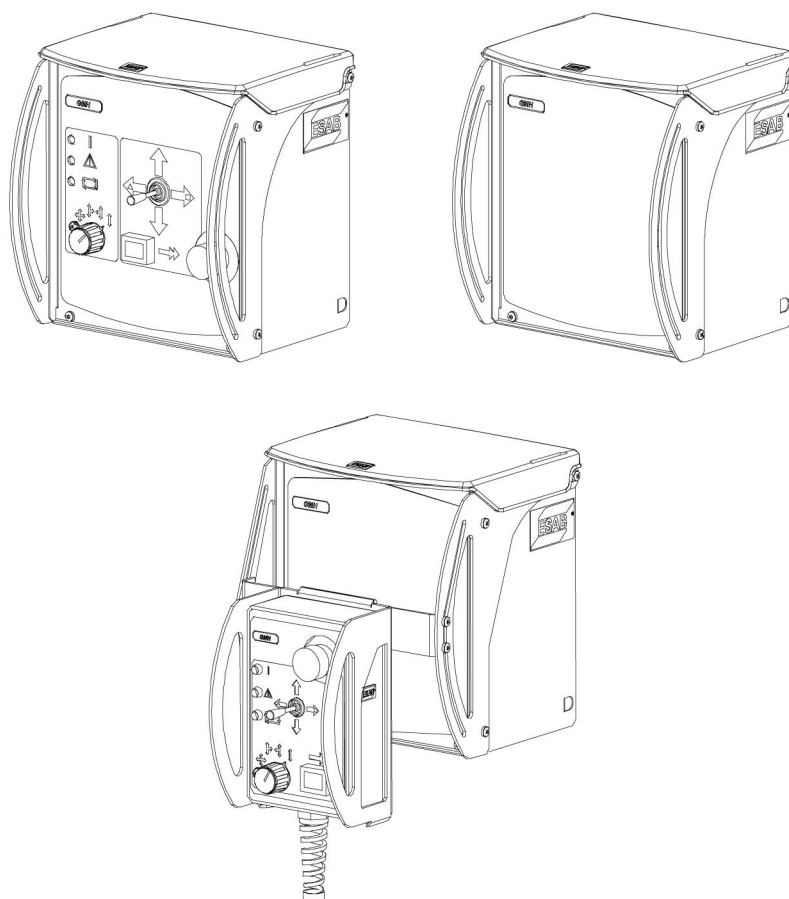


GMH



Ръководство за експлоатация



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	БЕЗОПАСНОСТ	4
2	ВЪВЕДЕНИЕ	7
2.1	Общи	7
2.1.1	Варианти	7
3	ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ	8
4	МОНТАЖ	10
4.1	Монтаж и свързване	10
4.2	Настройка на палеца на датчика.....	10
4.3	Настройка на индуктивния датчик	10
5	РАБОТА С АПАРАТА	11
5.1	Основни части.....	11
5.1.1	Датчик.....	12
5.2	Устройство за следене на шевове с табло за управление	13
5.3	Устройство за следене на шевове – задна секция	15
5.4	Преносима кутия за управление.....	16
5.5	Следене на шевове	17
5.5.1	Следене на шев с контрол на ръба	17
5.5.2	Следене на шевове с контрол на канал	18
5.6	Позициониране за стартиране на заваряването	20
5.7	Позициониране за начало на заваряването (с индуктивно следене на шевове).....	20
6	ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ	21
6.1	Общи	21
7	ПОРЪЧВАНЕ НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ	22
	КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА	23
	ЕЛЕКТРИЧЕСКА СХЕМА	24
	ОРАЗМЕРЕН ЧЕРТЕЖ	27
	ИЗНОСВАЩИ СЕ ЧАСТИ	30
	ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	31

1 БЕЗОПАСНОСТ



ЗАБЕЛЕЖКА!

Уредът е изпитан от ESAB за общо ползване. Отговорността за безопасността и функционирането на конкретното място на приложение се носи от специалиста по интегриране.

Потребителите на оборудване ESAB носят пълната отговорност за осигуряване на спазването на всички приложими мерки за безопасност на всеки, който работи с оборудването или в близост до него. Мерките за безопасност трябва да отговарят на всички изисквания, приложими за типа оборудване. В допълнение към стандартните нормативни разпоредби, които са валидни за работното място, трябва да се спазват следните препоръки.

Всички дейности трябва да се извършват от обучен персонал, добре запознат с работата с оборудването. Неправилната работа на оборудването може да доведе до опасни ситуации, които да предизвикат нараняване на оператора и повреда на оборудването.

1. Всеки, който работи с оборудването, трябва да бъде запознат с:
 - неговата работа
 - местоположението на аварийните спирачки
 - неговата функция
 - приложимите мерки за безопасност
 - заваряването и рязането и останалите приложими функции на оборудването
2. Операторът трябва да осигури следното:
 - при включването на оборудването в работната му зона няма неупълномощени лица
 - няма незащитени лица при запалването на дъгата или започването на работата с оборудването
3. Работното място трябва:
 - да бъде подходящо за целта
 - да няма въздушни течения
4. Лични предпазни средства:
 - Винаги носете препоръчителните лични предпазни средства, като например предпазни очила, огнезащитно облекло, предпазни ръкавици
 - Не носете свободно прилягащи дрехи и аксесоари, като шалове, гривни, пръстени и др., които могат да бъдат захванати или да предизвикат изгаряния
5. Общи мерки за безопасност:
 - Уверете се, че обратният кабел е здраво закрепен
 - Работи по оборудване под високо напрежение **могат да се извършват само от квалифициран електротехник**
 - Съответното пожарогасително оборудване трябва да бъде ясно обозначено и поставено наблизо
 - Смазването и поддръжката **не** трябва да се извършват по време на работа с оборудването



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Опасност от смачкване при смяна на бобината с тел! Не **използвайте** защитни ръкавици при поставяне на заваръчната жица между подаващите ролки.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Електродъговото заваряване и рязане може да доведе до нараняване на вас и други лица. При заваряване и рязане взимайте предпазни мерки. Потърсете информация за практиките за безопасност на вашия работодател, които трябва се основават на данните за опасност, предоставени от производителя.

ЕЛЕКТРИЧЕСКИЯТ УДАР може да е смъртоносен.

- Монтирайте и заземете оборудването в съответствие с приложимите стандарти.
- Не докосвайте с голи ръце, мокри ръкавици или облекло електрически части и електроди, намиращи се под напрежение.
- Изолирайте от земята себе си и работния детайл.
- Заемете безопасна работна стойка.

ГАЗОВЕ И ДИМ - Могат да представляват опасност за здравето

- Дръжте главата си далеч от димните газове.
- Използвайте нагнетателна вентилация, смукателна в участъка на дъгата или и двете за отвеждане на дим и газове от зоната на дишане и работното пространство.

ЕЛЕКТРОДЪГОВО ИЗЛЪЧВАНЕ - Може да нарани очите и да предизвика изгаряния върху кожата.

- Защитете очите и тялото си. Използвайте правилния модел заваръчна маска и филтър и носете защитно облекло.
- Защитете стоящите в близост лица с подходящи екрани или завеси.

ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР

- Искрите (разтопени пръски) могат да предизвикат пожар. Уверете се, че в близост няма запалителни материали.

ШУМ - Прекомерния шум може да увреди слуха

- Защитете ушите си. Използвайте слушалки или други средства за защита на слуха. Защитете ушите си. Използвайте слушалки или други средства за защита на слуха
- Предупредете стоящите наблизо лица за съществуващата опасност.

НЕИЗПРАВНОСТ - В случай на неизправност потърсете експертна помощ.

Преди монтиране или работа прочетете и разберете ръководството за експлоатация.

ЗАЩИТЕТЕ СЕБЕ СИ И ДРУГИТЕ!

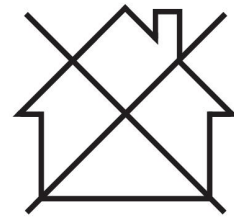


ВНИМАНИЕ!

Настоящият продукт е изцяло предназначен за електродъгово заваряване.

**ВНИМАНИЕ!**

Оборудването от клас А не е предназначено за употреба в жилищни помещения, в които електрозахранването се осъществява от обществената мрежа под ниско напрежение. В такива помещения е възможно възникване на потенциални затруднения, свързани с електромагнитната съвместимост на оборудване от клас А, вследствие на проводими или излъчващи повърхности.

