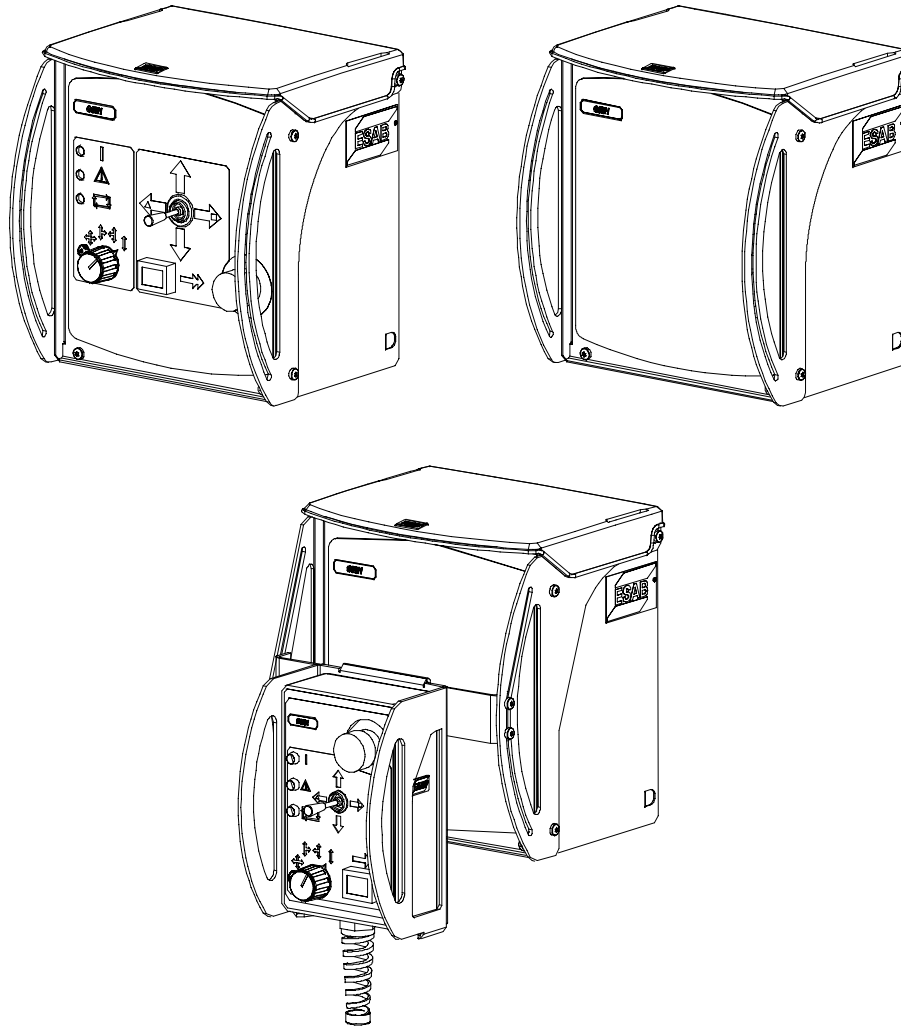


GMH



**Bruksanvisning
Brugsanvisning
Bruksanvisning
Käyttöohjeet
Instruction manual
Betriebsanweisung
Manuel d'instructions
Gebruiksaanwijzing
Instrucciones de uso
Istruzioni per l'uso**

**Manual de instruções
Οδηγίες χρήσεως
Instrukcja obsługi
Kezelési utasítások
Návod k používání
Navod na pouitje
Lietošanas pamācība
Eksploataavimo instrukcijos
Priručnik s uputama
Manualul de instrucțiuni**

SVENSKA	5
DANSK	25
NORSK	45
SUOMI	65
ENGLISH	85
DEUTSCH	105
FRANÇAIS	125
NEDERLANDS	145
ESPAÑOL	165
ITALIANO	185
PORTUGUÊS	205
ΕΛΛΗΝΙΚΑ	225
POLSKI	245
MAGYAR	265
ČESKY	285
SLOVENSKY	305
LATVIEŠU	325
LIETUVIŪK	345
HRVATSKI	365
Rumanian	385

Rätt till ändring av specifikationer utan avisering förbehålles.
Ret til ændring af specifikationer uden varsel forbeholdes.
Rett til å endre spesifikasjoner uten varsel forbeholdes.
Oikeudet muutoksiin pidätetään.
Rights reserved to alter specifications without notice.
Änderungen vorbehalten.
Sous réserve de modifications sans avis préalable.
Recht op wijzigingen zonder voorafgaande mededeling voorbehouden.
Reservado el derecho de cambiar las especificaciones sin previo aviso.
Ci riserviamo il diritto di variare le specifiche senza preavviso.
Reservamo-nos o direito de alterar as especificações sem aviso prévio.
Διατηρείται το δικαίωμα τροποποίησης προδιαγραφών χωρίς προειδοποίηση.
Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzenia zmian.
Fenntartjuk az előzetes bejelentés nélküli változtatás jogát.
Výrobce si vyhrazuje právo na změnu údajů bez předcházejícího upozornění.
Výrobca si vyhradzuje právo na uskutočnenie zmien bez upovedomenia.
Tiek paturētas tiesības bez iepriekšēja brīdinājuma izmainīt specifikācijas.
Ipmone passileka teisę keisti specifikācijas be ispjėjimo.
Rights reserved to alter specifications without notice.
Rights reserved to alter specifications without notice.

Enheten är provad av ESAB i en allmän inkoppling.
Ansvaret för den slutliga inkopplingens säkerhet och funktion åligger Intergratören.

Enheden er testet af ESAB i en generel forbindelse.
Ansvaret for den endelige forbindelses sikkerhed og funktion påhviler integratoren.

