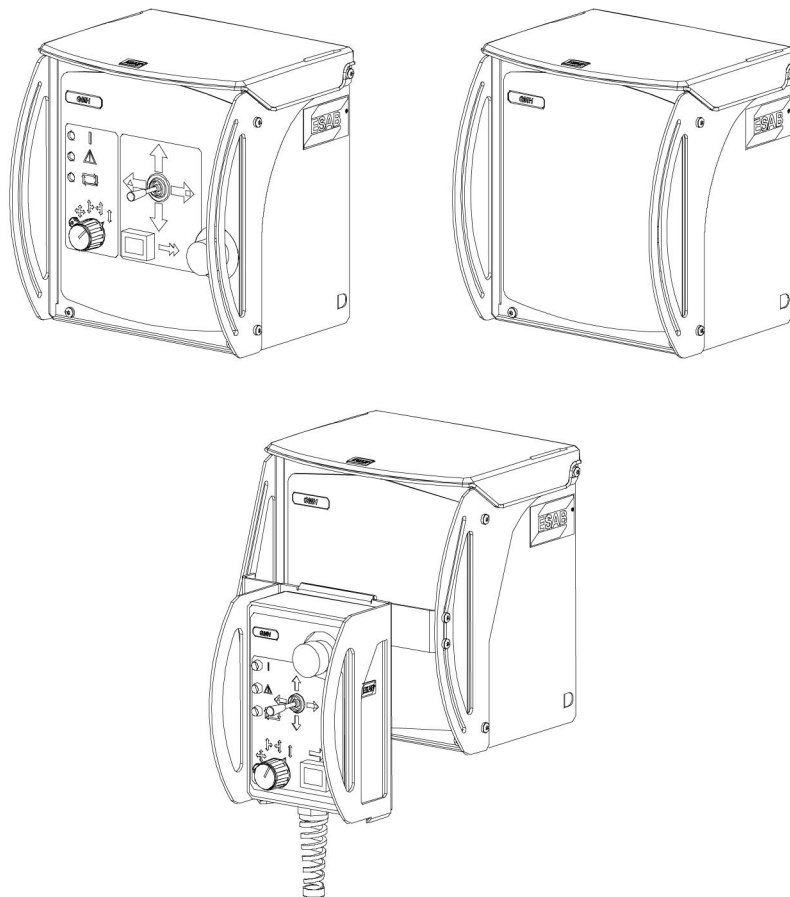


GMH



Manuale di istruzioni



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.

CE

Gothenburg
2022-02-01

Peter Kjällström
Standard Automation Director

1	SICUREZZA	4
2	INTRODUZIONE	7
2.1	Generalità	7
2.1.1	Varianti.....	7
3	CARATTERISTICHE TECNICHE	8
4	INSTALLAZIONE	10
4.1	Installazione e collegamento.....	10
4.2	Regolazione della punta del sensore	10
4.3	Regolazione del sensore induttivo	10
5	FUNZIONAMENTO	11
5.1	Componenti principali.....	11
5.1.1	Sensore	12
5.2	Seguigiunto con pannello di controllo	13
5.3	Seguigiunto - sezione posteriore	15
5.4	Centralina di comando portatile.....	16
5.5	Seguigiunto.....	17
5.5.1	Seguigiunto con controllo dei bordi	17
5.5.2	Seguigiunto con controllo della scanalatura	18
5.6	Posizionamento per l'avvio della saldatura	20
5.7	Posizionamento per l'avvio della saldatura (con seguigiunto induttivo)	20
6	MANUTENZIONE	21
6.1	Generalità	21
7	ORDINAZIONE DEI RICAMBI	22
	NUMERI DI ORDINAZIONE	23
	SCHEMA ELETTRICO	24
	SCHEMA DELLE DIMENSIONI	27
	COMPONENTI SOGGETTI A USURA	30
	ACCESSORI	31

1 SICUREZZA

**NOTA:**

L'unità è stata testata da ESAB per quanto riguarda la configurazione generale. La responsabilità inerente la sicurezza e il funzionamento di configurazioni specifiche spetta all'integratore di competenza.

Gli utilizzatori degli apparecchi ESAB sono responsabili del rispetto di tutte le misure di sicurezza pertinenti da parte del personale che opera con l'apparecchio o nelle sue vicinanze. Le misure di sicurezza devono soddisfare i requisiti previsti per questo tipo di apparecchi. Oltre alle norme standard applicabili ai luoghi di lavoro è opportuno rispettare le indicazioni che seguono.

Tutte le lavorazioni devono essere eseguite da personale addestrato e in possesso di una buona conoscenza dell'apparecchio. L'azionamento errato dell'apparecchio può dare origine a situazioni di pericolo che possono causare lesioni all'operatore e danni all'apparecchio.

1. Tutto il personale che utilizza l'apparecchio deve conoscere:
 - il suo funzionamento;
 - l'ubicazione degli arresti di emergenza;
 - le sue funzioni;
 - le misure di sicurezza pertinenti;
 - saldatura e taglio o altre funzioni applicabili dell'apparecchio
2. L'operatore deve accertarsi:
 - che nessun estraneo si trovi all'interno dell'area di lavoro dell'apparecchio per saldatura prima che questo venga messo in funzione
 - che tutti indossino protezioni quando si innesca l'arco o si inizia il lavoro con l'apparecchio
3. Il luogo di lavoro deve essere:
 - adeguato allo scopo;
 - esente da correnti d'aria.
4. Dispositivi di protezione individuale:
 - Usare sempre le attrezzature di protezione consigliate, come occhiali di sicurezza, abiti ignifughi e guanti di sicurezza
 - Non indossare indumenti o accessori ampi come sciarpe, braccialetti, anelli e affini, che possono impigliarsi o provocare ustioni
5. Precauzioni generali:
 - Accertarsi che il cavo di ritorno sia fissato saldamente
 - Ogni intervento sui componenti elettrici **deve essere effettuato solo da personale specializzato**
 - Devono essere disponibili a portata di mano attrezzature antincendio adeguate e chiaramente indicate
 - Non eseguire **mai** lubrificazioni e interventi di manutenzione sull'apparecchio per saldatura quando è in esercizio

**ATTENZIONE!**

Rischio di schiacciamento durante la sostituzione della bobina! **Non** utilizzare guanti di sicurezza quando si inserisce il filo di saldatura tra i rulli di trascinamento.



ATTENZIONE!

La saldatura ad arco e il taglio possono causare lesioni all'operatore o ad altre persone. Durante la saldatura e il taglio adottare le opportune precauzioni. Informarsi sulle procedure di sicurezza del proprio datore di lavoro, basate sui dati relativi ai pericoli forniti dai fabbricanti.

SCOSSA ELETTRICA: può uccidere

- Installare e collegare a terra l'unità conformemente alle norme vigenti.
- Non toccare i componenti elettrici sotto tensione o gli elettrodi con le mani nude oppure quando si indossano guanti o indumenti bagnati
- Isolarsi dal terreno e dal pezzo da saldare
- Accertarsi che la posizione in cui si lavora sia sicura

ESALAZIONI E GAS: possono nuocere alla salute

- Tenere il capo lontano dalle esalazioni
- Eliminare le esalazioni e i gas dall'area in cui si respira, e in generale dall'area di lavoro, utilizzando sistemi di ventilazione o di aspirazione presso l'arco o entrambi

RAGGI DELL'ARCO: possono causare lesioni agli occhi e ustioni

- Proteggere gli occhi e il corpo. Utilizzare l'apposito schermo per saldatura e le lenti con filtro e indossare indumenti di protezione
- Proteggere le persone presenti mediante schermi o tende

PERICOLO D'INCENDIO

- Le scintille (gocce di saldatura) possono causare incendi. Accertarsi quindi che nelle vicinanze non siano presenti materiali infiammabili

RUMORE: il rumore eccessivo può danneggiare l'udito

- Proteggere le orecchie. Utilizzare le cuffie o altri dispositivi di protezione dell'udito. Proteggere le orecchie. Utilizzare le cuffie o altri dispositivi di protezione dell'udito
- Informare del rischio le persone presenti

GUASTI: in caso di guasti richiedere l'assistenza di persone esperte.

Leggere e comprendere il manuale di istruzioni prima di procedere all'installazione o alla messa in funzione.

PROTEGGERE SE STESSI E GLI ALTRI!



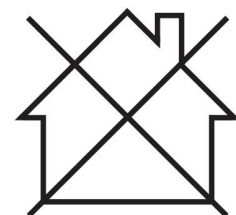
AVVISO!

