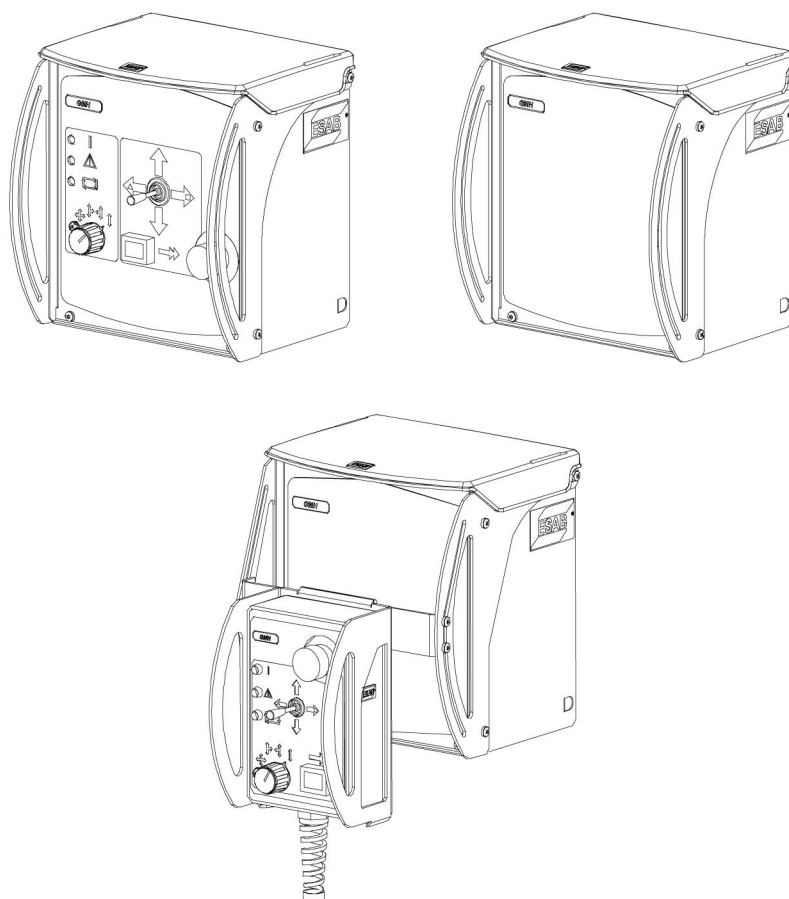


GMH



Gebruiksaanwijzing



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	VEILIGHEID	4
2	INLEIDING	7
	2.1 Algemeen	7
	2.1.1 Versies	7
3	TECHNISCHE GEGEVENS	8
4	INSTALLATIE	10
	4.1 Installatie en aansluiting	10
	4.2 De sensorvinger afstellen	10
	4.3 De inductieve sensor afstellen	10
5	BEDIENING	11
	5.1 Hoofdonderdelen	11
	5.1.1 Sensor	12
	5.2 Eenheid voor het volgen van lasnaden met bedieningspaneel	13
	5.3 Eenheid voor het volgen van lasnaden - achterste deel	15
	5.4 Draagbaar bedieningskastje	16
	5.5 Volgen van lasnaden	17
	5.5.1 Volgen van lasnaden met lasrandaansturing	17
	5.5.2 Volgen van lasnaden met groefaansturing	18
	5.6 Positionering voor het starten van het lasproces	20
	5.7 Positionering voor lasstart (met volgen van inductieve lassen)	20
6	SERVICE	21
	6.1 Algemeen	21
7	RESERVEONDERDELEN BESTELLEN	22
	BESTELNUMMERS	23
	BEDRADINGSSCHEMA	24
	MAATTEKENING	27
	SLIJTDELEN	30
	ACCESSORIES	31

1 VEILIGHEID



LET OP!

De eenheid is door ESAB getest in een algemene opstelling. De verantwoordelijkheid voor het functioneren en de veiligheid van de gekozen opstelling berust bij de technicus die de installatie verricht.

De gebruikers van ESAB-apparatuur zijn er uiteindelijk verantwoordelijk voor erop toe te zien dat iedereen die met of in de nabijheid van de apparatuur werkt, alle toepasselijke veiligheidsmaatregelen in acht neemt. Deze veiligheidsmaatregelen moeten voldoen aan de eisen die voor dit type apparatuur gelden. De volgende aanbevelingen moeten in acht worden genomen naast de standaardvoorschriften die op de werkplek van kracht zijn.

Alle werkzaamheden moeten worden uitgevoerd door daartoe getraind personeel dat goed bekend is met de werking van de apparatuur. Onjuiste bediening van de apparatuur kan leiden tot gevaarlijke situaties die letsel voor de gebruiker en schade aan de apparatuur tot gevolg kunnen hebben.

1. Iedereen die de apparatuur gebruikt, moet bekend zijn met:
 - de werking ervan
 - de plaats van de noodstopknoppen
 - de werking ervan
 - de toepasselijke veiligheidsmaatregelen
 - het las- en snijproces of ander doelmatig gebruik van de apparatuur
2. De gebruiker moet ervoor zorgen dat:
 - er zich geen onbevoegde personen ophouden binnen het werkbereik van de apparatuur wanneer deze wordt ingeschakeld
 - niemand onbeschermd is wanneer de lasboog wordt ontstoken of er met werkzaamheden wordt begonnen
3. De werkplek moet:
 - geschikt zijn voor het beoogde doel
 - tochtvrij zijn
4. Persoonlijke beschermingsmiddelen:
 - Draag altijd de aanbevolen persoonlijke beschermingsmiddelen, zoals een veiligheidsbril, vlambestendige kleding, veiligheidshandschoenen
 - Draag geen loszittende kledingstukken of sieraden zoals sjaals, armbanden, ringen, etc. die kunnen vastraken of brandwonden kunnen veroorzaken
5. Algemene veiligheidsmaatregelen:
 - Controleer of de aardkabel goed is vastgezet
 - Werkzaamheden aan hoogspanningsapparatuur **mogen uitsluitend worden uitgevoerd door een gekwalificeerde elektricien**
 - Geschikte brandblusapparatuur moet duidelijk gemarkeerd en gemakkelijk bereikbaar zijn
 - Smeer- en onderhoudswerkzaamheden mogen **niet** worden uitgevoerd aan in bedrijf zijnde apparatuur



WAARSCHUWING!

Kans op beknelling bij het vervangen van de draadspoel! Gebruik **geen** veiligheidshandschoenen bij het invoeren van de lasdraad tussen de draadaanvoerrollen.



WAARSCHUWING!

Booglassen en snijden kunnen gevaarlijk zijn voor uzelf en anderen. Neem voorzorgsmaatregelen als u gaat lassen en snijden. Vraag uw werkgever naar de veiligheidsmaatregelen. Deze moeten gebaseerd zijn op de gegevens van de fabrikant.

ELEKTRISCHE SCHOK - Kan dodelijk zijn

- Installeer en aard de eenheid volgens de geldende standaarden
- Raak de elektrische onderdelen of elektroden niet aan met uw blote handen, natte handschoenen of natte kleding
- Zorg dat u geïsoleerd van het werkstuk en aarde werkt
- Zorg voor een veilige werkhouding

ROOK EN GASSEN - Kunnen een gevaar opleveren voor uw gezondheid

- Houd uw hoofd uit de gevaarlijke lasrook
- Gebruik ventilatie en/of afzuiging bij de lasboog om gassen en rook uit uw inademingsgebied en werkgebied af te voeren

BOOGSTRALEN - Kunnen de ogen beschadigen en de huid verbranden

- Bescherm uw ogen en lichaam. Gebruik het juiste lasscherm en de juiste filterlens en draag beschermende kleding
- Bescherm omstanders m.b.v. schermen of lasgordijnen.

