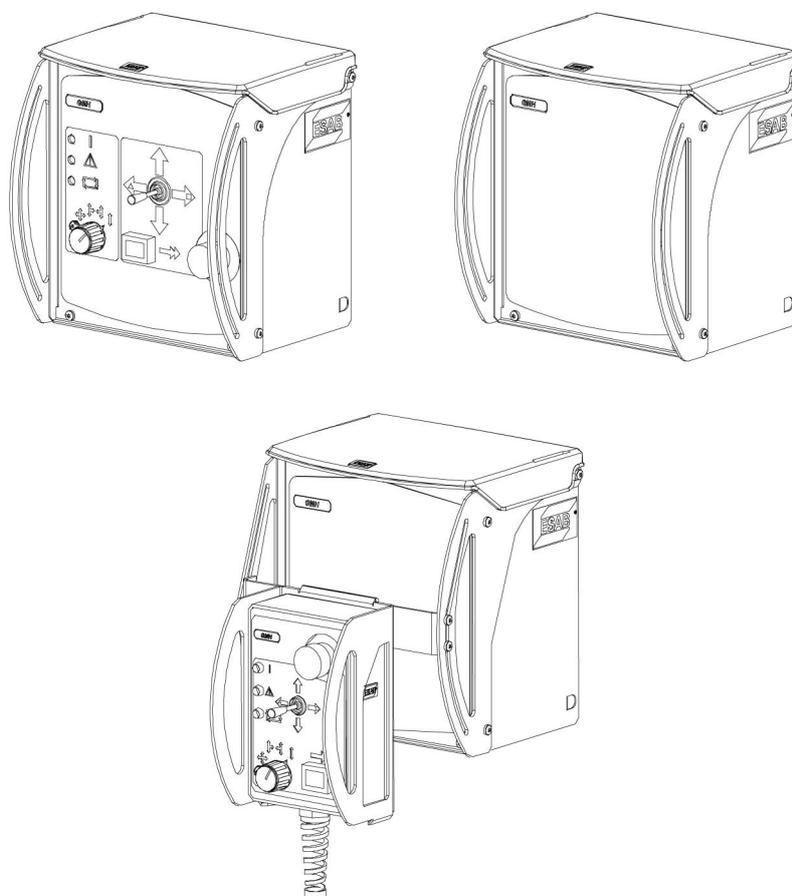


GMH



Manual de instruções



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to
The Low Voltage Directive 2014/35/EU
The EMC Directive 2014/30/EU
The RoHS Directive 2011/65/EU

Type of equipment

Arc welding joint tracking unit

Type designation

PAV	serial number starting with 049 XXX XXXX
PAV remote control	serial number starting with 941 XXX XXXX
GMH	serial number starting with 049 XXX XXXX
GMH remote control	serial number starting with 941 XXX XXXX

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, and telephone No:

ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

The following harmonised standards in force within the EEA has been used in the design:

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019	Arc Welding Equipment – Part 1: Welding Power Sources
EN 60974-10:2014,	Arc Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic Compatibility (EMC) requirements

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential.

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Place/Date

Signature

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Peter Kjällström". The signature is written in a cursive, flowing style.

The CE mark, consisting of the letters "C" and "E" in a stylized, bold font, indicating conformity with European standards.

Gothenburg
2022-02-01

Peter Kjällström
Standard Automation Director

1	SEGURANÇA	4
2	INTRODUÇÃO	7
2.1	Geral	7
2.1.1	Variantes.....	7
3	DADOS TÉCNICOS	8
4	INSTALAÇÃO	10
4.1	Instalação e ligação	10
4.2	Ajuste do dedo do sensor	10
4.3	Afinação do sensor indutivo	10
5	FUNCIONAMENTO	11
5.1	Peças principais	11
5.1.1	Sensor	12
5.2	Unidade de seguimento de junta com painel de controlo	13
5.3	Unidade de seguimento de junta - parte traseira	15
5.4	Caixa de controlo portátil	16
5.5	Seguimento de junta	17
5.5.1	Seguimento de junta com controlo de extremidades	17
5.5.2	Seguimento de junta com controlo de ranhuras.....	18
5.6	Posicionamento para início de soldadura	20
5.7	Posicionamento para início de soldadura (com seguimento de junta indutivo)	20
6	SERVICO	21
6.1	Geral	21
7	ENCOMENDAR PEÇAS SOBRESSELENTES	22
	NÚMEROS DE ENCOMENDA	23
	DIAGRAMA DA CABLAGEM	24
	ESQUEMA DE DIMENSÕES	27
	PEÇAS DE DESGASTE	30
	ACCESSORIES	31

1 SEGURANÇA

**NOTA!**

A unidade é testada pela ESAB numa configuração de carácter geral. O integrador é responsável pela segurança e funcionamento da configuração específica.