Questo prodotto è destinato esclusivamente alla saldatura ad arco.



AVVISO!

L'apparecchiatura di Class A non è destinata all'uso in luoghi residenziali in cui l'energia elettrica viene fornita dalla rete pubblica di alimentazione a bassa tensione. A causa di disturbi sia condotti che radiati, potrebbe essere difficile assicurare la compatibilità elettromagnetica di apparecchiature di Class A in questi luoghi.





AVVISO!

Leggere e comprendere il manuale di istruzioni prima di procedere all'installazione o alla messa in funzione.



NOTA:

Lo smaltimento delle apparecchiature elettroniche deve essere effettuato presso la struttura di riciclaggio.

In osservanza della direttiva europea 2012/19/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e della relativa attuazione nella legislazione nazionale, le apparecchiature elettriche e/o elettroniche che giungono a fine vita operativa devono essere smaltite presso una struttura di riciclaggio.

In quanto responsabile delle apparecchiature, è tenuto/a ad informarsi sulle stazioni di raccolta autorizzate.

Per ulteriori informazioni contattare il rivenditore ESAB più vicino.



ESAB è in grado di fornire tutte le protezioni e gli accessori necessari per la saldatura.

2 INTRODUZIONE

2.1 Generalità

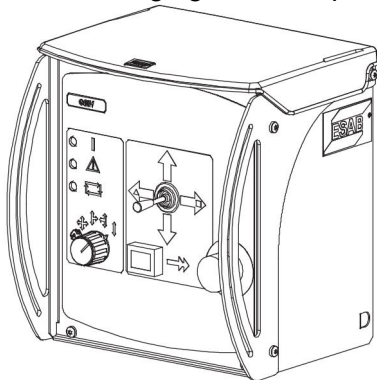
GMH è un sistema seguigiunto e di posizionamento delle apparecchiature di saldatura automatica di tutti i tipi di giunti che si presentano quando la punta del sensore ha un bordo guida da seguire.

L'attrezzatura è adatta alle servo slitte standard ESAB e controlla uno o due servomotori contemporaneamente.

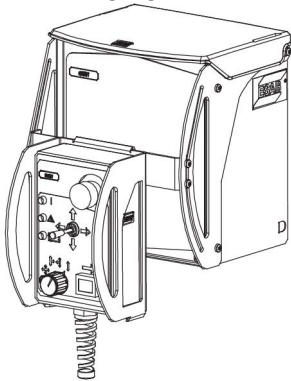
Il sistema è disponibile in diverse varianti, vedere di seguito.

2.1.1 Varianti

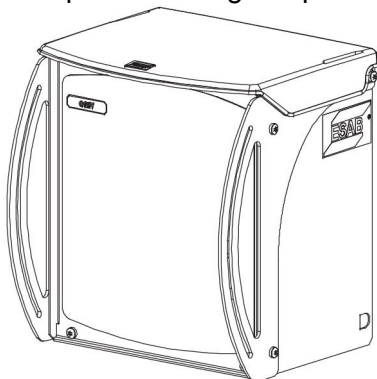
- Sistema seguigiunto con pannello di controllo.



- Sistema seguigiunto con centralina di comando portatile.



- Componente integrato per colonne e bracci.



3 CARATTERISTICHE TECNICHE

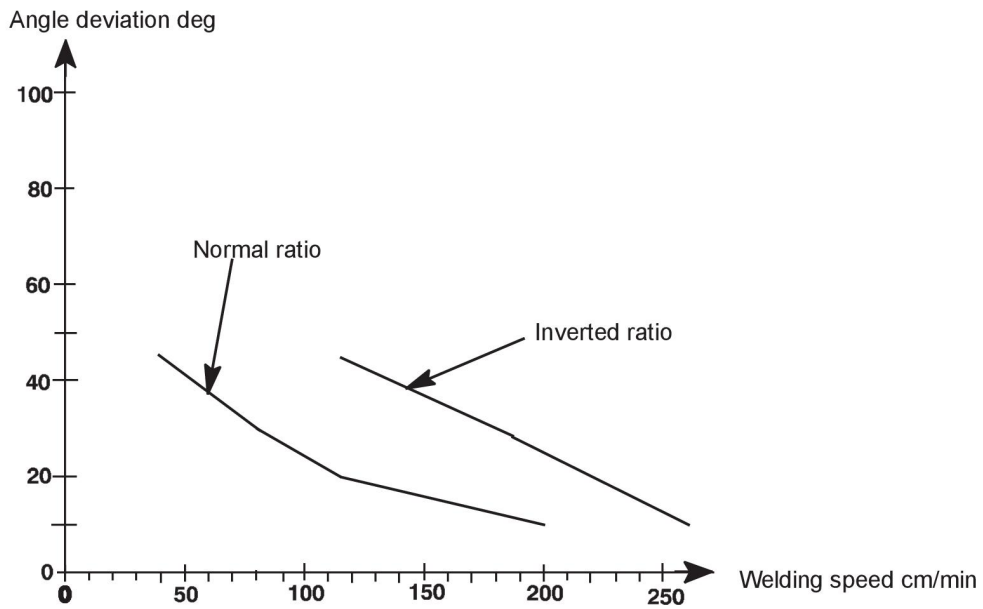
	GMH
Tensione di alimentazione	42 V CA, 50–60 Hz
Uscita di corrente	450 V A
Temperatura ambiente	-15 – +45 °C (+5 – +113 °F)
Umidità atmosferica relativa	Massimo 98%
Corrente motore massima	6 A - 100%
Classe di protezione	IP23
Limiti di corrente	15 A (limite di corrente hardware)
Fusibili alimentazione elettrica	10 A, lento
Regolatore motore, tipo	Regolatore a quattro quadranti commutato
Tensione rotore	40 V CC
Tensione di campo, motore magnetizzato separato	60 V CC
Pesi:	
Sistema seguigiunto	6,2 kg (13,67 lb.)
Centralina di comando portatile	2,7 kg (5,95 lb., completa di cavo da 4 m e protezione)
Sensore e slitta a croce con staffa	2,2 kg (4,85 lb.)
Punta guidafile	0,6 kg (1,32 lb)
Sensore raggio d'azione, 360° radiali	4 mm (0,16 poll.)

Classe di protezione

Il codice **IP** definisce la classe di protezione, vale a dire il grado di protezione dalla penetrazione di corpi solidi o acqua.

Gli apparecchi contrassegnati con l'indicazione **IP23** sono intesi per l'uso al chiuso e all'aperto.

Raggio d'azione e velocità di regolazione, vedere la figura seguente e la descrizione tecnica nelle istruzioni di funzionamento per la slitta A6.



Schema della deviazione angolare massima del giunto di saldatura in relazione alla velocità di saldatura impostata.

4 INSTALLAZIONE

L'installazione deve essere effettuata da un professionista.

4.1 Installazione e collegamento

1. Informazioni sulla misurazione, vedere il capitolo "DISEGNO QUOTATO".
2. Collegamenti, vedere il capitolo "SCHEMA ELETTRICO".
3. Verificare che l'uscita e la tensione necessarie siano disponibili per l'installazione completa.
4. Montare la punta guidafile parallelamente alla slitta a croce azionata dal motore.

4.2 Regolazione della punta del sensore

Contattare il personale di assistenza autorizzato ESAB per la regolazione della punta del sensore.

