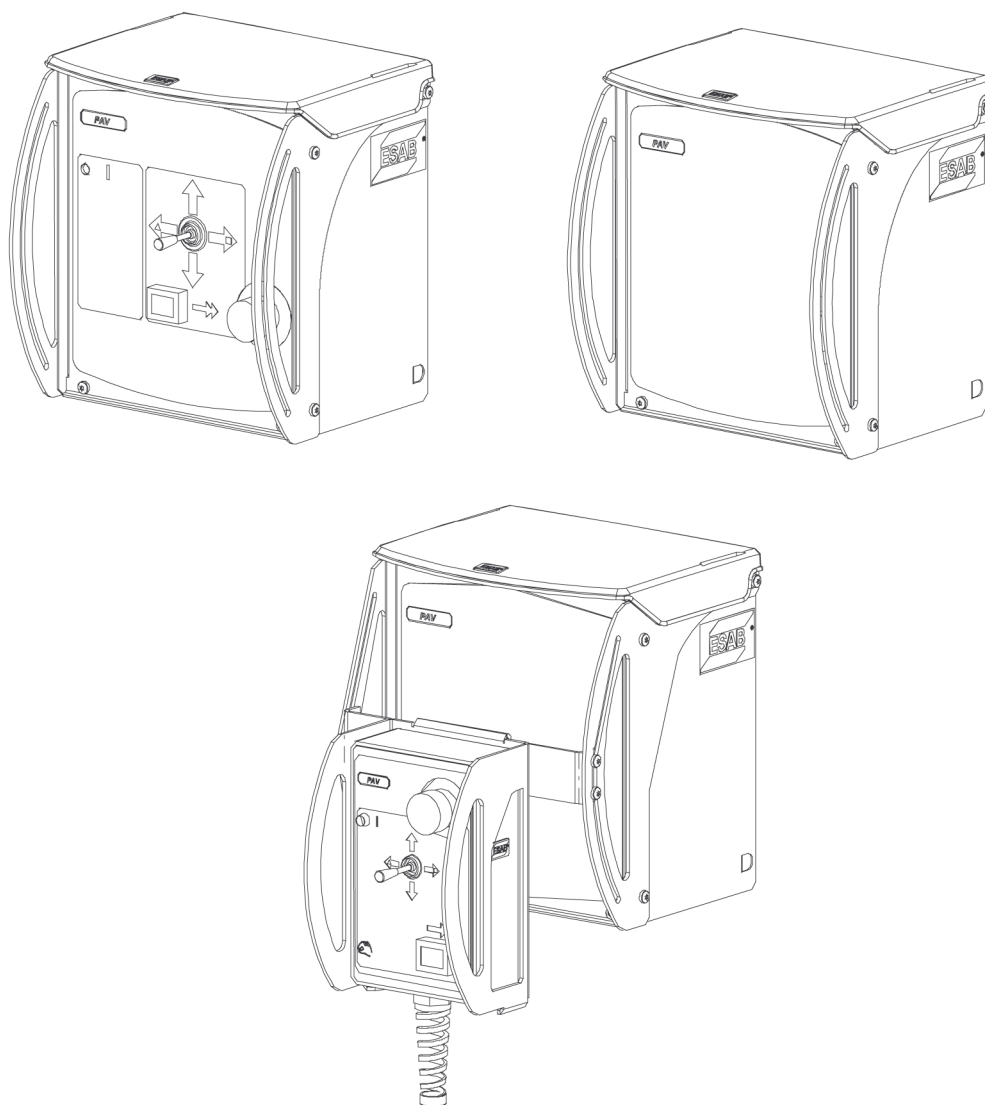


# PAV



## Instrukcją obsługi



## 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](http://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

Gothenburg  
2022-02-01

Peter Kjällström  
Standard Automation Director

---

<b>1</b>	<b>BEZPIECZEŃSTWO</b> .....	<b>4</b>
1.1	Znaczenie symboli .....	4
1.2	Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa .....	4
<b>2</b>	<b>WPROWADZENIE</b> .....	<b>8</b>
2.1	Informacje ogólne .....	8
2.2	Wersje .....	8
2.3	Główne części .....	8
<b>3</b>	<b>DANE TECHNICZNE</b> .....	<b>10</b>
<b>4</b>	<b>INSTALACJA</b> .....	<b>11</b>
4.1	Informacje ogólne .....	11
4.2	Montaż i podłączanie .....	11
<b>5</b>	<b>EKSPLOATACJA</b> .....	<b>12</b>
5.1	Informacje ogólne .....	12
5.2	Moduł śledzenia spoin z panelem sterowania .....	12
5.3	Moduł śledzenia spoin (sekcja tylna) .....	13
5.4	Przenośna skrzynka sterująca .....	15
5.5	Pozycjonowanie przed rozpoczęciem spawania .....	16
<b>6</b>	<b>KONSERWACJA</b> .....	<b>17</b>
<b>7</b>	<b>ACCESSORIES</b> .....	<b>18</b>
<b>8</b>	<b>SCHEMAT</b> .....	<b>19</b>
<b>9</b>	<b>RYSUNEK ZWYMIAROWANY</b> .....	<b>23</b>
<b>10</b>	<b>NUMERY ZAMÓWIENIOWE</b> .....	<b>24</b>
<b>11</b>	<b>LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH</b> .....	<b>25</b>

# 1 BEZPIECZEŃSTWO

## 1.1 Znaczenie symboli

Użyte w dalszej części niniejszej instrukcji oznaczają: **Uwaga! Należy mieć się na baczności!**



### **NIEBEZPIECZEŃSTWO!**

Oznacza bezpośrednie zagrożenia, które, jeśli nie uda się ich uniknąć, będą skutkować odniesieniem bezpośrednich, poważnych obrażeń ciała lub śmiercią.



### **OSTRZEŻENIE!**

Oznacza potencjalne zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem obrażeń ciała lub śmiercią.



### **PRZESTROGA!**

Oznacza zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem niewielkich obrażeń ciała.



### **OSTRZEŻENIE!**

Przed użyciem należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi, wszystkie oznaczenia, przepisy BHP oraz karty charakterystyki (SDS).



## 1.2 Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa

Użytkownicy urządzeń firmy ESAB ponoszą odpowiedzialność za stosowanie odpowiednich środków ostrożności przez osoby używające lub znajdujące się w pobliżu tych urządzeń. Środki ostrożności muszą spełniać wymagania stawiane tego rodzaju urządzeniom spawalniczym. Poza standardowymi przepisami dotyczącymi miejsca pracy należy przestrzegać następujących zaleceń.

Wszelkie prace powinny być wykonywane przez przeszkolony personel, dobrze znający zasady działania urządzenia. Nieprawidłowa obsługa urządzenia może prowadzić do sytuacji niebezpiecznych, a w rezultacie do obrażeń operatora oraz uszkodzenia sprzętu.

- 1 Każdy, kto używa urządzenia, powinien znać:
  - zasady jego obsługi
  - lokalizację wyłączników awaryjnych
  - jego działanie
  - odpowiednie środki ostrożności
  - zasady spawania i cięcia lub innego typu eksploatacji urządzenia
- 2 Operator powinien dopilnować, aby:
  - w momencie uruchamiania urządzenia w jego pobliżu nie było żadnych osób nieupoważnionych
  - w chwili zajarzania łuku lub rozpoczęcia prac przy użyciu urządzenia wszystkie osoby były odpowiednio zabezpieczone
- 3 Miejsce pracy powinno być:
  - odpowiednie do określonego celu
  - wolne od przeciągów
- 4 Sprzęt ochrony osobistej:
  - Należy zawsze stosować zalecany sprzęt ochrony osobistej, taki jak okulary ochronne, odzież ognioodporna, rękawice ochronne
  - Nie należy nosić żadnych luźnych elementów odzieży, takich jak szaliki, bransolety, pierścionki itp., które mogłyby o coś zahaczyć lub spowodować poparzenie
- 5 Ogólne środki ostrożności:
  - Upewnić się, że przewód masowy jest podłączony prawidłowo



- Prace na urządzeniach wysokiego napięcia **mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka**
- Odpowiedni sprzęt gaśniczy musi być wyraźnie oznaczony i znajdować się w pobliżu.
- W trakcie pracy urządzenia **nie** wolno przeprowadzać jego smarowania ani konserwacji



#### **OSTRZEŻENIE!**

Podajniki drutu są przeznaczone do używania ze źródłami prądu wyłącznie w trybie MIG/MAG.

W przypadku użycia ich w innym trybie, np. MMA, kabel spawalniczy między podajnikiem drutu a źródłem prądu musi zostać odłączony. W przeciwnym razie podajnik drutu znajdzie się pod napięciem.

#### **W przypadku wyposażenia w chłodziwę ESAB**

Używać jedynie chłodziwa zatwierdzonego przez ESAB. Niezatwierdzone chłodziwo może uszkodzić sprzęt i stanowić zagrożenie dla bezpieczeństwa produktu. W przypadku wystąpienia uszkodzenia tego typu wszystkie postanowienia gwarancyjne ESAB przestają obowiązywać.

Numer zamówieniowy zalecanego chłodziwa ESAB: 0465 720 002.

Aby uzyskać informacje na temat składania zamówień, patrz rozdział „AKCESORIA” w instrukcji obsługi.



#### **OSTRZEŻENIE!**

Spawanie i cięcie łukowe może stwarzać zagrożenie dla operatora i innych osób. Podczas spawania lub cięcia należy stosować odpowiednie środki ostrożności.