Enheten er testet av ESAB i en generell tilkobling. Den som integrerer systemet, har ansvaret for sikkerheten og funksjonen ved den endelige tilkoblingen.

ESAB on koekäyttänyt yksikön yleisessä sähköliitännässä.
Vastuu lopullisen kytkennän turvallisuudesta ja toimimisesta on integraattorilla.

The unit is tested by ESAB in a general purpose operation.
Responsibility for the safety and function of the final operation remains with the Integrator.

Die Einheit wurde von ESAB in einer allgemeinen Schaltung geprüft.
Die Verantwortung für die Sicherheit und Funktion der letztendlichen Schaltung liegt beim Integrator.

L'unité est testée par ESAB sur un raccordement général.
L'Intégrateur est le seul responsable de la sécurité et du fonctionnement du raccordement définitif.

De eenheid werd door ESAB getest in een algemene schakeling.
Diegene die de uiteindelijke schakeling uitvoert is aansprakelijk voor de veiligheid en werking ervan.

La unidad ha sido probada por ESAB en una conexión general.
La seguridad y la funcionalidad de la conexión final son responsabilidad del Integrador.

L'unità è stata testata da ESAB in un impianto generico.
La sicurezza e il funzionamento dell'impianto finale sono di responsabilità dell'installatore.

A unidade foi testada pela ESAB numa ligação de carácter geral.
O integrador é responsável pela segurança da ligação final e pelo funcionamento.

Η μονάδα είναι δοκιμασμένη από την ESAB σε με κοινή σύνδεση.
Η ευθύνη για την ασφάλεια και λειτουργία της τελικής σύνδεσης είναι του ολοκληρωτή.

Jednostka została przetestowana przez firmę ESAB dla ogólnej konfiguracji podłączenia.
Za bezpieczeństwo i działanie końcowej konfiguracji podłączenia odpowiada Wykonawca.

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

Společnost ESAB jednotku testuje v obecném provozu.
Odpovědnost za bezpečnost a funkčnost konečného provozu nese osoba, která provedla zabudování.

Jednotka je testovaná vo všeobecnej prevádzke spoločnosťou ESAB.
Za bezpečnosť a funkčnosť konečnej prevádzky stále zodpovedá integrátor.

Iekārta ir ESAB pārbaudīta vispusīgas ekspluatācijas apstākļos.
Par galaizmantošanas drošību un darbību atbildīgs ir integrators.

Įrenginio veikimas naudojant jį pagal benraįą paskirtį patikrintas ESAB.
Už įrenginio galutinio veikimo saugą ir funkcijas atsako įrangos montuotojas.

ESAB je testirao jedinicu u operaciji opće namjene.
Odgovornost za sigurnost i funkciju završne operacije ostaje na Integratoru.

Unitatea este testată de ESAB în timpul funcționării în scop general.
Responsabilitatea pentru siguranță și funcționarea finală este a Integratorului.

1 SEGURIDAD	166
2 INTRODUCCIÓN	168
2.1 Aspectos generales	168
2.2 Variantes	168
2.3 Datos técnicos	169
2.4 Piezas principales	170
3 INSTALACIÓN	172
3.1 Aspectos generales	172
3.2 Instalación y conexión	172
3.3 Puesta a punto de la espiga de sensor	172
3.4 Puesta a punto del sensor inductivo	172
4 OPERACIÓN	173
4.1 Aspectos generales	173
4.2 Unidad de seguimiento de juntas con panel de control	173
4.3 Unidad de seguimiento de juntas - sección trasera	175
4.4 Módulo de control portátil	176
4.5 Seguimiento de juntas	178
4.6 Posicionamiento para el inicio de la soldadura	181
4.7 Posicionamiento para inicio de soldadura (con seguimiento de juntas inductivo)	182
5 MANTENIMIENTO	183
5.1 Aspectos generales	183
5.2 Piezas de desgaste	183
6 ACCESORIOS	184
ESQUEMA	405
CROQUIS ACOTADO	408
LISTA DE REPUESTOS	411

1 SEGURIDAD

El usuario de un equipo de soldadura ESAB es el máximo responsable de las medidas de seguridad para el personal que trabaja con el sistema o cerca del mismo. Las siguientes recomendaciones pueden considerarse complementarias de las normas de seguridad vigentes en el lugar de trabajo. El contenido de esta recomendación puede considerarse como un complemento de las reglas normales vigentes en el lugar de trabajo.

Todas las operaciones deben ser efectuadas, de acuerdo con las instrucciones dadas, por personal que conozca bien el funcionamiento del equipo de soldadura. Su utilización incorrecta puede provocar situaciones peligrosas que podrían causar lesiones al operario o daños en el equipo.

1. El personal que trabaje con el equipo de soldadura debe conocer:
 - su funcionamiento
 - la ubicación de las paradas de emergencia
 - su función
 - las normas de seguridad relevantes
 - la técnica de soldadura
2. El operador debe asegurarse de que:
 - no haya personas no autorizadas en la zona de trabajo del equipo de soldadura antes de ponerlo en marcha.
 - todo el personal lleve las prendas de protección adecuadas antes de encender el arco.
3. El lugar de trabajo:
 - debe ser adecuado para la aplicación
 - no debe tener corrientes de aire
4. Equipo de protección personal
 - Utilizar siempre el equipo de protección personal recomendado, como gafas de protección, prendas no inflamables y guantes.
 - No utilizar elementos que puedan engancharse o provocar quemaduras, como bufandas, pulseras, anillos, etc.
5. Otras
 - Comprobar que el cable de retorno esté correctamente conectado.
 - Todas las tareas que deban efectuarse en equipos con alta **tensión deberán encargarse a personal debidamente cualificado.**
 - Debe disponerse de equipo de extinción de incendios en un lugar fácilmente accesible y bien indicado.
 - La lubricación y el mantenimiento del equipo de soldadura **no** deben efectuarse durante el funcionamiento.



