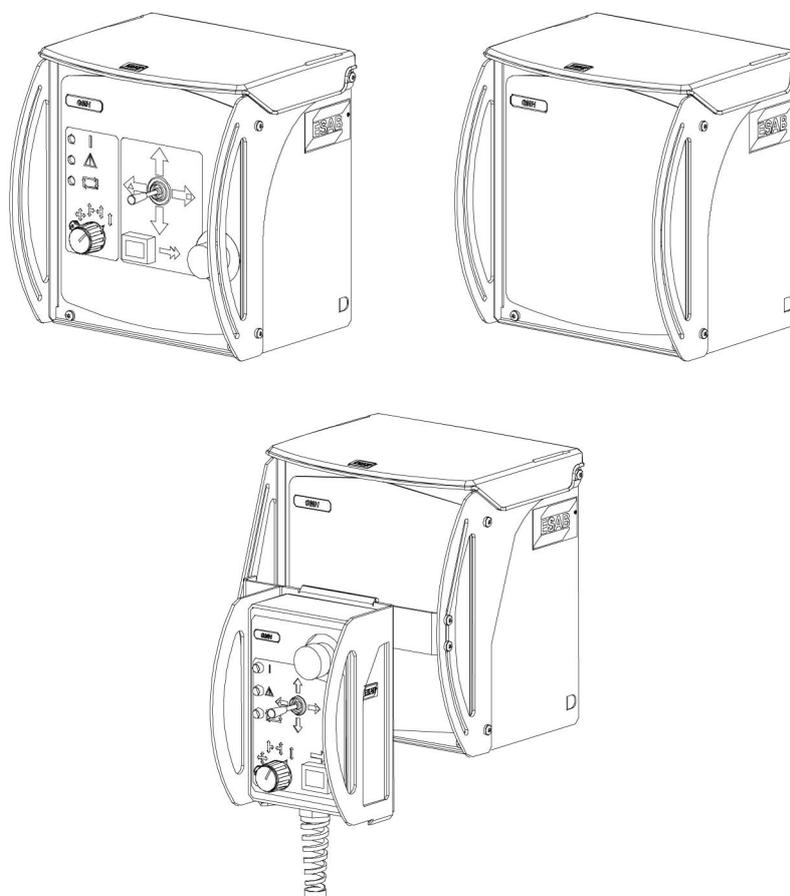


# GMH



## Manual de instrucciones



## 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

CE

Gothenburg  
2022-02-01

Peter Kjällström  
Standard Automation Director

<b>1</b>	<b>SEGURIDAD</b> .....	<b>4</b>
<b>2</b>	<b>INTRODUCCIÓN</b> .....	<b>7</b>
2.1	Generales .....	7
2.1.1	Variantes.....	7
<b>3</b>	<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b> .....	<b>8</b>
<b>4</b>	<b>INSTALACIÓN</b> .....	<b>10</b>
4.1	Instalación y conexión .....	10
4.2	Ajuste del dedo sensor .....	10
4.3	Ajuste del sensor inductivo.....	10
<b>5</b>	<b>FUNCIONAMIENTO</b> .....	<b>11</b>
5.1	Componentes principales.....	11
5.1.1	Sensor .....	12
5.2	Unidad de guía de juntas con panel de control.....	13
5.3	Unidad de guía de juntas: parte trasera .....	15
5.4	Módulo de control portátil .....	16
5.5	Guía de juntas.....	17
5.5.1	Guía de juntas con control de bordes .....	17
5.5.2	Guía de juntas con control de ranura .....	18
5.6	Posicionamiento para el inicio de la soldadura .....	20
5.7	Posicionamiento para el inicio de la soldadura (con guía de juntas inductiva).....	20
<b>6</b>	<b>MANTENIMIENTO</b> .....	<b>21</b>
6.1	Generales .....	21
<b>7</b>	<b>PEDIDOS DE REPUESTOS</b> .....	<b>22</b>
	<b>NÚMEROS DE REFERENCIA</b> .....	<b>23</b>
	<b>ESQUEMA DEL CABLEADO</b> .....	<b>24</b>
	<b>DIBUJO ACOTADO</b> .....	<b>27</b>
	<b>CONSUMIBLES</b> .....	<b>30</b>
	<b>ACCESSORIES</b> .....	<b>31</b>

# 1 SEGURIDAD

**¡NOTA!**

ESAB prueba los equipos en una configuración de sistema general. La responsabilidad en materia de seguridad y funcionamiento de la configuración de sistema específica corresponde al integrador.

Los usuarios de los equipos ESAB tienen la responsabilidad de asegurarse de que cualquier persona que trabaje con el equipo o cerca de este respete todas las medidas de seguridad necesarias. Las precauciones de seguridad deben cumplir los requisitos aplicables a este tipo de equipo. Además de los reglamentos habituales de aplicación en el lugar de trabajo, se deben respetar las siguientes recomendaciones.

Todas las tareas debe realizarlas personal cualificado que conozca bien el funcionamiento del equipo. Una utilización incorrecta del equipo puede conducir a situaciones de riesgo que ocasionen lesiones al operario y daños en el equipo.

1. Todas las personas que utilicen el equipo deben conocer:
  - su manejo
  - la ubicación de los botones de parada de emergencia
  - su funcionamiento
  - las medidas de seguridad aplicables
  - los procedimientos de soldadura y corte o cualquier otro trabajo que se pueda realizar con el equipo
2. El operario debe asegurarse de que:
  - ninguna persona no autorizada se encuentre en la zona de trabajo al poner en marcha el equipo
  - nadie está desprotegido cuando se inicia el arco o se empieza a trabajar con el equipo
3. El lugar de trabajo debe:
  - ser adecuado para el uso que se le va a dar
  - estar protegido de corrientes de aire
4. Equipo de seguridad personal:
  - Utilice siempre el equipo de protección personal recomendado (gafas protectoras, prendas ignífugas, guantes...)
  - Evite llevar bufandas, pulseras, anillos y otros artículos que puedan engancharse o provocar quemaduras.
5. Medidas generales de precaución:
  - Asegúrese de que el cable de retorno esté bien conectado
  - Solamente pueden trabajar en equipos de alta tensión **electricistas cualificados**
  - Debe haber equipos de extinción de incendios adecuados claramente identificados y a mano
  - Las tareas de lubricación y mantenimiento **no** se pueden llevar a cabo con el equipo de soldadura en funcionamiento

**¡ADVERTENCIA!**

Existe riesgo de aplastamiento al cambiar la bobina. **No** se ponga guantes de protección para introducir el hilo de soldadura entre los rodillos alimentadores.



### **¡ADVERTENCIA!**

La soldadura y el corte por arco pueden producirle lesiones a usted mismo y a los demás. Adopte las debidas precauciones al cortar o soldar. Solicite las prácticas sobre seguridad de su empresa, que deberán estar basadas en los datos de riesgo del fabricante.

**DESCARGAS ELÉCTRICAS.** Pueden causar la muerte.

- Instale el equipo de soldadura y conéctelo a tierra de acuerdo con la normativa vigente
- No permita que los electrodos ni los componentes eléctricos por los que esté pasando corriente entren en contacto directo con la piel, ni tampoco con ropa o guantes mojados o húmedos
- Aíslese debidamente de la conexión a tierra y de la pieza de trabajo
- Asegúrese de colocarse en una posición segura

**HUMOS Y GASES.** Pueden ser peligrosos para la salud.

- Mantenga su espacio de trabajo libre de humos
- Puede mantener los humos y gases alejados de su zona de respiración y del espacio de trabajo en general con ventilación, con un dispositivo extractor de humos a la altura del arco o con ambos.

