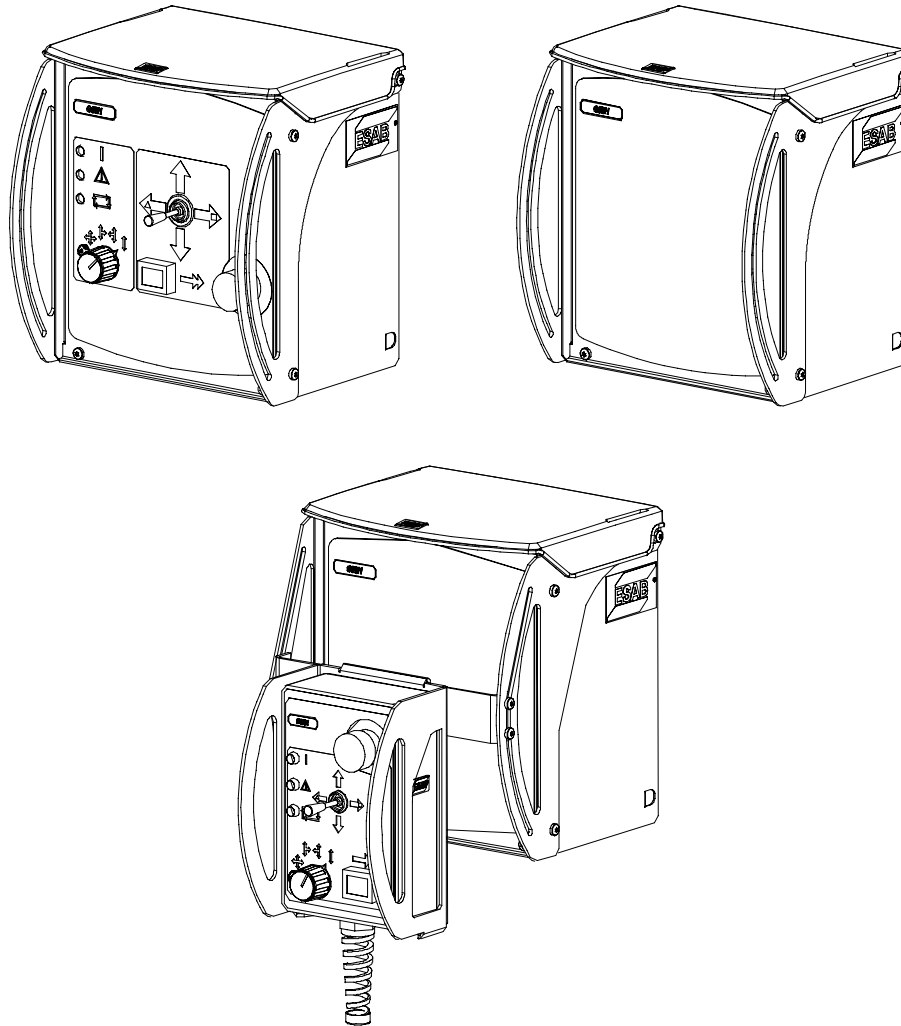


GMH



**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.
Ipmóné pasillieka teisę keisti specifikācijas be ispjėjimo.
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 benrają 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.

1	SEGURANÇA	206
2	INTRODUÇÃO	208
2.1	Generalidades	208
2.2	Variantes	208
2.3	Dados técnicos	209
2.4	Componentes principais	210
3	INSTALAÇÃO	212
3.1	Generalidades	212
3.2	Instalação e ligação	212
3.3	Afinação do dedo sensor	212
3.4	Afinação do sensor indutivo	212
4	OPERAÇÃO	213
4.1	Generalidades	213
4.2	Unidade de rastreio de juntas com painel de comando	213
4.3	Unidade de rastreio de juntas - secção traseira	215
4.4	Caixa de comando portátil	216
4.5	Rastreio de juntas	218
4.6	Posicionamento para início da soldadura	221
4.7	Posicionamento para início da soldadura (com rastreio indutivo de juntas)	222
5	MANUTENÇÃO	223
5.1	Generalidades	223
5.2	Peças de desgaste	223
6	ACESSÓRIOS	224
	ESQUEMA	405
	ESBOÇO COM DIMENSÕES	408
	LISTA DE PEÇAS SOBRESSALENTES	411

1 SEGURANÇA

São os utilizadores de equipamento de soldadura ESAB a quem em última análise cabe a responsabilidade de assegurar que qualquer pessoa que trabalhe no equipamento ou próximo do mesmo observe todas as medidas de precaução de segurança pertinentes. As medidas de precaução de segurança devem satisfazer os requisitos que se aplicam a este tipo de equipamento de soldadura. Além dos regulamentos normais aplicáveis ao local de trabalho, devem observar-se as seguintes recomendações.

Todo o trabalho deve ser executado por pessoal especializado, bem familiarizado com o funcionamento do equipamento de soldadura. O funcionamento incorrecto do equipamento pode resultar em situações perigosas que podem dar origem a ferimentos no operador e danos no equipamento.