ADVERTENCIA



LAS ACTIVIDADES DE SOLDADURA Y CORTE PUEDEN SER PELIGROSAS. TENGA CUIDADO Y RESPETE LAS NORMAS DE SEGURIDAD DE SU EMPRESA, QUE DEBEN BASARSE EN LAS DEL FABRICANTE.

DESCARGAS ELÉCTRICAS - Pueden causar la muerte

- Instale y conecte a tierra el equipo de soldadura según las normas vigentes.
- No toque con las manos desnudas ni con prendas de protección mojadas los electrodos ni las piezas con corriente.
- Aíslese de la tierra y de la pieza a soldar.
- Asegúrese de que su postura de trabajo es segura.

HUMOS Y GASES - Pueden ser nocivos para la salud.

- Mantenga el rostro apartado de los humos de soldadura.
- Utilice un sistema de ventilación o de extracción encima del arco (o ambos) para eliminar los humos y gases que produce la soldadura.

HAZ DEL ARCO - Puede provocar lesiones oculares y quemaduras

- Utilice un casco de soldador con elemento filtrante y prendas de protección adecuadas para protegerse los ojos y el cuerpo.
- Utilice pantallas o cortinas de protección adecuadas para proteger al resto del personal.

PELIGRO DE INCENDIO

- Las chispas pueden causar incendios. Asegúrese de que no hay materiales inflamables cerca de la zona de trabajo.

RUIDO - El exceso de ruido puede provocar lesiones de oído.

- Utilice protectores auriculares.
- Advierta de los posibles riesgos a las personas que se encuentren cerca de la zona de trabajo.

EN CASO DE AVERÍA - Acuda a un especialista.

ANTES DE INSTALAR Y UTILIZAR EL EQUIPO, LEA ATENTAMENTE EL MANUAL DE INSTRUCCIONES.

¡PROTÉJASE Y PROTEJA A LOS DEMÁS.!

2 INTRODUCCIÓN

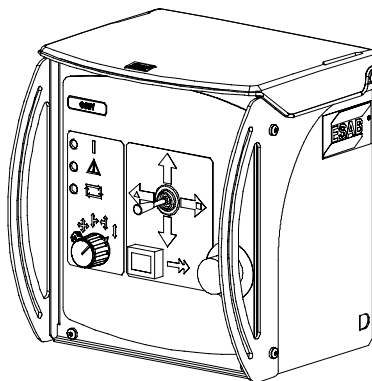
2.1 Aspectos generales

GMH es un dispositivo de seguimiento de juntas concebido para el posicionamiento y el seguimiento de juntas de dispositivos de soldadura automáticos en todo tipo de juntas que puedan surgir cuando la espiga de sensor cuenta con un borde de guía que seguir. El dispositivo, que ha sido adaptado a los servodeslizadores estándar de ESAB, controla uno o dos servomotores simultáneamente.

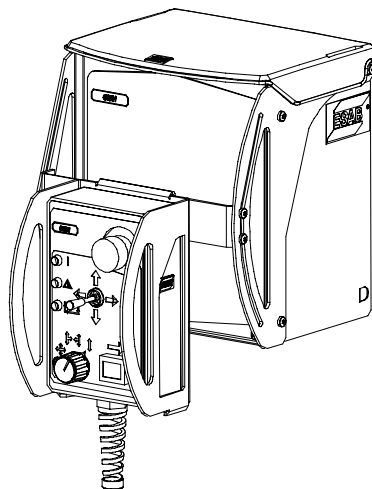
El sistema está disponible en distintas variantes (ver más abajo).

2.2 Variantes

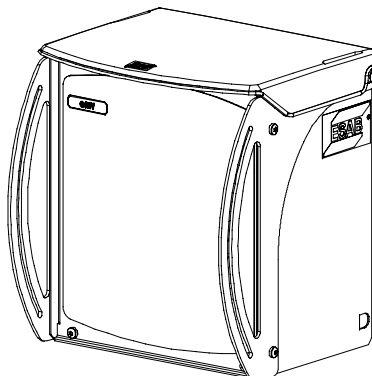
- Unidad de seguimiento de juntas con panel de control.



- Unidad de seguimiento de juntas con módulo de control portátil.



- Componente integrado para columnas y brazos.



2.3 Datos técnicos

	GMH
Tensión de conexión	42 V CA, 50-60 Hz
Consumo de corriente	450 V A
Temperatura ambiente	-15 °C - + 45 °C
Humedad atmosférica relativa	Máx. 98%
Corriente máx. de motor	6A 100%
Clase de recinto	IP 23
Límites de corriente	15 A (límite de corriente de equipo)
Fusibles de alimentación	10 A (lento)
Regulador de motor, tipo	Regulador de cuatro cuadrantes con interruptor
Tensión de rotor	40 V CC
Tensión de campo, motor imantado independiente	60 V CC
Pesos:	
Unidad de seguimiento de juntas:	6,2 kg
Módulo de control portátil:	2,7 kg (incluye 4 m de cable y protección)
Sensor y deslizador transversal con soporte:	2.2 kg
Espiga guía:	0.6 kg
Área operacional del sensor, radio de 360°	4 mm

Grado de estanqueidad

El código **IP** indica el grado de estanqueidad, es decir, el nivel de protección contra la penetración de objetos sólidos y agua. Los aparatos marcados **IP 23** están destinados para uso en interiores y al aire libre.

Para área operacional y ajuste de velocidad, vea la figura mostrada más abajo y la descripción técnica dentro de las instrucciones operacionales del deslizador A6.