**ВНИМАНИЕ!**

Преди инсталиране или работа прочетете и разберете ръководството за експлоатация.

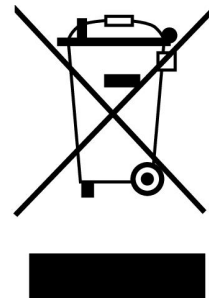
**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Унищожавайте електронното оборудване чрез предаване в пункт за рециклиране!

В съответствие с европейската Директива 2012/19/ЕО относно отпадъци от електрическо и електронно оборудване и нейното прилагане съгласно националното законодателство, електрическото и/или електронното оборудване, което е достигнало до края на цикъла си на експлоатация, трябва да бъде унищожено чрез предаване в пункт за рециклиране.

Тъй като Вие сте лицето, което отговаря за оборудването, Вие трябва да потърсите информация за одобрените пунктове за събиране на подобно оборудване.

За допълнителна информация се свържете с най-близкия дилър на ESAB.



ESAB е в състояние да предостави всички необходими средства за защита при заваряване и принадлежности.

2 ВЪВЕДЕНИЕ

2.1 Общи

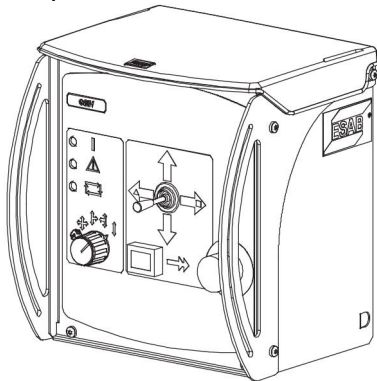
GMH е оборудване за следене на шевове за позициониране и следене на шевове на автоматично заваръчно оборудване във всички видове съединения, които се получават, когато палецът на датчика има направляващ ръб, който трябва да се следва.

Оборудването е адаптирано към стандартните серво плъзгачи на ESAB и управлява едновременно един или два серводвигателя.

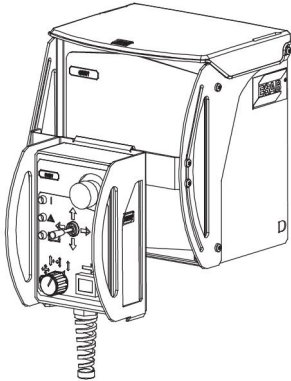
Системата се предлага в няколко варианта, вижте по-долу.

2.1.1 Варианти

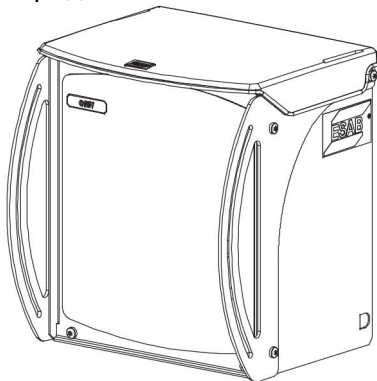
- Устройство за следене на шевове с табло за управление.



- Устройство за следене на шевове с преносима кутия за управление.



- Вграден компонент за колони и стрели.



3 ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

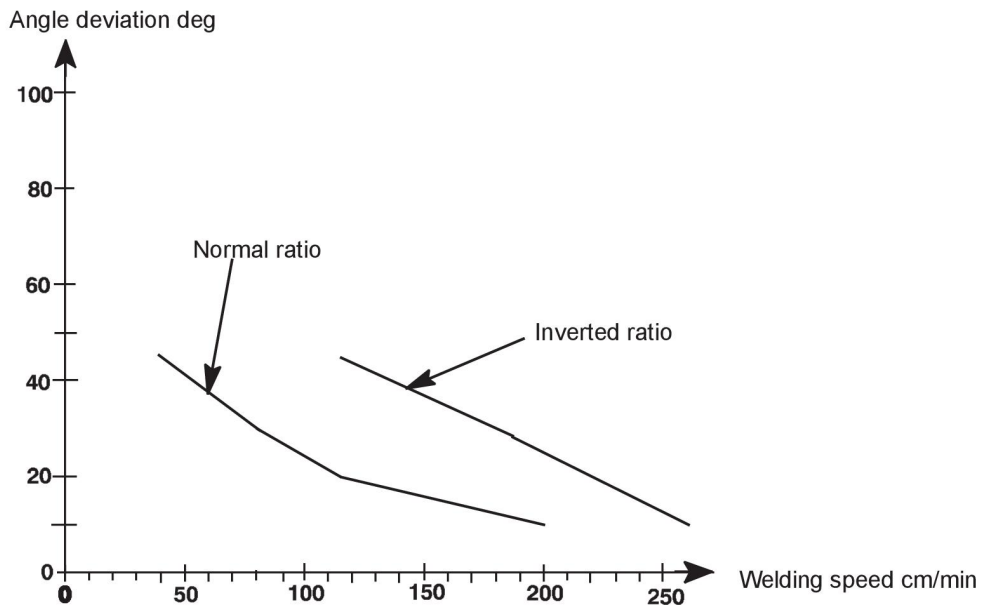
	GMH
Захранващо напрежение	42 V AC, 50–60 Hz
Изходен ток	450 A
Температура на околната среда	-15 – +45 °C (+5 – +113 °F)
Относителна влажност на атмосферата	Максимално 98%
Максимален ток на двигателя	6 A – 100%
Клас на защита на корпуса	IP23
Токови граници	15 A (хардуерно ограничение на тока)
Предпазител на захранването	10 A бавнодействащ
Регулатор на двигателя, тип	Импулсен четириквadranten регулатор
Напрежение на ротора	40 V DC
Възбудително напрежение, отделно намагнитен мотор	60 V DC
Тегла:	
Устройство за следене на шевове	6,2 kg (13,67 lb.)
Преносима кутия за управление	2,7 kg (5,95 lb., заедно с 4 m кабел и защита)
Датчик и напречен плъзгач с планка	2,2 kg (4,85 lb.)
Водещ палец	0,6 kg (1,32 lb)
Датчик за работния диапазон, радиално 360°	4 mm (0,16 in)

Клас на защита на корпуса

Кодът **IP** обозначава класа на защита на корпуса, т.е. степента на защитеност срещу проникване на твърди замърсители или вода.

Equipment marked **IP23** is intended for indoor and outdoor use.

Работен диапазон и скорост на настройка, вижте илюстрацията по-долу и техническото описание в инструкцията за експлоатация за плъзгач A6.



Дијаграма на максималното љглово отклонение на заварљчния шев по отношение на зададената скорост на заваряване.

4 МОНТАЖ

Монтажът трябва да се извърши от професионалист.

4.1 Монтаж и свързване

1. Информация за измерването, вижте главата „ЧЕРТЕЖ С РАЗМЕРИТЕ“.
2. Връзки, вижте главата „ЕЛЕКТРИЧЕСКА СХЕМА“.
3. Проверете дали са налице необходимите изходен ток и напрежение за цялостно инсталиране.
4. Поставете водещия палец успоредно на задвижвания от двигателя напречен плъзгач.

4.2 Настройка на палеца на датчика

Свържете се с упълномощен сервизен персонал на ESAB за настройка на палеца на датчика.

