

## Control de Proceso A2-A6 PEK

- Menús de texto intuitivos para un uso más sencillo
- Control por comunicación CAN Bus
- Selección de proceso de soldadura
- Pre-regulación de todos los parámetros de soldadura
- Memoria para 255 conjuntos de parámetros
- Corriente constante (CA) o velocidad de hilo constante (CW)
- Input Térmico visible en el display
- Motores controlados por encoders para control preciso de los movimientos
- Puerto USB para registro y transferencia de datos
- Los parámetros de soldadura usados pueden ser archivados directamente en un memory Stick USB
- Transferencia de datos vía Red Local - LAN
- Adquisición de parámetros de soldadura usados a PC a través de LAN con WeldPoint™



La caja de control de proceso A2-A6 – PEK es un sistema adaptado para el uso de fuentes de potencia ESAB LAF 631 / 1001 / 1251 / 1601 y TAF 801 / 1251. El sistema de control y comunicación con la fuente de potencia se realiza por un cable de control que incorpora comunicación CAN bus para transferencia de datos.

Los controladores de Proceso A2-A6 pueden ser usados con fuentes de potencia y motores ESAB con comunicación CAN. Están preparados para Soldadura por Arco Sumergido, MIG/MAG y Resanado Arco-Aire.

El sistema de control es fácil de usar gracias a su menú de texto intuitivo. El usuario puede escoger entre un gran número de diferentes idiomas. El display de grandes dimensiones mantiene al usuario informado acerca de los parámetros principales como intensidad, voltaje y velocidad de soldadura.

Pueden ser adjudicados nombres a los conjuntos de parámetros para mayor facilidad de acceso. Cinco botones pueden ser configurados de acuerdo con las preferencias del usuario. El control PEK ayuda al mantenimiento del sistema y vigila el uso del mismo.

Motores apropiados y ejes de movimiento pueden ser seleccionados de una lista y ejes externos se escogen individualmente.

El interface Hombre-Máquina ofrece funcionalidades y versatilidad demostradas.

### Pre regulación

El Control de Proceso A2-A6 PEK puede fácilmente ser pre regulado por el usuario en su propio idioma. Botones manuales para velocidad y dirección de alimentación de hilo, y de dirección de desplazamiento del carro; permite el acceso fácil a los ajustes más usuales. Las ruedas de ajuste permiten una fácil configuración de velocidad de hilo, Intensidad y velocidad de soldadura durante el proceso.

### Menú principal

El soldador puede pre regular los parámetros de soldadura seleccionando con los botones. 255 diferentes conjuntos de parámetros incluidas condiciones secundarias pueden ser memorizadas y usadas durante la soldadura.

### Límites de parámetros de soldadura

La soldadura mecanizada es muchas veces identificada con alta calidad. La PEK permite definir límites para las regulaciones y para la medida de parámetros.

El soldador será alertado si los parámetros de soldadura se encuentran fuera de los límites permitidos.

### Cambie a una soldadura más segura y sencilla

Un puerto USB permite guardar o recibir todas las configuraciones y regulaciones. Reproduzca los datos de producción en pocos minutos.

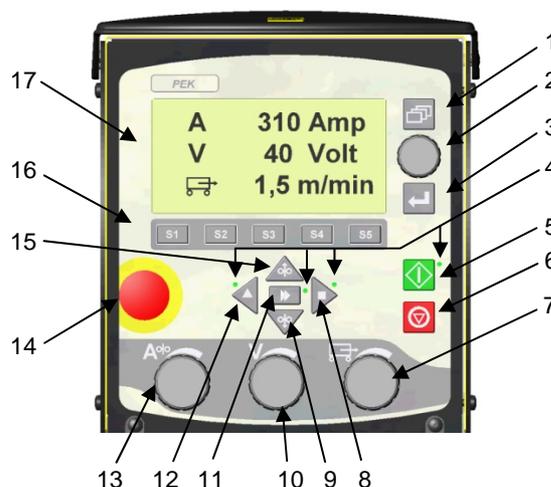
Se pueden configurar tres niveles de acceso para su seguridad por medio de diferentes cuentas de usuario.

## Características Técnicas

Tensión de alimentación desde la fuente de potencia	42V AC 50/60 Hz
Potencia de alimentación	max 900 VA
Conexión de motores ajustada para motores A2 y A6	conexión para 2 motores, intensidad motor 6A cont., max 10A
Control de velocidad	feedback de generador de impulsos ( encoder )
Velocidad de soldadura	0.1-2 m/min (dependiendo del carro )
Max velocidad manual de movimiento	2 m/min
Velocidad de alimentación de hilo	0.3-25 m/min (dependiendo de la unidad de alimentación )
Válvula de salida	1 un, 42V AC, 0.5A
Entradas	para conexión de sensores o finales de carrera
Conexión para fuente de potencia	Burndy 12-polos
Max temperatura ambiente	45°C
Min temperatura ambiente	-15°C
Humedad relativa del aire	98%
Dimensiones AxLxH	246 x 235 x 273 mm
Peso	6.6 kg
Clase de protección	IP23
Normas	EN-60974-1, EN-60974-10

## Panel de control

1. Menu
2. Botón para cursor de movimiento ( botón de posicionamiento )
3. ENTER
4. LED señalizadores verdes (iluminados cuando la función está activa)
5. Arranque de soldadura
6. Parametros de soldadura
7. Botón para regulación de la velocidad de soldadura en el menu de medidas, otros menús, para aumentar o disminuir los valores regulados.
8. Movimiento manual del carro
9. Regulación manual de hilo abajo
10. Botón para regulación de la tensión de arco en el menú de medidas, otros menús, para aumentar o disminuir los valores regulados.
11. Movimiento rápido
12. Movimiento manual del carro
13. Botón para regulación de la intensidad de soldadura / velocidad de hilo en el menú de medidas , otros menús, para aumentar o disminuir los valores regulados.
14. Parada de emergencia
15. Regulación manual de hilo arriba.
16. Teclas configurables
17. Display



Protector de luz solar ajustable para mejor visibilidad durante el uso fuera del taller.



## Información para pedido

Control de Proceso A2-A6

0460 504 880



ESAB Iberica, S.A.  
 C/Galileo Galilei, 21  
 Pol. Ind. La Garena  
 28806 – Alcala de Henares – Madrid  
 ESPAÑA  
 Telef : +34 91 878 36 00  
 Fax: +34 91 802 34 56  
 E-mail: info@esab.es  
 http://www.esab.es