BRANDGEVAAR

- Vonken (spatten) kunnen brand veroorzaken. Zorg daarom dat er geen brandbare materialen in de buurt zijn

LAWAAI - Te veel geluid kan uw gehoor beschadigen.

- Bescherm uw oren. Draag oorbeschermers of andere gehoorbescherming.
- Bescherm uw oren. Draag oorbeschermers of andere gehoorbescherming
- Waarschuw omstanders voor de gevaren

STORING - Neem bij storingen contact op met een deskundige monteur.

Lees de instructiehandleiding vóór installatie of gebruik goed door.

BESCHERM UZELF EN ANDEREN!



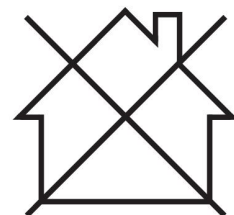
VOORZICHTIG!

Dit product is alleen bedoeld voor booglassen.



VOORZICHTIG!

Class A-apparatuur is niet bedoeld voor gebruik in woonomgevingen waar de elektrische stroom wordt geleverd via het openbare elektriciteitsnet, dat een lage spanning heeft. In dergelijke omgevingen kunnen moeilijkheden ontstaan met de elektromagnetische compatibiliteit van Class A-apparatuur als gevolg van geleidings- en stralingsverstoringen.





VOORZICHTIG!

Lees de instructiehandleiding vóór installatie of gebruik goed door.



LET OP!

Breng afgedankte elektronische apparatuur naar een recyclestation!

In overeenstemming met de Europese richtlijn 2012/19/EG betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur en de toepassing hiervan overeenkomstig nationale regelgeving, moet elektrische en/of elektronische apparatuur aan het einde van de levensduur naar een recyclestation worden gebracht.

Als verantwoordelijke voor de apparatuur moet u zelf informatie inwinnen over goedgekeurde inzamelpunten.

Neem voor meer informatie contact op met de dichtstbijzijnde ESAB-dealer.



ESAB heeft alle benodigde lasbeschermingsvoorzieningen en accessoires voor u.

2 INLEIDING

2.1 Algemeen

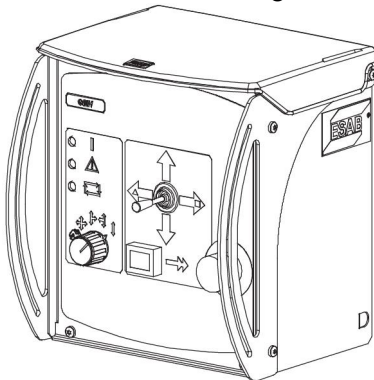
GMH is een lasnaadvolgsysteem voor het positioneren en volgen van lasnaden van automatische lasapparatuur in alle lasnaden die zich voordoen wanneer de sensorvinger een geleidingsrand volgt.

De apparatuur is aangepast aan de standaard ESAB-servosledes en regelen een of twee servomotoren tegelijkertijd.

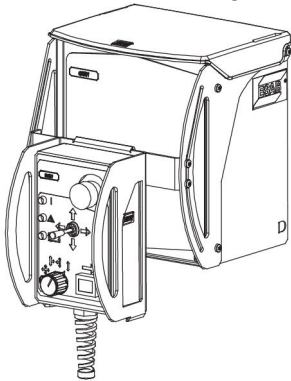
Het systeem is beschikbaar in verschillende versies, zie hieronder.

2.1.1 Versies

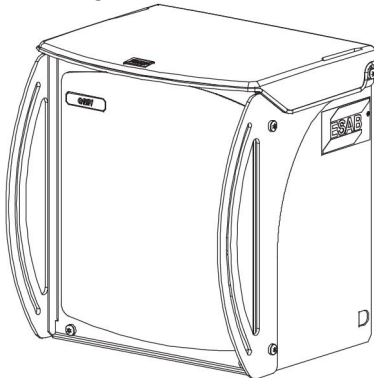
- Eenheid voor het volgen van lasnaden met bedieningspaneel.



- Eenheid voor het volgen van lasnaden met draagbaar bedieningskastje.



- Geïntegreerd onderdeel voor kolommen en armen.



3 TECHNISCHE GEGEVENS

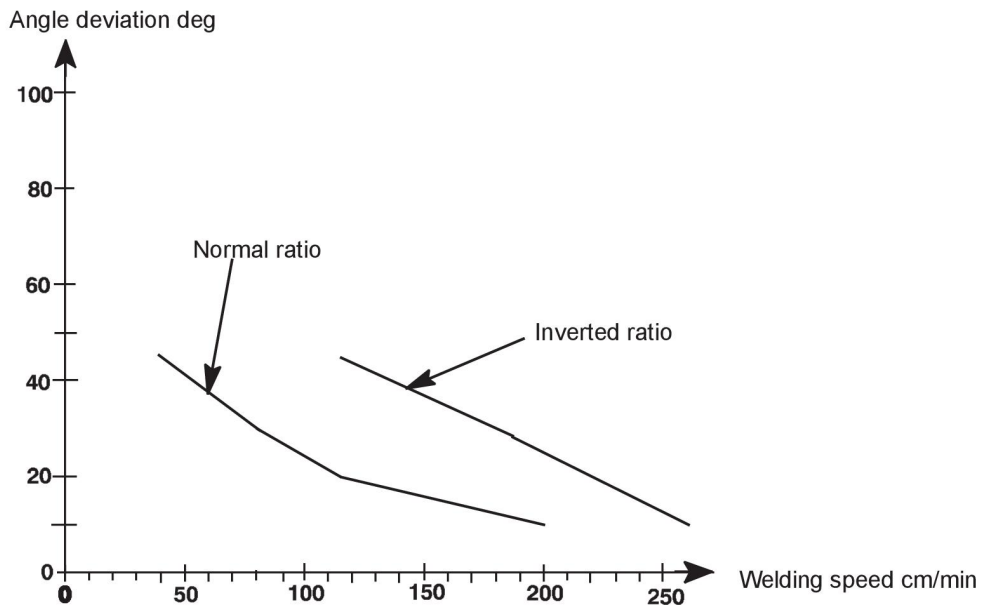
	GMH
Voedingsspanning	42 V AC, 50-60 Hz
Stroomuitgang	450 V A
Omgevingstemperatuur	-15 - +45 °C (+5 - +113 °F)
Relatieve luchtvochtigheid	Maximaal 98%
Maximale motorstroom	6 A - 100%
Beschermingsklasse	IP23
Stroomlimieten	15 A (stroomlimiet hardware)
Voedingszekeringen	10 A langzaam
Motorregelaar, type	Geschakelde 4-kwadrant regelaar
Rotorspanning	40 V DC
Veldspanning, afzonderlijke gemagnetiseerde motor	60 V DC
Gewichten:	
Eenheid voor het volgen van lasnaden	6,2 kg (13,67 lb.)
Draagbaar bedieningskastje	2,7 kg (5,95 lb., volledig met kabel van 4 m en bescherming)
Sensor en sledekruis met steun	2,2 kg (4,85 lb.)
Geleidevinger	0,6 kg (1,32 lb)
Sensor werkbereik, radiaal 360°	4 mm (0,16 inch)

Beschermingsklasse

De **IP**-code duidt de beschermingsklasse aan, d.w.z. de mate van bescherming tegen het binnendringen van vaste deeltjes of water.

Apparatuur met code **IP 23** is bedoeld voor binnen- en buitengebruik.

Werkbereik en snelheidsinstelling, zie de onderstaande afbeelding en technische beschrijving in bedieningsinstructies voor A6-slede.



Schema van de maximale hoekafwijking van de lasnaad in verhouding tot de instelde lassnelheid.

4 INSTALLATIE

De installatie moet worden uitgevoerd door een vakman.