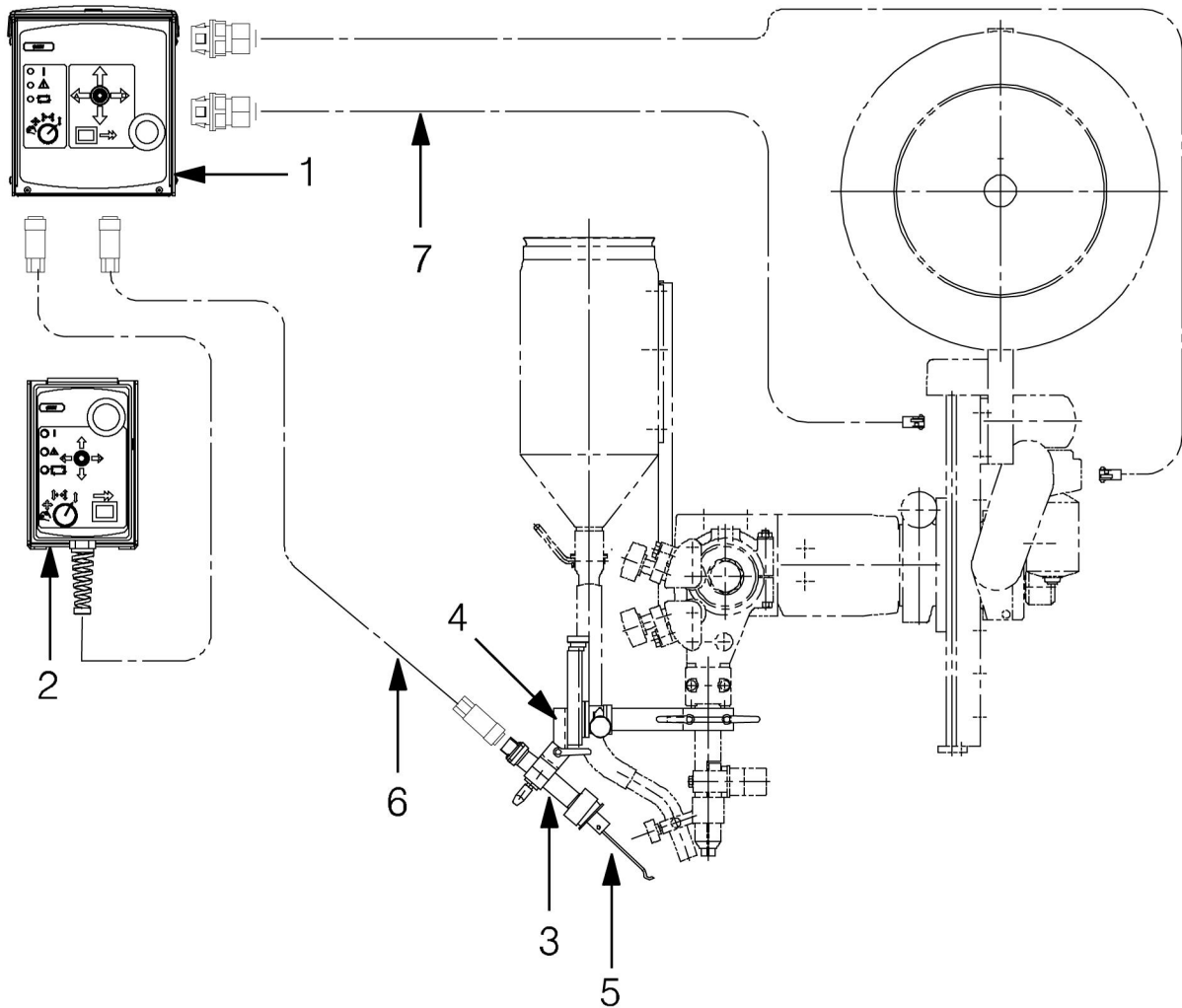
4.3 Настройка на индуктивния датчик

Свържете се с упълномощен сервизен персонал на ESAB за настройка на индуктивния датчик.

5 РАБОТА С АПАРАТА

General safety regulations for handling the equipment can be found in the "SAFETY" chapter of this manual. Прочетете я внимателно, преди да пристъпите към работа с оборудването!

5.1 Основни части



- | | |
|--|--|
| 1. Устройство за следене на шевове (със или без табло за управление) | 5. Водещ палец |
| 2. Преносима кутия за управление | 6. Кабел за управление (2 m) |
| 3. Датчик | 7. Кабел на двигателя (вижте главата „ПРИНАДЛЕЖНОСТИ“) |
| 4. Напречен плъзгач за датчика | |

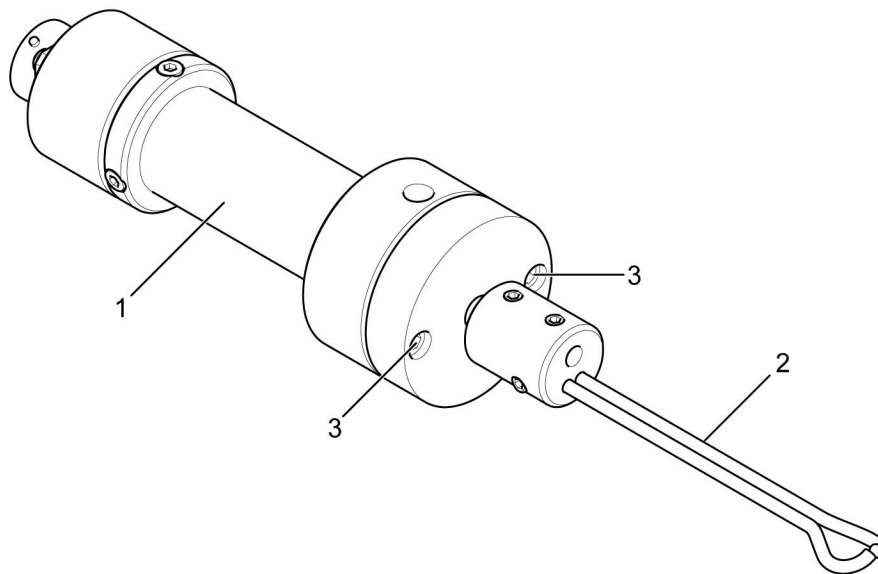


ЗАБЕЛЕЖКА!

В съответствие с горното използването на преносимата кутия за управление (2) и на кабела за управление (6) се прекратява за определени колони и стрели и те се заменят със специфични за продукта части.

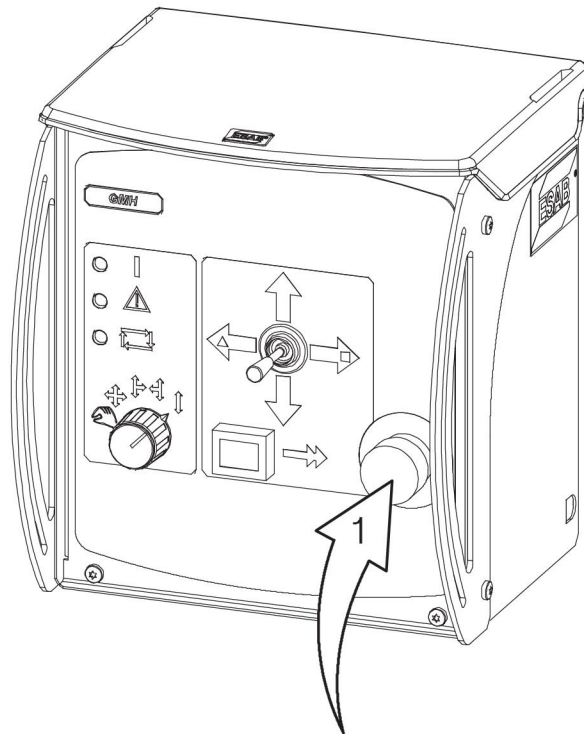
5.1.1 Датчик

Датчикът е с формата на палец. Палецът е пружинно натоварен и поради това той се опитва да достигне странично и вертикално надолу централното положение.



1. Датчик с връзка за кабел към устройство за следене на шевове и планка за различни палци за следене отпред
2. Палци за следене на шевове
3. Застопоряващи винтове (два) за хоризонтално регулиране на движението на палците. Винтовете дават възможност за извършване на настройки за различни типове шевове

5.2 Устройство за следене на шевове с табло за управление



Аварийно спиране (1)

Едно натискане на бутона активира АВАРИЙНОТО СПИРАНЕ.



ЗАБЕЛЕЖКА!

Аварийното спиране никога не трябва да се нулира, преди да се определи и отстрани причината за необичайното действие или сигнал.

Сигнална лампа



Свети, когато е включено захранването.

Лампа за предупредителна сигнализация (автоматично следене на шевове)



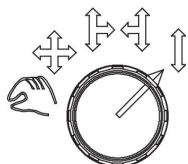
Светва, когато водещият палец е извън работния диапазон (вертикално). Тогава автоматичната функция се блокира.

Сигнална лампа (следене на шевове)








Свети, когато се извършва автоматично следене на шев.

Превключвател с 5 позиции



Избор на опции за следене и търсене на шевове:

-  Ръчна предварителна настройка
-  Вертикално и хоризонтално следене на шевове
-  Вертикално и хоризонтално следене на шевове с търсене на шев надясно
-  Вертикално и хоризонтално следене на шевове с търсене на шев наляво
-  Вертикално следене на шевове

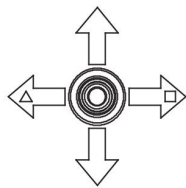


ЗАБЕЛЕЖКА!

Ако превключвателят се намира в позиция за следене на шевове, при включването на оборудването няма да стартира следене на шевове от съображения за безопасност.

За да стартирате следене на шевове, трябва да изберете за кратко друга позиция, преди да се върнете в необходимата позиция.