Grado de desviación angular

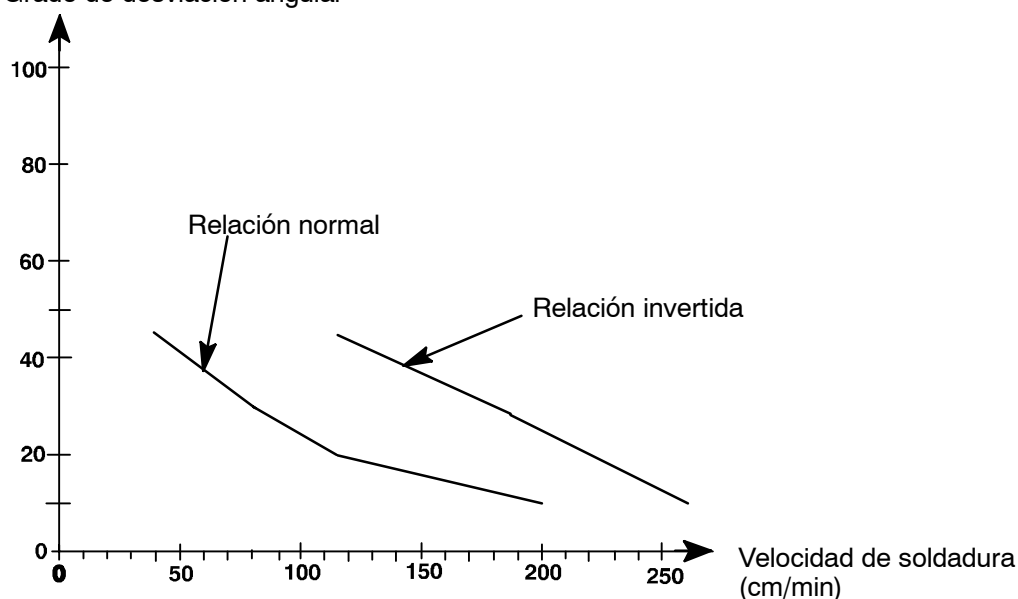


Diagrama de desviación angular máxima de la junta de soldadura en relación a la velocidad de soldadura establecida.

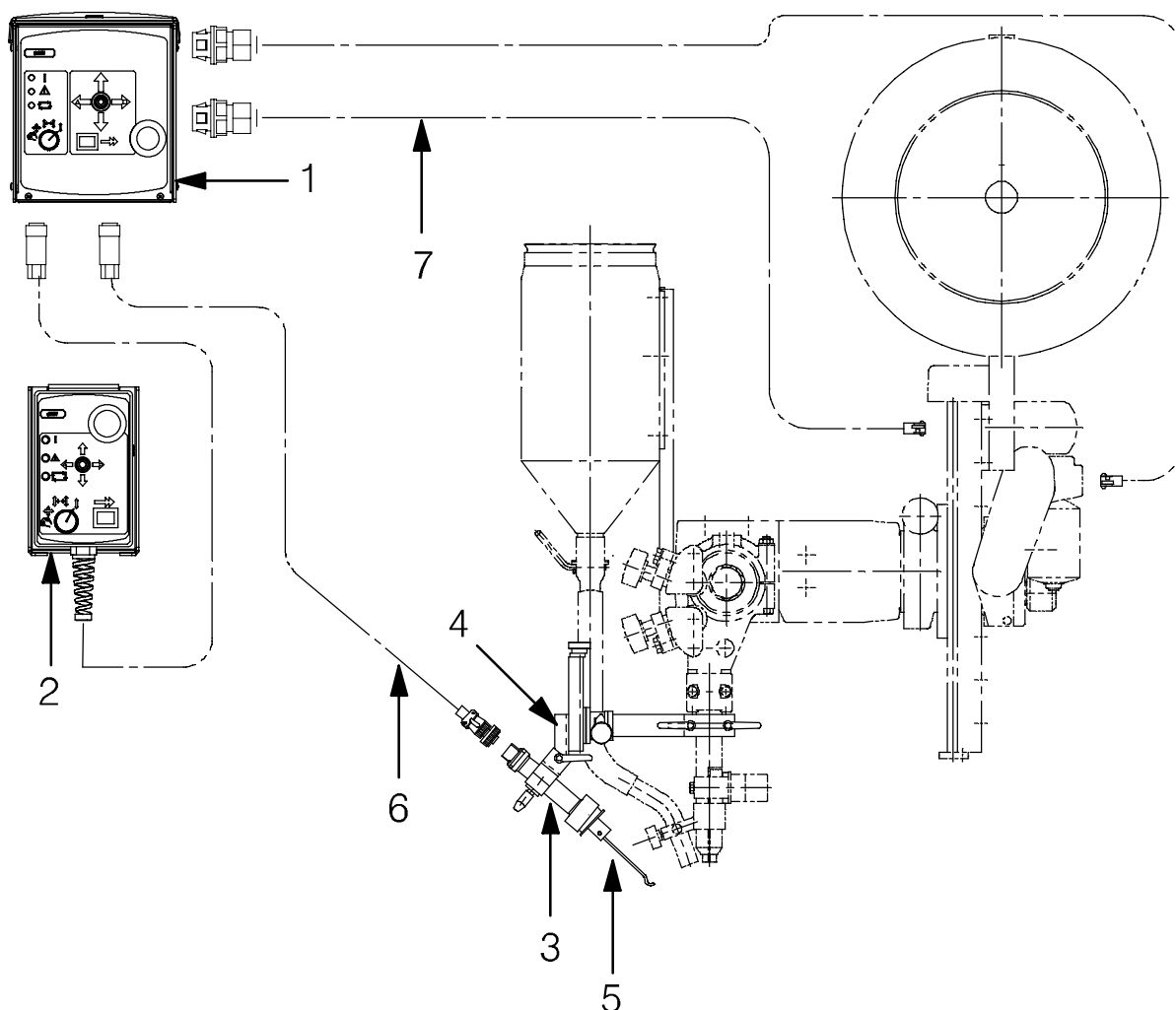
2.4 Piezas principales

1. Unidad de seguimiento de juntas (con o sin panel de control)
2. Módulo de control portátil
3. Sensor
4. Deslizador transversal de sensor
5. Espiga guía
6. Cable de control (2 m)
7. Cable de motor (ver **Accesorios**)

Nota:

El *módulo de control portátil (2)* y el *cable de control (6)*, según lo mencionado más arriba, ya no están disponibles para ciertas columnas y brazos, siendo sustituidos por piezas específicas de producto.