#### **PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM — może skutkować śmiercią**

- Nie dotykać elementów pod napięciem ani elektrod odsłoniętą skórą, w mokrych rękawicach lub w mokrej odzieży
- Odizolować się od obrabianego przedmiotu i ziemi.
- Upewnić się, że stanowisko pracy jest bezpieczne



#### **POLA ELEKTRYCZNE I MAGNETYCZNE — mogą być szkodliwe dla zdrowia**

- Spawacze z wszczepionymi rozrusznikami serca powinni przed rozpoczęciem spawania zasięgnąć opinii lekarza. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę niektórych rozruszników.
- Narażenie na działanie pola elektromagnetycznego może też mieć inne skutki zdrowotne, które są nieznane.
- Spawacze powinni stosować się do następujących procedur, aby ograniczyć skutki narażenia na działanie pola elektromagnetycznego:
  - Poprowadzić elektrodę i przewody robocze po tej samej stronie ciała. Jeśli to możliwe, zabezpieczyć je taśmą klejącą. Nie stawiać między uchwytem przewodem spawalniczym a roboczym. W żadnym wypadku nie owijać przewodu spawalniczego ani roboczego wokół ciała. Ustawić źródło zasilania i przewody jak najdalej od ciała.
  - Przewód roboczy podłączać do przedmiotu obrabianego możliwie najbliżej obszaru spawania.



#### **GAZY I OPARY — mogą być szkodliwe dla zdrowia**

- Trzymać głowę z dala od oparów
- Stosować wentylację, odprowadzanie przy łuku lub obydwu zabezpieczenia, usuwając opary i gazy ze strefy oddychania i miejsca pracy



### **PROMIENIOWANIE ŁUKU — może powodować obrażenia oczu i poparzenia skóry**

- Chronić oczy i ciało. Stosować odpowiednią maskę spawalniczą i szkła filtrujące oraz nosić odzież ochronną
- Chronić osoby znajdujące się w pobliżu, stosując odpowiednie ekrany lub zasłony



### **HAŁAS — nadmierny hałas może uszkodzić słuch**

Chronić uszy. Stosować słuchawki wyciszające lub inne zabezpieczenie.



### **CZĘŚCI RUCHOME — mogą powodować obrażenia ciała**



- Wszystkie drzwi, panele i pokrywy powinny być zamknięte i bezpiecznie zamocowane. Tylko wykwalifikowani pracownicy powinni zdejmować osłony w przypadku konieczności wykonania konserwacji i usunięcia usterek. Po zakończeniu serwisowania i przed uruchomieniem silnika należy zamontować panele lub pokrywy i zamknąć drzwi.
- Zatrzymać silnik przed montażem lub podłączeniem urządzenia.
- Nigdy nie zbliżać rąk, włosów, luźnej odzieży ani narzędzi do ruchomych części.



### **ZAGROŻENIE POŻAREM**

- Iskry (rozpryski) mogą spowodować pożar. Dopilnować, aby w pobliżu nie było żadnych materiałów łatwopalnych
- Nie używać na zamkniętych pojemnikach.



### **GORĄCA POWIERZCHNIA — części mogą spowodować poparzenia**

- Nie dotykać części gołymi rękami.
- Przed przystąpieniem do pracy ze sprzętem należy odczekać pewien czas, aż ostygnie.
- Do obsługi gorących części należy używać odpowiednich narzędzi i/lub izolowanych rękawic spawalniczych, aby zapobiec oparzeniom.

**WADLIWE DZIAŁANIE — w razie nieprawidłowego działania poprosić o pomoc fachowca.**

**CHROŃ SIEBIE I INNYCH!**



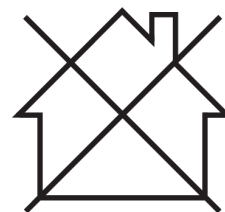
#### **PRZESTROGA!**

Niniejszy produkt jest przeznaczony wyłącznie do spawania łukowego.



#### **PRZESTROGA!**

Urządzenia klasy A nie są przeznaczone do użytku w budynkach, gdzie zasilanie elektryczne pochodzi z publicznego niskonapięciowego układu zasilania. Ze względu na przewodzone i emitowane zakłócenia, w takich lokalizacjach mogą występować potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej urządzeń klasy A.





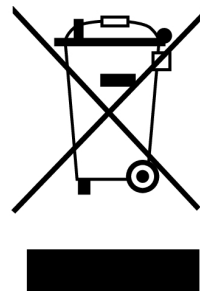
**UWAGA!**

**Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!**

Zgodnie z dyrektywą europejską 2012/19/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) oraz jej zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne i/lub elektroniczne należy przekazywać do zakładu utylizacji odpadów.

Jako osoba odpowiedzialna za sprzęt, operator ma obowiązek uzyskać informacje o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

Dodatkowych informacji udzieli lokalny dealer firmy ESAB.



**ESAB oferuje asortyment akcesoriów spawalniczych i sprzęt ochrony osobistej. Aby uzyskać informacje na temat składania zamówień, należy skontaktować się z lokalnym dealerem ESAB lub odwiedzić naszą stronę internetową.**

## 2 WPROWADZENIE

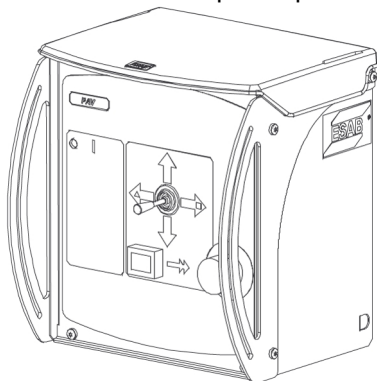
---

### 2.1 Informacje ogólne

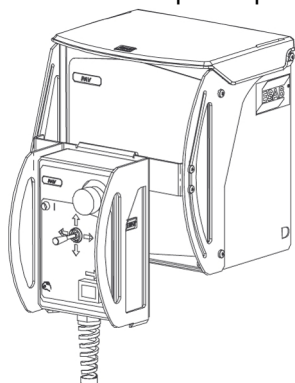
PAV to układ sterowania dla napędzanych suportów. Układ dostępny jest w kilku wersjach przedstawionych poniżej.

### 2.2 Wersje

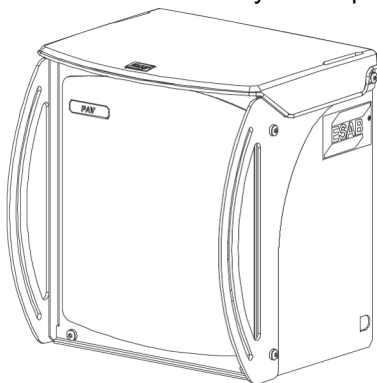
- Moduł śledzenia spoin z panelem sterowania



- Moduł śledzenia spoin z przenośną skrzynką sterującą



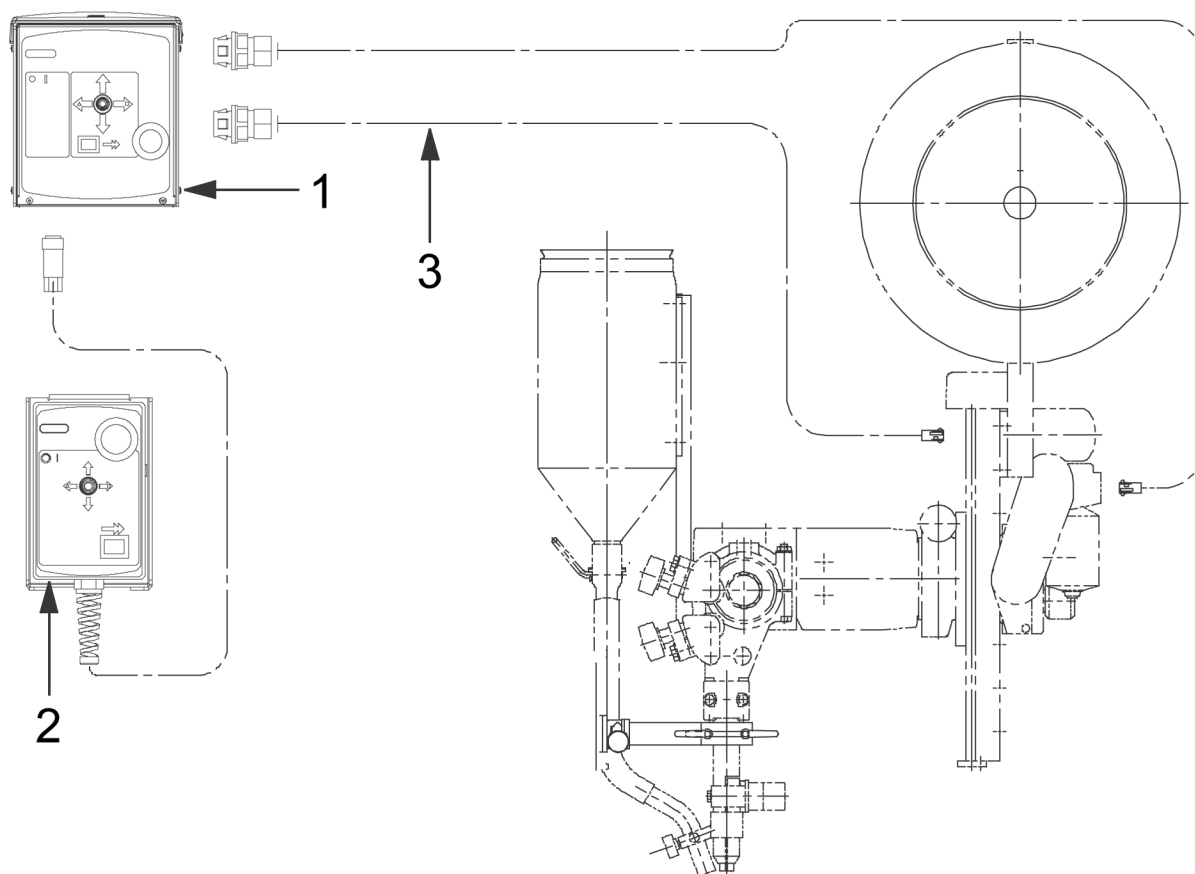
- Wbudowane elementy dla słupowysięgników



### 2.3 Główne części

- 1 Moduł śledzenia spoin (z panelem sterowania lub bez)
- 2 Przenośna skrzynka sterująca
- 3 Przewód silnika

Więcej informacji podano w rozdziale EKSPLOATACJA.



