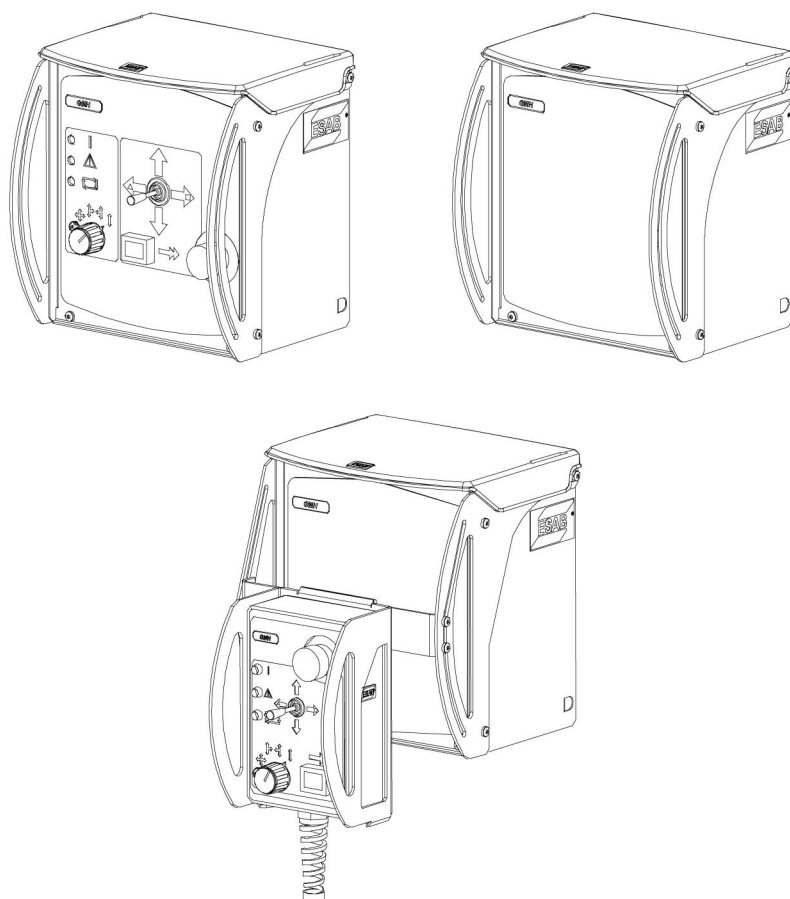


GMH



Návod k používání



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to
The Low Voltage Directive 2014/35/EU
The EMC Directive 2014/30/EU
The RoHS Directive 2011/65/EU

Type of equipment

Arc welding joint tracking unit

Type designation

PAV	serial number starting with 049 XXX XXXX
PAV remote control	serial number starting with 941 XXX XXXX
GMH	serial number starting with 049 XXX XXXX
GMH remote control	serial number starting with 941 XXX XXXX

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, and telephone No:

ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

The following harmonised standards in force within the EEA has been used in the design:

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019	Arc Welding Equipment – Part 1: Welding Power Sources
EN 60974-10:2014,	Arc Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic Compatibility (EMC) requirements

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location 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.

Place/Date

Signature

CE

Gothenburg
2022-02-01

Peter Kjällström
Standard Automation Director

1	BEZPEČNOST	4
2	ÚVOD	7
2.1	Všeobecné informace	7
2.1.1	Varianty.....	7
3	TECHNICKÉ ÚDAJE	8
4	INSTALACE	9
4.1	Instalace a připojení	9
4.2	Ladění prstu snímače	9
4.3	Ladění indukčního snímače	9
5	OBSLUHA	10
5.1	Hlavní součásti	10
5.1.1	Snímač	11
5.2	Jednotka pro umístování ve spáře s ovládacím panelem.....	12
5.3	Jednotka pro umístování ve spáře – zadní část	14
5.4	Přenosná ovládací skříňka	15
5.5	Umístování ve spáře	16
5.5.1	Umístování ve spáře s kontrolou hran.....	16
5.5.2	Umístování ve spáře s kontrolou drážky	17
5.6	Poloha pro zahájení svařování.....	19
5.7	Polohování pro začátek svařování (s indukčním umístováním ve spáře).....	19
6	SERVIS	20
6.1	Všeobecné informace	20
7	OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ	21
	OBJEDNACÍ ČÍSLA	22
	SCHÉMA ZAPOJENÍ	23
	NÁKRES S ROZMĚRY	26
	SPOTŘEBNÍ DÍLY	29
	PŘÍSLUŠENSTVÍ	30

1 BEZPEČNOST

**POZOR!**

Společnost ESAB vyzkoušela tuto jednotku v obecné konfiguraci. Odpovědnost za bezpečnost a funkčnost konkrétní konfigurace nese osoba, která do ní jednotku začlení.

Uživatelé zařízení ESAB nesou konečnou odpovědnost za to, že zajistí, aby každý, kdo pracuje s takovým zařízením nebo v jeho blízkosti, dodržoval všechna příslušná bezpečnostní opatření. Bezpečnostní opatření musí vyhovovat požadavkům vztahujícím se na tento typ zařízení. Kromě standardních nařízení, která platí pro dané pracoviště, je nutno dodržovat i níže uvedená doporučení.

Veškeré práce musí provádět kvalifikovaní pracovníci, kteří jsou dobře obeznámeni s obsluhou zařízení. Nesprávná obsluha zařízení může vést k nebezpečným situacím, které mohou mít za následek zranění obsluhy a poškození zařízení.

1. Každý, kdo používá toto zařízení, musí být dobře obeznámen s:
 - obsluhou zařízení;
 - umístěním nouzových vypínačů;
 - fungováním zařízení;
 - příslušnými bezpečnostními opatřeními;
 - svařováním a řezáním nebo jiným příslušným použitím vybavení
2. Obsluha zařízení musí zajistit, aby:
 - při spuštění zařízení nebyla v jeho pracovním prostoru žádná neoprávněná osoba
 - při zapálení oblouku a zahájení svařování byly všechny osoby chráněny
3. Pracoviště musí být:
 - vhodné k danému účelu;
 - bez průvanu.
4. Osobní ochranné prostředky:
 - Vždy používejte osobní ochranné prostředky, jako jsou ochranné brýle, oděv odolný proti ohni a ochranné rukavice
 - Nenoste volné doplňky či ozdoby, jako jsou šály, náramky, prsteny atd., které by se mohly zachytit nebo způsobit popáleniny
5. Obecná bezpečnostní opatření:
 - Přesvědčte se, zda je zpětný vodič bezpečně připojen
 - Práci na vysokonapěťovém zařízení **smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář**
 - K dispozici musí být vhodný a jasně označený hasicí přístroj
 - Mazání a údržba zařízení se **nesmí** provádět za provozu.

**VAROVÁNÍ!**

Při výměně cívký drátu hrozí riziko rozdrčení! Při vkládání svařovacího drátu mezi podávací kladky **nepoužívejte** ochranné rukavice.

**VAROVÁNÍ!**

Svařování a řezání obloukem může být nebezpečné pro vás i pro jiné osoby. Při svařování nebo řezání dodržujte bezpečnostní opatření. Požádejte svého zaměstnavatele o bezpečnostní předpisy vycházející z údajů výrobce o nebezpečných situacích.

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM – může způsobit smrt

- Zařízení instalujte a uzemněte v souladu s příslušnými normami.
- Nedotýkejte se elektrických dílů pod napětím nebo elektrod nechráněným povrchem těla, vlhkými rukavicemi či vlhkým oděvem
- Izolujte se od země a svařovaného předmětu
- Dbejte na bezpečnou pracovní polohu.

VÝPARY A PLYNY – mohou být zdraví nebezpečné

- Kryjte si hlavu před výpary
- K odstranění výparů a plynů z dosahu vašeho dýchání a z celého prostoru používejte ventilaci, odsávání u oblouku či obojí

OBLOUKOVÉ ZÁŘENÍ – může poranit oči a spálit kůži

- Chraňte si oči a tělo. Používejte správný ochranný štít, brýle s filtračními skly a ochranný oděv
- Osoby nacházející se v blízkosti chraňte vhodnými štíty nebo clonami

NEBEZPEČÍ POŽÁRU

- Jiskry (prskání) mohou způsobit požár. Proto zajistěte, aby v blízkosti nebyly žádné hořlavé materiály

HLUK – nadměrný hluk může poškodit sluch

- Chraňte si uši. Používejte protihluková sluchátka nebo jinou ochranu sluchu.
- Chraňte si uši. Používejte protihluková sluchátka nebo jinou ochranu sluchu
- Varujte osoby nacházející se v blízkosti před nebezpečím

FUNKČNÍ PORUCHA – při funkční poruše požádejte o odbornou pomoc.

Před instalací či spuštěním zařízení si přečtěte tento návod k obsluze a snažte se mu porozumět.

