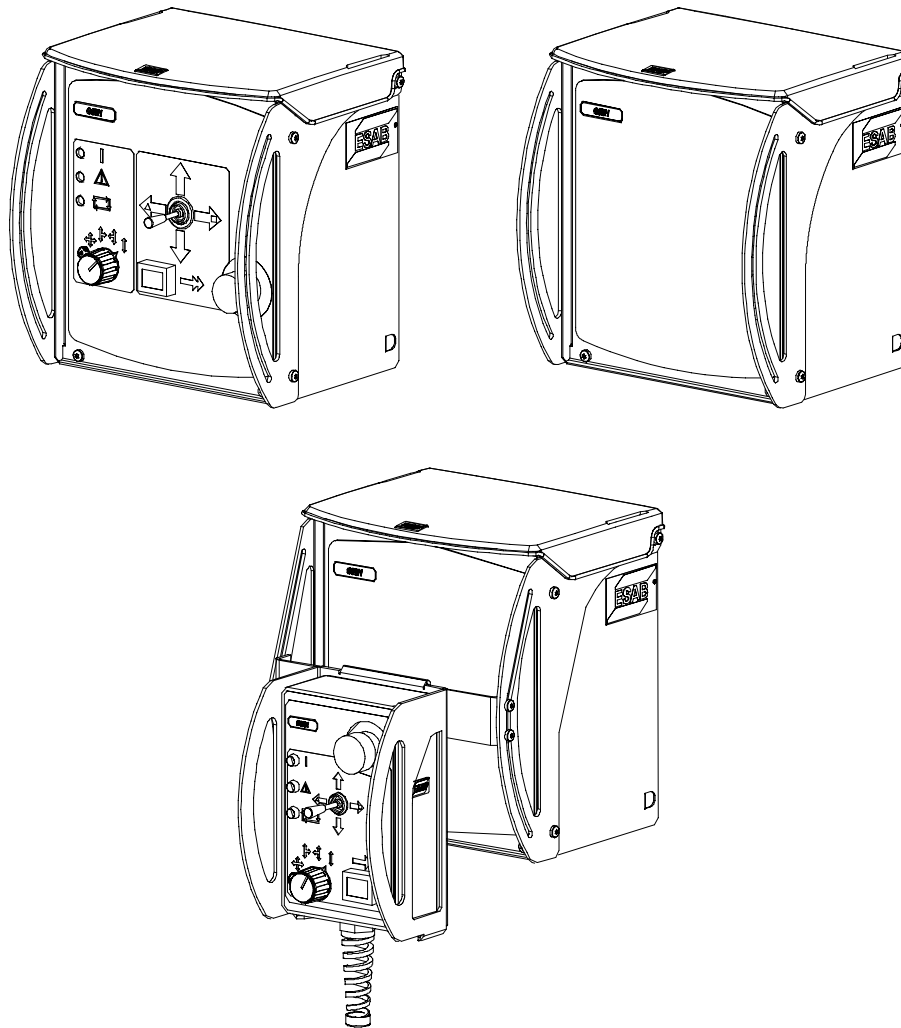


# GMH



**Bruksanvisning  
Brugsanvisning  
Bruksanvisning  
Käyttöohjeet  
Instruction manual  
Betriebsanweisung  
Manuel d'instructions  
Gebruiksaanwijzing  
Instrucciones de uso  
Istruzioni per l'uso**

**Manual de instruções  
Οδηγίες χρήσεως  
Instrukcja obsługi  
Kezelési utasítások  
Návod k používání  
Navod na poučtie  
Lietošanas pamācība  
Eksploataavimo instrukcijos  
Priručnik s uputama  
Manualul de instrucțiuni**

SVENSKA .....	5
DANSK .....	25
NORSK .....	45
SUOMI .....	65
ENGLISH .....	85
DEUTSCH .....	105
FRANÇAIS .....	125
NEDERLANDS .....	145
ESPAÑOL .....	165
ITALIANO .....	185
PORTUGUÊS .....	205
ΕΛΛΗΝΙΚΑ .....	225
POLSKI .....	245
MAGYAR .....	265
ČESKY .....	285
SLOVENSKY .....	305
LATVIEŠU .....	325
LIETUVIŪK .....	345
HRVATSKI .....	365
Rumanian .....	385

Rätt till ändring av specifikationer utan avisering förbehålles.  
Ret til ændring af specifikationer uden varsel forbeholdes.  
Rett til å endre spesifikasjoner uten varsel forbeholdes.  
Oikeudet muutoksiin pidätetään.  
Rights reserved to alter specifications without notice.  
Änderungen vorbehalten.  
Sous réserve de modifications sans avis préalable.  
Recht op wijzigingen zonder voorafgaande mededeling voorbehouden.  
Reservado el derecho de cambiar las especificaciones sin previo aviso.  
Ci riserviamo il diritto di variare le specifiche senza preavviso.  
Reservamo-nos o direito de alterar as especificações sem aviso prévio.  
Διατηρείται το δικαίωμα τροποποίησης προδιαγραφών χωρίς προειδοποίηση.  
Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzenia zmian.  
Fenntartjuk az előzetes bejelentés nélküli változtatás jogát.  
Výrobce si vyhrazuje právo na změnu údajů bez předcházejícího upozornění.  
Výrobca si vyhradzuje právo na uskutočnenie zmien bez upovedomenia.  
Tiek paturētas tiesības bez iepriekšēja brīdinājuma izmainīt specifikācijas.  
Ipmone passileka teise keisti specifikācijas be ispjimo.  
Rights reserved to alter specifications without notice.  
Rights reserved to alter specifications without notice.

Enheten är provad av ESAB i en allmän inkoppling.  
Ansvaret för den slutliga inkopplingens säkerhet och funktion åligger Intergratören.

---

Enheden er testet af ESAB i en generel forbindelse.  
Ansvaret for den endelige forbindelses sikkerhed og funktion påhviler integratoren.

---

Enheten er testet av ESAB i en generell tilkobling. Den som integrerer systemet, har ansvaret for sikkerheten og funksjonen ved den endelige tilkoblingen.

---

ESAB on koekäyttänyt yksikön yleisessä sähköliitännässä.  
Vastuu lopullisen kytkennän turvallisuudesta ja toimimisesta on integraattorilla.

---

The unit is tested by ESAB in a general purpose operation.  
Responsibility for the safety and function of the final operation remains with the Integrator.

---

Die Einheit wurde von ESAB in einer allgemeinen Schaltung geprüft.  
Die Verantwortung für die Sicherheit und Funktion der letztendlichen Schaltung liegt beim Integrator.

---

L'unité est testée par ESAB sur un raccordement général.  
L'Intégrateur est le seul responsable de la sécurité et du fonctionnement du raccordement définitif.