4.1 Installatie en aansluiting

1. Zie voor informatie over metingen het hoofdstuk "MAATTEKENING".
2. Verbindingen, zie het hoofdstuk "BEDRADINGSSHEMA".
3. Controleer of de vereiste uitgang en spanning geschikt zijn voor een volledige installatie.
4. Breng de geleidevinger parallel met het door de motor aangedreven sledekruis aan.

4.2 De sensorvinger afstellen

Neem contact op met geautoriseerd ESAB-onderhoudspersoneel voor het afstellen van de sensorvinger.

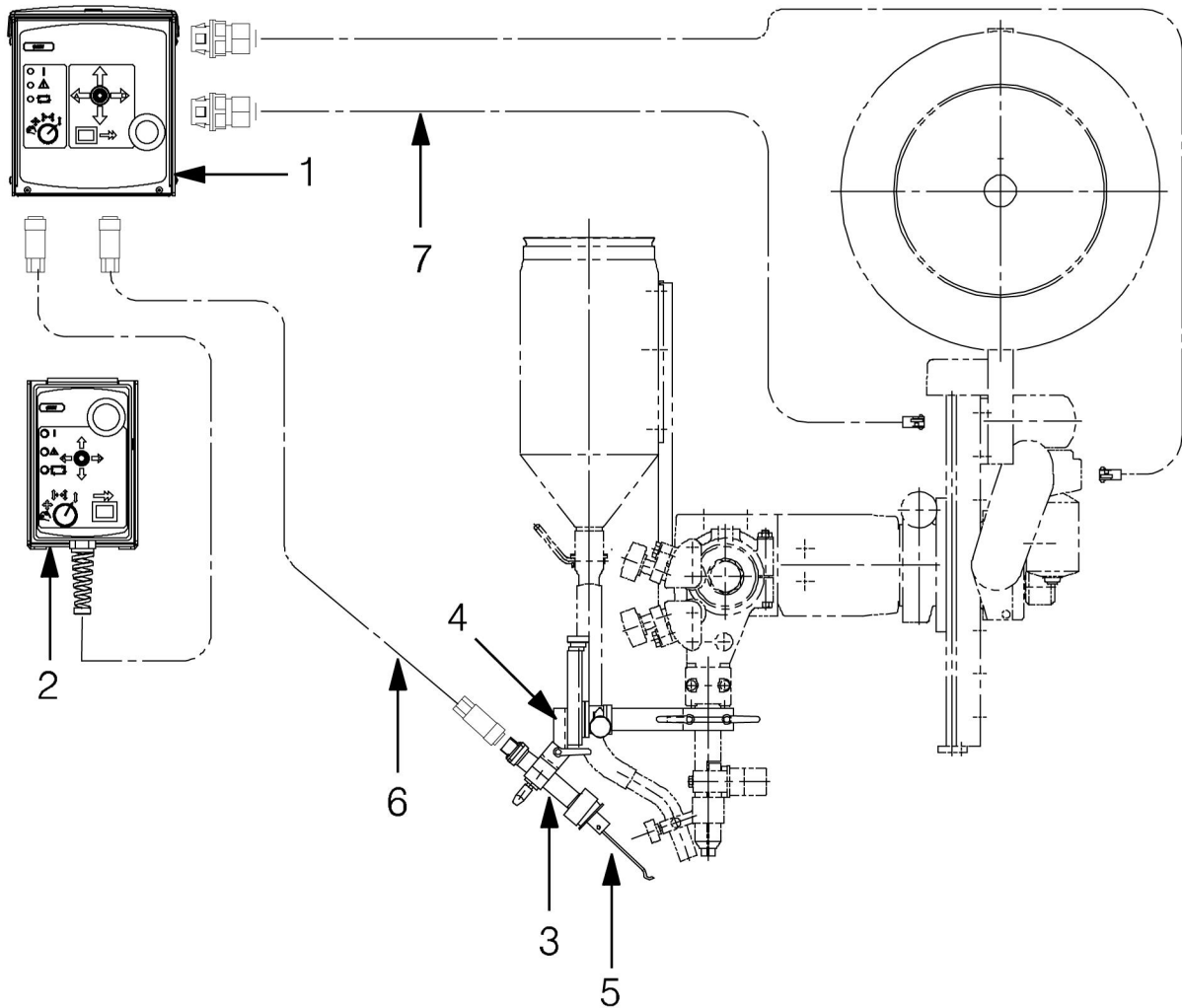
4.3 De inductieve sensor afstellen

Neem contact op met geautoriseerd ESAB-onderhoudspersoneel voor het afstellen van de inductieve sensor.

5 BEDIENING

Algemene veiligheidsvoorschriften voor het gebruik van de apparatuur kunt u vinden in het hoofdstuk "VEILIGHEID" in deze handleiding. Lees dit goed door voordat u de apparatuur gaat gebruiken!

5.1 Hoofdonderdelen



- | | |
|--|---|
| 1. Eenheid voor het volgen van lasnaden (met of zonder bedieningspaneel) | 5. Geleidevinger |
| 2. Draagbaar bedieningskastje | 6. Besturingskabel (2 m) |
| 3. Sensor | 7. Motorkabel (zie het hoofdstuk "ACCESSOIRES") |
| 4. Sledekruis voor sensor | |

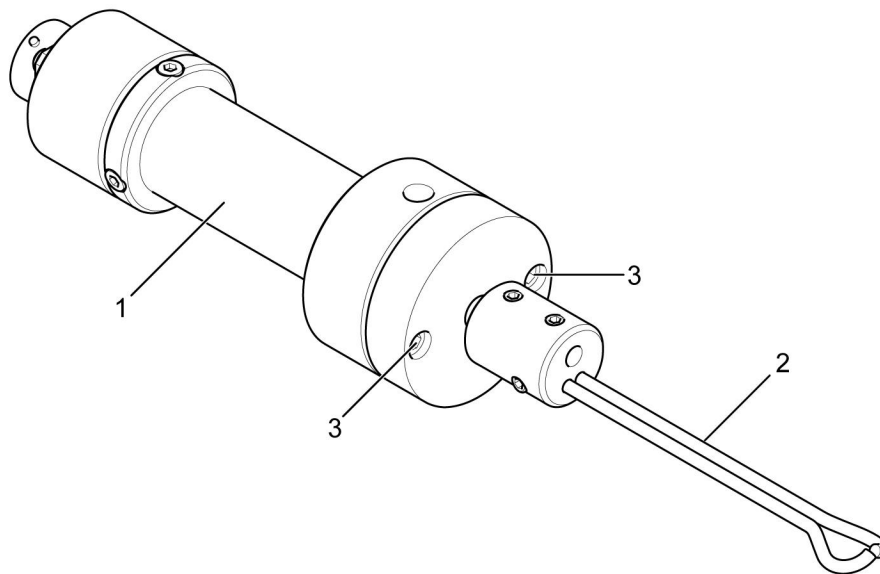


LET OP!

Het draagbare bedieningskastje (2) en de besturingskabel (6), in overeenstemming met het bovenstaande, zijn uit de roulatie genomen voor bepaalde kolommen en armen, en zijn vervangen door productspecifieke onderdelen.

