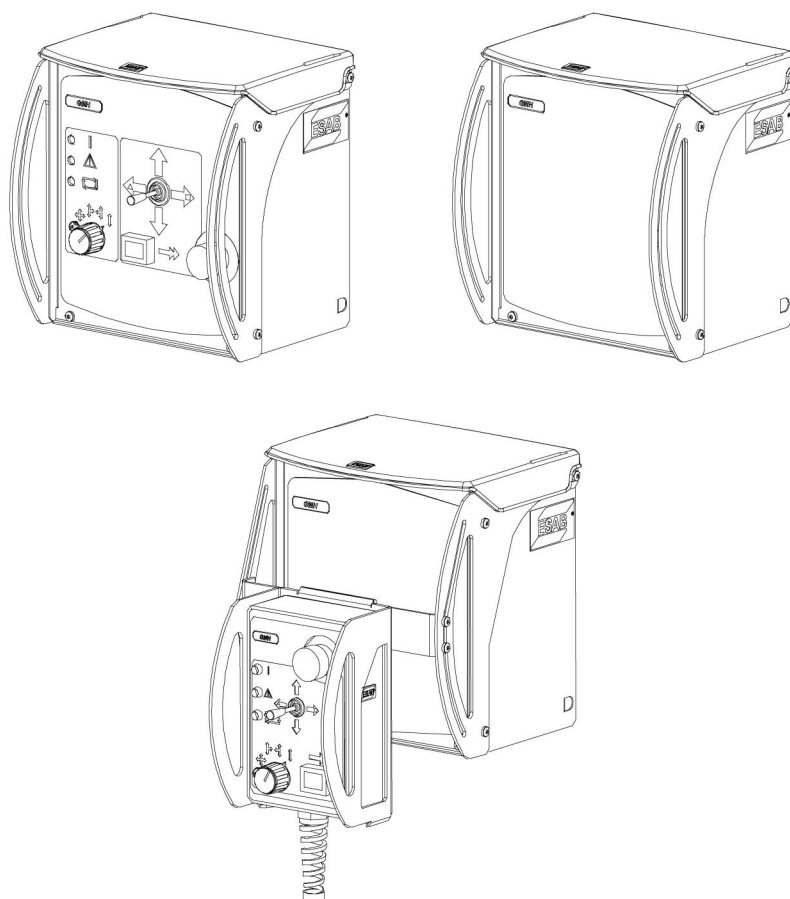


GMH



Kezelési utasítás



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

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Peter Kjällström". The signature is written in a cursive, flowing style.

The CE mark, consisting of the letters "C" and "E" in a stylized, bold font, indicating conformity with European standards.

Gothenburg
2022-02-01

Peter Kjällström
Standard Automation Director

1	BIZTONSÁG	4
2	BEVEZETÉS	7
	2.1 Általános	7
	2.1.1 Változatok	7
3	MŰSZAKI ADATOK	8
4	TELEPÍTÉS	10
	4.1 Telepítés és csatlakoztatás	10
	4.2 Az érzékelőujj hangolása	10
	4.3 Az induktív érzékelő hangolása	10
5	ÜZEMELTETÉS	11
	5.1 Fő alkatrészek	11
	5.1.1 Érzékelő	12
	5.2 Illesztéskövető egység vezérlőpanellel	13
	5.3 Illesztéskövető egység – hátsó rész	15
	5.4 Hordozható vezérlődoboz	16
	5.5 Illesztéskövetés	17
	5.5.1 Illesztéskövetés élvezérléssel	17
	5.5.2 Illesztéskövetés horonyvezérléssel	18
	5.6 Pozicionálás a hegesztés indításához	20
	5.7 Pozicionálás a hegesztés indításához (induktív illesztéskövetéssel)	20
6	SZERVIZ	21
	6.1 Általános	21
7	PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE	22
	RENDELÉSI SZÁM	23
	KAPCSOLÁSI RAJZ	24
	MŰSZAKI RAJZ	27
	KOPÓ ALKATRÉSZEK	30
	TARTOZÉKOK	31

1 BIZTONSÁG



MEGJEGYZÉS!

Ezt az egységet az ESAB általános körülmények között tesztelte. A biztonságért és a funkcióért a felelősség az adott körülmények között az integrátort terheli.

Az ESAB készülék használói 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 készülékre vonatkozó követelményeknek. A munkahelyen alkalmazandó szokásos előírások mellett a következő ajánlásoknak is eleget kell tenni.

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

1. Mindenkinek, aki a készüléket üzemelteti, tisztában kell lennie a következőkkel:
 - a hegesztőkészülék működése,
 - a vészkapcsolók helye,
 - funkciója,
 - a vonatkozó biztonsági óvintézkedések,
 - hegesztés és vágás vagy a készülék egyéb működése.
2. A készülék üzemeltetőjének biztosítania kell, hogy
 - illetéktelen személy ne tartózkodjon a készülék hatósugarában, amikor azt beindítják,
 - senki se maradjon védőeszköz nélkül ívhúzáskor vagy a készülékkel történő munkavégzés megkezdésekor
3. A munkahelynek
 - munkavégzésre alkalmasnak kell lennie
 - huzatmentesnek kell lennie.
4. Egyéni védőeszközök:
 - Mindig használja az ajánlott egyéni védőeszközöket, azaz a védőszemüveget, a lángálló védőruhát és a védőkesztyűket.
 - Ne viseljen laza ruházatot, például sálát, vagy karkötőt, gyűrűt, stb., ami beakadhat vagy égési sérülést okozhat.
5. Általános óvintézkedések:
 - Ellenőrizze, hogy a testkábel csatlakozása rendben van-e.
 - Nagyfeszültségű berendezésen **csak szakképzett villanyszerelő végezhet munkát.**
 - Legyen kéznél jól látható jelöléssel ellátott, megfelelő tűzoltó készülék
 - Üzemeltetés közben a készüléken **nem** végezhető olajozás és karbantartás



FIGYELMEZTETÉS!

A huzalorsó cseréjekor fennáll a zúzódasos sérülés veszélye. **Ne** viseljen védőkesztyűt, amikor a hegesztőhuzalt bevezeti az adagológörgők közé.



FIGYELMEZTETÉS!

Az ívhegesztés és vágás sérülést okozhat. Hegesztés és vágás esetén tegyen óvintézkedéseket. Ismerje meg munkáltatójának biztonsági előírásait, amelynek a gyártó biztonsági adatain kell alapulniuk.

AZ ÁRAMÜTÉS – halálos lehet!

- A hegesztőkészüléket az alkalmazandó szabványok szerint telepítse és földelje.
- Puszta kézzel, nedves kesztyűvel vagy ruházattal ne érjen áram alatti alkatrészekhez vagy elektródákhoz.
- Szigetelje magát a földtől és a munkadarabtól.
- Gondoskodjon róla, hogy a munkavégzés helye biztonságos legyen.

A GŐZÖK ÉS GÁZOK – veszélyeztethetik az egészséget.

- Ne lélegezze be a gázokat, gőzöket.
- Alkalmazzon szellőztetést és elszívást az ív közelében vagy mindkettőt, hogy a gőzöket és gázokat eltávolítsa a közeléből a belélegzett levegőből.

AZ ÍV FÉNYE – szemsérülést és bőrgéset okozhat.

- Védje szemét és testét. Használjon védőpajzsot és védőszemüveget és viseljen védőruházatot.
- A közelben lévőket védje megfelelő pajzzsal vagy függőnyel.

TŰZVESZÉLY!

- A szikra (a szétfreccsenő anyag) tüzet okozhat. Ügyeljen arra, hogy ne legyen gyúlékony anyag a közelben.

ZAJ – a túl nagy zaj halláskárosodást okozhat.

- Védje hallását. Használjon fülvédőt vagy más hallásvédelmet. Védje hallását. Használjon fülvédőt vagy más hallásvédelmet.
- A közelben lévőket figyelmeztesse a veszélyre.