### 3 DANE TECHNICZNE

	PAV
Napięcie zasilania	42 V AC, 50-60 Hz
Moc wyjściowa prądu	450 V A
Temperatura otoczenia	od -15°C do ± 45°C
Wilgotność względna atmosferyczna	Maks. 98%
Maksymalny prąd silnika	6 A, 100%
Stopień ochrony	IP23
Ograniczenia prądu	15 A (ograniczenie prądu sprzętowe)
Zabezpieczenie po stronie zasilania	10 A bezpiecznik zwłoczny
Typ regulatora silnika	Przełączany, czteroćwiartkowy
Napięcie wirnika	40 V DC
Napięcie wzbudzenia, oddzielnie namagnesowany silnik	60 V DC
Waga	58,5 kg
Moduł śledzenie spoin	6,2 kg
Przenośna skrzynka sterująca	2,7 kg (łącznie z 4 m kablem i zabezpieczeniem)

#### Stopień ochrony

Kod **IP** określa stopień ochrony zapewnianej przez obudowę przed wnikaniem ciał stałych lub szkodliwymi skutkami wnikania wody.

Urządzenie oznaczone kodem **IP23** jest przeznaczone do użytku w pomieszczeniach i na zewnątrz.

## **4 INSTALACJA**

---

### **4.1 Informacje ogólne**

**Montaż powinien zostać wykonany przez fachowca.**

### **4.2 Montaż i podłączanie**

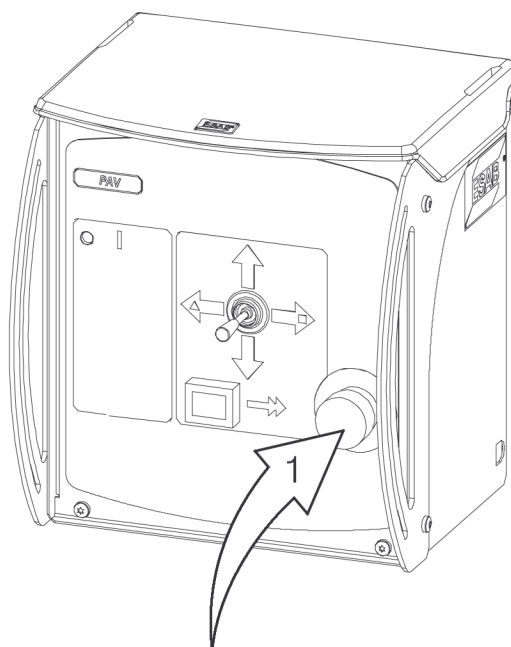
- 1 Informacje o wymiarach można znaleźć w rozdziale RYSUNEK ZWYMIAROWANY.
- 2 Informacje o połączeniach można znaleźć w rozdziale SCHEMAT.
- 3 Sprawdzić czy dostępne są wymagane moc wyjściowa i napięcie do pełnej instalacji.

## 5 EKSPLOATACJA

### 5.1 Informacje ogólne

Ogólne wskazówki bezpieczeństwa dotyczące obsługi urządzenia znajdują się w rozdziale „BEZPIECZEŃSTWO” w niniejszej instrukcji. Należy je przeczytać przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia!

### 5.2 Moduł śledzenia spoin z panelem sterowania



#### Wyłącznik awaryjny (1)

- Jedno naciśnięcie przycisku aktywuje **WYŁĄCZENIE AWARYJNE**.



#### **UWAGA!**

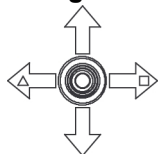
Nie wolno resetować wyłączenia awaryjnego systemu przed ustaleniem i usunięciem przyczyny nieprawidłowej funkcji lub sygnału.

#### Świeca



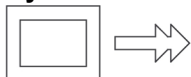
- Świeci, gdy zasilanie jest włączone.

#### Dźwignia sterująca



- Ręczne sterowanie suportów z serwomechanizmem góra/dół i lewo/prawo.



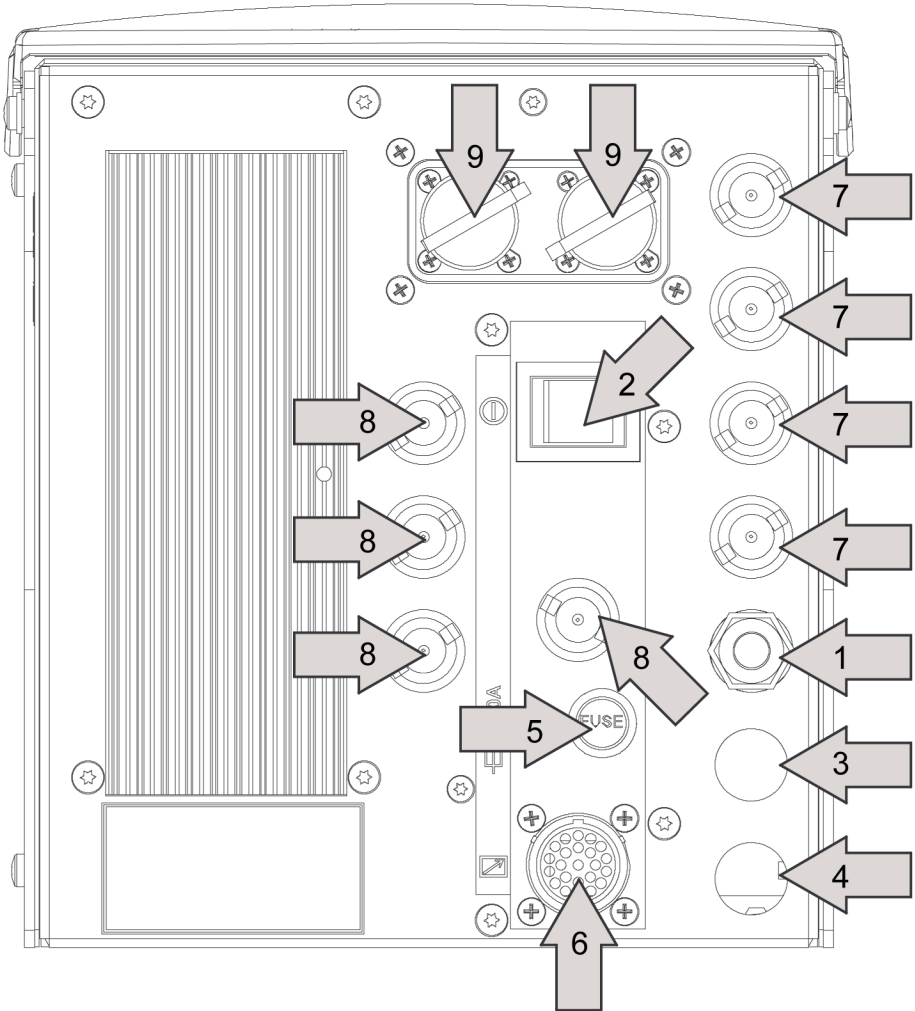
**Przycisk z kontrolką (szybkiego biegu)**

Wybór wolnego lub szybkiego biegu w trakcie ręcznego pozycjonowania za pomocą dźwigni sterującej.

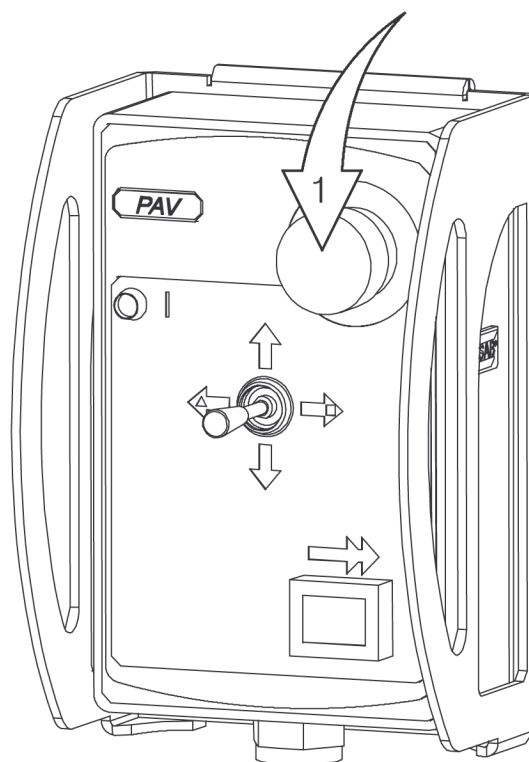
- Pojedyncze naciśnięcie przycisku aktywuje szybki bieg.  
Kontrolka w przycisku świeci się, gdy funkcja jest włączona.
- Ponowne naciśnięcie przycisku spowoduje powrót do wolnego biegu.  
Przed wykonywaniem kolejnych poleceń sprawdź, czy kontrolka zgasła.