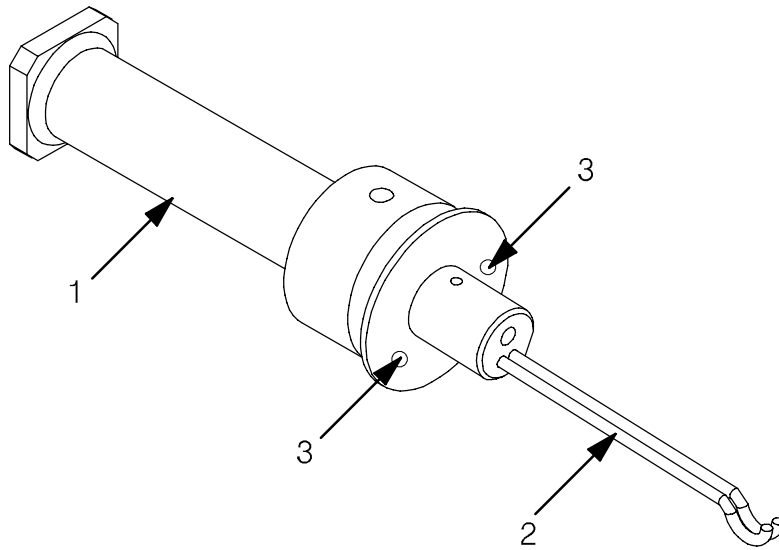
Para más información, vea el capítulo "**Operación**", en la página 173.



2.4.1 Sensor

El sensor presenta la forma de un dedo. La espiga con forma de dedo se carga por resorte, intentando alcanzar la posición central de forma lateral y desplazándose hacia abajo en sentido vertical.

1. Sensor con conexión para cable de unidad de seguimiento de juntas con soporte para distintas espigas de seguimiento en la parte delantera.
2. Espigas de seguimiento de juntas
3. Tornillos de tope (dos) para el ajuste del movimiento horizontal de la espiga Los tornillos permiten ajustes para distintos tipos de juntas.



3 INSTALACIÓN

3.1 Aspectos generales

La instalación deberá hacerla un profesional autorizado.

3.2 Instalación y conexión

1. Para datos sobre medidas, vea los dibujos de dimensiones de las páginas 408-410.
2. Para la conexión, vea los diagramas de las páginas 405-407
3. Asegúrese de que estén disponibles la potencia y tensión requeridas en toda la instalación.
4. Monte la espiga guía en paralelo con el deslizador transversal motorizado.

3.3 Puesta a punto de la espiga de sensor

Consulte con el Departamento de Servicio ESAB para la puesta a punto de la espiga de sensor.

3.4 Puesta a punto del sensor inductivo

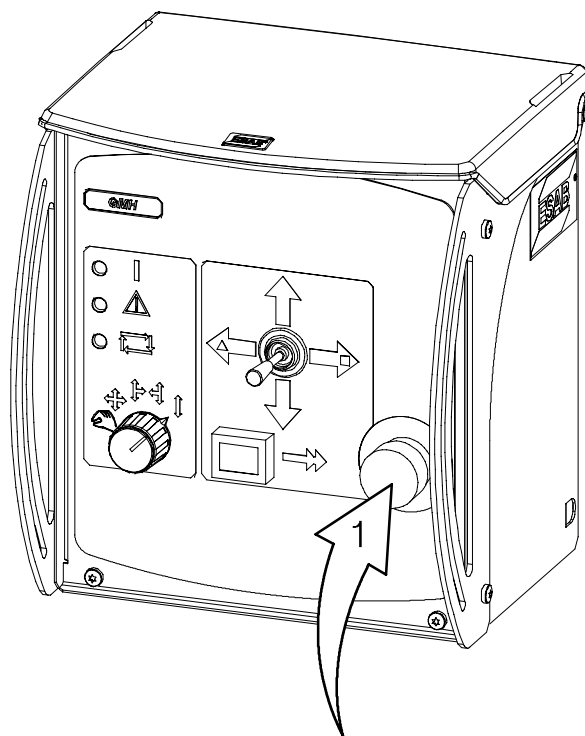
Consulte con el Departamento de Servicio ESAB para la puesta a punto del sensor inductivo.

4 OPERACIÓN

4.1 Aspectos generales

En la página 166 hay instrucciones de seguridad generales para el manejo de este equipo. Léelas antes de usarlo.

4.2 Unidad de seguimiento de juntas con panel de control



Parada de emergencia (1)

- Una pulsación del botón activa la PARADA DE EMERGENCIA

Nota: No deberá restablecerse nunca una parada de emergencia hasta no haberse determinado y corregido el motivo del funcionamiento anómalo o señal.

Lámpara indicadora ○ □ (blanco)

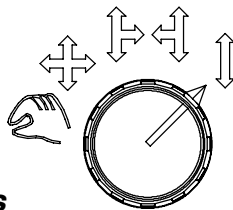
- Se ilumina al encender la alimentación.

Lámpara de alarma (seguimiento automático de juntas) ○ △ (amarillo)

- Se enciende al situarse la espiga guía fuera del área operacional (vertical). Al ocurrir ésto se bloqueará la operación automática.