1. Qualquer pessoa que utilize o equipamento de soldadura deve estar familiarizado com:
 - a operação do mesmo
 - o local das paragens de emergência
 - o seu funcionamento
 - as medidas de precaução de segurança pertinentes
 - o processo de soldadura
2. O operador deve certificar-se de que:
 - nenhuma pessoa não autorizada se encontra dentro da área de funcionamento do equipamento quando este é posto a trabalhar.
 - ninguém está desprotegido quando se forma o arco
3. O local de trabalho tem de:
 - ser adequado à finalidade em questão
 - não estar sujeito a correntes de ar
4. Equipamento de segurança pessoal
 - Use sempre o equipamento pessoal de segurança recomendado como, por exemplo, óculos de segurança, vestuário à prova de chama, luvas de segurança.
 - Não use artigos soltos como, por exemplo, lenços ou cachecóis, pulseiras, anéis, etc., que poderiam ficar presos ou provocar queimaduras.
5. Medidas gerais de precaução
 - Certifique-se de que o cabo de retorno está bem ligado.
 - O trabalho em equipamento de alta tensão **só será executado por um electricista qualificado.**
 - O equipamento de extinção de incêndios apropriado tem de estar claramente identificado e em local próximo.
 - A lubrificação e a manutenção **não** podem ser executadas no equipamento durante o seu funcionamento.



AVISO



A SOLDADURA POR ARCO ELÉCTRICO E O CORTE PODEM SER PERIGOSOS PARA SI E PARA AS OUTRAS PESSOAS. TENHA TODO O CUIDADO QUANDO SOLDAR. PEÇA AS PRÁTICAS DE SEGURANÇA DO SEU EMPREGADOR QUE SE DEVEM BASEAR NOS DADOS DE PERIGO FORNECIDOS PELOS FABRICANTES.

CHOQUE ELÉCTRICO - Pode matar

- Instale e ligue à terra a unidade de soldadura de acordo com as normas aplicáveis.
- Não toque em peças eléctricas ou em eléctrodos com carga com a pele desprotegida, com luvas molhadas ou roupas molhadas.
- Isole-se a si próprio, e à peça de trabalho, da terra.
- Certifique-se de que a sua posição de trabalho é segura.

FUMOS E GASES - Podem ser perigosos para a saúde

- Mantenha a cabeça afastada dos fumos.
- Utilize ventilação e extracção no arco, ou ambos, para manter os fumos e os gases longe da sua zona de respiração e da área em geral.

RAIOS DO ARCO - Podem ferir os olhos e queimar a pele

- Proteja os olhos e o corpo. Utilize as protecções para soldadura e lentes de filtro correctas e use vestuário de protecção.
- Proteja as pessoas em volta através de protecções ou cortinas adequadas.

PERIGO DE INCÊNDIO

- As faíscas (fagulhas) podem provocar incêndios. Por isso, certifique-se de que não existem materiais inflamáveis por perto.

RUÍDO - O ruído excessivo pode provocar danos na audição

- Proteja os ouvidos. Utilize protectores auriculares ou outro tipo de protecção auricular.
- Previna as outras pessoas contra o risco.

AVARIAS - Peça a assistência de um perito caso surja uma avaria.

LEIA E COMPREENDA O MANUAL DE INSTRUÇÕES ANTES DE INSTALAR OU UTILIZAR A UNIDADE.

PROTEJA-SE A SI E AOS OUTROS!

2 INTRODUÇÃO

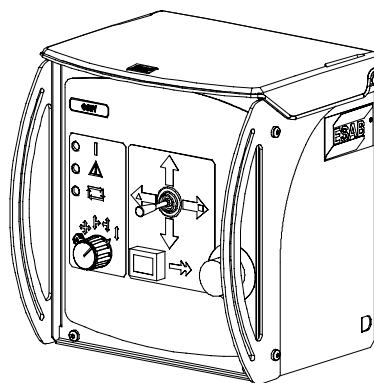
2.1 Generalidades

GMH é um equipamento de rastreio para posicionamento e soldadura com equipamento automático, em todos os tipos de juntas que ocorrem quando o dedo sensor tem uma quina de guia a seguir. O equipamento é próprio para uso com os corredeiras servo padrão da ESAB, podendo comandar um ou dois motores servo ao mesmo tempo.

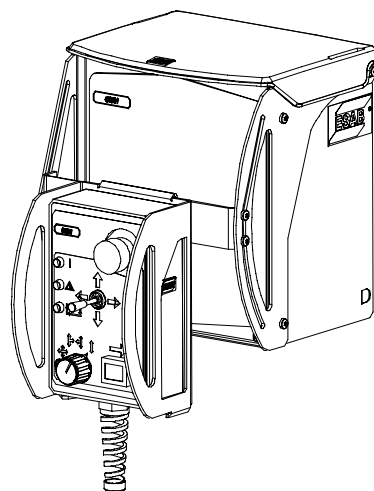
O sistema existe em diferentes variantes, ver abaixo.

2.2 Variantes

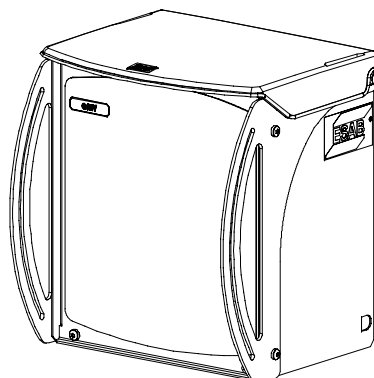
- Unidade de rastreio de juntas com painel de comando.



- Unidade de rastreio de juntas com caixa de comando portátil.



- Componente integrado para colunas e lanças.