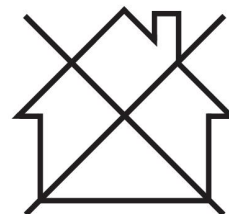
CHRAŇTE SEBE I JINÉ!

**UPOZORNĚNÍ!**

Tento výrobek je určen výhradně k svařování obloukem.

**UPOZORNĚNÍ!**

Zařízení třídy A není určeno k používání v obytných oblastech, v nichž je elektrické napájení zajišťováno veřejnou, nízkonapěťovou rozvodnou sítí. Kvůli rušení šířenému vedením a vyzařováním se mohou v takových oblastech objevit případné obtíže se zaručením elektromagnetické kompatibility u zařízení třídy A.





UPOZORNĚNÍ!

Před instalací či spuštěním zařízení si přečtěte tento návod k obsluze a snažte se mu porozumět.



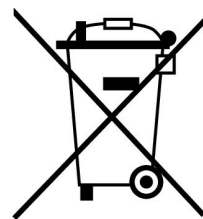
POZOR!

Elektronická zařízení likvidujte v recyklačním zařízení!

V souladu s evropskou směrnicí 2012/19/ES o likvidaci elektrických a elektronických zařízení a její implementací podle státních zákonů se musí elektrické zařízení, které dosáhlo konce životnosti, zlikvidovat v recyklačním zařízení.

Jako osoba zodpovědná za zařízení máte povinnost informovat se o schválených sběrných místech.

Chcete-li další informace, obraťte se na nejbližšího prodejce společnosti ESAB.



Společnost ESAB vám může zajistit všechny nutné svářečské ochranné prostředky a přídatná zařízení.

2 ÚVOD

2.1 Všeobecné informace

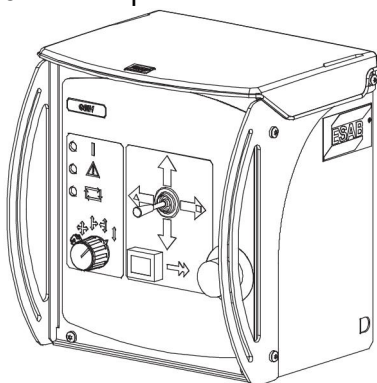
GMH je zařízení pro umístování ve spáře pro polohování a sledování spojů automatického svařovacího zařízení ve všech typech spojů, které vznikají v místech, kde je snímací prst vybaven vodící hranou, kterou je třeba sledovat.

Zařízení je přizpůsobeno standardním servo saním ESAB a ovládá jeden nebo dva servo motory současně.

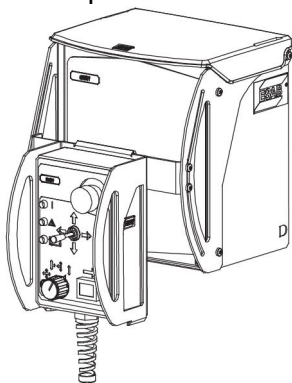
Systém je k dispozici v několika variantách, viz níže.

2.1.1 Varianty

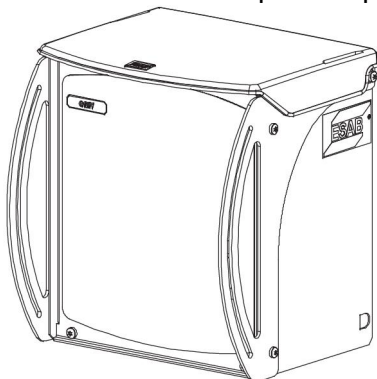
- Jednotka pro umístování ve spáře s ovládacím panelem.



- Jednotka pro umístování ve spáře s přenosnou ovládací skříňkou.



- Vestavěná součást pro sloupy a výložníky.



3 TECHNICKÉ ÚDAJE

	GMH
Napájecí napětí	42 V AC, 50–60 Hz
Proudový výstup	450 V A
Okolní teplota	-15–+45 °C (+5–+113 °F)
Relativní atmosférická vlhkost	Maximálně 98 %
Maximální proud motoru	6 A – 100 %
Třída krytí	IP23
Aktuální limity	15 A (hardwarový limit proudu)
Pojistky napájení	10 A, pomalá
Regulátor motoru, typ	Spínaný čtyřkvadrantový regulátor
Napětí rotoru	40 V DC
Provozní napětí, samostatný magnetizovaný motor	60 V DC
Hmotnosti:	
Jednotka pro umístování ve spáře	6,2 kg (13,67 lb.)
Přenosná ovládací skříňka	2,7 kg (5,95 libry, kompletní s kabelem o délce 4 m a ochranou)
Snímač a příčné sáně s držákem	2,2 kg (4,85 lb.)
Vodící prst	0,6 kg (1,32 libry)
Snímač pracovního rozsahu, radiálně 360°	4 mm (0,16 palce)

Třída krytí

Kód **IP** určuje třídu krytí, tj. stupeň ochrany před průnikem pevných předmětů nebo vody.

Zařízení s označením **IP23** je určeno k použití v krytém prostoru i venku.

Pracovní rozsah a rychlost nastavení, viz obrázek níže a technický popis v návodu k obsluze pro snímek A6.

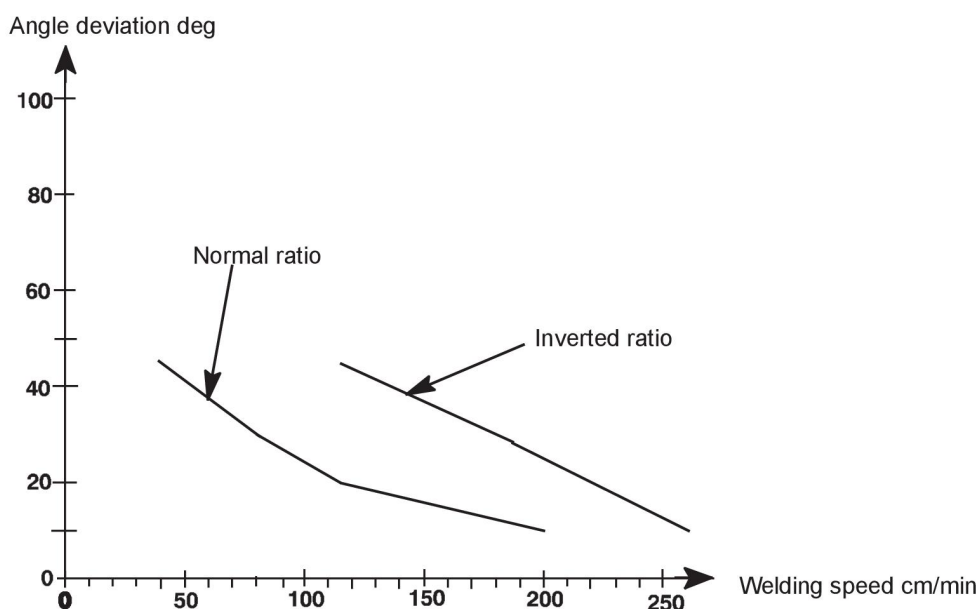


Schéma maximální odchytky úhlu svaru vzhledem k nastavené rychlosti svařování.

4 INSTALACE

Instalaci musí provádět odborník.

4.1 Instalace a připojení

1. Informace o měření, viz kapitola „NÁKRES S ROZMĚRY“.
2. Zapojení, viz kapitola „SCHÉMA ZAPOJENÍ“.
3. Zkontrolujte, zda je k dispozici požadovaný výstup a napětí pro úplnou instalaci.
4. Umístěte vodící prst rovnoběžně s příčnými saněmi s motorovým pohonem.

4.2 Ladění prstu snímače

Ohledně naladění prstu snímače se obraťte na autorizovaný servisní personál společnosti ESAB.