São os utilizadores de equipamento ESAB a quem em última análise cabe a responsabilidade de assegurar que qualquer pessoa que trabalhe no equipamento ou próximo do mesmo respeita todas as medidas de precaução de segurança pertinentes. As medidas de precaução de segurança têm de satisfazer os requisitos que se aplicam a este tipo de equipamento. Além dos regulamentos normais aplicáveis ao local de trabalho, devem respeitar-se as seguintes recomendações.

Todo o trabalho deve ser executado por pessoal especializado, bem familiarizado com o funcionamento do equipamento. A utilização incorreta do equipamento pode resultar em situações perigosas que podem dar origem a ferimentos no operador e danos no equipamento.

1. Qualquer pessoa que utilize o equipamento tem de estar familiarizada com:
 - a utilização do equipamento
 - a localização das paragens de emergência
 - o funcionamento do equipamento
 - as medidas de precaução de segurança pertinentes
 - soldadura e corte ou outra operação aplicável do equipamento
2. O operador deve certificar-se de que:
 - dentro da área de funcionamento do equipamento, aquando da sua colocação em funcionamento, apenas estão pessoas autorizadas
 - ninguém está desprotegido quando se forma o arco ou se inicia o trabalho com o equipamento
3. O local de trabalho deverá satisfazer os seguintes requisitos:
 - ser adequado ao fim a que se destina
 - não ter correntes de ar
4. Equipamento de segurança pessoal:
 - Use sempre o equipamento de segurança pessoal recomendado como, por exemplo, óculos de segurança, vestuário à prova de chama, luvas de segurança
 - Não use artigos largos ou soltos como, por exemplo, lenços ou cachecóis, pulseiras, anéis, etc., que possam ser apanhados pelo equipamento ou provocar queimaduras
5. Precauções gerais:
 - Certifique-se de que o cabo de retorno está bem ligado
 - O trabalho em equipamento de alta tensão **só pode ser executado por um electricista qualificado**
 - O equipamento de extinção de incêndios apropriado tem de estar claramente identificado e em local próximo
 - A lubrificação e a manutenção **não** podem ser executadas no equipamento durante o seu funcionamento

**AVISO!**

Risco de esmagamento durante a substituição da bobina de arame! **Não** utilize luvas de segurança quando introduzir o fio de soldadura entre os rolos de alimentação.



AVISO!

A soldadura por arco elétrico e o corte acarretam perigos, para si e para os outros. Tome as precauções adequadas sempre que soldar e cortar. Peça as práticas de segurança do seu empregador, as quais se devem basear nos dados de perigo fornecidos pelos fabricantes.

CHOQUE ELÉTRICO – Pode matar

- Instale a unidade e ligue à terra de acordo com as normas aplicáveis
- Não toque em peças elétricas ou em eléctrodos com carga com a pele desprotegida, com luvas molhadas ou roupas molhadas
- Isole-se a si próprio, e à peça de trabalho, da terra
- Certifique-se de que a sua posição de trabalho é segura

FUMOS E GASES – Podem ser perigosos para a saúde

- Mantenha a cabeça afastada dos fumos
- Utilize ventilação ou extração no arco, ou ambos, para manter os fumos e os gases longe da sua zona de respiração e da área em geral

RAIOS DO ARCO – Podem ferir os olhos e queimar a pele

- Proteja os olhos e o corpo. Utilize as proteções para soldadura e lentes de filtro corretas e use vestuário de proteção
- Proteja as pessoas em volta com proteções ou cortinas adequadas

PERIGO DE INCÊNDIO

- As faíscas (fagulhas) podem provocar incêndios. Por isso, certifique-se de que não existem materiais inflamáveis por perto

RUÍDO – O ruído excessivo pode provocar danos na audição

- Proteja os ouvidos. Utilize protetores auriculares ou outro tipo de proteção auricular. Proteja os ouvidos. Utilize protetores auriculares ou outro tipo de proteção auricular
- Avise as pessoas que estão próximas do risco

AVARIAS - Peça a assistência de um perito caso surja uma avaria.

