

A2-A6 PEH

Unidade de controle digital

Contruído com tecnologia totalmente digital. Controle de parâmetros completos para soldagens MIG/MAG, GMAW e Arco Submerso. Destinado ao uso com fontes ESAB modelos LAF e TAF.

CARACTERÍSTICAS

- Fácil utilização.
- Controlado por micro processador.
- Programação feita através de menus.
- Seleção do processo de soldagem.
- Pré-ajuste de todos os parâmetros de soldagem.
- Corrente constante (CC) ou avanço de arame constante (CV).
- Informação no visor sobre a taxa de deposição.

A unidade de controle A2-A6 PEH é um sistema para uso automatizado com as fontes de energia ESAB LAF e TAF. O sistema de controle é conectado na fonte de energia através de um cabo de controle e incorpora um sistema de conexão para transferência de dados.

A alimentação do sistema de controle de 42 volts é proveniente da fonte de energia através do cabo de controle. O sistema está pronto para ser utilizado quando a tensão de alimentação para a fonte de energia é ligada e os pré-ajustes são feitos. A fonte de energia é identificada automaticamente pelo sistema de controle e não é necessário fazer nenhum ajuste manual quando a fonte de energia for trocada.

A unidade de controle A2-A6 PEH pode ser utilizada com todos os processos automáticos e motores da ESAB.

Uma das vantagens mais importantes com o controle de sistema é que ele é apropriado para processos de soldagem a Arco e soldagem a Arco Submerso e também com todos os tipos de eletrodos quando utilizados com a fonte de energia apropriada.

O sistema de controle é fácil de ser utilizado mesmo com um nível mínimo de conhecimento. O usuário pode escolher entre 12 diferentes idiomas. O sistema é auto supervisionado continuamente e interrupções, tais como ruptura de cabos ou desvios incomuns dos dados de pré-ajuste de soldagem são indicados e notificados por mensagens de erro.



PRÉ-AJUSTES

A unidade de controle A2-A6 PEH é muito flexível e pode ser facilmente ajustada pelo usuário. O sistema também tem botões de controle para controle manual da alimentação do arame e direção de deslocamento.

MENU PRINCIPAL

O usuário pode pré-ajustar os parâmetros de soldagem registrando os números de valores no painel frontal. Pode-se registrar até 10 ajustes de parâmetros diferentes contendo corrente, tensão e velocidade durante o processo de soldagem. Estes ajustes são salvos na memória do equipamento.

CONFIGURAÇÃO DE SOLDAGEM

Neste sub-menu você escolhe a direção de soldagem, o tipo e bitola do arame, início e fim de soldagem e se prefere soldar com corrente constante ou com velocidade de alimentação de arame constante.

SISTEMA DE AJUSTE PRÉVIO

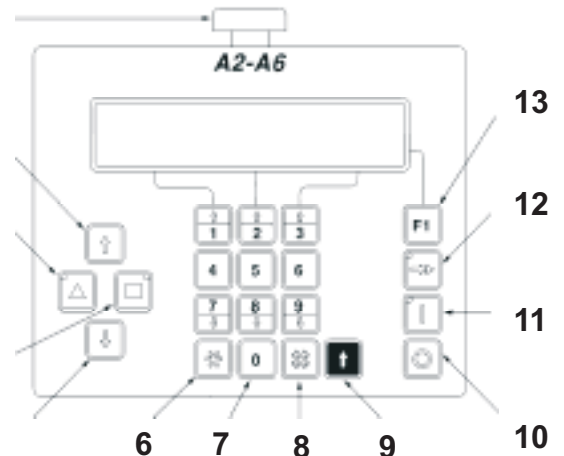
Neste sub-menu é escolhida qual automação de soldagem e motor deve ser utilizada em conjunto com o controlador de processo A2-A6. Os ajustes de sistema são feitos na entrega ou por um profissional de engenharia da ESAB.