---

De eenheid werd door ESAB getest in een algemene schakeling.  
Diegene die de uiteindelijke schakeling uitvoert is aansprakelijk voor de veiligheid en werking ervan.

---

La unidad ha sido probada por ESAB en una conexión general.  
La seguridad y la funcionalidad de la conexión final son responsabilidad del Integrador.

---

L'unità è stata testata da ESAB in un impianto generico.  
La sicurezza e il funzionamento dell'impianto finale sono di responsabilità dell'installatore.

---

A unidade foi testada pela ESAB numa ligação de carácter geral.  
O integrador é responsável pela segurança da ligação final e pelo funcionamento.

---

Η μονάδα είναι δοκιμασμένη από την ESAB σε με κοινή σύνδεση.  
Η ευθύνη για την ασφάλεια και λειτουργία της τελικής σύνδεσης είναι του ολοκληρωτή.

---

Jednostka została przetestowana przez firmę ESAB dla ogólnej konfiguracji podłączenia.  
Za bezpieczeństwo i działanie końcowej konfiguracji podłączenia odpowiada Wykonawca.

---

Az egység az ESAB cégnél egy általános célú művelet során kipróbálásra került.  
A végső működés során a biztonságért és a működésért az integrátor felel.

---

Společnost ESAB jednotku testuje v obecném provozu.  
Odpovědnost za bezpečnost a funkčnost konečného provozu nese osoba, která provedla zabudování.

---

Jednotka je testovaná vo všeobecnej prevádzke spoločnosťou ESAB.  
Za bezpečnosť a funkčnosť konečnej prevádzky stále zodpovedá integrátor.

---

Iekārta ir ESAB pārbaudīta vispusīgas ekspluatācijas apstākļos.  
Par galaizmantošanas drošību un darbību atbildīgs ir integrators.

---

Įrenginio veikimas naudojant jį pagal benraįą paskirtį patikrintas ESAB.  
Už įrenginio galutinio veikimo saugą ir funkcijas atsako įrangos montuotojas.

---

ESAB je testirao jedinicu u operaciji opće namjene.  
Odgovornost za sigurnost i funkciju završne operacije ostaje na Integratoru.

---

-----  
Unitatea este testată de ESAB în timpul funcționării în scop general.  
Responsabilitatea pentru siguranță și funcționarea finală este a Integratorului.  
-----

<b>1 SÉCURITÉ</b>	<b>126</b>
<b>2 INTRODUCTION</b>	<b>128</b>
2.1 Généralités	128
2.2 Versions	128
2.3 Caractéristiques techniques	129
2.4 Composants principaux	130
<b>3 INSTALLATION</b>	<b>132</b>
3.1 Généralités	132
3.2 Installation et connexion	132
3.3 Mettre au point le doigt détecteur	132
3.4 Mettre au point le capteur inductif	132
<b>4 FONCTIONNEMENT</b>	<b>133</b>
4.1 Généralités	133
4.2 Unité de suivi de joint avec panneau de commande	133
4.3 Unité de suivi de joint – section arrière	135
4.4 Boîtier de commande portable	136
4.5 Suivi de joint	138
4.6 Positionnement pour le début du soudage	141
4.7 Position pour le début du soudage (avec suivi de soudage inductif)	142
<b>5 MAINTENANCE</b>	<b>143</b>
5.1 Généralités	143
5.2 Pièces usées	143
<b>6 ACCESSOIRES</b>	<b>144</b>
<b>SCHÉMA</b>	<b>405</b>
<b>COTES D'ENCOMBREMENT</b>	<b>408</b>
<b>LISTE DE PIÈCES DÉTACHÉES</b>	<b>411</b>

---

# 1 SÉCURITÉ

---

Il incombe à l'utilisateur d'un équipement de soudage ESAB de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir la sécurité du personnel utilisant le système de soudage ou se trouvant à proximité. Les mesures de sécurité doivent répondre aux normes correspondant à ce type d'appareil. Le contenu de ces recommandations peut être considéré comme un complément à la réglementation ordinaire relative à la sécurité sur le lieu de travail.

L'utilisation de l'appareil doit être conforme au mode d'emploi et exclusivement réservée à des opérateurs habilités. Toute utilisation incorrecte risque de créer une situation anormale pouvant soit blesser l'opérateur, soit endommager le matériel.

1. Toute personne utilisant la machine de soudage devra bien connaître:
  - sa mise en service
  - l'emplacement de l'arrêt d'urgence
  - son fonctionnement
  - les règles de sécurité en vigueur
  - le processus de soudage
2. L'opérateur doit s'assurer:
  - que personne ne se trouve dans la zone de travail de l'équipement au moment de sa mise en service.
  - que personne n'est sans lorsque l'arc est amorcé.
3. Le poste de travail doit être:
  - conforme au type de travail
  - non soumis à des courants d'air.
4. Protection personnelle
  - Toujours utiliser l'équipement recommandé de protection personnelle, tel que lunettes protectrices, vêtements ignifuges, gants protecteurs.
  - Eviter de porter des vêtements trop larges ou par exemple une ceinture, un bracelet, etc. pouvant s'accrocher en cours d'opération ou occasionner des brûlures.
5. Divers
  - S'assurer que les câbles sont bien raccordés.
  - Seul du **personnel spécialement qualifié** est habilité à intervenir sur le système électrique.
  - Un équipement de lutte contre l'incendie doit se trouver à proximité et clairement signalé.
  - Ne pas effectuer de graissage ou d'entretien en cours de marche.



# AVERTISSEMENT



**LE SOUDAGE ET LE COUPAGE À L'ARC PEUVENT ÊTRE DANGEREUX POUR VOUS COMME POUR AUTRUI. SOYEZ DONC TRÈS PRUDENT EN UTILISANT LA MACHINE À SOUDER. OBSERVEZ LES RÈGLES DE SÉCURITÉ DE VOTRE EMPLOYEUR, QUI DOIVENT ÊTRE BASÉES SUR LES TEXTES D'AVERTISSEMENT DU FABRICANT**

## **DÉCHARGE ÉLECTRIQUE - Danger de mort**

- Installer et mettre à la terre l'équipement de soudage en suivant les normes en vigueur.
- Ne pas toucher les parties conductrices. Ne pas toucher les électrodes avec les mains nues ou des gants de protection humides.
- S'isoler du sol et de la pièce à souder
- S'assurer que la position de travail adoptée est sûre.

## **FUMÉES ET GAZ - Peuvent nuire à la santé**

- Éloigner le visage des fumées de soudage.
- Ventiler et aspirer les fumées de soudage pour assurer un environnement de travail sain.