Lámpara indicadora (seguimiento de juntas) ○ □ (verde)

- Se enciende durante el proceso automático de seguimiento de juntas.



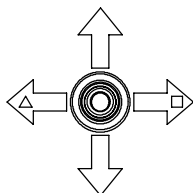
Interruptor de 5 posiciones

Selección de opciones de seguimiento y búsqueda de juntas:

- Preajuste manual - Posición 
- Seguimiento de juntas vertical y horizontal - Posición 
- Seguimiento de juntas vertical y horizontal con búsqueda de juntas a la derecha - Posición 
- Seguimiento de juntas vertical y horizontal con búsqueda de juntas a la izquierda - Posición 
- Seguimiento de juntas vertical - Posición 



¡NOTA!

Si el interruptor se halla en la posición de seguimiento de juntas al encender el dispositivo, éste no activará el seguimiento de juntas por motivos de seguridad. Para iniciar el seguimiento de juntas deberá seleccionarse brevemente otra posición antes de volver a la posición requerida.

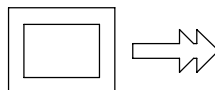


Palanca de control

- El mando manual de los servodeslizadores de arriba/abajo e izquierda/derecha. La palanca de control tiene siempre preferencia.

Al encenderse la lámpara de alarma   se bloqueará el movimiento manual hacia abajo.






Pulsador con lámpara (velocidad rápida)

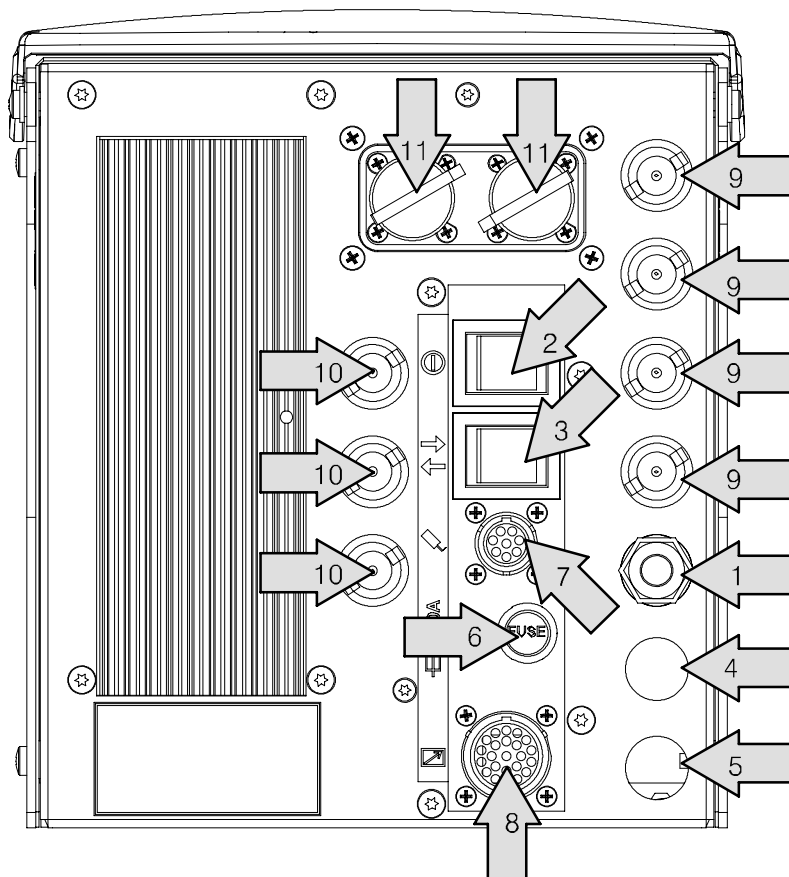


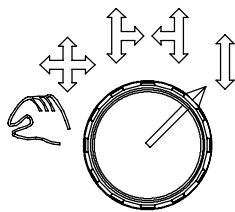
Selección de velocidad baja o alta durante el posicionamiento manual con la palanca de control.

- Una pulsación del botón activa la velocidad rápida. El botón integra una luz que se enciende al activar la función.
- Se puede regresar a baja velocidad volviendo a pulsar el botón. Compruebe que se haya apagado la lámpara antes de ejecutar otros comandos.

4.3 Unidad de seguimiento de juntas - sección trasera






1		Conexión, alimentación de 42 V
2		Interruptor Alimentación on/off.
3		Interruptor Para alternar el sentido de movimiento del motor de deslizamiento horizontal.
4		Toma para conexión del motor de deslizamiento vertical
5		Toma para conexión del motor de deslizamiento horizontal
6		Fusible de control, 10 A lento
7		Toma de manguito, 8 clavijas. Para la conexión de la espiga guía.
8		Toma, 23 clavijas. Para conexión del módulo de control portátil.
9		Tomas para conexión del interruptor de posición límite
10		Tomas adicionales
11		Contactos de servicio





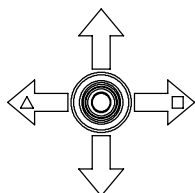
Interruptor de 5 posiciones

Selección de opciones de seguimiento y búsqueda de juntas:


- Preajuste manual - Posición 
- Seguimiento de juntas vertical y horizontal - Posición 
- Seguimiento de juntas vertical y horizontal con búsqueda de juntas a la derecha - Posición 
- Seguimiento de juntas vertical y horizontal con búsqueda de juntas a la izquierda - Posición 
- Seguimiento de juntas vertical - Posición 

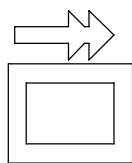
¡NOTA!

Si el interruptor se halla en la posición de seguimiento de juntas al encender el dispositivo, éste no activará el seguimiento de juntas por motivos de seguridad. Para iniciar el seguimiento de juntas deberá seleccionarse brevemente otra posición antes de volver a la posición requerida.