Leia e compreenda o manual de instruções antes de instalar ou utilizar a unidade.

PROTEJA-SE A SI E AOS OUTROS!



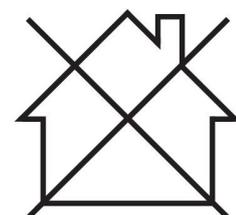
CUIDADO!

Este produto foi concebido exclusivamente para soldadura por arco elétrico.



CUIDADO!

O equipamento de Classe A não se destina a ser utilizado em zonas residenciais onde a alimentação elétrica seja fornecida pela rede pública de baixa tensão. Poderá haver dificuldades em garantir a compatibilidade eletromagnética de equipamento de Classe A nessas zonas devido a perturbações conduzidas bem como a perturbações radiadas.





CUIDADO!

Leia e compreenda o manual de instruções antes de instalar ou utilizar a unidade.



NOTA!

Eliminação de equipamento eletrónico nas instalações de reciclagem!

De acordo com a Diretiva Europeia 2012/19/CE relativa a resíduos de equipamentos elétricos e eletrónicos e respetiva implementação em conformidade com o direito nacional, o equipamento elétrico e/ou eletrónico que atingiu o fim da sua vida útil deve ser eliminado em instalações de reciclagem.

Como responsável pelo equipamento, faz parte das suas funções informar-se sobre estações de recolha aprovadas.

Para mais informações, contacte o revendedor ESAB mais perto de si.



A ESAB pode fornecer-lhe toda a proteção e acessórios de soldadura necessários.

2 INTRODUÇÃO

2.1 Geral

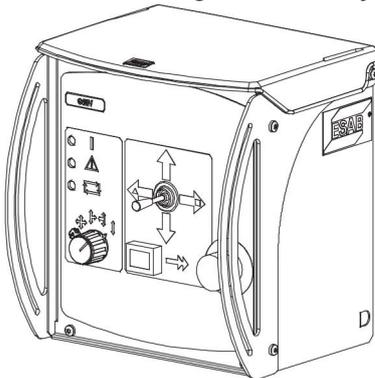
O **GMH** consiste num equipamento de seguimento de junta para o seguimento e posicionamento da junta do equipamento de soldadura automático em todos os tipos de juntas que surgem quando o dedo do sensor tem uma extremidade-guia a seguir.

O equipamento está adaptado aos elementos deslizantes do servo padrão ESAB e controla um ou dois motores do servo em simultâneo.

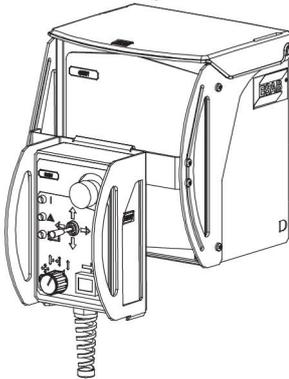
O sistema está disponível em diversas variantes; ver abaixo.

2.1.1 Variantes

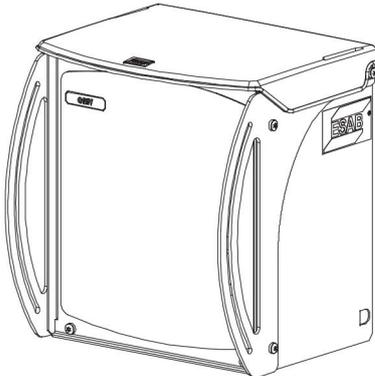
- Unidade de seguimento de junta com painel de controlo.



- Unidade de seguimento de junta com caixa de controlo portátil.



- Componente incorporado para colunas e lanças.