2.3 Dados técnicos

	GMH
Tensão da rede	42V CA, 50-60 Hz
Saída de corrente	450 V A
Temperatura ambiente	-15 °C - + 45 °C
Humidade atmosférica relativa	Máx. 98%
Corrente máxima do motor	6A 100%
Classe de encapsulamento	IP 23
Limites de corrente	15 A (limite comum da hardware)
Fusíveis de abastecimento de energia	10 A lento
Regulador do motor, tipo	Reg. quatro quadrantes com interruptor
Tensão do rotor	40 V CC
Tensão de campo, motor com magnetização separada	60 V CC
Pesos:	
Unidade de rastreio de juntas:	6,2 kg
Caixa de comando portátil:	2,7 kg (completo com cabo de 4m e protecção)
Sensor e corredeira transversal com suporte:	2,2 kg
Dedo de guia:	0,6 kg
Sensor de faixa de trabalho, 360°	4 mm

Classe de blindagem

O código **IP** indica a classe do revestimento, isto é, o grau de protecção contra a penetração de objectos sólidos ou de água. O equipamento marcado **IP 23** foi concebido para ser utilizado no interior e no exterior.

Faixa de trabalho e velocidade de ajuste, ver figura abaixo e descrição técnica nas instruções de operação da corredeira A6 Slide.

Desvio angular, graus

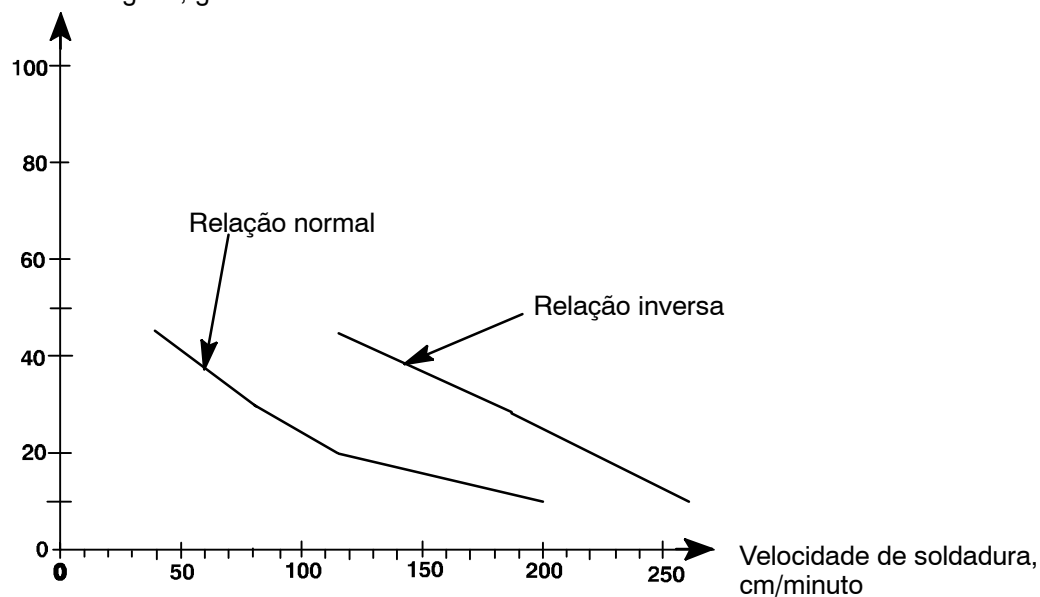


Diagrama de desvios angulares máximos da junta soldada relativamente à velocidade de soldadura ajustada.