Descrição técnica

Tensão da conexão da fonte de energia	42V AC 50/60 Hz
Energia da conexão	Máx 900 VA
Conexão do motor ajustada para motores ESAB A2 e A6	Conexão de 2 motores com ou sem corrente de alimentação de campo do motor de corrente contínua de 5 A ao máximo 10 A.
Controle de velocidade	Ajuste interno RI, alt. Com o indicador de tacômetro
Velocidade de soldagem	0,1-2 m/min (dependendo da velocidade do carro/pórtico)
Velocidade máxima de percurso manual	2 m/min
Arame consumível, velocidade de alimentação	0,3-25 m/min (dependendo da unidade de alimentação do arame)
Saída da válvula (MIG/MAG/GMAW)	1 peça 42 V AC 0,5 A
Entradas	Para correção de sensores ou interruptores de limite (2 peças NF)
Conexão de fonte de energia, através do cabo de operação (máx. 100 m)	Contato Burndy, 12 pólos
Temperatura ambiente máxima	45°C
Temperatura ambiente mínima	-15°C
Umidade relativa do ar	98%
Peso	5,5 kg
Dimensões	355 x 210 x 164 mm
Grau de proteção	IP23
Normas	EN-60974-1, EN-60974-10

Painel de controle

- 1 Parada de emergência
- 2 Retorno de arame
- 3 Deslocamento
- 4 Deslocamento, direção oposta
- 5 Avanço de arame
- 6 Mudança de menu
- 7 Chave numérica, entrada numérica
- 8 Chave "Enter"
- 9 Chave "Shift"
- 10 Parada de soldagem retorna para o modo manual
- 11 Início de soldagem muda para o modo automático
- 12 Arame ou deslocamento rápido
- 13 Abertura ou fechamento da válvula solenóide (menu principal) ou rolagem de página (menu de configuração de soldagem)



Itens necessários

Unidade de controle A2-A6 PEH	0906083
Conjunto de cabos	Ver tabela
Fonte de energia	Ver tabela
Equipamento de automação	Ver tabela

Equipamentos de automação

Trator A2T SAW com PEH	0401832
Cabeçote A2S SAW com PEH	0401775
Trator A6T SAW com PEH	0401833
Cabeçote A6S SAW com PEH	0401834
Trator A6T SAW Tandem com PEH	0708584

Fonte de energia

LAF 1250 BR (220 / 380 / 440 - 50/60 Hz)	0400290
TAF 1250 AC (400 / 440 / 550 - 50/60 Hz)	0708585

Conjunto de cabos

Cabo de comando LAF/TAF/PEH 15 m	0705053
Cabo de comando LAF/PEH 25 m	0711010
Conjunto de cabos 95 mm ² (+) 10 m / (-) 10 m	0400991
Conjunto de cabos 95 mm ² (+) 20 m / (-) 20 m	0400992
Conjunto de cabos 95 mm ² (+) 30 m / (-) 30 m	0401660
Conjunto de cabos 95 mm ² (+) 30 m / (-) 15 m	0401290
Conjunto de cabos 95 mm ² (+) 20 m / (-) 10 m	0401040
Cabo positivo 95 mm ² / 50m	0401625

CONSULTE A ESAB OU SEUS REVENDEDORES EM TODO TERRITÓRIO NACIONAL

Belo Horizonte (MG)	Tel.: (31) 2191-4970	Fax: (31) 2191-4976	vendas_bh@esab.com.br
São Paulo (SP)	Tel.: (11) 2131-4300	Fax: (11) 5522-8079	vendas_sp@esab.com.br
Rio de Janeiro (RJ)	Tel.: (21) 2141-4333	Fax: (21) 2141-4320	vendas_rj@esab.com.br
Porto Alegre (RS)	Tel.: (51) 2121-4333	Fax: (51) 2121-4312	vendas_pa@esab.com.br
Salvador (BA)	Tel.: (71) 2106-4300	Fax: (71) 2106-4320	vendas_sa@esab.com.br

esab.com.br

ESAB se reserva o direito de introduzir melhorias nas características técnicas de seus produtos sem prévio aviso.