3 DADOS TÉCNICOS

	GMH
Tensão de alimentação	42 V CA, 50 - 60 Hz
Saída de corrente	450 V A
Temperatura ambiente	-15 – +45 °C (+5 – +113 °F)
Humidade relativa da atmosfera	Máximo de 98%
Corrente máxima do motor	6 A - 100%
Classe de blindagem	IP23
Limites atuais	15 A (limite de corrente do hardware)
Fusível da fonte de alimentação	10 A (lento)
Tipo de regulador do motor	Regulador quadrante com 4 interruptores
Tensão do rotor	40 V CC
Tensão de campo, motor magnetizado separado	60 V CC
Pesos:	
Unidade de seguimento de junta	6,2 kg (13,67 lb)
Caixa de controlo portátil	2,7 kg (5,95 lb, completa com cabo de 4 m e proteção)
Sensor e elemento deslizante transversal com suporte	2,2 kg (4,85 lb)
Dedo-guia	0,6 kg (1,32 lb)
Sensor da área de trabalho, raio de 360°	4 mm (0,16 pol.)

Classe de blindagem

O código **IP** indica a classe de blindagem, isto é, o grau de proteção contra penetração por objetos sólidos ou água.

O equipamento marcado com **IP23** foi concebido para ser utilizado no interior e no exterior.

Para obter informações sobre a área de trabalho e a velocidade de definição, consulte a ilustração abaixo e a descrição técnica nas instruções de funcionamento para o elemento deslizante A6.

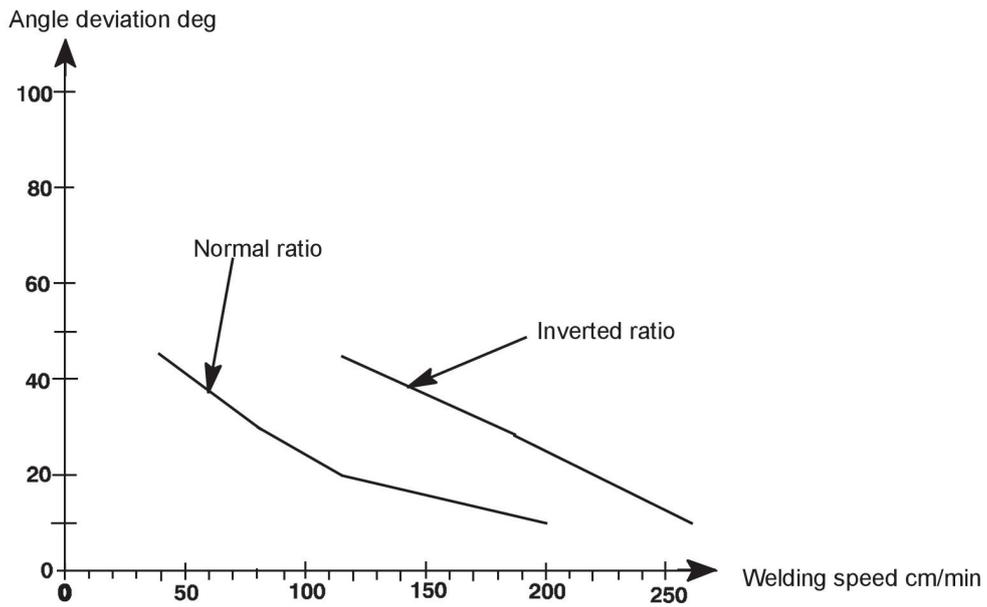


Diagrama do desvio do ângulo máximo da junta soldada em relação à velocidade de soldadura definida.

4 INSTALAÇÃO

A instalação deve ser efetuada por um profissional.

4.1 Instalação e ligação

1. Para obter informações de medição, consulte o capítulo "ESQUEMA DE DIMENSÕES".
2. Para obter informações sobre ligações, consulte o capítulo "DIAGRAMA DA CABLAGEM".
3. Verifique se a saída e a tensão necessárias estão disponíveis para uma instalação completa.
4. Instale o dedo-guia paralelamente ao elemento deslizante transversal acionado por motor.

4.2 Ajuste do dedo do sensor

Contacte o pessoal autorizado da assistência da ESAB para ajustar o dedo do sensor.

