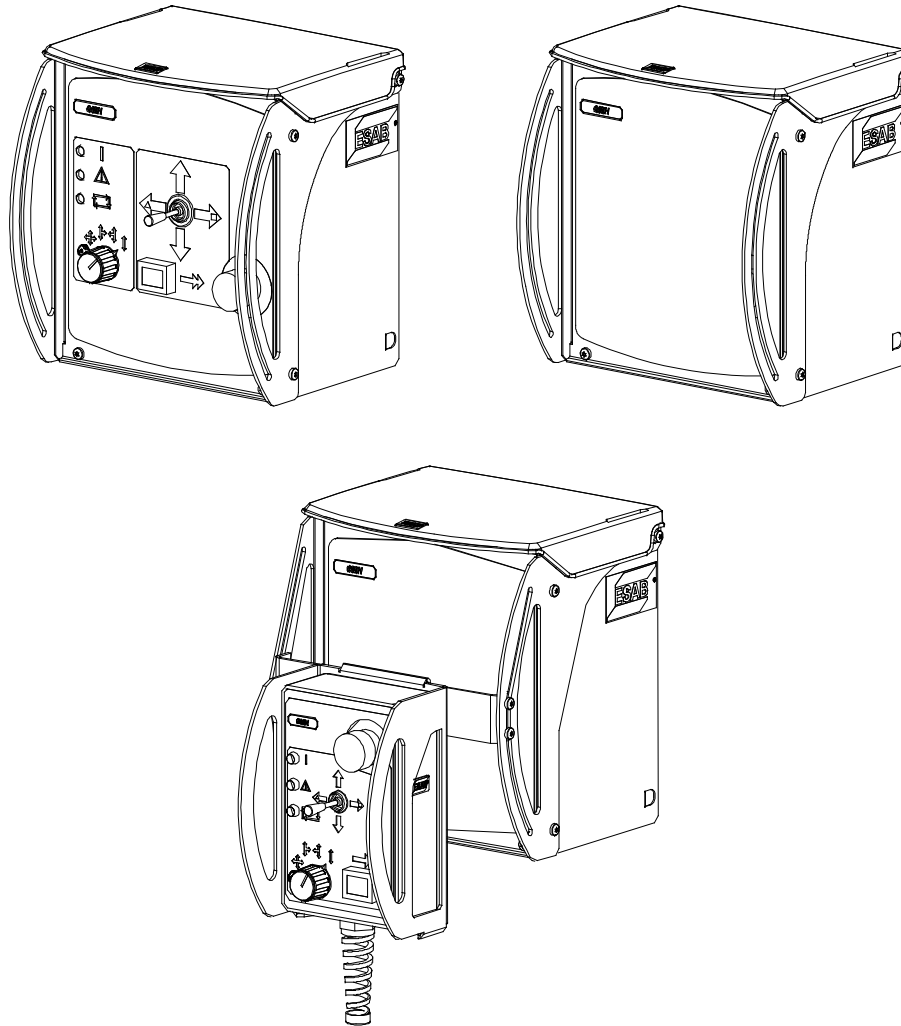


GMH



Instruction manual
Οδηγίες χρήσεως
Instrukcja obsługi
Kezelési utasítások
Návod k používání

Navod na pouitie
Lietošanas pamācība
Eksploataavimo instrukcijos
Priručnik s uputama
Manualul de instrucțiuni

ENGLISH	4
ΕΛΛΗΝΙΚΑ	24
POLSKI	44
MAGYAR	64
ČESKY	84
SLOVENSKY	104
LATVIEŠU	124
LIETUVIŪK	144
HRVATSKI	164
Rumanian	184

Rights reserved to alter specifications without notice.

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 paturjtas tiesibas bez iepriekšija brīdinājuma izmainīt specifikācijas.

Jmonė pasilieka teisę keisti specifikācijas be įspėjimo.

Rights reserved to alter specifications without notice.

Rights reserved to alter specifications without notice.



DECLARATION OF CONFORMITY

according to the Low Voltage Directive 2006/95/EC, according to the EMC Directive 2004/108/EC

FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

enligt Lågspänningsdirektivet 2006/95/EG, enligt EMC-Direktivet 2004/108/EG

Type of equipment Materialslag
Control box for joint-tracking

Brand name or trade mark Fabrikatnamn eller varumärke
ESAB

Type designation etc. Typbeteckning etc.
GMH, from serial number 936 xxx xxxx (2009 w.36)
GMH is designed to be used with ESAB welding equipment

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No, telefax No: Tillverkarens namn, adress, telefon, telefax:

ESAB AB, Welding Equipment
Esabvägen, SE-695 81 LAXÅ, Sweden
Phone: +46 584 81 000, Fax: +46 584 411 924

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:
Följande harmoniserande standarder har använts i konstruktionen:

EN 60974-1, Arc welding equipment – Part 1: Welding power sources, in relevant parts
EN 60974-10, Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional information: / Tilläggsinformation: Restrictive use, this Control Box is use with equipment of Class A, intended for use in locations other than residential

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Genom att underteckna detta dokument försäkras undertecknad såsom tillverkare, eller tillverkarens representant inom EES, att angiven materiel uppfyller säkerhetskraven angivna ovan.

Date / Datum
Laxå 2010-02-03

Signature / Underskrift

Kent Eimbrodt
Clarification

Position / Befattning
Global Director
Equipment and Automation

1 BIZTONSÁG	65
2 BEVEZETÉS	67
2.1 Általános szempontok	67
2.2 Változatok	67
2.3 Műszaki adatok	68
2.4 Fő alkatrészek	69
3 FELSZERELÉS	71
3.1 Általános szempontok	71
3.2 Felállítás és csatlakoztatás	71
3.3 Az érzékelő ujj besabályozása	71
3.4 Az induktív érzékelő besabályozása	71
4 ÜZEMELÉS	72
4.1 Általános szempontok	72
4.2 Varrat követő egység vezérlőpulttal	72
4.3 Varrat követő egység - hátsó rész	74
4.4 Hordozható vezérlőszekrény	75
4.5 Varrat követés	77
4.6 Pozícionálás a hegesztés elindításához	80
4.7 Pozícionálás a hegesztés elindításához (induktív varrat követéssel)	81
5 KARBANTARTÁS	82
5.1 Általános szempontok	82
5.2 Kopó alkatrészek	82
6 TARTOZÉKOK	83
KAPCSOLÁSI RAJZ	204
MÉRETEZETT RAJZ	207
TARTALÉKALKATRÉSZLISTA	211

1 BIZTONSÁG

Figyelmeztetés!

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

Az ESAB hegesztőkészülék használói végső soron maguk felelnek azért, hogy bárki, aki a berendezést használja, vagy annak közelében dolgozik, minden vonatkozó biztonsági óvintézkedést betartson. A biztonsági óvintézkedéseknek meg kell felelniük az adott típusú hegesztőkészülékre vonatkozó követelményeknek. A munkahelyen alkalmazandó szokásos előírások mellett a következő ajánlásoknak kell eleget tenni:

Minden munkát szakképzett személynek kell végeznie, aki jól ismeri a hegesztőkészülék működését. A hegesztőkészülék szabálytalan üzemeltetése veszélyhelyzetet teremthet, és a készüléket üzemeltető sérülését, vagy a készülék meghibásodását eredményezheti.

1. Mindenkinek, aki a hegesztőkészüléket üzemelteti, tisztában kell lennie a következőkkel:
 - a hegesztőkészülék működésével,
 - a vészkapcsolók helyével,
 - azok funkciójával,
 - a vonatkozó biztonsági óvintézkedésekkel,
 - a hegesztés menetével.
2. A készülék üzemeltetőjének biztosítania kell, hogy
 - illetéktelen személy ne tartózkodjon a készülék hatósugarában, amikor azt beindítják,
 - a hegesztőív közelében mindenki használja a védőeszközöket.
3. A munkahely legyen
 - munkavégzésre alkalmas,
 - huzatmentes,
4. Egyéni védőeszközök
 - Mindig használják az ajánlott egyéni védőeszközöket, azaz a védőszemüveget, a tűzálló védőruhát és a védőkesztyűket.
 - Ne viseljenek laza ruhadarabokat, például sálát, vagy karkötőt, gyűrűt, stb., ami beakadhat vagy égési sérülést okozhat.
5. Általános óvintézkedések
 - Ellenőrizzük, hogy a visszavezető kábel csatlakozása rendben van-e.
 - Nagyfeszültségű berendezésen **csak szakképzett villanyszerelő dolgozhat.**
 - Jól látható jelöléssel ellátott, megfelelő tűzoltó készülék legyen kéznél.
 - Üzemeltetés közben a készüléken **nem** végezhető olajozás és karbantartás.



VIGYÁZAT!



ÍVHEGESZTÉS ÉS VÁGÁS SÉRÜLÉSVESZÉLYES LEHET ÖNRE ÉS KÖRNYEZETÉRE. LEGYEN ÓVATOS HEGESZTÉSKOR. TARTSA BE A BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOKAT MELYEK A GYÁRTÓ FIGYELMEZTETŐ SZÖVEGEIRE ÉPÜLNEK.

ÁRAMÜTÉS - Halálos lehet

- Az előírásoknak megfelelően kösse be és földelje a hegesztőgépet.
- Ne nyúljon áram alatti részekhez vagy elektódákhoz csupasz kézzel vagy nedves védőberendezéssel.
- Szigetelje el önmagát a földtől és a munkadarabtól.
- Biztosítson magának biztos munkahelyzetet.

FÜST ÉS GÁZ - Veszélyes lehet egészségére

- Tartsa távol arcát a hegesztési füsttől.
- Szellőztessen és szivassa el a hegesztési füstöt és gázt a munkakörnyezetből

ÍV - Megsérítheti a szemet és égési sebet okozhat a bőrön

- Óvja a szemét és testét. Használjon szűrőbetétes hegesztősisakot és viseljen védőöltözetet.
- Védje a környezetét fallal vagy függönnyel.

TŰZVESZÉLY

- Szikra tüzet okozhat. Ezért távolítsa el minden éghetőt a munkakörnyezetből.

ZAJ - Erős zaj hallási sérülést okozhat

- Védje a fülét. Használjon fül dugót vagy más hallásvédőt.
- Figyelmeztesse a környezetben tartózkodókat a veszélyre.

HIBA ESETÉN

- Forduljon szakemberhez

**OLVASSA EL FIGYELMESEN A HASZNÁLATI UTASÍTÁST
A BEKÖTÉS ÉS HASZNÁLATBAVÉTEL ELŐTT**

VÉDJE ÖNMAGÁT ÉS KÖRNYEZETÉT!

2 BEVEZETÉS

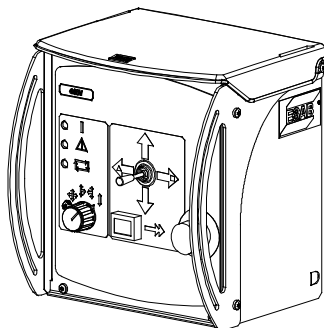
2.1 Általános szempontok

GMH egy varrat követő berendezés az automatikus hegesztőberendezés pozícionálásához és a varrat követéséhez minden olyan varrat típusnál, ahol az érzékelő ujjnak rendelkezésre áll egy perem, amelyet követni tud. A felszerelés az ESAB szabvány szervó szánjainak megfelelően van beállítva és egyszerre egy vagy két szervó motort tud vezérelni.

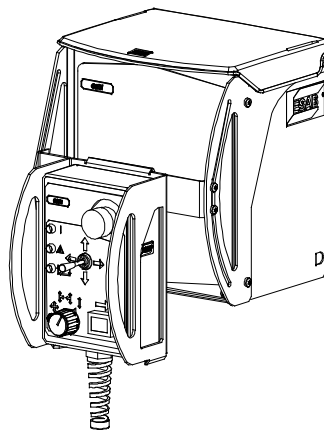
A rendszer több különböző változatban kapható, lásd lent.

2.2 Változatok

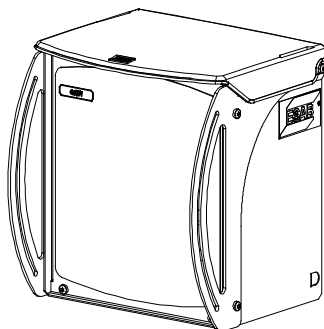
- Varrat követő egység vezérlőpulttal.



- Varrat követő egység hordozható vezérlőszekrénnel.



- Beépített alkatrész az oszlopokhoz és gémekhez.