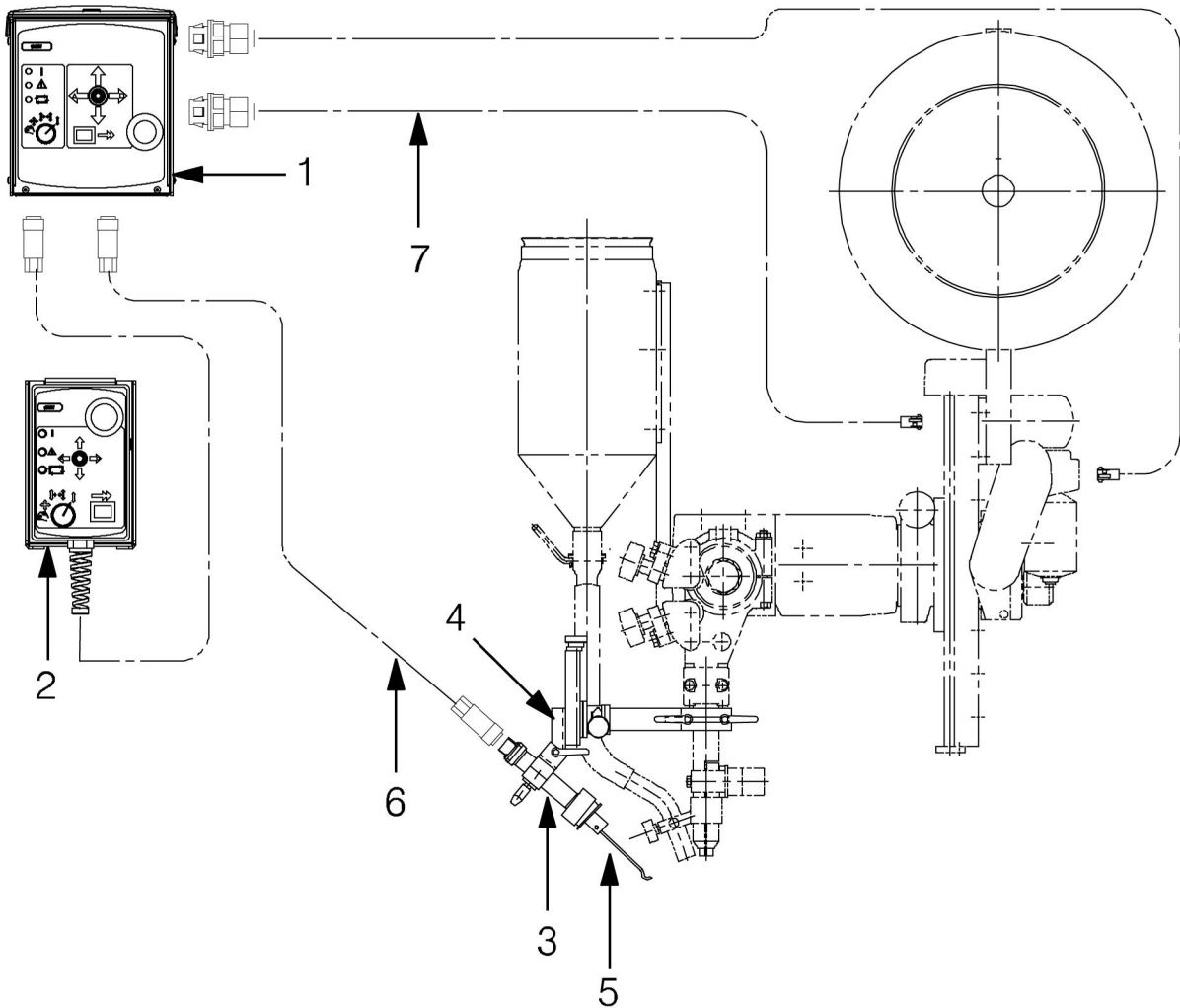
4.3 Regolazione del sensore induttivo

Contattare il personale di assistenza autorizzato ESAB per la regolazione del sensore induttivo.

5 FUNZIONAMENTO

Le norme generali di sicurezza per la movimentazione dell'apparecchio sono riportate nel capitolo "SICUREZZA" del presente manuale. Leggerle attentamente prima di iniziare ad utilizzare l'apparecchio!

5.1 Componenti principali



- | | |
|--|---|
| 1. Sistema seguigiunto (con o senza pannello di controllo) | 5. Punta guidafile |
| 2. Centralina di comando portatile | 6. Cavo di comando (2 m) |
| 3. Sensore | 7. Cavo del motore (vedere il capitolo "ACCESSORI") |
| 4. Slitta a croce del sensore | |

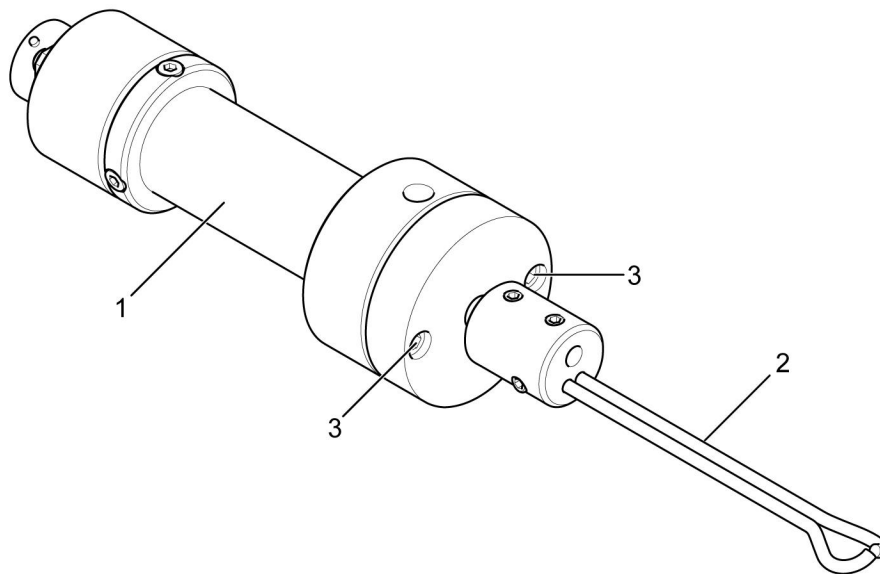


NOTA:

La centralina di comando portatile (2) e il cavo di comando (6), in conformità a quanto sopra, non sono più disponibili per alcune colonne e bracci e vengono sostituiti da parti specifiche del prodotto.

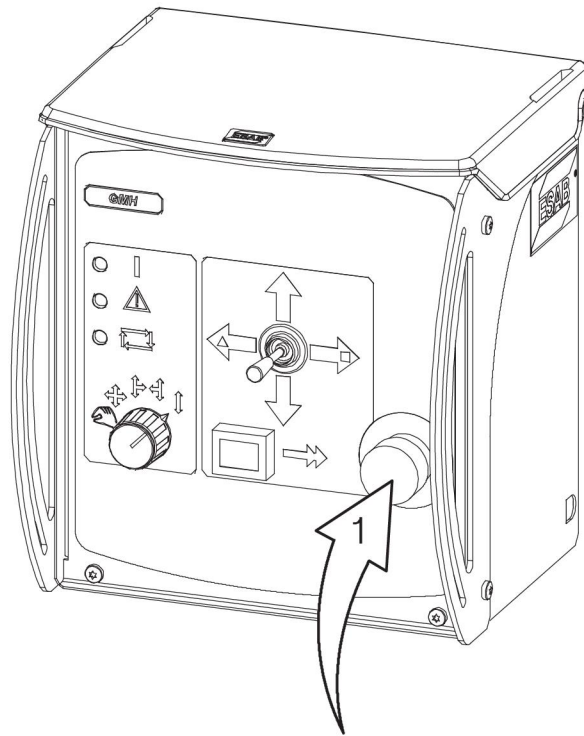
5.1.1 Sensore

Il sensore ha la forma di un dito. Questo dito è caricato a molla in modo che tenti di raggiungere la posizione centrale lateralmente e verso il basso verticalmente.



1. Sensore con collegamento per cavo al sistema seguigiunto e staffa per le diverse punte seguigiunto sulla parte anteriore
2. Punta seguigiunto
3. Viti di arresto (due) per la regolazione orizzontale del movimento delle punte. Le viti consentono impostazioni per diversi tipi di giunti

5.2 Seguigiunto con pannello di controllo



Arresto d'emergenza (1)



Premendo una volta il pulsante si attiva l'ARRESTO DI EMERGENZA.





NOTA:

L'arresto di emergenza deve essere resettato solo dopo l'individuazione e l'eliminazione della causa del segnale o del funzionamento anomalo.



Spia di segnalazione

  Si accende quando viene inserita l'alimentazione.

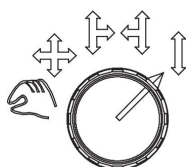
Spia di allarme (seguigiunto automatico)

  Si illumina quando la punta guidafile non rientra nel raggio d'azione (verticale). La funzione automatica viene quindi bloccata.






Spia di segnalazione (seguigiunto)

  Si accende quando il sistema seguigiunto è in funzione.

Interruttore a 5 posizioni



Selezione delle opzioni seguigiunto e di ricerca del giunto:

-  Preimpostazione manuale
-  Seguigiunto verticale e orizzontale
-  Seguigiunto verticale e orizzontale con ricerca del giunto a destra
-  Seguigiunto verticale e orizzontale con ricerca del giunto a sinistra
-  Seguigiunto verticale

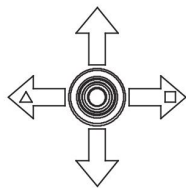


NOTA:

Se l'interruttore si trova in posizione seguigiunto quando l'apparecchiatura è accesa, la funzione seguigiunto non viene avviata per motivi di sicurezza.

