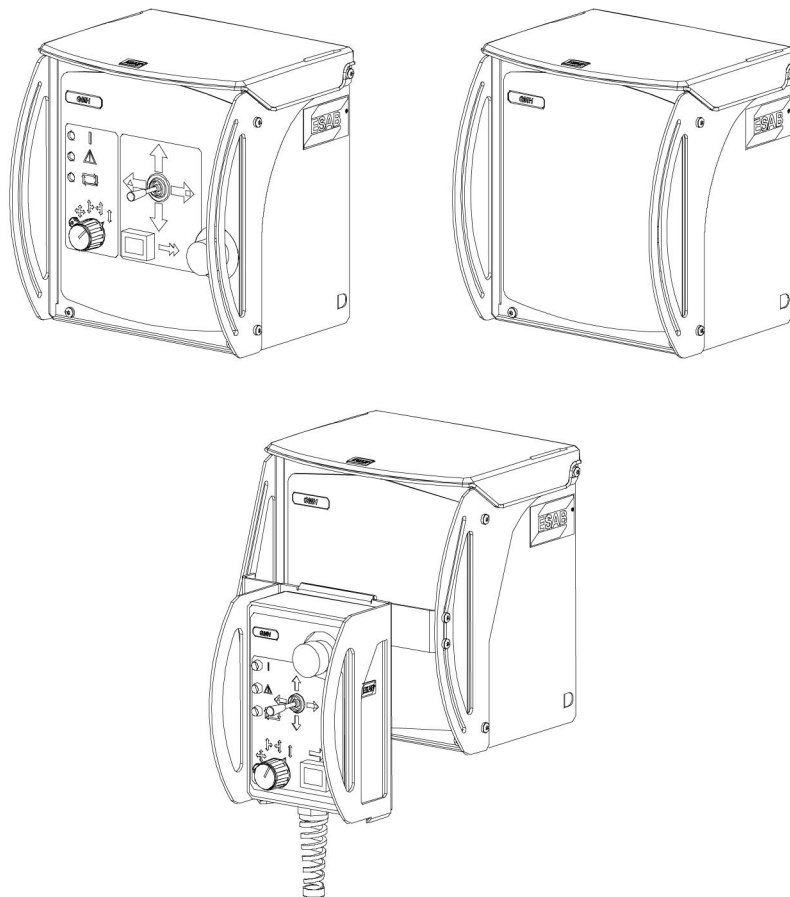


GMH



Manuel d'instructions



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

CE

Gothenburg
2022-02-01

Peter Kjällström
Standard Automation Director

1	SÉCURITÉ	4
2	INTRODUCTION	7
2.1	Généralités	7
2.1.1	Versions.....	7
3	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	8
4	INSTALLATION	10
4.1	Installation et branchement	10
4.2	Réglage du doigt du capteur	10
4.3	Réglage du capteur inductif	10
5	FONCTIONNEMENT	11
5.1	Pièces principales	11
5.1.1	Capteur.....	12
5.2	Unité de suivi de joint avec panneau de commande	13
5.3	Unité de suivi de joint - section arrière	15
5.4	Boîtier de commande portable	16
5.5	Suivi de joint	17
5.5.1	Suivi de joint avec contrôle des bords	17
5.5.2	Suivi de joint avec contrôle des rainures	18
5.6	Positionnement pour le démarrage du soudage	20
5.7	Positionnement pour le démarrage du soudage (avec suivi de joint inductif)	20
6	MAINTENANCE	21
6.1	Généralités	21
7	COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE	22
	NUMÉROS DE COMMANDE	23
	SCHÉMA DE CÂBLAGE	24
	COTES	27
	PIÈCES D'USURE	30
	ACCESSOIRES	31

1 SÉCURITÉ



REMARQUE !

L'équipement a été testé par ESAB au sein d'une configuration générale. La responsabilité de la sécurité et du bon fonctionnement de l'équipement sur site incombe à l'installateur.

Il incombe à l'utilisateur des équipements ESAB de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir la sécurité du personnel utilisant le système de soudage ou se trouvant à proximité. Les mesures de sécurité doivent répondre aux normes correspondant à ce type d'appareil. Le contenu de ces recommandations peut être considéré comme un complément aux règles de sécurité en vigueur sur le lieu de travail.

Toutes les opérations doivent être exécutées par du personnel spécialisé qui maîtrise le fonctionnement de l'équipement. Une utilisation incorrecte est susceptible de créer une situation anormale comportant un risque de blessure ou de dégât matériel.

1. Toute personne utilisant l'équipement devra bien connaître :
 - son utilisation
 - l'emplacement de l'arrêt d'urgence
 - son fonctionnement
 - les règles de sécurité en vigueur
 - les procédés de soudage, de découpe et autres opérations applicables à l'équipement
2. L'opérateur doit s'assurer des points suivants :
 - que personne ne se trouve dans la zone de travail au moment de la mise en service de l'équipement ;
 - que toutes les personnes à proximité de l'arc sont protégées dès l'amorçage de l'arc ou l'actionnement de l'équipement.
3. Le poste de travail doit être :
 - adapté aux besoins,
 - à l'abri des courants d'air.
4. Équipement de protection :
 - Veillez à toujours porter l'équipement de protection recommandé, à savoir, des lunettes, des vêtements ignifuges et des gants.
 - Ne portez pas de vêtements trop larges ni de ceinture, de bracelet, etc. pouvant s'accrocher en cours d'opération ou occasionner des brûlures.
5. Mesures de précaution :
 - Vérifiez que les câbles sont bien raccordés ;
 - Seul un électricien qualifié **est habilité à intervenir sur les équipements haute tension** ;
 - Un équipement de lutte contre l'incendie doit se trouver à proximité et être clairement signalé ;
 - N'effectuez **pas** de graissage ou d'entretien sur l'équipement pendant le soudage.



AVERTISSEMENT !

Risque d'écrasement lors du remplacement de la bobine de fil ! N'utilisez **pas** de gants de sécurité lors de l'insertion du fil à souder entre les galets d'alimentation.



AVERTISSEMENT !

Le soudage à l'arc et la découpe sont sources de danger pour vous-même et votre entourage. Prenez les précautions nécessaires pendant le soudage et la découpe. Observez les règles de sécurité de votre employeur, qui doivent se baser sur les recommandations du fabricant.

DÉCHARGE ÉLECTRIQUE - Danger de mort

- Installez l'équipement et assurez sa mise à la terre conformément aux normes en vigueur.
- Ne touchez pas les parties conductrices, ni les électrodes à mains nues ou avec des gants/vêtements humides.
- Portez une tenue isolante et isolez la zone de travail.
- Assurez-vous de travailler dans une position sûre.

FUMÉES ET GAZ - Nocifs

- N'exposez pas votre visage aux fumées de soudage.
- Ventilez et/ou aspirez les fumées de soudage pour assurer un environnement de travail sain.

RAYONS DE L'ARC – Danger pour les yeux et la peau.

- Protégez vos yeux et votre peau. Utilisez un écran de soudeur et portez des gants et vêtements de protection.
- Protégez les personnes voisines par des rideaux ou écrans protecteurs adéquats.

RISQUE D'INCENDIE

- Les étincelles peuvent provoquer un incendie. Assurez-vous qu'aucun objet inflammable ne se trouve à proximité.

BRUIT - Le niveau élevé de bruit peut altérer les facultés auditives.

- Utilisez une protection d'oreilles ou toute protection auditive similaire. Utilisez une protection d'oreilles ou toute protection auditive similaire.
- Avertissez du danger les personnes se trouvant à proximité.

EN CAS DE DYSFONCTIONNEMENT - Faites appel à un technicien qualifié.

Lisez attentivement le mode d'emploi avant d'installer et d'utiliser le matériel.

PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ VOTRE ENTOURAGE !



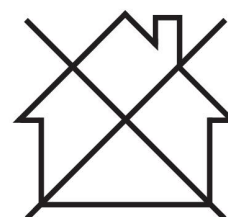
ATTENTION !

