

Ovládací jednotka PEK A2-A6

- Uživatelsky přívětivé a jasné textové nabídky
- Komunikace po sběrnici CAN - Bus
- Výběr svařovacích procesů
- Přednastavení všech parametrů svařování
- Paměť pro 255 sad parametrů
- Výběr mezi regulací Konstantní proud (CA) nebo konstantní rychlost podávání drátu (CW)
- Zobrazení hodnoty vneseného tepla na displeji
- Enkodérem řízené motory pro špičkové ovládání pohybu
- USB slot pro zálohování a přenos dat
- Možnost přímého ukládání svařovacích dat na USB flash disk
- Možnost přenosu dat mezi PC a PEK po síti LAN
- Dokumentace použitých parametrů svařování na počítači pomocí sítě LAN a programu WeldPoint™



Ovládací jednotka PEK A2-A6 je systém přizpůsobený pro použití s novými automatovými svařovacími zdroji ESAB, a to LAF 631 / 1001 / 1251 / 1601 a TAF 801 / 1251. Řídicí systém je připojen ke zdroji napájení prostřednictvím řídicího kabelu a zahrnuje systém sběrnice CAN pro přenos dat.

Ovládací jednotka PEK je připraven pro svařování metodami pod tavidlem, svařování v ochranné atmosféře a pro drážkování uhlíkovou elektrodou.

Použití řídicího systému je snadné díky jasným textovým nabídkám. Uživatel si může vybrat z velkého počtu různých jazyků. Velký displej neustále obsluhuje informuje o svařovacích parametrech, jako je proud, napětí a rychlost pohybu. Sadám parametrů je možné přidělit názvy pro snadné zapamatování. Je možné nakonfigurovat pět softwarových kláves podle individuálních preferencí.

Ovladač PEK pomáhá při údržbě vašeho systému a vede záznamy o jeho použití. Příslušné motory a osy pohybu je možné vybrat ze seznamu a externí osy se nastavují individuálně.

Rozhraní člověk-stroj na ovladači PEK zaručuje ověřenou funkčnost a univerzálnost.

Předvolby

Díky přednastaveným jazykovým verzím si uživatel může v ovladači PEK nastavit veškeré potřebné parametry. Tlačítka pro ruční ovládání posuvu drátu a směru posuvu umožňují rychlý přístup k nejčastěji používaným nastavením. Otočné knoflíky umožňují snadné nastavení hodnoty rychlosti podávání drátu, proudu, napětí a rychlosti pohybu v průběhu procesu.

Hlavní nabídka

Operátor může předem nastavit parametry svařování jejich výběrem a otočením knoflíku. Je možné uložit až 255 sad různých parametrů včetně sekundárních podmínek a použít je pak při procesu svařování.

Meze pro parametry svařování

Mechanizované svařování je často spojeno s vysokou kvalitou. Ovladač PEK umožňuje stanovit meze jak pro nastavení, tak pro měřené parametry. Operátor bude upozorněn, jakmile se parametry svaru ocitnou mimo stanovené meze.

Bezpečnější a snadnější svařování

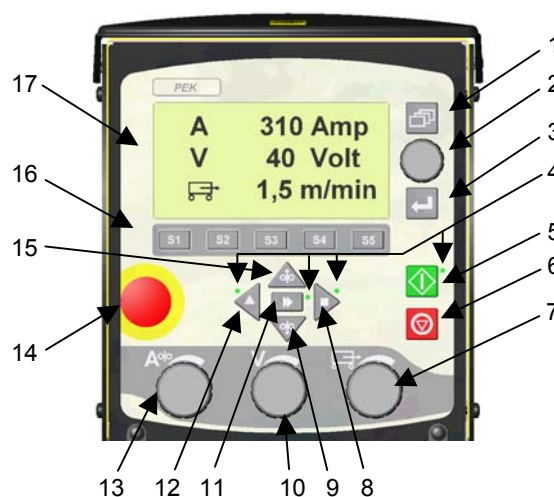
Slot USB umožňuje archivování všech nastavení a konfigurací. Svá hodnotná výrobní data pak můžete v okamžiku obnovit. Bezpečnost je zajištěna třemi úrovněmi uživatelských práv.

Technické údaje

| | |
|--|--|
| Napájecí napětí ze svařovacího zdroje | 42 V stříd. 50/60 Hz |
| Příkon | max 900 VA |
| Napájení motoru upraveno pro motory ESAB A2 a A6 | připojení 2 motorů, proud motoru 6 A souvisle, max. 10 A |
| Ovládání rychlosti | zpětná vazba z enkodéru |
| Rychlost svařování | 0,1-2 m/min (v závislosti na typu vozíku) |
| Maximální transportní rychlost | 2 m/min |
| Rychlost podávání drátu | 0,3-25 m/min (v závislosti na typu podavače) |
| Ovládání ventilu | 1 ks, 42 V stříd., 0,5 A |
| Vstupy | pro připojení snímačů nebo koncových spínačů |
| Připojení ke svařovacímu zdroji | Burndy konektor, 12 pólů |
| Max. okolní teplota | 45°C |
| Min. okolní teplota | -15°C |
| Relativní vlhkost vzduchu | 98% |
| Rozměry d x š x v | 246 x 235 x 273 mm |
| Hmotnost | 6.6 kg |
| Třída krytí | IP23 |
| Normy | EN-60974-1, EN-60974-10 |

Ovládací panel

1. Tlačítko MENU
2. Knoflík pro pohyb kurzoru v MENU (polohovací knoflík)
3. Tlačítko ENTER
4. Zelené indikační kontrolky; svítí, když je daná funkce aktivní
5. Start svařování
6. Stop svařování
7. Knoflík pro nastavení rychlosti pojezdu v nabídce měření, v jiných nabídkách pro zvýšení nebo snížení nastavených hodnot (nastavovací knoflík)
8. Ruční ovládání pojezdu
9. Ruční ovládání krokování drátu
10. Knoflík pro nastavení napětí na oblouku v nabídce měření, v jiných nabídkách pro zvýšení nebo snížení nastavených hodnot (nastavovací knoflík)
11. Tlačítko zapnutí/vypnutí rychloposuvu
12. Ruční ovládání pojezdu
13. Knoflík pro nastavení svařovacího proudu/rychlosti podávání drátu v nabídce měření, v jiných nabídkách pro zvýšení nebo snížení nastavených hodnot (nastavovací knoflík)
14. Nouzový stop vypínač
15. Ruční ovládání krokování drátu
16. Softwarová tlačítka
17. Displej



Nastavitelná sluneční clona pro lepší viditelnost při použití v exteriéru



Informace pro objednání

Ovládací jednotka A2-A6 PEK

0460 504 880



ESAB VAMBERK, s. r. o.
Smetanovo nábř. 334
517 54 Vamberk
Telefon: +420 494 501 440
Fax: +420 494 501 408

www.esab.cz