Per avviare il seguigiunto, è necessario selezionare brevemente un'altra posizione prima di tornare alla posizione richiesta.

Leva di comando



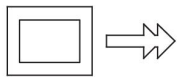
Controllo manuale del movimento delle servo slitte verso l'alto/il basso e a sinistra/destra.

La leva di comando è sempre in posizione di esclusione.

Quando la **spia di allarme** è accesa, il movimento manuale verso il basso è bloccato.






Pulsante luminoso (velocità rapida)

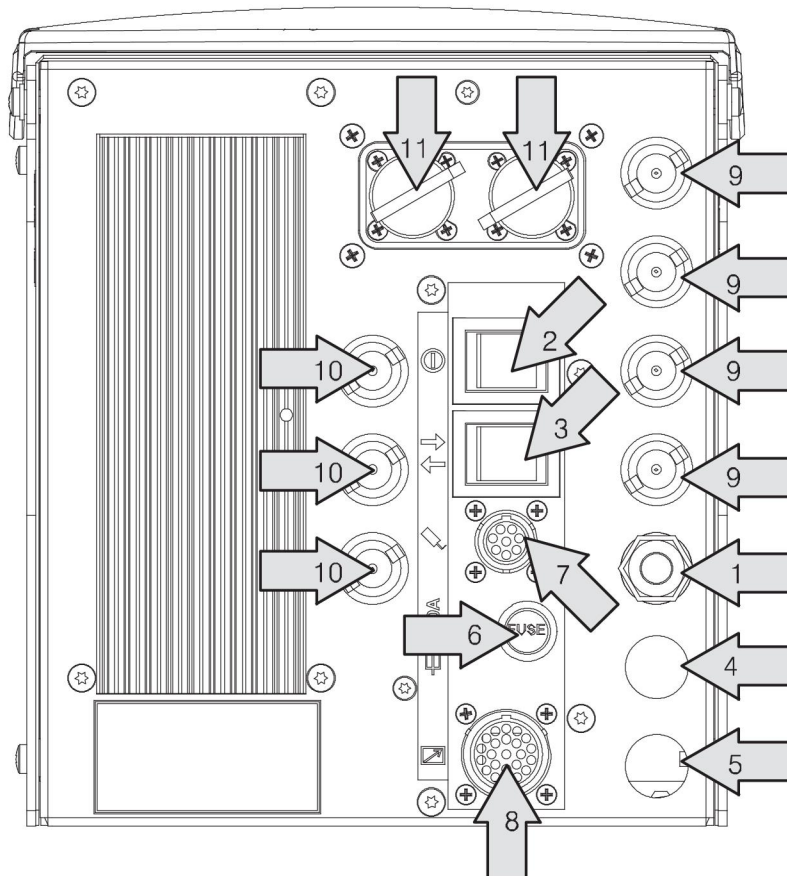
Selezione della velocità bassa o alta durante il posizionamento manuale con la leva di comando.



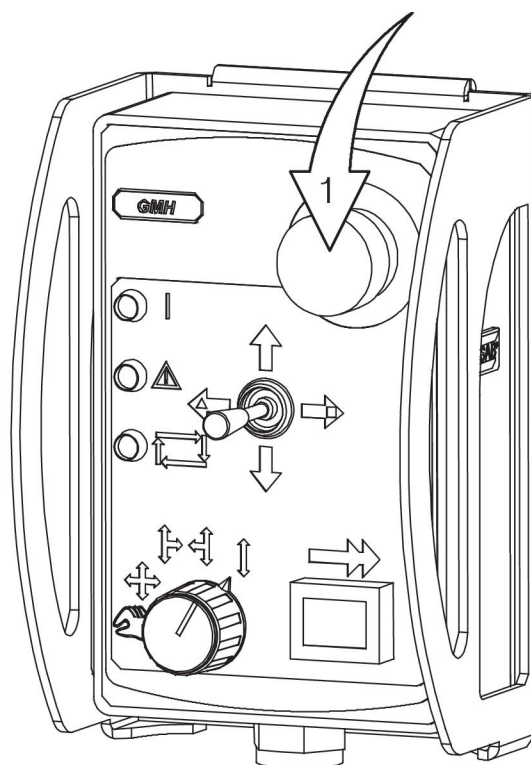
- Una sola pressione del pulsante attiva la velocità rapida. Una luce sul pulsante si accende quando la funzione è attivata.
- Tornare alla velocità bassa premendo nuovamente il pulsante. Controllare che la spia sia spenta prima di eseguire ulteriori comandi.

5.3 Seguigiunto - sezione posteriore

1		Collegamento, alimentazione 42 V
2		Interruttore Alimentazione elettrica inserita/disinserita
3		Interruttore Per commutare la direzione di movimento del motore della slitta orizzontale
4		Presa, per il collegamento del motore della slitta verticale
5		Presa, per il collegamento del motore della slitta orizzontale
6	 10A	Fusibile di comando, 10 A lento
7		Presa a manicotto (8 pin), per il collegamento della punta guidafile
8		Presa (23 pin), per il collegamento della centralina portatile
9		Prese, per il collegamento dell'interruttore di finecorsa
10		Prese aggiuntive
11		Contatti dell'assistenza



5.4 Centralina di comando portatile



Arresto d'emergenza (1)

Premendo una volta il pulsante si attiva l'ARRESTO DI EMERGENZA.



NOTA:

L'arresto di emergenza deve essere resettato solo dopo l'individuazione e l'eliminazione della causa del segnale o del funzionamento anomalo.

Spia di segnalazione



Si accende quando viene inserita l'alimentazione.

Spia di allarme (seguigunto automatico)



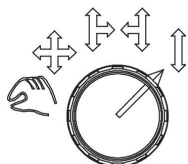
Si illumina quando la punta guidafile non rientra nel raggio d'azione (verticale). La funzione automatica viene quindi bloccata.

Spia di segnalazione (seguigunto)








Si accende quando il sistema seguigunto è in funzione.

Interruttore a 5 posizioni



Selezione delle opzioni seguigunto e di ricerca del giunto:

-  Preimpostazione manuale
-  Seguigiunto verticale e orizzontale
-  Seguigiunto verticale e orizzontale con ricerca del giunto a destra
-  Seguigiunto verticale e orizzontale con ricerca del giunto a sinistra
-  Seguigiunto verticale

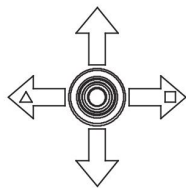


NOTA:

Se l'interruttore si trova in posizione seguigiunto quando l'apparecchiatura è accesa, la funzione seguigiunto non viene avviata per motivi di sicurezza.

Per avviare il seguigiunto, è necessario selezionare brevemente un'altra posizione prima di tornare alla posizione richiesta.

Leva di comando



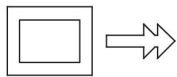
Controllo manuale del movimento delle servo slitte verso l'alto/il basso e a sinistra/destra.

La leva di comando è sempre in posizione di esclusione.

Quando la **spia di allarme** è accesa, il movimento manuale verso il basso è bloccato.

Pulsante luminoso (velocità rapida)

Selezione della velocità bassa o alta durante il posizionamento manuale con la leva di comando.



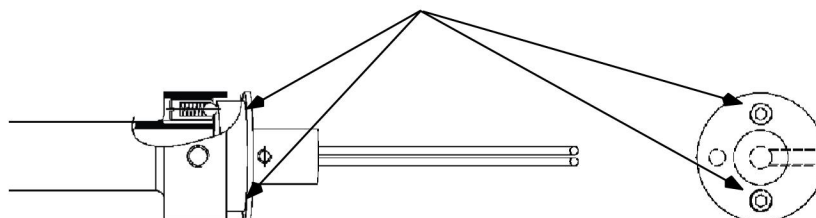
- Una sola pressione del pulsante attiva la velocità rapida. Una luce sul pulsante si accende quando la funzione è attivata.
- Tornare alla velocità bassa premendo nuovamente il pulsante. Controllare che la spia sia spenta prima di eseguire ulteriori comandi.

5.5 Seguigiunto

L'apparecchiatura seguigiunto può essere impostata per diverse modalità e tipi di giunti. Può essere impostata per il seguigiunto con controllo dei bordi e con controllo della scanalatura. L'impostazione viene effettuata sia sulla centralina di comando che sul sensore.