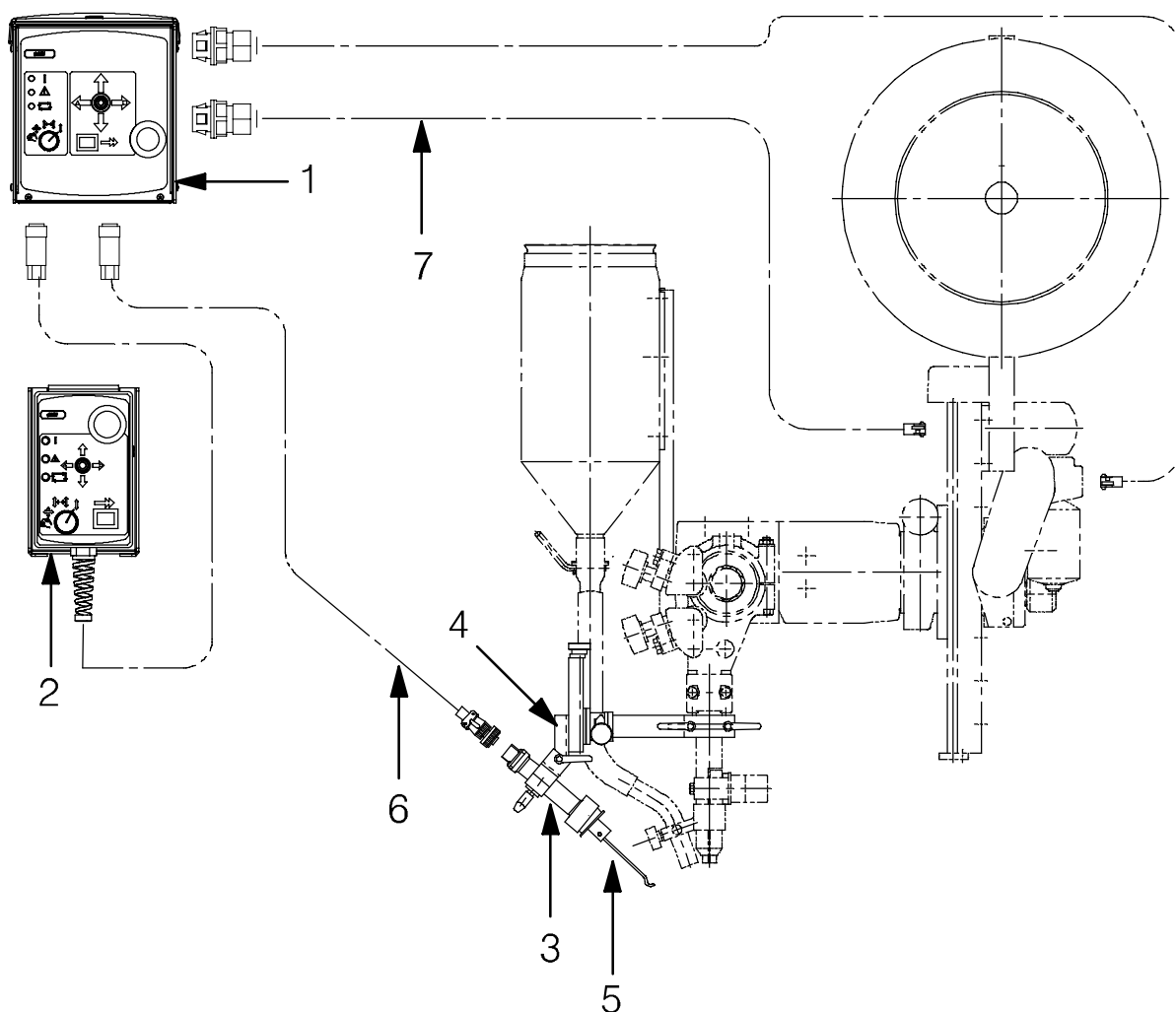
2.4 Componentes principais

1. Unidade de rastreio de juntas com ou sem painel de comando
2. Caixa de comando portátil
3. Sensor
4. Corrediça transversal para sensor
5. Dedo de guia
6. Cabo de comando (2m)
7. Cabo do motor (ver **Acessórios**)

NOTA!

A caixa de comando portátil (2) e o cabo de comando (6), como mencionado acima, foram eliminados de algumas colunas e lanças sendo substituídos por componentes específicos do produto.

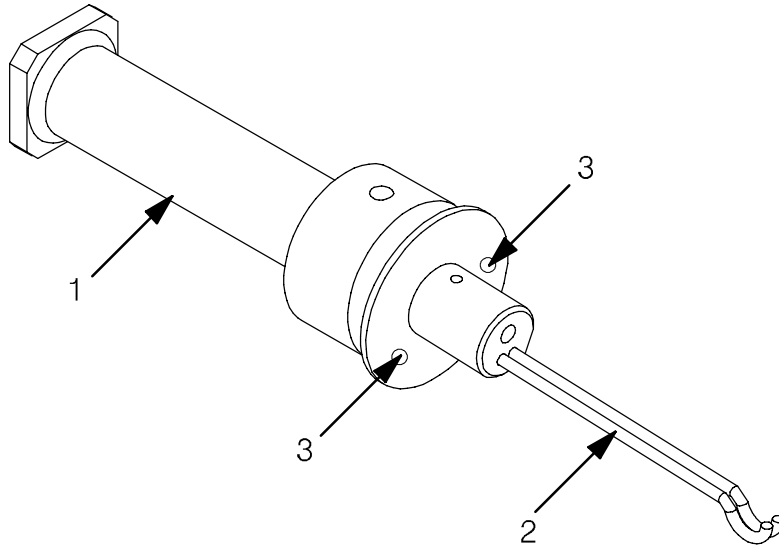
Ver mais informação no capítulo "**Operação**", pág. 213.



2.4.1 Sensor

O sensor tem a forma de um dedo. O dedo é carregado por mola, tentando chegar sempre à posição central, na transversal e na vertical para baixo.

1. Sensor com ligação por cabo para unidade de rastreio de juntas e com suporte para diferentes dedos sensores na frente.
2. Dedos de rastreio de juntas
3. Parafusos batente (dois) para ajustar o movimento do dedo na horizontal. Os parafusos permitem ajustar a diferentes tipos de juntas.



3 INSTALAÇÃO

3.1 Generalidades

A instalação deve ser efectuada por um profissional.

3.2 Instalação e ligação

1. Informação de medição, ver os desenhos cotados das págs. 408-410.
2. Ligação, ver os diagramas das págs. 405-407
3. Verifique se dispõe da potência e tensão necessárias para a instalação completa.
4. Ligue o dedo de guia em paralelo com a corrediça transversal accionada por motor.

3.3 Afição do dedo sensor

Para afinar o dedo sensor, queira entrar em contacto com o departamento de serviço da ESAB.