Ce produit est exclusivement destiné au soudage à l'arc.



ATTENTION !

Les équipements de classe A ne sont pas conçus pour un usage résidentiel avec une alimentation secteur à basse tension. Dans ces lieux, garantir la compatibilité électromagnétique des équipements de classe A devient difficile, dû à des perturbations par conduction et par rayonnement.





ATTENTION !

Lisez attentivement le mode d'emploi avant d'installer et d'utiliser le matériel.



REMARQUE !

Jetez votre équipement électronique dans les centres de recyclage agréés !

Conformément à la Directive européenne 2012/19/EC relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et à sa transposition dans la législation nationale en vigueur, les équipements électriques et/ou électroniques parvenus en fin de vie doivent être confiés à un centre de recyclage agréé.

En tant que responsable de l'équipement, il est de votre responsabilité d'obtenir les informations nécessaires sur les centres de recyclage agréés.

Pour plus d'informations, contactez votre fournisseur ESAB le plus proche.



ESAB fournit tous les accessoires et équipements de protection nécessaires pour le soudage.

2 INTRODUCTION

2.1 Généralités

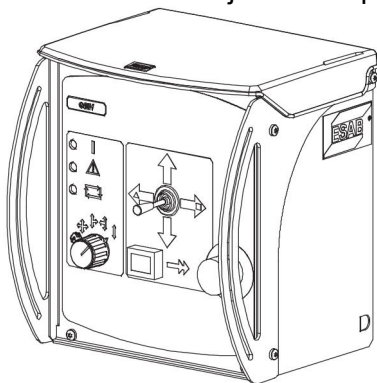
Le **GMH** est un équipement de suivi de joint dédié au positionnement et au suivi de joint pour l'équipement de soudage automatique dans tous les types de joints qui se forment lorsque le doigt du capteur a un bord de guidage à suivre.

Cet équipement est conçu pour les glissières servo standard ESAB et peut commander un ou deux servomoteurs simultanément.

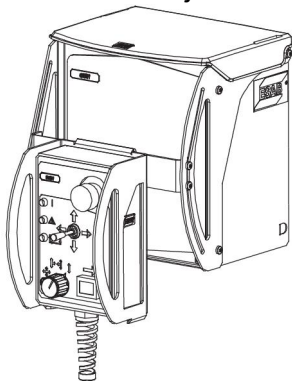
Le système est disponible en plusieurs versions, voir ci-dessous.

2.1.1 Versions

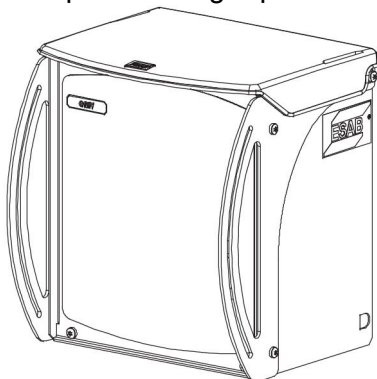
- Unité de suivi de joint avec panneau de commande.



- Unité de suivi de joint avec boîtier de commande portable.



- Composant intégré pour les colonnes et les potences.



3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	GMH
Tension d'alimentation	42 V CA, 50–60 Hz
Sortie de courant	450 VA
Température ambiante	-15 – +45 °C (+5 – +113 °F)
Humidité atmosphérique relative	Maximum 98 %
Intensité du moteur maximale	6 A – 100 %
Classe de protection	IP23
Limites de courant	15 A (limite de courant matérielle)
Type de fusible utilisé pour la protection de l'alimentation	10 A lent
Régulateur de moteur, type	Régulateur de type commutateur à quatre quadrants
Tension du rotor	40 V CC
Tension d'excitation, chaque moteur servo à aimant	60 V CC
Poids :	
Unité de suivi de joint	6,2 kg (13,67 lb)
Boîtier de commande portable	2,7 kg (5,95 lb, avec câble de 4 m et protection)
Capteur et glissière transversale avec support	2,2 kg (4,85 lb)
Doigt de guidage	0,6 kg (1,32 lb)
Capteur de plage de fonctionnement, 360° radial	4 mm (0,16 po)

Classe de protection

Le code **IP** correspond à la classe de protection, c'est-à-dire le niveau d'étanchéité à l'eau ou à d'autres éléments.

Les équipements portant l'indication **IP23** sont conçus pour un usage intérieur et extérieur.

Plage de fonctionnement, réglage de la vitesse : voir l'illustration ci-dessous et la description technique dans les instructions d'utilisation de la glissière A6.

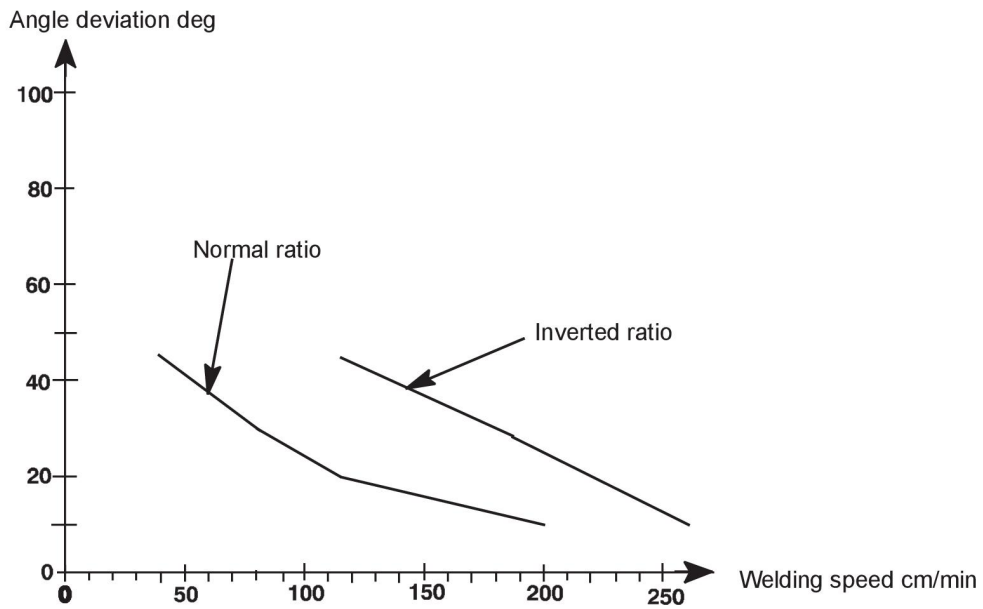


Schéma de la déviation d'angle maximale du joint de soudure par rapport à la vitesse de soudage définie.

4 INSTALLATION

L'installation doit être confiée à un professionnel.

4.1 Installation et branchement

1. Informations sur les mesures, voir le chapitre « COTES ».
2. Connexions, voir le chapitre « SCHÉMA DE CÂBLAGE ».
3. Vérifier que la sortie et la tension requises sont disponibles pour pouvoir effectuer l'installation.
4. Monter le doigt de guidage parallèlement à la glissière transversale entraînée par moteur.

4.2 Réglage du doigt du capteur

Contactez un technicien agréé ESAB pour régler le doigt du capteur.