## **RADIATIONS LUMINEUSES DE L'ARC - Peuvent abîmer les yeux et brûler la peau**

- Se protéger les yeux et la peau. Utiliser un écran soudeur et porter des gants et des vêtements de protection.
- Protéger les personnes voisines des effets dangereux de l'arc par des rideaux ou des écrans protecteurs.

## **RISQUES D'INCENDIE**

- Les étincelles (ou "puces" de soudage) peuvent causer un incendie. S'assurer qu'aucun objet inflammable ne se trouve à proximité du lieu de soudage.

## **BRUIT - Un niveau élevé de bruit peut réduire les facultés auditives**

- Se protéger. Utiliser des protecteurs d'oreilles ou toute autre protection auditive.
- Avertir des risques encourus les personnes se trouvant à proximité.

**EN CAS DE MAUVAIS FONCTIONNEMENT - Faire appel à un technicien qualifié.**

**LIRE ATTENTIVEMENT LE MODE D'EMPLOI AVANT D'INSTALLER LA MACHINE ET DE L'UTILISER.**

**PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ LES AUTRES!**

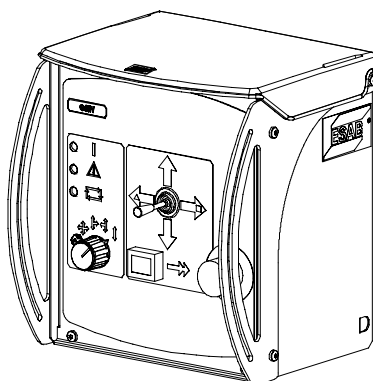
## 2 INTRODUCTION

### 2.1 Généralités

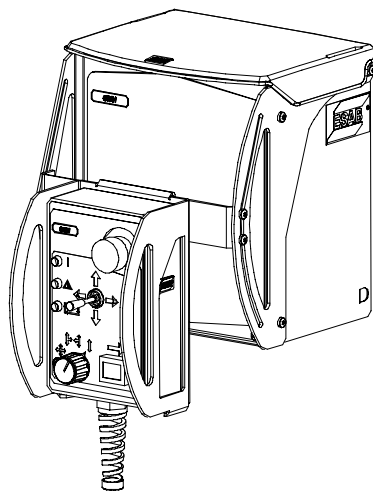
**GMH** est un équipement de suivi de joint pour le positionnement et le suivi du joint d'un équipement de soudage automatique pour tous les types de joint lorsque le doigt détecteur doit suivre un bord de guidage. L'équipement est adapté aux glissières servo standard de ESAB et commande un ou deux moteurs simultanément. Le système est disponible en plusieurs versions, voir ci-dessous.

### 2.2 Versions

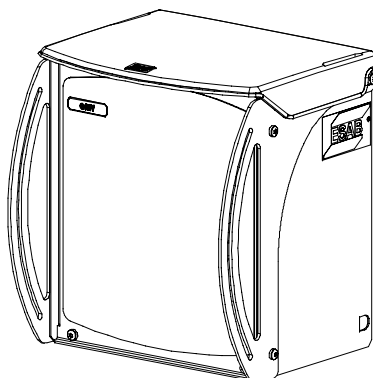
- Unité de suivi de joint avec panneau de commande.



- Unité de suivi de joint avec boîtier de commande portable.



- Composant intégré pour les colonnes et les flèches.



## 2.3 Caractéristiques techniques

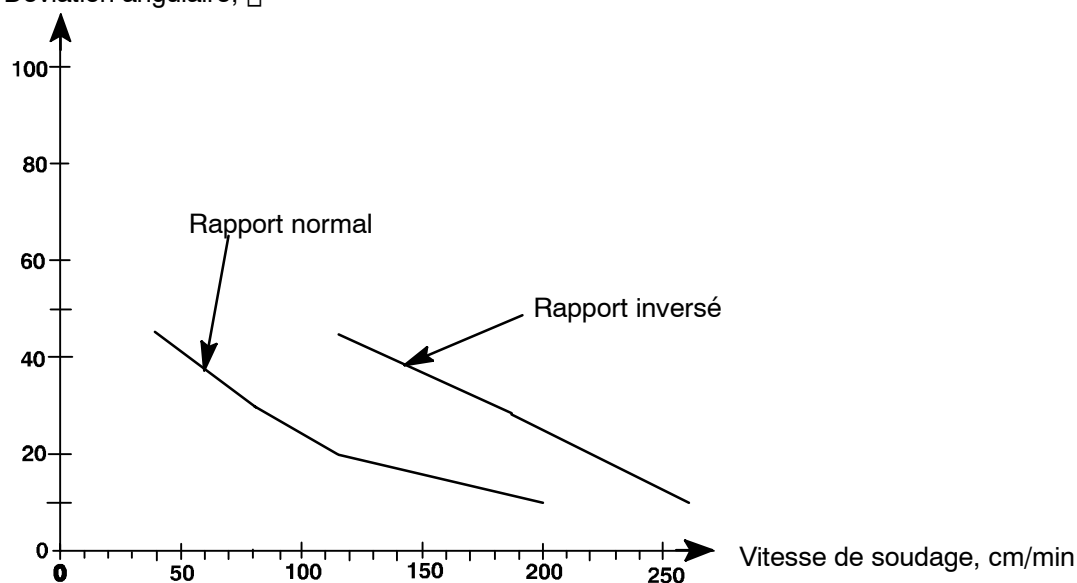
	<b>GMH</b>
<b>Tension d'alimentation</b>	42 V CA, 50-60 Hz
<b>Courant de sortie</b>	450 V A
<b>Température ambiante</b>	-15° C - + 45° C
<b>Humidité atmosphérique relative</b>	Max. 98 %
<b>Courant moteur max.</b>	6A 100%
<b>Catégorie d'enceinte</b>	IP 23
<b>Limites de courant</b>	15 A (limite de courant matériel)
<b>Fusible alimentation</b>	10 A lent
<b>Régulateur moteur, type</b>	Régulation à quatre quadrants
<b>Tension du rotor</b>	40 V CC
<b>Tension d'excitation, moteur magnétisé séparé</b>	60 V CC
<b>Poids :</b>	
Unité de suivi de joint :	6,2 kg
Boîtier de commande portable :	2,7 kg (avec 4 m de câble et protection)
Capteur et croix coulissante avec console :	2,2 kg
Doigt de guidage :	0,6 kg
<b>Amplitude de fonctionnement capteur, radial 360°</b>	4 mm

### Classe de protection

Le code IP indique la classe de protection, c'est-à-dire le degré d'étanchéité à l'eau et aux particules solides. Les machines marquées **IP 23** sont utilisables à l'intérieur et à l'extérieur.

Plage de fonctionnement et vitesse de réglage, voir la figure ci-dessous et la description technique dans les instructions pour la glissière A6.