Лост за управление



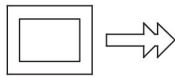
Ръчно управление нагоре/надолу и наляво/надясно на серво плъзгачи.

Лостът за управление винаги има приоритет.

Когато свети **Лампата за предупредителна сигнализация**, ръчното движение надолу е блокирано.






Лампа на бутона (висока скорост)

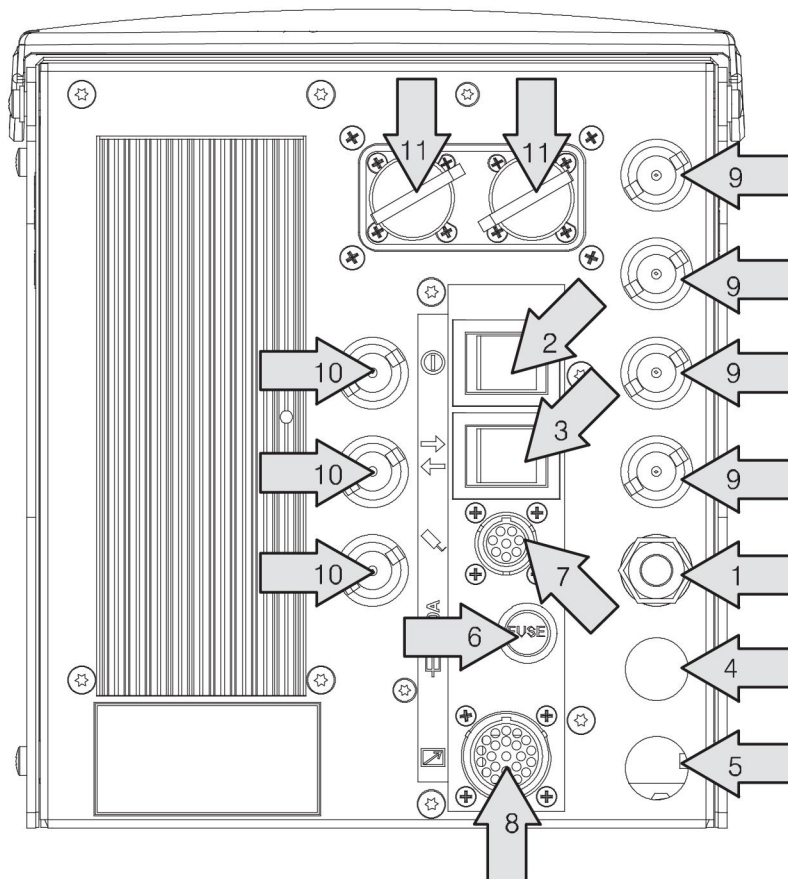
Избор на ниска или висока скорост по време на ръчно позициониране с лоста за управление.



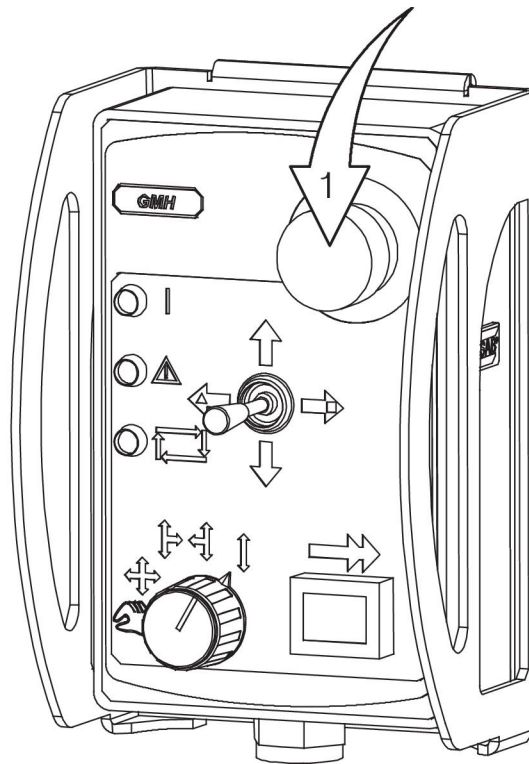
- Едно натискане на бутона активира висока скорост. Когато функцията е активирана, лампата в бутона свети.
- Връщане на ниска скорост чрез повторно натискане на бутона. Преди задаване на допълнителни команди проверете дали лампата е изгаснала.

5.3 Устройство за следене на шевове – задна секция

1		Връзка, захранване 42 V
2		Превключвател Захранване Вкл./Изкл.
3		Превключвател За превключване на посоката на движение на двигателя на хоризонталния плъзгач
4		Гнездо за свързване на двигателя на вертикалния плъзгач
5		Гнездо за свързване на двигателя на хоризонталния плъзгач
6		Предпазител на управлението, 10 A бавнодействащ
7		Цилиндрично гнездо (8-изводно) за свързване на водещия палец
8		Гнездо (23-изводно) за свързване на преносимата кутия за управление
9		Гнезда за свързване на прекъсвачите за крайна позиция
10		Допълнителни гнезда
11		Сервизни контакти



5.4 Преносима кутия за управление



Аварийно спиране (1)



Едно натискане на бутона активира АВАРИЙНОТО СПИРАНЕ.





ЗАБЕЛЕЖКА!

Аварийното спиране никога не трябва да се нулира, преди да се определи и отстрани причината за необичайното действие или сигнал.



Сигнална лампа

  Свети, когато е включено захранването.

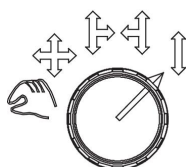
Лампа за предупредителна сигнализация (автоматично следене на шевове)

  Светва, когато водещият палец е извън работния диапазон (вертикално). Тогава автоматичната функция се блокира.






Сигнална лампа (следене на шевове)

  Свети, когато се извършва автоматично следене на шев.

Превключвател с 5 позиции



Избор на опции за следене и търсене на шевове:

-  Ръчна предварителна настройка
-  Вертикално и хоризонтално следене на шевове
-  Вертикално и хоризонтално следене на шевове с търсене на шев надясно
-  Вертикално и хоризонтално следене на шевове с търсене на шев наляво
-  Вертикално следене на шевове

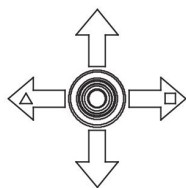


ЗАБЕЛЕЖКА!

Ако превключвателят се намира в позиция за следене на шевове, при включването на оборудването няма да стартира следене на шевове от съображения за безопасност.

За да стартирате следене на шевове, трябва да изберете за кратко друга позиция, преди да се върнете в необходимата позиция.

Лост за управление



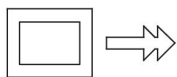
Ръчно управление нагоре/надолу и наляво/надясно на серво плъзгачи.

Лостът за управление винаги има приоритет.

Когато свети **Лампата за предупредителна сигнализация**, ръчното движение надолу е блокирано.

Лампа на бутона (висока скорост)

Избор на ниска или висока скорост по време на ръчно позициониране с лоста за управление.



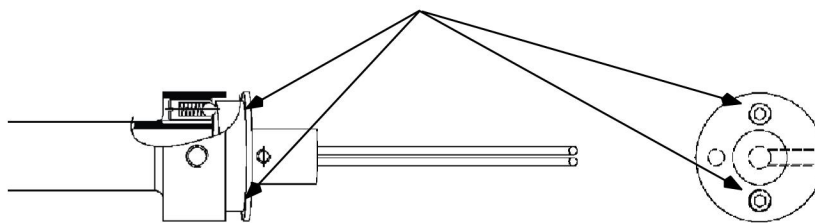
- Едно натискане на бутона активира висока скорост. Когато функцията е активирана, лампата в бутона свети.
- Връщане на ниска скорост чрез повторно натискане на бутона. Преди задаване на допълнителни команди проверете дали лампата е изгаснала.

5.5 Следене на шевове

Оборудването за следене на шевове може да се настройва за различни видове следене на шевове. То може да се настройва за следене на шевове с контрол на ръба и за следене на шевове с контрол на канал. Настройката се прави както на кутията за управление, така и на датчика.