**RADIACIONES PROCEDENTES DEL ARCO.** Pueden ocasionar lesiones oculares y quemaduras cutáneas.

- Protéjase los ojos y el cuerpo en general. Utilice una máscara de soldadura y unos lentes filtrantes adecuados y lleve ropa de protección
- Proteja también a los que le rodean utilizando las pantallas y cortinas pertinentes

**RIESGO DE INCENDIO**

- Las chispas (salpicaduras) pueden provocar un incendio. Asegúrese de que no haya ningún objeto inflamable cerca

**RUIDO.** Un nivel de ruido excesivo puede causar lesiones de oído.

- Protéjase los oídos. Utilice protectores auriculares u otro dispositivo de protección similar. Protéjase los oídos. Utilice protectores auriculares u otro dispositivo de protección similar
- Avise del riesgo a las personas cercanas

**FALLOS DE FUNCIONAMIENTO.** En caso de que el equipo no funcione correctamente, pida ayuda a un experto.

**Antes de instalar o utilizar el equipo, lea el manual de instrucciones, asegurándose de que lo entiende.**

**PROTÉJASE Y PROTEJA A LOS DEMÁS.**



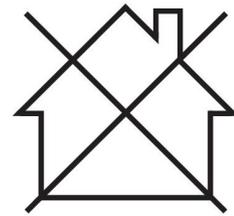
### **¡PRECAUCIÓN!**

Este producto está destinado exclusivamente a soldadura por arco.



**¡PRECAUCIÓN!**

Los equipos de clase A no son adecuados para uso en locales residenciales en los que la energía eléctrica proceda de la red pública de baja tensión. En tales lugares puede resultar difícil garantizar la compatibilidad electromagnética de los equipos de clase A, debido tanto a perturbaciones conducidas como radiadas.



**¡PRECAUCIÓN!**

Lea y comprenda el manual de instrucciones antes de instalar u operar este equipo.



**¡NOTA!**

**¡Elimine los aparatos electrónicos en una instalación de reciclado!**

De conformidad con la Directiva europea 2012/19/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su aplicación con arreglo a la normativa nacional, los aparatos eléctricos o electrónicos que han llegado al final de su vida útil se deben eliminar en una instalación de reciclado.

Como responsable del equipo, le corresponde informarse sobre los puntos de recogida autorizados.

Si desea más información, póngase en contacto con el distribuidor ESAB más cercano.



**ESAB puede proporcionarle todos los accesorios e instrumentos de protección necesarios.**

## 2 INTRODUCCIÓN

---

### 2.1 Generales

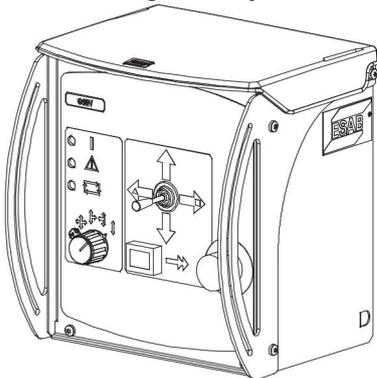
**GMH** es un equipo de guía de juntas para el posicionamiento y seguimiento de juntas de equipos de soldadura automáticos en todos los tipos de juntas que aparecen allí donde el dedo sensor tiene un borde de guía que seguir.

El equipo se adapta a los servodeslizadores estándar ESAB y controla uno o dos servomotores simultáneamente.

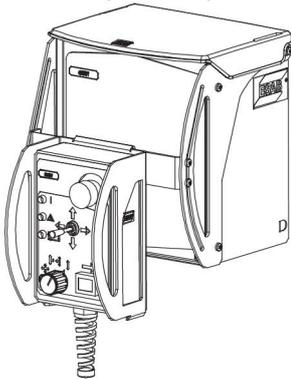
El sistema está disponible en varias versiones; consulte a continuación.

#### 2.1.1 Variantes

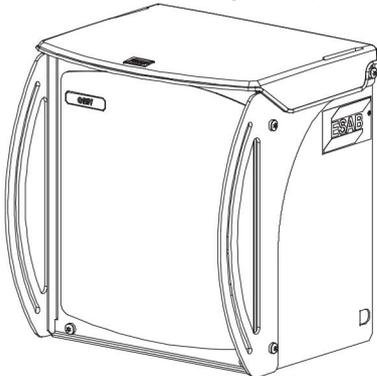
- Unidad de guía de juntas con panel de control.



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



- Componente integrado para columnas y brazos.



### 3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

	<b>GMH</b>
<b>Tensión de red</b>	42 V CA, 50–60 Hz
<b>Salida de corriente</b>	450 V A
<b>Temperatura ambiente</b>	-15 – +45 °C (+5 – +113 °F)
<b>Humedad atmosférica relativa</b>	Máximo 98 %
<b>Corriente máxima del motor</b>	6 A - 100 %
<b>Grado de estanqueidad</b>	IP23
<b>Límites de corriente</b>	15 A (límite de corriente de hardware)
<b>Fusibles de alimentación</b>	10 A de acción lenta
<b>Tipo de regulador de motor</b>	Regulador de cuatro cuadrantes conmutado
<b>Tensión del rotor</b>	40 V CC
<b>Tensión de campo, motor de imán independiente</b>	60 V CC
<b>Pesos:</b>	
Unidad de guía de juntas	6,2 kg (13,67 lb)
Módulo de control portátil	2,7 kg (5,95 lb, completo con cable de 4 m y protección)
Sensor y deslizador transversal con soporte	2,2 kg (4,85 lb)
Dedo de guía	0,6 kg (1,32 lb)
<b>Sensor de rango de funcionamiento, radio de 360°</b>	4 mm (0,16 pulg.)

#### Grado de estanqueidad

El código **IP** indica el grado de estanqueidad de la carcasa, es decir, el grado de protección contra la penetración de objetos sólidos o agua.

Los equipos marcados **IP23** se pueden utilizar tanto en interiores como en exteriores.

Para más información sobre el rango de funcionamiento y la velocidad de ajuste, consulte la siguiente ilustración y la descripción técnica en las instrucciones de uso del deslizador A6.

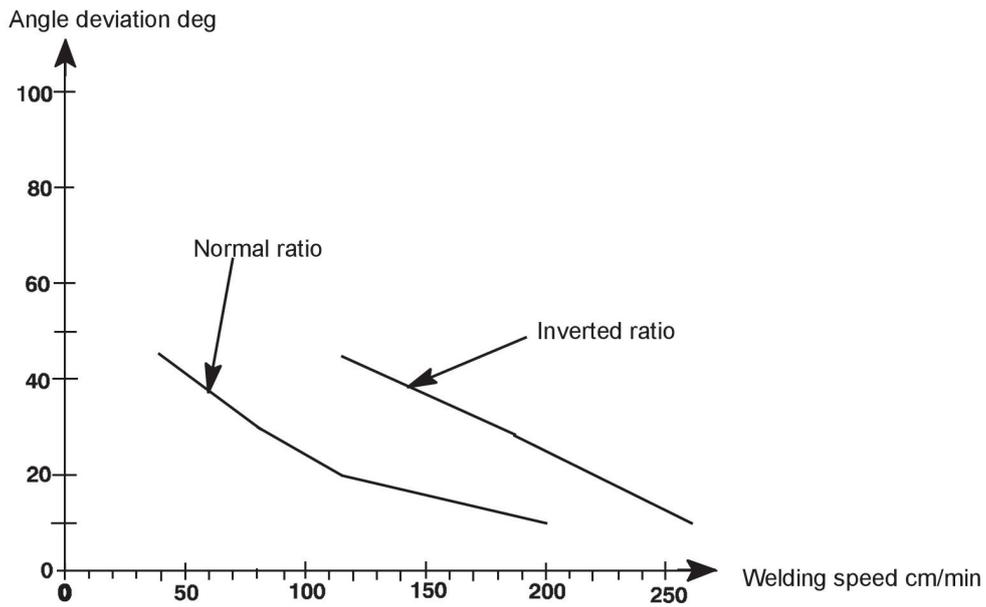


Diagrama de la desviación angular máxima de la junta de soldadura en relación con la velocidad de soldadura establecida.