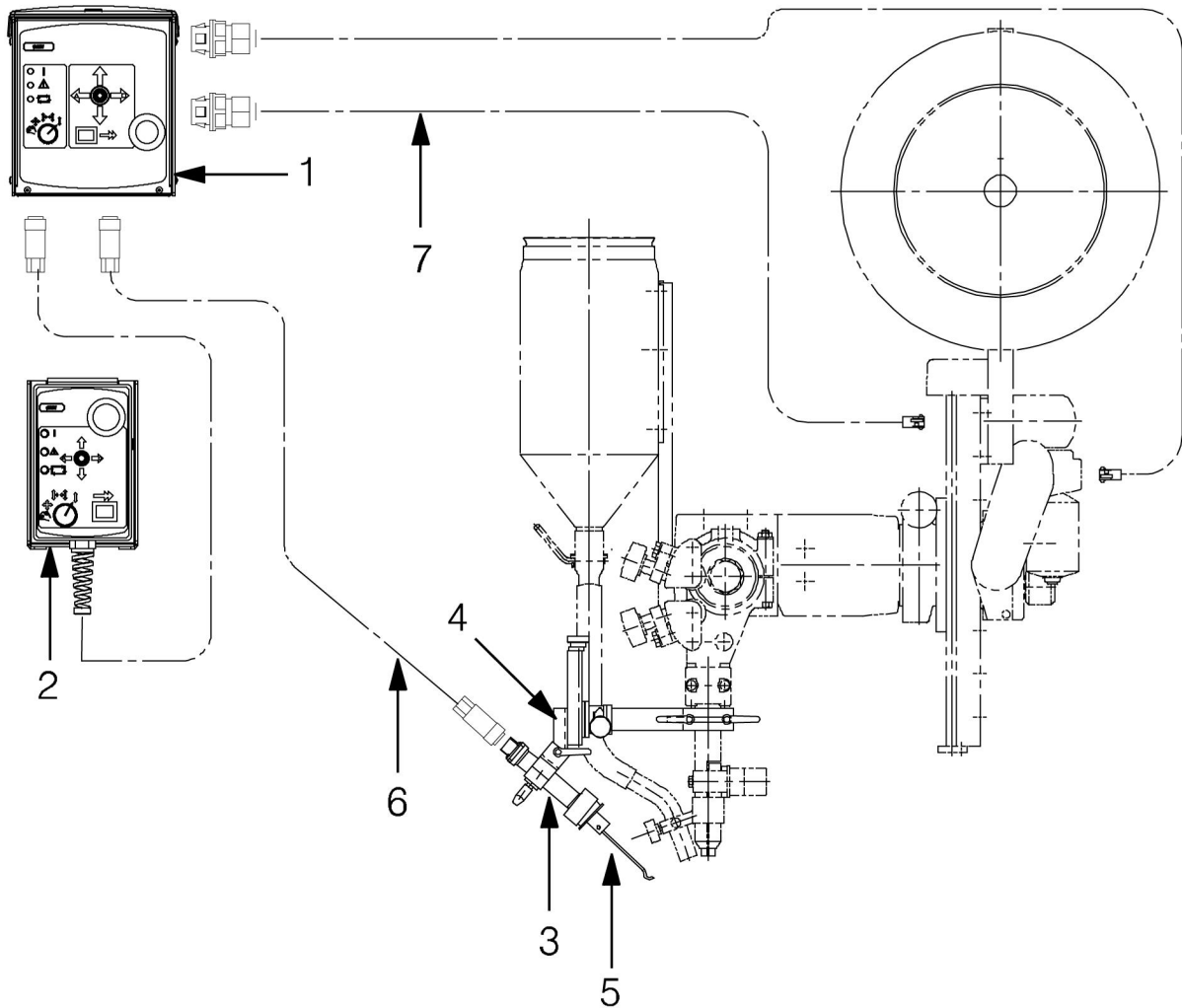
4.3 Réglage du capteur inductif

Contactez un technicien agréé ESAB pour régler le capteur inductif.

5 FONCTIONNEMENT

Les règles de sécurité générale relatives à la manipulation de l'équipement sont indiquées dans le chapitre « Sécurité » de ce manuel. Lire ce chapitre de A à Z avant de commencer à utiliser l'équipement !

5.1 Pièces principales



- | | |
|---|---|
| 1. Unité de suivi de joint (avec ou sans panneau de commande) | 5. Doigt de guidage |
| 2. Boîtier de commande portable | 6. Câble de commande (2 m) |
| 3. Capteur | 7. Câble du moteur (voir le chapitre « ACCESSOIRES ») |
| 4. Glissière transversale pour le capteur | |

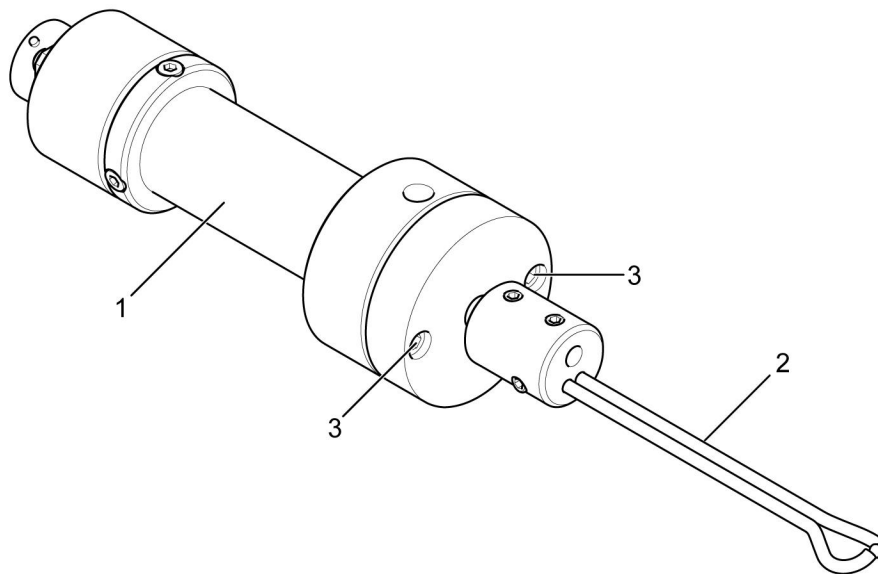


REMARQUE !

Le boîtier de commande portable (2) et le câble de commande (6), conformément à ce qui précède, ne sont plus disponibles pour certaines colonnes et potences. Ils sont remplacés par des pièces spécifiques au produit.

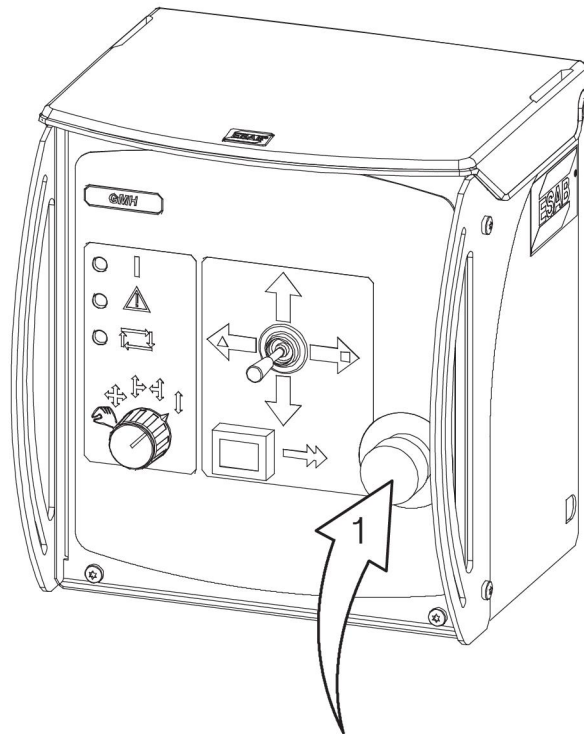
5.1.1 Capteur

Le capteur est en forme de doigt. Le doigt est monté sur ressort de sorte qu'il essaie d'atteindre la position centrale latéralement et de descendre à la verticale.



1. Capteur avec une connexion pour relier le câble à l'unité de suivi de joint et avec un support pour les différents doigts de suivi à l'avant
2. Doigts de suivi de joint
3. Vis de butée (deux) pour régler le mouvement des doigts à l'horizontale. Les vis permettent un ajustement aux différents types de joints

5.2 Unité de suivi de joint avec panneau de commande



Arrêt d'urgence (1)

Une pression sur le bouton active l'ARRÊT D'URGENCE.



REMARQUE !

L'arrêt d'urgence ne doit jamais être réinitialisé avant que la cause du fonctionnement ou du signal anormal ait été définie et corrigée.

Témoin de contrôle



S'allume lorsque l'appareil est sous tension.