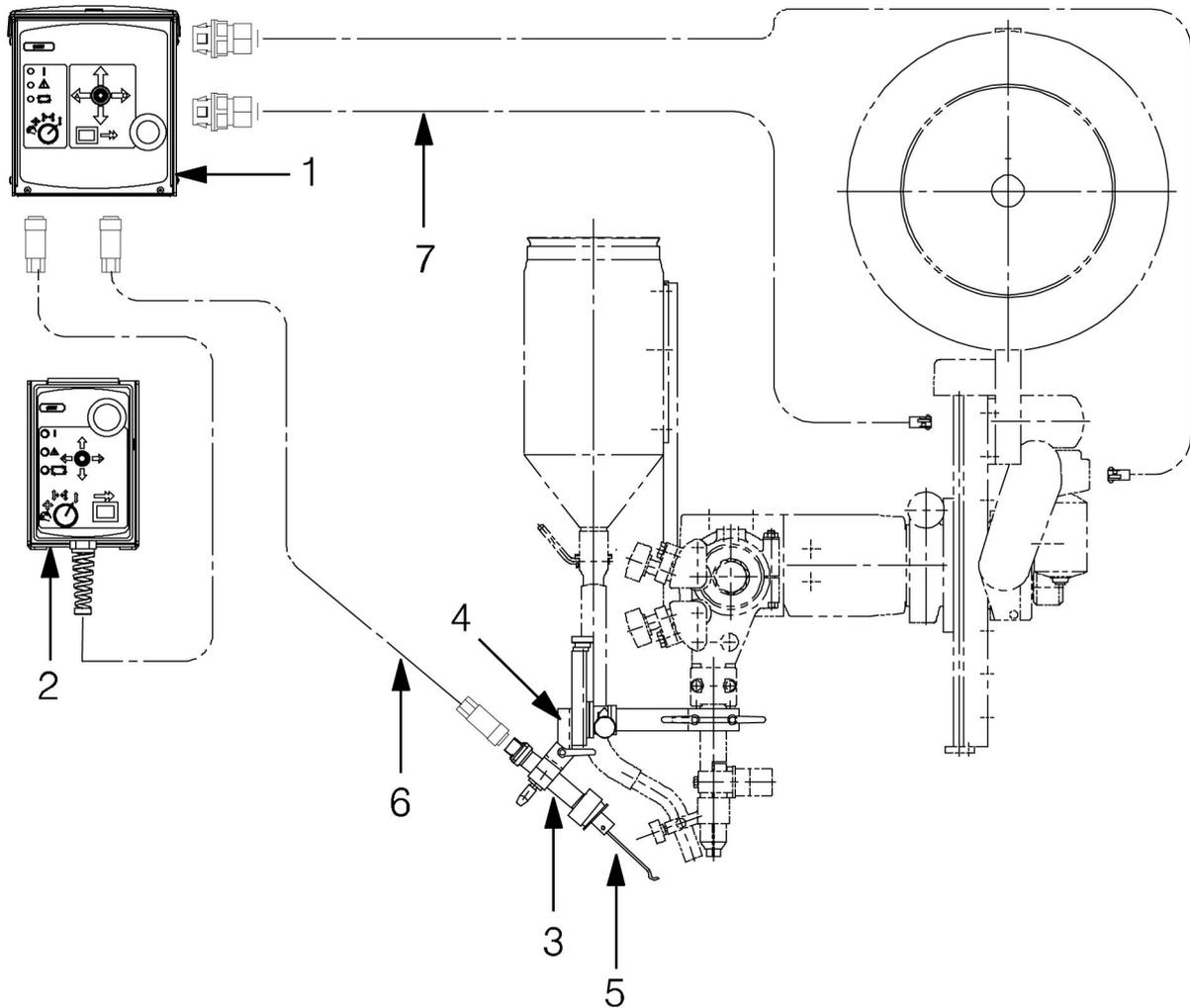
4.3 Ajuste do sensor indutivo

Contacte o pessoal autorizado da assistência da ESAB para afinar o sensor indutivo.

5 FUNCIONAMENTO

Os regulamentos gerais de segurança para o manuseamento do equipamento encontram-se no capítulo "SEGURANÇA" deste manual. Leia-os com atenção antes de começar a utilizar o equipamento!