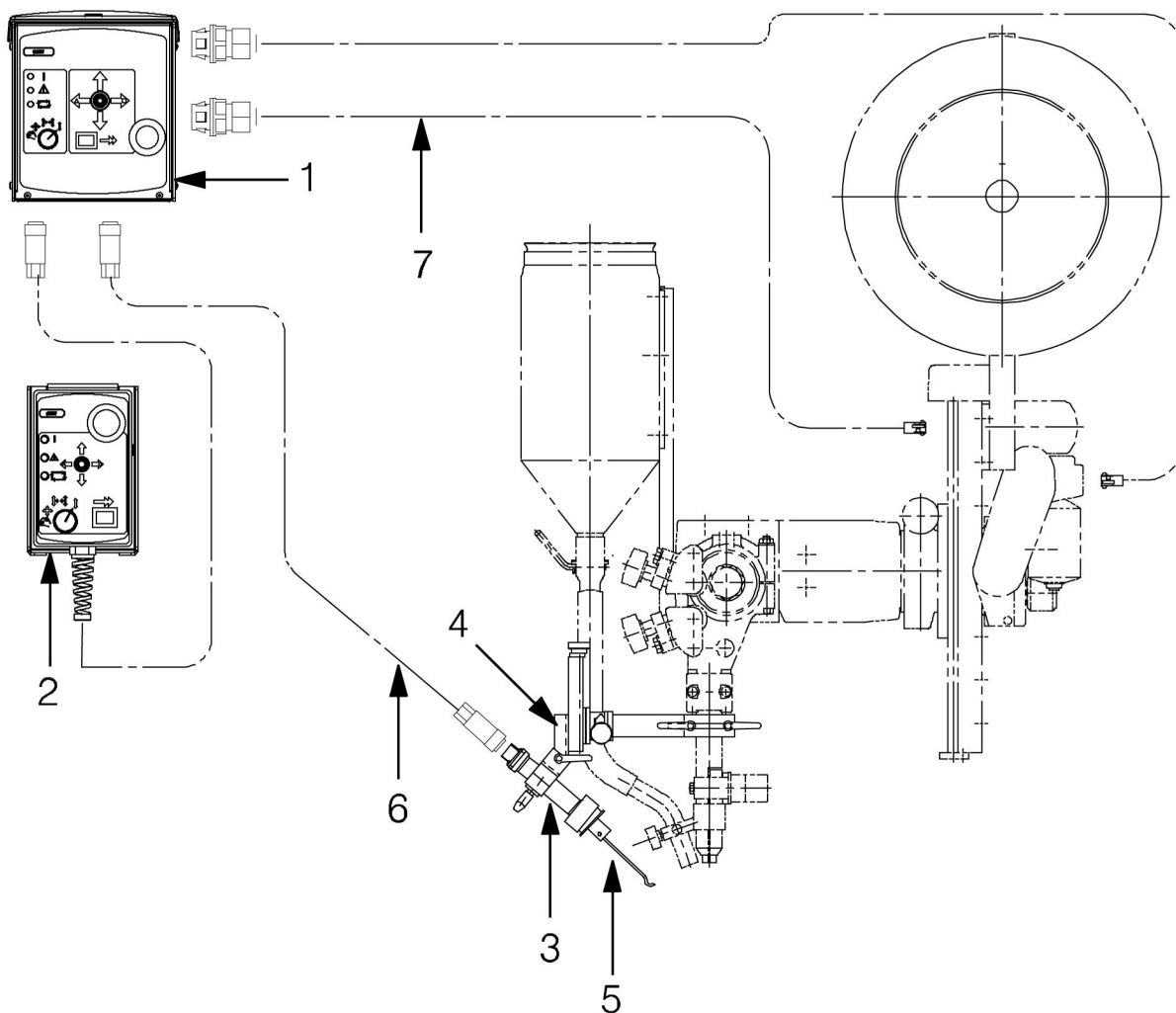
4.3 Ladění indukčního snímače

Ohledně naladění indukčního snímače se obraťte na autorizovaný servisní personál společnosti ESAB.

5 OBSLUHA

Obecná bezpečnostní nastavení týkající se manipulace se zařízením naleznete v kapitole BEZPEČNOST této příručky. Důkladně si ji přečtěte, než začnete zařízení používat!

5.1 Hlavní součásti



- | | |
|--|--|
| 1. Jednotka pro umístění ve spáře (s ovládacím panelem nebo bez něj) | 5. Vodicí prst |
| 2. Přenosná ovládací skříňka | 6. Ovládací kabel (2 m) |
| 3. Snímač | 7. Kabel motoru (viz kapitola „PŘÍSLUŠENSTVÍ“) |
| 4. Příčné sáně pro snímač | |

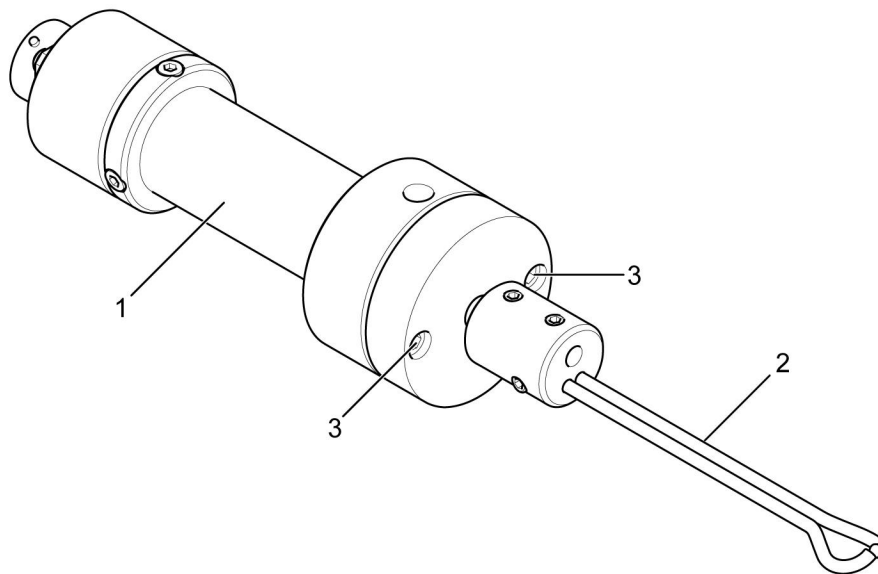


POZOR!

Přenosná ovládací skříňka (2) a ovládací kabel (6) jsou v souladu s výše uvedenými postupy pro některé sloupky a výložníky vyřazeny a jsou nahrazeny díly specifickými pro daný výrobek.

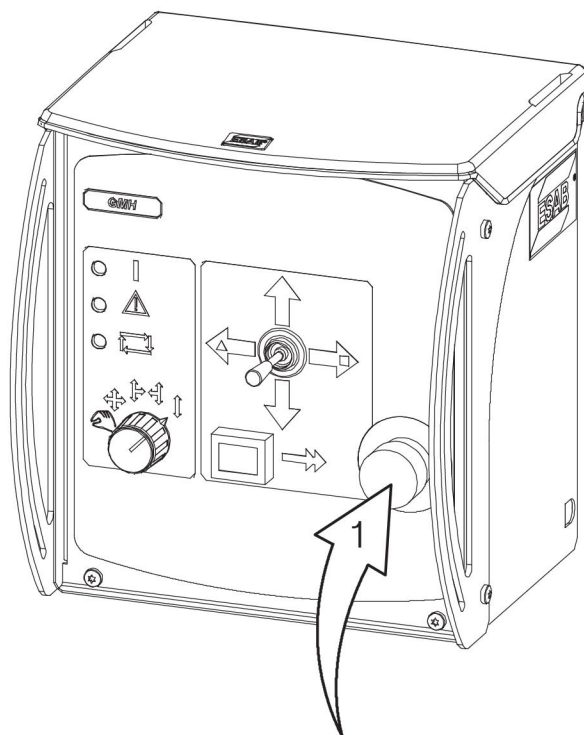
5.1.1 Snímač

Snímač je tvarován jako prst. Prst je opatřen pružinou, která se podélně pokouší dosáhnout středové polohy a dolní polohy ve svislém směru.



1. Snímač s připojením kabelu k jednotce pro umístění ve spáře a držákem pro různé snímací prsty vpředu
2. Prsty pro umístění ve spáře
3. Dorazové šrouby (dva) pro vodorovné seřízení pohybu prstů. Šrouby umožňují nastavení pro různé typy spojů

5.2 Jednotka pro umístování ve spáře s ovládacím panelem



Nouzový vypínač (1)

Jedním stisknutím tlačítka se aktivuje NOUZOVÉ ZASTAVENÍ.



POZOR!

Nouzový vypínač se nesmí resetovat dříve, než je stanovena a napravena příčina abnormální funkce nebo signálu.

Signální žárovka



Rozsvítí se po zapnutí napájení.

Kontrolka alarmu (automatické umístování ve spáře)



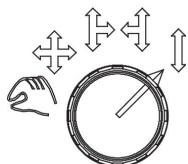
Rozsvítí se, když je vodící prst mimo pracovní rozsah (svislý). Poté je automatická funkce zablokována.

Signální kontrolka (umístování ve spáře)








Rozsvítí se, když probíhá automatické umístování ve spáře.

Spínač s 5 polohami



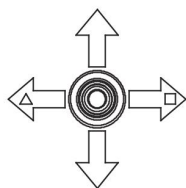
Výběr možností umístování ve spáře a vyhledávání spáry:

-  Manuální předvolba
-  Svislé a vodorovné umístování ve spáře
-  Svislé a vodorovné umístování ve spáře pomocí vyhledávání-umístění doprava
-  Svislé a vodorovné umístování ve spáře pomocí vyhledávání-umístění doleva.
-  Svislé umístování ve spáře

**POZOR!**

Pokud je spínač v poloze pro umístování ve spáře při zapnutí zařízení, zařízení z bezpečnostních důvodů nespustí umístování ve spáře.

Chcete-li zahájit umístování ve spáře, je nutné před návratem do požadované polohy krátce zvolit jinou polohu.