Déviat ion angulaire,  $\square$



*Diagramme de déviat ion angulaire maximale du joint de soudure par rapport à la vitesse de soudage réglée.*

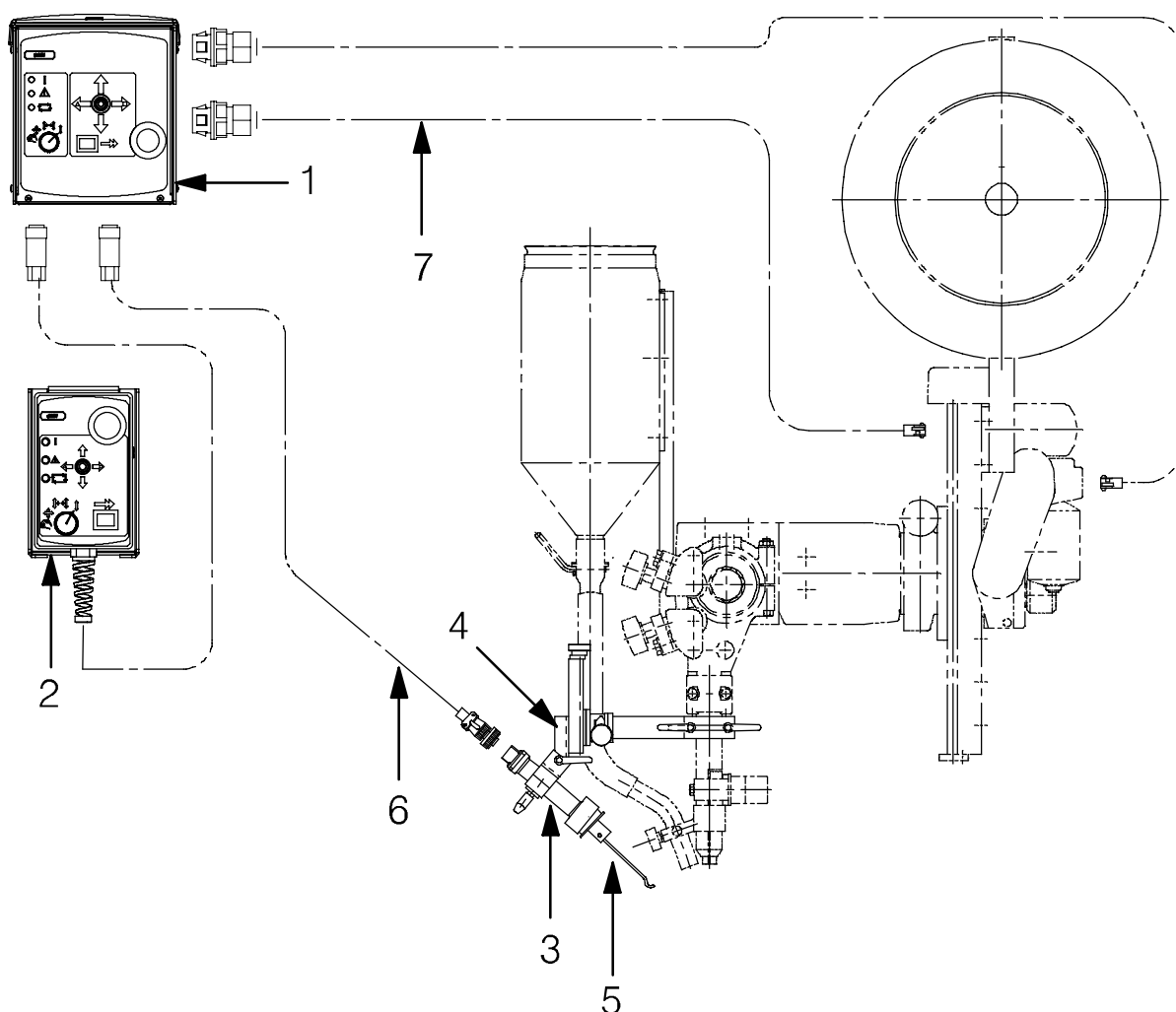
## 2.4 Composants principaux

1. Unité de suivi de joint (avec ou sans panneau de commande)
2. Boîtier de commande portable
3. Capteur
4. Croix coulissante pour capteur
5. Doigt de guidage
6. Câble de commande (2 m)
7. Câble de moteur (voir **Accessoires**)

### Note

Le *boîtier de commande portable (2)* et le *câble de commande (6)* sont, selon les explications ci-dessus, inexistants pour certaines colonnes et flèches et sont remplacés par des pièces spécifiques à chaque produit.

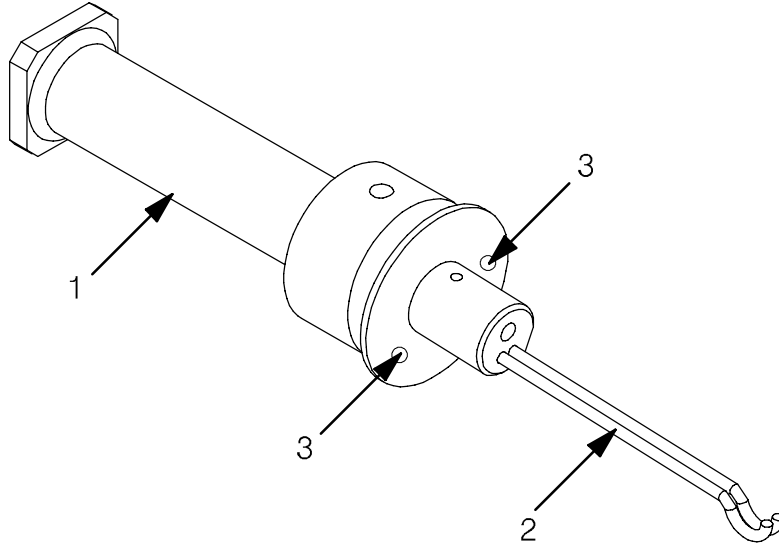
Pour de plus amples informations, voir le chapitre "**Fonctionnement**" en page 133.



### 2.4.1 Capteur

La capteur a la forme d'un doigt. Le doigt est soumis à la force d'un ressort pour qu'il essaie de prendre une position centrale dans la largeur et vers le bas.

1. Capteur pour la connexion du câble de l'unité de suivi de joint et avec console pour les différents doigts de suivi à l'avant.
2. Doigts de suivi de joint
3. Vis d'arrêt (deux) pour l'ajustement du mouvement horizontal du doigt. Les vis permettent le réglage de différents types de joint.