5.1 Peças principais



- | | |
|---|---|
| 1. Unidade de seguimento de junta (com ou sem painel de controlo) | 5. Dedo-guia |
| 2. Caixa de controlo portátil | 6. Cabo de controlo (2 m) |
| 3. Sensor | 7. Cabo do motor (consulte o capítulo "ACESSÓRIOS") |
| 4. Elemento deslizante transversal para o sensor | |

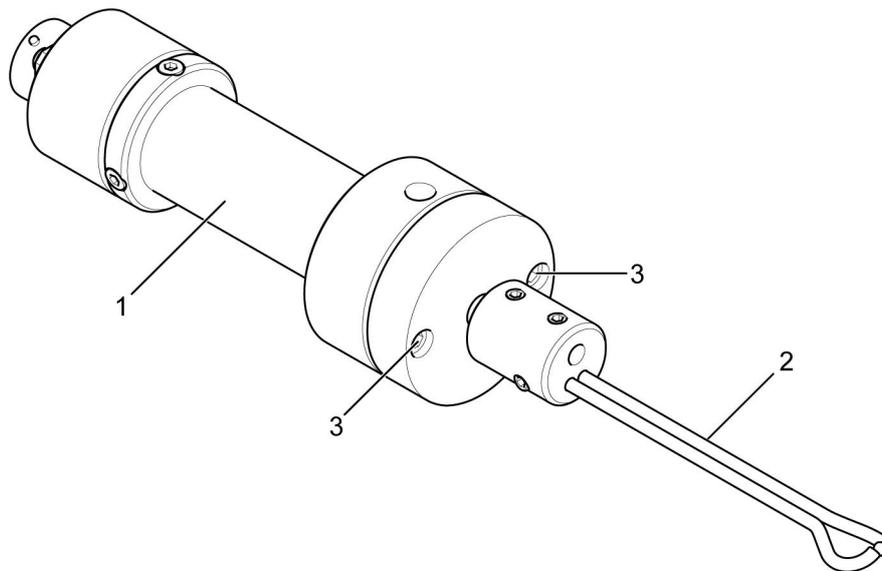


NOTA!

De acordo com a informação acima, a caixa de controlo portátil (2) e o cabo de controlo (6), foram descontinuados para determinadas colunas e lanças e substituídos por peças específicas do produto.

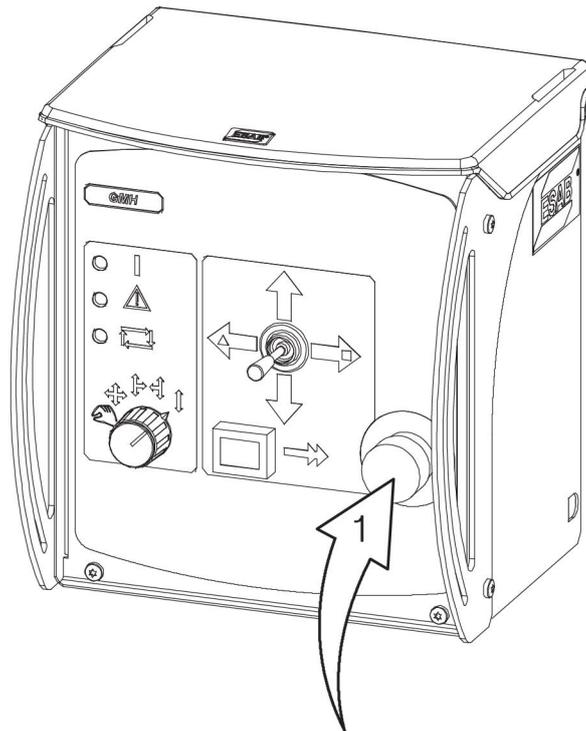
5.1.1 Sensor

O sensor tem a forma de um dedo. O dedo é acionado por mola, de forma a tentar alcançar a posição central lateralmente e a posição inferior verticalmente.



1. Sensor com ligação para cabo para unidade de seguimento de junta e com suporte para diferentes dedos de seguimento na parte dianteira
2. Dedos de seguimento de junta
3. Parafusos de aperto (dois) para ajustar o movimento dos dedos na horizontal. Os parafusos permitem definições para diferentes tipos de junta

5.2 Unidade de seguimento de junta com painel de controlo



Paragem de emergência (1)

Pressionar o botão uma vez ativa a PARAGEM DE EMERGÊNCIA.