Ovládací páčka

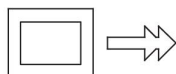
Ruční ovládání servo saní nahoru/dolů a doleva/doprava.

Ovládací páčka vždy potlačí ostatní ovládací prvky.

Když svítí **kontrolka alarmu**, manuální pohyb směrem dolů je zablokován.






Tlačítko lampy (vysoká rychlost)

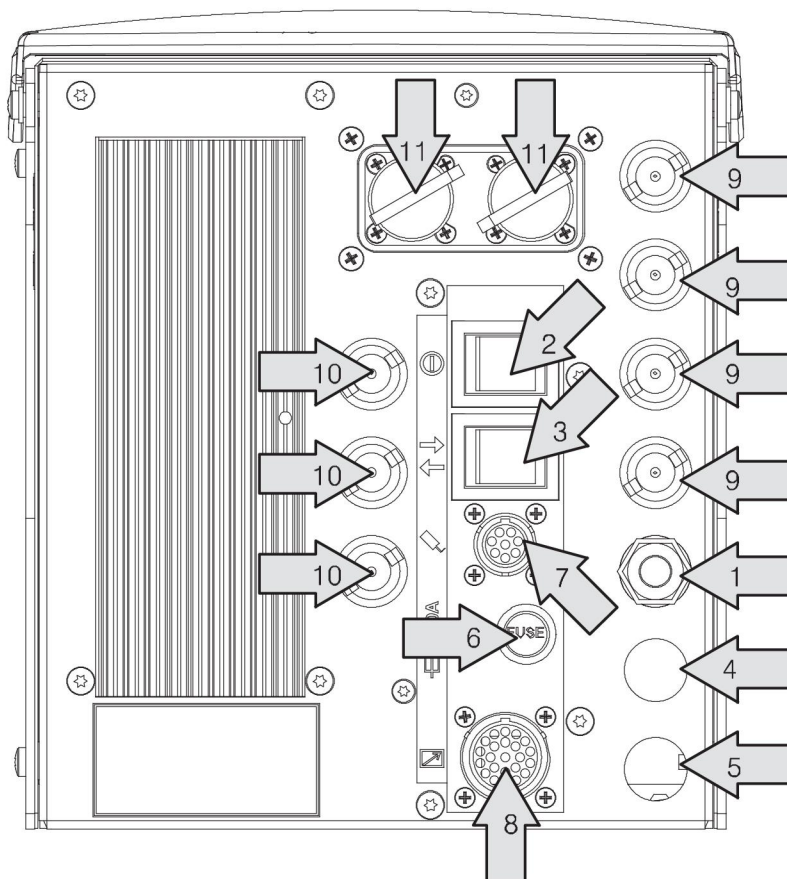
Volba nízké nebo vysoké rychlosti při manuálním polohování pomocí ovládací páčky.



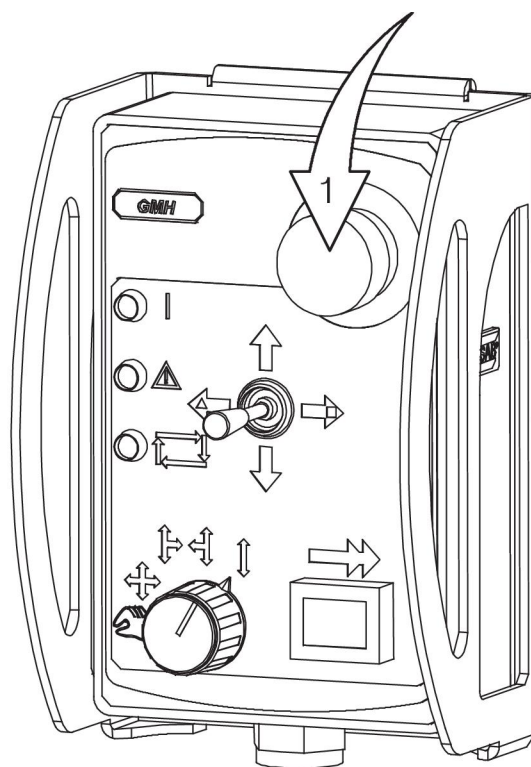
- Jedním stisknutím tlačítka se aktivuje vysoká rychlost. Při aktivaci funkce se rozsvítí kontrolka v tlačítku.
- Opětovným stisknutím tlačítka se vrátíte na nízkou rychlost. Před provedením dalších příkazů zkontrolujte, zda kontrolka zhasla.

5.3 Jednotka pro umístění ve spáře – zadní část

1		Připojení, napájecí zdroj 42 V
2		Přepínač Zapnutí/vypnutí napájení
3		Přepínač Pro přepínání směru pohybu motoru saní ve vodorovném směru
4		Zásuvka, pro připojení motoru svislých saní
5		Zásuvka, pro připojení motoru vodorovných saní
6		Řídicí pojistka, 10 A, pomalá
7		Nástrčné pouzdro (8kolíkové) pro připojení vodícího prstu
8		Zásuvka (23kolíková) pro připojení přenosné řídicí skříňky
9		Zásuvky, pro připojení koncového polohového spínače
10		Přídavné zásuvky
11		Servisní kontakty



5.4 Přenosná ovládací skříňka



Nouzový vypínač (1)

Jedním stisknutím tlačítka se aktivuje NOUZOVÉ ZASTAVENÍ.



POZOR!

Nouzový vypínač se nesmí resetovat dříve, než je stanovena a napravena příčina abnormální funkce nebo signálu.

Signální žárovka



Rozsvítí se po zapnutí napájení.

Kontrolka alarmu (automatické umístování ve spáře)



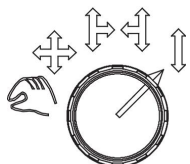
Rozsvítí se, když je vodící prst mimo pracovní rozsah (svislý). Poté je automatická funkce zablokována.

Signální kontrolka (umístování ve spáře)








Rozsvítí se, když probíhá automatické umístování ve spáře.

Spínač s 5 polohami



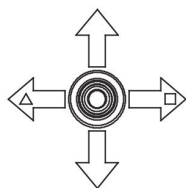
Výběr možností umístování ve spáře a vyhledávání spáry:

-  Manuální předvolba
-  Svislé a vodorovné umístování ve spáře
-  Svislé a vodorovné umístování ve spáře pomocí vyhledávání-umístění doprava
-  Svislé a vodorovné umístování ve spáře pomocí vyhledávání-umístění doleva.
-  Svislé umístování ve spáře

**POZOR!**

Pokud je spínač v poloze pro umístování ve spáře při zapnutí zařízení, zařízení z bezpečnostních důvodů nespustí umístování ve spáře.

Chcete-li zahájit umístování ve spáře, je nutné před návratem do požadované polohy krátce zvolit jinou polohu.

Ovládací páčka

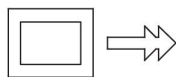
Ruční ovládání servo saní nahoru/dolů a doleva/doprava.

Ovládací páčka vždy potlačí ostatní ovládací prvky.

Když svítí **kontrolka alarmu**, manuální pohyb směrem dolů je zablokován.

Tlačítko lampy (vysoká rychlost)

Volba nízké nebo vysoké rychlosti při manuálním polohování pomocí ovládací páčky.



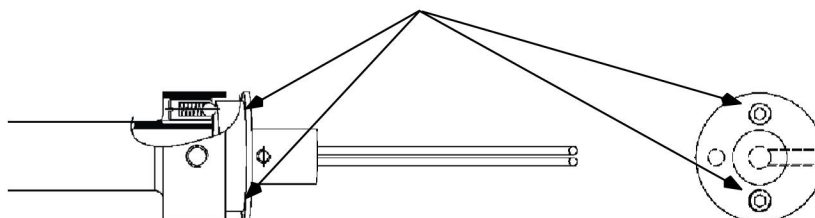
- Jedním stisknutím tlačítka se aktivuje vysoká rychlost. Při aktivaci funkce se rozsvítí kontrolka v tlačítku.
- Opětovným stisknutím tlačítka se vrátíte na nízkou rychlost. Před provedením dalších příkazů zkontrolujte, zda kontrolka zhasla.

5.5 Umístování ve spáře

Vybavení pro umístování ve spáře lze nastavit pro různé typy umístování ve spáře. Je možné nastavit umístování ve spáře s kontrolou hran a umístování ve spáře s kontrolou drážky. Nastavení se provádí v ovládací skříňce a na snímači.