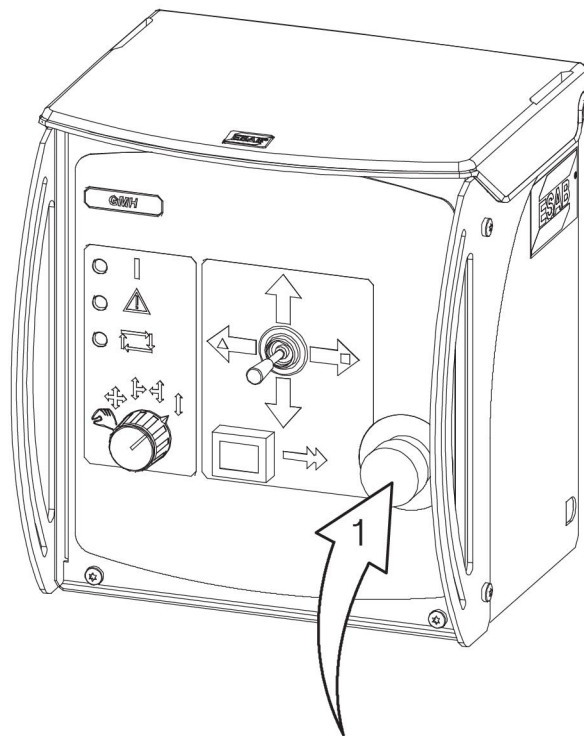
5.1.1 Sensor

De sensor heeft de vorm van een vinger. De vinger is veerbelast, zodat deze de middenpositie zijwaarts en verticaal neerwaarts probeert te bereiken.



1. Sensor met aansluiting voor kabel naar eenheid voor het volgen van lasnaden en met beugel voor verschillende volgvingers aan de voorkant
2. Vingers voor het volgen van lasnaden
3. Aanslagschroeven (twee) voor het horizontaal afstellen van de vingerbeweging. Met de schroeven kunnen verschillende lasnaadtypes worden ingesteld

5.2 Eenheid voor het volgen van lasnaden met bedieningspaneel



Noodstop (1)

Met één druk op de knop wordt de NOODSTOP geactiveerd.



LET OP!

Een noodstop mag nooit worden gereset voordat de oorzaak van de abnormale werking of het signaal is vastgesteld en verholpen.

Signaallampje



Gaat branden wanneer de stroom is ingeschakeld.

Alarmlampje (automatisch volgen van lasnaden)



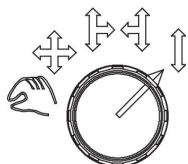
Gaat branden wanneer de geleidevinger zich buiten het werkbereik (verticaal) bevindt. De automatische functie wordt dan geblokkeerd.

Signaallampje (volgen van lasnaden)








Gaat branden wanneer het automatisch volgen van lasnaden wordt uitgevoerd.

Schakelaar met 5 standen



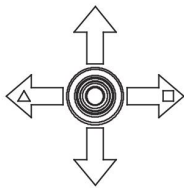
Selectie van opties voor het volgen en zoeken van lasnaden:

-  Handmatige voorinstelling
-  Volgen van verticale en horizontale lasnaden
-  Volgen van verticale en horizontale lasnaden met zoeken naar lasnaden naar rechts
-  Volgen van verticale en horizontale lasnaden met zoeken naar lasnaden naar links
-  Volgen van verticale lasnaden

**LET OP!**

Als de schakelaar zich een positie voor het volgen van lasnaden bevindt terwijl de apparatuur is ingeschakeld, dan zal de apparatuur om veiligheidsredenen niet beginnen met het volgen van lasnaden.

Om te beginnen met het volgen van lasnaden, moet kort een andere positie worden geselecteerd alvorens terug te keren naar de gewenste positie.

Bedieningshendel

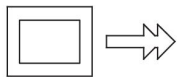
Handmatige bediening van servosledes omhoog/omlaag en links/rechts.

De bedieningshendel heeft altijd voorrang.

Wanneer het **alarmlampje** brandt, is de handmatige neerwaartse beweging geblokkeerd.






Lampdrukknop (hoge snelheid)

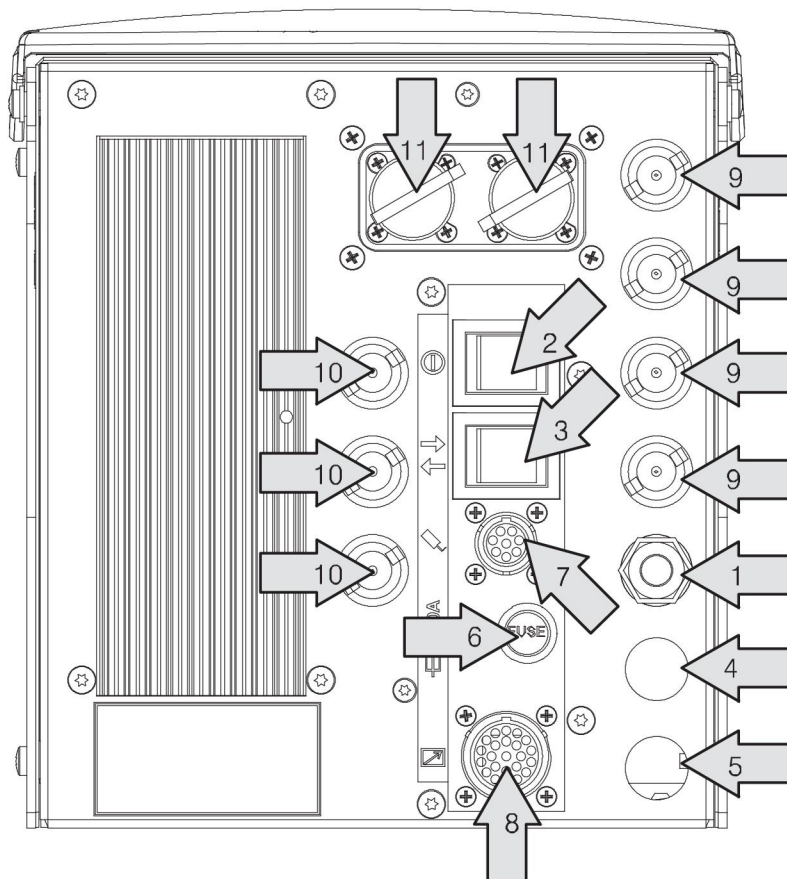
Selectie van lage of hoge snelheid tijdens handmatige positionering met de bedieningshendel.



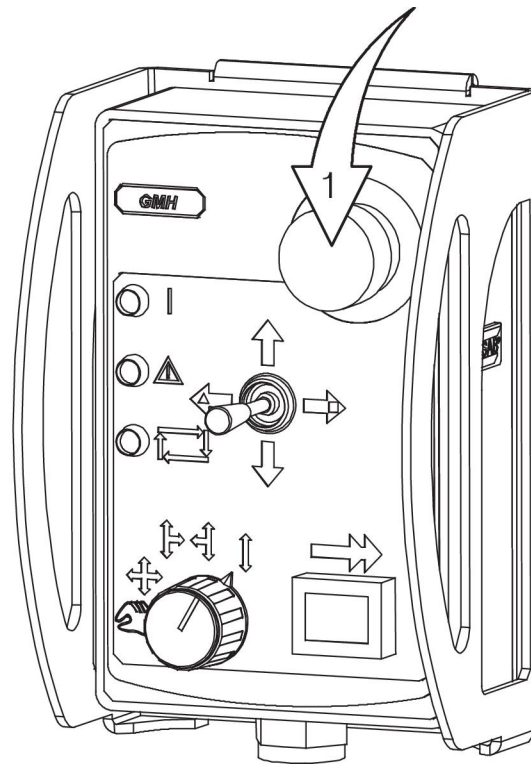
- Met één druk op de knop wordt de hoge snelheid geactiveerd. Een lampje in de knop gaat branden wanneer de functie is geactiveerd.
- Ga terug naar de lage snelheid door nogmaals op de knop te drukken. Controleer of het lampje is uitgegaan voordat u verdere opdrachten uitvoert.