## **4 INSTALACIÓN**

---

**La instalación debe encargarse a un profesional.**

### **4.1 Instalación y conexión**

1. Para obtener información sobre las medidas, consulte el capítulo "DIBUJO ACOTADO".
2. Para obtener información sobre las conexiones, consulte el capítulo "ESQUEMA DEL CABLEADO".
3. Compruebe que se dispone de la potencia y la tensión necesarias para completar la instalación.
4. Coloque el dedo de guía en paralelo al deslizador transversal accionado por el motor.

### **4.2 Ajuste del dedo sensor**

Póngase en contacto con el personal de servicio autorizado de ESAB para ajustar el dedo sensor.

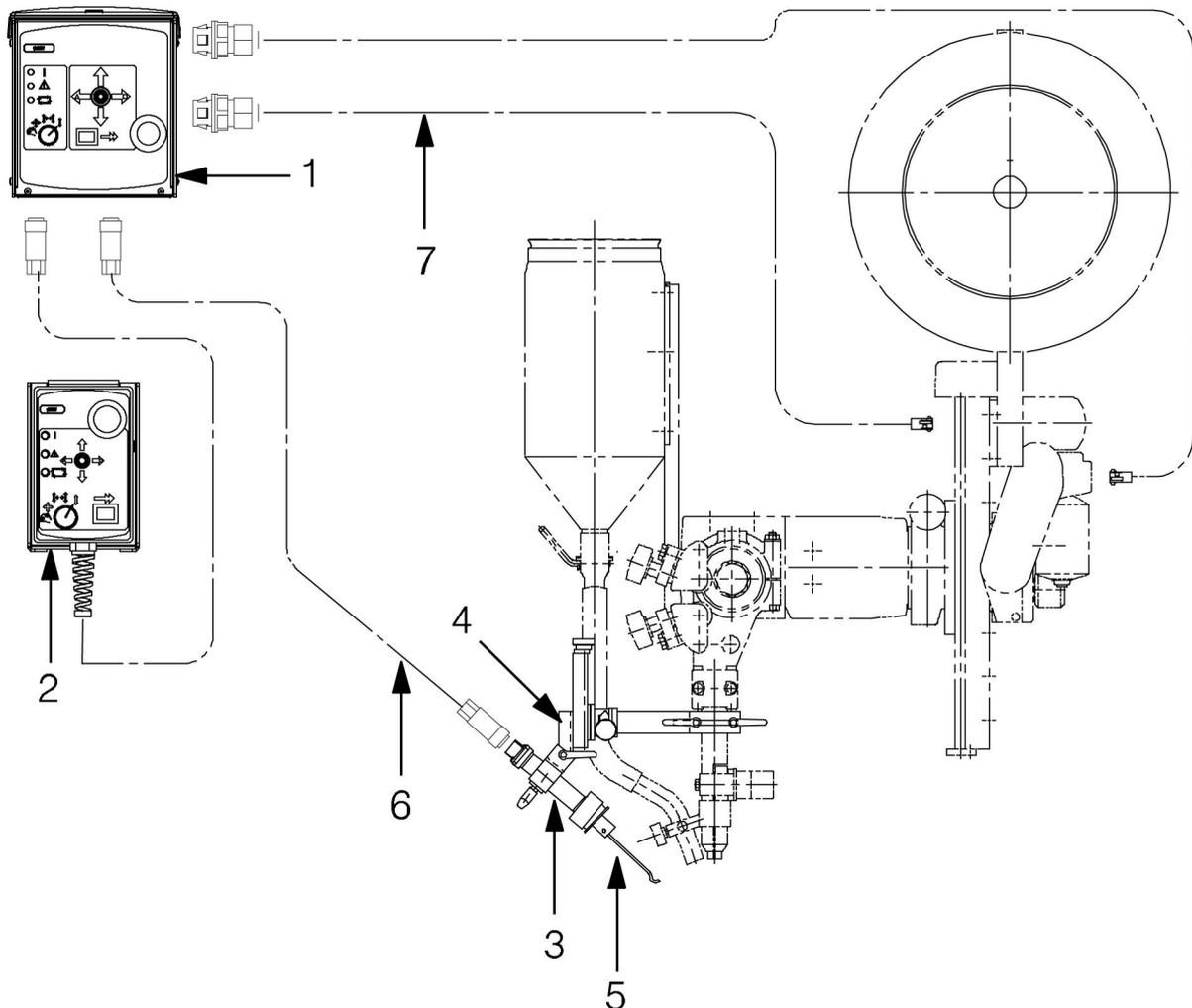
### **4.3 Ajuste del sensor inductivo**

Póngase en contacto con el personal de servicio autorizado de ESAB para ajustar el sensor inductivo.

## 5 FUNCIONAMIENTO

Las normas de seguridad generales sobre el manejo del equipo figuran en el apartado "SEGURIDAD" de este manual. Léalas atentamente antes de empezar a usar el equipo.

### 5.1 Componentes principales



- |  |  |
|--|--|
| 1. Unidad de guía de juntas (con o sin panel de control) | 5. Dedo de guía  |
| 2. Módulo de control portátil                            | 6. Cable de control (2 m)                              |
| 3. Sensor  | 7. Cable del motor (consulte el capítulo "ACCESORIOS") |
| 4. Deslizador transversal para el sensor                 |  |

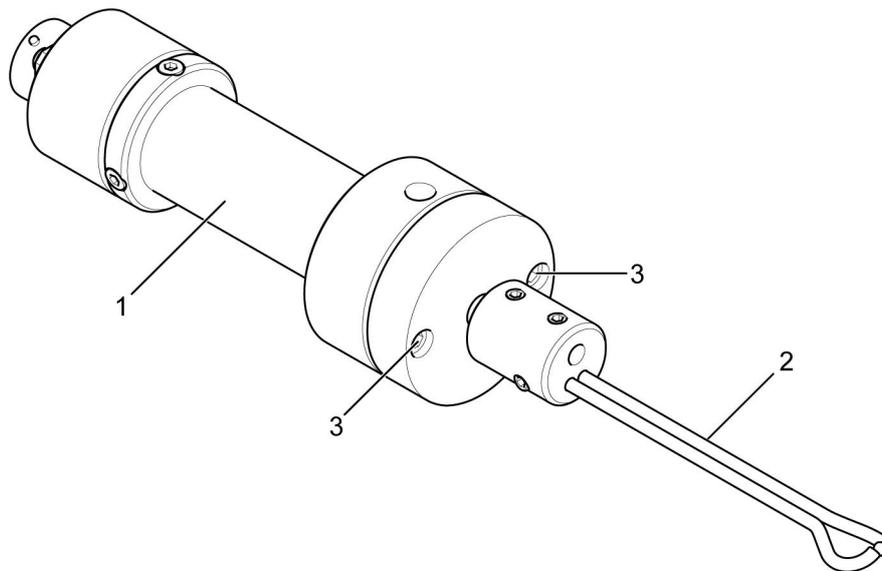


#### ¡NOTA!

El módulo de control portátil (2) y el cable de control (6), de acuerdo con lo anterior, se descatalogan para determinadas columnas y brazos y se sustituyen por piezas específicas del producto.