MEGHIBÁSODÁS – meghibásodás esetén kérje szakértő segítségét.

Telepítés vagy üzemeltetés előtt olvassa el és ismerje meg a használati utasítást.

VÉDJE SAJÁT MAGÁT ÉS MÁSOKAT!



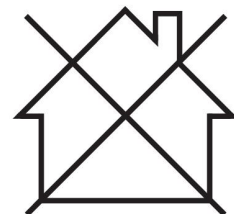
VIGYÁZAT!

A termék kizárólag ívhegesztésre szolgál.



VIGYÁZAT!

Az A osztályú berendezés nem használható lakókörnyezetben, ahol az áramellátás a kisfeszültségű hálózaton keresztül biztosított. A vezetett, valamint a sugárzott zavarás következtében ezeken a helyeken esetleg nehézséget okozhat az A osztályú berendezés elektromágneses kompatibilitásának biztosítása.





VIGYÁZAT!

Telepítés vagy üzemeltetés előtt olvassa el és ismerje meg a használati utasítást.



MEGJEGYZÉS!

Az elektromos berendezéseket újrahasznosító létesítményben helyezze el!

Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló 2012/19/EK irányelvre és annak a nemzeti jogszabályok szerinti végrehajtására tekintettel az elektromos és/vagy elektronikus berendezéseket hasznos élettartamuk leteltével újrahasznosító létesítményben kell elhelyezni.

Miután ön felel a berendezésért, az ön feladata, hogy tájékozódjon a jóváhagyott begyűjtőhelyekről.

További tájékoztatásért forduljon a legközelebbi ESAB forgalmazóhoz.



Az ESAB minden szükséges hegesztéshez használatos védőeszközt és kiegészítőt kínál.

2 BEVEZETÉS

2.1 Általános

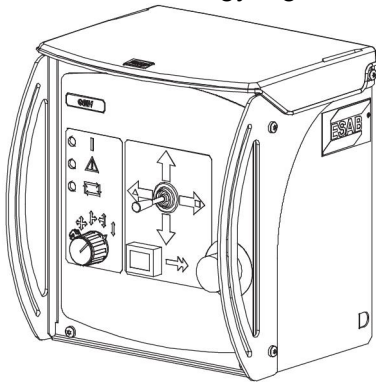
A **GMH** az automatikus hegesztőberendezések pozicionálására és illesztéskövetésére szolgáló illesztéskövető berendezés, amely minden olyan illesztéshez használható, ahol az érzékelőujj számára van követhető vezetőél.

A berendezés az ESAB szabványos szervo beállítóelemeihez igazított, és egyszerre egy vagy két szervomotort képes vezérelni.

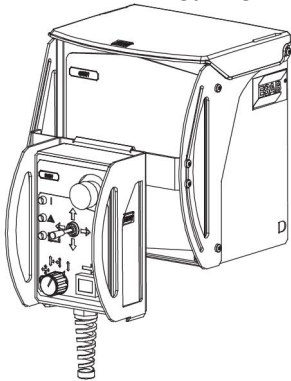
A rendszer több változatban is elérhető; lásd alább.

2.1.1 Változatok

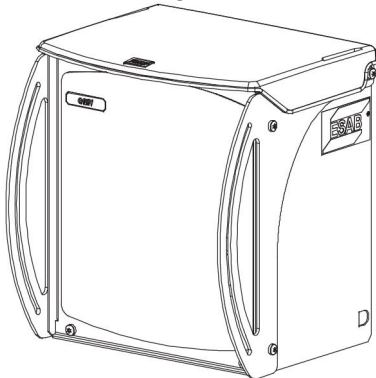
- Illesztéskövető egység vezérlőpanellel.



- Illesztéskövető egység hordozható vezérlődobozzal.



- Oszlopok és gépek beépített alkatrésze.



3 MŰSZAKI ADATOK

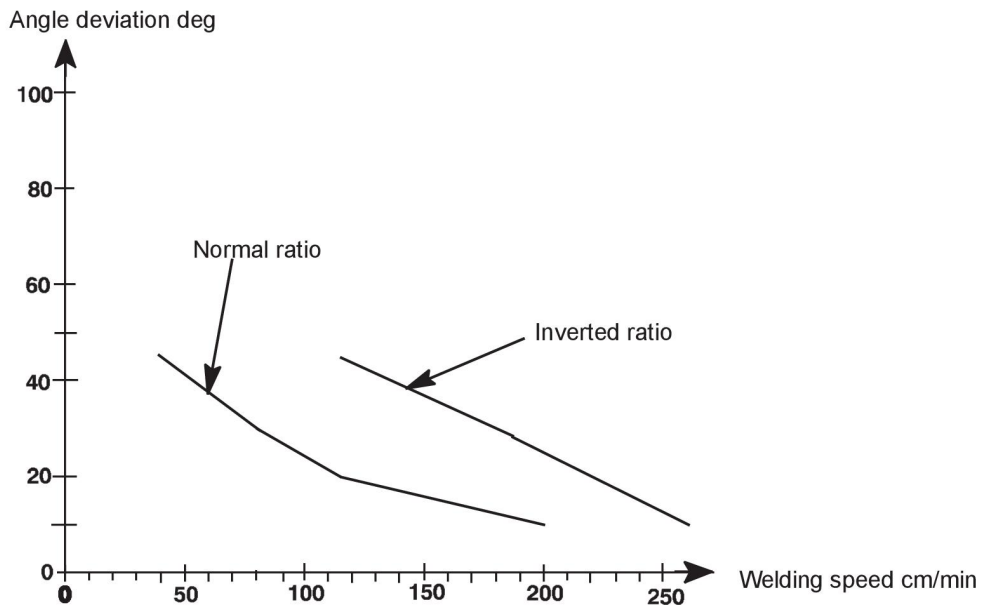
	GMH
Tápfeszültség	42 V AC, 50–60 Hz
Áramkimenet	450 V A
Környezeti hőmérséklet	-15 – +45 °C (+5 °F – +113 °F)
A léghő relatív páratartalma	Maximum 98%
Maximális motoráram	6 A – 100%
A készülékház érintésvédelmi osztálya	IP23
Áram határértékek	15 A (hardver áramhatára)
Áramellátás biztosíték	10 A lassú
Motorszabályozó típusa	Kapcsolt négykvadránsos szabályozó
Rotorfeszültség	40 V DC
Üzemi feszültség, külön mágneses motor	60 V DC
Tömeg:	
Illesztéskövető egység	6,2 kg (13,67 font)
Hordozható vezérlődoboz	2,7 kg (5,95 font, kompletten 4 méter kábellel és védelemmel)
Érzékelő és csúszókereszt tartóval	2,2 kg (4,85 font)
Vezetőujj	0,6 kg (1,32 font)
Működés tartomány-érzékelő, radiálisan 360°	4 mm (0,16 hüvelyk)

A készülékház érintésvédelmi osztálya

Az **IP** kód a készülékház érintésvédelmi osztályát jelöli, vagyis a szilárd testek, illetve a víz behatolása elleni védelem mértékét.

Az **IP23** jelű berendezés beltéri és kültéri használatra egyaránt alkalmas.

Működési tartomány és beállítási sebesség, lásd az alábbi ábrát és a műszaki leírást a kezelési utasításban a A6 képre vonatkozóan.



A hegesztési illesztés maximális szögeltérésének diagramja a beállított hegesztési sebességhez képest.

4 TELEPÍTÉS

A telepítést szakembernek kell végeznie.

4.1 Telepítés és csatlakoztatás

1. Mérési információk, lásd a „MŰSZAKI RAJZ” című fejezetet.
2. Csatlakozások, lásd a „KAPCSOLÁSI RAJZ” című fejezetet.
3. Ellenőrizze, hogy a szükséges kimenet és feszültség rendelkezésre áll-e a teljes telepítéshez.
4. Állítsa a vezetőujjat párhuzamosan a motor által hajtott csúszókereszthez.