---

## **3 INSTALLATION**

---

### **3.1 Généralités**

*L'installation doit être assurée par un technicien qualifié.*

### **3.2 Installation et connexion**

1. Informations sur les dimensions, voir les cotes d'encombrement en pages 408-410.
2. Branchement, voir les schémas des pages 405-407
3. Vérifier que la tension et la sortie requises sont disponible pour une installation complète.
4. Poser le doigt de guidage parallèlement à la croix coulissante à moteur.

### **3.3 Mettre au point le doigt détecteur**

Se référer au service d'assistance de ESAB pour la mise au point du doigt détecteur.

### **3.4 Mettre au point le capteur inductif**

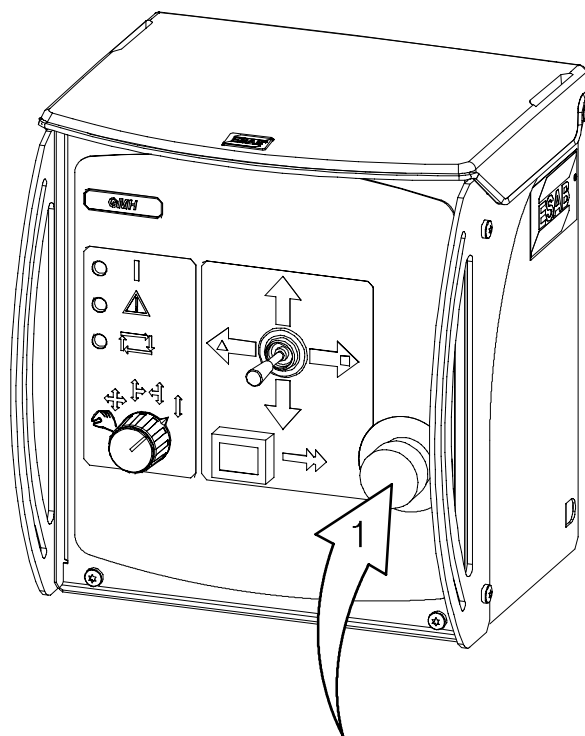
Se référer au service d'assistance de ESAB pour la mise au point du capteur inductif.

## 4 FONCTIONNEMENT

### 4.1 Généralités

**Les prescriptions générales de sécurité pour l'utilisation de l'équipement figurent en page 126. En prendre connaissance avant d'utiliser l'équipement.**

### 4.2 Unité de suivi de joint avec panneau de commande



#### Arrêt d'urgence (1)

- Une pression sur le bouton active l'ARRÊT D'URGENCE.

**NOTE** Un arrêt d'urgence ne doit jamais être initialisé avant d'avoir corrigé la cause du dysfonctionnement ou rétabli le signal.

**Témoin** ○ □ (blanc)

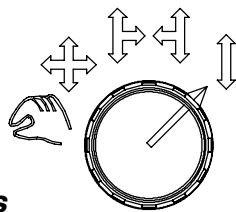
- S'allume lors de l'activation.

**Témoin d'alarme (suivi de joint automatique)** ○ △ (jaune)

- S'allume lorsque le doigt de guidage est hors de la plage de fonctionnement (verticale). La fonction automatique est alors bloquée.






**Témoin (suivi de joint)** ○ □ (vert)

- S'allume lorsque le suivi de joint automatique est en cours.



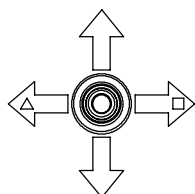
### Interrupteur à 5 positions

Sélection des options de suivi et de recherche de joint :

- Préréglage manuel - position 
- Suivi de joint vertical et horizontal - position 
- Suivi de joint vertical et horizontal avec recherche de joint vers la droite - position 
- Suivi de joint vertical et horizontal avec recherche de joint vers la gauche - position 
- Suivi de joint vertical - position 

### NOTE :


Si l'interrupteur est dans une position de suivi de joint lorsque l'équipement est activé alors l'équipement ne lancera pas le suivi de joint pour des raisons de sécurité. Pour lancer le suivi de joint, il convient de sélectionner brièvement une autre position avant de revenir à la position souhaitée.



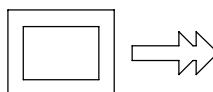
### Levier de commande

- Commande manuelle pour les glissières servo Haut/Bas et Gauche/Droite.

Le levier de commande a toujours la priorité.

Lorsque le témoin d'alarme  s'allume, le mouvement manuel vers le bas est bloqué.






### Bouton-poussoir de lampe (vitesse rapide)

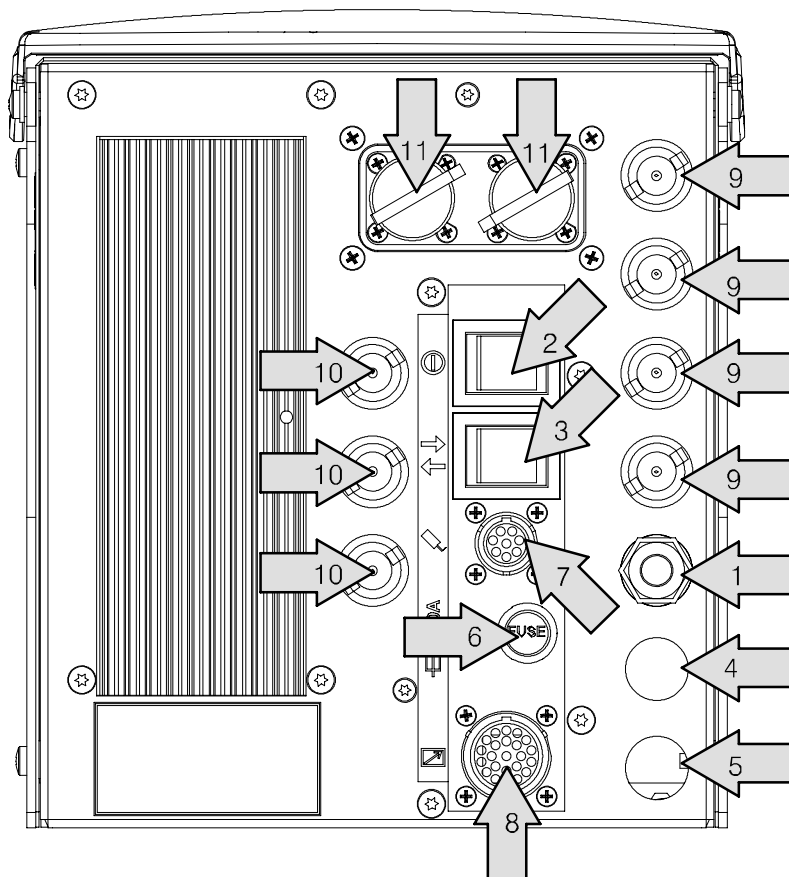


Sélection de la vitesse basse ou élevée lors du positionnement manuel avec le levier de commande.