**5.3 Moduł śledzenia spoin (sekcja tylna)**

1		Podłączenie, zasilanie 42 V
2		Przełącznik Zasilanie Wł./Wył.
3		Gniazdo, do podłączenia silnika suportu dla kierunku ruchu w pionie
4		Gniazdo, do podłączenia silnika suportu dla kierunku ruchu w poziomie
5		Bezpiecznik sterowania, 10 A zwłoczny
6		Gniazdo (23-stykowe), do podłączenia przenośnej skrzynki sterowniczej
7		Gniazda, do podłączenia wyłącznika krańcowego
8		Dodatkowe gniazda
9		Styki serwisowe



## 5.4 Przenośna skrzynka sterująca



### Wyłącznik awaryjny (1)

- Jedno naciśnięcie przycisku aktywuje **WYŁĄCZENIE AWARYJNE**.



#### UWAGA!

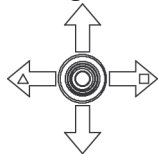
Nie wolno resetować wyłączenia awaryjnego systemu przed ustaleniem i usunięciem przyczyny nieprawidłowej funkcji lub sygnału.

### Świeca



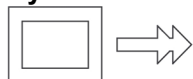
- Świeci, gdy zasilanie jest włączone.

### Dźwignia sterująca



- Ręczne sterowanie suportów z serwomechanizmem góra/dół i lewo/prawo.

### Przycisk z kontrolką (szybkiego biegu)

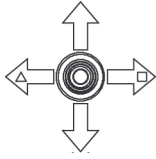


Wybór wolnego lub szybkiego biegu w trakcie ręcznego pozycjonowania za pomocą dźwigni sterującej.

- Pojedyncze naciśnięcie przycisku aktywuje szybki bieg. Kontrolka w przycisku świeci się, gdy funkcja jest włączona.
- Ponowne naciśnięcie przycisku spowoduje powrót do wolnego biegu. Przed wykonywaniem kolejnych poleceń sprawdź, czy kontrolka zgasła.

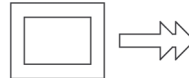
## 5.5 Pozycjonowanie przed rozpoczęciem spawania

- 1 Wyrównać urządzenie spawalnicze w położeniu względem spoiny za pomocą dźwigni sterującej.



- 2

Do ustawiania zgrubnego wcisnąć przycisk z kontrolką



Kontrolka zapali się.

- 3 W przypadku ustawiania zgrubnego i na czas spawania upewnić się, że przycisk z

kontrolką 

nie jest wciśnięty. Kontrolka powinna być wyłączona.

## 6 KONSERWACJA

---



**PRZESTROGA!**

Wszelkie zobowiązania gwarancyjne dostawcy przestają obowiązywać, jeśli klient podejmie jakiegokolwiek działania w okresie gwarancyjnym w celu naprawy usterek w produkcie.

- Sprawdzić, czy przewody są nienaruszone i czy są prawidłowo podłączone.
- Regularnie czyścić urządzenie za pomocą sprężonego powietrza.
- Należy postępować zgodnie z instrukcjami dla elementów wewnętrznych.

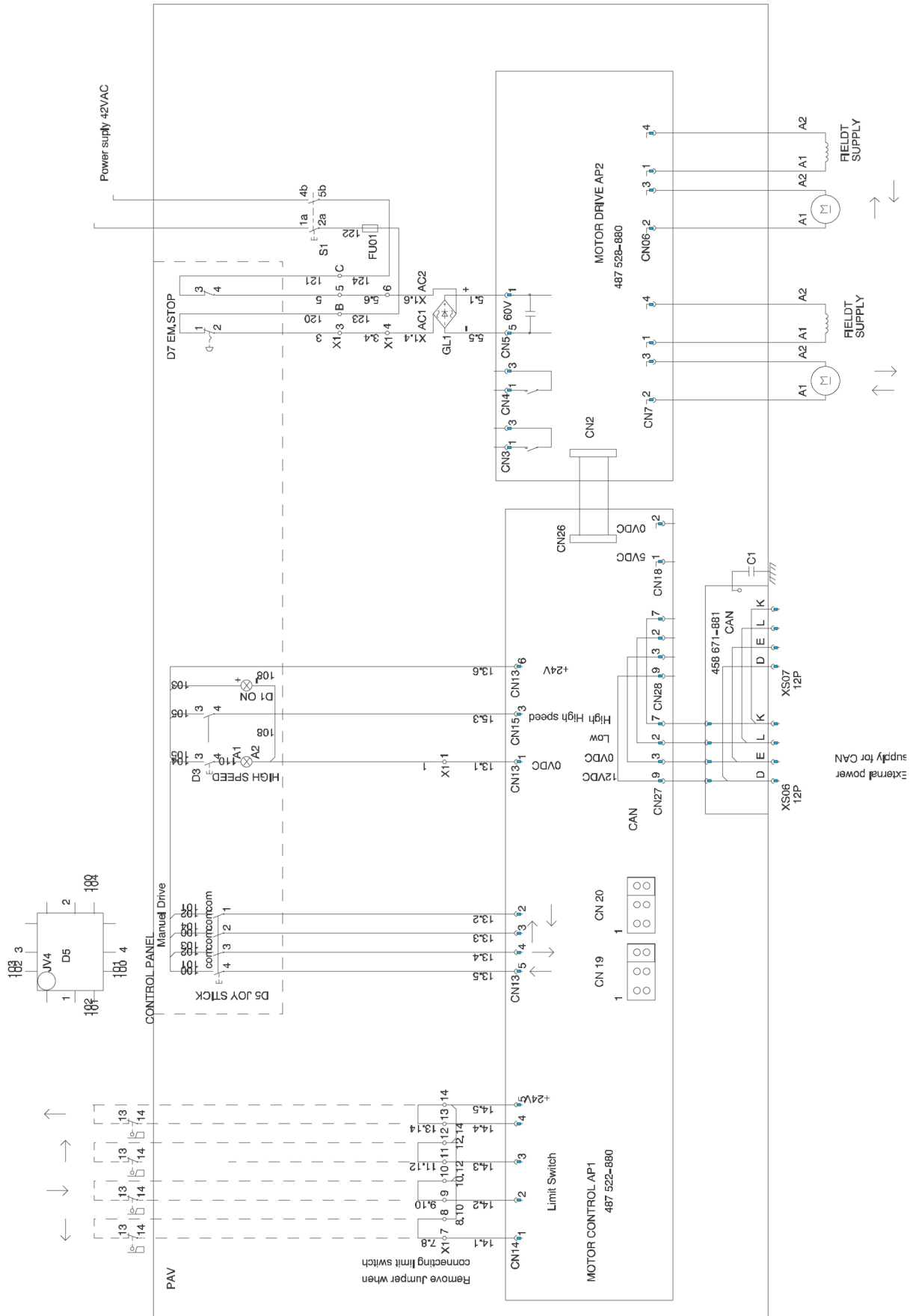
## 7 ACCESSORIES

Ordering number	
0148636002	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 VA
0262613404	Cable 3×2.5 mm <sup>2</sup> , connection, transformer
0334333xxx	A6 servo slide ball bushing type with permanent magnetised motor 42 V DC
0334426xxx	A6 motor driven slide, slide bearing mounted long runner, with A6 VEC motor 42 V - 4000 rom ratio 74:1
0460745xxx	Motor cable. The cable is available in different lengths, see the appropriate sales brochure for the servo slide. (Contact ESAB's sales office.)