2.3 Műszaki adatok

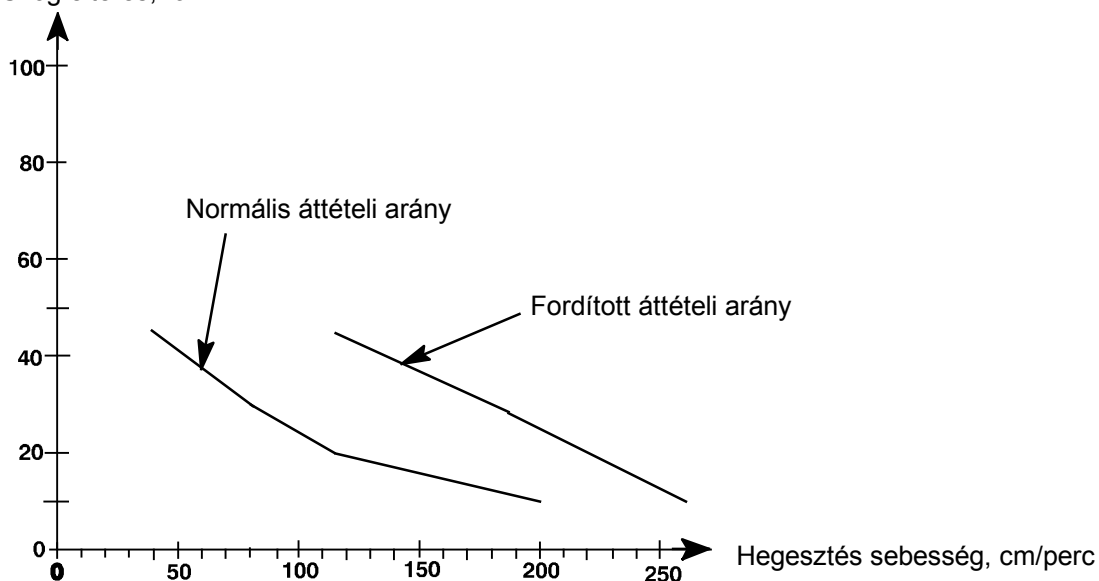
	GMH
Tápfeszültség	42V AC, 50-60 Hz
Áramkimenet	450 V A
Környezeti hőmérséklet	-15 °C - + 45 °C
A levegő relatív nedvességtartalma	Legfeljebb 98 %
Max. motor áram	6A 100%
Védettségi osztály	IP 23
Áramhatárértékek	15 A (hardver áramhatárérték)
A tápegység biztosítóka	10 A lassú
Motor szabályozó, típus	Kapcsolt négy-negyedes szabályozás.
Forgórész feszültség	40 V egyenfeszültség
Gerjesztő feszültség, különálló mágneses motor	60 V egyenfeszültség
Tömeg:	6,2 kg
Varrat követő egység:	2,7 kg (komplett 4 m kábellel és védőberendezéssel)
Hordozható vezérlőszekrény:	
Érzékelő és keresztcsán tartóval:	2.2 kg
Vezető ujj:	0.6 kg
Üzemi tartomány érzékelő, radiálisan 360°	4 mm

Védettségi osztály

Az IP kód a védettségi osztályt, vagyis a tömör tárgyak és víz behatolása elleni védelmi fokozatot jelzi. Az IP 23 jelzésű berendezés belső és szabadtéri használatra is alkalmas.

Az üzemi tartományt és a beállítás sebességet lásd az alábbi ábrán és a műszaki leírást lásd az A6 szán üzemelési utasításában.

Szög eltérés, fok



A hegesztési varrat maximális szög eltérése a beállított hegesztési sebesség függvényében.

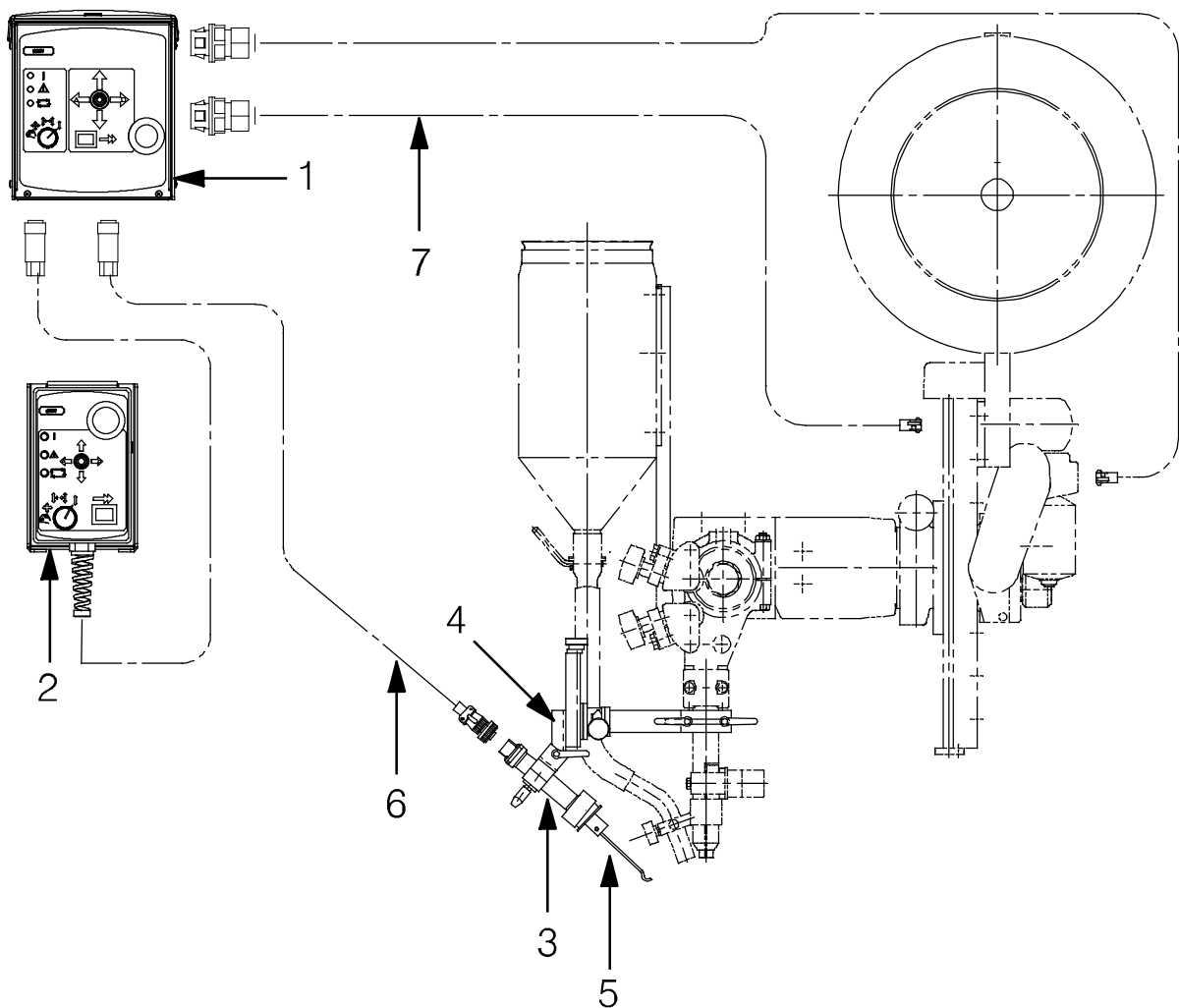
2.4 Fő alkatrészek

1. Varrat követő egység (vezérlőpulttal vagy anélkül)
2. Hordozható vezérlőszekrény
3. Érzékelő
4. Keresztszán az érzékelő számára
5. Vezető ujj
6. Vezérlő kábel (2 m)
7. Motor kábel (lásd **Tartozékok**)

NB!

A hordozható vezérlőszekrény (2) és a vezérlő kábel (6), a fentiekben mondottaknak megfelelően egyes oszlopokhoz és gémekhez már nem kaphatók, ezeket az adott termékekhez tartozó alkatrészek helyettesítik.

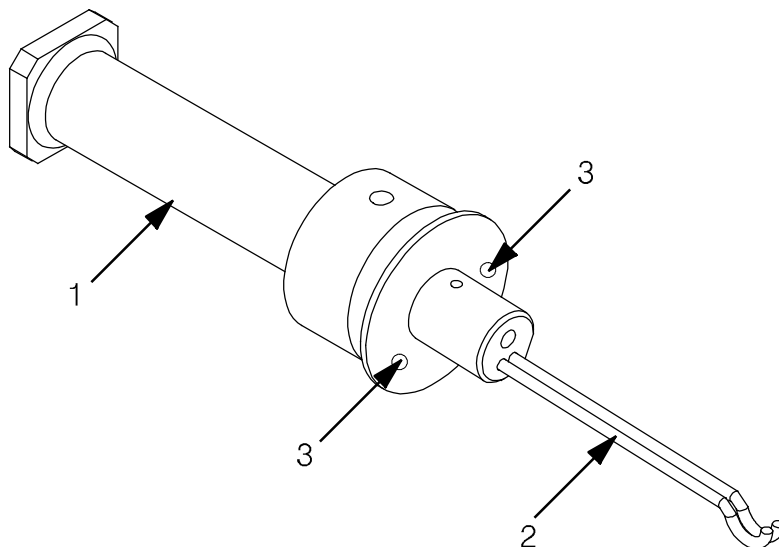
További információt lásd az "Üzemelés" fejezetben, a 72. oldalon.



2.4.1 Érzékelő

Az érzékelő olyan alakú, mint egy ujj. Az ujj egy rugóval van ellátva, így megpróbálja a oldalról és lefelé függőleges irányban a középső helyzetet elérni.

1. Érzékelő csatlakozóval a varrat követő egység kábeléhez és tartóval a különböző első követő ujjakhoz.
2. Varrat követő ujj
3. Ütköző csavarok (kettő) az új vízszintes mozgásának beállítására. A csavarokkal különböző varrat típusokhoz való beállításokat tesznek lehetővé.



3 FELSZERELÉS

3.1 Általános szempontok

A felszerelést csak szakember hajthatja végre.

3.2 Felállítás és csatlakoztatás

1. Mérési információ, lásd a méretes rajzokat az 207-209. oldalon.
2. Csatlakozás, lásd az ábrákat az alábbi oldalon: 204-206
3. Ellenőrizzük hogy a teljes beépítéshez a megfelelő teljesítmény és feszültség rendelkezésre áll-e.
4. Szereljük fel a vezető ujjat a motorral hajtott keresztzánnal párhuzamos helyzetbe.

3.3 Az érzékelő ujj beszedályozása

Az érzékelő ujj beszedályozását illetően kérjük forduljon az ESAB szerviz-osztályához.

3.4 Az induktív érzékelő beszedályozása

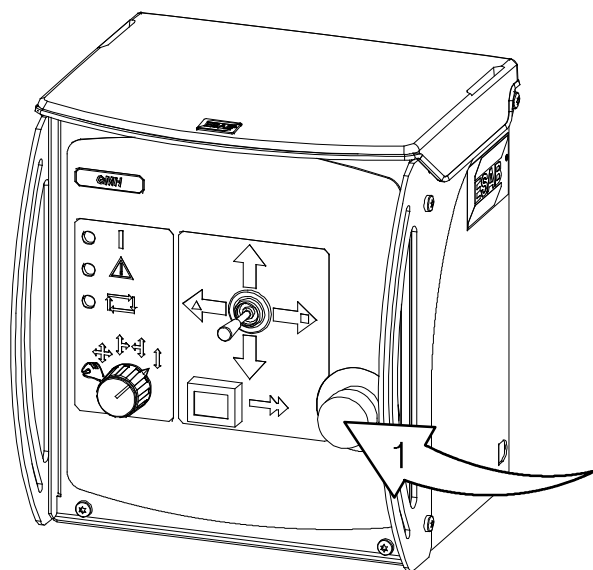
Az induktív érzékelő beszedályozását illetően kérjük forduljon az ESAB szerviz-osztályához.

4 ÜZEMELÉS

4.1 Általános szempontok

A berendezés kezelésével kapcsolatos általános biztonsági előírások a 65. oldalon találhatóak. A berendezés használatbavétele előtt olvassuk el!

4.2 Varrat követő egység vezérlőpulttal



Vészkipapcsoló (1)

- A gomb egyszeri megnyomása aktiválja a VÉSZKIKAPCSOLÁST
- FONTOS!** A vészkipapcsolót sohasem szabad visszaállítani, mielőtt az abnormális funkció vagy jelzés okát meg nem állapították és el nem hártották.

Jelzőlámpa ○ □ (fehér)

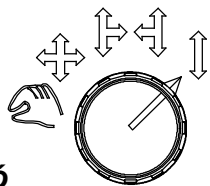
- Világít, ha a tápfeszültséget bekapcsolták.

Riasztó lámpa (automatikus varrat követés) ○ △ (sárga)

- Kigyullad, ha a terelő ujj kívül kerül az üzemi tartományon (függőleges irányban).
- Az automata funkció ekkor leblokkol.






Jelzőlámpa (varrat követés) ○ □ (zöld)

- Kigyullad, ha az automatikus varrat követés folyamatban van.



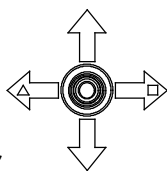
5 helyzetű kapcsoló

A varrat követő és csukló kereső opciók kijelölése:

- Kézi előre beállítási - helyzet 
- Függőleges és vízszintes varrat követési - helyzet 
- Függőleges és vízszintes varrat követés varrat kereséssel a jobb oldal felé - helyzet 
- Függőleges és vízszintes varrat követés varrat kereséssel a bal oldal felé - helyzet 
- Függőleges varrat követő - helyzet 

FIGYELMEZTETÉS!

Ha a kapcsoló a berendezés bekapcsolásakor egy varrat követő helyzetben áll, akkor a berendezés biztonsági megfontolásokról nem kezdi el a varrat követést. A varrat követés elindításához rövid időre át kell kapcsolni egy másik helyzetbe, mielőtt visszatérnénk a kívánt helyzetbe.



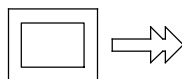
Vezérlőkár

- A szervó szánok kézi vezérlése fel/le és balra/jobbra.

A vezérlőkár minden mozgást felülbírá.

Ha a riasztó jelzőlámpa  kigyullad, a lefelé való kézi mozgatás akadályozott.