Témoin d'alarme (suivi de joint automatique)



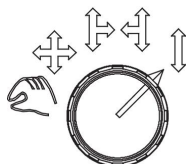
S'allume lorsque le doigt de guidage est en dehors de la plage de fonctionnement (verticale). Le fonctionnement automatique est alors bloqué.

Témoin de contrôle (suivi de joint)








S'allume lorsque le suivi de joint automatique est en cours.

Interrupteur à 5 positions



Options de suivi et de recherche de joint à sélectionner :

-  Préréglage manuel
-  Suivi de joint vertical et horizontal
-  Suivi de joint vertical et horizontal avec recherche de joint vers la droite
-  Suivi de joint vertical et horizontal avec recherche de joint vers la gauche
-  Suivi de joint vertical

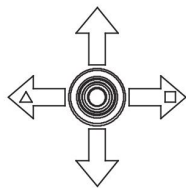


REMARQUE !

Si l'interrupteur est en position de suivi de joint lorsque l'équipement est sous tension, l'équipement ne démarre pas le suivi de joint pour des raisons de sécurité.

Pour démarrer le suivi de joint, une autre position doit être sélectionnée brièvement avant de revenir à la position requise.

Levier de commande



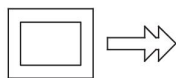
Commande manuelle des glissières servo haut/bas et gauche/droite.

Le levier de commande est toujours prioritaire.

Lorsque le **témoin d'alarme** est allumé, le mouvement manuel vers le bas est bloqué.






Bouton-poussoir à témoin (vitesse élevée)

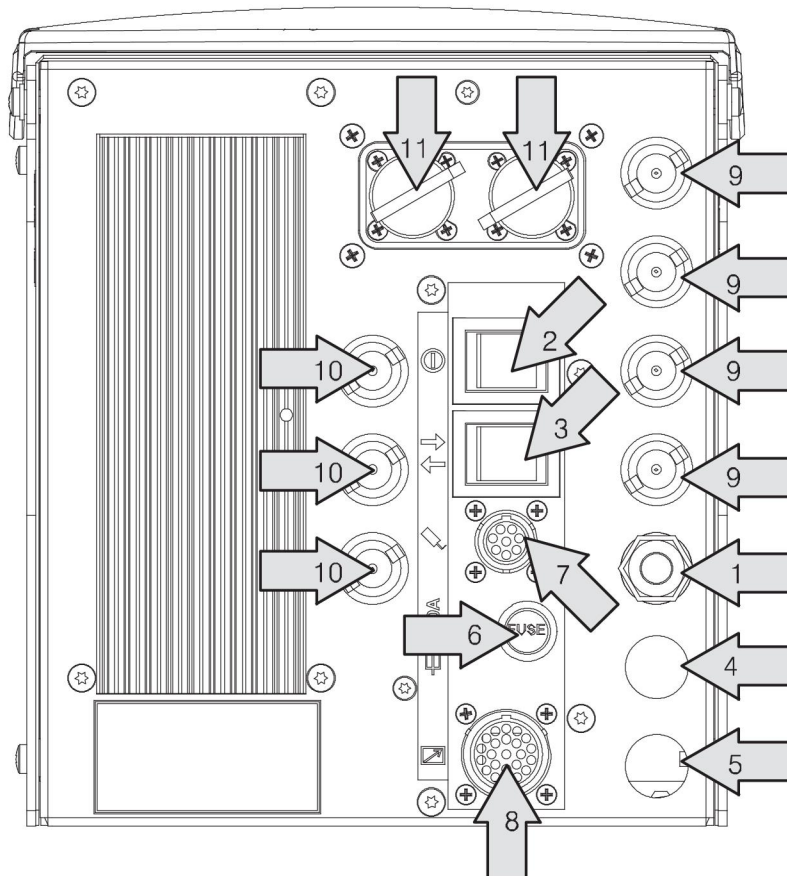
Sélection de la vitesse lente ou élevée pendant le positionnement manuel avec le levier de commande.



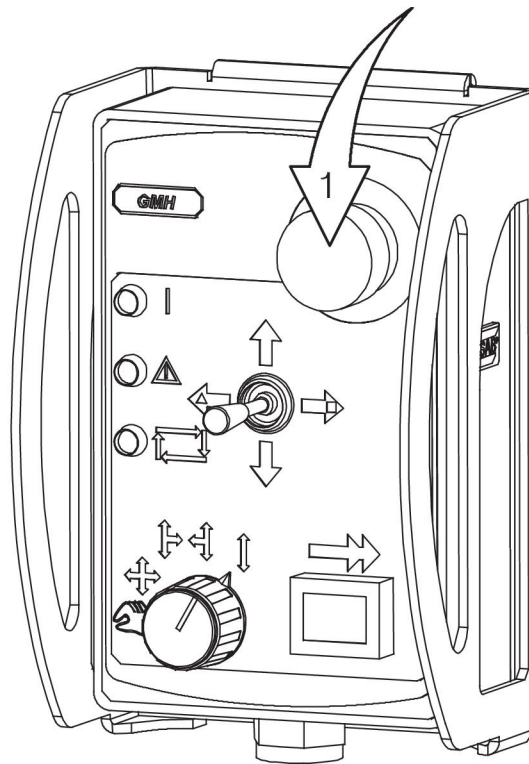
- Une pression sur le bouton active la vitesse élevée. Un témoin s'allume sur le bouton lorsque la fonction est activée.
- Pour revenir à la vitesse lente, appuyer à nouveau sur le bouton. Vérifier que le témoin s'est éteint avant d'exécuter d'autres commandes.

5.3 Unité de suivi de joint - section arrière

1		Connexion, alimentation 42 V
2		Bouton de sélection Marche/arrêt de l'alimentation
3		Bouton de sélection Pour changer le sens de déplacement du moteur de glissière horizontale
4		Fiche, pour connecter le moteur de glissière verticale
5		Fiche, pour connecter le moteur de glissière horizontale
6		Fusible de commande, 10 A lent
7		Fiche à manchon (8 broches), pour connecter le doigt de guidage
8		Fiche (23 broches), pour connecter le boîtier de commande portable
9		Fiches, pour connecter l'interrupteur de fin de course
10		Fiches supplémentaires
11		Connexions pour l'entretien



5.4 Boîtier de commande portable



Arrêt d'urgence (1)

Une pression sur le bouton active l'ARRÊT D'URGENCE.



REMARQUE !

L'arrêt d'urgence ne doit jamais être réinitialisé avant que la cause du fonctionnement ou du signal anormal ait été définie et corrigée.

Témoin de contrôle



S'allume lorsque l'appareil est sous tension.

Témoin d'alarme (suivi de joint automatique)



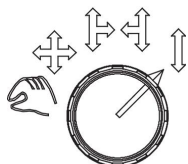
S'allume lorsque le doigt de guidage est en dehors de la plage de fonctionnement (verticale). Le fonctionnement automatique est alors bloqué.

Témoin de contrôle (suivi de joint)








S'allume lorsque le suivi de joint automatique est en cours.

Interrupteur à 5 positions



Options de suivi et de recherche de joint à sélectionner :

-  Préréglage manuel
-  Suivi de joint vertical et horizontal
-  Suivi de joint vertical et horizontal avec recherche de joint vers la droite
-  Suivi de joint vertical et horizontal avec recherche de joint vers la gauche
-  Suivi de joint vertical

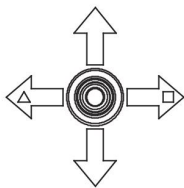


REMARQUE !

Si l'interrupteur est en position de suivi de joint lorsque l'équipement est sous tension, l'équipement ne démarre pas le suivi de joint pour des raisons de sécurité.

Pour démarrer le suivi de joint, une autre position doit être sélectionnée brièvement avant de revenir à la position requise.

Levier de commande



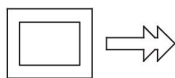
Commande manuelle des glissières servo haut/bas et gauche/droite.

Le levier de commande est toujours prioritaire.

Lorsque le **témoin d'alarme** est allumé, le mouvement manuel vers le bas est bloqué.