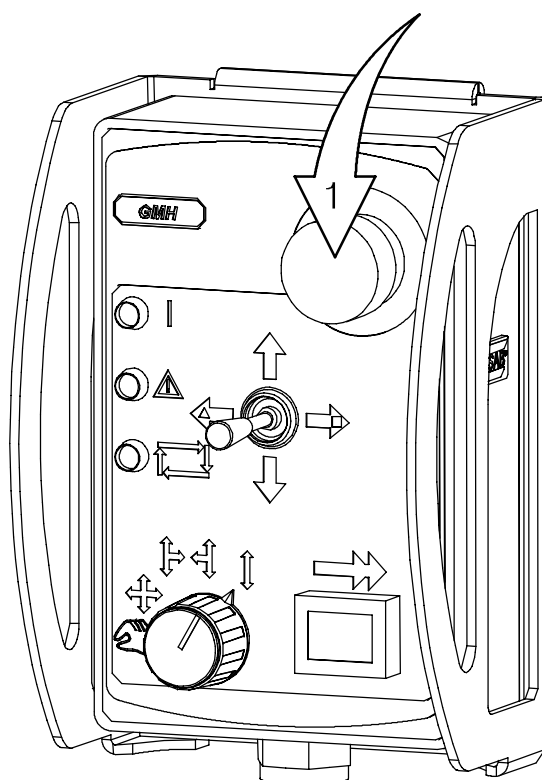
- Une pression sur le bouton active la vitesse rapide.  
Un témoin dans le bouton s'allume lorsque la fonction est activée.
- Pour revenir à la vitesse basse, appuyez à nouveau sur le bouton.  
Vérifier que le témoin s'éteint avant d'effectuer de nouvelles commandes.

### 4.3 Unité de suivi de joint - section arrière

1		Branchement, alimentation 42 V
2		Interrupteur Alimentation ON/OFF
3		Interrupteur Pour modifier la direction du déplacement du moteur de glissière horizontale
4		Prise pour brancher le moteur de glissière verticale
5		Prise pour brancher le moteur de glissière horizontale
6		Fusible de commande, 10 A lent
7		Prise douille (8 broches), pour brancher le doigt de guidage.
8		Prise (23 broches), pour brancher le boîtier de commande portable.
9		Prises pour brancher l'interrupteur de position limite
10		Prises supplémentaires
11		Contacts de service



#### 4.4 Boîtier de commande portable



##### **Arrêt d'urgence (1)**

- Une pression sur le bouton active l'ARRÊT D'URGENCE.

**NOTE** Un arrêt d'urgence ne doit jamais être initialisé avant d'avoir corrigé la cause du dysfonctionnement ou rétabli le signal.

**Témoin** ○ □ (blanc)

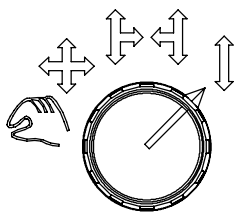
- S'allume lors de l'activation.

**Témoin d'alarme (suivi de joint automatique)** ○ △ (jaune)

- S'allume lorsque le doigt de guidage est hors de la plage de fonctionnement (verticale). La fonction automatique est alors bloquée.






**Témoin (suivi de joint)** ○ □ (vert)

- S'allume lorsque le suivi de joint automatique est en cours.



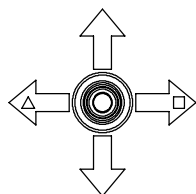
### Interrupteur à 5 positions

Sélection des options de suivi et de recherche de joint :


- Préréglage manuel - position 
- Suivi de joint vertical et horizontal - position 
- Suivi de joint vertical et horizontal avec recherche de joint vers la droite - position 
- Suivi de joint vertical et horizontal avec recherche de joint vers la gauche - position 
- Suivi de joint vertical - position 

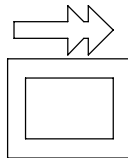
### NOTE :

Si l'interrupteur est dans une position de suivi de joint lorsque l'équipement est activé alors l'équipement ne lancera pas le suivi de joint pour des raisons de sécurité. Pour lancer le suivi de joint, il convient de sélectionner brièvement une autre position avant de revenir à la position souhaitée.



### Levier de commande

- Commande manuelle pour les glissières servo Haut/Bas et Gauche/Droite. Le levier de commande a toujours la priorité. Lorsque le témoin d'alarme  s'allume, le mouvement manuel vers le bas est bloqué.



### Bouton-poussoir de lampe (vitesse rapide)

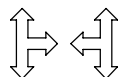
Sélection de la vitesse basse ou élevée lors du positionnement manuel avec le levier de commande.



- Une pression sur le bouton active la vitesse rapide. Un témoin dans le bouton s'allume lorsque la fonction est activée.
- Pour revenir à la vitesse basse, appuyez à nouveau sur le bouton. Vérifier que le témoin s'éteint avant d'effectuer de nouvelles commandes.

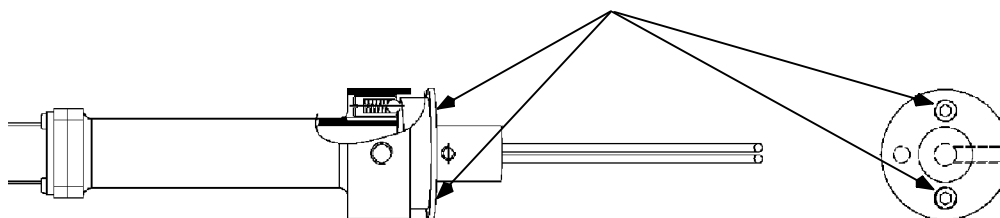
## 4.5 Suivi de joint

L'équipement de suivi de joint peut être réglé pour différents types de suivi de joint. Il peut être réglé pour le suivi de joint avec contrôle du bord et pour le suivi de joint avec contrôle de rainure. Le réglage est effectué aussi bien sur le boîtier de commande que sur le capteur.

### 4.5.1 Suivi de joint avec contrôle de bord

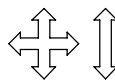




Les fonctions suivantes sont réglées sur le boîtier de commande,  ou  selon que la commande droite ou gauche est requise. Les deux vis d'arrêt du capteur doivent être vissées au point d'arrêt. Voir l'illustration ci-dessous. Cela signifie que les fusibles sont soumis à une force latérale d'un ressort et que le contrôle du bord est autorisé. Le suivi de joint avec contrôle de bord est utilisé pour les soudures d'angle et les joints similaires. Voir aussi le tableau de joints en page 139.