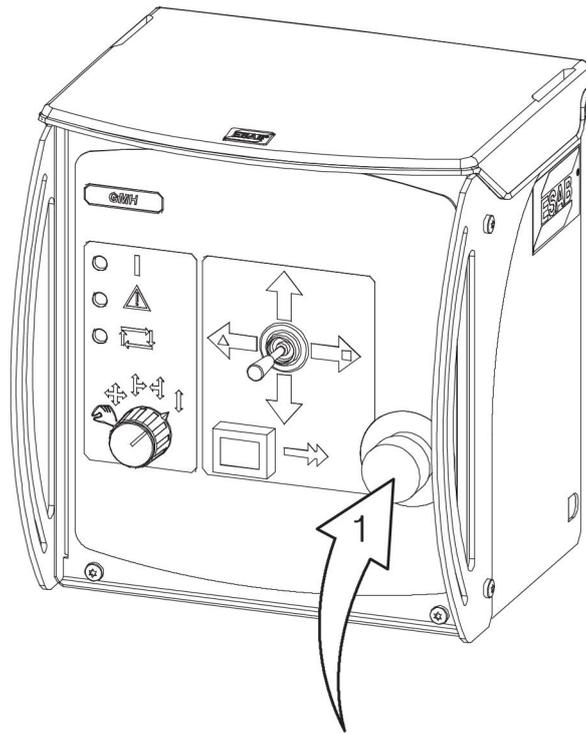
### 5.1.1 Sensor

El sensor tiene forma de dedo y se acciona por resorte para alcanzar la posición central lateralmente y hacia abajo verticalmente.



1. Sensor con conexión para cable a la unidad de guía de juntas y con soporte para diferentes dedos de guía en la parte delantera
2. Dedos de guía de juntas
3. Tornillos de tope (dos) para ajustar el movimiento de los dedos en sentido horizontal. Los tornillos permiten ajustar diferentes tipos de juntas

## 5.2 Unidad de guía de juntas con panel de control



### Parada de emergencia (1)

Al pulsar el botón una vez se activa la PARADA DE EMERGENCIA.



#### ¡NOTA!

Una parada de emergencia nunca debe reiniciarse hasta que no haya determinado y solucionado la causa de la señal o el funcionamiento anormales.

### Piloto indicador



Se ilumina al conectar la alimentación.

### Piloto de alarma (guía de juntas automática)



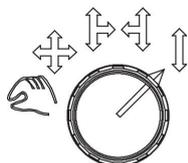
Se ilumina cuando el dedo de guía está fuera del rango de funcionamiento (vertical). La función automática se bloquea.

### Piloto indicador (guía de juntas)



Se ilumina cuando la guía de juntas automática está en curso.

### Interruptor con 5 posiciones



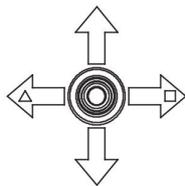
Selección de opciones de guía de juntas y búsqueda de juntas:

-  Configuración manual previa
-  Guía de juntas vertical y horizontal
-  Guía de juntas vertical y horizontal con búsqueda de juntas a la derecha
-  Guía de juntas vertical y horizontal con búsqueda de juntas a la izquierda
-  Guía de juntas vertical

**¡NOTA!**

Si el interruptor se encuentra en posición de guía de juntas cuando el equipo está encendido, este no iniciará la guía de juntas por motivos de seguridad.

Para iniciar la guía de juntas, debe seleccionarse brevemente otra posición antes de volver a la posición deseada.

**Palanca de control**

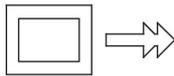
Control manual de los servodeslizadores hacia arriba y hacia abajo, y hacia la izquierda y hacia la derecha.

La palanca de control puede anularse en cualquier momento.

Cuando se ilumina el **piloto de alarma**, el movimiento manual hacia abajo se bloquea.

**Tecla de piloto (velocidad rápida)**

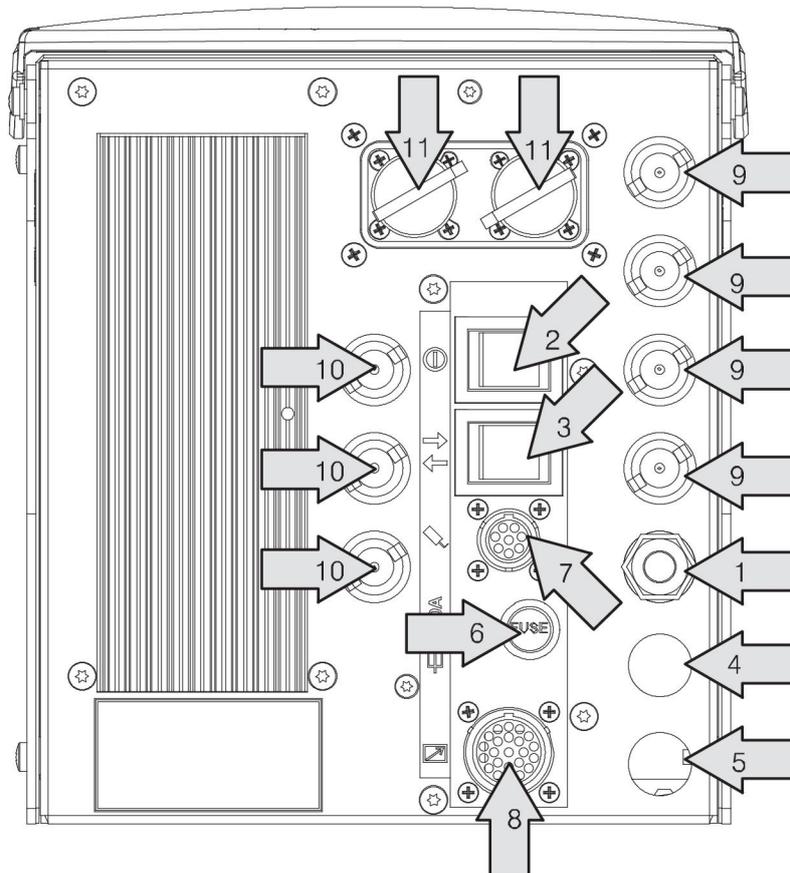
Selección de velocidad baja o alta durante el posicionamiento manual con la palanca de control.



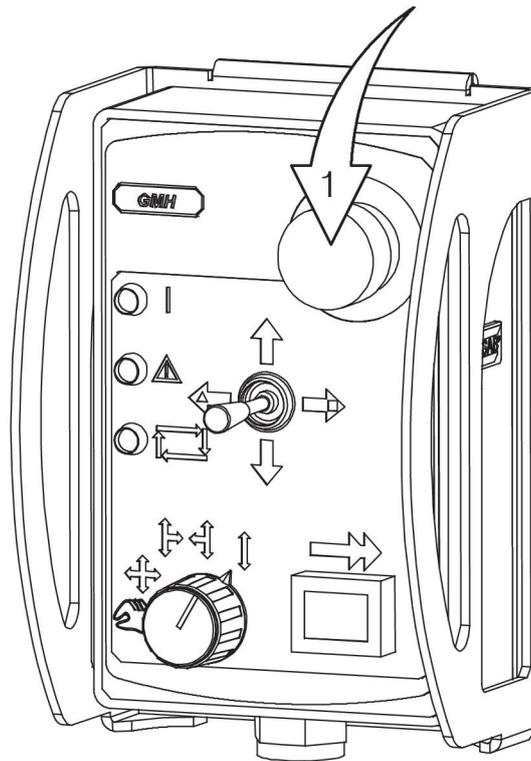
- Al pulsar el botón una vez se activa la velocidad rápida. Se ilumina un piloto ubicado en el botón cuando la función está activada.
- Vuelva a establecer la velocidad baja pulsando de nuevo el botón. Compruebe que el piloto se ha apagado antes de ejecutar otros comandos.