Bouton-poussoir à témoin (vitesse élevée)

Sélection de la vitesse lente ou élevée pendant le positionnement manuel avec le levier de commande.



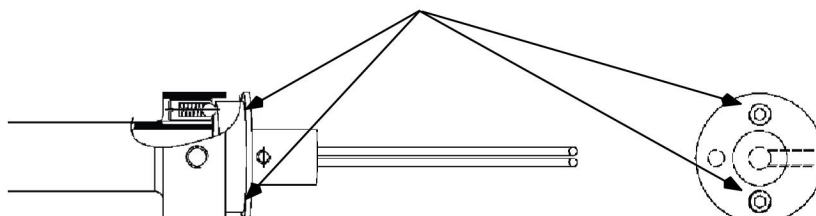
- Une pression sur le bouton active la vitesse élevée. Un témoin s'allume sur le bouton lorsque la fonction est activée.
- Pour revenir à la vitesse lente, appuyer à nouveau sur le bouton. Vérifier que le témoin s'est éteint avant d'exécuter d'autres commandes.

5.5 Suivi de joint

L'équipement suiveur de joint peut être réglé pour différents types de suivi de joint. Il peut être paramétré pour un suivi de joint avec contrôle des bords ou pour un suivi de joint avec contrôle des rainures. Le réglage est effectué sur le boîtier de commande et sur le capteur.

5.5.1 Suivi de joint avec contrôle des bords

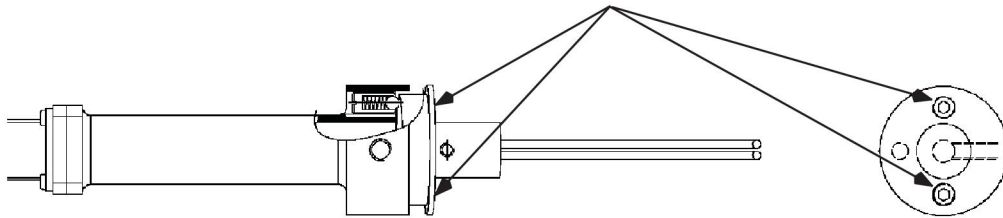
Les fonctions suivantes sont définies sur le boîtier de commande : *suivi de joint vertical et horizontal avec recherche de joint vers la droite* ou *suivi de joint vertical et horizontal avec recherche de joint vers la gauche* en fonction de la direction de contrôle requise (à droite ou à gauche). Les deux vis de butée sur le capteur doivent être vissées jusqu'en butée. Voir l'illustration ci-dessous. Cela signifie que les fusibles sont retenus latéralement par des ressorts et que le contrôle des bords est possible. Le suivi de joint avec contrôle des bords est utilisé pour souder les joints d'angle et d'autres joints similaires ; voir aussi le tableau des joints à la page suivante.



Les vis de butée sont serrées jusqu'en butée.

5.5.2 Suivi de joint avec contrôle des rainures















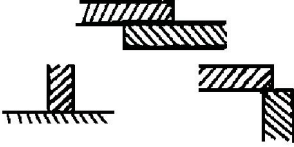

Les fonctions suivantes sont définies sur le boîtier de commande : *suivi de joint vertical et horizontal* ou *suivi de joint vertical* en fonction de la direction de contrôle requise (contrôle vertical et latéral, ou contrôle vertical uniquement). Les vis de butée sur le capteur doivent être dévissées d'au moins deux tours ou jusqu'en butée. Voir l'illustration ci-dessous. Cela libère les doigts de recherche des contraintes de ressort latérales, rendant le contrôle des rainures possible. Si les vis de butée ne sont pas dévissées, les doigts de recherche risquent de commencer à « escalader » les parois du joint sur les joints en V et en U peu profonds. Voir le tableau ci-dessous pour la sélection du réglage.



Vis de butée dévissées de 2 tours

Exemples de différents types de joints et d'application du doigt de guidage contre les bords de guidage.

	Type de joint	Réglage, boîtier de commande
Soudage en bout à double bride		
Soudage en I (A = barre de guidage)		
Soudage en V		
Soudage en 1/2 V		
Soudage en 1/2 V		
Soudage en U		

	Type de joint	Réglage, boîtier de commande
Soudage en double U		
Soudage en J		
Soudage en double J		
Soudage en X		
Soudage en X asymétrique		
Soudage en K		
Soudage en K		
Soudage d'angle		

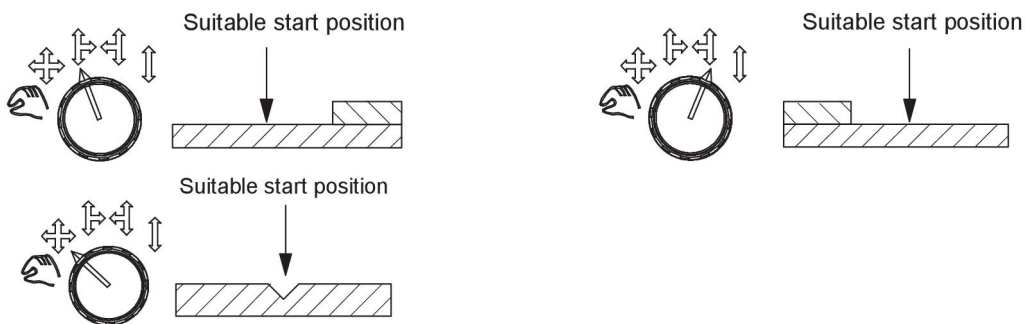
5.6 Positionnement pour le démarrage du soudage

1. Aligner l'équipement de soudage en position par rapport au joint soudé, de sorte que la portée de travail de la croix coulissante couvre toute la hauteur et toute la déviation latérale du joint, du point de départ au point d'arrêt du soudage.
2. Régler l'*interrupteur* dans la position de suivi de joint requise.
3. Actionner le doigt de guidage horizontalement à l'aide du *levier de commande*, jusqu'à ce que le doigt se trouve au-dessus d'une position de démarrage adéquate ; voir l'illustration ci-dessous.

Pour un suivi de joint vertical uniquement, le doigt de guidage est positionné là où le soudage doit démarrer.

4. Actionner la tête de soudage vers le bas à l'aide du *levier de commande*, jusqu'à ce que le *témoin de contrôle* s'éteigne.

L'équipement recherche alors la position idéale verticalement et horizontalement, si le suivi de joint horizontal est activé.



Pour un réglage précis de la position de la tête de soudage, utiliser la glissière transversale du capteur.

5.7 Positionnement pour le démarrage du soudage (avec suivi de joint inductif)

Le produit doit être configuré pour que le suivi de joint inductif soit possible. Contacter un technicien agréé ESAB pour obtenir de l'aide sur la configuration.

1. Aligner l'équipement de soudage en position par rapport au joint soudé, de sorte que la portée de travail de la croix coulissante couvre toute la hauteur et toute la déviation latérale du joint, du point de départ au point d'arrêt du soudage.
2. Régler l'*interrupteur* dans la position de suivi de joint vertical.
3. Positionner le capteur vers le bas à l'aide du *levier de commande*, jusqu'à ce que le *témoin de contrôle* s'éteigne.

L'équipement recherche désormais lui-même la position idéale à la verticale.



REMARQUE !

Si seul le suivi de joint vertical est utilisé, ignorer les points suivants.

4. Régler l'*interrupteur* dans la position de suivi de joint vertical vers la droite.
5. Positionner le capteur à l'aide du *levier de commande* sur la position idéale à l'horizontale jusqu'à ce que le *témoin de contrôle* s'éteigne.
6. Le *témoin de contrôle* s'éteint. L'équipement recherche lui-même la position idéale à l'horizontale et à la verticale. Si le témoin de contrôle ne s'éteint pas, répéter la procédure à partir de l'étape 1.
7. Pour un réglage précis de la position de la tête de soudage, utiliser la glissière transversale du capteur.

6 MAINTENANCE

6.1 Généralités



REMARQUE !