5.5.1 Следене на шев с контрол на ръба

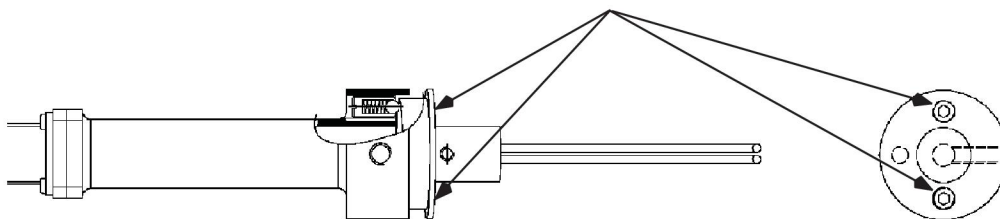
Следните функции се настройват в кутията за управление, *вертикално и хоризонтално следене на шевове с търсене на шев надясно* или *вертикално и хоризонтално следене на шевове с търсене на шев наляво*, в зависимост от това дали е необходимо управление наляво или надясно. Двата застопоряващи винта на датчика трябва да се завинтват до точката на ограничаване. Вижте илюстрацията по-долу. Това означава, че предпазителите са пружинно натоварени от страни и е разрешен контрол на ръба. Следене на шевове с контрол на ръба се използва за ъглови заварки и подобни шевове, вижте таблицата за шевове на страницата.



Застопоряващите винтове се затягат до точката на ограничаване.

5.5.2 Следене на шевове с контрол на канал



















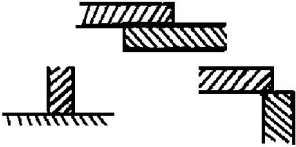

Следните функции се настройват в кутията за управление, *вертикално и хоризонтално следене на шевове* или *вертикално следене на шевове*, в зависимост от това дали се изисква както вертикално, така и странично управление или само вертикално управление. Застопоряващите винтове на датчика трябва да се завинтват най-малко два оборота или до точката на ограничаване, вижте илюстрацията по-долу. Това облекчава страничното натоварване на пружината за палците за търсене и позволява контрол на канал. Ако застопоряващите винтове не са развинтени, има опасност палците за търсене да започнат да се „катерят“ по стените на шева в плитки V-образни и U-образни шевове. Вижте таблицата по-долу за избор на настройка.



Застопоряващите винтове се завинтват на 2 оборота

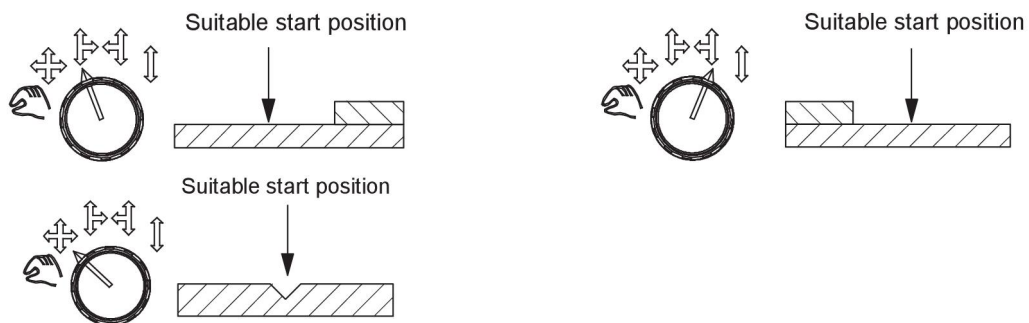
Примери за различни видове шевове и прилагане на водещи палци към водещите ръбове.

	Тип на съединението	Настройка, кутия за управление
Двойна челна фланцова заварка		
Челна заварка без скосяване (A = водещ прът)		
V-образна заварка		
1/2 V-образна заварка		

	Тип на съединението	Настройка, кутия за управление
1/2 V-образна заварка		
U-образна заварка		
Двойна U-образна заварка		
J-образна заварка		
Двойна J-образна заварка		
X-образна заварка		
Асиметрична X-образна заварка		
K-образна заварка		
K-образна заварка		
Ъглова заварка		

5.6 Позициониране за стартиране на заваряването

1. Установете заваръчното оборудване на такава позиция спрямо заваръчния шев така, че работният диапазон на напречния плъзгач да обхваща цялата височина и страничното отклонение на шева от началната точка до крайната точка на заваряване.
2. Установете *превключвателя* в необходимата позиция за следене на шева.
3. Местете водещия палец хоризонтално, като използвате *лоста за управление*, докато палецът застане над подходяща начална позиция, вижте илюстрацията по-долу.
Само за вертикално следене на шевове водещият палец се позиционира там, където трябва да бъде началото на заварката.
4. Местете заваръчната глава надолу чрез *лоста за управление*, докато *сигналната лампа* изгасне.
Сега оборудването търси само идеалната позиция във вертикална и хоризонтална посока, ако е активирано хоризонтално следене на шевове.



За фино регулиране на позицията на заваръчната глава използвайте напречния плъзгач за датчика.

5.7 Позициониране за начало на заваряването (с индуктивно следене на шевове)

Продуктът трябва да бъде конфигуриран преди да е възможно индуктивно следене на шевове. Свържете се с упълномощен сервизен персонал на ESAB за конфигуриране.

1. Установете заваръчното оборудване на такава позиция спрямо заваръчния шев така, че работният диапазон на напречния плъзгач да обхваща цялата височина и страничното отклонение на шева от началната точка до крайната точка на заваряване.
2. Установете *превключвателя* в положение за вертикално следене на шевове.
3. Местете датчика надолу с *лоста за управление*, докато *сигналната лампа* изгасне.
Сега оборудването търси идеалната позиция само вертикално.



ЗАБЕЛЕЖКА!

Ако се използва само вертикално следене на шева, пропуснете следващите точки.

4. Установете *превключвателя* в положение за вертикално следене на шевове.
5. Местете хоризонтално датчика чрез *лоста за управление* към идеалното положение, докато *сигналната лампа* изгасне.
6. *Сигналната лампа* изгасва. Оборудването търси само идеалната позиция хоризонтално и вертикално. Ако сигналната лампа не изгасне, тогава повторете процедурата от Стъпка 1.
7. За фино регулиране на позицията на заваръчната глава използвайте напречния плъзгач за датчика.

6 ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ

6.1 Общи



ЗАБЕЛЕЖКА!

Ако клиентът предприеме никакви опити за отстраняване на повреди на оборудването по време на гаранционния период, всички гаранционни ангажименти на доставчика се анулират.

- Проверявайте ежедневно дали водещите палци не са износени или повредени.
- Почиствайте редовно датчика със сгъстен въздух.
- Следвайте инструкциите за вътрешните компоненти.
- Свържете се с упълномощен сервизен персонал на ESAB за настройка на системата.

7 ПОРЪЧВАНЕ НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ



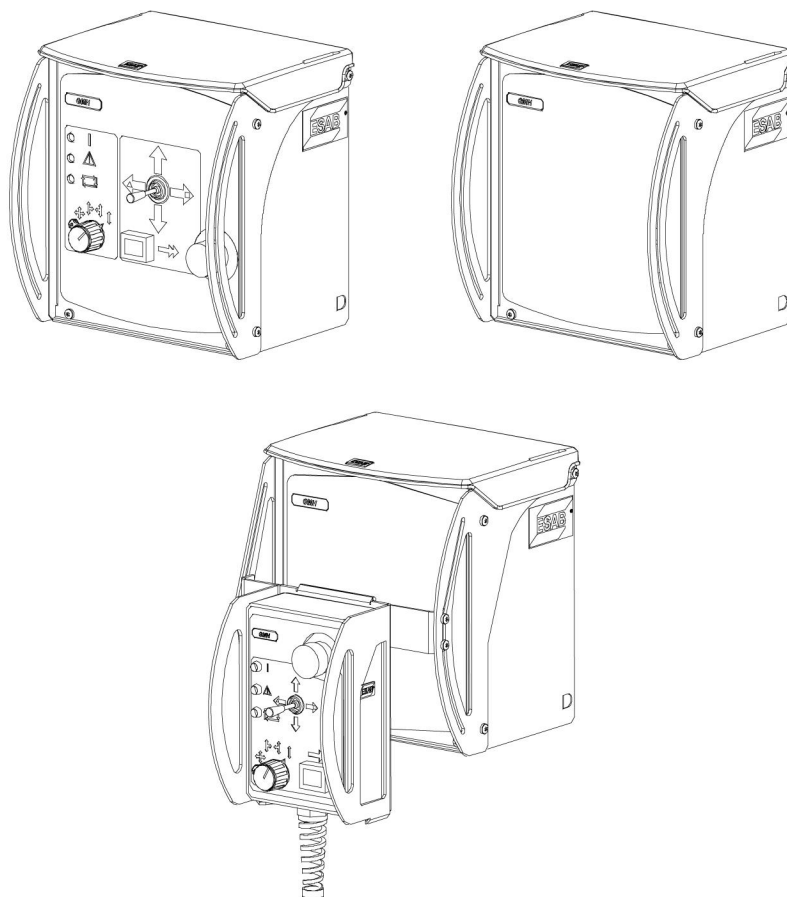
ВНИМАНИЕ!