4.2 Az érzékelőujj hangolása

Az érzékelőujj hangolásával kapcsolatban forduljon az ESAB hivatalos szervizszemélyzetéhez.

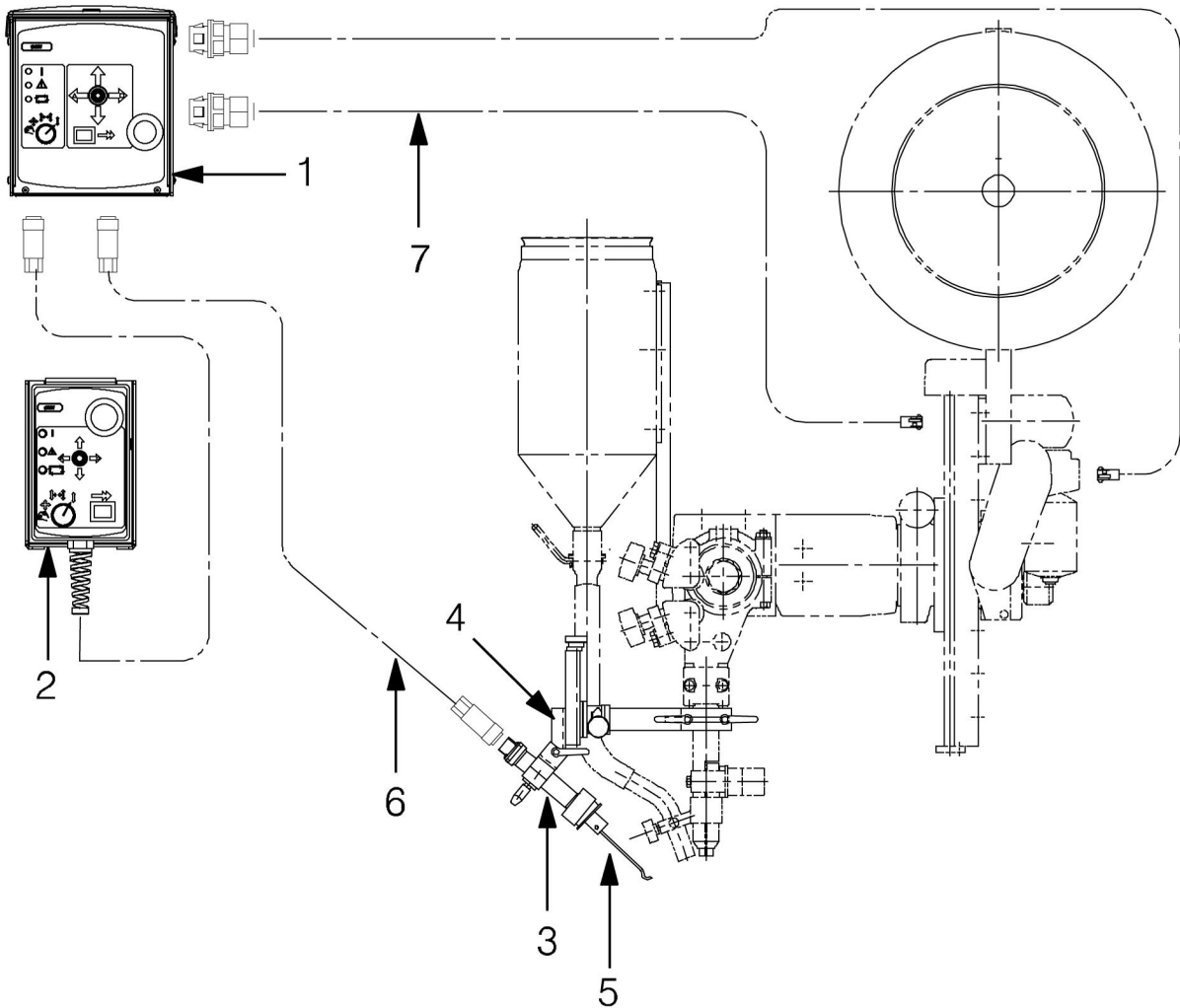
4.3 Az induktív érzékelő hangolása

Az induktív érzékelő hangolásához forduljon az ESAB hivatalos szervizszemélyzetéhez.

5 ÜZEMELTETÉS

A készülék kezelésére vonatkozó általános biztonsági szabályok e kézikönyv "BIZTONSÁG" c. fejezetében található. A berendezés használata előtt tanulmányozza alaposan!

5.1 Fő alkatrészek



- | | |
|--|--|
| 1. Illesztéskövető egység (vezérlőpanellel vagy anélkül) | 5. Vezetőujj |
| 2. Hordozható vezérlődoboz | 6. Vezérlőkábel (2 m) |
| 3. Érzékelő | 7. Motorkábel (lásd a „TARTOZÉKOK” című fejezetet) |
| 4. Csúszókereszt az érzékelőhöz | |

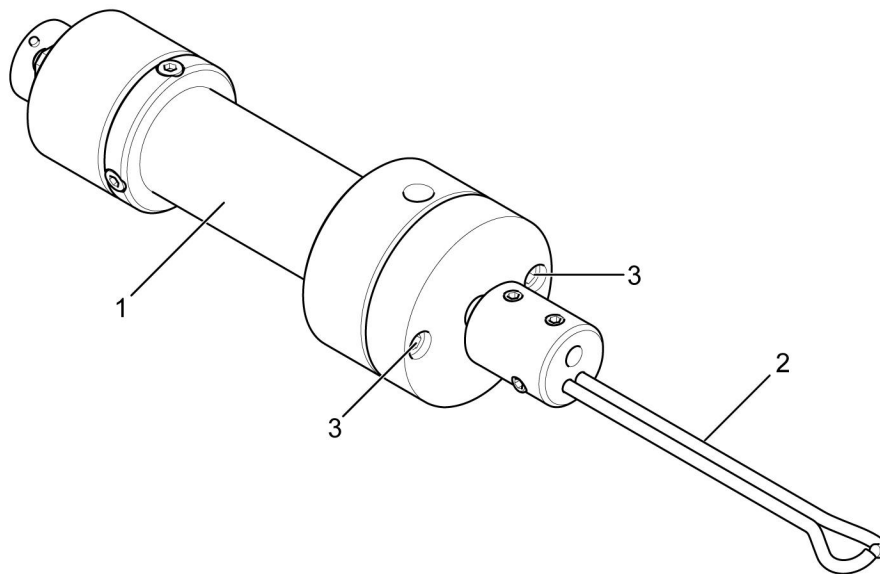


MEGJEGYZÉS!

A hordozható vezérlődoboz (2) és a vezérlőkábel (6) a fentieknek megfelelően bizonyos oszlopok és gécek esetében megszűnik, és termékspecifikus alkatrészekkel kerülnek helyettesítésre.

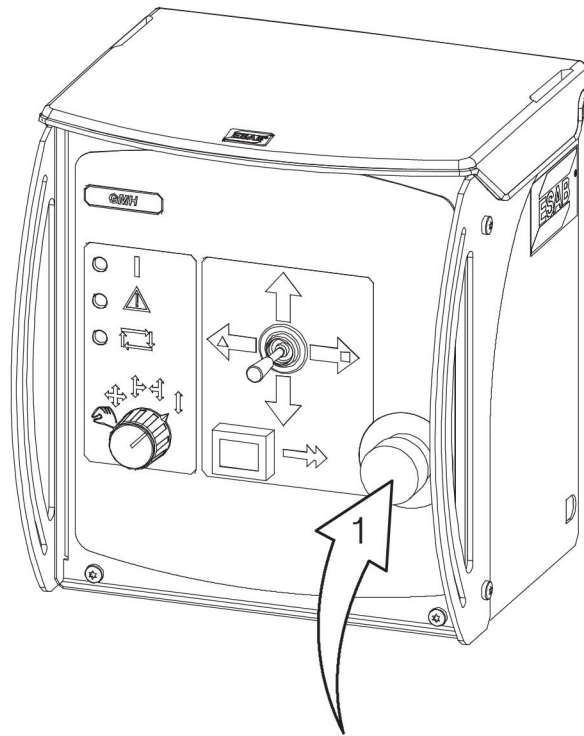
5.1.1 Érzékelő

Az érzékelő ujj formájú. Az ujj rugóterheléses, így a középpozíciót oldalirányban és függőlegesen lefelé éri el.