3.4 Afição do sensor indutivo

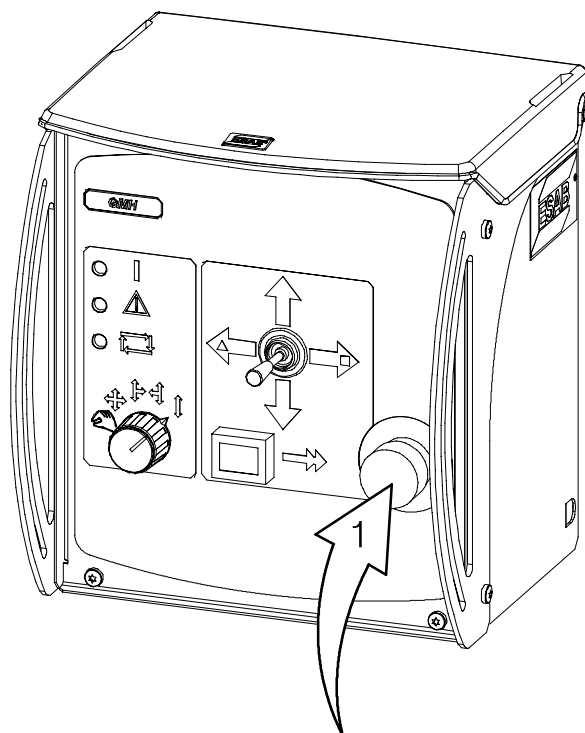
Para afinar o sensor indutivo, queira entrar em contacto com o departamento de serviço da ESAB.

4 OPERAÇÃO

4.1 Generalidades

Os regulamentos gerais de segurança para o manuseamento do equipamento encontram-se na página 206. Leia-os com atenção antes de começar a utilizar o equipamento!

4.2 Unidade de rastreio de juntas com painel de comando



Paragem de emergência (1)

- Uma pressão no botão activa a PARAGEM DE EMERGÊNCIA

NOTA! Uma paragem de emergência nunca deve ser rearmada antes de se determinar e reparar a causa da anomalia ou do sinal.

Luz-piloto de sinal   (branca)

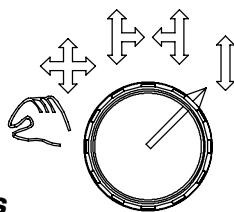
- Acende quando o abastecimento de energia está ligado.

Luz-piloto de alarme (rastreo automático de juntas)   (amarela)

- Acende se o dedo de guia estiver fora da faixa de trabalho (vertical). Nesse caso, o funcionamento automático está bloqueado.






Luz-piloto de sinal (rastreo de juntas)   (verde)

- Está acesa durante o processo de rastreo automático de juntas.



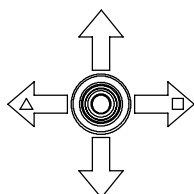
Interruptor com 5 posições

Escolha das opções de rastreio e busca de juntas:


- Posição de predefinição manual 
- Posição de rastreio vertical e horizontal de juntas 
- Posição de rastreio vertical e horizontal de juntas com busca à direita 
- Posição de rastreio vertical e horizontal de juntas com busca à esquerda 
- Posição de rastreio de juntas na vertical 

NOTA!

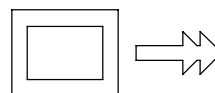
Se o interruptor estiver na posição de rastreio de juntas quando o equipamento é ligado, o equipamento não começa a rastrear juntas por motivos de segurança. Para iniciar o rastreio de juntas é necessário mudar brevemente para outra posição antes de voltar ao modo pretendido.



Alavanca de comando

- Comando manual com servo, desliza para Cima/Baixo e Esq./Dir.
A alavanca de comando predomina sempre.
Quando a luz-piloto de alarme  acende o movimento manual para baixo está bloqueado.






Botão de pressão com luz (velocidade rápida)

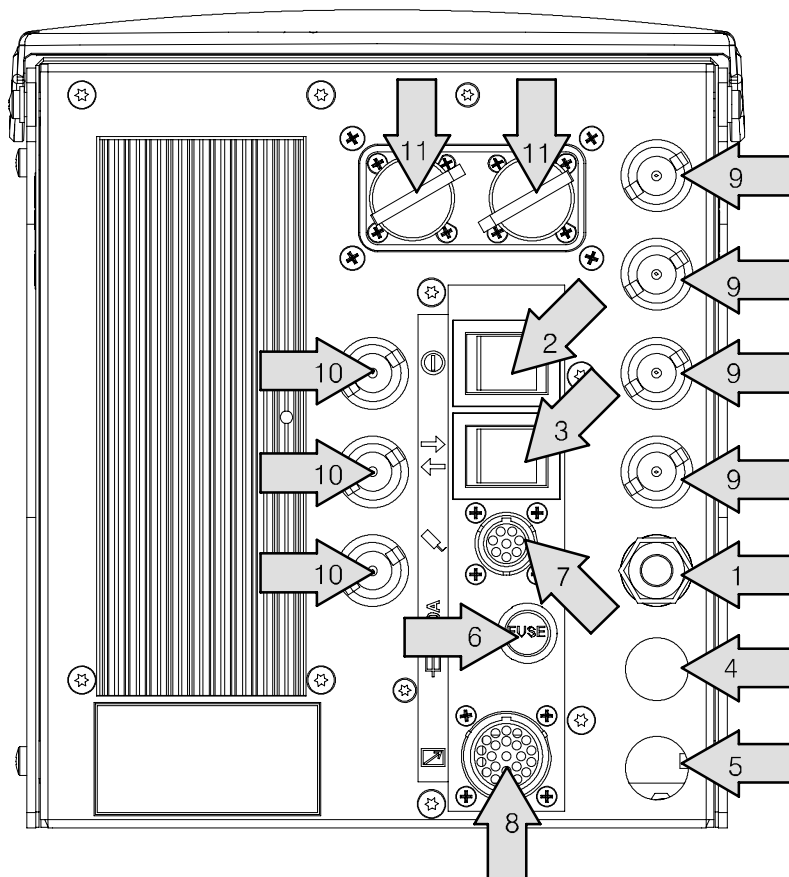


A alavanca de comando permite optar entre velocidade baixa ou alta durante o posicionamento manual.