5.3 Eenheid voor het volgen van lasnaden - achterste deel

1		Aansluiting, voeding 42 V
2		Schakelaar Voeding aan/uit
3		Schakelaar Voor het veranderen van de bewegingsrichting van de motor van de horizontale slede
4		Aansluiting, voor het aansluiten van de motor van de verticale slede
5		Aansluiting, voor het aansluiten van de motor van de horizontale slede
6		Besturingszekering, 10 A langzaam
7		Bus (8-pins), voor het aansluiten van de geleidevinger
8		Aansluiting (23-pins), voor het aansluiten van het draagbare bedieningskastje
9		Aansluitingen, voor het aansluiten van de limietschakelaar
10		Extra aansluitingen
11		Serviceaansluitingen



5.4 Draagbaar bedieningskastje



Noodstop (1)

Met één druk op de knop wordt de NOODSTOP geactiveerd.



LET OP!

Een noodstop mag nooit worden gereset voordat de oorzaak van de abnormale werking of het signaal is vastgesteld en verholpen.

Signaallampje



Gaat branden wanneer de stroom is ingeschakeld.

Alarmlampje (automatisch volgen van lasnaden)



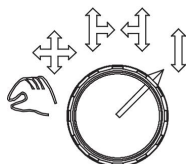
Gaat branden wanneer de geleidevinger zich buiten het werkbereik (verticaal) bevindt. De automatische functie wordt dan geblokkeerd.

Signaallampje (volgen van lasnaden)








Gaat branden wanneer het automatisch volgen van lasnaden wordt uitgevoerd.

Schakelaar met 5 standen



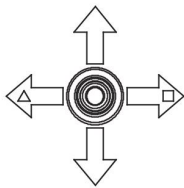
Selectie van opties voor het volgen en zoeken van lasnaden:

-  Handmatige voorinstelling
-  Volgen van verticale en horizontale lasnaden
-  Volgen van verticale en horizontale lasnaden met zoeken naar lasnaden naar rechts
-  Volgen van verticale en horizontale lasnaden met zoeken naar lasnaden naar links
-  Volgen van verticale lasnaden

**LET OP!**

Als de schakelaar zich een positie voor het volgen van lasnaden bevindt terwijl de apparatuur is ingeschakeld, dan zal de apparatuur om veiligheidsredenen niet beginnen met het volgen van lasnaden.

Om te beginnen met het volgen van lasnaden, moet kort een andere positie worden geselecteerd alvorens terug te keren naar de gewenste positie.

Bedieningshendel

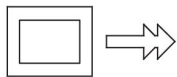
Handmatige bediening van servosledes omhoog/omlaag en links/rechts.

De bedieningshendel heeft altijd voorrang.

Wanneer het **alarmlampje** brandt, is de handmatige neerwaartse beweging geblokkeerd.

Lampdrukknop (hoge snelheid)

Selectie van lage of hoge snelheid tijdens handmatige positionering met de bedieningshendel.



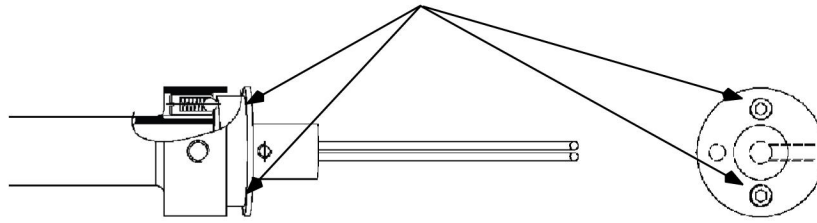
- Met één druk op de knop wordt de hoge snelheid geactiveerd. Een lampje in de knop gaat branden wanneer de functie is geactiveerd.
- Ga terug naar de lage snelheid door nogmaals op de knop te drukken.
Controleer of het lampje is uitgegaan voordat u verdere opdrachten uitvoert.

5.5 Volgen van lasnaden

De apparatuur kan worden ingesteld op verschillende manieren om lasnaden te volgen. Instelling voor het volgen van lasnaden met lasrandaansturing en met lasgroefaansturing. De instelling wordt zowel op het bedieningskastje als op de sensor gerealiseerd.

5.5.1 Volgen van lasnaden met lasrandaansturing

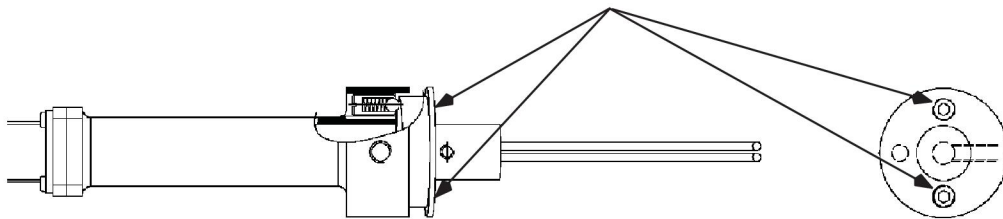
De volgende functies zijn ingesteld op het bedieningskastje, *volgen van verticale en horizontale lasnaden met zoeken naar lasnaden naar rechts* of *volgen van verticale en horizontale lasnaden met zoeken naar lasnaden naar links*, naargelang rechts- of linkshandige bediening vereist is. De beide aanslagschroeven op de sensor dienen tot het aanslagpunt te worden ingeschroefd. Zie de onderstaande afbeelding. Dit betekent dat de zekeringen in zijwaartse richting veerbelast zijn en randaansturing toegestaan is. Het volgen van lasnaden met randaansturing vindt plaats bij het aanbrengen van hoeklassen en soortgelijke lasnaden, zie ook de lasnaadtabel op de volgende pagina.



De aanslagschroeven worden tot het aanslagpunt aangehaald.

5.5.2 Volgen van lasnaden met groefaansturing



















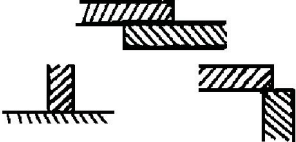

De volgende functies zijn ingesteld op het bedieningskastje, *volgen van verticale en horizontale lasnaden* of *volgen van verticale lasnaden*, afhankelijk of verticale en zijwaartse aansturing of enkel verticale aansturing vereist zijn. De aanslagschroeven op de sensor moeten ten minste twee slagen of tot het aanslagpunt worden losgeschroefd, zie de afbeelding hieronder. Hierdoor wordt de veerbelasting voor de zoekvingers in zijwaartse richting ontlast en wordt groefaansturing mogelijk gemaakt. Als de aanslagschroeven niet worden losgeschroefd, bestaat het gevaar dat de zoekvingers tegen de lasnaadwanden "omhoog kruipen" in ondiepe V- en U-naden. Zie de onderstaande tabel voor de selectie van de instelling.



Aanslagschroeven 2 slagen losgeschroefd

Voorbeelden van verschillende types lasnaden en van de toepassing van de geleidevinger tegen de geleidingsranden.