### 5.3 Unidad de guía de juntas: parte trasera

1		Conexión, fuente de alimentación de 42 V
2		Mando Encendido/apagado de la alimentación eléctrica
3	 	Mando Para cambiar la dirección de movimiento del motor del deslizador horizontal
4		Toma, para conectar el motor del deslizador vertical
5		Toma, para conectar el motor del deslizador horizontal
6		Fusible de control, 10 A de acción lenta
7		Toma de manguito (8 pines), para conectar el dedo de guía
8		Toma (23 pines), para conectar el módulo de control portátil
9		Tomas, para conectar el interruptor de fin de carrera
10		Tomas adicionales
11		Contactos de servicio



## 5.4 Módulo de control portátil



### Parada de emergencia (1)

Al pulsar el botón una vez se activa la PARADA DE EMERGENCIA.



#### ¡NOTA!

Una parada de emergencia nunca debe reiniciarse hasta que no haya determinado y solucionado la causa de la señal o el funcionamiento anormales.

### Piloto indicador



Se ilumina al conectar la alimentación.

### Piloto de alarma (guía de juntas automática)



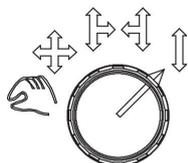
Se ilumina cuando el dedo de guía está fuera del rango de funcionamiento (vertical). La función automática se bloquea.

### Piloto indicador (guía de juntas)



Se ilumina cuando la guía de juntas automática está en curso.

### Interruptor con 5 posiciones



Selección de opciones de guía de juntas y búsqueda de juntas:

-  Configuración manual previa
-  Guía de juntas vertical y horizontal
-  Guía de juntas vertical y horizontal con búsqueda de juntas a la derecha
-  Guía de juntas vertical y horizontal con búsqueda de juntas a la izquierda
-  Guía de juntas vertical

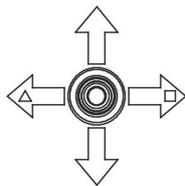


### ¡NOTA!

Si el interruptor se encuentra en posición de guía de juntas cuando el equipo está encendido, este no iniciará la guía de juntas por motivos de seguridad.

Para iniciar la guía de juntas, debe seleccionarse brevemente otra posición antes de volver a la posición deseada.

### Palanca de control



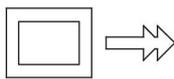
Control manual de los servodeslizadores hacia arriba y hacia abajo, y hacia la izquierda y hacia la derecha.

La palanca de control puede anularse en cualquier momento.

Cuando se ilumina el **piloto de alarma**, el movimiento manual hacia abajo se bloquea.

### Tecla de piloto (velocidad rápida)

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



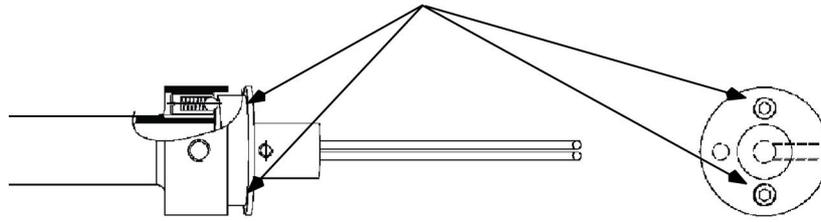
- Al pulsar el botón una vez se activa la velocidad rápida. Se ilumina un piloto ubicado en el botón cuando la función está activada.
- Vuelva a establecer la velocidad baja pulsando de nuevo el botón. Compruebe que el piloto se ha apagado antes de ejecutar otros comandos.

## 5.5 Guía de juntas

El equipo de guía de juntas se puede configurar para diferentes tipos de guías de juntas. Se puede configurar para guía de juntas con control de bordes y para guía de juntas con control de ranura. La configuración se realiza tanto en el módulo de control como en el sensor.

### 5.5.1 Guía de juntas con control de bordes

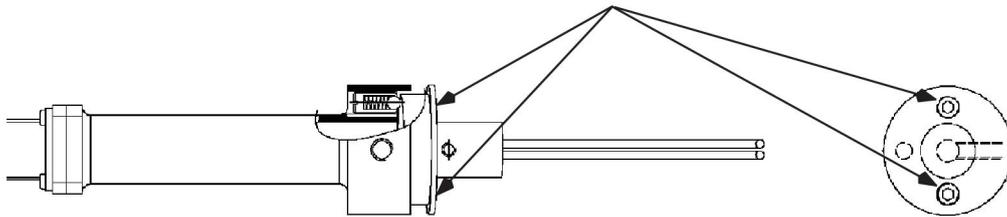
En el módulo de control se pueden configurar las siguientes funciones: *guía de juntas vertical y horizontal con búsqueda de juntas a la derecha* o *guía de juntas vertical y horizontal con búsqueda de juntas a la izquierda*, en función de si se necesita control a derechas o izquierdas. Los dos tornillos de tope del sensor se deben atornillar en el punto de tope. Consulte la siguiente ilustración. Esto significa que los fusibles se cargan lateralmente por medio de resortes y es posible utilizar el control de bordes. Se utiliza la guía de juntas con control de bordes para soldaduras en ángulo y para juntas similares; consulte también la tabla de juntas de la siguiente página.



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

### 5.5.2 Guía de juntas con control de ranura

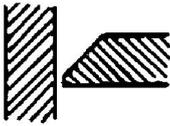
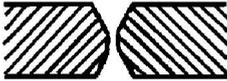
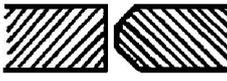
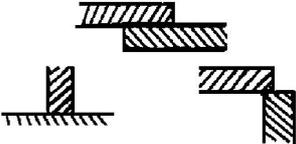
Las siguientes funciones se configuran en el módulo de control, *guía de juntas vertical y horizontal* o *guía de juntas vertical*, en función de si se necesita tanto control vertical como lateral o solo control vertical. Los tornillos de tope del sensor se deben atornillar como mínimo dos vueltas o hasta el punto de tope; consulte la siguiente ilustración. De esta forma, se libera la carga lateral por medio de resortes de los dedos de búsqueda y activa el control de ranura. Si los tornillos de tope no están atornillados, existe el riesgo de que los dedos de búsqueda comiencen a "escalar" por las paredes de las juntas en V y en U de poca profundidad. Consulte la tabla siguiente para seleccionar el ajuste.



Tornillos de tope atornillados 2 vueltas

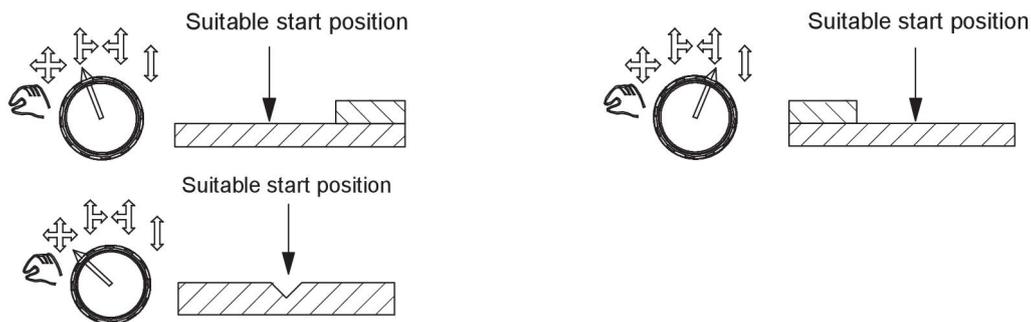
Ejemplos de los diferentes tipos de junta y de la aplicación del dedo de guía contra los bordes de guía.

