętko położenia kursora)
3. Przycisk ENTER
4. Zielona lampka, która świeci się, gdy dana funkcja jest aktywna
5. Rozpoczęcie spawania
6. Zatrzymanie spawania
7. Pokrętko do regulacji prędkości ruchu w menu pomiarów, które w pozostałych menu służy do zwiększania lub zmniejszania ustawianych wartości (pokrętko ustawień)
8. Przemieszczanie ręczne w kierunku „kwadrat”
9. Ręczne sterowanie podawaniem drutu - wysuw
10. Pokrętko do regulacji napięcia łuku w menu pomiarów, które w pozostałych menu służy do zwiększania lub zmniejszania ustawianych prędkości (pokrętko ustawień)
11. Szybkie przemieszczenie
12. Przemieszczanie ręczne w kierunku „trójkąt”
13. Pokrętko do regulacji natężenia prądu / prędkości podawania drutu w menu pomiarów, które w pozostałych menu służy do zwiększania lub zmniejszania ustawianych prędkości (pokrętko ustawień)
14. Wyłącznik awaryjny
15. Ręczne sterowanie podawaniem drutu – wycofanie
16. Przyciski programowalne
17. Wyświetlacz



Regulowana osłona słoneczna dla lepszej widoczności podczas użytkowania na zewnątrz



## Informacje dot. zmagowania

Sterownik procesu A2-A6 0460 504 880

## Akcesoria

Moduł I/O 0462 080 001  
Zestaw złączy 0462 119 880  
Uchwyt na kabale 0460 861 880



**ESAB Polska Sp. z o.o.**  
40 – 114 Katowice  
Ul. Ściegiennego 3  
NIP 527-26-27-655  
KRS 000356431

**Kontakt:**  
Tel. +48 32 3511 100  
Fax. +48 32 3511 120  
E-mail: info@esab.pl  
www.esab.pl

COMPANY WITH  
MANAGEMENT SYSTEM  
CERTIFIED BY DNV  
= ISO 9001 =  
= ISO 14001 =  
= OHSAS 18001 =