# 8 SCHEMAT

---

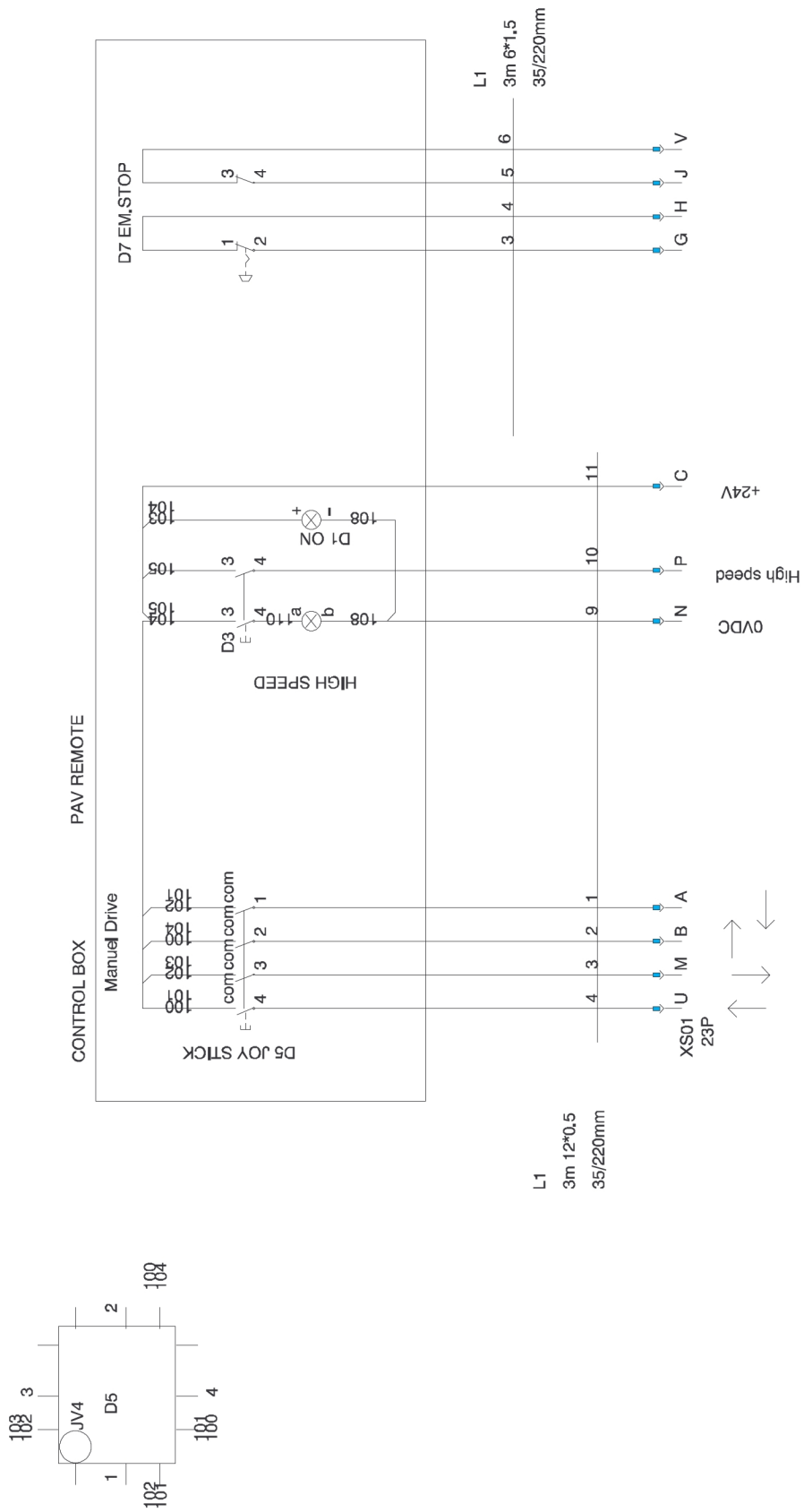
PAV z panelem sterowania



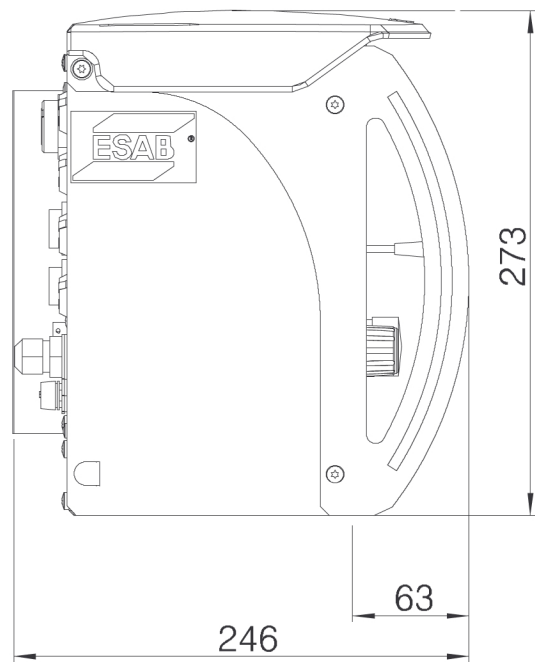
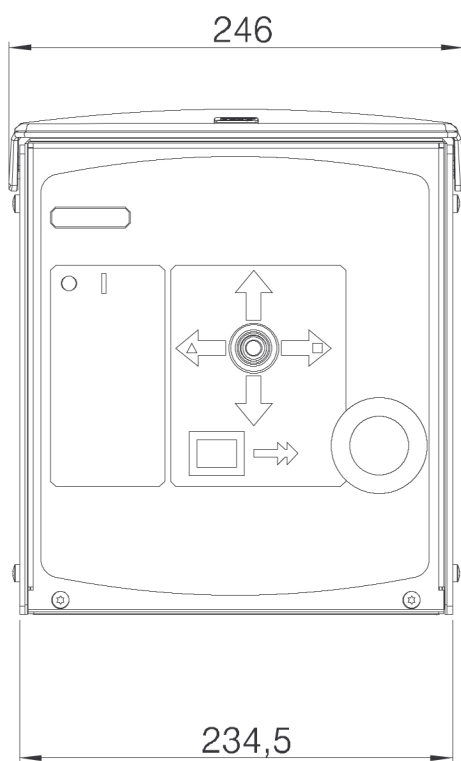
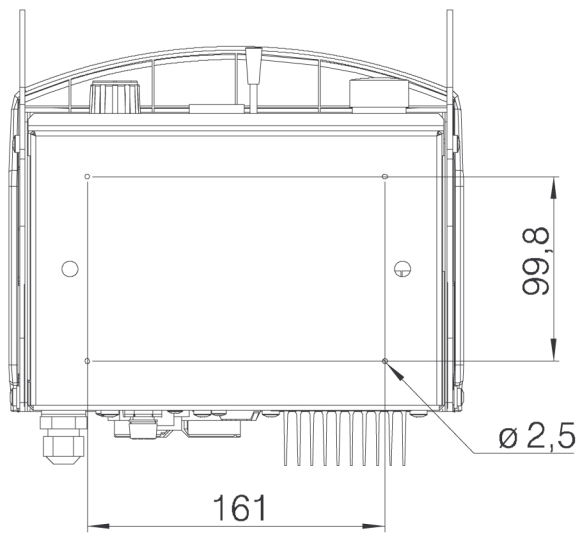