5.5.1 Seguigiunto con controllo dei bordi

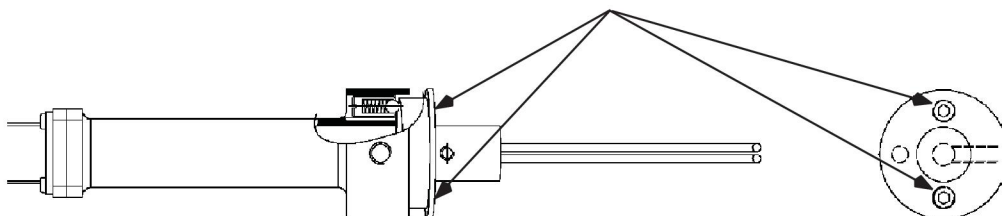
Le seguenti funzioni sono impostate sulla centralina di comando, *seguigiunto verticale e orizzontale con ricerca del giunto a destra* o *seguigiunto verticale e orizzontale con ricerca del giunto a sinistra*, a seconda che sia necessario il controllo destro o sinistro. Le due viti di arresto sul sensore devono essere avvitate al finecorsa. Vedere la figura riportata di seguito. Ciò significa che i fusibili sono caricati a molla lateralmente e che è consentito il controllo del bordo. Il seguigiunto con controllo dei bordi viene utilizzato per saldature d'angolo e giunti simili, vedere anche la tabella dei giunti nella pagina a seguire.



Le viti di arresto sono serrate al finecorsa.

5.5.2 Seguigiunto con controllo della scanalatura















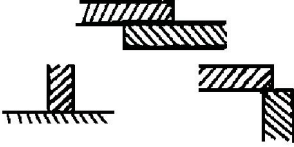

Le seguenti funzioni sono impostate sulla centralina di comando, *seguigiunto verticale e orizzontale* o *seguigiunto verticale*, a seconda che sia necessario il controllo verticale e laterale o solo il controllo verticale. Le viti di arresto sul sensore devono essere svitate di almeno due giri o fino al finecorsa, vedere la figura seguente. In questo modo si rilascia il carico della molla per le punte di ricerca e si attiva il controllo della scanalatura. Se le viti di arresto non vengono svitate, vi è il rischio che le punte di ricerca inizino ad "arrampicarsi" sulle pareti dei giunti a V e a U. Vedere la tabella seguente per la selezione delle impostazioni.



Viti di arresto svitate di 2 giri

Esempi di diversi tipi di giunto e di applicazione della punta guidafile contro i bordi guida.

	Tipo giunto	Impostazione, centralina di comando
Saldatura testa a testa a doppia flangia		
Saldatura a I (A=barra guida)		
Saldatura a V		
Saldatura a 1/2 V		
Saldatura a 1/2 V		
Saldatura a U		

	Tipo giunto	Impostazione, centralina di comando
Doppia saldatura a U		
Saldatura a J		
Doppia saldatura a J		
Saldatura a X		
Saldatura a X asimmetrica		
Saldatura a K		
Saldatura a K		
Saldatura ad angolo		

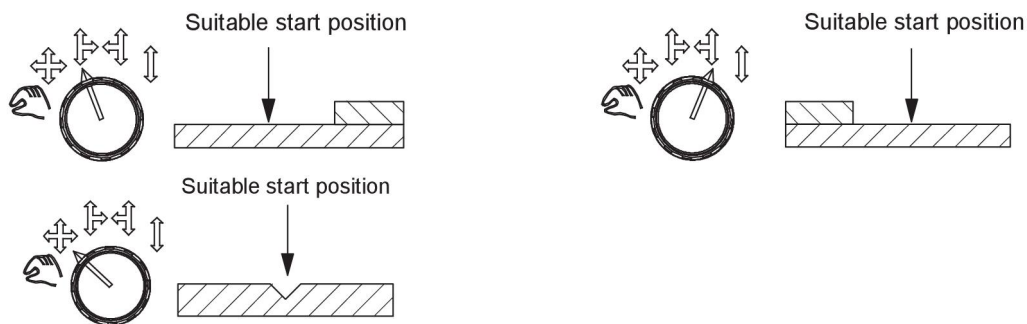
5.6 Posizionamento per l'avvio della saldatura

1. Allineare l'attrezzatura di saldatura in posizione rispetto al giunto di saldatura in modo che il raggio d'azione della slitta a croce copra l'intera altezza e la deviazione laterale del giunto dal punto di partenza al punto di arresto della saldatura.
2. Impostare l'*interruttore* nella posizione seguigiunto desiderata.
3. Azionare la punta guidafile in orizzontale utilizzando la *leva di comando*, fino a quando la punta non si trova su una posizione di avviamento adeguata, vedere la figura seguente.

Solo per il seguigiunto verticale, la punta guidafile è posizionata nel punto in cui è necessario iniziare la saldatura.

4. Azionare la testa di saldatura verso il basso con la *leva di comando*, fino a quando la *spia di segnalazione* non si spegne.

A questo punto, se il seguigiunto orizzontale è attivato, l'apparecchiatura cerca la posizione ideale in verticale e in orizzontale.



Per regolare con precisione la posizione della testa di saldatura, utilizzare la slitta a croce del sensore.

5.7 Posizionamento per l'avvio della saldatura (con seguigiunto induttivo)

Il prodotto deve essere configurato prima di eseguire il seguigiunto induttivo. Contattare un tecnico dell'assistenza ESAB autorizzato per la configurazione.

1. Allineare l'attrezzatura di saldatura in posizione rispetto al giunto di saldatura in modo che il raggio d'azione della slitta a croce copra l'intera altezza e la deviazione laterale del giunto dal punto di partenza al punto di arresto della saldatura.
2. Impostare l'*interruttore* nella posizione seguigiunto verticale.
3. Posizionare il sensore verso il basso con la *leva di comando*, fino a quando la *spia di segnalazione* non si spegne.

A questo punto, l'apparecchiatura cerca la posizione ideale in verticale.



NOTA:

Se si utilizza solo il seguigiunto verticale, saltare i seguenti punti.

4. Impostare l'*interruttore* nella posizione seguigiunto verticale a destra.
5. Posizionare il sensore utilizzando la *leva di comando* in orizzontale fino a quando la *spia di segnalazione* non si spegne.
6. La *spia di segnalazione* si spegne. L'apparecchiatura cerca la posizione ideale in orizzontale e in verticale. Se la spia di segnalazione non si spegne, ripetere la procedura dal punto 1.
7. Per regolare con precisione la posizione della testa di saldatura, utilizzare la slitta a croce del sensore.

6 MANUTENZIONE

6.1 Generalità



NOTA:

Tutti gli obblighi di garanzia del fornitore decadono qualora l'acquirente tenti di correggere eventuali difetti dell'apparecchiatura durante il periodo di garanzia.

- Controllare che le punte guidafile non siano usurate o danneggiate.
- Pulire regolarmente il sensore con aria compressa.
- Seguire le istruzioni per i componenti interni.
- Contattare il personale di assistenza autorizzato ESAB per la messa a punto del sistema.

7 ORDINAZIONE DEI RICAMBI



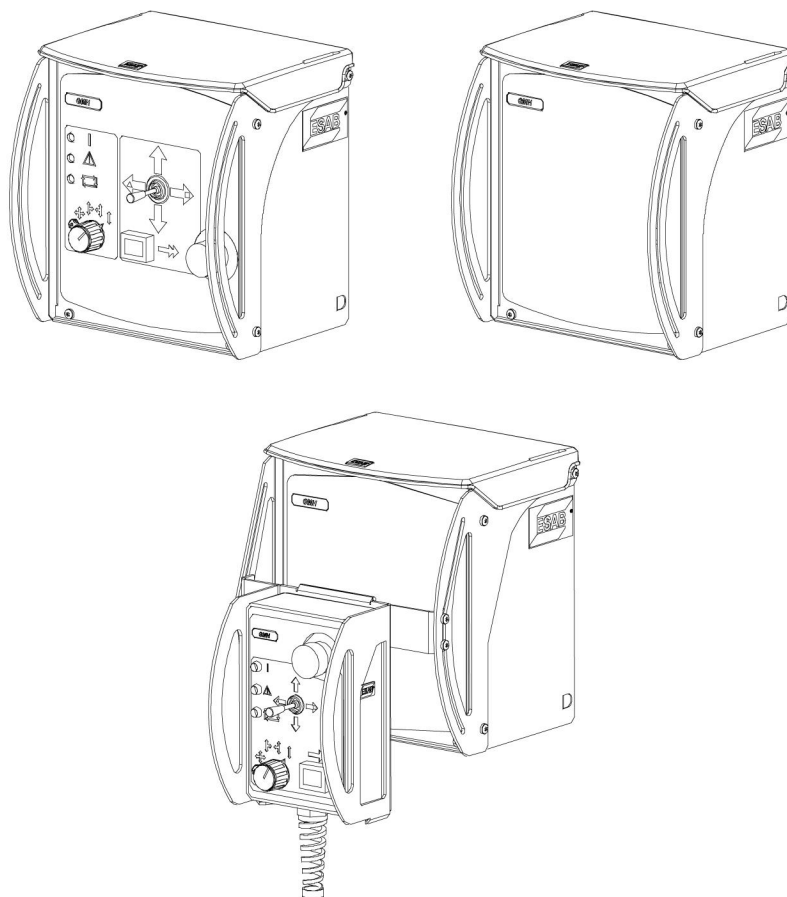
AVVISO!