5.5.1 Umístování ve spáře s kontrolou hran

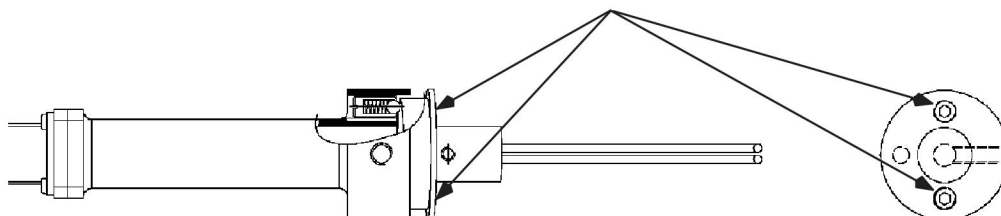
Následující funkce se nastavují v ovládací skříňce: *svisé a vodorovné umístování ve spáře pomocí vyhledávání-umístění doprava* nebo *svisé a vodorovné umístování ve spáře pomocí vyhledávání-umístění doleva*, a to podle toho, zda je požadováno ovládání na pravé nebo levé straně. Dva pojistné šrouby na snímači musejí být našroubovány na bod zastavení. Viz obrázek níže. To znamená, že pojistky jsou podélně pružinové a je možná kontrola hran. Umístování ve spáře s kontrolou hran se používá pro svařování koutových svarů a podobných spojů – viz také tabulka spojů uvedená na stránce.



Pojistné šrouby jsou utaženy na bodě zastavení.









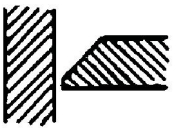





5.5.2 Umístování ve spáře s kontrolou drážky













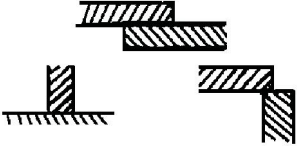

Následující funkce se nastavují v ovládací skříňce *svislé a vodorovné umístování ve spáře* nebo *svislé umístování ve spáře* podle toho, zda je potřeba svislá a podélná kontrola nebo jen svislá kontrola. Pojistné šrouby na snímači musejí být povoleny nejméně o dvě otáčky nebo k bodu zastavení – viz obrázek níže. Tím se uvolní zatížení pružiny pro vyhledávací prsty podélně a umožní se kontrola drážky. Pokud pojistné šrouby nejsou utaženy, vzniká riziko, že vyhledávací prsty začnou „šplhat“ po spojených stěnách v mělkých spojích ve tvaru V a U. Výběr nastavení je uveden v tabulce níže.



Pojistné šrouby povolené o 2 otáčky

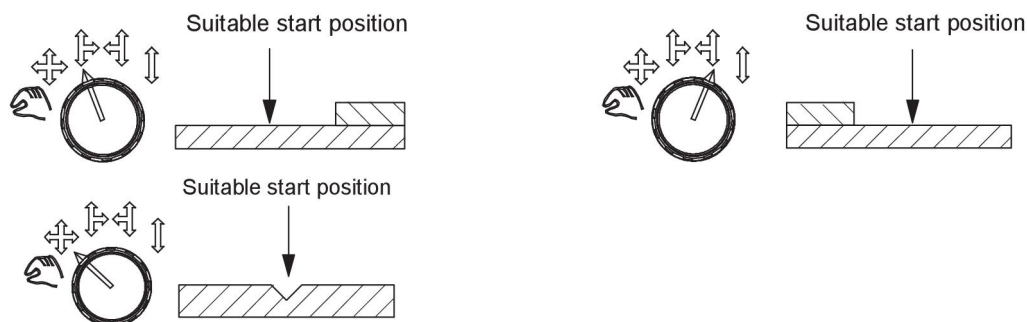
Příklady různých typů spojů a použití vodících prstů proti vodícím hranám.

	Typ spoje	Nastavení, ovládací skříňka
Tupý svar s dvojitou přírubou		
I-svar (A=vodící lišta)		
V-svar		
1/2 V-svar		
1/2 V-svar		
U-svar		
Dvojitý U-svar		

	Typ spoje	Nastavení, ovládací skříňka
J-svar		
Dvojitý J-svar		
X-svar		
Asymetrický X-svar		
K-svar		
K-svar		
Koutový svar		

5.6 Poloha pro zahájení svařování

1. Zarovnejte polohu svařovacího vybavení vzhledem ke svařovanému spoji tak, aby pracovní rozsah kříže saní pokryl celou výšku a podélná odchylka spoje od počátečního bodu k bodu zastavení svařování.
2. Nastavte *spínač* v požadované poloze umístování ve spáře.
3. Používejte vodící prst pomocí *ovládací páčky*, dokud není prst nad vhodnou počáteční polohou – viz obrázek níže.
Pro samotné svislé umístování ve spáře se vodící prst umísťuje tam, kde má být začátek svaru.
4. Nasměrujte svařovací hlavu dolů pomocí *ovládací páčky*, dokud nezhasne *signální kontrolka*.
Zařízení nyní vyhledá ideální polohu samo ve svislém a vodorovném směru, pokud je aktivováno vodorovné umístování ve spáře.



Pro jemné nastavení polohy svařovací hlavy použijte příčné sáně pro snímač.

5.7 Polohování pro začátek svařování (s indukčním umístováním ve spáře)

Než bude možné provádět indukční umístování ve spáře, je nutné výrobek nakonfigurovat. Ohledně konfigurace kontaktujte autorizovaný servisní personál společnosti ESAB.

1. Zarovnejte polohu svařovacího vybavení vzhledem ke svařovanému spoji tak, aby pracovní rozsah kříže saní pokryl celou výšku a podélná odchylka spoje od počátečního bodu k bodu zastavení svařování.
2. Nastavte *spínač* ve svislé poloze umístování ve spáře.
3. Nasměrujte snímač dolů pomocí *ovládací páčky*, dokud nezhasne *signální kontrolka*.
Zařízení nyní hledá svou ideální polohu ve svislém směru.



POZOR!

Pokud se používá pouze svislé umístování ve spáře, přeskočte následující body.

4. Nastavte *spínač* ve svislé poloze umístování ve spáře.
5. Umístěte snímač pomocí *ovládací páčky* vodorovně do ideální polohy, dokud nezhasne *signální kontrolka*.
6. *Kontrolka zhasne*. Zařízení hledá svou ideální polohu ve vodorovném a svislém směru. Pokud signální kontrolka nezhasne, opakujte postup od kroku 1.
7. Pro jemné nastavení polohy svařovací hlavy použijte příčné sáně pro snímač.

6 SERVIS

6.1 Všeobecné informace



POZOR!

Všechny záruky poskytnuté dodavatelem ztrácejí platnost, pokud se zákazník v průběhu záruční doby pokusí sám opravit jakékoli chyby zařízení.

- Denně kontrolujte, zda nejsou vodící prsty opotřebené nebo poškozené.
- Pravidelně čistěte snímač stlačeným vzduchem.
- Postupujte podle pokynů pro vnitřní součásti.
- Ohledně ladění systému se obraťte na autorizovaný servisní personál společnosti ESAB.

7 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ



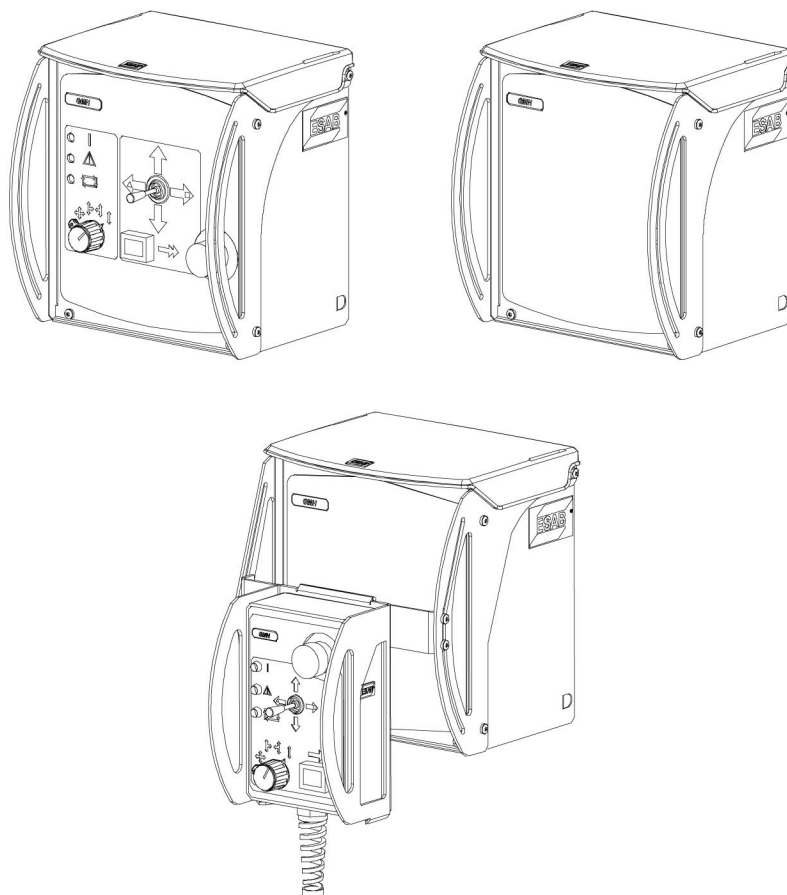
UPOZORNĚNÍ!