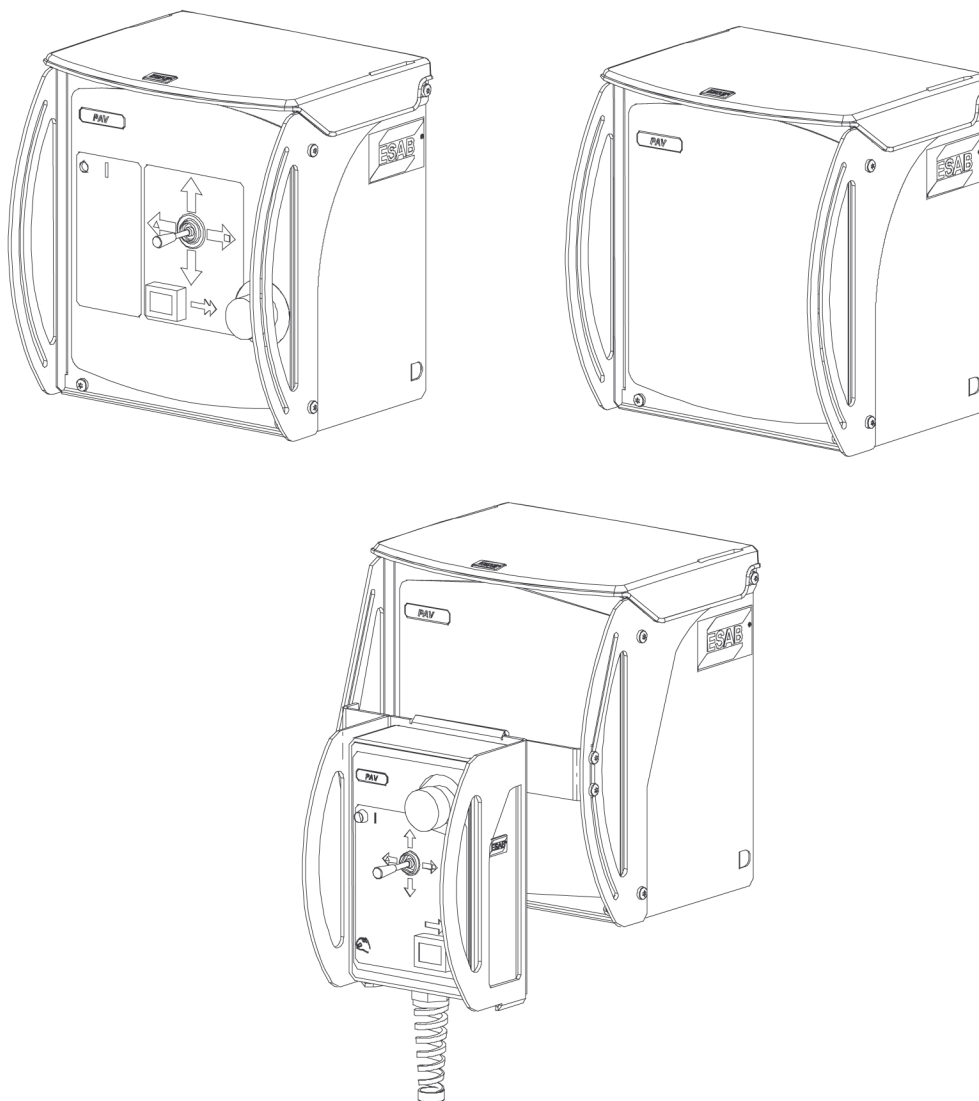
PAV, skrzynka zdalnego sterowania



# 9 RYSUNEK ZWYMIAROWANY



# 10 NUMERY ZAMÓWIENIOWE

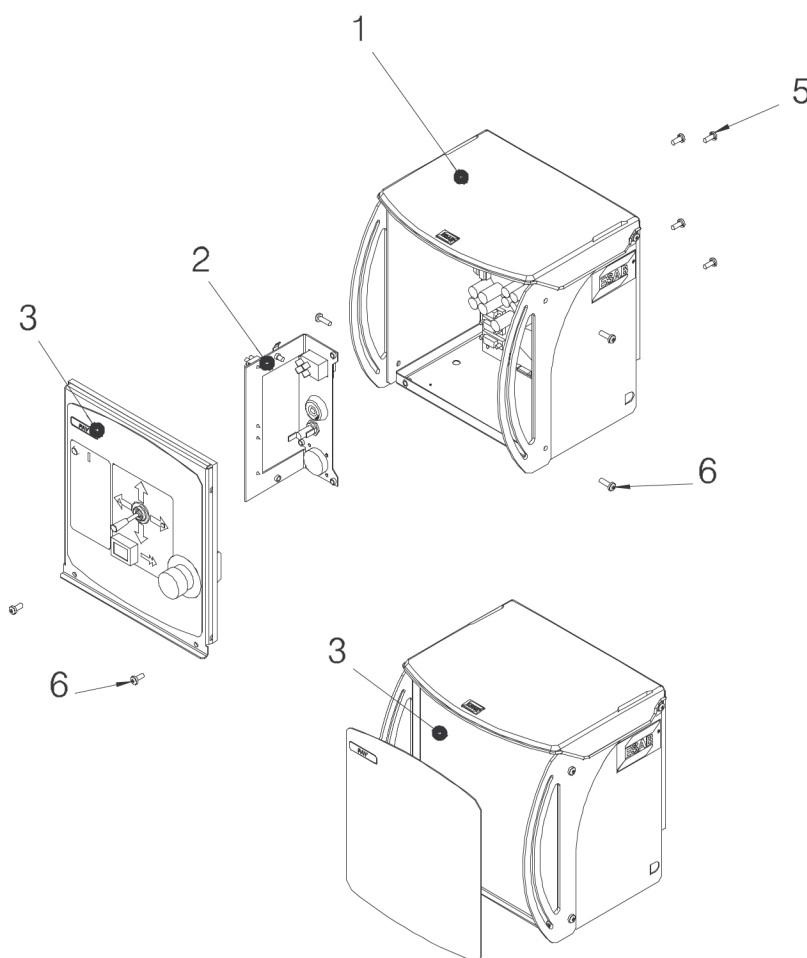


Ordering number	Denomination	Notes
0460502880	PAV complete	Joint tracking unit without control panel
0460502881	PAV with MMC Complete	Joint tracking unit with control panel
0460502881	PAV with portable control box	Joint tracking unit without control panel and with portable control box
0460570881	Portable control box	

Dokumentacja techniczna jest dostępna w internecie pod adresem [www.esab.com](http://www.esab.com)

# 11 LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

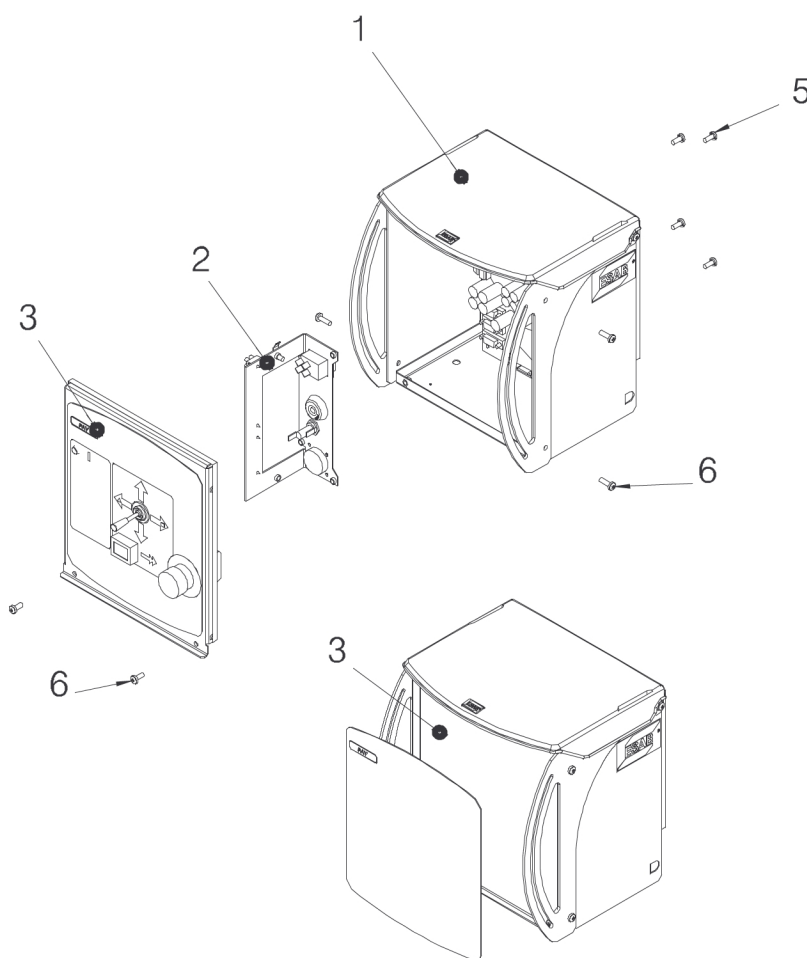
Element	Ilość	Numer zamówieniowy	Oznaczenie	Uwagi
		<b>0460502880</b>	<b>PAV</b>	<b>Bez panelu sterowania</b>
1	1	0460468880	Moduł podstawowy	
2	1		Moduł wyjściowy, zdalne sterowanie PAV	
3	1	0460462880	MMC bez elementów sterujących	
4	7	0194292020	Przelotka	20
5	4		Śruba MRT, masa — przecinarka (czarna)	M5×12
6	6		Śruba MRT (czarna)	M5×12
12	1	0460673880	Przewód zasilający	



Element	Ilość	Numer zamówieniowy	Oznaczenie	Uwagi
		<b>0460502881</b>	<b>PAV z MMC</b>	<b>Z panelem sterowania</b>
1	1	0460468880	Moduł podstawowy	

11 LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

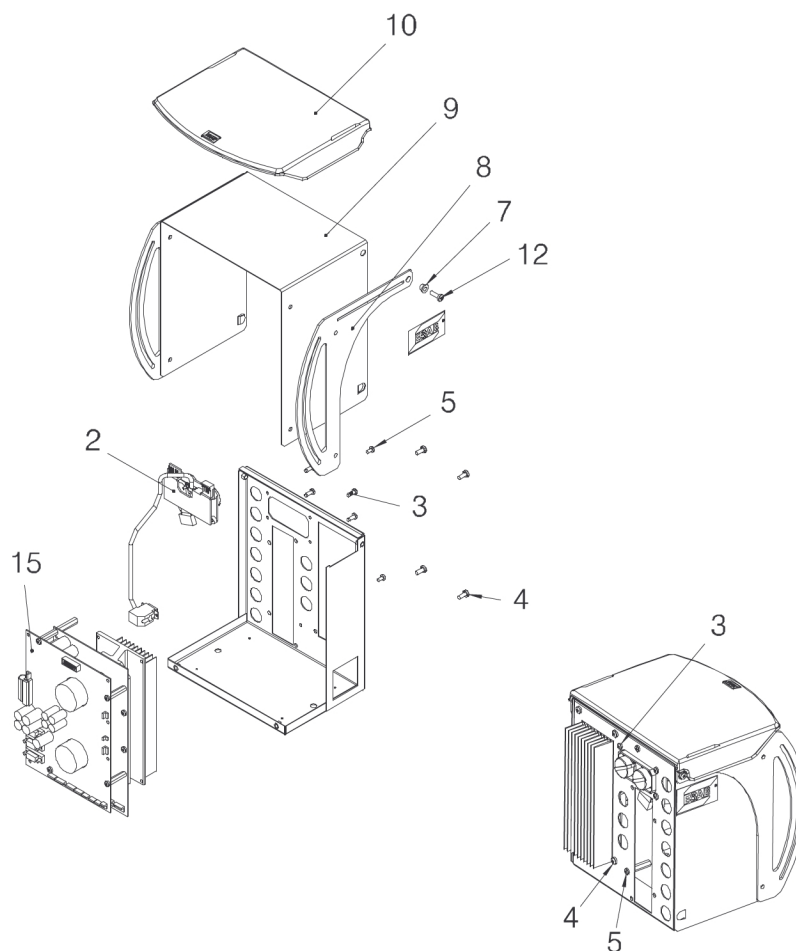
Element	Ilość	Numer zamówieniowy	Oznaczenie	Uwagi
2	1		Moduł wyjściowy, zdalne sterowanie PAV	
3	1	0460462881	MMC PAV	
4	7	0194292020	Przelotka	20
5	4		Śruba MRT, masa — przecinarka (czarna)	M5×12
6	4		Śruba MRT (czarna)	M5×12
12	1	0460673880	Przewód zasilający	