Lámpás nyomógomb (gyors sebesség)

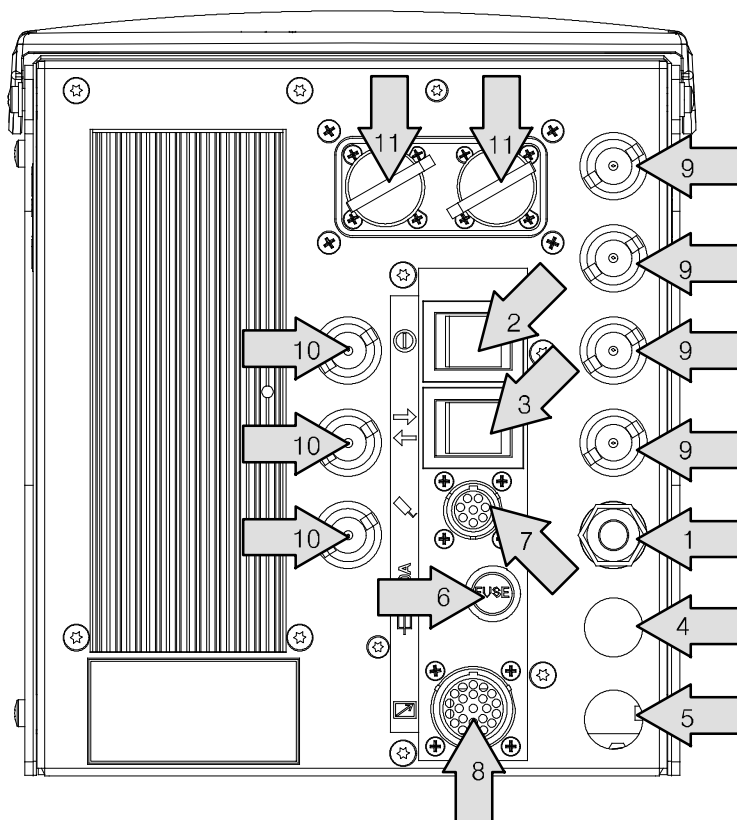


Alacsony vagy magas sebesség kiválasztása a vezérlőkarral végrehajtott kézi pozicionáláshoz.

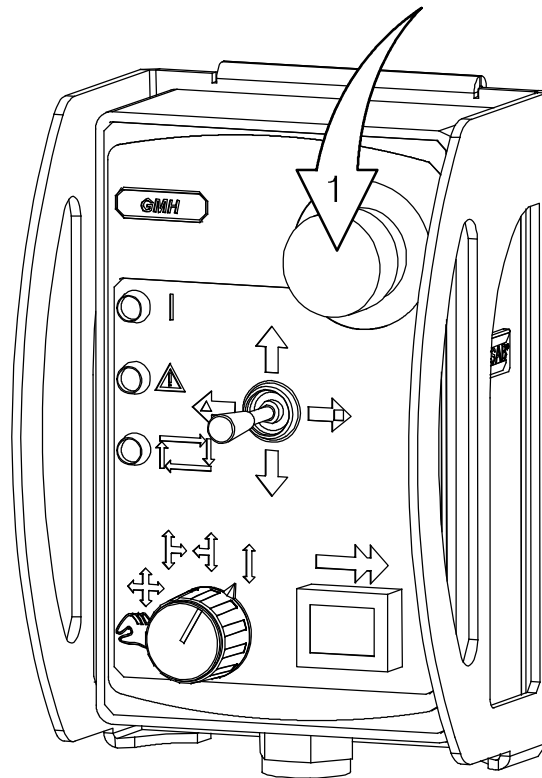
- A gomb egyszeri megnyomása aktiválja a magas sebességet. A gombban elhelyezett lámpa kigyullad, ha ez a funkció be van kapcsolva.
- Az alacsony sebességhez való visszatéréshez nyomjuk meg még egyszer a gombot. Győződjünk meg arról, hogy a lámpa kialudt, mielőtt további utasításokat hajtatnánk végre.

4.3 Varrat követő egység - hátsó rész

1		Csatlakozás, tápegység 42 V
2		Kapcsoló Tápfeszültség Be/Ki.
3		Kapcsoló A vízszintes szán motor elmozdulási irányának átkapcsolásához.
4		Dugaszoló aljzat, a függőleges szán motor csatlakoztatásához
5		Dugaszoló aljzat, a vízszintes szán motor csatlakoztatásához
6		Biztosíték, 10 A, lassú
7		Hüvelyes dugaszoló aljzat, 8 érintkezős. A terelő ujj csatlakoztatásához.
8		Dugaszoló aljzat, 23 érintkezős. A hordozható vezérlőszekrény csatlakoztatásához.
9		Dugaszoló aljzat, határhelyzet kapcsoló csatlakoztatásához
10		További dugaszoló aljzatok
11		Szerviz érintkező





4.4 Hordozható vezérlőszekrény



Vészkikapcsoló (1)

- A gomb egyszeri megnyomása aktiválja a VÉSZKIKAPCSOLÁST
FONTOS! A vészki kapcsolót sohasem szabad visszaállítani, mielőtt az abnormális funkció vagy jelzés okát meg nem állapították és el nem hártották.

Jelzőlámpa   (fehér)

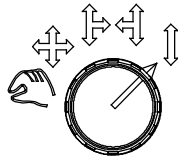
- Világít, ha a tápfeszültséget bekapcsolták.

Riasztó lámpa (automatikus varrat követés)   (sárga)

- Kigyullad, ha a terelő ujj kívül kerül az üzemi tartományon (függőleges irányban). Az automata funkció ekkor leblokkol.






Jelzőlámpa (varrat követés)   (zöld)

- Kigyullad, ha az automatikus varrat követés folyamatban van.



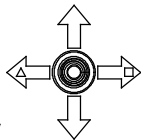
5 helyzetű kapcsoló

A varrat követő és csukló kereső opciók kijelölése:


- Kézi előre beállítási - helyzet 
- Függőleges és vízszintes varrat követési - helyzet 
- Függőleges és vízszintes varrat követés varrat kereséssel a jobb oldal felé - helyzet 
- Függőleges és vízszintes varrat követés varrat kereséssel a bal oldal felé - helyzet 
- Függőleges varrat követő - helyzet 

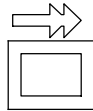
FIGYELMEZTETÉS!

Ha a kapcsoló a berendezés bekapcsolásakor egy varrat követő helyzetben áll, akkor a berendezés biztonsági megfontolásokból nem kezdi el a varrat követést. A varrat követés elindításához rövid időre át kell kapcsolni egy másik helyzetbe, mielőtt visszatérnénk a kívánt helyzetbe.



Vezérlőkár

- A szervó szánok kézi vezérlése fel/le és balra/jobbra.
A vezérlőkár minden mozgást felülbírál.
Ha a riasztó jelzőlámpa  kigyullad, a lefelé való kézi mozgás akadályozott.



Lámpás nyomógomb (gyors sebesség)

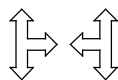
Alacsony vagy magas sebesség kiválasztása a vezérlőkarral végrehajtott kézi pozícionáláshoz.



- A gomb egyszeri megnyomása aktiválja a magas sebességet.
A gombban elhelyezett lámpa kigyullad, ha ez a funkció be van kapcsolva.
- Az alacsony sebességhez való visszatéréshez nyomjuk meg még egyszer a gombot.
Győződjünk meg arról, hogy a lámpa kialudt, mielőtt további utasításokat hajtatnánk végre.

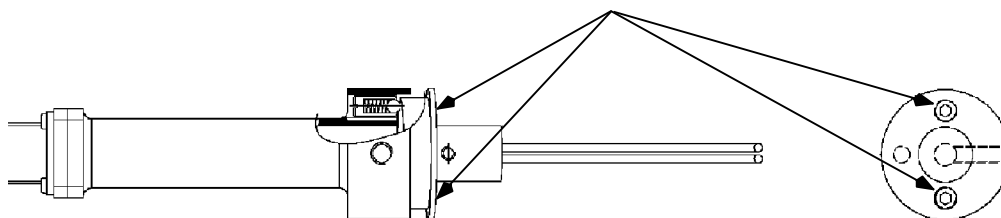
4.5 Varrat követés

A varrat követő felszerelést különböző varrat típusok követésére lehet beállítani. A varrat követést perem vezérlésre és horony vezérlésre lehet beállítani. A beállítást mind a vezérlőszekrényen, mind az érzékelőn végre kell hajtani.

4.5.1 Varrat követés perem vezérléssel

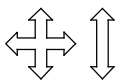




A vezérlőszekrényen a következő funkciók kerülnek beállításra,  vagy a  attól függően, hogy jobb vagy bal oldali vezérlésre van szükség. Az érzékelőn elhelyezett két ütköző csavart az ütközési pontig kell becsavarni. Lásd a lenti ábrát. Ez azt jelenti, a biztosítékokat a rugó oldalirányban támasztja meg és peremvezérlés van megengedve. A peremvezérléses varrat követést sarokvarratok és hasonló varratok hegesztésére lehet használni, lásd ezzel kapcsolatban a varrat táblázatot is a 78. oldalon.

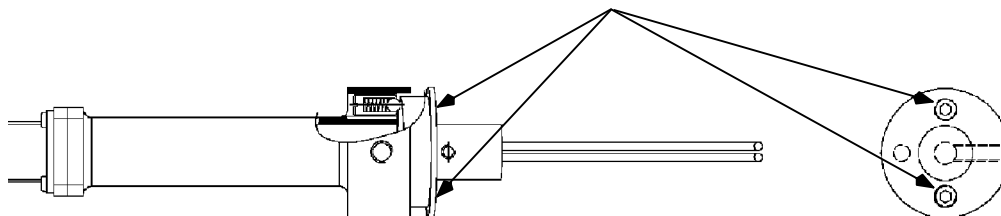


Az ütköző csavarok az ütközési pontig meg vannak húzva.

4.5.2 Varrat követés horony vezérléssel










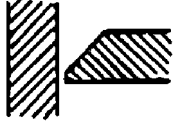











A vezérlőszekrényen a következő funkciók kerülnek beállításra,  vagy a  attól függően, hogy mind függőleges és oldalirányú vezérlésre, vagy csak függőleges vezérlésre van-e szükség. Az ütköző csavarokat legalább két fordulatnyira, vagy az ütközési pontig ki kell csavarni, lásd az alábbi ábrát. Ez leválasztja a rugót oldalirányban a kereső ujjakról és lehetővé teszi a horony vezérlést. Ha az ütköző csavarokat nem csavarják ki, akkor fennáll annak a veszélye, hogy a kereső ujjak keskeny V- és U-varratokban elkezdik "megmászni" a varrat falát. A beállítás kijelölését lásd a 78. oldalon.



Az ütköző csavarok 2 fordulatnyira ki vannak csavarva

Példák különböző varrat-típusokra és a vezető ujj használatára a vezető peremek mentén.

	Varrat-típus	Beállítás, Vezérlőszekr ény
Két peremes illesztővarrat		
I-varrat (A=terelő rúd)	 	
V-varrat		
1/2 V-varrat		
1/2 V-varrat		
U-varrat		
Kettős U-varrat		
J-varrat		
Kettős J-varrat		

X-varrat



Aszimmetrikus X-varrat



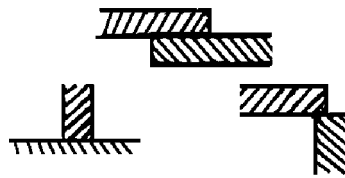
K-varrat



K-varrat

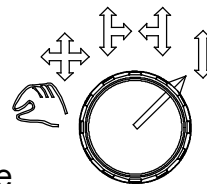


Sarokvarrat

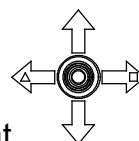


4.6 Pozícionálás a hegesztés elindításához

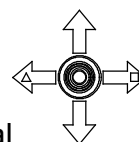
1. Helyezzük úgy fel a hegesztőberendezést a hegesztési varrathoz viszonyítva, hogy a keresztstán üzemi tartománya átfedje a varrat teljes magasságát és az oldalirányú eltérést a kiindulási ponttól a befejezési pontig.




2. Állítsuk be a kapcsolót a szükséges varrat követő helyzetbe

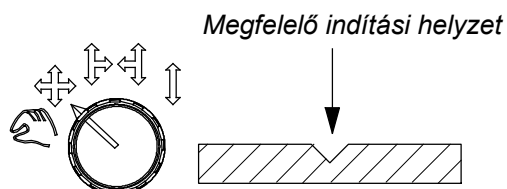
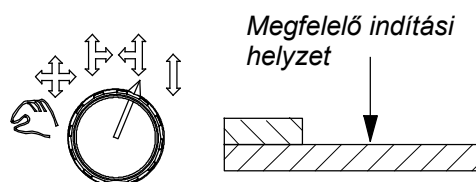
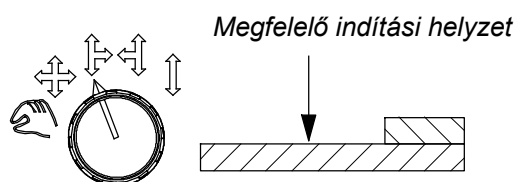


3. Mozdassuk el vízszintesen a vezérlőkarral a terelő ujjat , amíg az ujj egy megfelelő indítási helyzet fölé kerül, lásd az alábbi ábrát. Ha csak függőleges varrat követésre van szükség, a vezető ujjat oda kell állítani, ahol meg akarjuk kezdeni a varratot.



4. Mozdassuk el a hegesztőfejet lefelé a vezérlőkarral , amíg a jelzőlámpa  kialszik.

A berendezés most maga keresi ki az ideális helyzetet függőlegesen, és vízszintesen is, ha a vízszintes varrat követés aktiválva van.

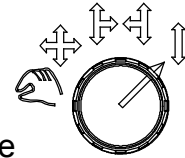


4.7 Pozicionálás a hegesztés elindításához (induktív varrat követéssel)

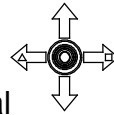
A terméket megfelelően konfigurálni kell, mielőtt induktív varrat követést is lehetne alkalmazni.

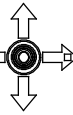


Kérjük lépjen kapcsolatba az ESAB szerviz-osztályával a megfelelő konfiguráláshoz.

1. Helyezzük úgy fel a hegesztőberendezést a hegesztési varrathoz viszonyítva, hogy a keresztzán üzemi tartománya átfedje a varrat teljes magasságát és az oldalirányú eltérést a kiindulási ponttól a befejezési pontig.