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

	Tipo de junta	Configuración, módulo de control
1/2 soldadura en V		
Soldadura en U		
Soldadura en U doble		
Soldadura en J		
Soldadura en J doble		
Soldadura en X		
Soldadura en X asimétrica		
Soldadura K		
Soldadura K		
Soldadura en ángulo		

## 5.6 Posicionamiento para el inicio de la soldadura

1. Alinee el equipo de soldadura con la junta de soldadura de modo que el rango de funcionamiento del deslizador transversal abarque toda la altura y la desviación lateral de la junta (desde el punto de inicio hasta el punto de detención de la soldadura).
2. Coloque el *interruptor* en la posición de guía de juntas requerida.
3. Desplace el dedo de guía horizontalmente por medio de la *palanca de control* hasta que se encuentre sobre posición de inicio adecuada; consulte la siguiente ilustración. En la guía de juntas vertical, solo se coloca el dedo de guía en el punto en el que se necesita que empiece la soldadura.
4. Desplace el cabezal de soldadura hacia abajo por medio de la *palanca de control* hasta que el piloto indicador se apague.  
Ahora, el equipo busca por sí mismo la posición ideal verticalmente, además de horizontalmente si está activada la guía de juntas horizontal.



Utilice el deslizador transversal del sensor para ajustar con precisión la posición del cabezal de soldadura.

## 5.7 Posicionamiento para el inicio de la soldadura (con guía de juntas inductiva)

El producto debe configurarse antes de que se pueda realizar la guía de juntas inductiva. Póngase en contacto con el personal de servicio autorizado de ESAB para la configuración.

1. Alinee el equipo de soldadura con la junta de soldadura de modo que el rango de funcionamiento del deslizador transversal abarque toda la altura y la desviación lateral de la junta (desde el punto de inicio hasta el punto de detención de la soldadura).
2. Coloque el *interruptor* en la posición de guía de juntas vertical.
3. Coloque el sensor hacia abajo con la *palanca de control* hasta que el *piloto indicador* se apague.  
A continuación, el equipo busca la posición ideal en vertical.



### ¡NOTA!

Si solo se utiliza la guía de juntas vertical, ignore los siguientes puntos.

4. Coloque el *interruptor* en la posición de guía de juntas vertical derecha.
5. Coloque el sensor en la posición idea con la *palanca de control* en sentido horizontal hasta que el *piloto indicador* se apague.
6. El *piloto indicador* se apaga. El equipo busca la posición ideal en horizontal y vertical. Si el piloto indicador no se apaga, repita el procedimiento desde el paso 1.
7. Utilice el deslizador transversal del sensor para ajustar con precisión la posición del cabezal de soldadura.

## 6 MANTENIMIENTO

---

### 6.1 Generales



#### ¡NOTA!

Las obligaciones del proveedor derivadas de la garantía no serán aplicables si el cliente intenta rectificar los fallos del equipo durante el periodo de vigencia de la garantía.

- Compruebe a diario que los dedos de guía no están desgastados ni dañados.
- Limpie el sensor con aire comprimido regularmente.
- Siga las instrucciones de los componentes internos.
- Póngase en contacto con el personal de servicio autorizado de ESAB para la puesta a punto del sistema.

## 7 PEDIDOS DE REPUESTOS

---



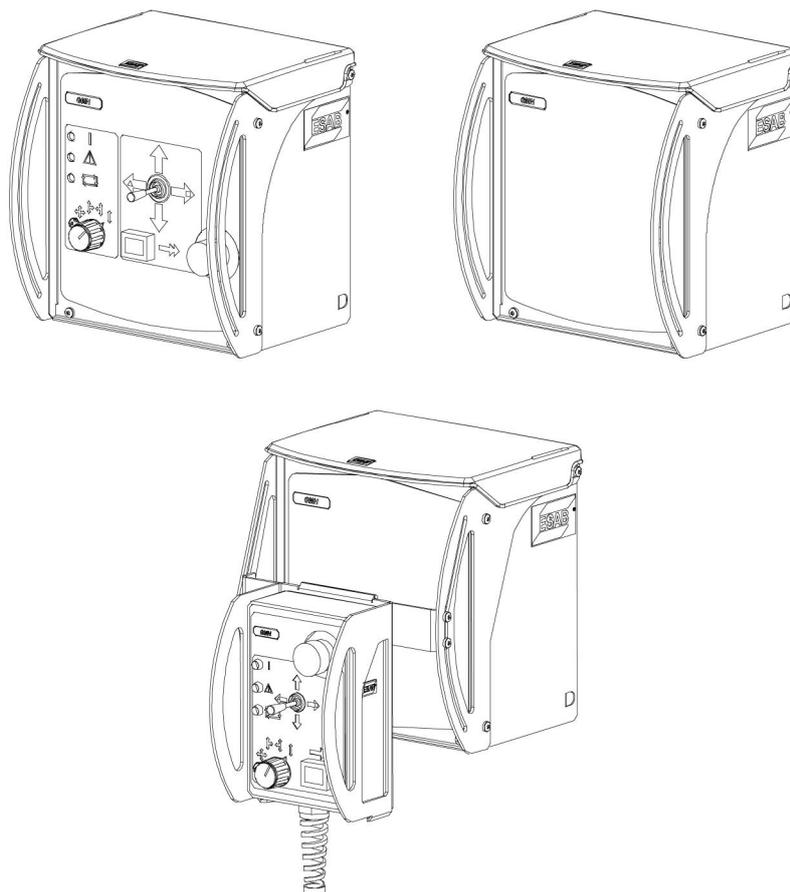
### ¡PRECAUCIÓN!

Todas las reparaciones y trabajos eléctricos deben encargarse a un servicio técnico oficial ESAB. Utilice siempre repuestos y consumibles originales de ESAB.

La unidad GMH está diseñada y probada de conformidad con las normas internacionales y europeas **XXX** y **XXX**. Una vez terminadas las tareas de mantenimiento o reparación, es responsabilidad de la persona o personas que las hayan llevado a cabo asegurarse de que el producto sigue cumpliendo dichas normas.

Los repuestos se pueden pedir a través de su distribuidor ESAB más cercano; consulte [esab.com](http://esab.com). Para realizar un pedido, indique el tipo de producto, el número de serie, y el nombre y número del repuesto que aparecen indicados en la lista de repuestos. De hacerlo así, la tramitación de su pedido resultará más sencilla y podremos garantizarle una entrega correcta de las piezas solicitadas.