Toute promesse de garantie de la part du fournisseur cesse d'être applicable si le client tente de réparer lui-même un défaut de l'équipement durant la période de garantie.

- Vérifier quotidiennement que les doigts de guidage ne sont pas usés ou endommagés.
- Nettoyer régulièrement le capteur à l'air comprimé.
- Suivre les instructions relatives aux composants internes.
- Contacter un technicien agréé ESAB pour régler le système.

7 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE



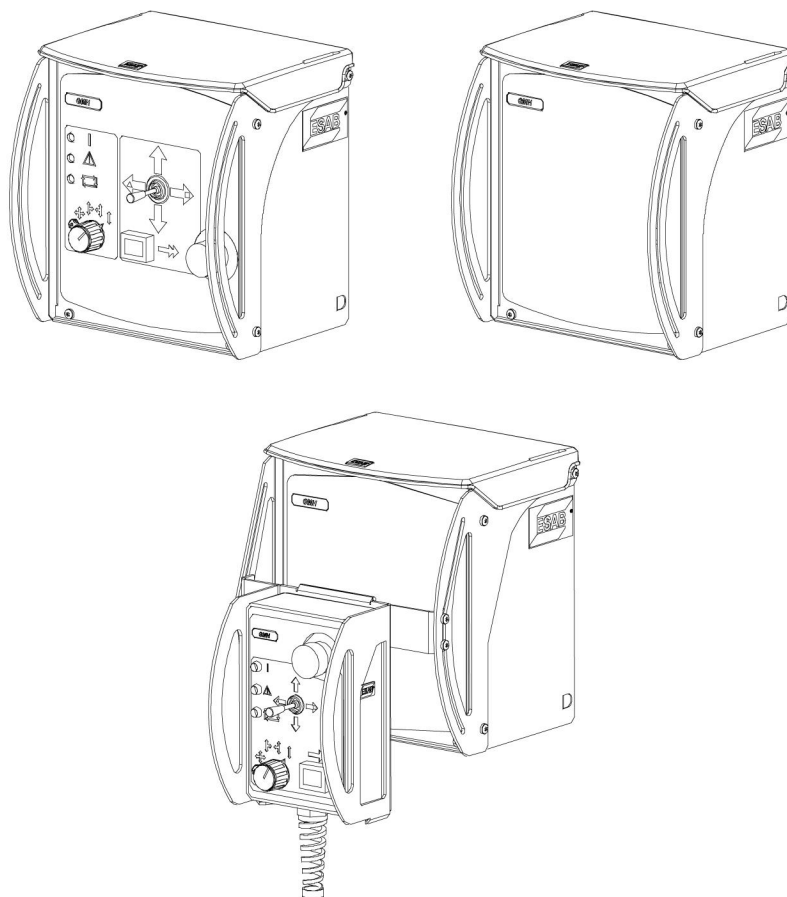
ATTENTION !

Les interventions électriques et les travaux de réparation doivent être confiés à un technicien spécialisé ESAB agréé. Utilisez exclusivement des pièces de rechange et pièces d'usure ESAB d'origine.

Le GMH est conçu et testé conformément aux normes internationales et européennes **XXX** et **XXX**. Lors de l'entretien ou de réparations, il est de la responsabilité de la ou des personnes effectuant l'opération de vérifier que le produit est toujours conforme aux exigences des normes susmentionnées.

Les pièces de rechange et les pièces d'usure peuvent être commandées auprès de votre distributeur ESAB le plus proche. Consultez le site esab.com. À la commande, mentionnez le type de produit, le numéro de série, la désignation et la référence correspondant à la liste des pièces. Cette information permet un meilleur traitement des commandes et garantit la conformité de la livraison.

NUMÉROS DE COMMANDE



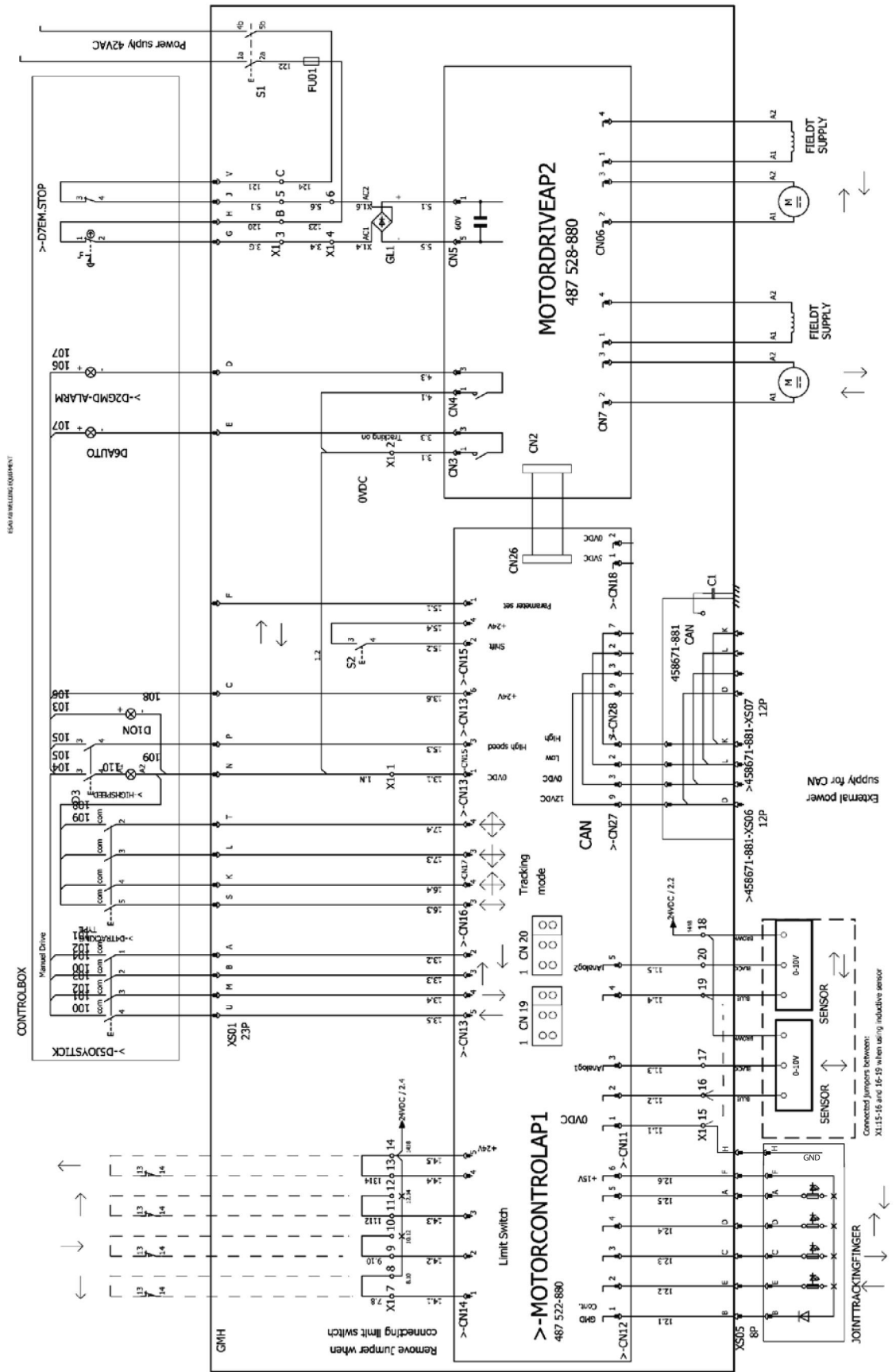
Ordering number	Denomination	Notes
0460 503 880	GMH complete	Joint tracking unit without control panel
0460 503 881	GMH with MMC complete	Joint tracking unit with control panel
0460 698 880	GMH with portable control box	Joint tracking unit without control panel and with portable control box
0460 570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

Les trois derniers chiffres du numéro de document dans le manuel indiquent la version du manuel. Par conséquent, ils sont remplacés ici par des astérisques (*). Avant d'utiliser le manuel, assurez-vous que sa couverture indique le numéro de série ou la version du logiciel qui correspond au produit.