Le riparazioni e gli interventi a livello elettrico devono essere effettuati solamente da tecnici di manutenzione autorizzati da ESAB. Utilizzare solo ricambi e componenti soggetti a usura originali ESAB.

L'unità GMH è progettata e collaudata in conformità alle norme internazionali ed europee **XXX** e **XXX**. Al completamento degli interventi di assistenza o riparazione, è responsabilità del personale che esegue il lavoro assicurarsi che il prodotto rispetti i requisiti delle norme di cui sopra.

I ricambi e i componenti soggetti a usura possono essere ordinati dal più vicino rivenditore ESAB, vedere il sito Web esab.com. Al momento dell'ordine, indicare il tipo di prodotto, il numero di serie, la denominazione e il numero del ricambio specificati nell'elenco dei ricambi. In questo modo si facilita l'invio del pezzo desiderato.

NUMERI DI ORDINAZIONE



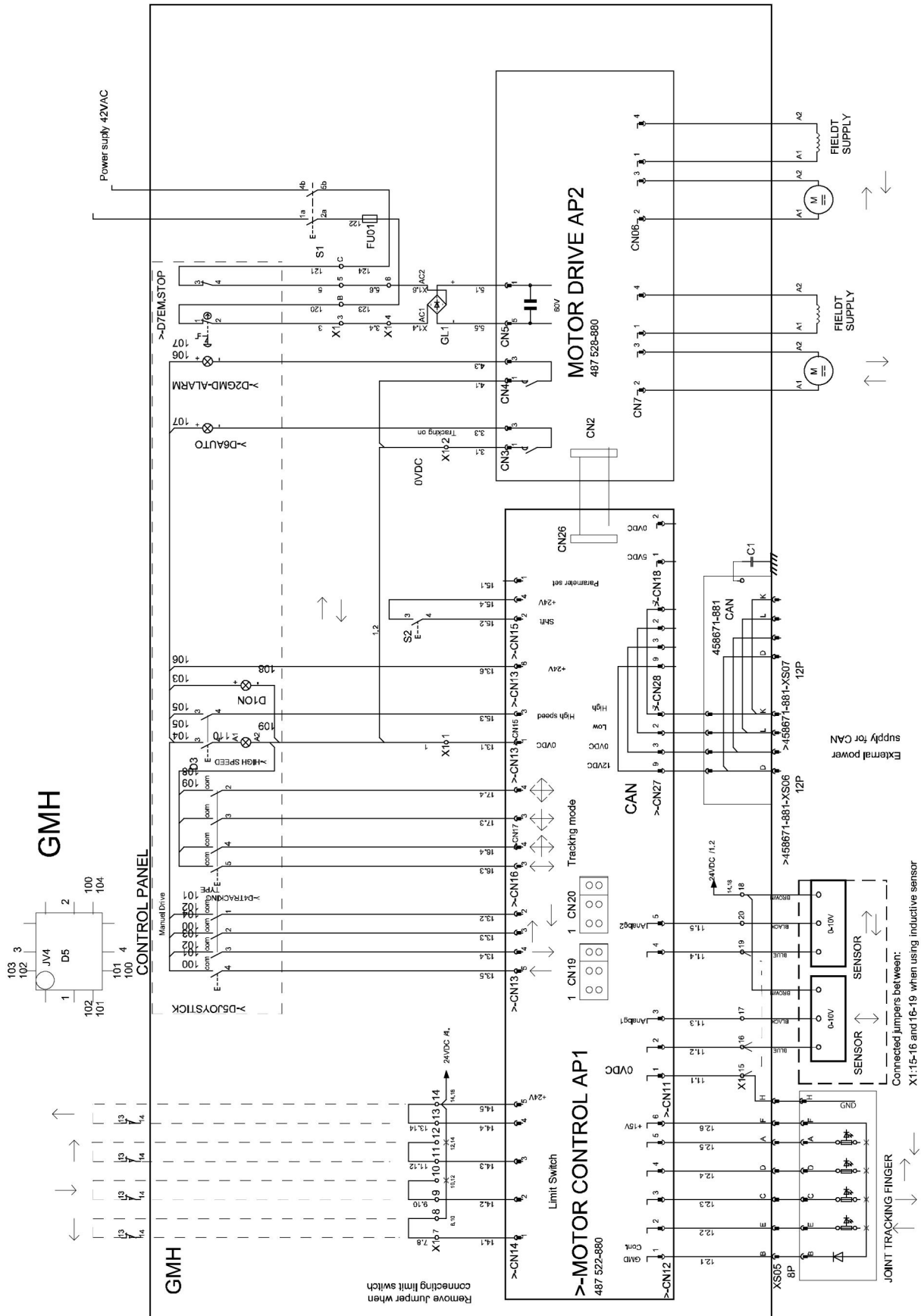
Ordering number	Denomination	Notes
0460 503 880	GMH complete	Joint tracking unit without control panel
0460 503 881	GMH with MMC complete	Joint tracking unit with control panel
0460 698 880	GMH with portable control box	Joint tracking unit without control panel and with portable control box
0460 570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

Le ultime tre cifre nel numero del documento del manuale indicano la versione del manuale. Tuttavia qui sono sostituite da *. Assicurarsi di utilizzare un manuale con un numero di serie o versione software conforme al prodotto, vedere la prima pagina del manuale.

La documentazione tecnica è disponibile in Internet all'indirizzo: <http://manuals.esab.com>.