## NÚMEROS DE REFERENCIA



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	

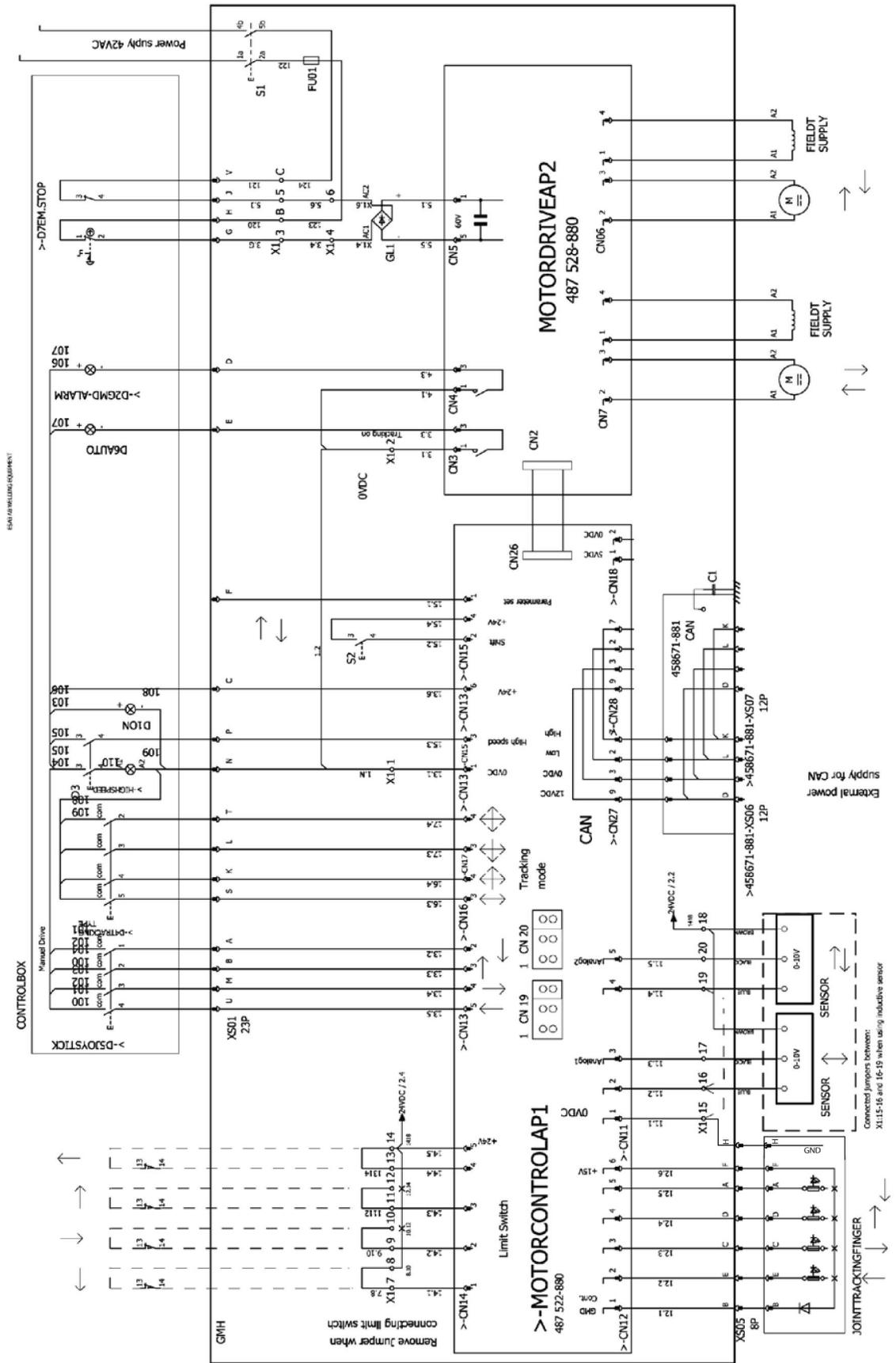
Los tres últimos dígitos del número de documento del manual indican la versión del manual. Por consiguiente, en el presente texto se han sustituido por un asterisco (\*). Utilice un manual con un número de serie o una versión del software que se correspondan con el producto; consulte la portada del manual.

La documentación técnica está disponible en Internet: <http://manuals.esab.com>.



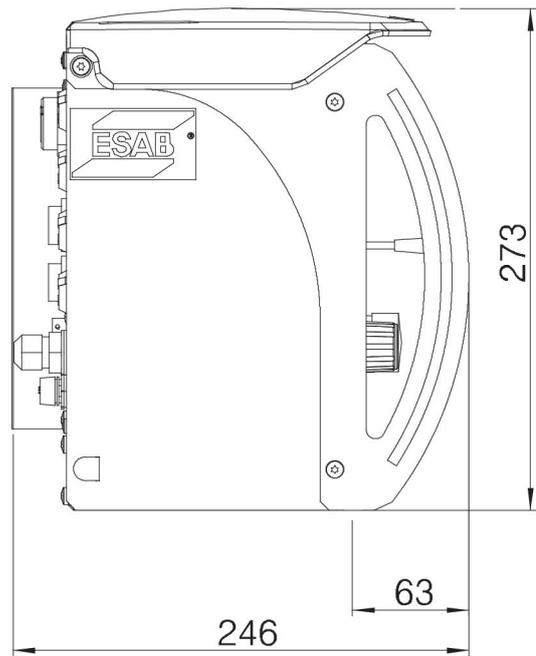
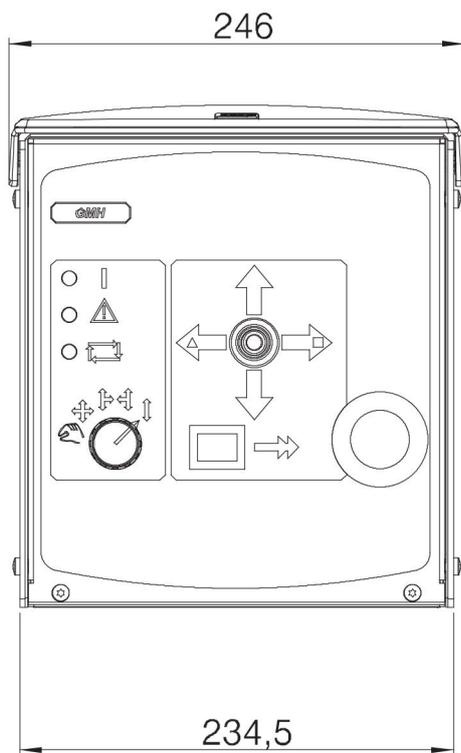
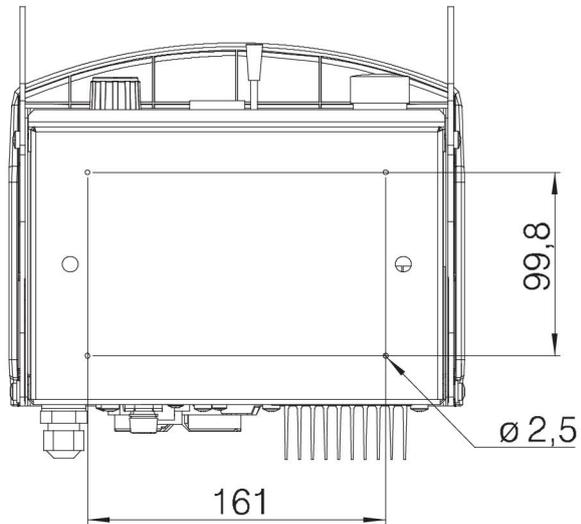
GMH con módulo de control portátil