De la documentation technique est disponible en ligne à l'adresse : <http://manuals.esab.com>.

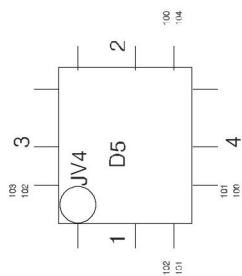
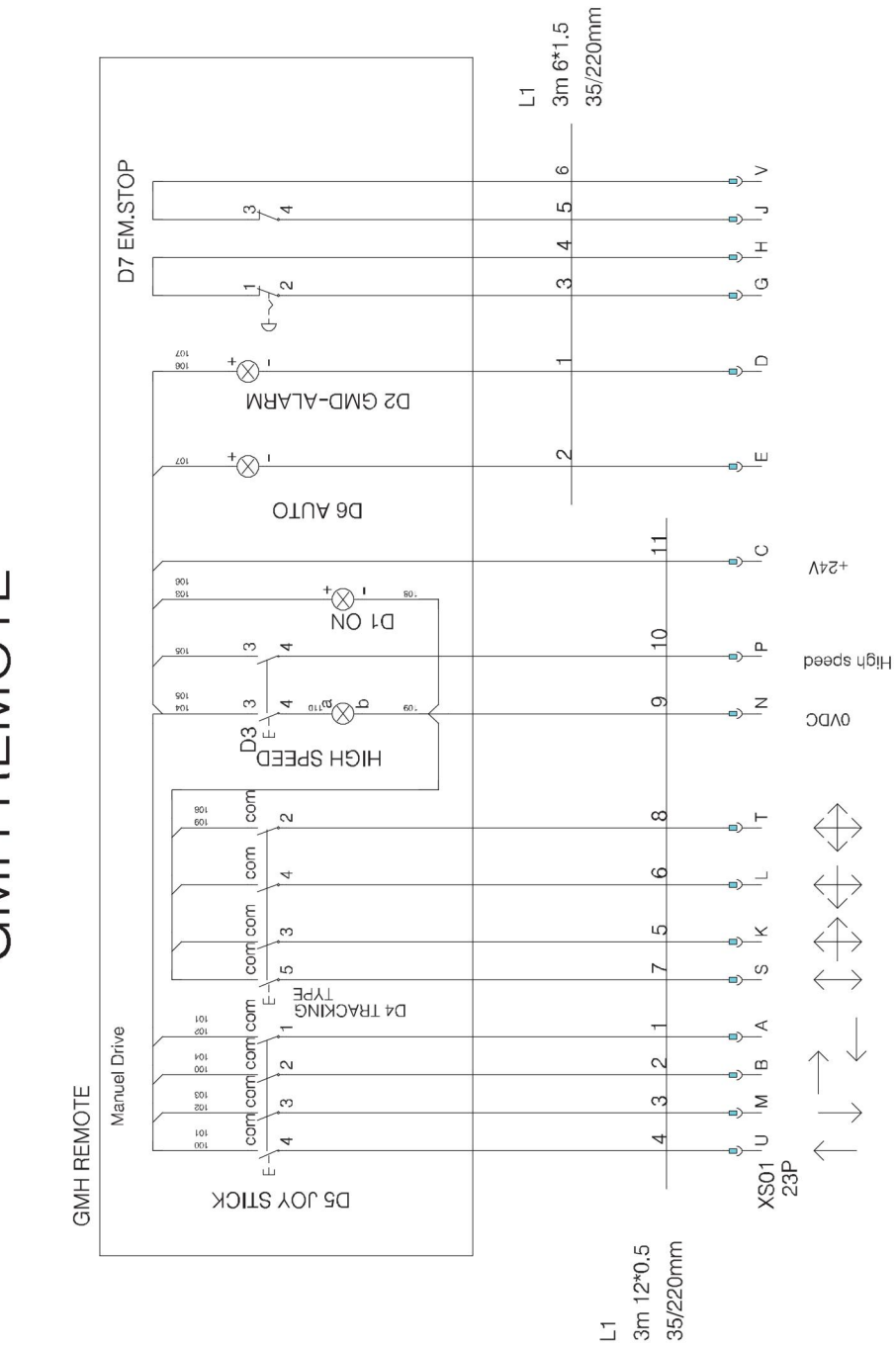
GMH avec boîtier de commande portable

GMH

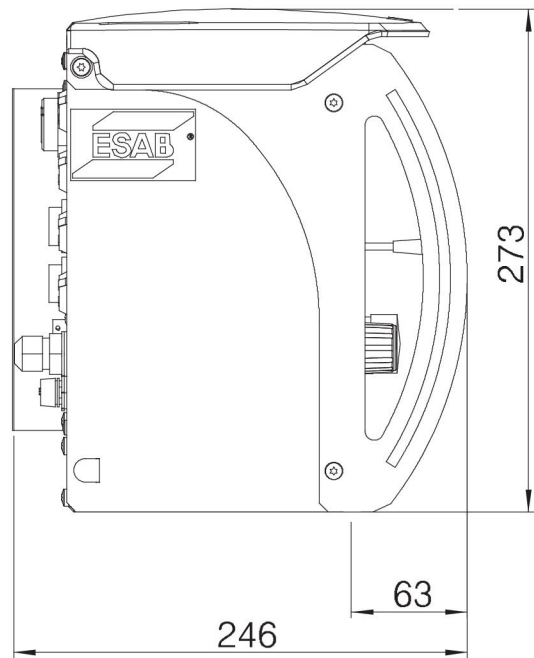
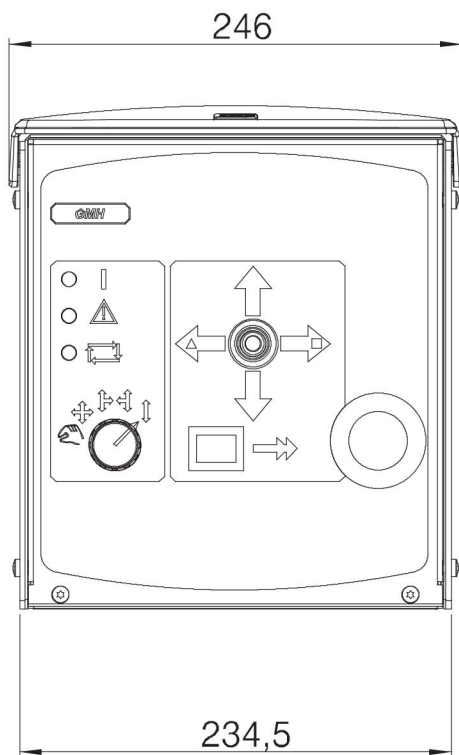
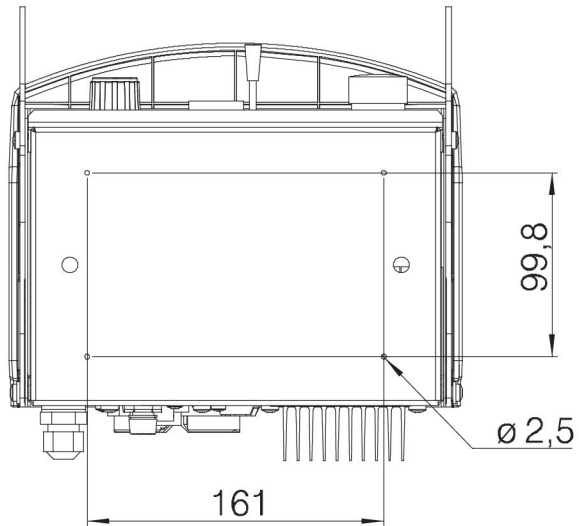