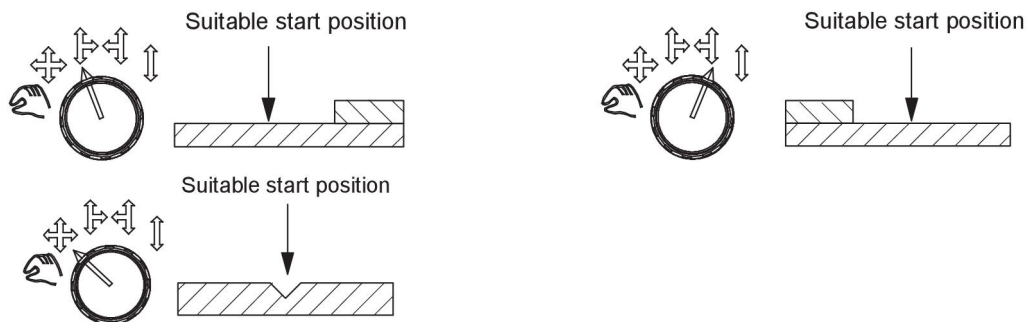
	Type lasnaad	Instelling, bedieningskastje
Stomplas met dubbele flens		
I-las (A=geleidebalk)		
V-las		
1/2 V-las		

	Type lasnaad	Instelling, bedieningskastje
1/2 V-las		
U-las		
Dubbele U-las		
J-las		
Dubbele J-las		
X-las		
Asymmetrische X-las		
K-las		
K-las		
Hoeklas		

5.6 Positionering voor het starten van het lasproces

1. Lijn de lasapparatuur zodanig uit ten opzichte van de lasnaad, dat het werkbereik van het sledekruis de volledige hoogte en zijwaartse afwijking van de lasnaad dekt, vanaf het startpunt tot het eindpunt voor het lassen.
2. Zet de *schakelaar* in de vereiste stand voor het volgen van de lasnaad.
3. Verplaats de geleidevinger horizontaal met behulp van de *bedieningshendel*, totdat de vinger zich boven een geschikte startpositie bevindt, zie de onderstaande afbeelding. Als het alleen gaat om het volgen van een verticale lasnaad, wordt de geleidevinger verplaatst naar de positie waar de lasnaad moet beginnen.
4. Verplaats de laskop omlaag met behulp van de *bedieningshendel*, totdat het *signaallampje* dooft.

De apparatuur zoekt nu zelf naar de ideale verticale en horizontale positie wanneer het volgen van een horizontale lasnaad is geactiveerd.



Gebruik het sledekruis voor de sensor om de positie van de laskop nauwkeurig af te stellen.

5.7 Positionering voor lasstart (met volgen van inductieve lassen)

Het product moet worden geconfigureerd voordat het volgen van inductieve lassen mogelijk is. Neem contact op met geautoriseerd ESAB-onderhoudspersoneel voor de configuratie.

1. Lijn de lasapparatuur zodanig uit ten opzichte van de lasnaad, dat het werkbereik van het sledekruis de volledige hoogte en zijwaartse afwijking van de lasnaad dekt, vanaf het startpunt tot het eindpunt voor het lassen.
2. Zet de *schakelaar* in de stand voor het volgen van verticale lasnaden.
3. Verplaats de sensor omlaag met behulp van de *bedieningshendel*, totdat het *signaallampje* dooft.

De apparatuur zoekt nu naar de ideale verticale positie.



LET OP!

Sla de volgende punten over als alleen zoeken naar verticale lasnaden wordt gebruikt.

4. Zet de *schakelaar* in de stand voor het volgen van verticaal-rechte lasnaden.
5. Plaats de sensor met behulp van de *bedieningshendel* horizontaal in de ideale stand tot het *signaallampje* dooft.
6. Het *signaallampje* dooft. De apparatuur zoekt naar de ideale horizontale en verticale positie. Als het signaallampje niet dooft, herhaalt u de procedure vanaf stap 1.
7. Gebruik het sledekruis voor de sensor om de positie van de laskop nauwkeurig af te stellen.

6 SERVICE

6.1 Algemeen



LET OP!

Alle garantieverplichtingen van de leverancier vervallen indien de klant tracht zelf eventuele storingen met de apparatuur te verhelpen in de garantieperiode.

- Controleer dagelijks of de geleidevingers niet versleten of beschadigd zijn.
- Reinig de sensor regelmatig met perslucht.
- Volg de instructies voor de interne onderdelen.
- Neem contact op met geautoriseerd ESAB-onderhoudspersoneel voor het afstellen van het systeem.

7 RESERVEONDERDELEN BESTELLEN



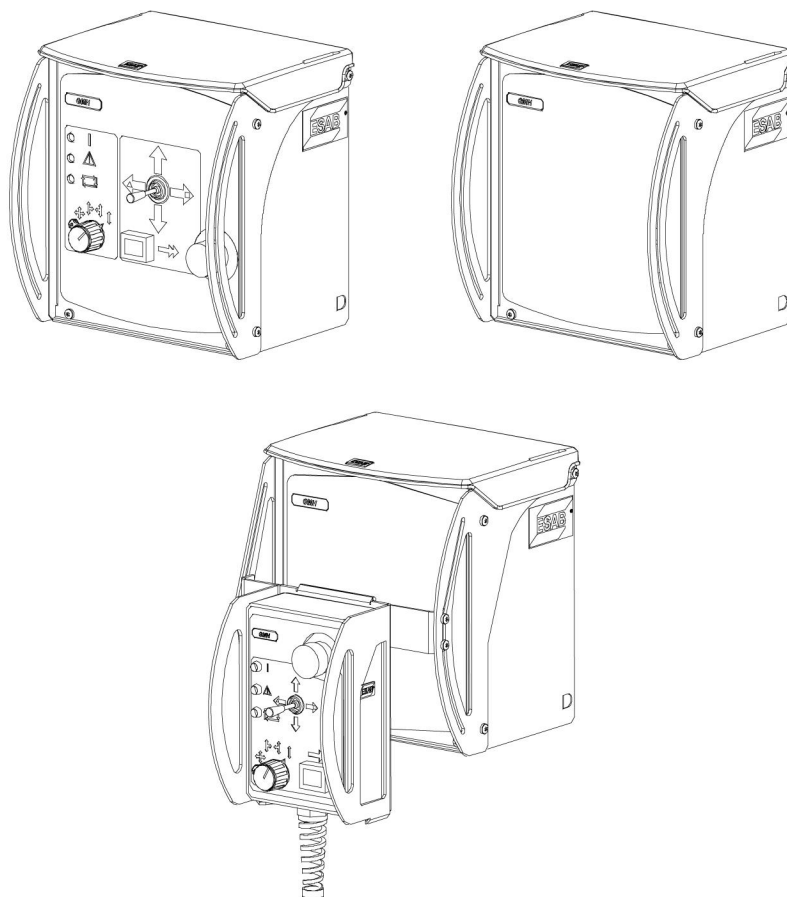
VOORZICHTIG!

Reparaties en elektrisch onderhoud moeten worden uitgevoerd door een erkende ESAB-onderhoudsmonteur. Gebruik alleen originele ESAB-onderdelen.

GMH is ontworpen en getest conform de internationale en Europese normen **XXX** en **XXX**. Na voltooiing van onderhouds- of reparatiewerkzaamheden is het de verantwoordelijkheid van de persoon (of personen) die het werk heeft/hebben uitgevoerd, ervoor te zorgen dat het product nog steeds voldoet aan de eisen van de bovengenoemde normen.

Reserveonderdelen en verbruiksartikelen kunnen worden besteld via uw dichtstbijzijnde ESAB-dealer, zie [esab.com](https://www.esab.com). Vermeld bij het bestellen altijd het type product, het serienummer, de bestemming en het nummer van het reserveonderdeel dat u in de lijst met reserveonderdelen vindt. Dit versnelt het verzenden en garandeert een juiste levering.