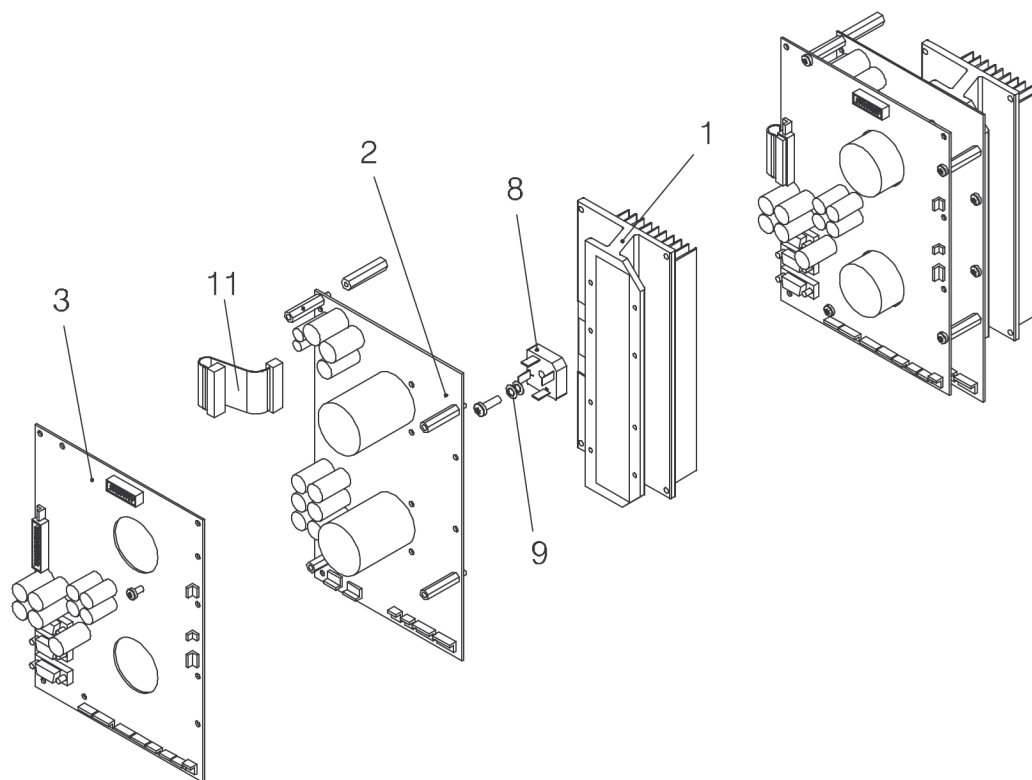
Element	Ilość	Numer zamówieniowy	Oznaczenie	Uwagi
		<b>0460468880</b>	<b>Moduł podstawowy</b>	
2	1	0458679885	Obudowa łącznika roboczego do traktora	
3	4		Śruba RX-PT	6-19x8
4	6		Śruba MRT, masa — przecinarka	M5×12
5	8		Śruba MRT	M4×8, DIN 7985
7	2	0460465001	Przekładka zawiasu	
8	2	0460463001	Rama ochronna	
9	1	0460430001	Pokrywa	

11 LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Element	Ilość	Numer zamówieniowy	Oznaczenie	Uwagi
10	1	0460469001	Osłona przeciwsłoneczna	
12	2		Śruba MRT (czarna)	M5×16
15	1		Moduł płytki drukowanej	



Element	Ilość	Numer zamówieniowy	Oznaczenie	Uwagi
			<b>Moduł płytki drukowanej</b>	
1	1	0460461001	Rozpraszacz ciepła	
2	1	0487528880	Płytkę obwodu drukowanego, napęd silnikowy	
3	1	0487522980	Płytkę obwodu drukowanego, sterowanie silnikiem	PAV
8	1	0460648880	Zestaw przewodów, mostek prostowniczy	
9	2		Podkładka sprężynująca	
11	1	0193700703	Przewód taśmowy + złącza	26-biegunowy

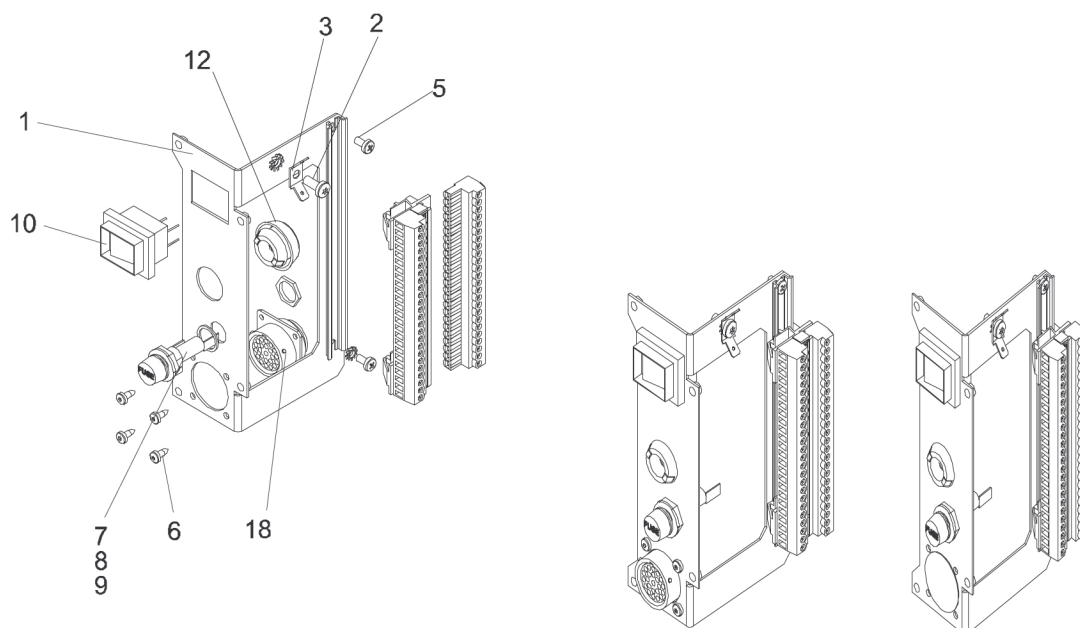


Element	Ilość	Numer zamówieniowy	Oznaczenie	Uwagi
			<b>Moduł wyjścia, zdalne PAV</b>	<b>PAV</b>
1	1	0460431002	Wspornik	przesuw
2	1	0194179327	Śruba MRT, masa — przecinarka	M5×12, stalowa, 8,8 fzb
3	1	0192038102	Łącznik płaski	D5,3
5	2	0193578287	Śruba MRX	4×8
6	4	014119200	Śruba RTS	5 × 9,5
7	1	0193701001	Uchwyt bezpiecznika	fine.5x12
8	1	0193701002	Uchwyt bezpiecznika	5×20
9	1	0567900116	Bezpiecznik	10 A
10	1	0193317001	Przełącznik	tigaid 315/lto/ltt
12	1	0192230110	Atrapa wtyczki	p-812 d=23/20
18	1	0368544005	Styk	Burndy, 23-biegunowy
			<b>Moduł wyjścia, PAV MMC</b>	<b>PAV</b>
1	1	0460431002	Wspornik	przesuw
2	1	0194179327	Śruba MRT, masa — przecinarka	M5×12, stalowa, 8,8 fzb



11 LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

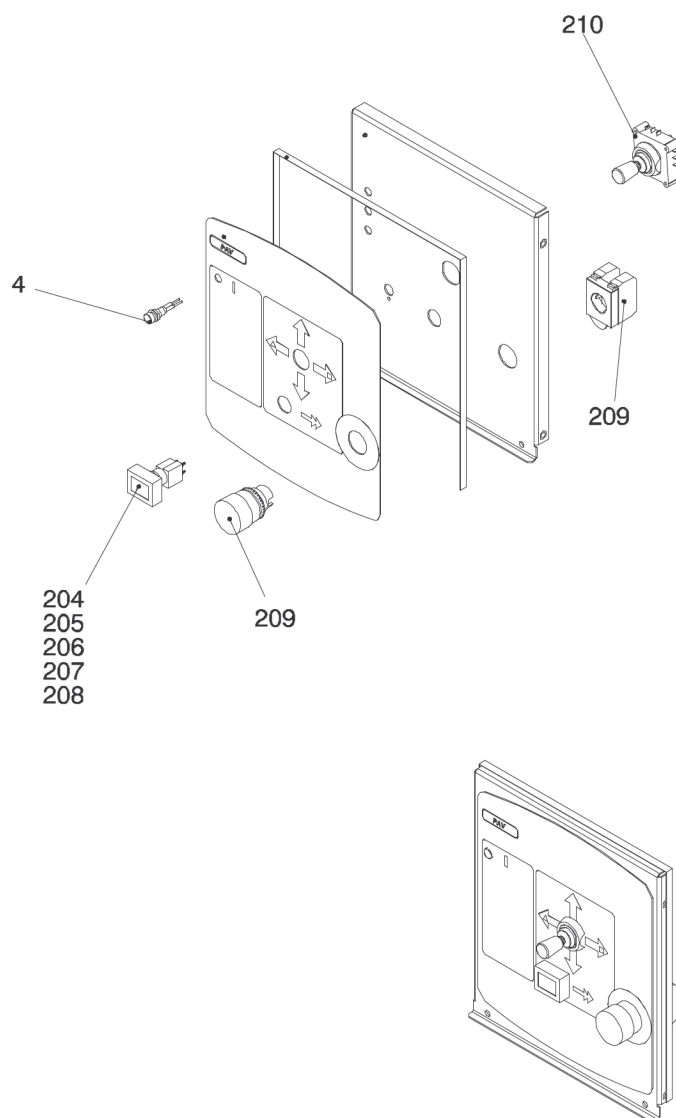
Element	Ilość	Numer zamówieniowy	Oznaczenie	Uwagi
3	1	0192038102	Łącznik płaski	D5,3
5	2	0193578287	Śruba MRX	4×8
6	4	0194119200	Śruba RTS	5 × 9,5
7	1	0193701001	Uchwyt bezpiecznika	fine.5x12
8	1	0193701002	Uchwyt bezpiecznika	5×20
9	1	0567900116	Bezpiecznik	10 A
10	1	0193317001	Przełącznik	tigaid 315/lto/ltt
12	1	0192230110	Atrapa wtyczki	p-812 d=23/20



Element	Ilość	Numer zamówieniowy	Oznaczenie	Uwagi
		<b>0460462881</b>	<b>MMC PAV</b>	<b>PAV</b>
4	1	0194282001	LED (biała)	24 V
			<b>Zestaw przewodów PAV z MMC</b>	
201	1	0460635880	Zestaw drutu PAV z MMC	
202	1	0194344024	Blok łączeniowy	24-biegunowy
203	1	0194345024	Blok łączeniowy	24-biegunowy