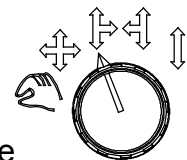
2. Állítsuk be a kapcsolót a függőleges varrat követő helyzetbe



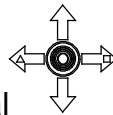
3. Állítsuk be az érzékelőt lefelé a vezérlőkarral  , amíg a jelzőlámpa   kialszik.

A berendezés most automatikusan kikeresi az ideális függőleges helyzetet.

Megjegyzés Ha csak függőleges varrat követést akar használni, ugorja át a következő pontokat.

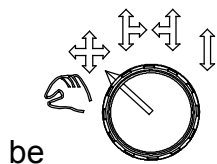




4. Állítsuk be a kapcsolót a függőleges-jobb varrat követő helyzetbe



5. Állítsuk be az érzékelőt a vezérlőkarral  vízszintes irányban az ideális helyzetbe, amíg a jelzőlámpa   kialszik.

6. Állítsuk be a kapcsolót a függőleges-vízszintes varrat követő helyzet-



A jelzőlámpa kialszik.   A berendezés most automatikusan kikeresi az ideális vízszintes és függőleges helyzetet. Ha a jelzőlámpa nem alszik ki, ismételjük meg az 1. lépéstől kezdve az eljárást.

5 KARBANTARTÁS

5.1 Általános szempontok

Figyelmeztetés:

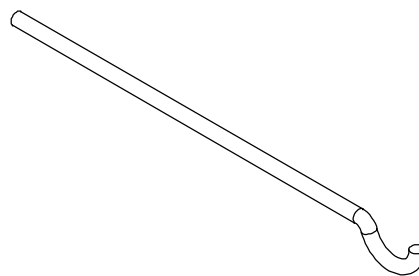
A szállító által vállalt minden garanciális kötelezettség megszűnik, ha a vevő a garanciális időszakon belül saját maga megpróbál a berendezésen bármilyen hibát kijavítani.

- Naponta ellenőrizzük, hogy a vezető ujjak nincsenek-e elkopva vagy megrongálódva.
- Rendszeresen tisztítsuk meg sűrített levegővel az érzékelőt.
- Hajtsuk végre a belső alkatrészekre vonatkozó utasításokat.
- A rendszer beszabályozását illetően kérjük forduljon az ESAB szerviz-osztályához.

5.2 Kopó alkatrészek

Követő ujj

Alkatrész száma 146 586-001

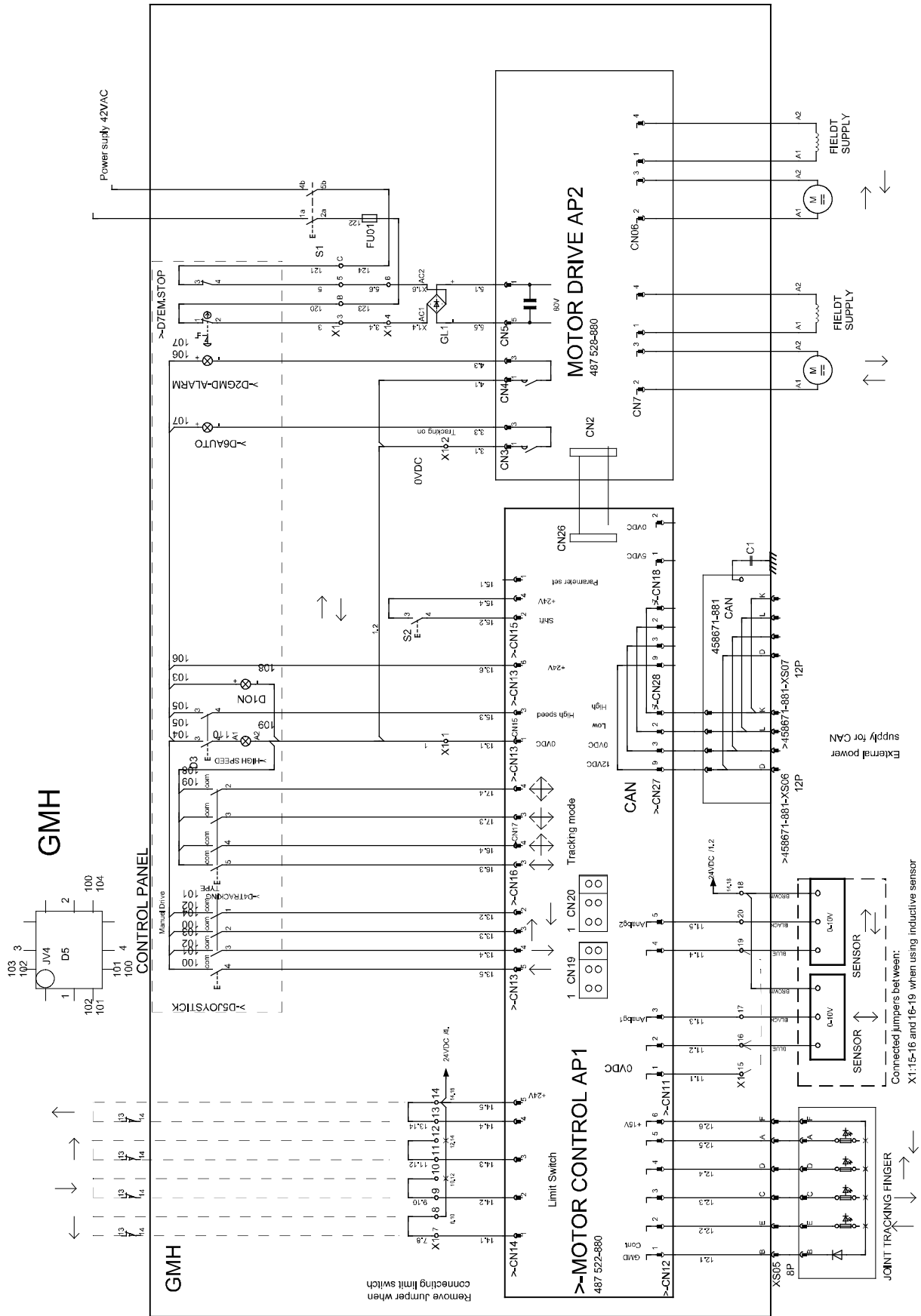


6 TARTOZÉKOK

	Megrendelési szám:
Közbenső transzformátor a különálló hálózati áramforráshoz 190, 220, 380, 415, 440, 500V 50 Hz 200, 230, 380, 415, 440, 500V 60 Hz, szekundér: 42V, 660 VA	0148636002
Kábel 3 x 2,5 mm ² , csatlakozás, transzformátor	0262613404
A6 szervó szán golyós persely típus tartós mágneses 42 V-os egyenáramú motorral	0334333xxx
A6 motorral hajtott szán, csúszó csapágyra szerelt hosszú tolórúddal, A6 VEC motorral, 42V - 4000 ford/perc, áttételi arány 74:1	0334426xxx
Motorkábel A kábel különböző hosszakban kapható, lásd a szervó szán megfelelő értékesítési brosúráját (lépjen kapcsolatba az ESAB értékesítési irodájával.)	0460745xxx
Golyós ujj (L=100 mm)	0416719001
Belső és külső sarkokhoz való ujj	0418091880
Érzékelő kábel 90° érintkezővel (2 m)	0417346887
Védő gumiharmonika	0412013001
Konzol a vezérlőszekrényhez (a konzol különböző változatokban kapható)	0433762xxx
Ellensúlylemez a kábelekhöz	0460861880

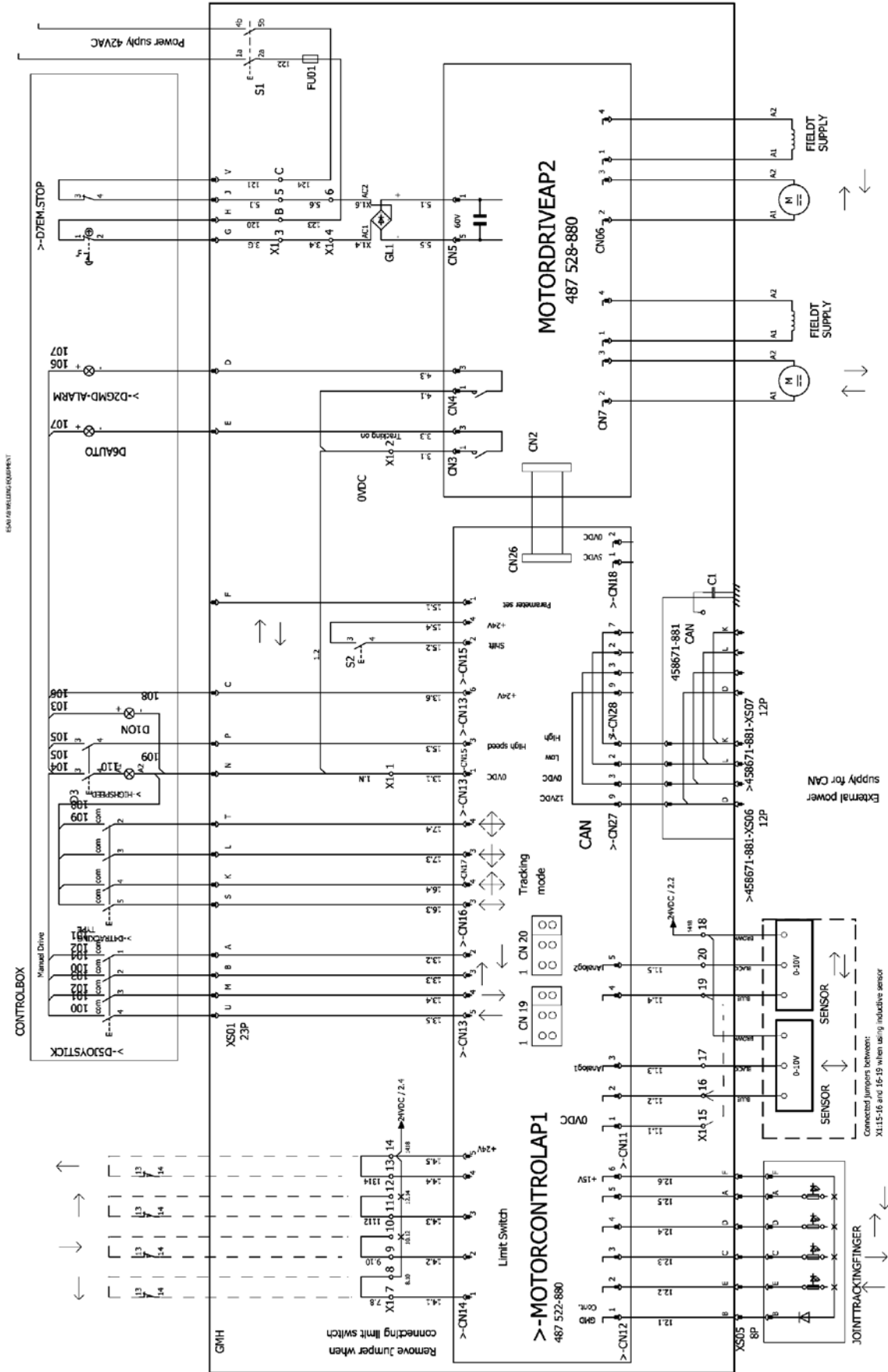
DIAGRAM ΣΧΗΜΑ ΣΥΝΔΕΣΗΣ SCHEMAT KAPCSOLÁSI RAJZ SCHEMA
 SCHÉMA SHĪMA SCHEMA SHEME DIAGRAMÁ

GMH with control panel

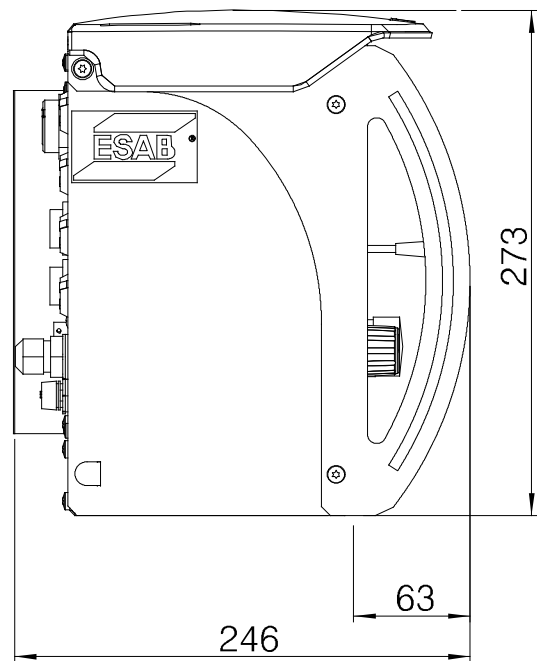
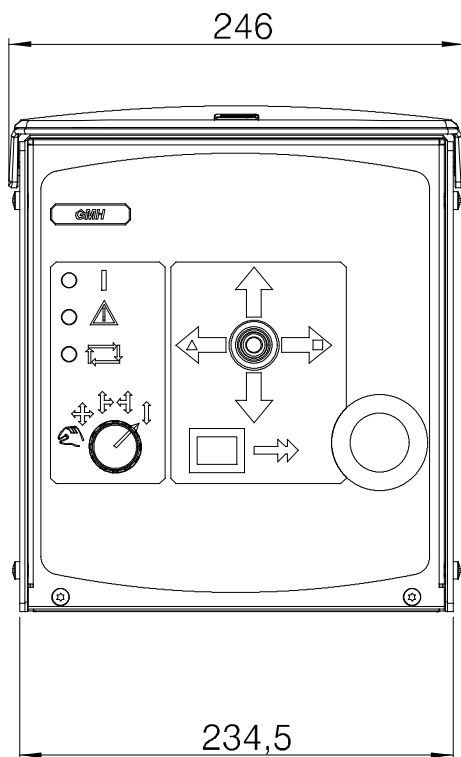
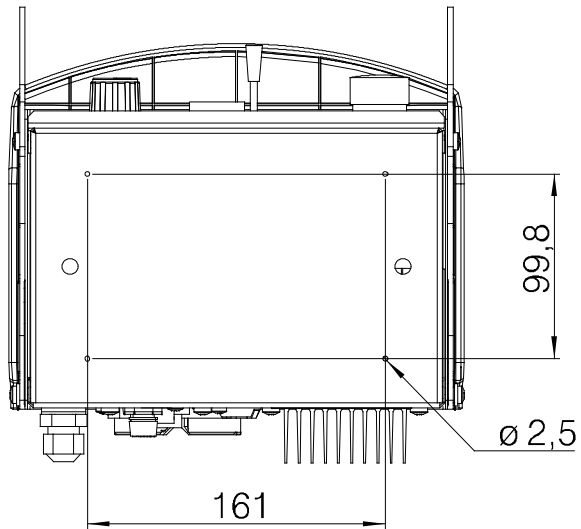