Ремонтните и електрически поправки се извършват от оторизирани сервизни специалисти на ESAB. Използвайте само оригинални резервни и износващи се части ESAB.

GMH е конструиран и тестван в съответствие с международните и европейските стандарти **XXX** и **XXX**. При приключването на сервизни или ремонтни дейности лицето(ата), което(ито) ги извършва(т), носи(ят) отговорност за това продуктът да продължава да отговаря на изискванията на горепосочените стандарти.

Можете да поръчате резервни части и износващи се части от най-близкия дилър на ESAB, вижте esab.com. When ordering, please state product type, serial number, designation and spare part number in accordance with the spare parts list. This facilitates dispatch and ensures correct delivery.

КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА



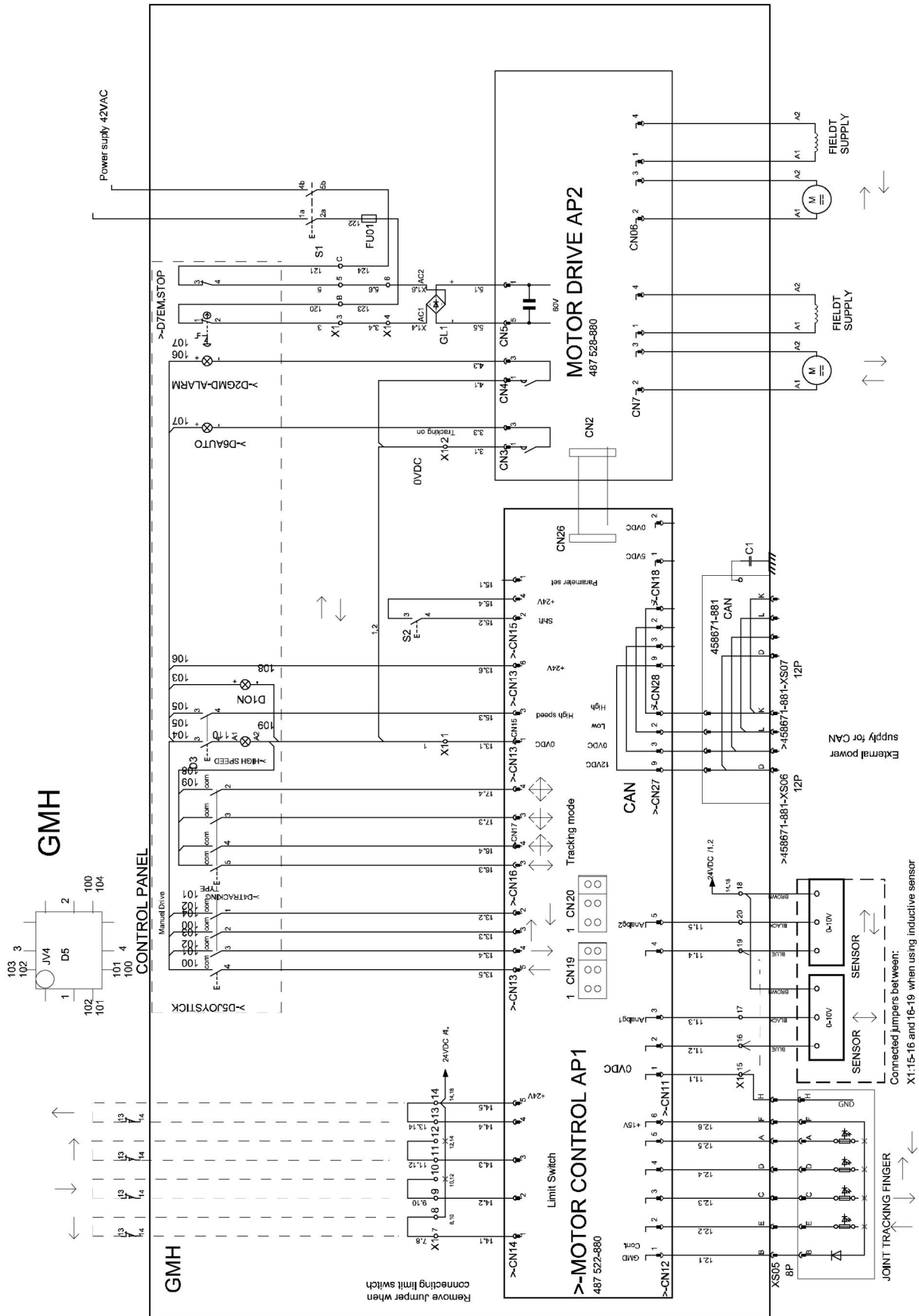
Ordering number	Denomination	Notes
0460 503 880	GMH complete	Joint tracking unit without control panel
0460 503 881	GMH with MMC complete	Joint tracking unit with control panel
0460 698 880	GMH with portable control box	Joint tracking unit without control panel and with portable control box
0460 570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

Последните три цифри от номера на документа на ръководството показват версията на ръководството. Ето защо тук са заменени с *. Уверете се, че използвате ръководство със сериен номер или версия на софтуера, които съответстват на продукта, вижте първата страница на ръководството.

Техническа документация е достъпна в интернет на: <http://manuals.esab.com>.