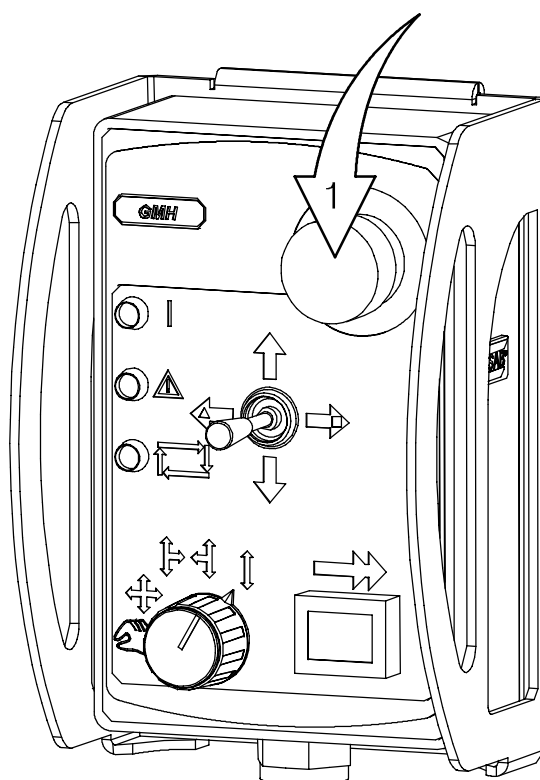
- Uma pressão no botão activa a velocidade alta.
A luz do botão acende quando a função estiver activada.
- Para voltar a baixa velocidade, pressione o botão de novo.
Verifique se a luz apagou antes de executar mais comandos.

4.3 Unidade de rastreo de juntas - secção traseira

1		Ligação, abastecimento de energia 42 V
2		Interruptor Abastecimento de energia Lig./Desl.
3		Interruptor Para comutar o sentido do movimento do motor de deslizamento horizontal.
4		Tomada, para ligar o motor de deslizamento vertical
5		Tomada, para ligar o motor de deslizamento horizontal
6		Fusível de controlo, 10 A lento
7		Tomada de manga, 8 pinos. Para ligar o dedo de guia.
8		Tomada, 23 pinos. Para ligar a caixa de comando portátil.
9		Tomadas, para ligar o interruptor de fim de curso
10		Tomadas extra
11		Contactos de serviço



4.4 Caixa de comando portátil



Paragem de emergência (1)

- Uma pressão no botão activa a PARAGEM DE EMERGÊNCIA

NOTA! Uma paragem de emergência nunca deve ser rearmada antes de se determinar e reparar a causa da anomalia ou do sinal.

Luz-piloto de sinal (branca)

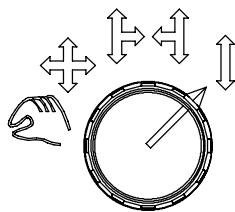
- Acende quando o abastecimento de energia está ligado.

Luz-piloto de alarme (rastreamento automático de juntas) (amarela)

- Acende se o dedo de guia estiver fora da faixa de trabalho (vertical). Nesse caso, o funcionamento automático está bloqueado.






Luz-piloto de sinal (rastreamento de juntas) (verde)

- Está acesa durante o processo de rastreamento automático de juntas.



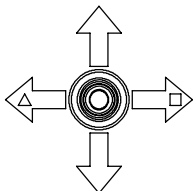
Interruptor com 5 posições

Escolha das opções de rastreio e busca de juntas:

- Posição de predefinição manual 
- Posição de rastreio vertical e horizontal de juntas 
- Posição de rastreio vertical e horizontal de juntas com busca à direita 
- Posição de rastreio vertical e horizontal de juntas com busca à esquerda 
- Posição de rastreio de juntas na vertical 


NOTA!

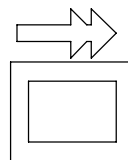
Se o interruptor estiver na posição de rastreio de juntas quando o equipamento é ligado, o equipamento não começa a rastrear juntas por motivos de segurança. Para iniciar o rastreio de juntas é necessário mudar brevemente para outra posição antes de voltar ao modo pretendido.



Alavanca de comando

- Comando manual com servo, desliza para Cima/Baixo e Esq./Dir.
A alavanca de comando predomina sempre.

Quando a luz-piloto de alarme  acende o movimento manual para baixo está bloqueado.



Botão de pressão com luz (velocidade rápida)

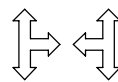
A alavanca de comando permite optar entre velocidade baixa ou alta durante o posicionamento manual.



- Uma pressão no botão activa a velocidade alta.
A luz do botão acende quando a função estiver activada.
- Para voltar a baixa velocidade, pressione o botão de novo.
Verifique se a luz apagou antes de executar mais comandos.