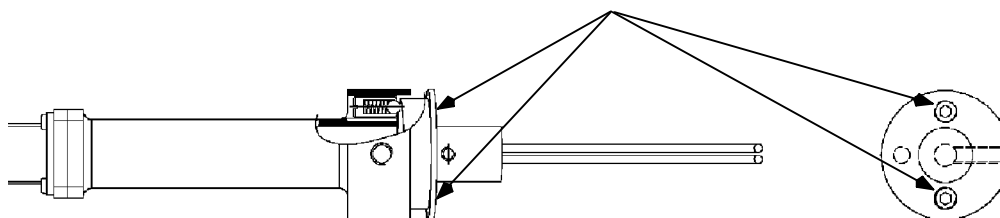


*Les vis d'arrêt sont serrées au point d'arrêt.*

### 4.5.2 Suivi de joint avec contrôle de rainure





















Les fonctions suivantes sont réglées sur le boîtier de commande,  ou  selon que les commandes verticale et latérale sont requises ou que seule la commande verticale l'est. Les vis d'arrêt sur le capteur doivent être dévissées d'au moins deux tours ou au point d'arrêt. Voir l'illustration ci-dessous. Cela libère les doigts de recherche de la pression de ressort latérale et permet le contrôle de rainure. Si les vis d'arrêt ne sont pas dévissées, les doigts de recherche risquent de commencer à "grimper" sur les parois des joints en V et en U. Voir aussi en page 139 pour la sélection du réglage.



*Les vis d'arrêt sont dévissées de 2 tours.*

Exemples de différents types de joint et d'applications des doigts de guidage sur les bords de guidage.

	Type de joint	Réglage, boîtier de commande
Soudage bout à bout à double bride		
Soudage en I (A = barre de guidage)		
Soudage en V		
Soudage en demi-V		
Soudage en demi-V		
Soudage en U		
Soudage en double U		
Soudage en J		
Soudage en double J		

Soudage en X



Soudage en X asymétrique



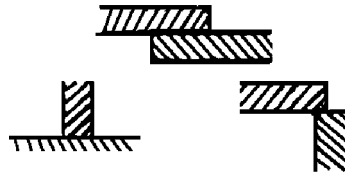
Soudage en K



Soudage en K

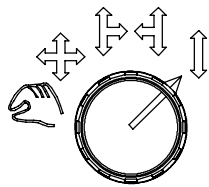


Soudage d'angle

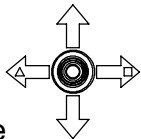


## 4.6 Positionnement pour le début du soudage

1. Aligner l'équipement de soudage par rapport au joint de soudure afin que la plage de fonctionnement de la croix coulissante couvre l'ensemble de la hauteur et la déviation latérale du joint du point de départ au point d'arrêt de la soudure.



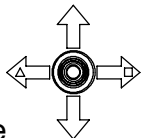
2. Mettre l'interrupteur dans la position de suivi de joint requise.
3. Faire fonctionner le doigt de guidage horizontalement avec le levier de




commande jusqu'à ce que le doigt se trouve au-dessus de la position de départ appropriée. Voir la figure ci-dessous.

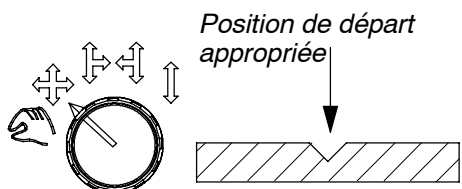
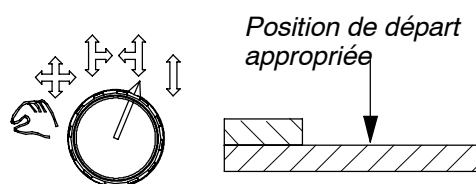
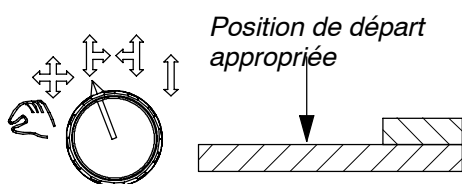
Pour le suivi de joint vertical uniquement, le doigt de guidage est placé à l'endroit où le soudage doit commencer.

4. Actionner la tête de soudage vers le bas avec le levier de commande



de jusqu'à ce que le témoin  s'éteigne.

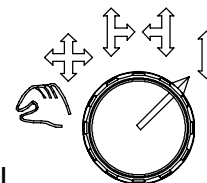
À présent, l'équipement recherche la position idéale, verticalement et horizontalement si le suivi de joint horizontal est activé.



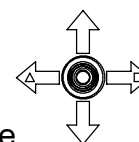
#### 4.7 Position pour le début du soudage (avec suivi de soudage inductif)



Le produit doit être configuré avant de pouvoir utiliser le suivi de joint inductif. Se référer au service d'assistance de ESAB pour la configuration.

1. Aligner l'équipement de soudage par rapport au joint de soudure afin que la plage de fonctionnement de la croix coulissante couvre l'ensemble de la hauteur et la déviation latérale du joint du point de départ au point d'arrêt de la soudure.

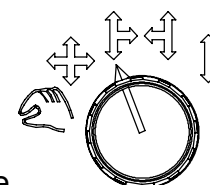


2. Mettre l'interrupteur dans la position de suivi de joint vertical

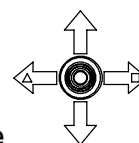




3. Positionner le capteur vers le bas avec le levier de commande jusqu'à ce que le témoin   s'éteigne. L'équipement recherche alors la position idéale, verticalement.

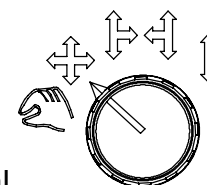
**Note** Si seule le suivi de joint vertical doit être utilisé, ignorer les points suivants.





4. Mettre l'interrupteur dans la position de suivi de joint verticale droite



5. Positionner le capteur avec le levier de commande, horizontalement dans la position idéale jusqu'à ce que le témoin   s'éteigne.



6. Mettre l'interrupteur dans la position de suivi de joint vertical-horizontale

Le témoin s'éteint.   L'équipement recherche la position idéale, horizontalement et verticalement. Si le témoin ne s'éteint pas, répéter la procédure depuis l'étape 1.

---

## 5 MAINTENANCE

---

### 5.1 Généralités

**NOTA.**

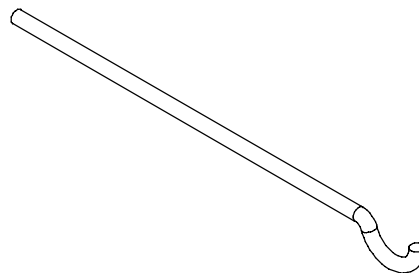
Toutes les conditions de garantie du fournisseur de la machine cessent de s'appliquer dans le cas où le propriétaire ou l'utilisateur de l'équipement entreprend une quelconque intervention de dépannage de la machine en dehors du contrat de maintenance.