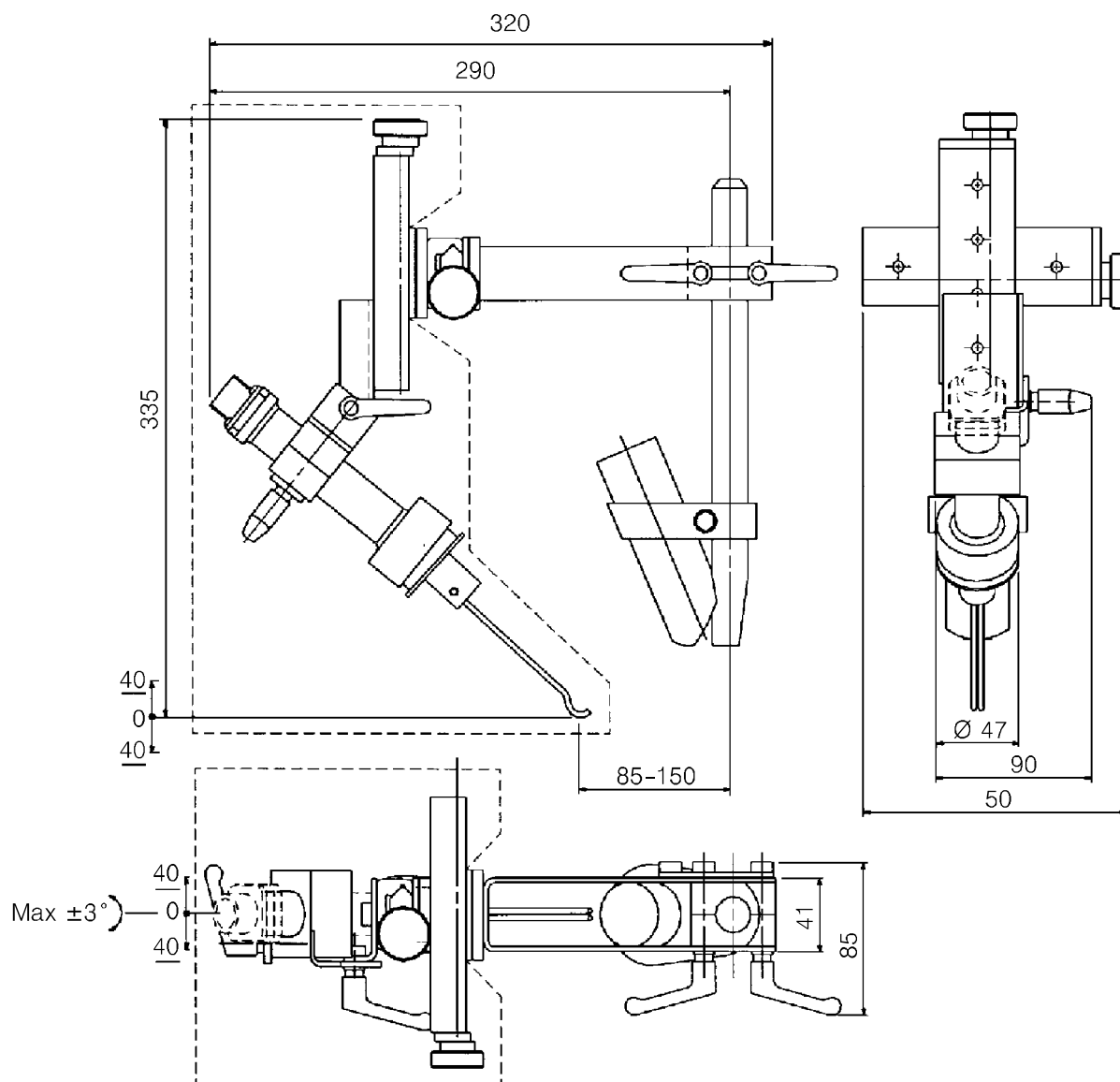
GMH with portable control box

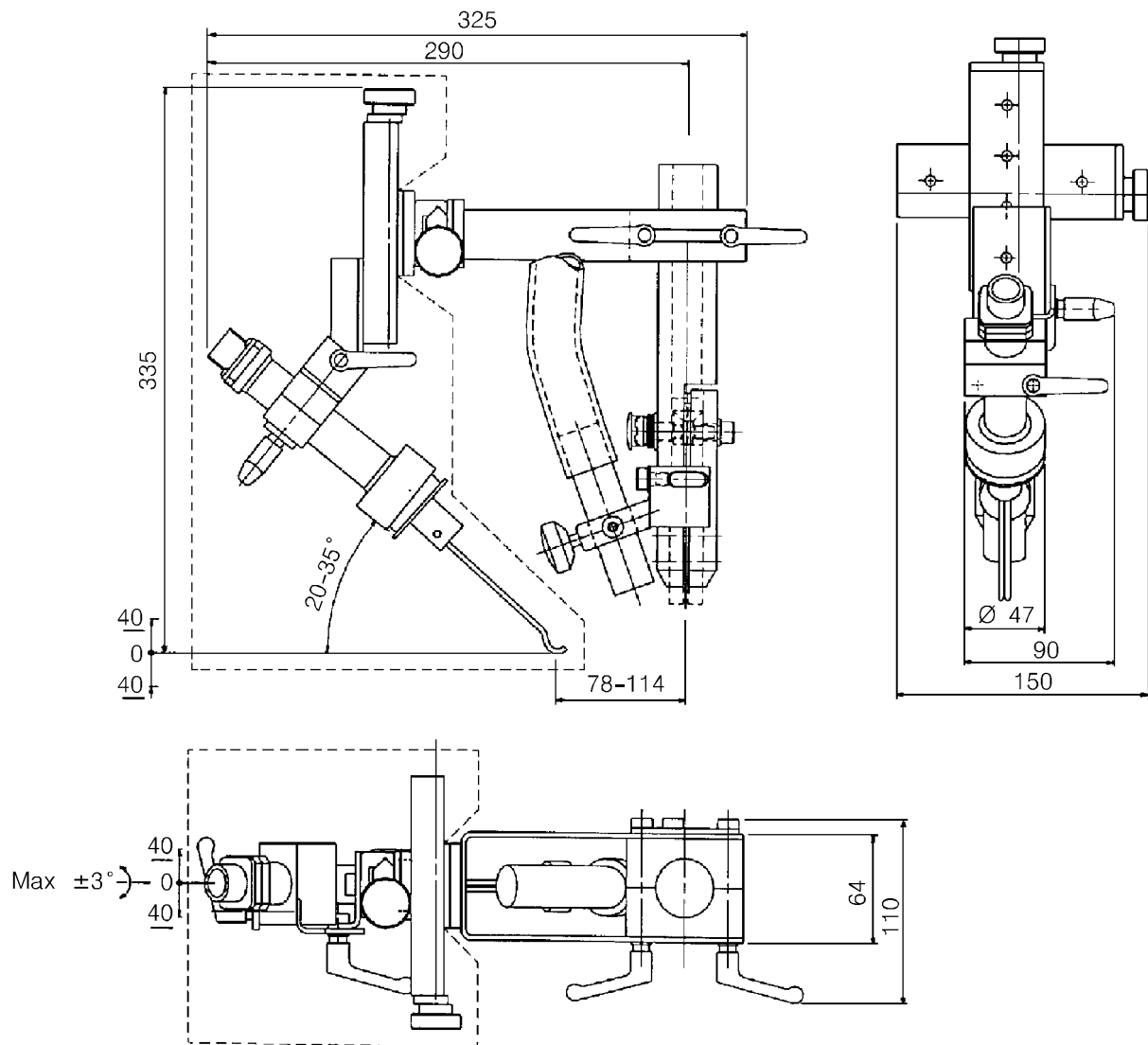
GMH



DIMENSION DRAWING ΣΧΕΔΙΑΡΑΜΜΑ ΜΕΓΕΘΩΝ RYSUNEK
 WYMIAROWANYMÉRETEZETT RAJZ ROZMĚROVÝ VÝKRES ROZMEROVÝ
 VÝKRES RASĚJUMI AR IZMÉRIEM MATMENŮ BRĚŽINYS KOTIRANE
 NACRTE DESEN DIMENSIONAL

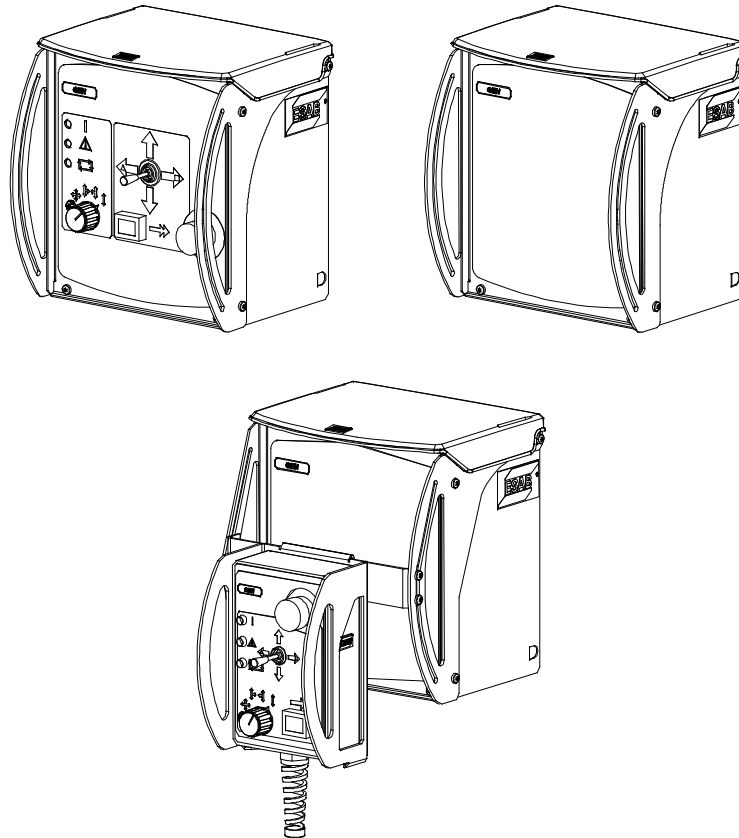






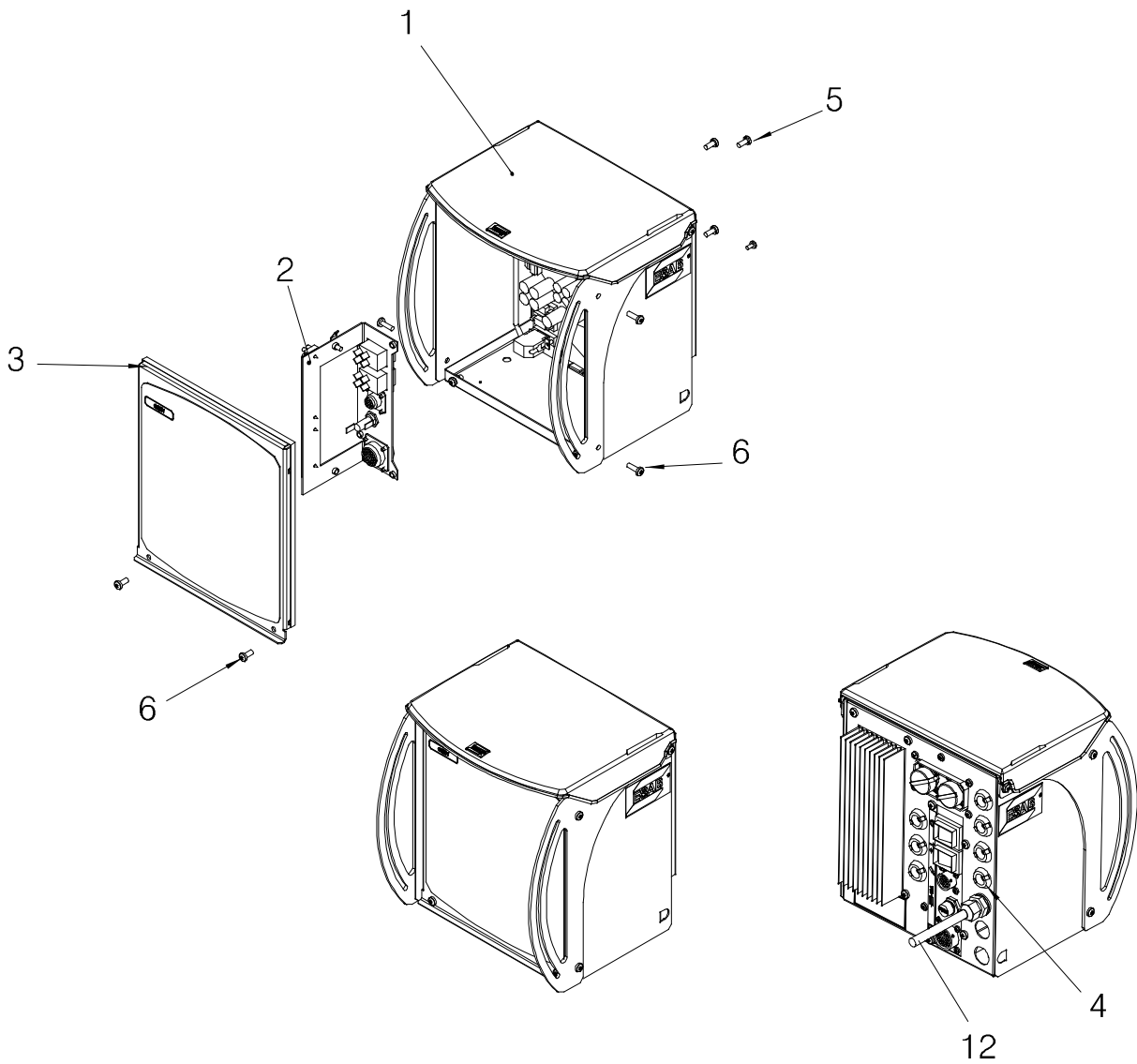
SPARE PARTS LIST ΠΙΝΑΚΑΣ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ ΜΕΡΩΝ SPIS CZĘŚCI
 ZAPASOWYCH TARTALÉKALKATRÉSZLISTA SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ
 ZOZNAM NÁHRADNÝCH DIELOV REZERVES DAĽU SARAKSTS ATSARGINIŲ
 DALIŲ SĄRAŠAS POPIS PRIÉUVNIH LISTA DE PIESE DE SCHIMB