Opravy a elektrické práce musí provádět autorizovaný servisní technik ESAB. Používejte pouze originální náhradní díly ESAB.

Zařízení GMH je navrženo a přezkoušeno v souladu s mezinárodními a evropskými normami **XXX** a **XXX**. Po dokončení servisní práce nebo opravy je povinností osoby provádějící práci zajistit, aby produkt stále splňoval požadavky norem uvedených výše.

Náhradní díly a spotřební díly si můžete objednat u nejbližšího prodejce společnosti ESAB, viz webové stránky esab.com. Při objednávání uveďte typ výrobku, sériové číslo, označení a číslo náhradního dílu podle seznamu náhradních dílů. To usnadní expedici a zajistí správnost dodávky.

OBJEDNACÍ ČÍSLA



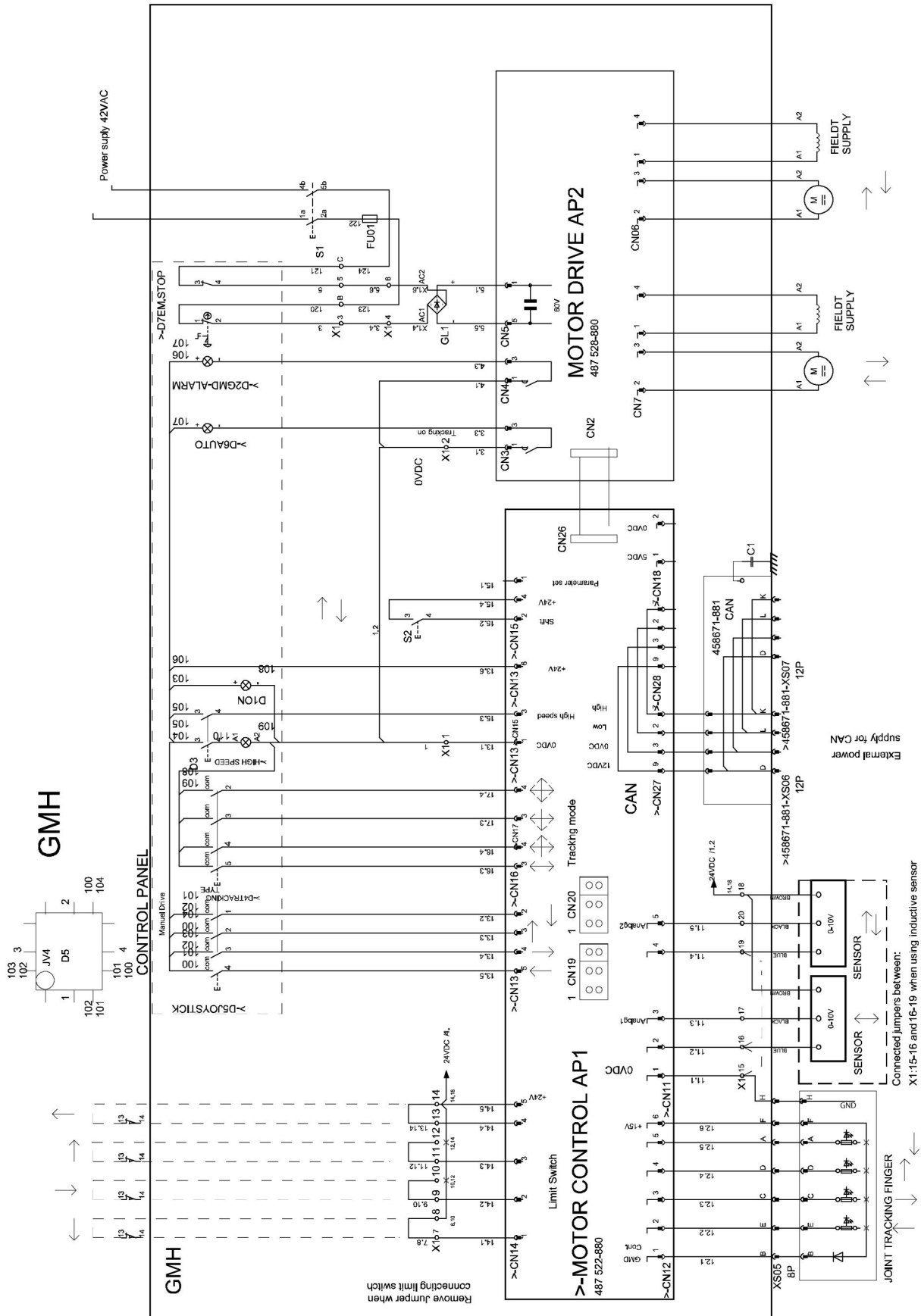
Ordering number	Denomination	Notes
0460 503 880	GMH complete	Joint tracking unit without control panel
0460 503 881	GMH with MMC complete	Joint tracking unit with control panel
0460 698 880	GMH with portable control box	Joint tracking unit without control panel and with portable control box
0460 570 880	Portable control box	
0416 688 881	Sensor	Generation 2
0416 739 880	Slide cross for sensor	
0821 425 880	Slide cross for sensor and laser lamp	
0460 671 *	Instruction manual	
0463 694 001	Spare parts list	

Poslední tři číslice v čísle dokumentu s návodem označují verzi návodu. Z toho důvodu jsou zde nahrazeny symbolem *. Dávejte pozor, abyste používali návod se sériovým číslem nebo verzí softwaru, které odpovídají výrobku – viz titulní stránka návodu.

Technická dokumentace je k dispozici prostřednictvím internetu na stránkách <http://manuals.esab.com>.