Palanca de control

- El mando manual de los servodeslizadores de arriba/abajo e izquierda/derecha. La palanca de control tiene siempre preferencia. Al encenderse la lámpara de alarma  se bloqueará el movimiento manual hacia abajo.



Pulsador con lámpara (velocidad rápida)

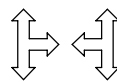
Selección de velocidad baja o alta durante el posicionamiento manual con la palanca de control.

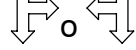

- Una pulsación del botón activa la velocidad rápida. El botón integra una luz que se enciende al activar la función.
- Se puede regresar a baja velocidad volviendo a pulsar el botón. Compruebe que se haya apagado la lámpara antes de ejecutar otros comandos.

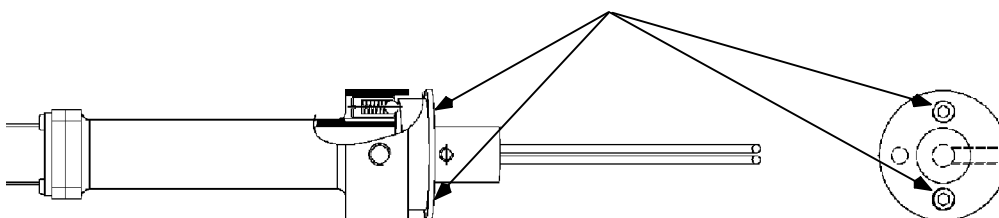
4.5 Seguimiento de juntas

El dispositivo de seguimiento de juntas puede configurarse para distintos tipos de seguimiento de juntas, ya sea con control de borde como con control de surcos. El ajuste se realiza tanto en el módulo de control como en el sensor.

4.5.1 Seguimiento de juntas con control de borde

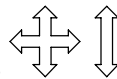


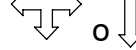

Las funciones siguientes se ajustan en el módulo de control,  o  en función de si se requiere un control a la derecha o a la izquierda. Los dos tornillos de tope del sensor deben enroscarse hasta su punto de tope. Vea la ilustración más abajo. Ello significa que los fusibles se cargan por resorte lateralmente, habilitándose el control de borde. El seguimiento de juntas con control de borde se emplea en la soldadura en ángulo y juntas similares. Vea también la tabla de juntas de la página 179.

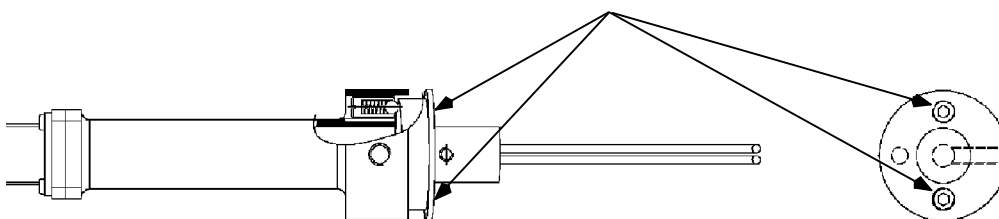


Los tornillos de tope se aprietan hasta el punto de tope.

4.5.2 Seguimiento de juntas con control de surcos





















Las funciones siguientes se ajustan en el módulo de control,  o  en función de si se precisa un control tanto vertical como lateral o sólo vertical. Los tornillos de tope del sensor deben apretarse al menos dos vueltas o hasta el punto de tope (ver ilustración más abajo). Ello libera la carga de resorte de las espigas de búsqueda en sentido lateral, habilitando el control de surcos. Si no se aprietan al máximo los tornillos de tope existe el riesgo de que las espigas de búsqueda empiecen a "escalar" las paredes de unión en juntas en V y U poco profundas. Vea también la página 179 para selección del ajuste.



Los tornillos de tope apretados 2 vueltas

Ejemplos de distintos tipos de junta y de la aplicación de la espiga guía contra los bordes de guía.

	Tipo de junta	Ajuste, módulo de control
Soldadura a tope de doble brida		
Soldadura en I (A=barra guía)		
Soldadura en V		
1/2 soldadura en V		
1/2 soldadura en V		
Soldadura en U		
Doble soldadura en U		
Soldadura en J		
Doble soldadura en J		

Soldadura en X



Soldadura en X asimétrica



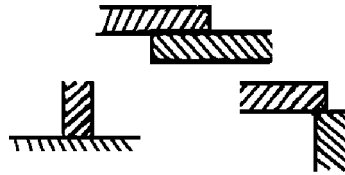
Soldadura en K



Soldadura en K

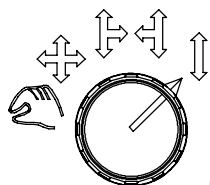


Soldadura en ángulo



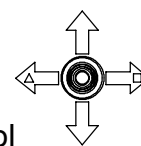
4.6 Posicionamiento para el inicio de la soldadura

1. Alinee el dispositivo de soldadura en su posición respecto a la junta soldada de forma que el área operacional del deslizador transversal cubra toda la altura y desviación lateral de la junta desde el punto de inicio hasta el punto de parada de la soldadura.



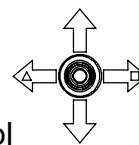
2. Sitúe el interruptor requerida.

en la posición de seguimiento de juntas



3. Opere la espiga guía en horizontal con ayuda de la palanca de control , hasta que la espiga se sitúe sobre una posición de inicio adecuada (ver la figura más abajo).