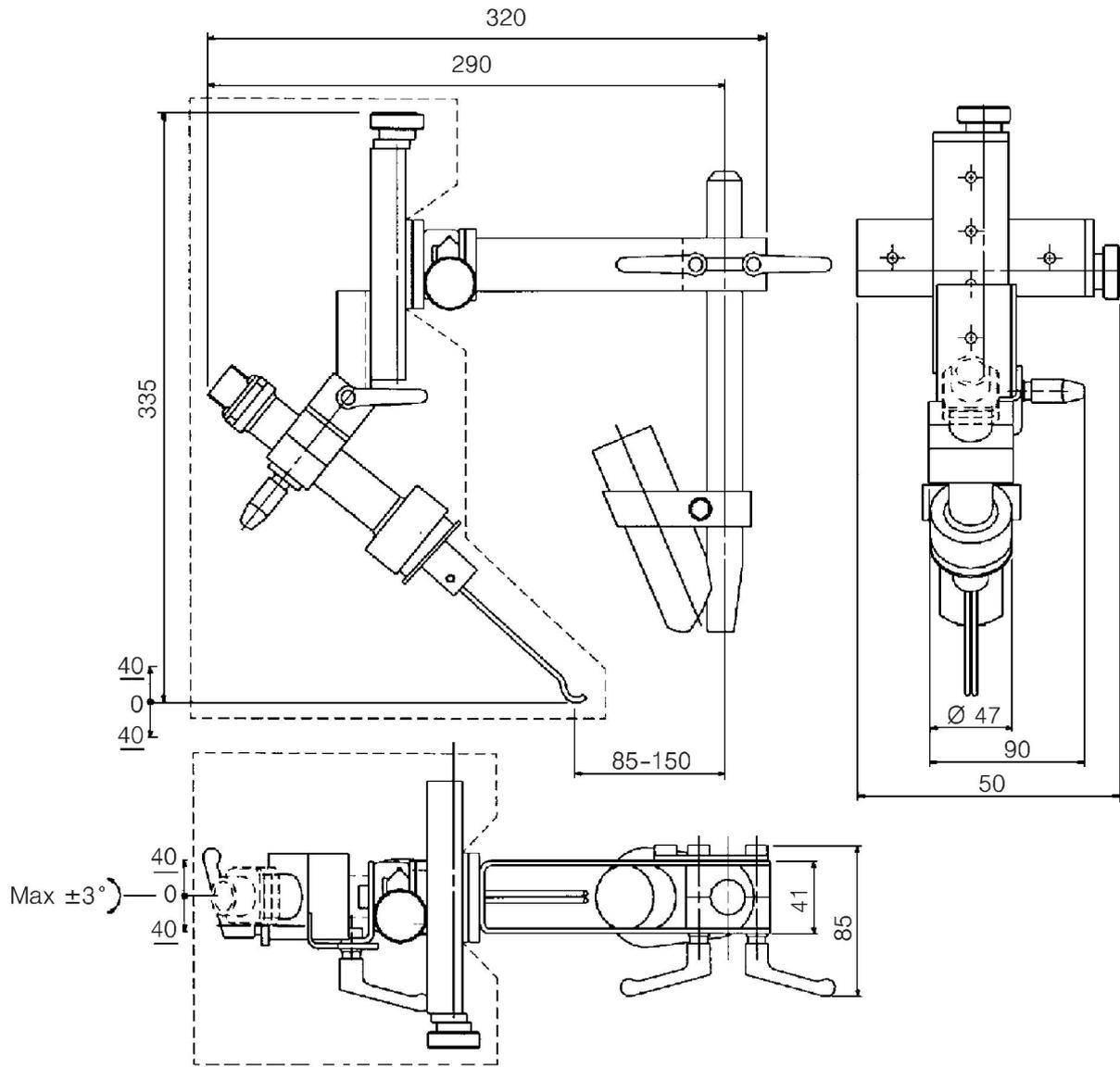
GMH

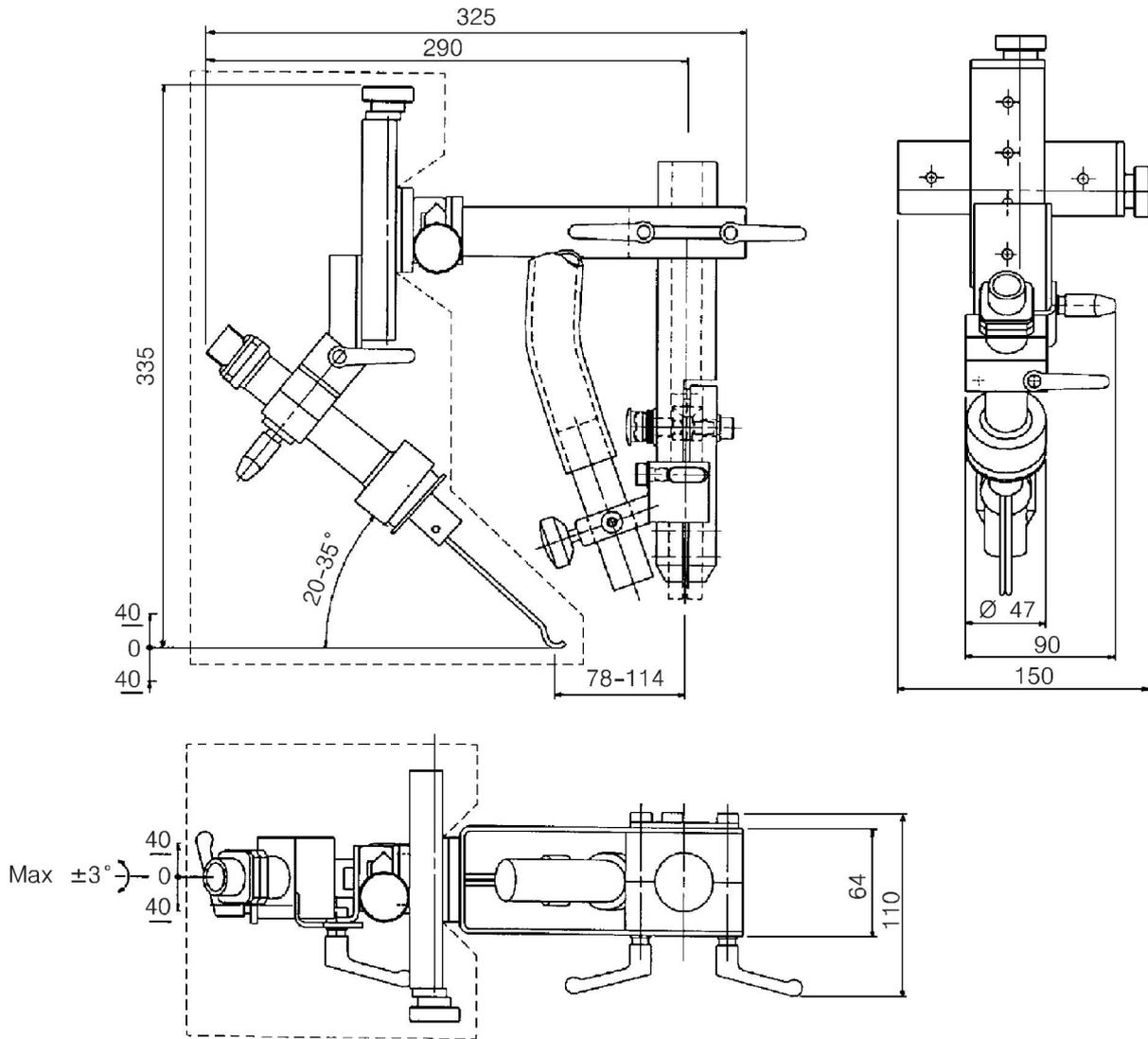




# DIBUJO ACOTADO



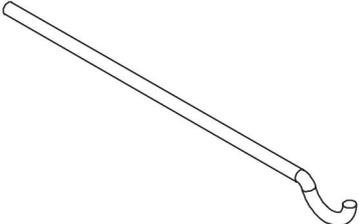




---

## CONSUMIBLES

---

Número de pieza	Denominación	
146 586-001	Dedos de guía	 A technical drawing of a guide finger, which is a long, thin, cylindrical rod with a curved hook-like end.

## ACCESSORIES

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 <sup>2</sup> , 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](http://esab.com)

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

<http://manuals.esab.com>

