

Sterownik procesu A2 PEI

- Sterownik procesu do traktorów A2 i głowic spawalniczych A2
- Sterownik wykorzystuje sygnały analogowe co ułatwia ewentualną współpracę z analogowymi źródłami prądu innych marek
- Nadaje się do spawania metodą MIG lub SAW
- Ustawianie prędkości przesuwu, napięcia i prędkości podawania drutu przy pomocy trzech pokręteł – odpowiednie dane są wyświetlane na cyfrowych wyświetlaczach podczas spawania
- Zmiana kierunku spawania przy pomocy przełącznika na panelu przednim
- Wybór metody zajarzenia – przez potarcie lub start bezpośredni
- Regulowany czas upalania drutu



Informacje do zamówienia

Sterownik procesu A2 PEI 0449 500 880

Opcje i akcesoria

Kabel sterowniczy 15 m..... 0449 500 880
 Kabel sterowniczy 25 m..... 0449 500 881
 Kabel sterowniczy 35 m..... 0449 500 882
 Kabel sterowniczy 50 m..... 0449 500 883
 Kabel sterowniczy 75 m..... 0449 500 884
 Kabel sterowniczy 100 m..... 0449 500 885

Dane techniczne

Napięcie zasilania podłączone ze źródła prądu, VAC, Hz	42, 50/60
Moc, VA	max. 700
Podłączenie silnika ustawione dla silników A2 ESAB, VDC, A	42, 3.5
Sterowanie prędkością	Wewnętrzna regulacja EMF
Prędkość spawania m/min	0,1-2
Maks. prędkość przesuwu m/min	2
Prędkość podawania drutu m/min	0.5-9
	SAW
	GMAW
Czas upalania drutu, s	0.9-16.2
Wstępny nadmuch gazu, s	0-2.0
Końcowy nadmuch gazu, s	0.5
Zawór gazu/pomocniczy, VAC, A	1.0
Podłączenie do źródła prądu przez kabel sterowniczy, długość maks. 100 m	42, 1
Sterowanie napięciem spawania, VDC	Złącze Burndy, 23 wtyki
Czujnik przepływu	0-10
Wyłączniki krańcowe	Styk typu NO/PNP OC
Prąd zewnętrzny bocznika, A/mV	Styk typu NO/PNP OC
	1000/60
	1500/60
	600/100
	750/100
Temperatura robocza, °C	-10-40
Masa Kg	6.2
Wymiary D x S x W, mm	197 x 227 x 220
Klasa obudowy	IP 23

Sterownik procesu A2 PEI – Instrukcja obsługi 0449 331 001

Przykładowe ceny katalogowe netto:

Sterownik PEI 8 711,- PLN

Kabel sterowniczy LAF / TAF – PEI, 15 m..... 2 019,- PLN