1. Érzékelő az illesztéskövető egység kábelének csatlakoztatásához és tartóval a különféle követőujjak számára az elülső részen.
2. Illesztéskövető ujjak
3. Ütközőcsavarok (kettő) az ujjak vízszintes mozgásának beállításához. A csavarok lehetővé teszik a különböző típusú illesztésekhez történő beállítást

5.2 Illesztéskövető egység vezérlőpanellel



Vészleállítás (1)


A gomb egyszeri megnyomása aktiválja a VÉSZLEÁLLÍTÓ gombot.




MEGJEGYZÉS!

A vészleállítást nem szabad visszavonni, amíg a rendellenes működés vagy jel okát meg nem határozták és meg nem szüntették.


Jelzőlámpa

 Világít, ha a tápellátás be van kapcsolva.

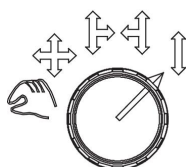
Riasztási lámpa (automatikus illesztéskövetés)

 Akkor világít, ha a vezetőujj kívül esik a működési tartományon (függőlegesen). Ekkor az automatikus funkció blokkolva van.


Jelzőlámpa (illesztéskövetés)

 Akkor világít, ha az automatikus illesztéskövetés folyamatban van.

Ötállású kapcsoló



Illesztéskövetési és illesztéskeresési lehetőségek kiválasztása:

-  Manuális előbeállítás
-  Fügőleges és vízszintes illesztéskövetés
-  Fügőleges és vízszintes illesztéskövetés jobbra történő illesztéskereséssel
-  Fügőleges és vízszintes illesztéskövetés balra történő illesztéskereséssel
-  Fügőleges illesztéskövetés

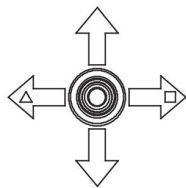


MEGJEGYZÉS!

Ha a kapcsoló a berendezés bekapcsolásakor valamelyik illesztéskövetéses lehetőségen áll, a berendezés biztonsági okokból nem kezdi el az illesztéskövetést.

Az illesztéskövetés megkezdéséhez rövid időre válasszon másik lehetőséget, majd a kapcsolót állítsa ismét a kívánt helyzetbe.

Vezérlőkar



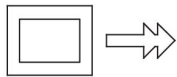
A szervo beállítóelemek kézi vezérlése, Fel/Le és Balra/Jobbra.

A vezérlőkar mindig felülírja a többi beállítást.

Ha a **Riasztás lámpa** világít, a lefelé irányuló kézi mozgás blokkolt.






Lámpa nyomógomb (gyors sebesség)

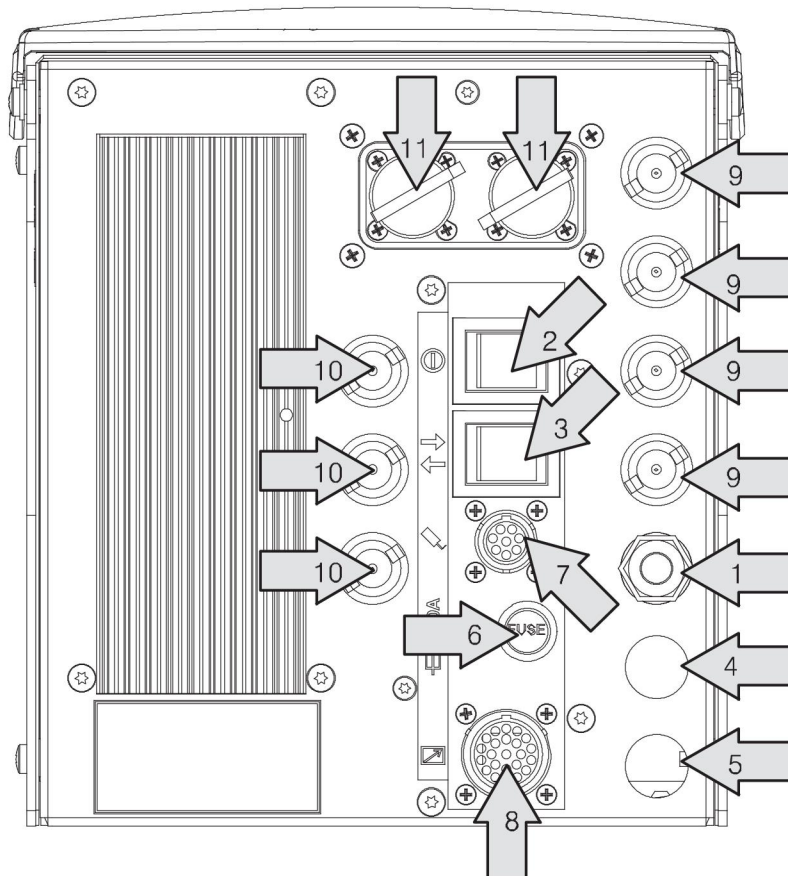
Alacsony vagy nagy sebesség kiválasztása kézi pozicionálás közben a vezérlőkarral.



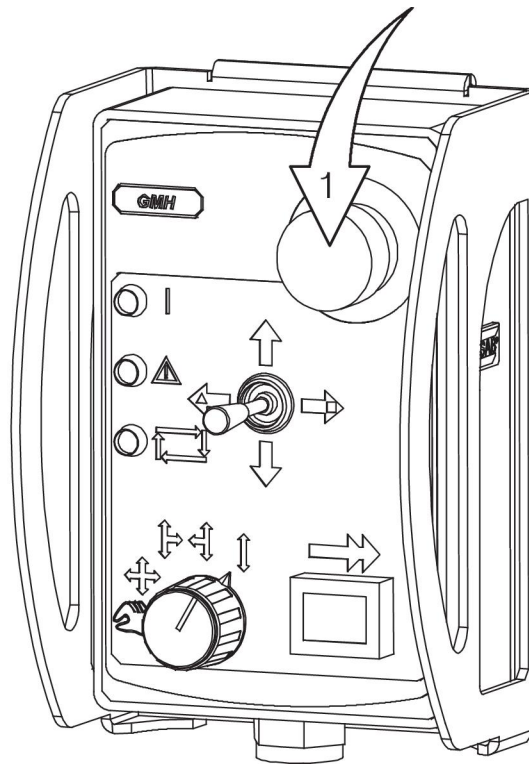
- A gomb egyszeri megnyomása aktiválja a gyors sebességet. A gomb lámpája világít, ha a funkció be van kapcsolva.
- Térjen vissza az alacsony fordulatszámhoz a gomb ismételt megnyomásával. További utasítások végrehajtása előtt ellenőrizze, hogy a lámpa kialudt-e.