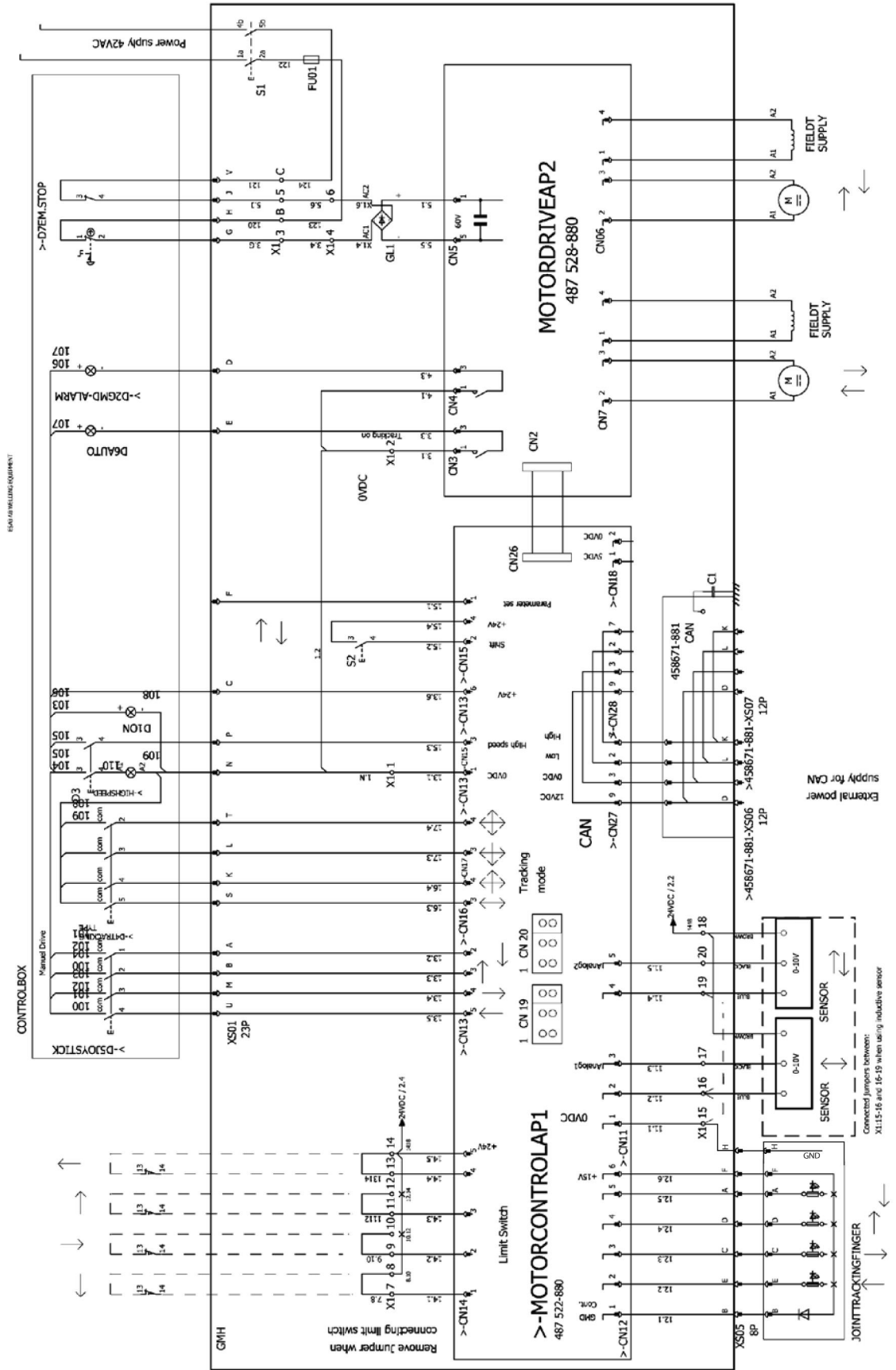
ЕЛЕКТРИЧЕСКА СХЕМА

GMH с табло за управление



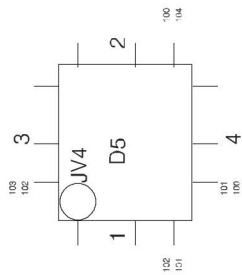
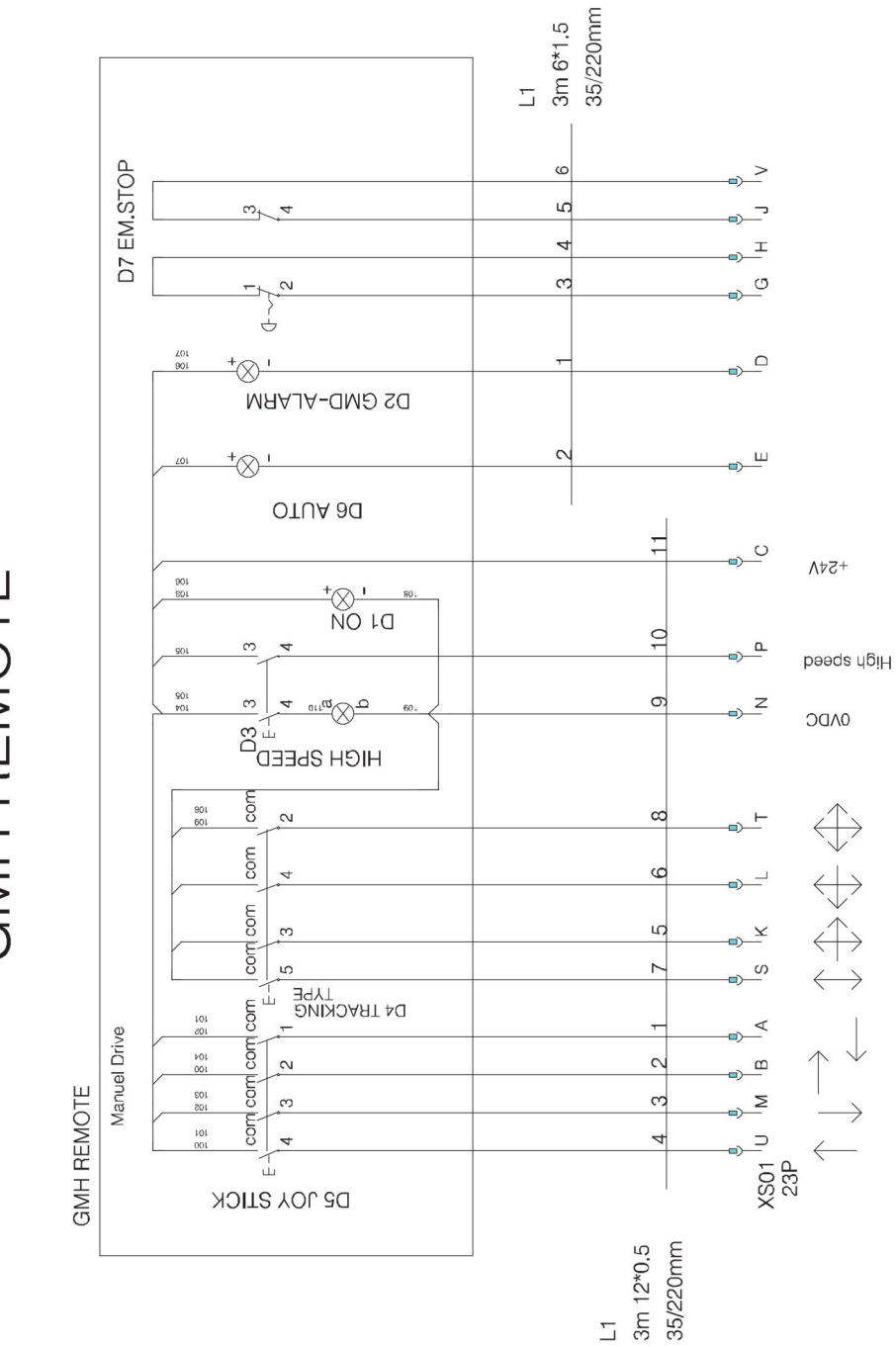
GMH с преносима кутия за управление

GMH

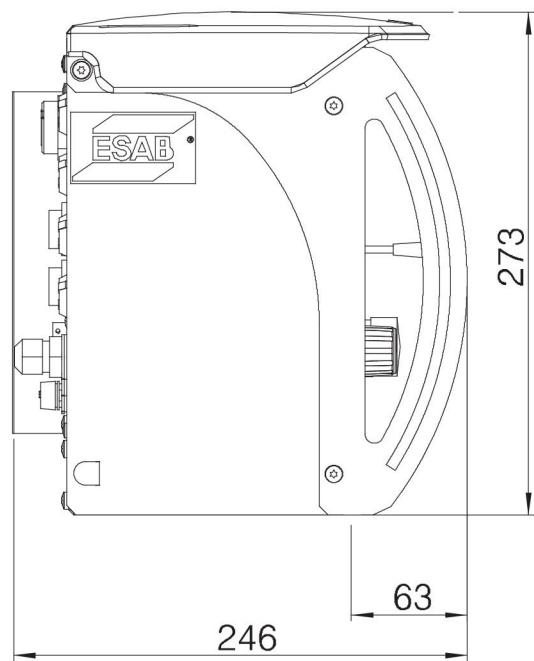
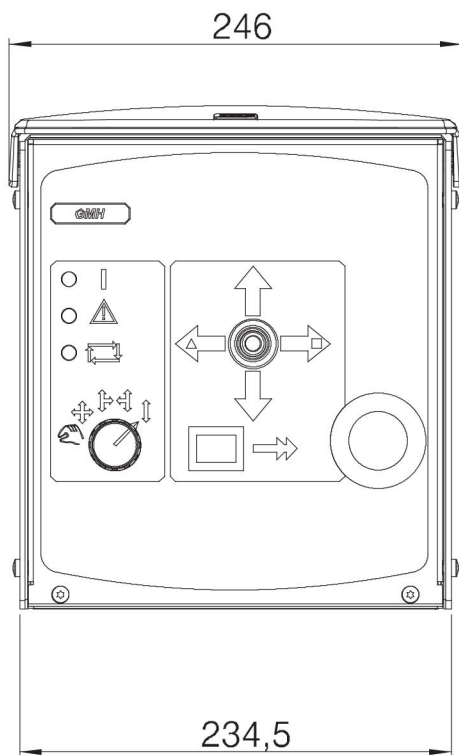
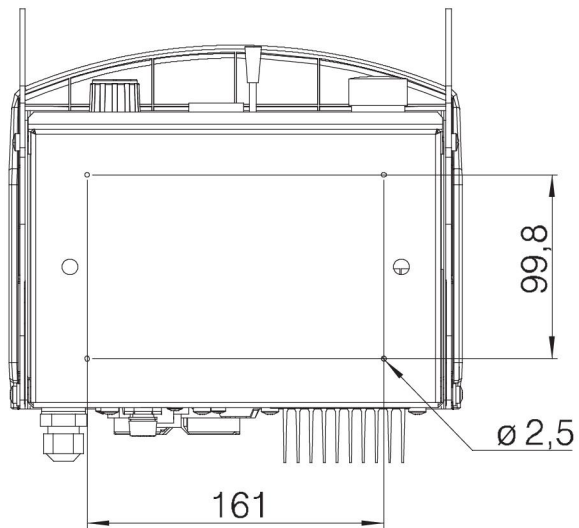