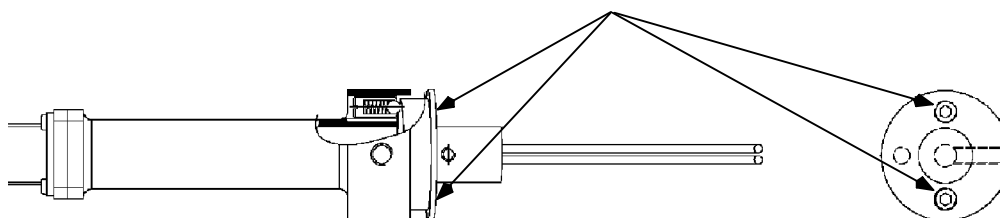
4.5 Rastreo de juntas

O equipamento de rastreo de juntas pode ser ajustado para vários tipos de rastreo. Pode ser ajustado para rastreo com controlo das quinas e para rastreo com controlo das ranhuras. O ajuste é feito tanto na caixa de comando quanto no sensor.

4.5.1 Rastreo de juntas com controlo das quinas

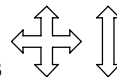




As funções seguintes são ajustadas na caixa de comando:  ou  conforme deva ser controlado o lado direito ou esquerdo. Os dois parafusos de fim de curso do sensor devem ser enroscados até ao ponto de paragem. Ver a ilustração abaixo. Isto significa que os fusíveis são carregados por mola na transversal, permitindo o controlo das quinas. O rastreo de juntas com controlo das quinas é usado em soldadura de enchimento e juntas semelhantes, ver também a tabela da pág. 219.

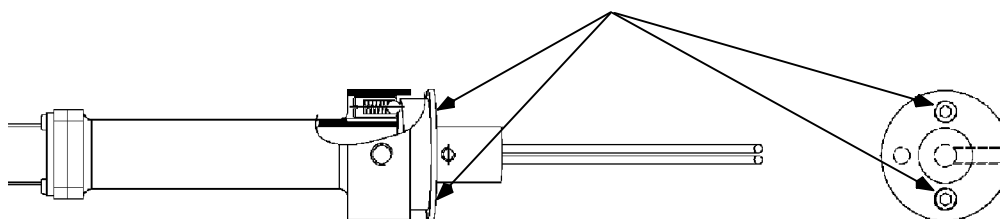


Os parafusos de fim de curso são apertados até ao ponto de paragem.

4.5.2 Rastreo de juntas com controlo das ranhuras





















As funções seguintes são ajustadas na caixa de comando:  ou  conforme seja necessário o controlo transversal e vertical ou só o vertical. Os parafusos de fim de curso do sensor devem ser desenroscados pelo menos duas voltas ou para o ponto de paragem, ver a ilustração abaixo. Isto liberta a carga por mola dos dedos de busca na transversal, permitindo o controlo das ranhuras. Se os parafusos de fim de curso não forem desenroscados, corre-se o risco de os dedos de busca começarem a "trepar" as paredes das juntas, em juntas chatas em V ou U. Ver também a selecção e o ajuste na pág. 219.



Parafusos de fim de curso desenroscados 2 voltas.

Exemplos de diferentes tipos de junta e da aplicação dos dedos de busca contra as quinas de guia.

	Tipo de junta	Ajuste, caixa de comando
Soldadura topo a topo		
Soldadura em I (A = barra de guia)		
Soldadura em V		
Soldadura em 1/2 V		
Soldadura em 1/2 V		
Soldadura em U		
Soldadura em duplo U		
Soldadura em ângulo com chanfro		
Soldadura em ângulo com chanfro duplo		

Soldadura em X



Soldadura assimétrica em X



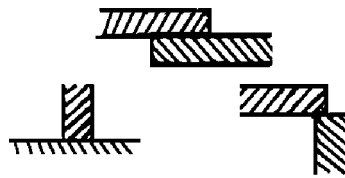
Soldadura em K



Soldadura em K

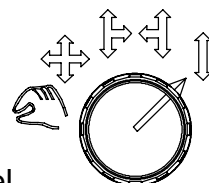


Soldadura de ângulo

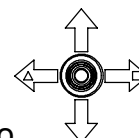


4.6 Posicionamento para início da soldadura

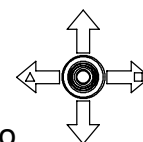
1. Posicione e alinhe o equipamento de soldadura relativamente à junta soldada de modo que a faixa de trabalho da corredeira transversal cubra toda a altura e o desvio transversal da junta, desde o ponto inicial até ao ponto de paragem da soldadura.