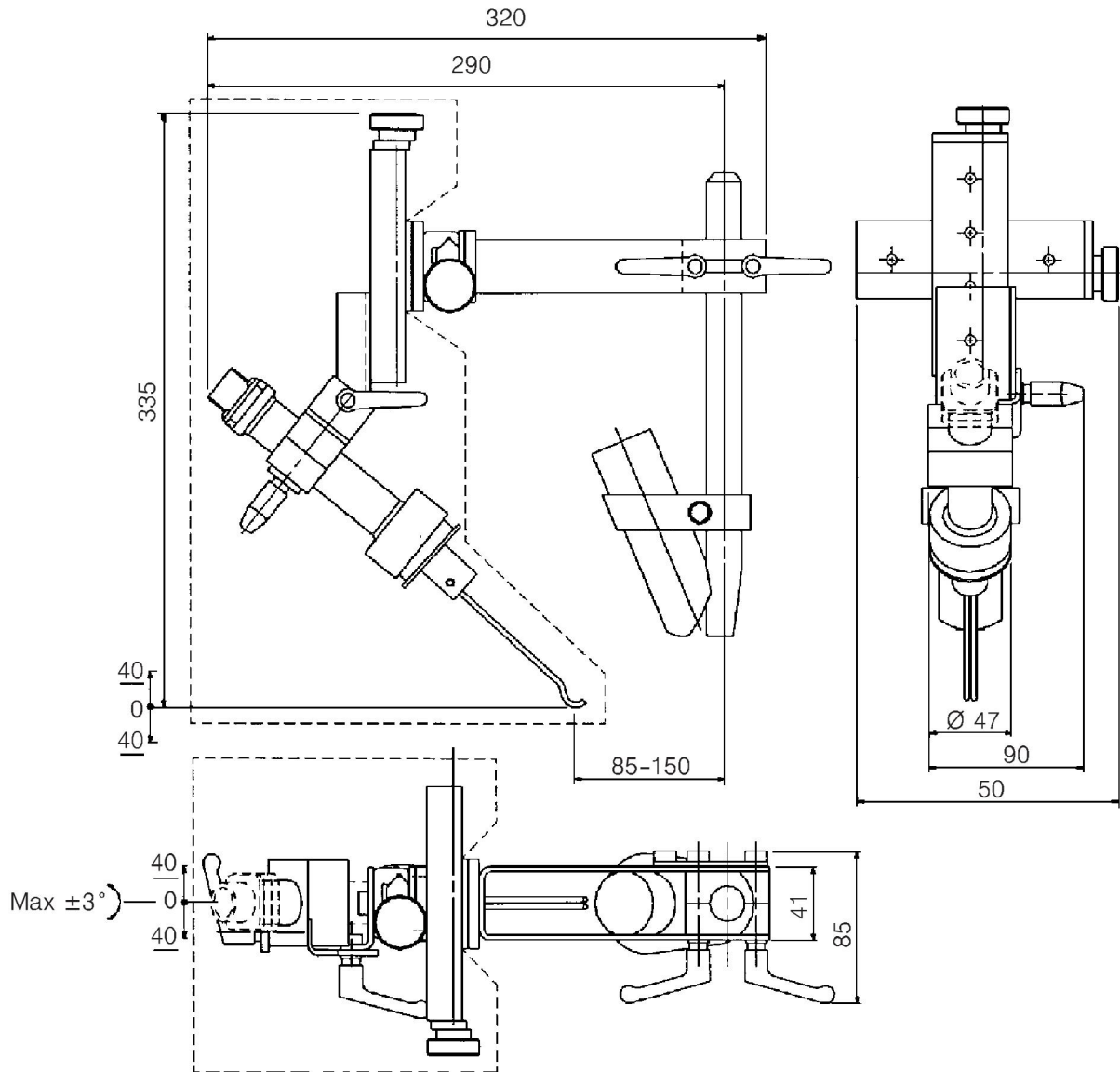
GMH, boîtier de commande portable

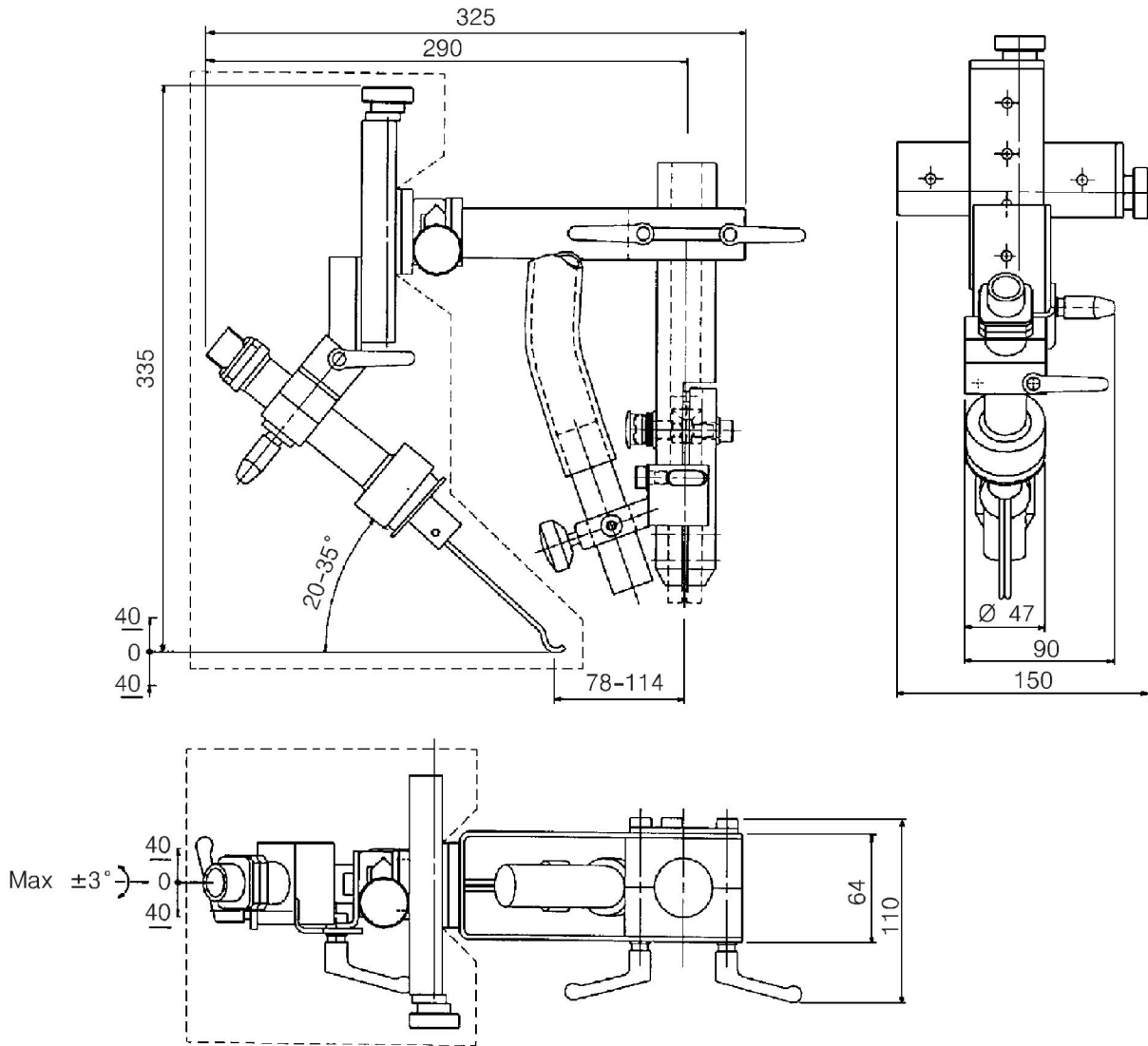
GMH REMOTE



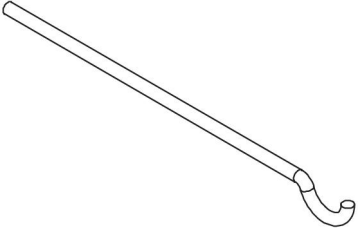
COTES








PIÈCES D'USURE

Numéro de pièce	Dénomination	
146 586-001	Doigts de suivi	

ACCESSOIRES

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>