BESTELNUMMERS



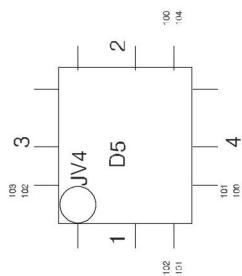
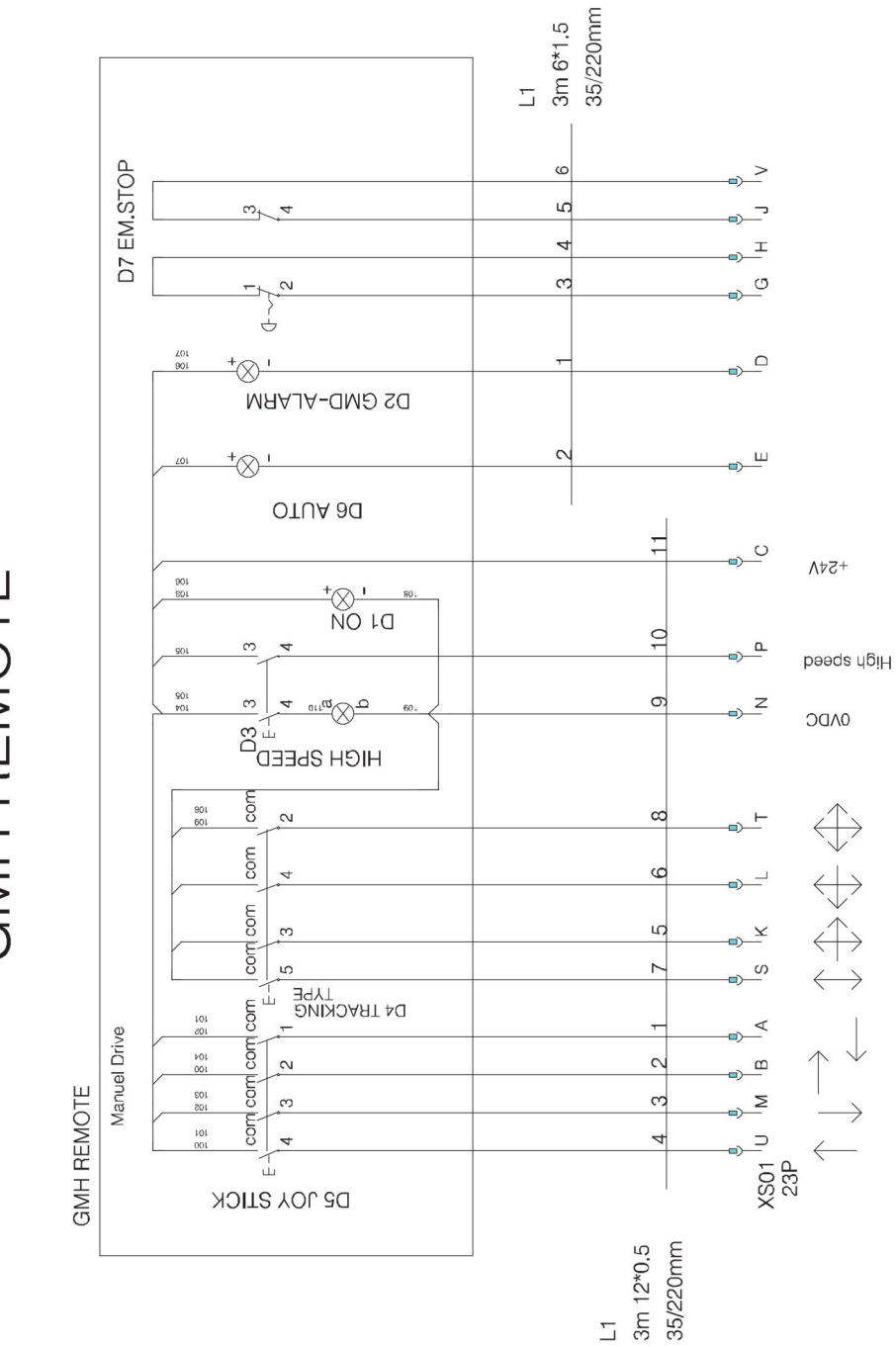
Ordering number	Denomination	Notes
0460 503 880	GMH complete	Joint tracking unit without control panel
0460 503 881	GMH with MMC complete	Joint tracking unit with control panel
0460 698 880	GMH with portable control box	Joint tracking unit without control panel and with portable control box
0460 570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

De drie laatste cijfers van het documentnummer van de handleiding geven de versie van de handleiding aan. Daarom zijn ze hier vervangen door *. Zorg ervoor dat u een handleiding gebruikt met een serienummer of softwareversie die overeenkomt met het product. Zie de voorpagina van de handleiding.

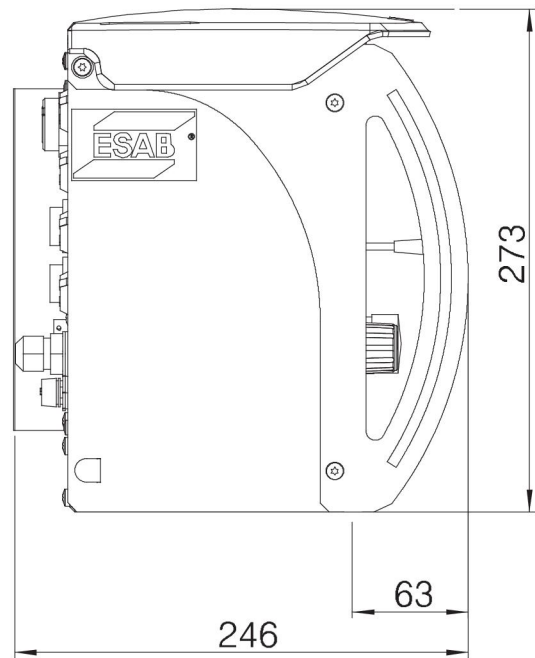
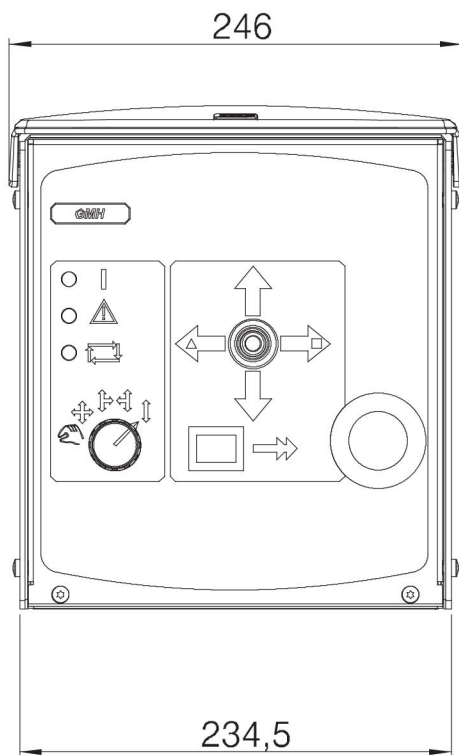
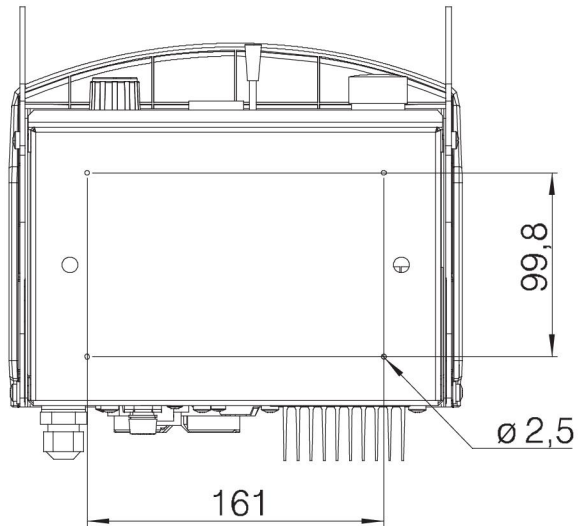
Technische documentatie is beschikbaar op internet: <http://manuals.esab.com>.