5.3 Illesztéskövető egység – hátsó rész

1		Csatlakozás, tápellátás 42 V
2		Kapcsoló Áramellátás Be/Ki
3		Kapcsoló A vízszintes csúszómotor mozgásirányának kapcsolásához
4		Aljzat a függőleges csúszómotor csatlakoztatásához
5		Aljzat a vízszintes csúszómotor csatlakoztatásához
6		Vezérlő biztosíték, 10 A lassú
7		Hüvely aljzat (8 tűs), a vezetőujj csatlakoztatásához
8		Aljzat (23 tűs) a hordozható vezérlődoboz csatlakoztatásához
9		Aljzatok a végálláskapcsoló csatlakoztatásához
10		Extra aljzatok
11		Szervizpontok



5.4 Hordozható vezérlődoboz



Vészleállítás (1)


A gomb egyszeri megnyomása aktiválja a VÉSZLEÁLLÍTÓ gombot.




MEGJEGYZÉS!

A vészleállítást nem szabad visszavonni, amíg a rendellenes működés vagy jel okát meg nem határozták és meg nem szüntették.


Jelzőlámpa

 Világít, ha a tápellátás be van kapcsolva.

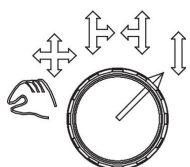
Riasztási lámpa (automatikus illesztéskövetés)

 Akkor világít, ha a vezetőujj kívül esik a működési tartományon (függőlegesen). Ekkor az automatikus funkció blokkolva van.

Jelzőlámpa (illesztéskövetés)

 Akkor világít, ha az automatikus illesztéskövetés folyamatban van.

Ötállású kapcsoló



Illesztéskövetési és illesztéskeresési lehetőségek kiválasztása:

-  Manuális előbeállítás
-  Függőleges és vízszintes illesztéskövetés
-  Függőleges és vízszintes illesztéskövetés jobbra történő illesztéskereséssel
-  Függőleges és vízszintes illesztéskövetés balra történő illesztéskereséssel
-  Függőleges illesztéskövetés

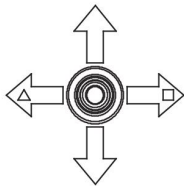


MEGJEGYZÉS!

Ha a kapcsoló a berendezés bekapcsolásakor valamelyik illesztéskövetéses lehetőségen áll, a berendezés biztonsági okokból nem kezdi el az illesztéskövetést.

Az illesztéskövetés megkezdéséhez rövid időre válasszon másik lehetőséget, majd a kapcsolót állítsa ismét a kívánt helyzetbe.

Vezérlőkar



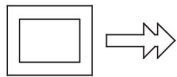
A szervo beállítóelemek kézi vezérlése, Fel/Le és Balra/Jobbra.

A vezérlőkar mindig felülírja a többi beállítást.

Ha a **Riasztás lámpa** világít, a lefelé irányuló kézi mozgás blokkolt.

Lámpa nyomógomb (gyors sebesség)

Alacsony vagy nagy sebesség kiválasztása kézi pozicionálás közben a vezérlőkarral.



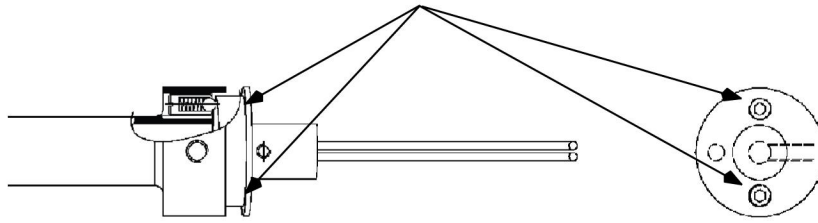
- A gomb egyszeri megnyomása aktiválja a gyors sebességet. A gomb lámpája világít, ha a funkció be van kapcsolva.
- Térjen vissza az alacsony fordulatszámhoz a gomb ismételt megnyomásával. További utasítások végrehajtása előtt ellenőrizze, hogy a lámpa kialudt-e.

5.5 Illesztéskövetés

Az illesztéskövetéshez használt berendezések különböző típusú illesztéskövetéshez állíthatók be. Beállítható élvezérléses és horonyvezérléses illesztéskövetéshez. A beállítás a vezérlődobozon és az érzékelőn egyaránt megtörténik.

5.5.1 Illesztéskövetés élvezérléssel

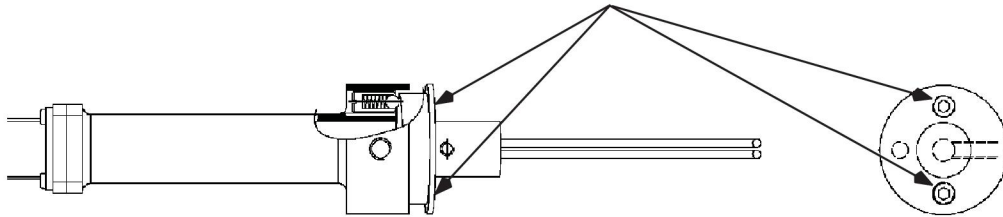
A vezérlődobozon a következő funkciók vannak beállítva: *Függőleges és vízszintes illesztéskövetés jobb oldali illesztéskereséssel* vagy *függőleges és vízszintes illesztéskövetés bal oldali illesztéskereséssel* attól függően, hogy bal vagy jobb oldali vezérlésre van szükség. Az érzékelőn lévő két megállítócsavart a megállítópontig kell becsavarozni. Lásd a lenti ábrát. Ez azt jelenti, hogy a biztosítékok oldalirányú rugóterhelésűek, és az élvezérlés engedélyezett. Az élvezérléses illesztéskövetés sarokvarratok és hasonló illesztések hegesztése esetén használatos, lásd még a következő oldalon lévő illesztési táblázatot.



A megállítócsavarok a megállítóponthig vannak meghúzva.

5.5.2 Illesztéskövetés horonyvezérléssel

















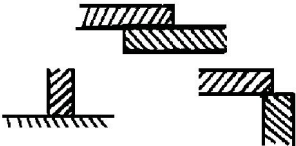

A vezérlődobozon a következő funkciók találhatóak meg: *függőleges és vízszintes illesztéskövetés* vagy *függőleges illesztéskövetés* attól függően, hogy egyszerre függőleges és oldalirányú, vagy csak függőleges vezérlésre van szükség. Az érzékelőn lévő megállítócsavarokat legalább két fordulattal vagy a megállítóponthig ki kell csavarni, lásd az alábbi ábrát. Ez kioldja a keresőujjak oldalirányú rugóterhelését, és lehetővé teszi a horonyvezérlést. Ha a megállítócsavarok nincsenek kicsavarva, fennáll a veszélye, hogy sekély V- és U-illesztések esetén a keresőujjak elkezdnek „felmászni” az illesztések falain. A beállítás kiválasztását lásd az alábbi táblázatban.



Megállítócsavarok 2 fordulatnyira kicsavarva

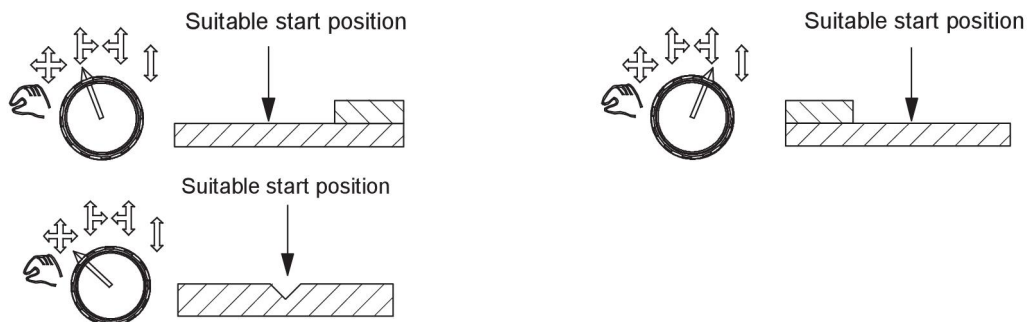
Példák a különböző típusú illesztésekre és a vezetőujj vezetőélekre történő alkalmazására.