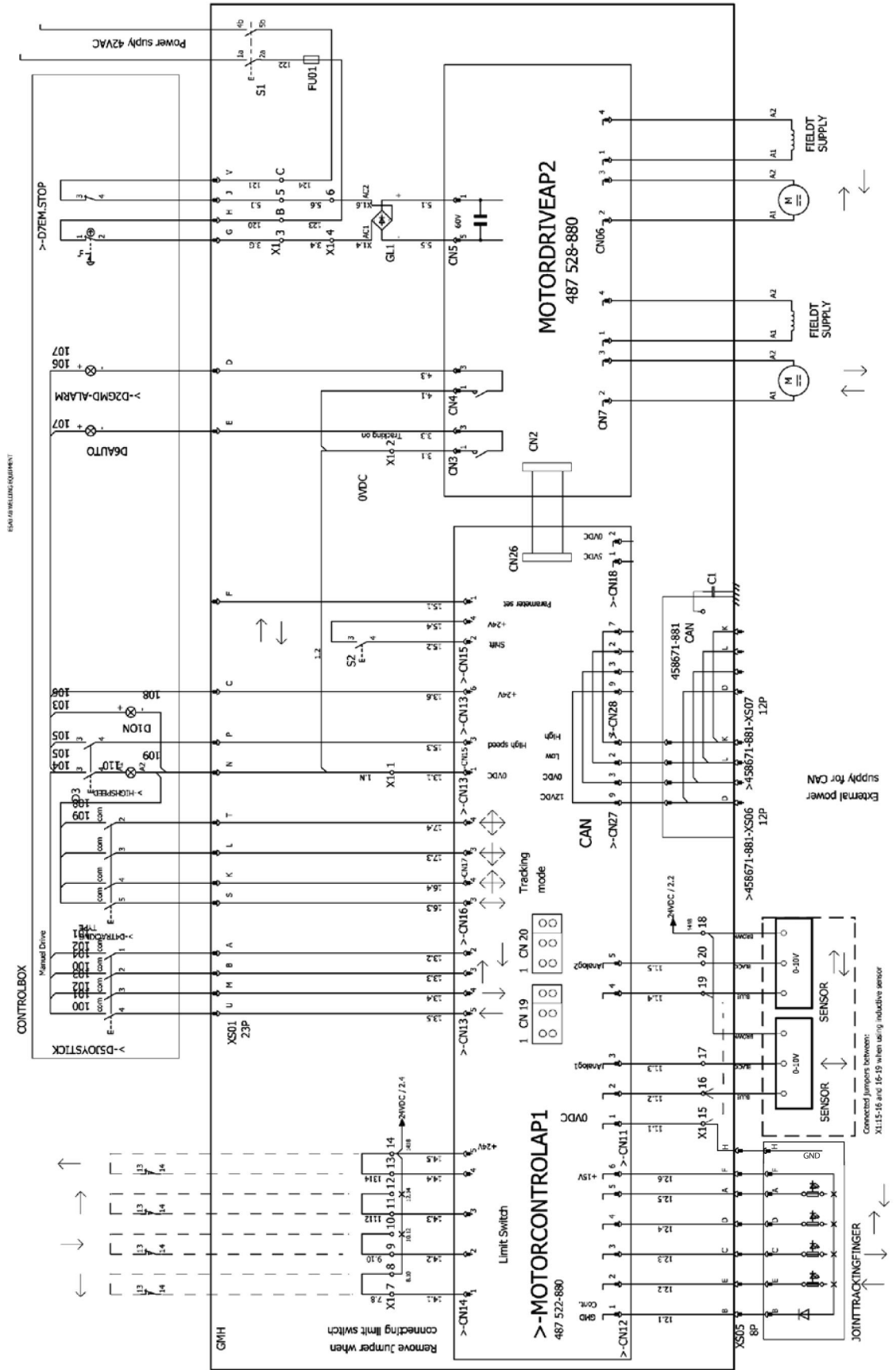
SCHEMA ELETTRICO

GMH con pannello di controllo



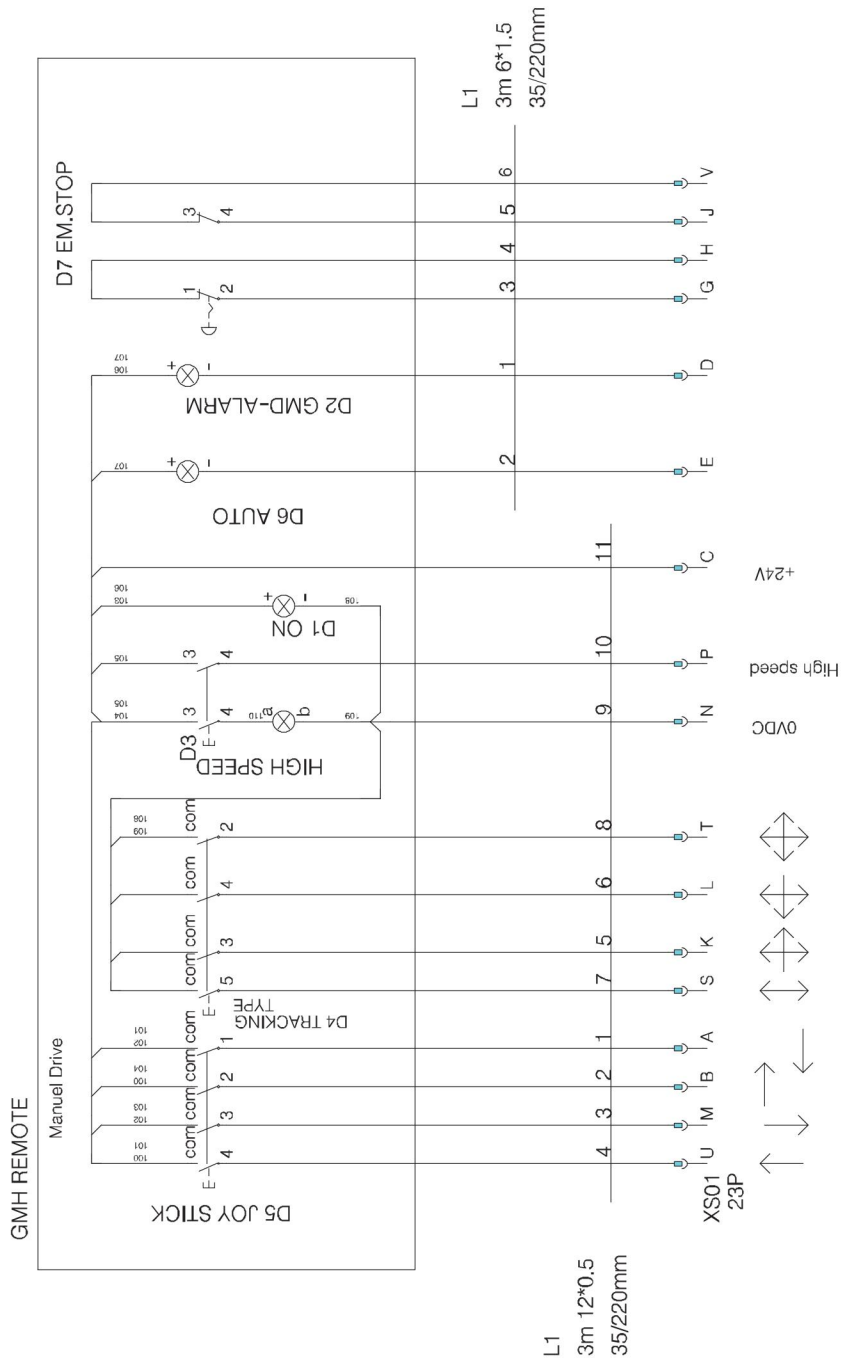
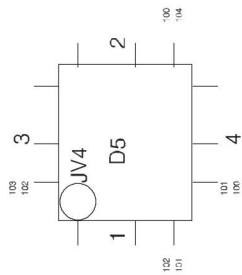
GMH con centralina di comando portatile

GMH

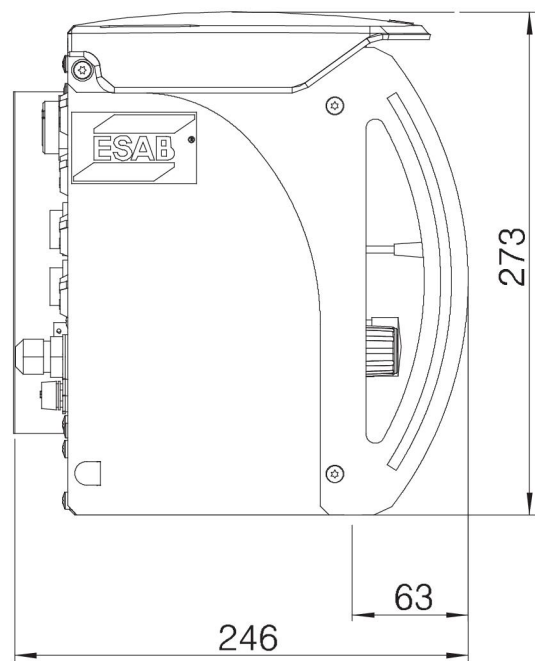
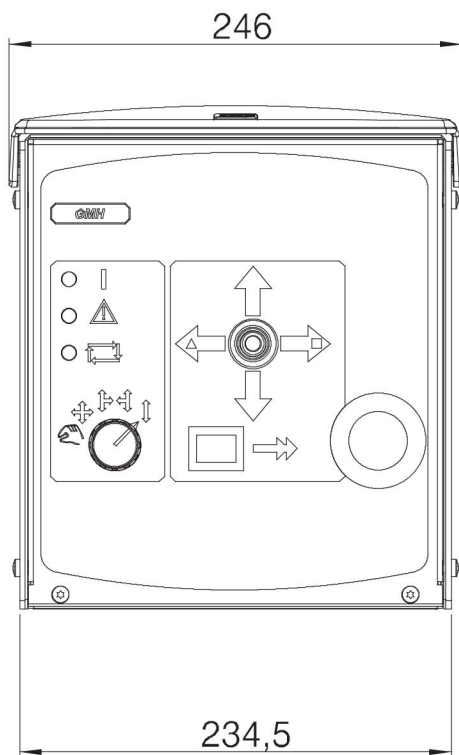
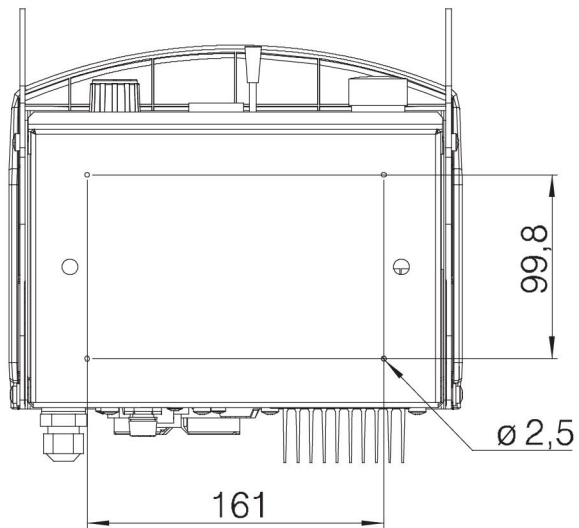