NOTA!

Uma paragem de emergência nunca deve ser reposta antes de identificar e corrigir a causa do sinal ou função anormal.

Luz de sinalização

 Acende-se quando a alimentação é ligada.

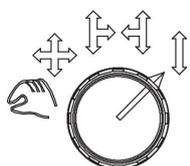
Luz de alarme (seguimento de junta automático)

 Acende-se quando o dedo-guia está fora da área de trabalho (vertical). A função automática é então bloqueada.

Luz de sinalização (seguimento de junta)

 Acende-se quando o seguimento de junta automático está em curso.

Interruptor com 5 posições



Seleção de opções de seguimento de junta e de procura de junta:

-  Predefinição manual
-  Seguimento de junta vertical e horizontal
-  Seguimento de junta vertical e horizontal com procura de junta para a direita
-  Seguimento de junta vertical e horizontal com procura de junta para a esquerda
-  Seguimento de junta vertical

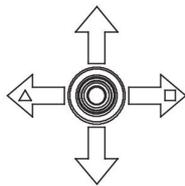


NOTA!

Se o interruptor estiver numa posição de seguimento de junta quando o equipamento estiver ligado, o equipamento não inicia o seguimento de junta por motivos de segurança.

Para iniciar o seguimento de junta, é necessário seleccionar outra posição por breves instantes antes de regressar à posição pretendida.

Alavanca de controlo



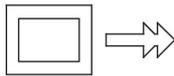
Controlo manual dos elementos deslizantes do servo para cima/baixo e para a esquerda/direita.

A alavanca de controlo sobrepõe-se sempre aos restantes comandos.

Quando a **luz de alarme** se acende, o movimento manual para baixo é bloqueado.

Botão da luz (velocidade rápida)

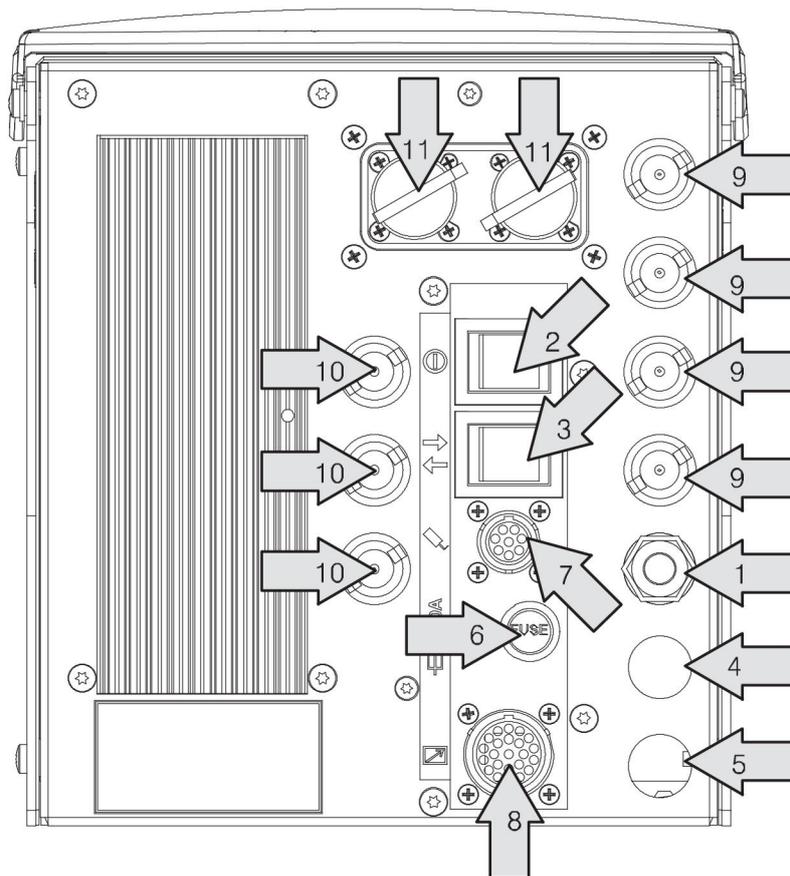
Seleção de velocidade baixa ou alta durante o posicionamento manual com a alavanca de controlo.