Edition 2012-04-16

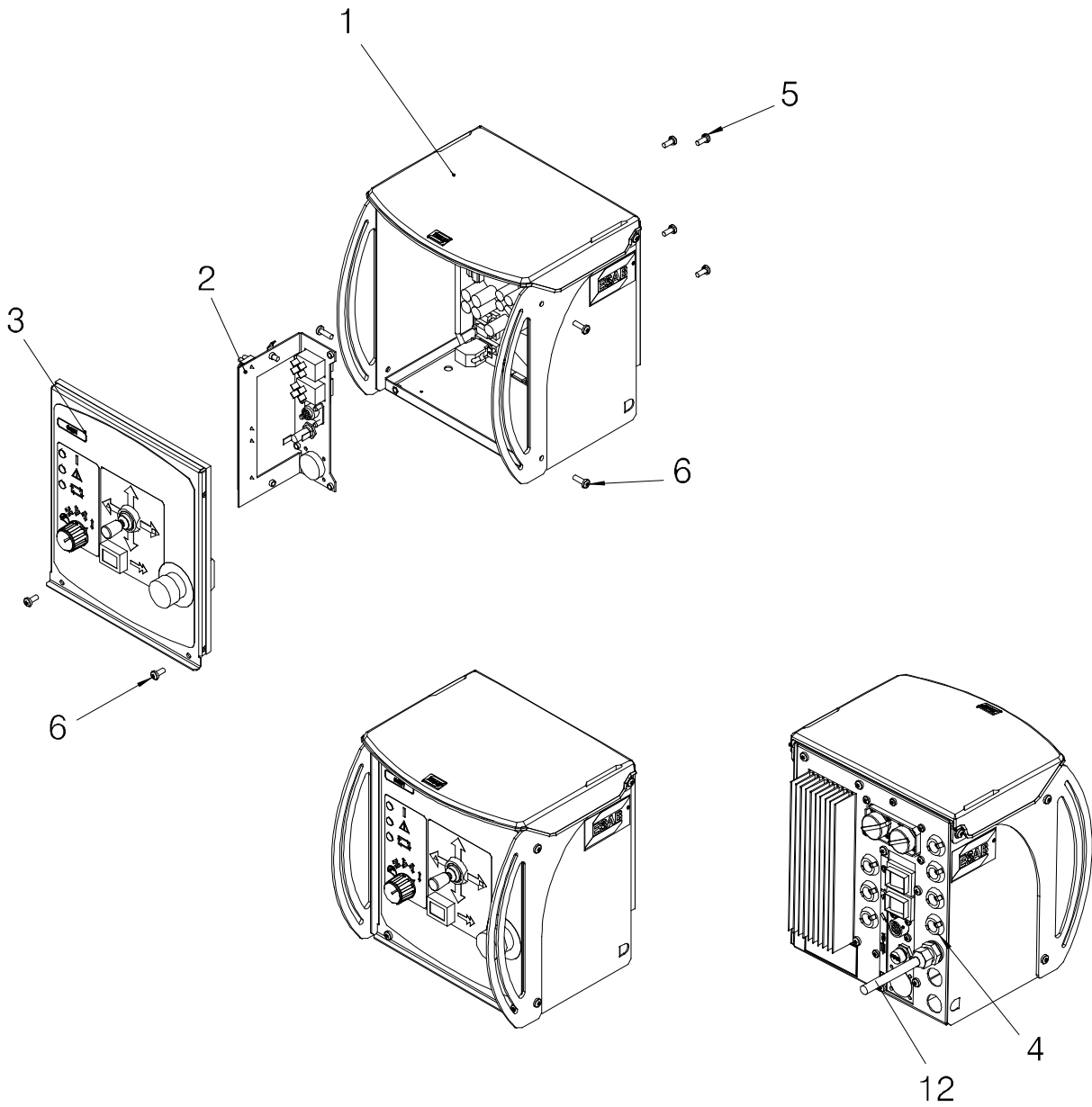


Ordering no.	Denomination	Notes
0460503880	GMH Complete	Joint tracking unit without control panel
0460503881	GMH with MMC Complete	Joint tracking unit with control panel
0460698880	GMH with portable control box	Joint tracking unit without control panel and with portable control box
0460570880	Portable control box	
0416688880	Sensor	
0416739880	Slide cross for sensor	
0821425880	Slide cross for sensor and laser lamp	

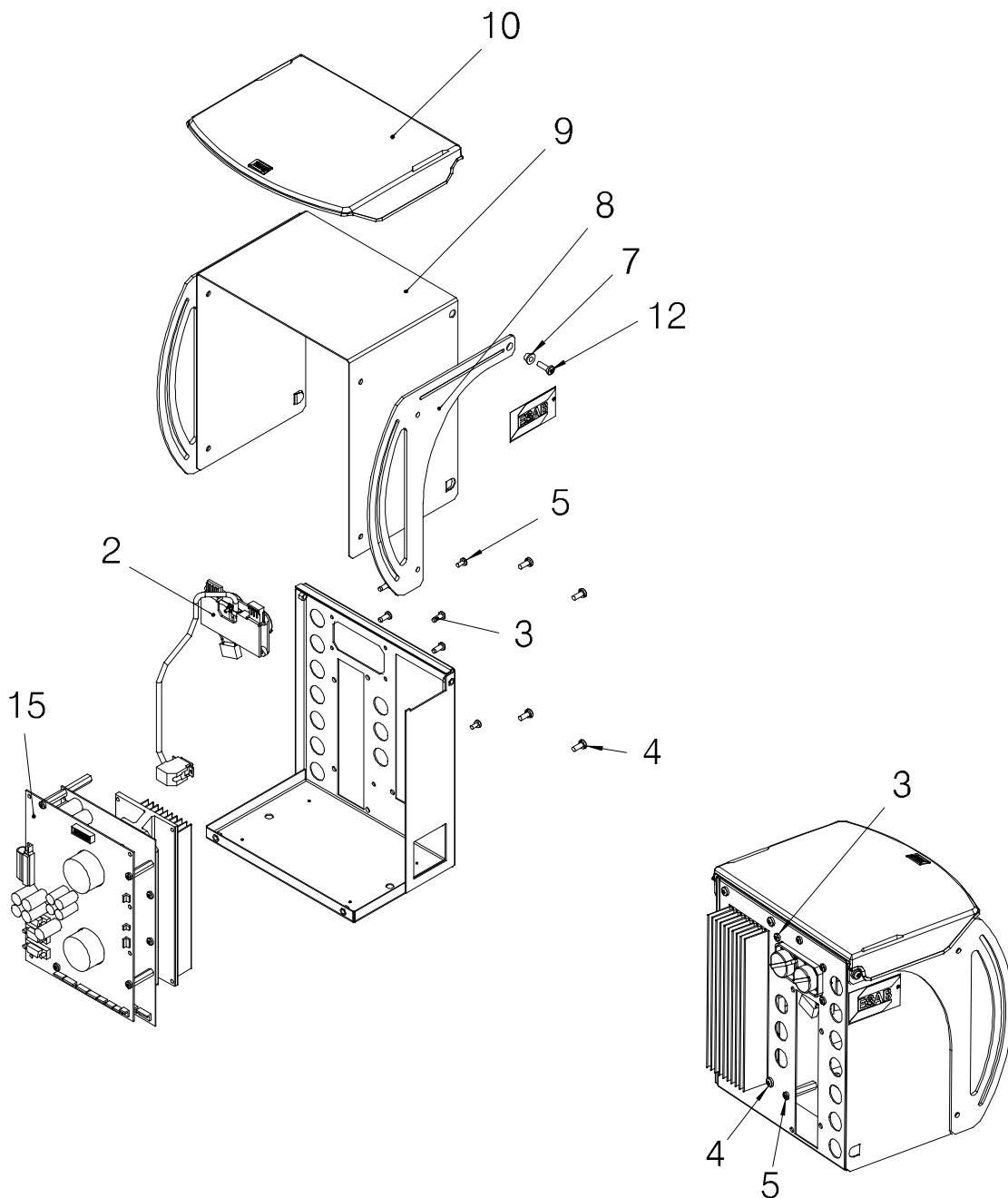
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0460503880	GMH	Without control panel
1	1	0460468880	Basic module	
2	1		Outlet module, GMH portable control	See separate part page 236
3	1	0460462880	MMC without controls	
4	7	0194292020	Grommet	Ø20
5	4		Screw MRT, ground-cutter (black)	M5x12
6	6		Screw MRT (black)	M5x16
12	1	0460673880	Supply cable	L = 5m



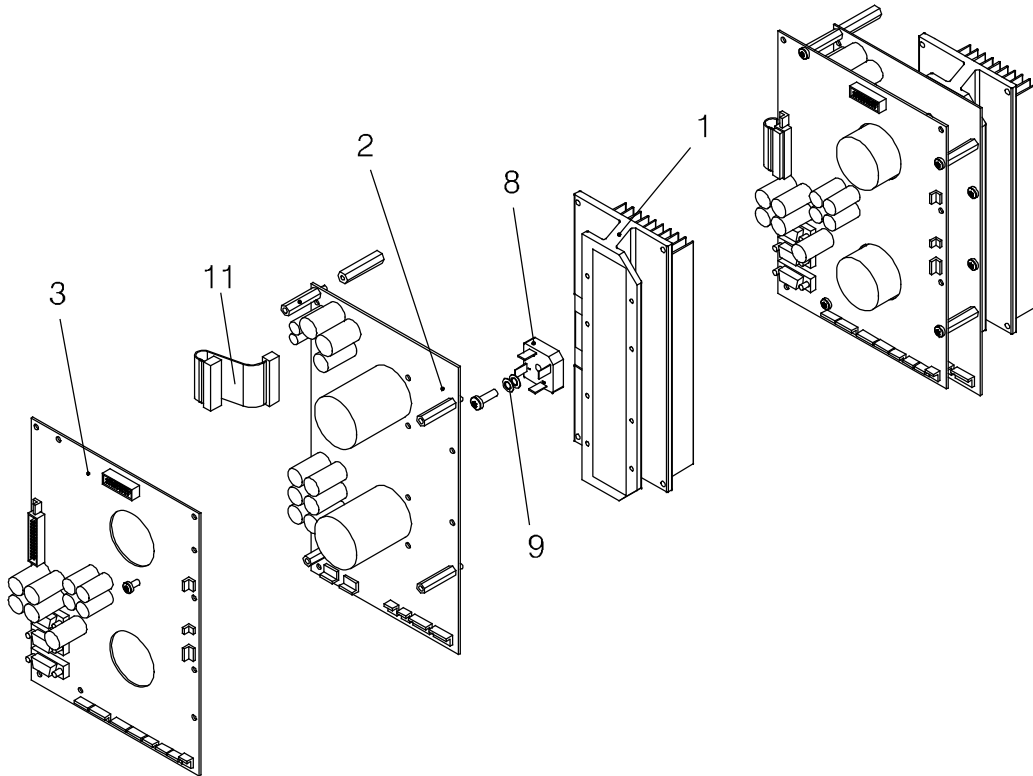
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes					
		0460503881	GMH with MMC	With control panel					
1	1	0460468880	Basic module						
2	1		Outlet module, GMH MMC	See separate part page 236					
3	1	0460462882	MMC GMH						
4	7	0194292020	Grommet	Ø20					
5	4		Screw MRT, ground-cutter (black)	M5x12					
6	6		Screw MRT (black)	M5x16	12	1	0460673880	Supply cable	L = 5m
12	1	0460673880	Supply cable	L = 5m					