2. Coloque o interruptor na posição de rastreio de juntas aplicável



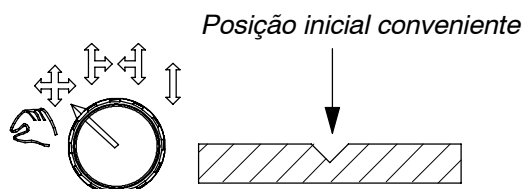
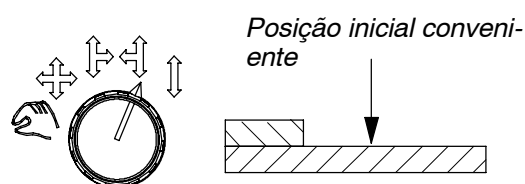
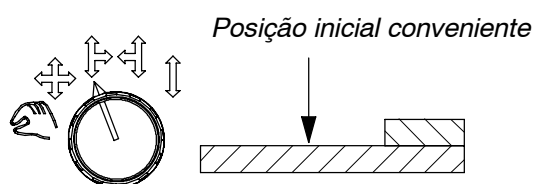
3. Opere o dedo de guia na horizontal com a alavanca de comando, até que o dedo esteja numa posição inicial conveniente, veja a figura abaixo. Para rastreio de juntas exclusivamente vertical o dedo de guia é posicionado no ponto em que a soldadura deve ter início.



4. Mova a cabeça de soldadura para baixo com a alavanca de comando

até que a luz-piloto de sinal   apague.

O equipamento procura agora a posição mais conveniente na vertical e na horizontal, se o rastreio horizontal estiver activado.

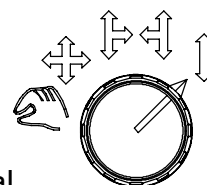


4.7 Posicionamento para início da soldadura (com rastreio indutivo de juntas)

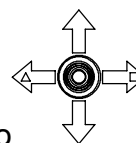
O produto tem que ser configurado antes de ser possível fazer rastreio indutivo de juntas.

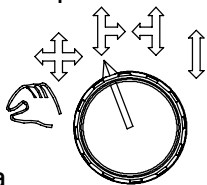


Para configurar, queira entrar em contacto com o departamento de serviço da ESAB.

1. Posicione e alinhe o equipamento de soldadura relativamente à junta soldada de modo que a faixa de trabalho da corredeira transversal cubra toda a altura e o desvio transversal da junta, desde o ponto inicial até ao ponto de paragem da soldadura.



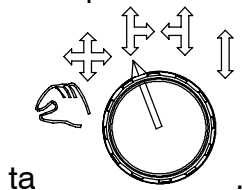
2. Coloque o interruptor na posição de rastreio de juntas vertical



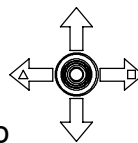
3. Mova o sensor para baixo com a alavanca de comando  , até que a luz-piloto de sinal   apague. O equipamento procura então a posição ideal na vertical.

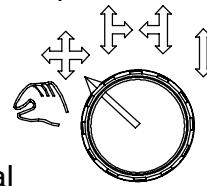


NOTA! SE somente for usado o rastreio vertical de juntas, não execute as alíneas seguintes.

4. Coloque o interruptor na posição de rastreio de juntas na vertical-direi-

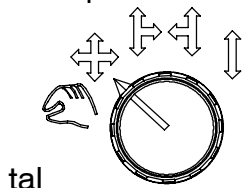


ta





5. Mova o sensor com a alavanca de comando  na horizontal, para a posição ideal, até que a luz-piloto de sinal   apague.

6. Coloque o interruptor na posição de rastreio de juntas vertical-horizon-



tal

A luz-piloto de sinal apaga.   O equipamento procura então a posição ideal na horizontal e na vertical. Se a luz-piloto não apagar, repita o procedimento a partir do passo 1.

5 MANUTENÇÃO

5.1 Generalidades

NOTA:

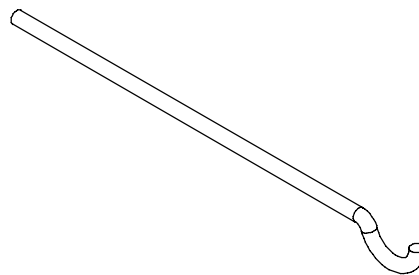
Todos os compromissos de garantia dados pelo fornecedor deixam de existir se o cliente tentar rectificar quaisquer avarias na máquina durante o período de garantia.

- Verifique diariamente se os dedos de guia não têm desgaste ou danificação.
- Limpe periodicamente sensor com ar comprimido.
- Siga as instruções referentes aos componentes internos.
- Para afinar o sistema, queira entrar em contacto com o departamento de serviço da ESAB.

5.2 Peças de desgaste

Dedos de rastreio

N.º de peça 146 586-001



6 ACESSÓRIOS

	Número para encomenda:
Transformador intermédio para abastecimento de energia separado, do sector público 190, 220, 380, 415, 440, 500V 50 Hz 200, 230, 380, 415, 440, 500V 60 Hz para secundário de 42V, 660 VA	0148636002
Cabo de 3 x 2,5 mm ² , ligação, transformador	0262613404
A6, corrediça servo com casquilho de esferas, com motor permanentemente excitado de 42 V CC	0334333xxx
A6, corrediça accionada por motor, com corrediça longa montada rolamento de atrito, com motor A6 VEC de 42V - 4000 rpm e relação 74:1	0334426xxx
Cabo do motor O cabo está disponível em diferentes comprimentos, ver a respectiva publicação de vendas da corrediça servo (Consulte o escritório de vendas da ESAB)	0460745xxx
Dedo com esfera (L=100 mm)	0416719001
Dedo para cantos externos e internos	0418091880
Cabo de sensor com contacto 90° (2 m)	0417346887
Foles protectores de borracha	0412013001
Consola para caixa de comando (a consola está disponível em diferentes versões)	0433762xxx
Placa de contrabalanço para cabos	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



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



www.esab.com