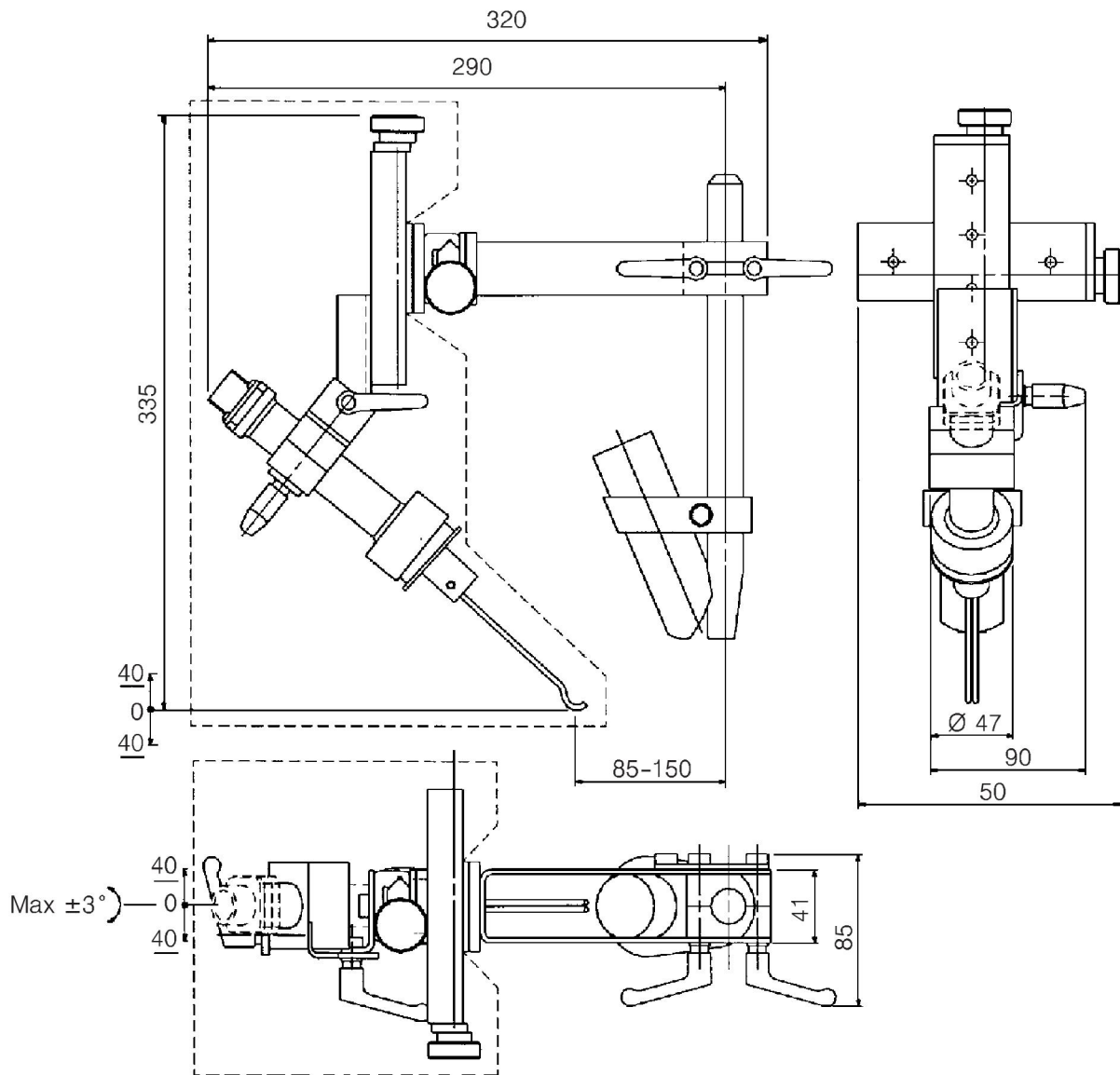
GMH, centralina di comando portatile

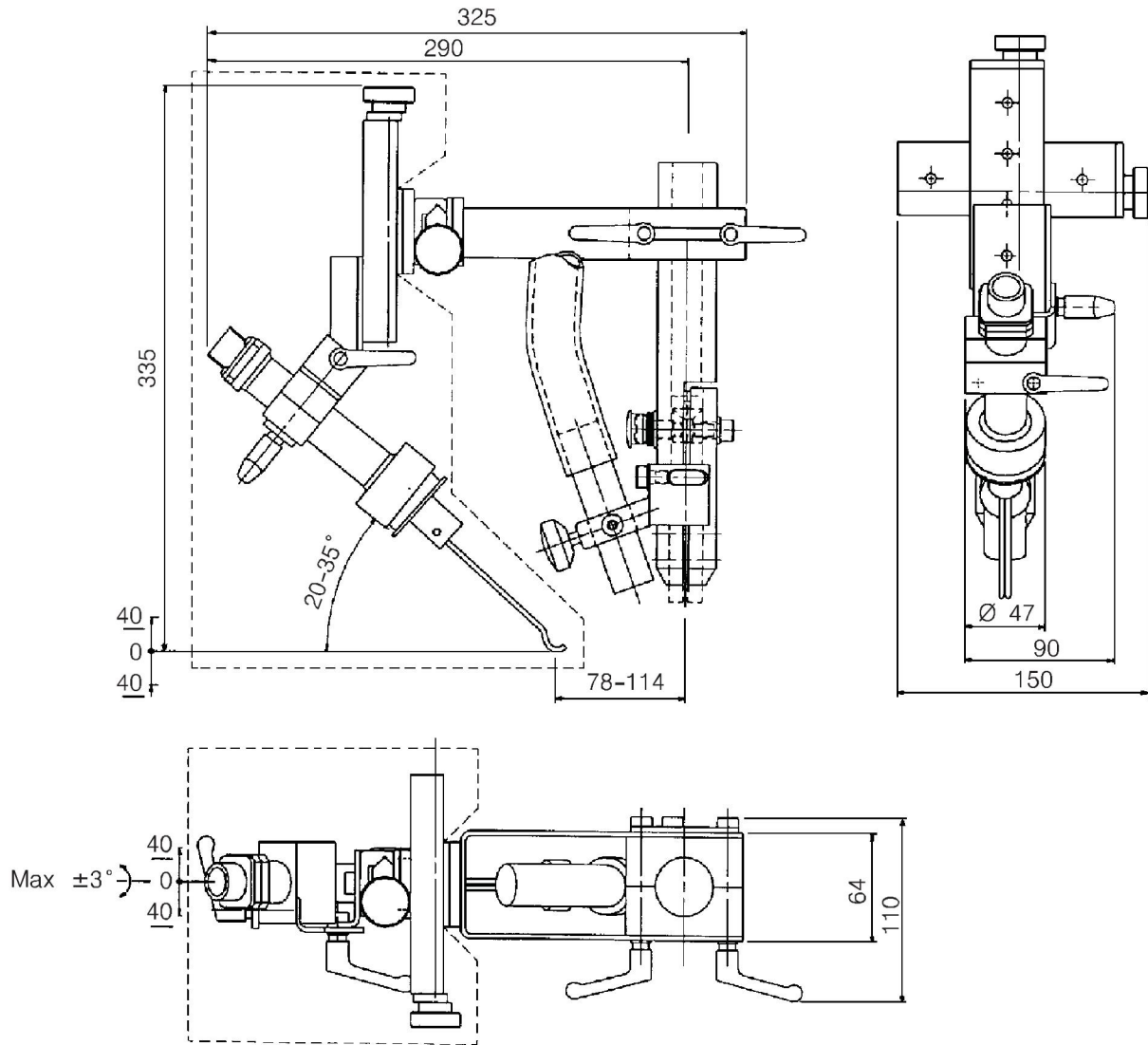
GMH REMOTE



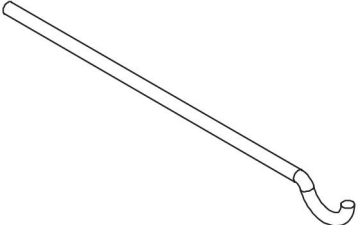
SCHEMA DELLE DIMENSIONI








COMPONENTI SOGGETTI A USURA

Codice parte	Denominazione	
146 586-001	Punte seguigiunto	

ACCESSORI

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>