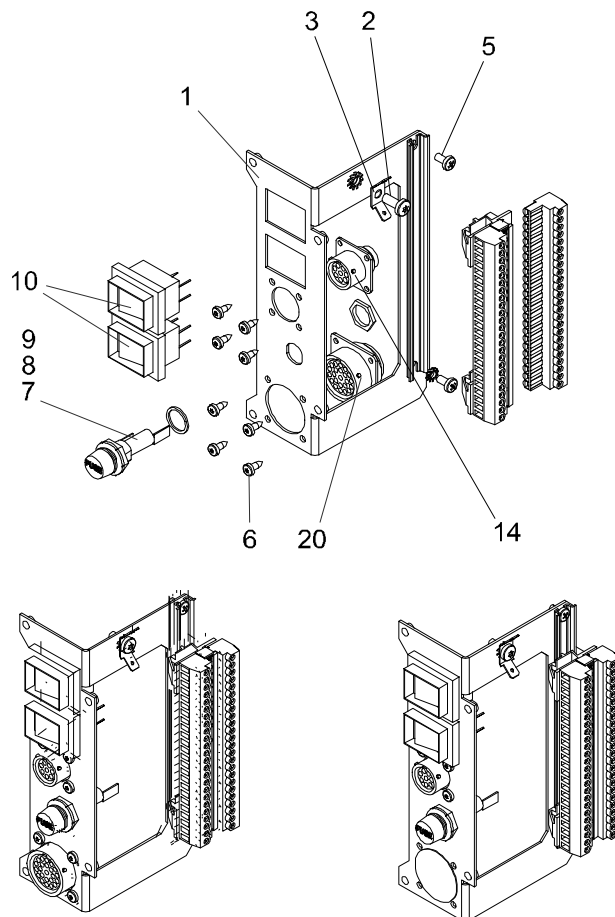
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0460468880	Basic module	
2	1	0458679885	Operating contact can tractor	
3	4		Screw RX-PT	6-19x8
4	6		Screw MRT ground-cutter	M5x12
5	8		Screw MRT	M4x8, DIN 7985
7	2	0460465001	Spacer for hinge	
8	2	0460463001	Protective frame	
9	1	0460430001	Cover	
10	1	0460469001	Sun visor	
12	2		Screw MRT (black)	M5x16
15	1		Circuit board module	see on page 235



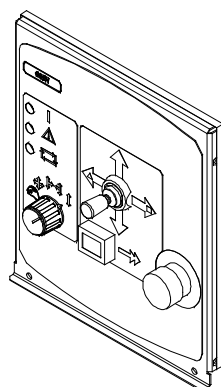
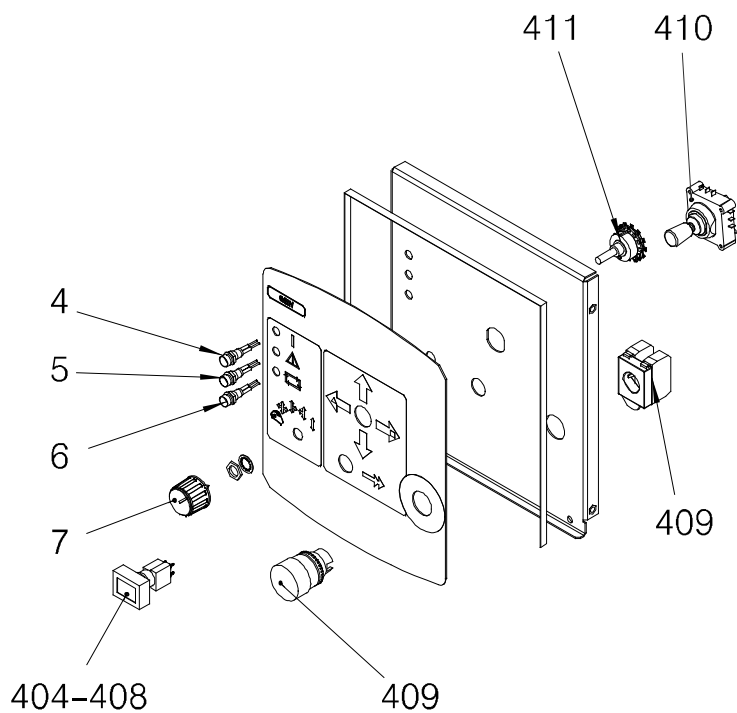
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
			Circuit board module	
1	1	0460461001	Heat sink	GMH GMH with inductive sensor 26-pole
2	1	0487528881	PC board, motor drive	
3	1	0487522981	PC board, motor control	
		0487522982	PC board, motor control	
8	1	0460648880	Cable set with rectifier bridge	
9	2		Spring washer	
11	1	0193700703	Ribbon cable+connectors	



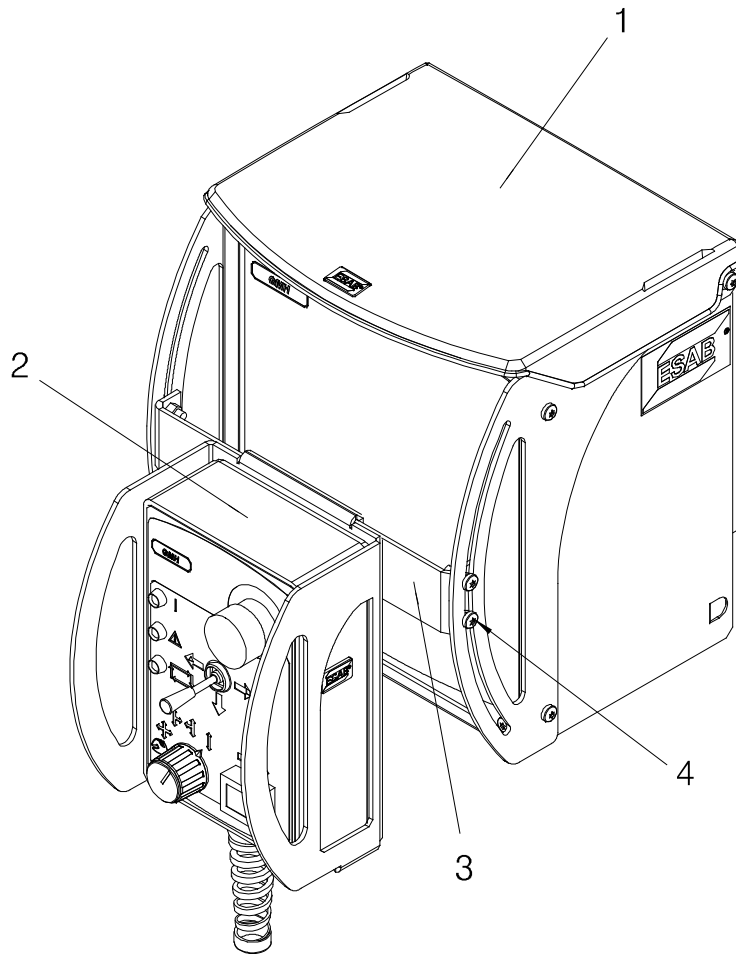
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
			Outlet module, GMH portable control box	GMH
2	1		Screw MRT ground-cutter	M5x12
3	1		Flat pin	6,3x0,8 M6
5	2		Screw RTS	st2,9x13
6	8		Screw RX-PT	6-19x8
7	1	0193701001	Fuse holder	fine.5x12
8	1	0193701002	Fuse holder	5x20
9	1	0567900116	Fuse	10 A (Slow)
10	2	0193317001	Switch	
14	1	0368544004	Contact	Burndy, 8-pole
20	1	0368544005	Contact	Burndy, 24-pole
			Outlet module, GMH MMC	GMH
2	1		Screw MRT ground-cutter	M5x12
3	1		Flat pin	6,3x0,8 M6
5	2		Screw RTS	st2,9x13
6	4		Screw RX-PT	6-19x8
7	1	0193701001	Fuse holder	fine.5x12
8	1	0193701002	Fuse holder	5x20
9	1	0567900116	Fuse	10 A (Slow)
10	2	0193317001	Switch	
14	1	0368544004	Contact	Burndy, 8-pole



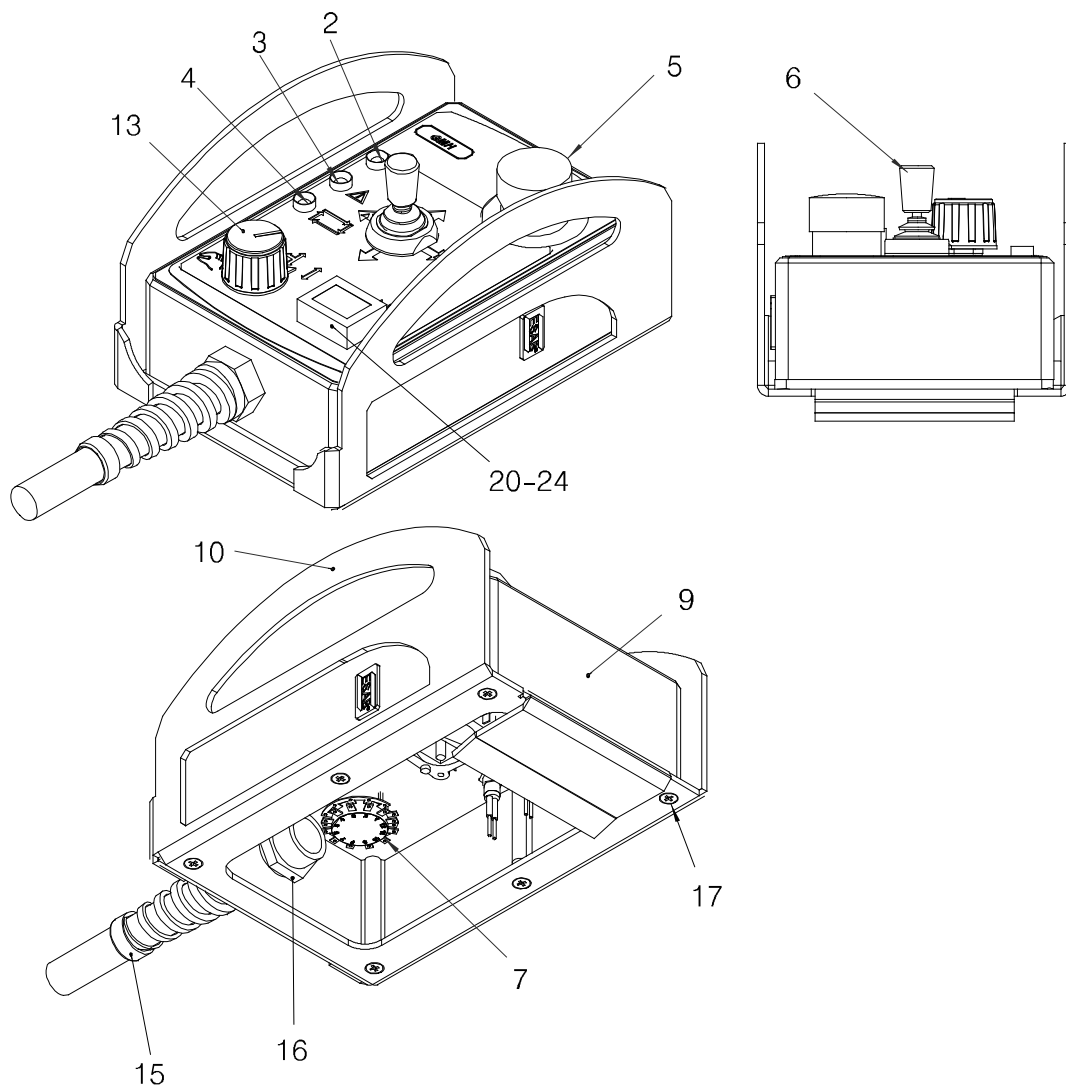
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0460462882	MMC GMH	GMH
4	1	0194282001	LED (white)	24 V
5	1	0194282002	LED (yellow)	24 V
6	1	0194282003	LED (green)	24 V
7	1	0460600328	Knob, grey with arrow	d28-6mm
			Cable set GMH with MMC	
404	2	0415200020	Contact block 1no+1nc	1no+1nc
405	1	0415200027	Cap orange	18x24
406	1	0415200001	Push-button	18x24
407	1	0415200047	Bulb	14V 80mA
408	1	0415200058	Splash water shield	
409	1	0460424881	Emergency stop	
410	1	0460795001	Joy-stick	
411	1	0192722004	Switch	5 settings



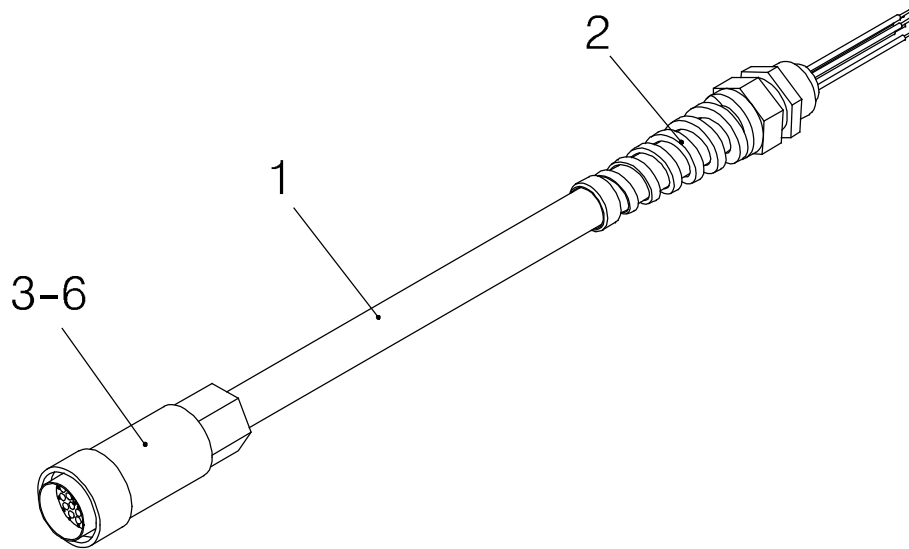
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0460698880	GMH with portable control box	
1	1	0460503880	GMH without MMC	
2	1	0460570880	Portable control box	
3	1	0460481001	Bracket	
4	4		Screw (Black)	MRT M5x16