	Kötés típusa	Beállítás, vezérlődoboz
Dupla peremes tompavarrat		
I-varrat (A = vezetőrúd)		
V-varrat		
1/2 V-varrat		
1/2 V-varrat		

	Kötés típusa	Beállítás, vezérlődoboz
U-varrat		
Dupla U-varrat		
J-varrat		
Dupla J-varrat		
X-varrat		
Aszimmetrikus X-varrat		
K-varrat		
K-varrat		
Sarokvarrat		

5.6 Pozicionálás a hegesztés indításához

1. Igazítsa a hegesztőberendezést a hegesztési illesztéshez úgy, hogy a csúszókereszt működési tartománya lefedje a hegesztés teljes magasságát és oldalirányú eltérését a kezdő ponttól a megállási pontig.
2. Állítsa a *kapcsolót* a kívánt illesztéskövetési helyzetbe.
3. Működtesse a *vezérlőkarral* a vezetőujjat vízszintesen, amíg az ujj a megfelelő indítási helyzet fölé nem kerül, lásd az alábbi ábrát.
A csak függőleges illesztéskövetéshez a vezetőujjat ott kell elhelyezni, ahol a hegesztés kezdetének kell lennie.
4. Működtesse a hegesztőfejet lefelé a *vezérlőkarral*, amíg a *jelzőlámpa* ki nem alszik. A berendezés ekkor magától megkeresi függőlegesen és vízszintesen is az ideális helyzetet, ha a vízszintes illesztéskövetés aktiválva van.



A hegesztőfej helyzetének finombeállításához használja az érzékelő csúszókeresztjét.

5.7 Pozicionálás a hegesztés indításához (induktív illesztéskövetéssel)

Az induktív illesztéskövetés előtt a terméket konfigurálni kell. Forduljon engedéllyel rendelkező ESAB szerviztechnikushoz a konfigurálás elvégzése érdekében.

1. Igazítsa a hegesztőberendezést a hegesztési illesztéshez úgy, hogy a csúszókereszt működési tartománya lefedje a hegesztés teljes magasságát és oldalirányú eltérését a kezdő ponttól a megállási pontig.
2. Állítsa a *kapcsolót* a függőleges illesztéskövetési helyzetbe.
3. Helyezze az érzékelőt lefelé a *vezérlőkarral*, amíg a *jelzőlámpa* ki nem alszik. A berendezés most megkeresi az ideális pozíciót függőlegesen.



MEGJEGYZÉS!

Ha csak függőleges illesztést használ, hagyja ki a következő lépéseket.

4. Állítsa a *kapcsolót* a függőleges-jobbra illesztéskövetési helyzetbe.
5. Helyezze az érzékelőt a *vezérlőkarral* vízszintes, ideális helyzetbe, amíg a *jelzőlámpa* ki nem alszik.
6. A *jelzőlámpa* kialszik. A berendezés megkeresi magának az ideális pozíciót vízszintesen és függőlegesen. Ha a jelzőlámpa nem alszik ki, ismételje meg az eljárást a 1. lépéstől.
7. A hegesztőfej helyzetének finombeállításához használja az érzékelő csúszókeresztjét.

6 SZERVIZ

6.1 Általános



MEGJEGYZÉS!

A szállító minden garanciális kötelezettsége megszűnik, ha a vevő a garanciális időszak alatt bármilyen hibát saját maga kísérel meg kijavítani.

- Naponta ellenőrizze, hogy a vezetőujjak nem kopottak vagy sérültek-e.
- Rendszeresen tisztítsa meg az érzékelőt sűrített levegővel.
- Kövesse a belső alkatrészekre vonatkozó utasításokat.
- A rendszer hangolásához forduljon az ESAB hivatalos szervizszemélyzetéhez.

7 PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE



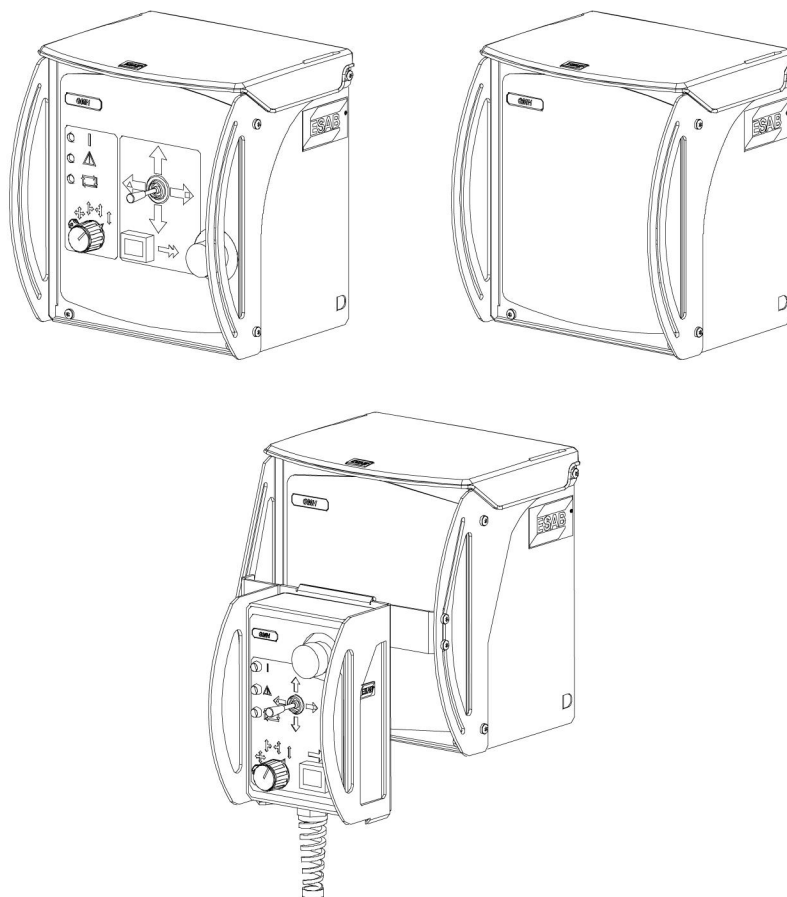
VIGYÁZAT!

Javítást és elektromos munkákat csak engedéllyel rendelkező ESAB szerviztechnikus végezhet. Csak eredeti ESAB cserealkatrészeket használjon.

A GMH kialakítása és tesztelése a(z) **XXX** és a(z) **XXX** nemzetközi és európai szabványnak megfelelően történt. Szervizelés vagy javítás elvégzése után a munkát végző személy(ek) feladata annak biztosítása, hogy a készülék továbbra is megfeleljen a fenti szabvány előírásainak.

Pót- és kopó alkatrészek a legközelebbi ESAB forgalmazótól rendelhetők, lásd: esab.comértéket. Rendeléskor adja meg a termék típusát, sorozatszámát, megnevezését és a pótalkatrész listának megfelelően a pótalkatrész számát. Ez lehetővé teszi a rendelés összeállítását és a pontos szállítást.