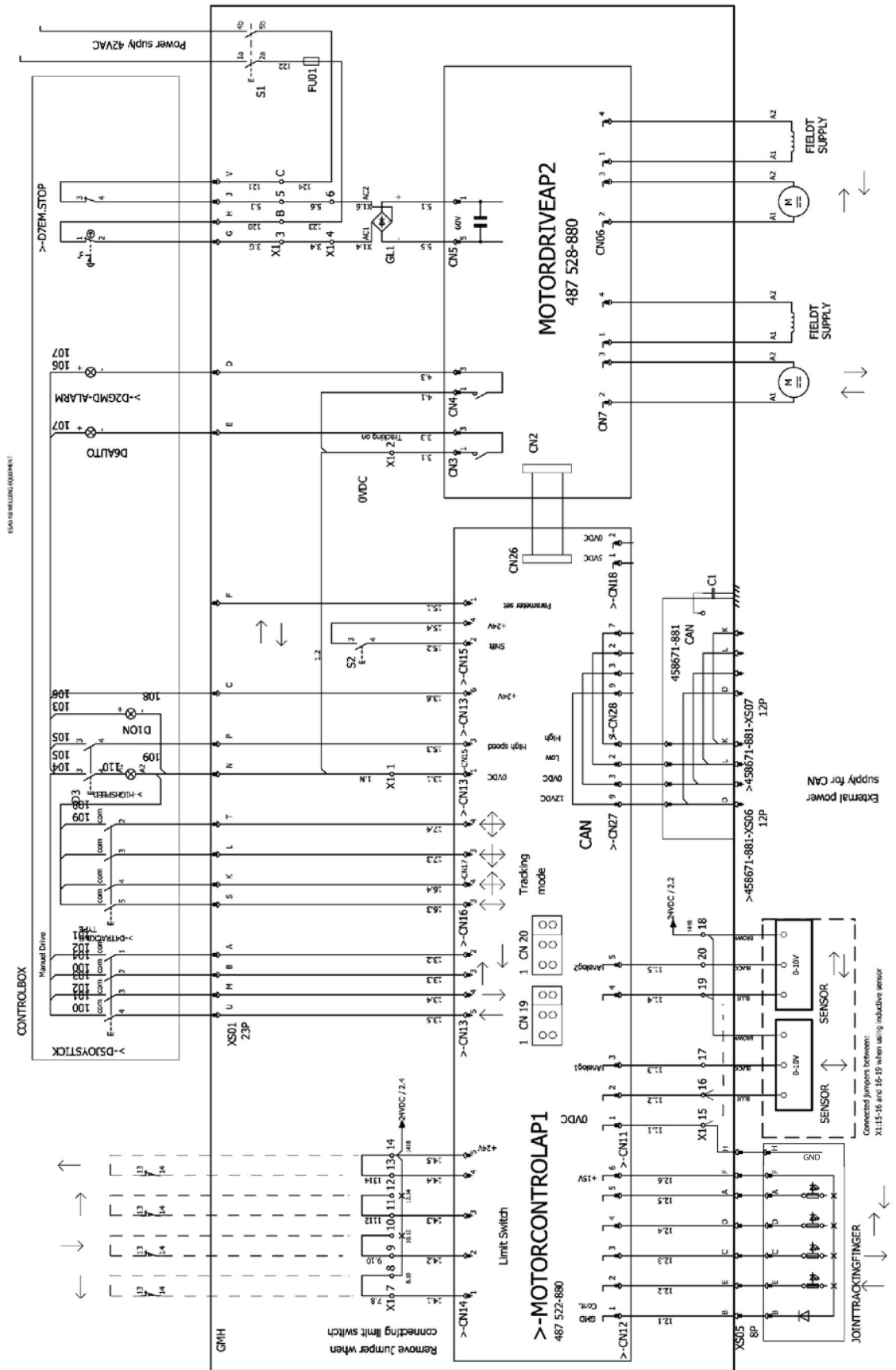
SCHÉMA ZAPOJENÍ

Zařízení GMH s ovládacím panelem



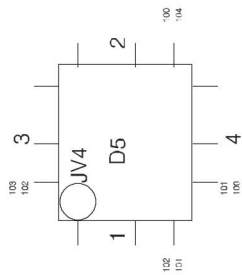
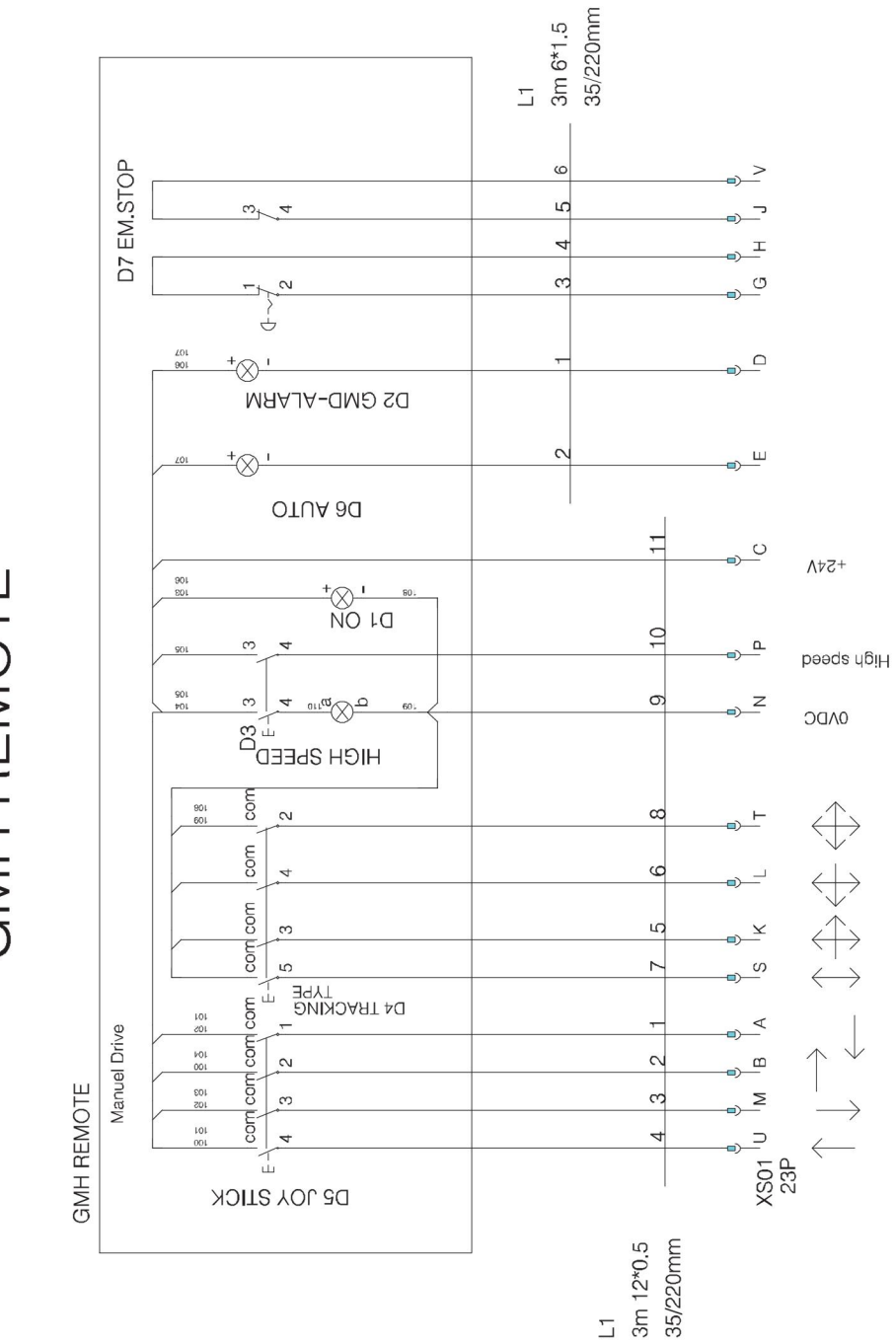
Zařízení GMH s přenosnou řídicí skříňkou

GMH

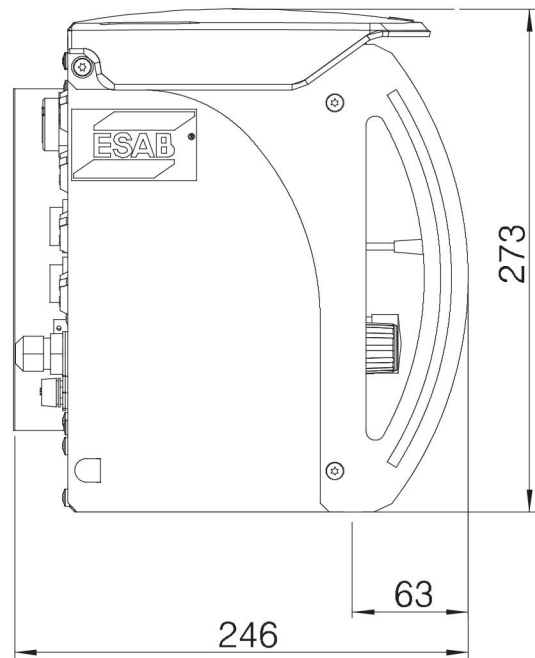
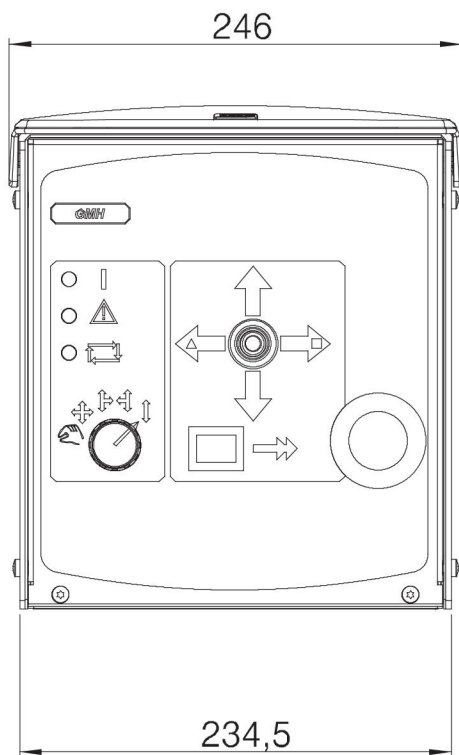
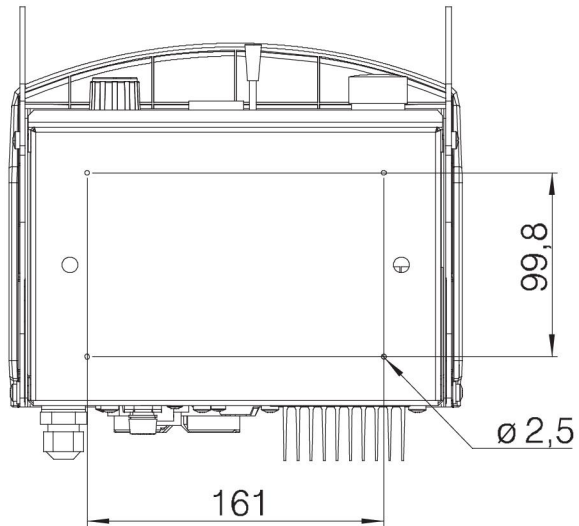