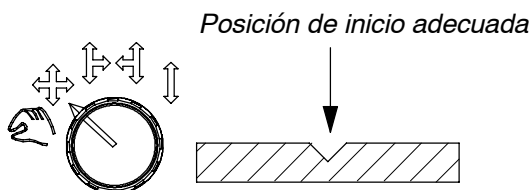
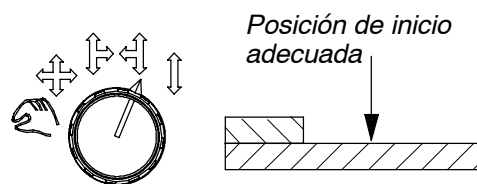
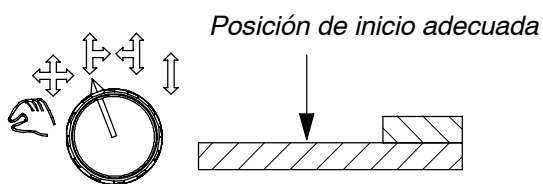
En caso de seguimiento de juntas exclusivamente vertical, la espiga se coloca donde deba iniciarse la soldadura.



4. Baje el cabezal de soldadura con ayuda de la palanca de control ,

hasta que la lámpara indicadora   se apague.

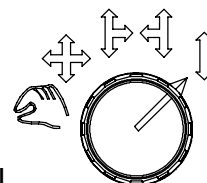
El dispositivo buscará ahora automáticamente la posición ideal en sentido vertical y horizontal, en caso haber activado el seguimiento de juntas horizontal.



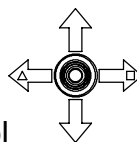
4.7 Posicionamiento para inicio de soldadura (con seguimiento de juntas inductivo)



El producto debe configurarse para habilitar el seguimiento de juntas inductivo. Consulte con el Departamento de Servicio ESAB para la configuración.

1. Alinee el dispositivo de soldadura en su posición respecto a la junta soldada de forma que el área operacional del deslizador transversal cubra toda la altura y desviación lateral de la junta desde el punto de inicio hasta el punto de parada de la soldadura.



2. Sitúe el interruptor en la posición de seguimiento de juntas vertical

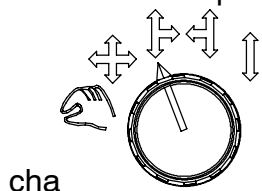


3. Baje el sensor con ayuda de la palanca de control  , hasta que la lámpara indicadora  se apague.

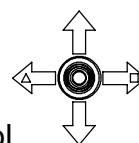
El dispositivo buscará ahora automáticamente la posición ideal en vertical.



Nota: En caso de utilizar sólo seguimiento de juntas vertical puede saltarse los puntos siguientes.

4. Sitúe el interruptor en la posición de seguimiento de juntas vertical-dere-

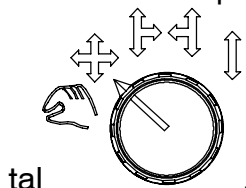


cha





5. Coloque el sensor con ayuda de la palanca de control  en horizontal en la posición ideal hasta que la lámpara indicadora  se apague.

6. Sitúe el interruptor en la posición de seguimiento de juntas vertical-horizon-



tal

La lámpara indicadora se apaga.   El dispositivo buscará ahora automáticamente la posición ideal en horizontal y vertical. Si la lámpara indicadora no se apaga repita el procedimiento desde el paso 1.

5 MANTENIMIENTO

5.1 Aspectos generales

¡ATENCIÓN!

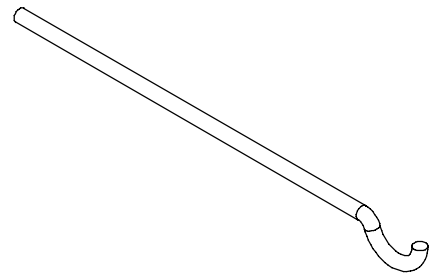
La garantía que ofrece el proveedor quedará sin efecto si el cliente efectúa cualquier reparación en la máquina durante el período de vigencia de dicha garantía.

- Compruebe a diario que las espigas guía no estén desgastadas ni dañadas.
- Limpie periódicamente el sensor con aire comprimido.
- Siga las instrucciones aplicables a los componentes internos.
- Consulte con el Departamento de Servicio ESAB para la puesta a punto del sistema.

5.2 Piezas de desgaste

Espigas de seguimiento

Nº pieza 146 586-001



6 ACCESORIOS

	Número de pedido:
Transformador intermedio para alimentación independiente de la red eléctrica 190, 220, 380, 415, 440, 500 V, 50 Hz 200, 230, 380, 415, 440, 500 V, 60 Hz, para 42 V, 660 VA secundario	0148636002
Cable de 3 x 2,5 mm ² , conexión, transformador	0262613404
Servodeslizador A6 de tipo casquillo esférico con motor imantado permanente de 42 V CC	0334333xxx
Deslizador motorizado A6, patín longitudinal montado en cojinete de deslizador, con motor A6 VEC de 42 V - 4000 rpm, relación de transmisión 74:1	0334426xxx
Cable de motor El cable está disponible en varias longitudes. Vea el prospecto comercial correspondiente del servodeslizador (contacte con la oficina de ventas de ESAB)	0460745xxx
Espiga con bola (L=100 mm)	0416719001
Espiga para esquina interna y externa	0418091880
Cable de sensor con contacto 90° (2 m)	0417346887
Fuelle de protección de goma	0412013001
Consola del módulo de control (la consola está disponible en distintas versiones)	0433762xxx
Placa de contrapeso para cables	0460861880

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd

Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Mesero (Mi)
Tel: +39 02 97 96 81
Fax: +39 02 97 28 91 81

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB international AB

Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
USJ
Tel: +603 8023 7835
Fax: +603 8023 0225

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Representative offices

BULGARIA

ESAB Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

ROMANIA

ESAB Representative Office
Bucharest
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 095 543 9281
Fax: +7 095 543 9280

LLC ESAB

St Petersburg
Tel: +7 812 336 7080
Fax: +7 812 336 7060

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



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



www.esab.com