RENDELÉSI SZÁM



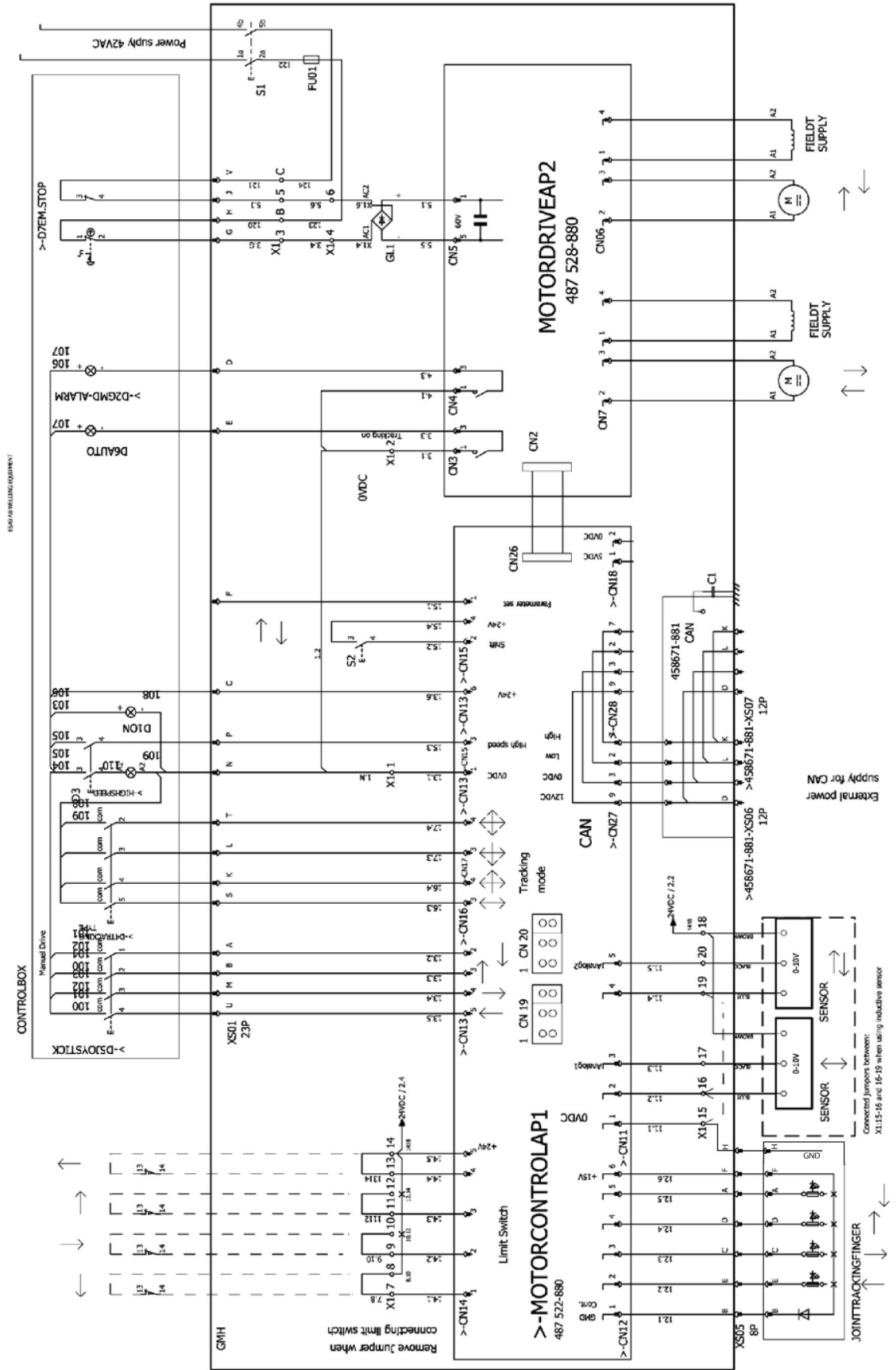
Ordering number	Denomination	Notes
0460 503 880	GMH complete	Joint tracking unit without control panel
0460 503 881	GMH with MMC complete	Joint tracking unit with control panel
0460 698 880	GMH with portable control box	Joint tracking unit without control panel and with portable control box
0460 570 880	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	

A kézikönyv dokumentumszámának három utolsó számjegye a kézikönyv verzióját mutatja. Ezért itt * szimbólummal helyettesítjük azokat. Győződjön meg arról, hogy a termékhez tartozó sorozatszámú vagy szoftververziójú kézikönyvet használja, lásd a kézikönyv első oldalát.

A műszaki dokumentáció a következő oldalon érhető el: <http://manuals.esab.com>.

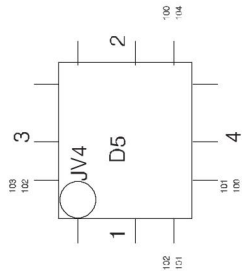
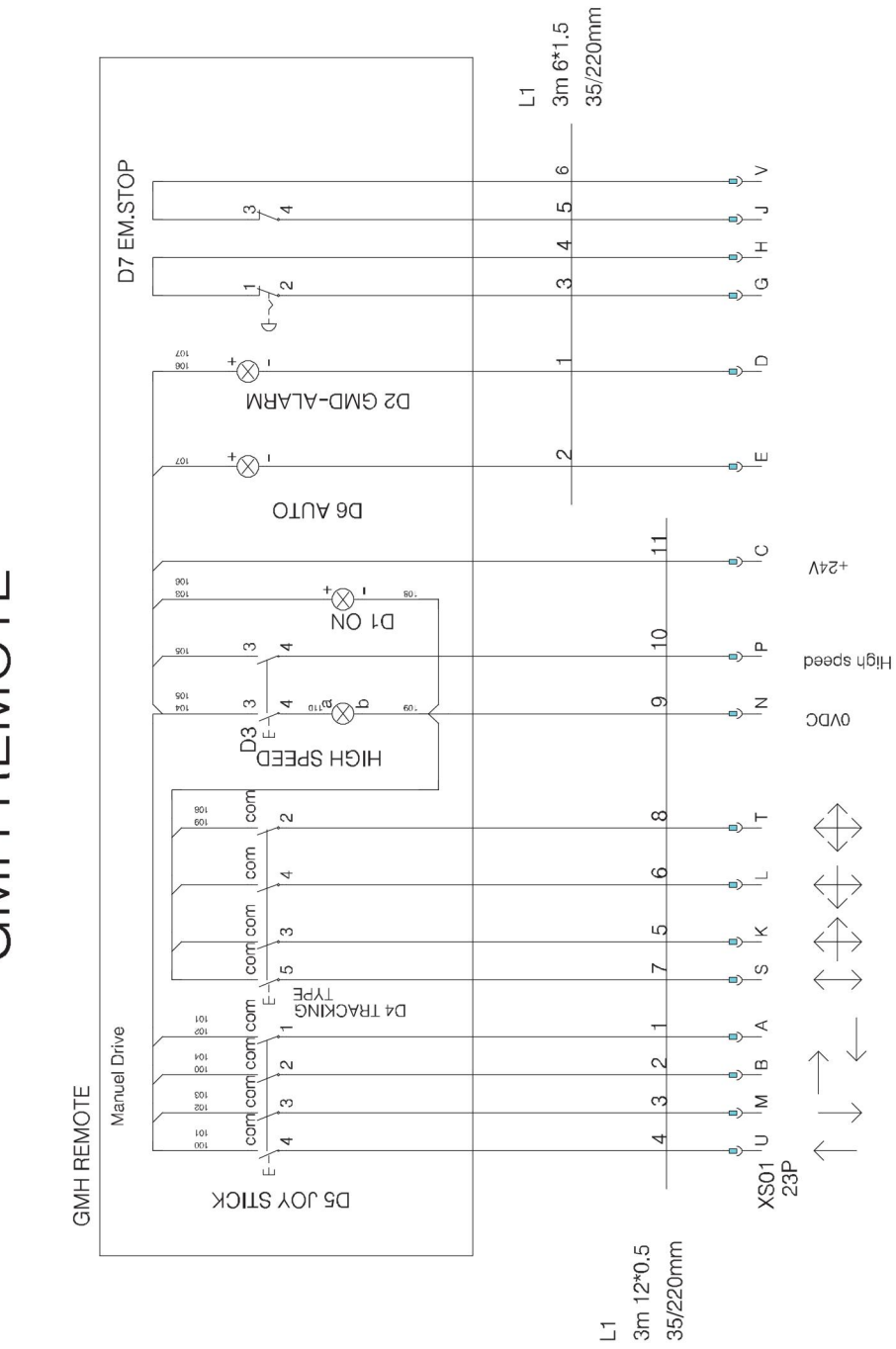
GMH hordozható vezérlődobozzal