- Vérifier quotidiennement que les doigts de guidage ne sont ni usés ni endommagés.
- Nettoyer régulièrement le capteur à l'air comprimé.
- Suivre les instructions des composants internes.
- Se référer au service d'assistance de ESAB pour la mise au point du système.

### 5.2 Pièces usées

**Doigts de suivi**

N° de réf. 146 586-001



## 6 ACCESSOIRES

	Numéro de commande :
Transformateur intermédiaire pour l'alimentation séparée, depuis l'alimentation électrique 190, 220, 380, 415, 440, 500V 50 Hz 200, 230, 380, 415, 440, 500V 60 Hz à 42V, 660 VA secondaire	0148636002
Câble 3 x 2,5 mm <sup>2</sup> , connexion, transformateur	0262613404
Palier à billes de glissière servo type A6 avec moteur magnétisé 42 V CC	0334333xxx
Glissière à moteur A6, curseur long monté sur palier coulissant, avec moteur VEC A6 42 V - 4000 tr/min, rapport 74:1	0334426xxx
Câble moteur Le câble existe en différentes longueurs. Consulter la brochure commerciale appropriée pour la glissière servo. (Contacter le service commercial de ESAB).	0460745xxx
Doigt avec bille (L = 100 mm)	0416719001
Doigt pour un coin interne et externe	0418091880
Câble de capteur avec contact à 90° (2 m)	0417346887
Soufflets de protection en caoutchouc	0412013001
Console pour le boîtier de commande (la console est disponible en différentes versions)	0433762xxx
Plaque d'équilibrage pour les câbles	0460861880



# ESAB subsidiaries and representative offices

## Europe

### AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H  
Vienna-Liesing  
Tel: +43 1 888 25 11  
Fax: +43 1 888 25 11 85

### BELGIUM

S.A. ESAB N.V.  
Brussels  
Tel: +32 2 745 11 00  
Fax: +32 2 745 11 28

### THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.  
Vamberk  
Tel: +420 2 819 40 885  
Fax: +420 2 819 40 120

### DENMARK

Aktieselskabet ESAB  
Herlev  
Tel: +45 36 30 01 11  
Fax: +45 36 30 40 03

### FINLAND

ESAB Oy  
Helsinki  
Tel: +358 9 547 761  
Fax: +358 9 547 77 71

### FRANCE

ESAB France S.A.  
Cergy Pontoise  
Tel: +33 1 30 75 55 00  
Fax: +33 1 30 75 55 24

### GERMANY

ESAB GmbH  
Solingen  
Tel: +49 212 298 0  
Fax: +49 212 298 218

### GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd  
Waltham Cross  
Tel: +44 1992 76 85 15  
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd  
Andover  
Tel: +44 1264 33 22 33  
Fax: +44 1264 33 20 74

### HUNGARY

ESAB Kft  
Budapest  
Tel: +36 1 20 44 182  
Fax: +36 1 20 44 186

### ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.  
Mesero (Mi)  
Tel: +39 02 97 96 81  
Fax: +39 02 97 28 91 81

### THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.  
Amersfoort  
Tel: +31 33 422 35 55  
Fax: +31 33 422 35 44

## NORWAY

AS ESAB  
Larvik  
Tel: +47 33 12 10 00  
Fax: +47 33 11 52 03

## POLAND

ESAB Sp.zo.o.  
Katowice  
Tel: +48 32 351 11 00  
Fax: +48 32 351 11 20

## PORTUGAL

ESAB Lda  
Lisbon  
Tel: +351 8 310 960  
Fax: +351 1 859 1277

## SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.  
Bratislava  
Tel: +421 7 44 88 24 26  
Fax: +421 7 44 88 87 41

## SPAIN

ESAB Ibérica S.A.  
Alcalá de Henares (MADRID)  
Tel: +34 91 878 3600  
Fax: +34 91 802 3461

## SWEDEN

ESAB Sverige AB  
Gothenburg  
Tel: +46 31 50 95 00  
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB international AB  
Gothenburg  
Tel: +46 31 50 90 00  
Fax: +46 31 50 93 60

## SWITZERLAND

ESAB AG  
Dietikon  
Tel: +41 1 741 25 25  
Fax: +41 1 740 30 55

## North and South America

### ARGENTINA

CONARCO  
Buenos Aires  
Tel: +54 11 4 753 4039  
Fax: +54 11 4 753 6313

### BRAZIL

ESAB S.A.  
Contagem-MG  
Tel: +55 31 2191 4333  
Fax: +55 31 2191 4440

### CANADA

ESAB Group Canada Inc.  
Mississauga, Ontario  
Tel: +1 905 670 02 20  
Fax: +1 905 670 48 79

### MEXICO

ESAB Mexico S.A.  
Monterrey  
Tel: +52 8 350 5959  
Fax: +52 8 350 7554

### USA

ESAB Welding & Cutting Products  
Florence, SC  
Tel: +1 843 669 44 11  
Fax: +1 843 664 57 48

## Asia/Pacific

### CHINA

Shanghai ESAB A/P  
Shanghai  
Tel: +86 21 2326 3000  
Fax: +86 21 6566 6622

### INDIA

ESAB India Ltd  
Calcutta  
Tel: +91 33 478 45 17  
Fax: +91 33 468 18 80

### INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama  
Jakarta  
Tel: +62 21 460 0188  
Fax: +62 21 461 2929

### JAPAN

ESAB Japan  
Tokyo  
Tel: +81 45 670 7073  
Fax: +81 45 670 7001

### MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd  
USJ  
Tel: +603 8023 7835  
Fax: +603 8023 0225

### SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd  
Singapore  
Tel: +65 6861 43 22  
Fax: +65 6861 31 95

### SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation  
Kyungnam  
Tel: +82 55 269 8170  
Fax: +82 55 289 8864

### UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE  
Dubai  
Tel: +971 4 887 21 11  
Fax: +971 4 887 22 63

## Representative offices

### BULGARIA

ESAB Representative Office  
Sofia  
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

### EGYPT

ESAB Egypt  
Dokki-Cairo  
Tel: +20 2 390 96 69  
Fax: +20 2 393 32 13

### ROMANIA

ESAB Representative Office  
Bucharest  
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

### RUSSIA

LLC ESAB  
Moscow  
Tel: +7 095 543 9281  
Fax: +7 095 543 9280

### LLC ESAB

St Petersburg  
Tel: +7 812 336 7080  
Fax: +7 812 336 7060

## Distributors

*For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page*

[www.esab.com](http://www.esab.com)



ESAB AB  
SE-695 81 LAXÅ  
SWEDEN  
Phone +46 584 81 000



[www.esab.com](http://www.esab.com)