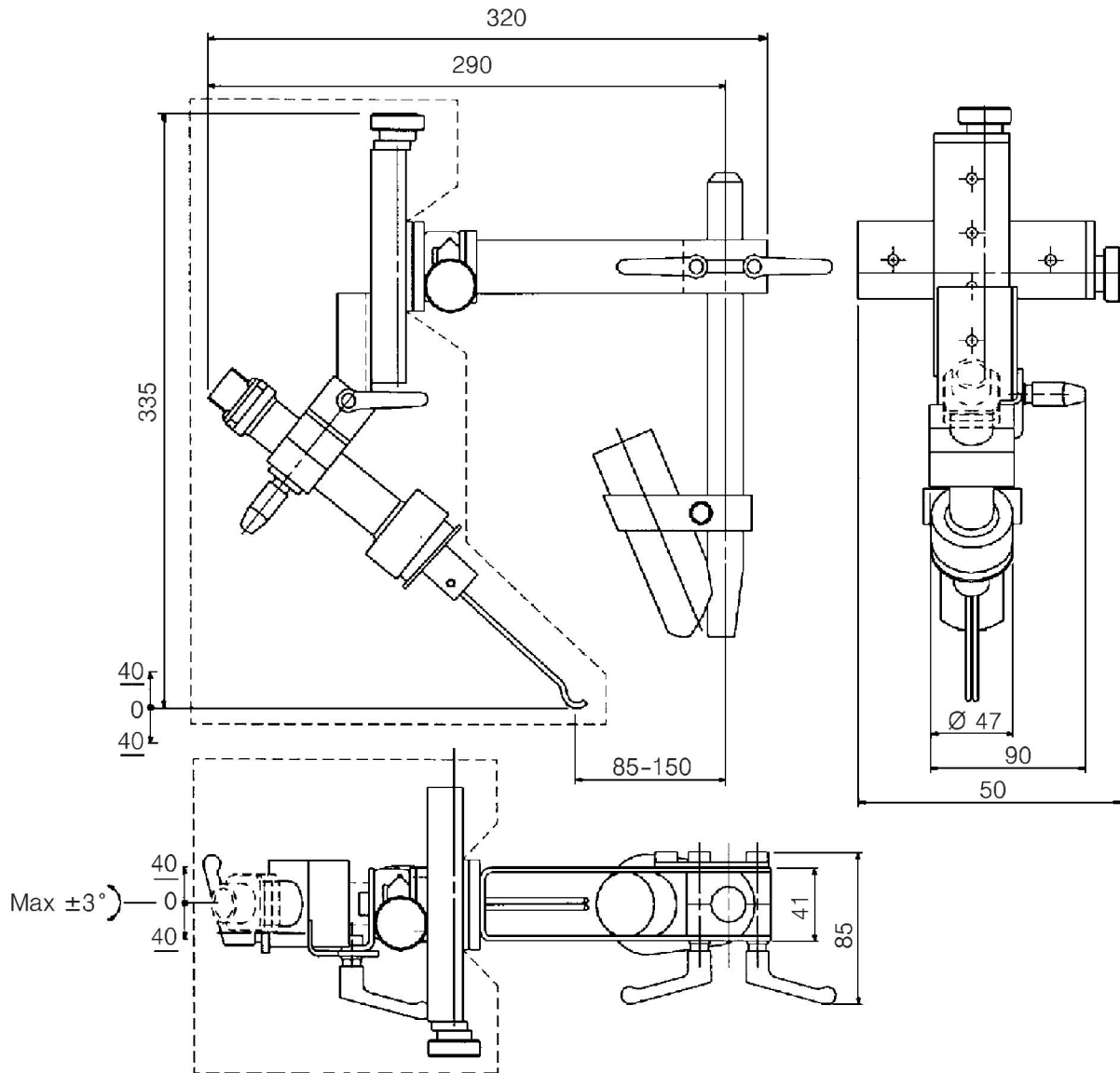
GMH, draagbaar bedieningskastje

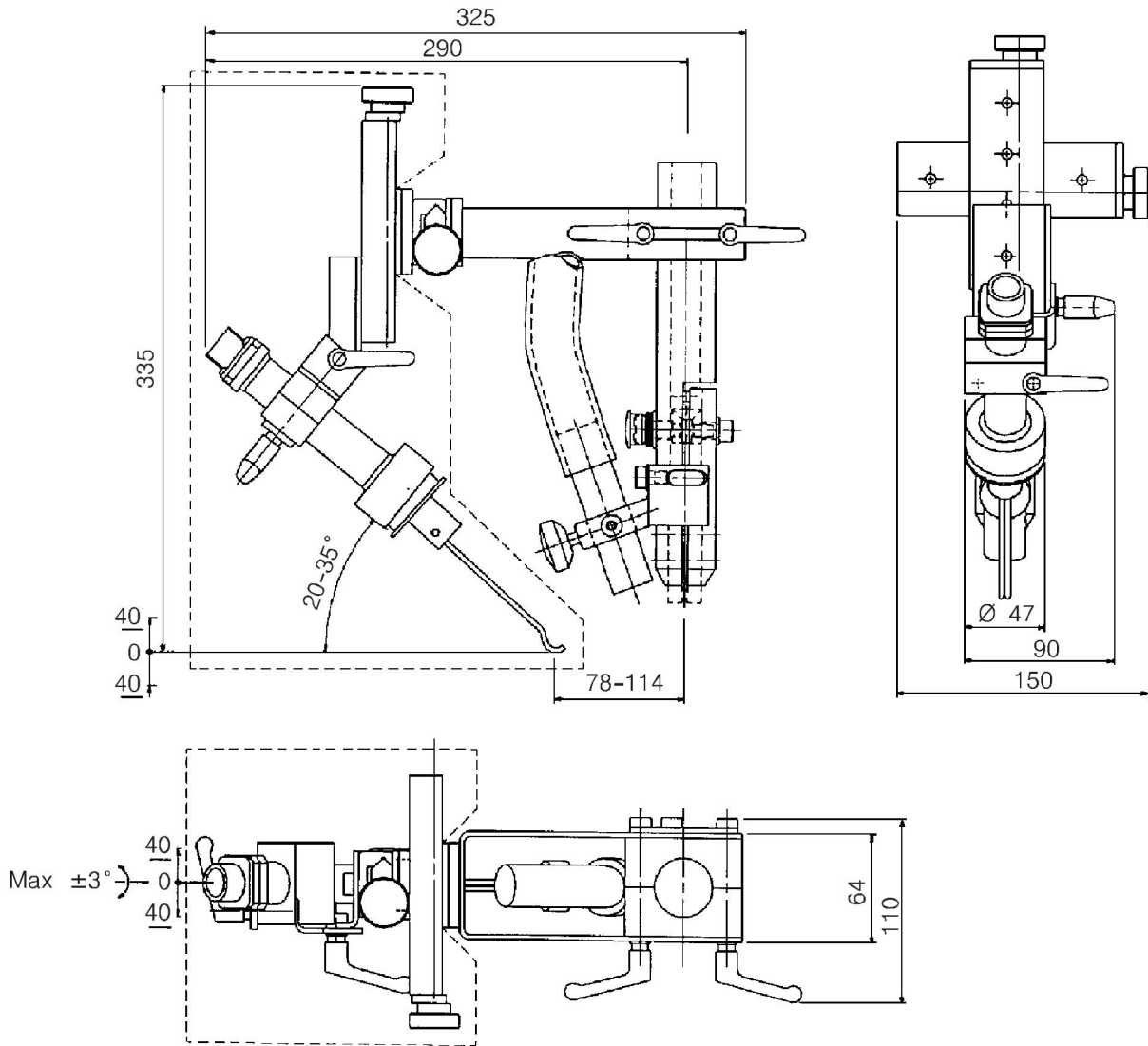
GMH REMOTE



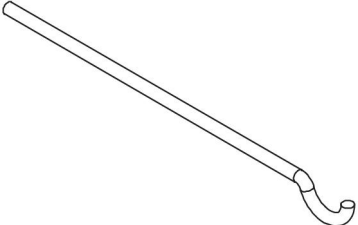
MAATTEKENING








SLIJTDELEN

Onderdeelnummer	Benaming	
146 586-001	Vingers voor het volgen van lasnaden	

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 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>