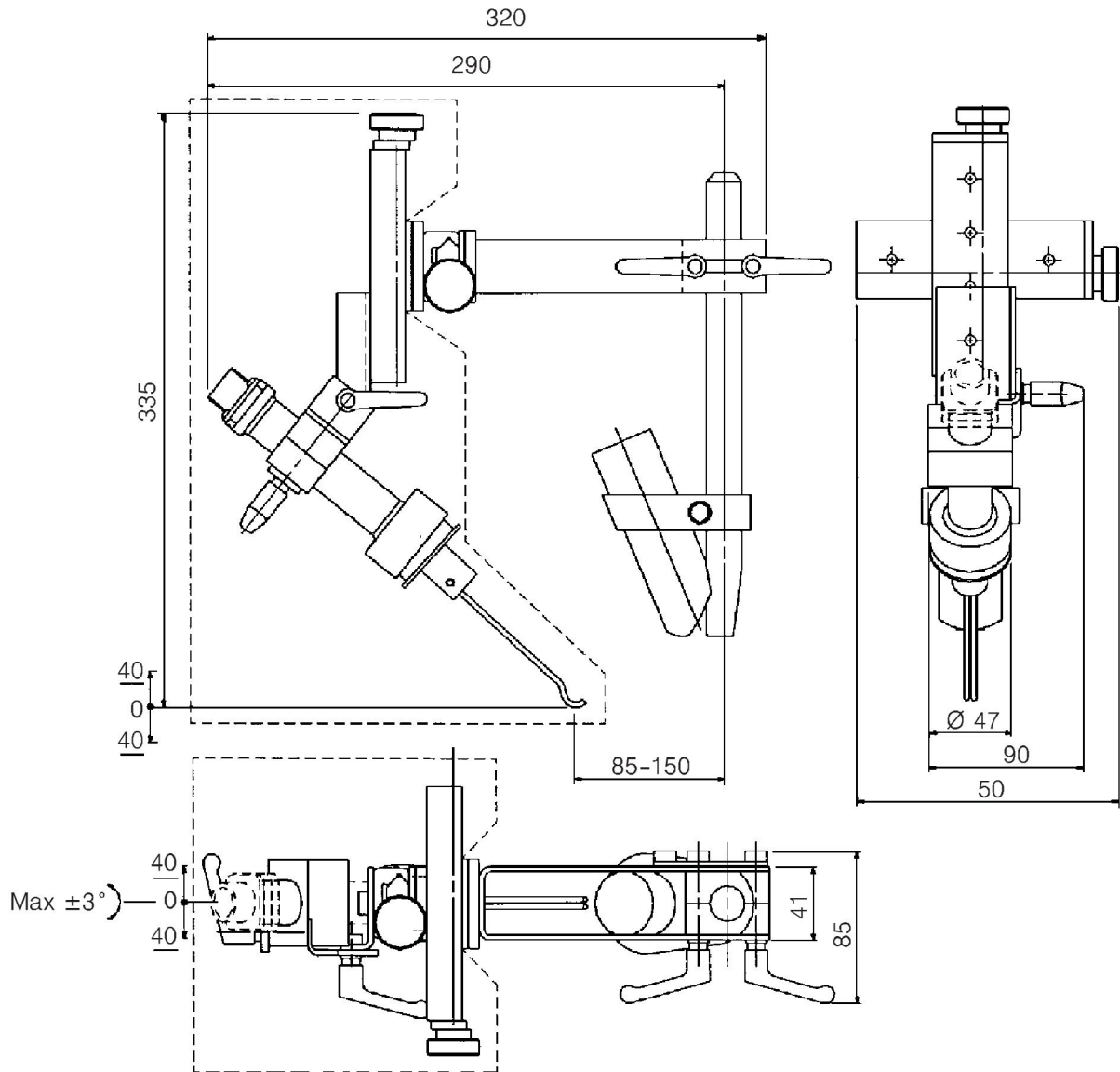
Zařízení GMH, přenosná řídicí skříňka

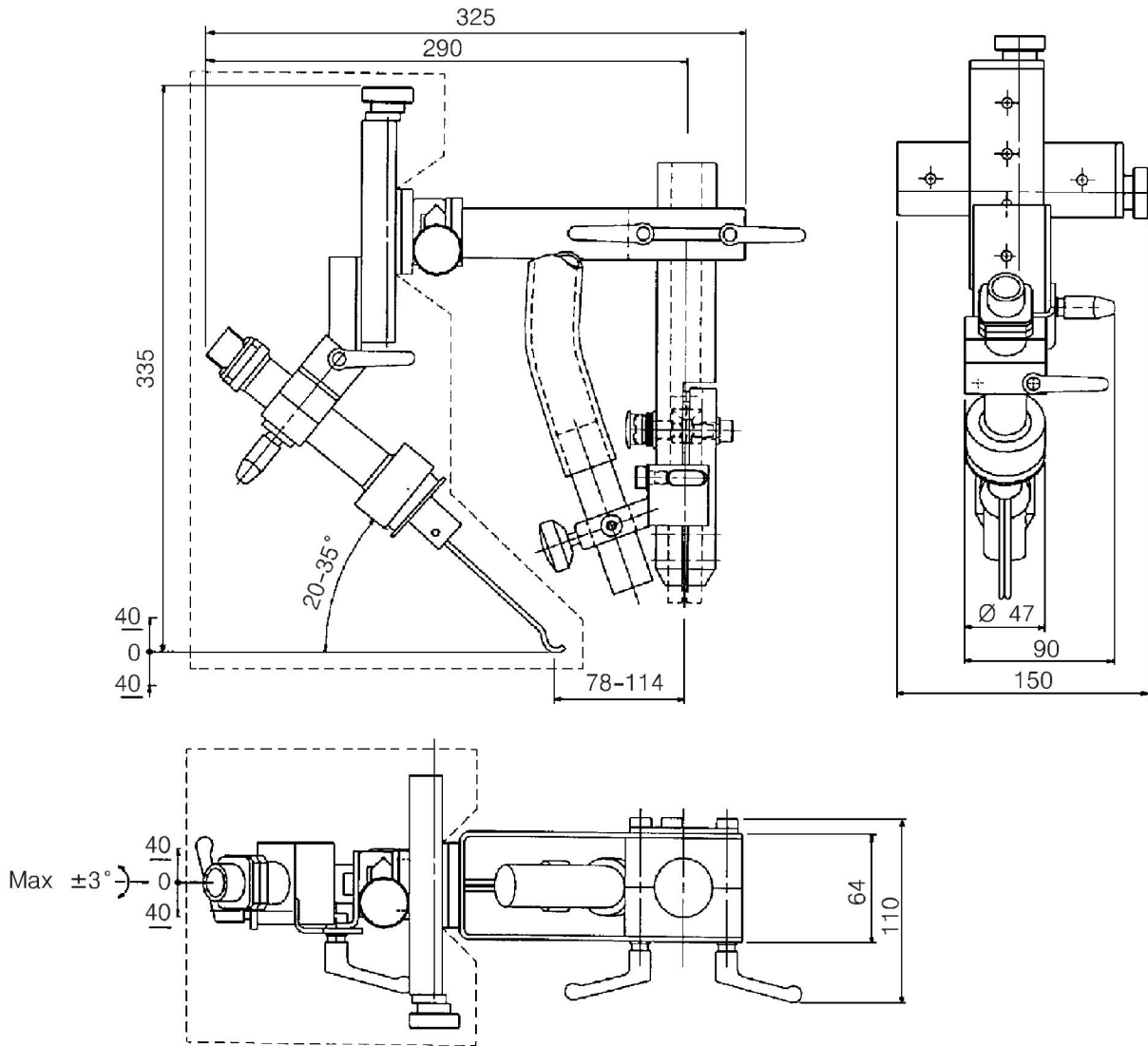
GMH REMOTE



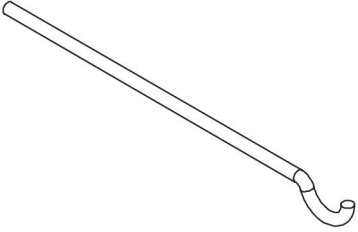
NÁKRES S ROZMĚRY








SPOTŘEBNÍ DÍLY

Číslo dílu	Označení	
146 586-001	Sledovací prsty	

PŘÍSLUŠENSTVÍ

Ordering number	Denomination	Notes
0148 636 002	Intermediate transformer for separate power supply	From mains power 190, 220, 380, 415, 440, 500 V 50 Hz 200, 230, 380 415, 440, 500 V 60 Hz to secondary 42 V, 660 V A.
0262 613 404	Cable	3×2.5 mm ² , connection, transformer
0334 333 xxx	A6 servo slide ball bushing type	With permanent magnetised motor 42 V DC
0334 426 xxx	A6 motor driven slide, slide bearing mounted long runner	With A6 VEC motor 42 V - 4000 rpm ratio 74:1
0460 745 xxx	Motor cable	Available in different lengths, see sales brochure for the servo slide (contact ESAB sales office)
0416 719 001	Finger with ball	L=100 mm
0418 091 880	Finger	For internal and external corner
0417 346 887	Sensor cable with 90° contact	2 m
0412 013 001	Protective rubber bellows	
0433 762 xxx	Console for control box	Available in different versions
0460 861 880	Counterbalance plate for cables	

Control cable between GMH and joint tracking finger

0416 749 980	Control cable 19 m	
0416 749 981	Control cable 22 m	
0416 749 982	Control cable 25 m	
0416 749 983	Control cable 28 m	
0416 749 984	Control cable 32 m	
0416 749 985	Control cable 36 m	
0416 749 986	Control cable 40 m	
0416 749 987	Control cable 2 m	
0416 749 988	Control cable 5 m	
0416 749 989	Control cable 9 m	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit esab.com

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

<http://manuals.esab.com>