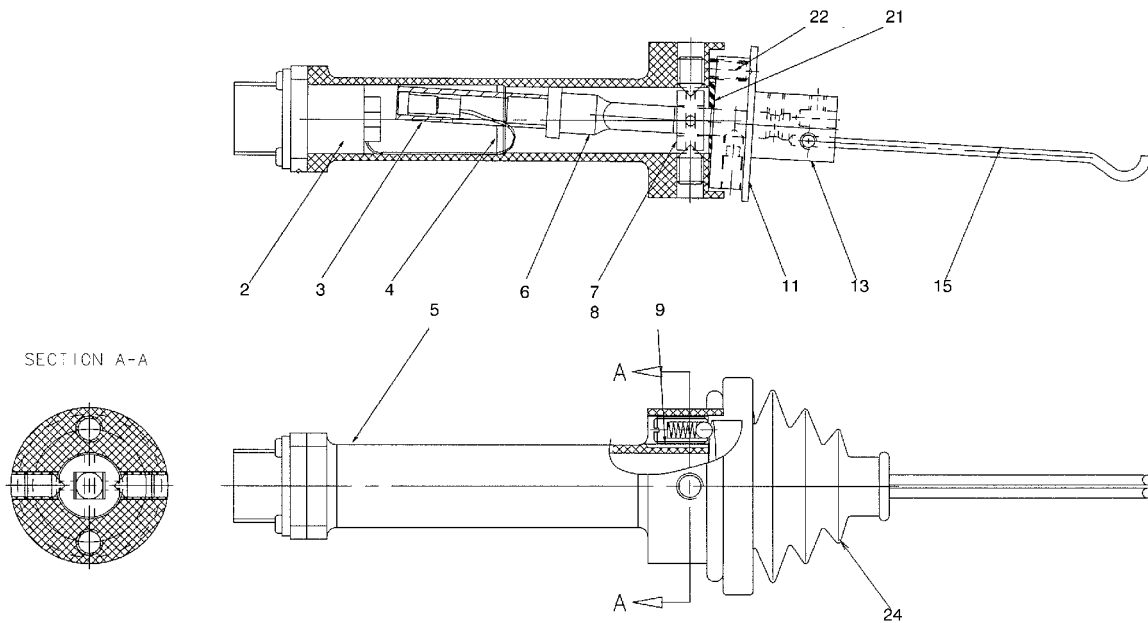
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0460570880	Portable control box	GMH
2	1	0194282001	LED indicator white	
3	1	0194282002	LED indicator yellow	24 V
4	1	0194282003	LED indicator green	24 V
5	1	0460424881	Emergency stop complete	
6	1	0460795001	Joy-stick	
7	1	0194055009	Switch	5 settings
10	1	0460569001	Cover	
13	1	0460600328	Knob, grey with arrow	d28-6mm
15	1	0460759880	Remote cable	4m
16	1		Nut	pr22,5
17	6		Screw	MFX-PH M4x16
20	1	0415200020	Contact block	1NO+1NC
21	1	0415200033	Cap orange	18x18
22	1	0415200002	Push button	18x18
23	1	0415200048	Bulb	28V 40mA
24	1	0391844022	Splash water shield	



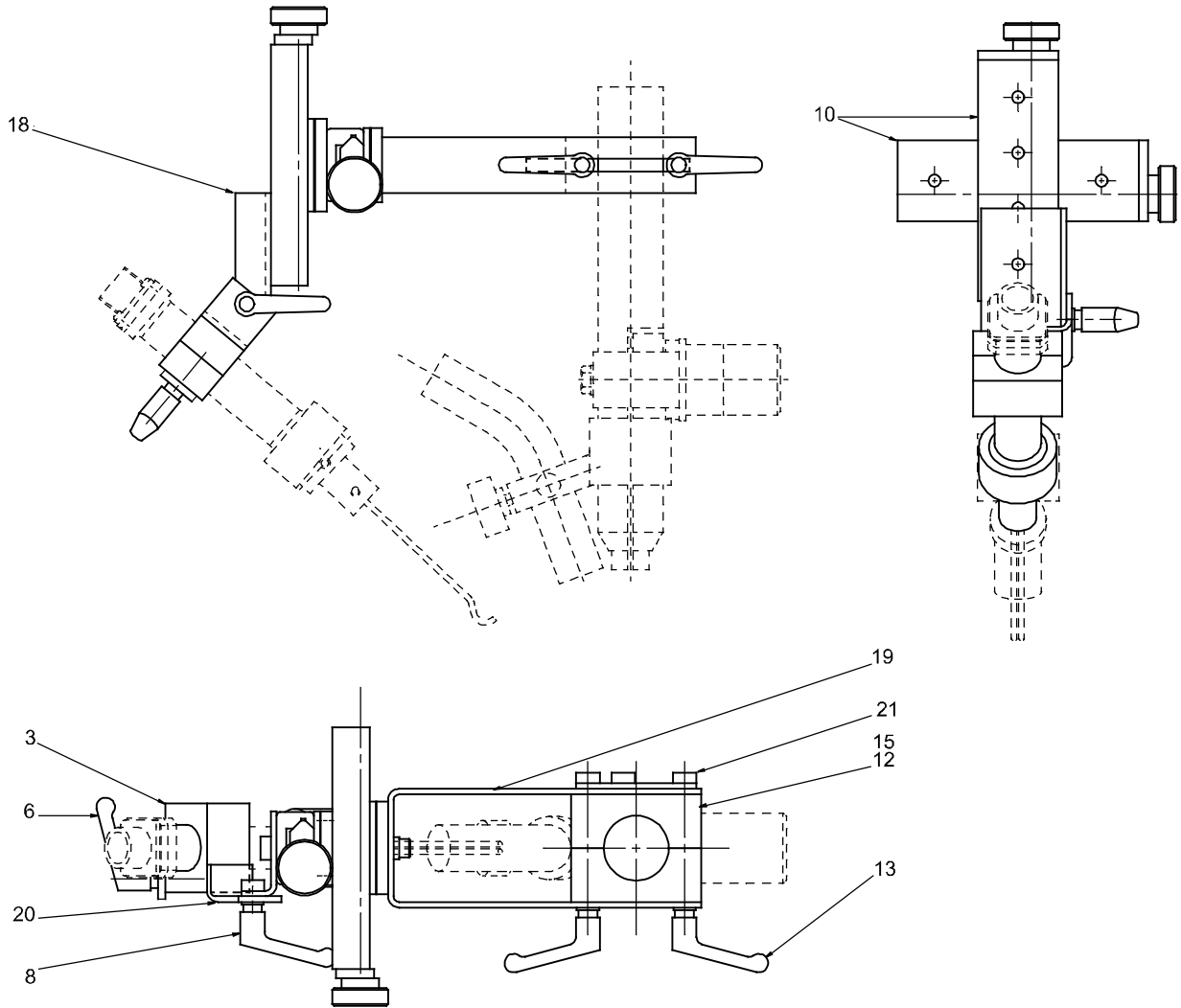
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0460759880	Remote cable	4m
1	4	0193963002	Cable screened	6x1,5mm2 12x0,5mm2
2	1	0193307105	Cable fitting	stp-b 16
3	1	0194200023	Cable gland with tube	23-pole
4	1	0194182023	Pin plug	23-pole
5	11	0323945001	Connector pin	rm20m-13k
6	6	0323945004	Connector pin	rm16m-23k



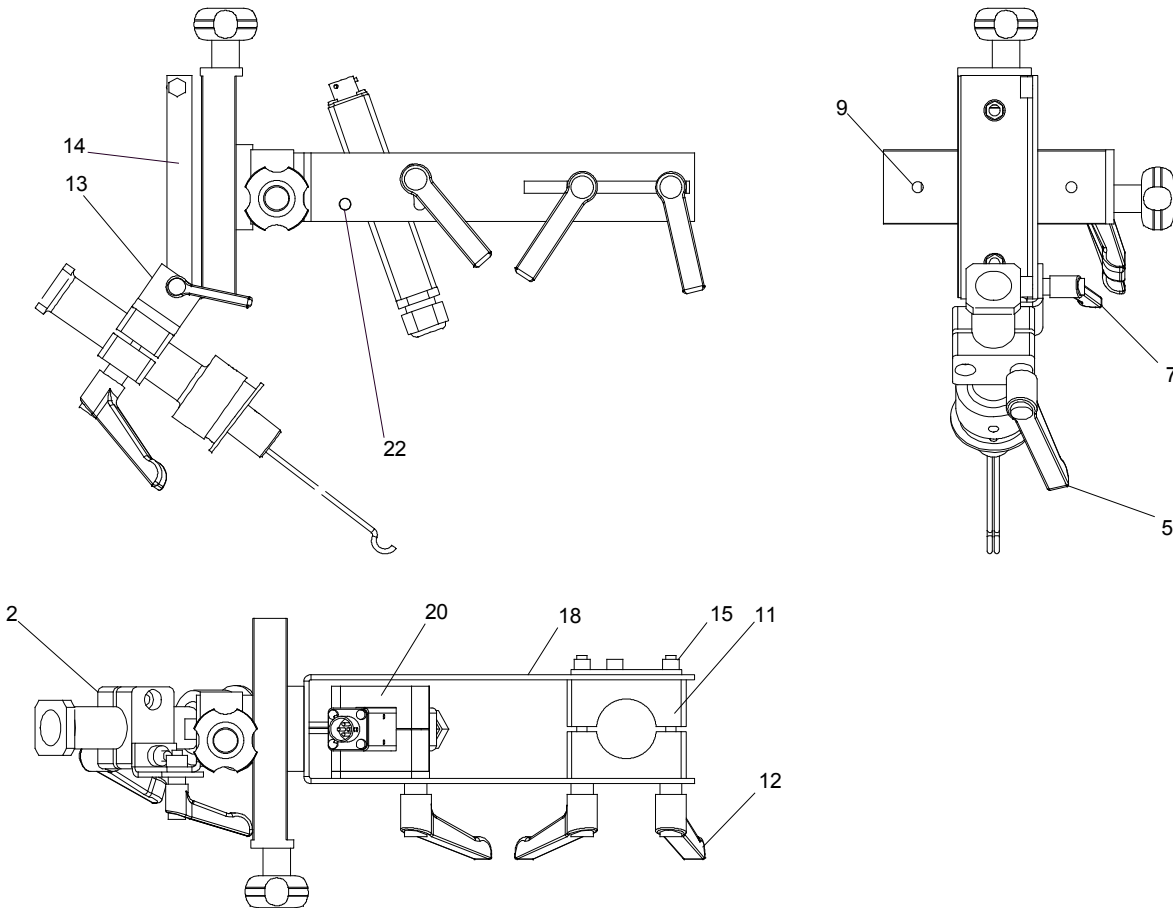
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		041668880	Sensor	
2	1	0156106880	Joint tracking sensor	
3	1	0415836880	Diffusor	
4	1	0415739001	Insulation	t 0,125
5	1	0417258880	Sleeve	d45
6	1	0416671001	Guide arm	d18
7	1	0415328001	Yoke	
8	1	0211101049	Pin	d3x18
9	2	0193860109	Pressure pin reinforced	m8x16
11	1	0417958880	Ring with adjustable screw	
13	1	0415329001	Guide arm attachment	
15	2	0146586001	Guide finger	
21	1	0415332002	Seal	
22	1	0418090001	Pressure spring	
24	1	0412013001	Safety bellows	



Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0416739880	Slide cross for sensor	
3	1	0413366112	Clamp	D25
6	3	0193570120	Locking lever	m6x50x63
8	1	0193570109	Locking lever	m6x16x45
10	2	0433851001	Mini slide	
12	1	0413366115	Clamp	D35
13	2	0193570150	Locking lever	m6x75
15	1	0413366320	Clamp	D20
18	1	0417096880	Mounting bracket	
19	1	0417097001	Clamp	
20	1	0417098880	Mounting bracket	
21	1	0417099880	Plate	
22	1	0417097002	Clamp	



Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0821425880	Slide cross for sensor+laser lamp	
2	1	0413366112	Clamp	
5	2	0193570120	Locking arm adjustable	
7	1	0193570109	Locking arm adjustable	m6
9	2	0433851001	Mini slide	
11	1	0413366115	Clamp	70x58x30 d35
12	2	0193570150	Locking arm adjustable	m6x75
13	1	0417096880	Mounting bracket	
14	1	0417098880	Angle bracket	
15	1	0417099880	Plate for slide cross	
18	1	0821423001	Clamp	
20	1	0818935001	Clamp	vh 25
22	4	0219504303	Cup	d12.5/6.2



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 BULGARIA ESAB Kft Representative Office Sofia Tel/Fax: +359 2 974 42 88 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. Bareggio (Mi) Tel: +39 02 97 96 8.1 Fax: +39 02 97 96 87 01 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 ROMANIA ESAB Romania Trading SRL Bucharest Tel: +40 316 900 600 Fax: +40 316 900 601 RUSSIA LLC ESAB Moscow Tel: +7 (495) 663 20 08 Fax: +7 (495) 663 20 09 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 UKRAINE ESAB Ukraine LLC Kiev Tel: +38 (044) 501 23 24 Fax: +38 (044) 575 21 88	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 AUSTRALIA ESAB South Pacific Archerfield BC QLD 4108 Tel: +61 1300 372 228 Fax: +61 7 3711 2328 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 Africa EGYPT ESAB Egypt Dokki-Cairo Tel: +20 2 390 96 69 Fax: +20 2 393 32 13 SOUTH AFRICA ESAB Africa Welding & Cutting Ltd Durbanvill 7570 - Cape Town Tel: +27 (0)21 975 8924 Distributors <i>For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page</i> www.esab.com
---	--	--	---



www.esab.com