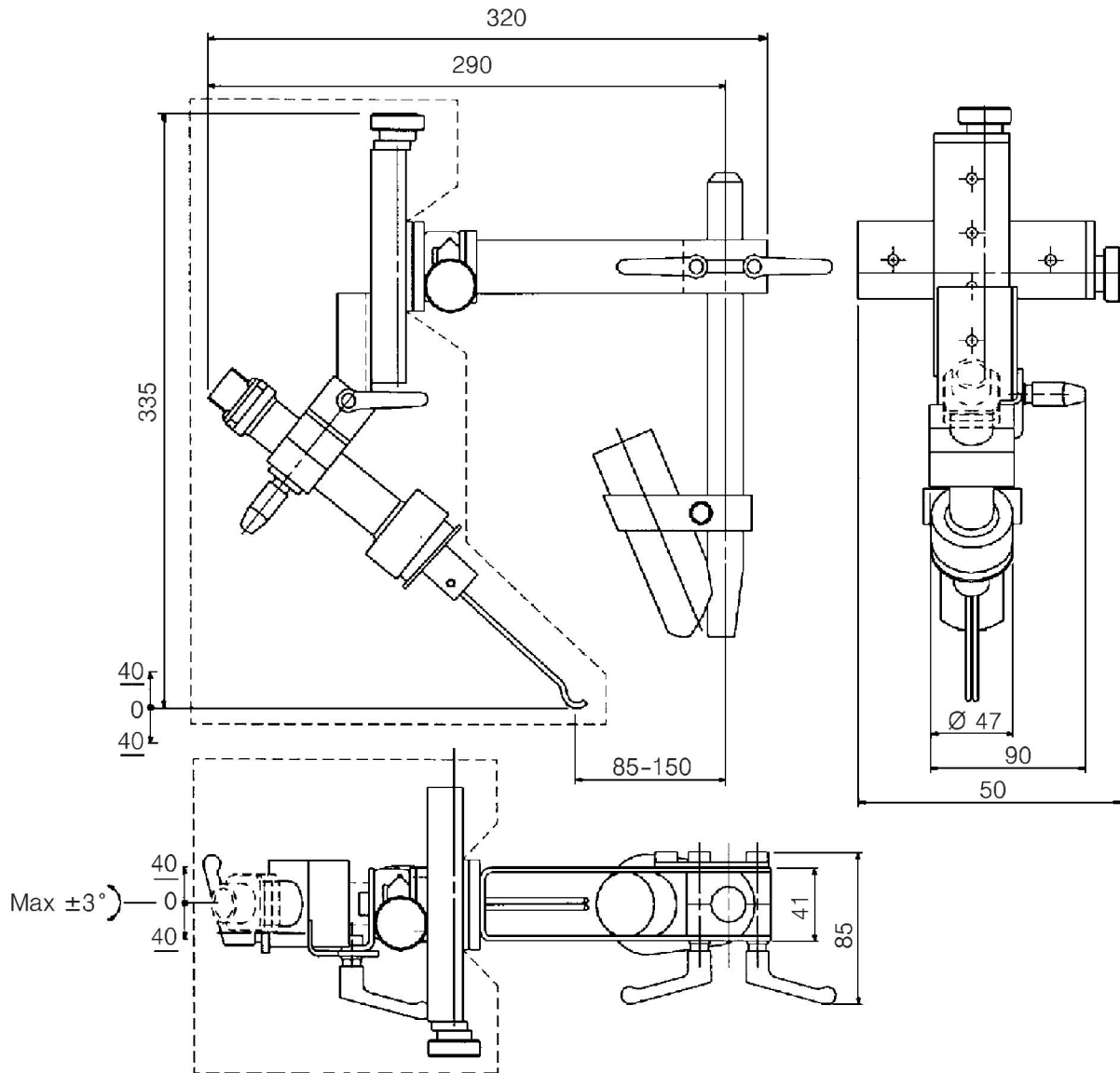
GMH, Преносима кутия за управление

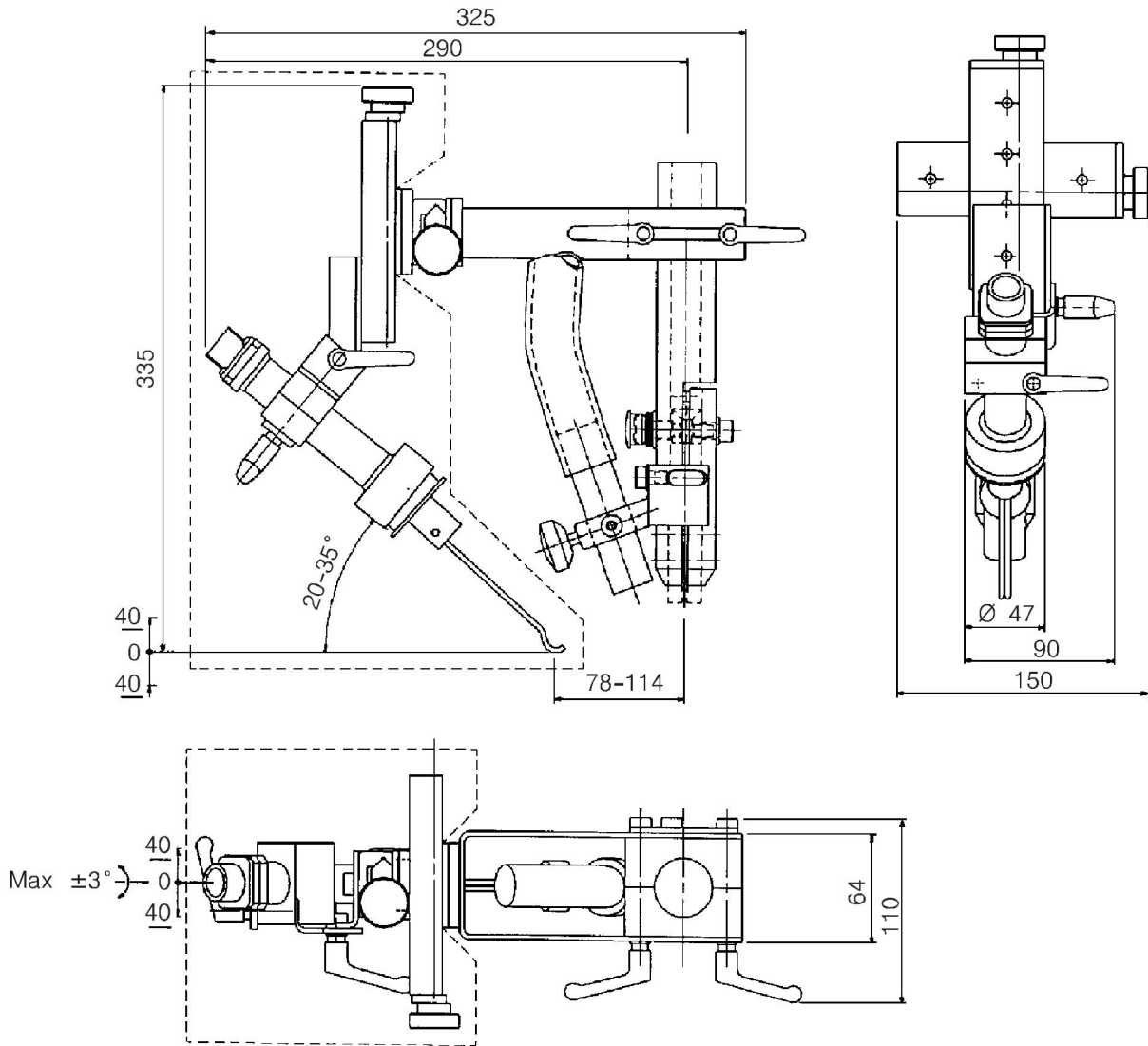
GMH REMOTE



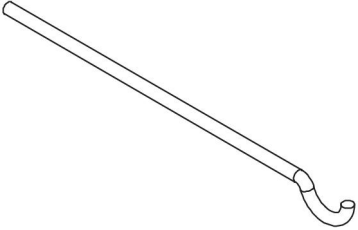
ОРАЗМЕРЕН ЧЕРТЕЖ








ИЗНОСВАЩИ СЕ ЧАСТИ

Каталожен номер	Наименование	
146 586-001	Палци за следене	

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

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>