11 LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

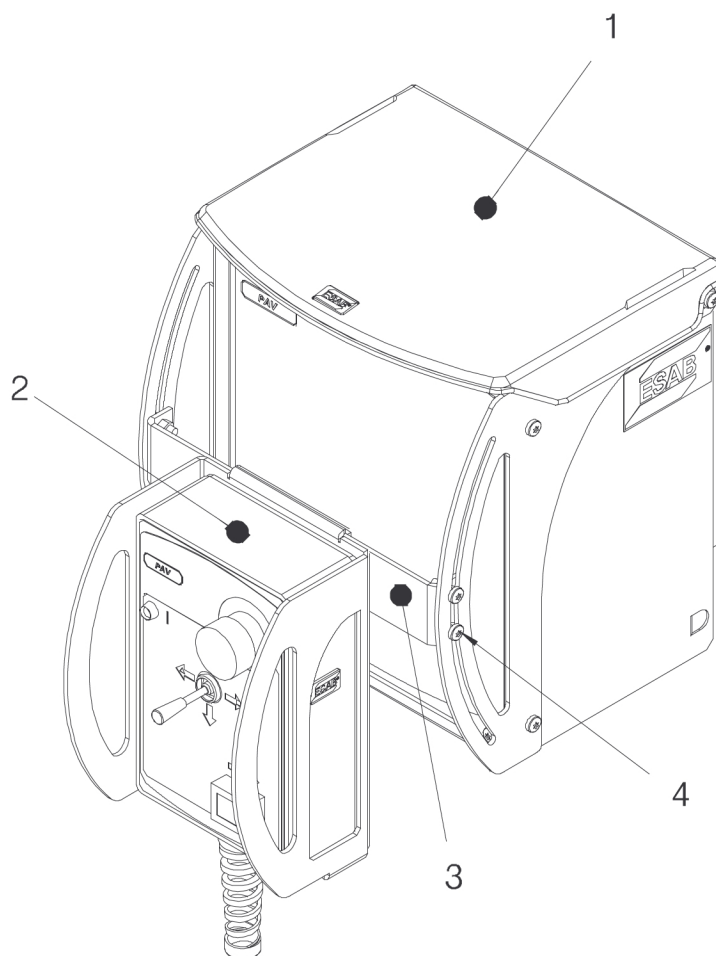
Element	Ilość	Numer zamówieniowy	Oznaczenie	Uwagi
204	2	0415200020	Blok styków	1no+1nc
205	1	0415200033	Nasadka pomarańczowa	18×18
206	1	0415200001	Przycisk	18×24
207	1	0415200048	Żarówka	28 V 40 mA
208	1	0391844022	Ośłona przed zachłapaniami	
209	1	0460424881	Wyłącznik awaryjny	
210	1	0460795001	Joystick	



Element	Ilość	Numer zamówieniowy	Oznaczenie	Uwagi
		<b>0460697880</b>	<b>PAV z przenośną skrzynką sterującą</b>	
1	1	0460502880	PAV bez MMC	
2	1	0460570881	Przenośna skrzynka sterująca	

## 11 LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

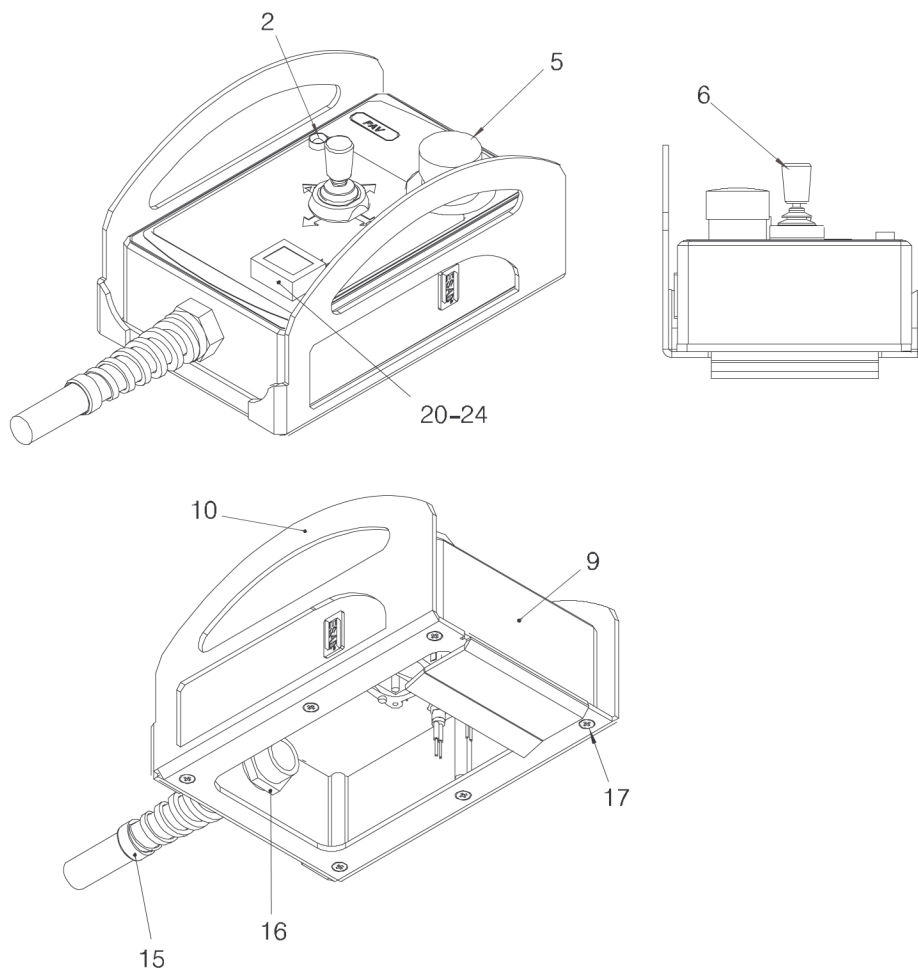
Element	Ilość	Numer zamówieniowy	Oznaczenie	Uwagi
3	1	0460481001	Wspornik	
4	4		Śruba (czarna)	MRT M5×16



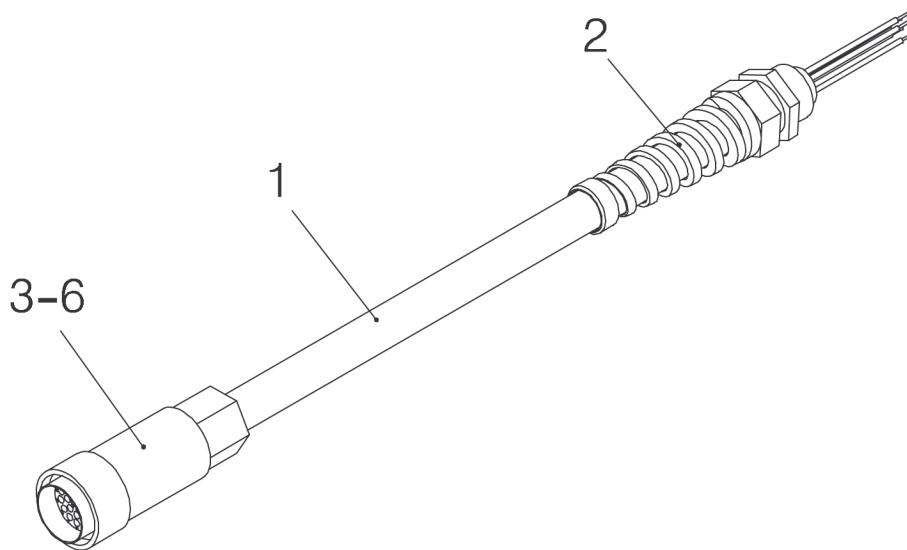
Element	Ilość	Numer zamówieniowy	Oznaczenie	Uwagi
		<b>0460570881</b>	<b>PAV zdalne sterowanie</b>	
2	1	0194282001	Wskaźnik LED biały	
5	1	0460424881	Wyłącznik awaryjny	
6	1	0460795001	Joystick	
9	1	0460599001	Skrzynka	
10	1	0460569001	Pokrywa	
14	1	0460632880	Zdalne ustawianie drutu	PAV/GMH
15	1	0460759880	Przewód zdalnego sterowania	4m
16	1		Nakrętka	PR22,5
17	6		Śruba	M4×16
20	1	0415200020	Blok styków	1no+1nc
21	1	0415200033	Nasadka pomarańczowa	18×18

11 LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Element	Ilość	Numer zamówieniowy	Oznaczenie	Uwagi
22	1	0415200002	Przycisk	18×18
23	1	0415200048	Żarówka	28 V 40 mA
24	1	0391844022	Ośłona przed zachlapaniami	



Element	Ilość	Numer zamówieniowy	Oznaczenie	Uwagi
		<b>0460759880</b>	<b>Przewód zdalnego sterowania</b>	<b>4m</b>
1	4	0193963002	Kabel ekranowany	6 × 1,5 mm <sup>2</sup> 12 × 0,5 mm <sup>2</sup>
2	1	0193307105	Złącze kablowe	STP-B 16
3	1	0194200023	Dławik kablowy z rurką	23-biegunowy
4	1	0194182023	Wtyczka stykowa	23-biegunowy
5	11	0323945001	Złącze stykowe	RM20M-13K
6	6	0323945004	Złącze stykowe	RM16M-23K





# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Informacje kontaktowe można znaleźć na stronie <http://esab.com>

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

<http://manuals.esab.com>



CE