GMH

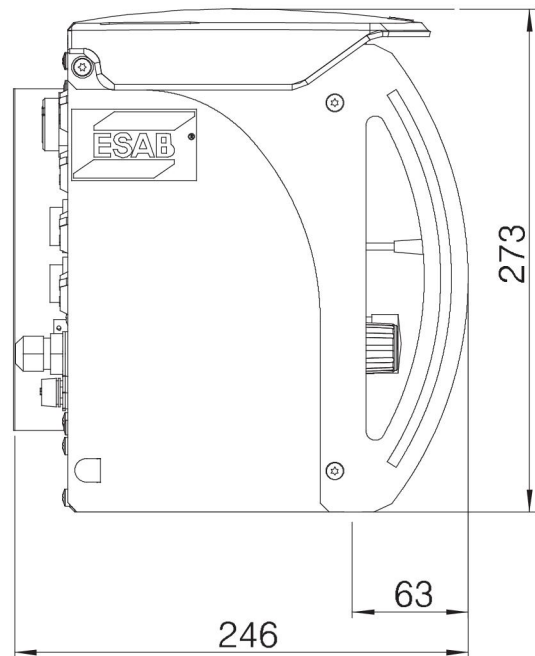
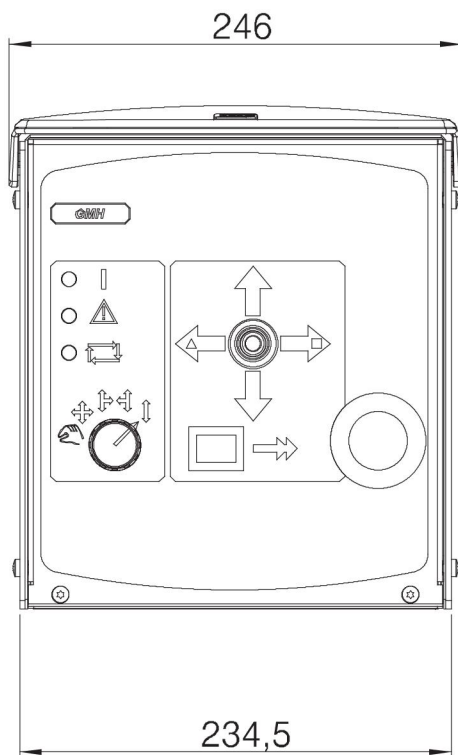
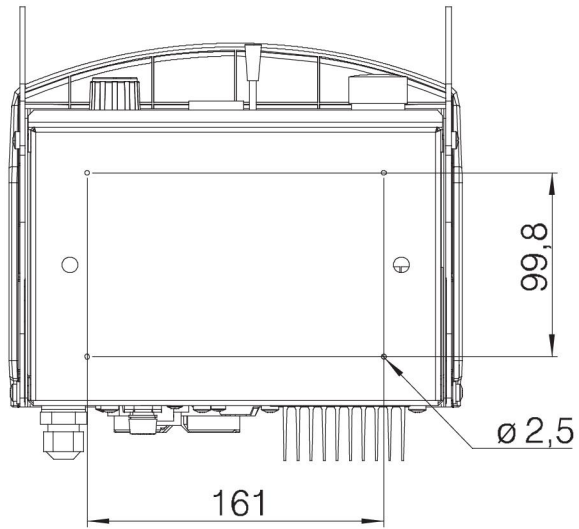


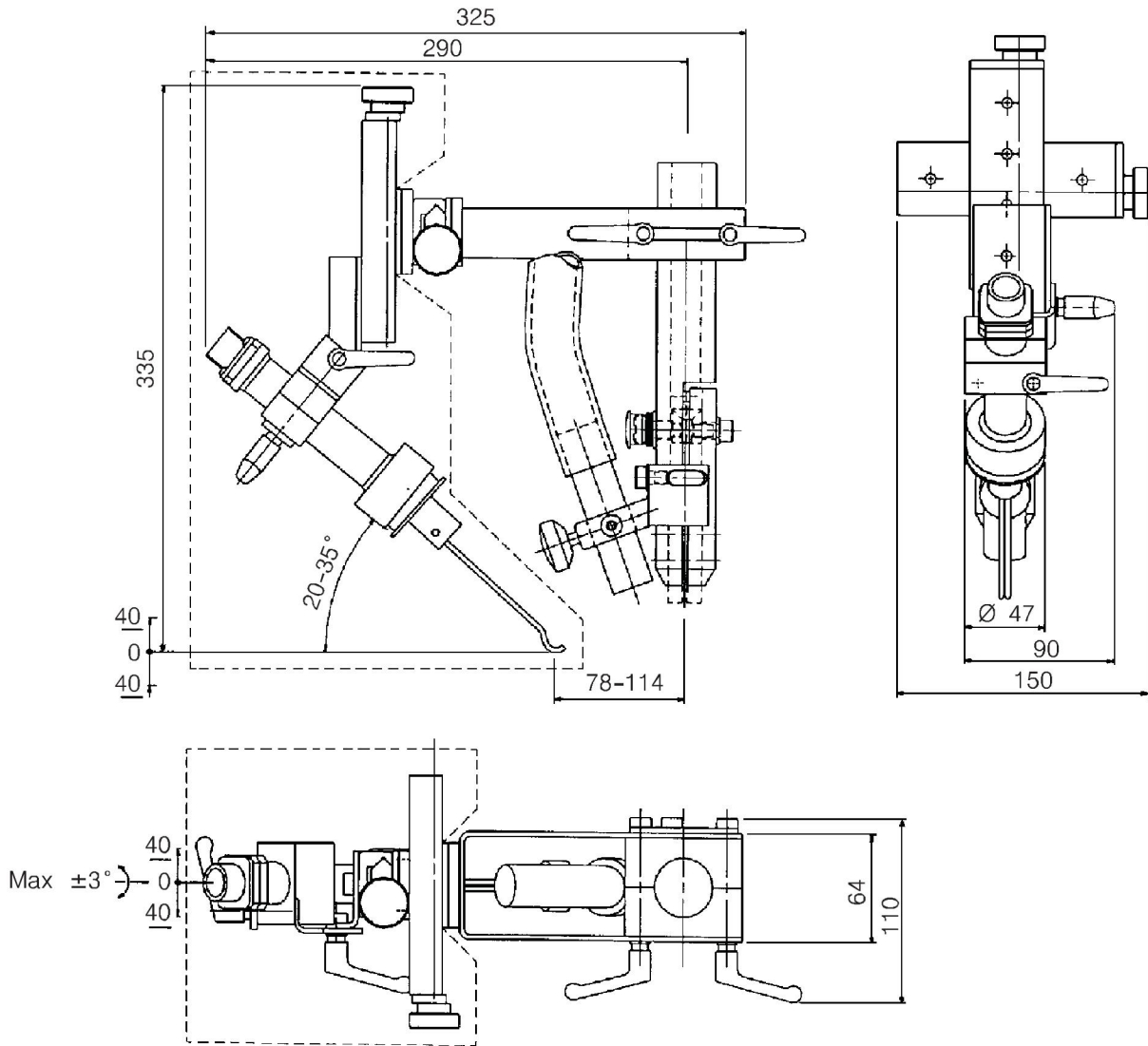
GMH, hordozható vezérlődoboz

GMH REMOTE

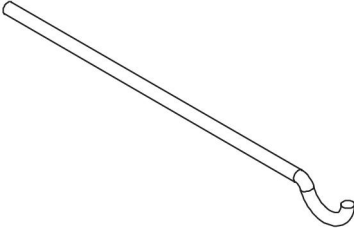


MŰSZAKI RAJZ






KOPÓ ALKATRÉSZEK

Cikkszám	Megnevezés	
146 586-001	Követő ujjak	

TARTOZÉKOK

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>