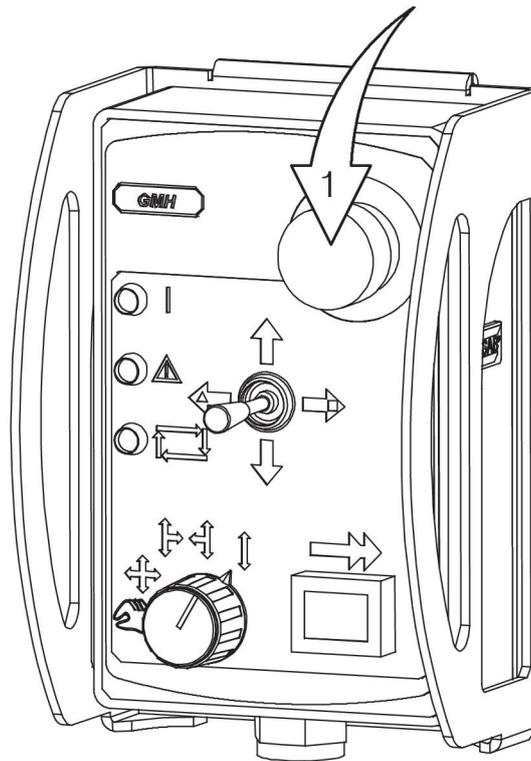
- Pressionar o botão uma vez ativa a velocidade rápida. Quando a função é ativada, acende-se uma luz no botão.
- Volte à velocidade baixa premindo novamente o botão. Verifique se a luz se apagou antes de efetuar mais comandos.

5.3 Unidade de seguimento de junta - parte traseira

1		Ligação, fonte de alimentação de 42 V
2		Interruptor Fonte de alimentação ligada/desligada
3	 	Interruptor Para alterar o sentido de movimento do motor do elemento deslizante horizontal
4		Tomada para ligar o motor do elemento deslizante vertical
5		Tomada para ligar o motor do elemento deslizante horizontal
6		Fusível de controlo, 10 A (lento)
7		Tomada com manga (8 pinos) para ligar o dedo-guia
8		Tomada (23 pinos) para ligar a caixa de controlo portátil
9		Tomadas para ligar o interruptor de posição limite
10		Tomadas extra
11		Contactos de assistência



5.4 Caixa de controlo portátil



Paragem de emergência (1)

Pressionar o botão uma vez ativa a PARAGEM DE EMERGÊNCIA.



NOTA!

Uma paragem de emergência nunca deve ser reposta antes de identificar e corrigir a causa do sinal ou função anormal.

Luz de sinalização

 Acende-se quando a alimentação é ligada.

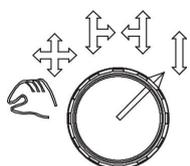
Luz de alarme (seguimento de junta automático)

 Acende-se quando o dedo-guia está fora da área de trabalho (vertical). A função automática é então bloqueada.

Luz de sinalização (seguimento de junta)

 Acende-se quando o seguimento de junta automático está em curso.

Interruptor com 5 posições



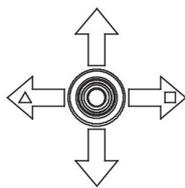
Seleção de opções de seguimento de junta e de procura de junta:

-  Predefinição manual
-  Seguimento de junta vertical e horizontal
-  Seguimento de junta vertical e horizontal com procura de junta para a direita
-  Seguimento de junta vertical e horizontal com procura de junta para a esquerda
-  Seguimento de junta vertical

**NOTA!**

Se o interruptor estiver numa posição de seguimento de junta quando o equipamento estiver ligado, o equipamento não inicia o seguimento de junta por motivos de segurança.

Para iniciar o seguimento de junta, é necessário seleccionar outra posição por breves instantes antes de regressar à posição pretendida.

Alavanca de controlo

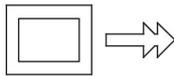
Controlo manual dos elementos deslizantes do servo para cima/baixo e para a esquerda/direita.

A alavanca de controlo sobrepõe-se sempre aos restantes comandos.

Quando a **luz de alarme** se acende, o movimento manual para baixo é bloqueado.

Botão da luz (velocidade rápida)

Seleção de velocidade baixa ou alta durante o posicionamento manual com a alavanca de controlo.



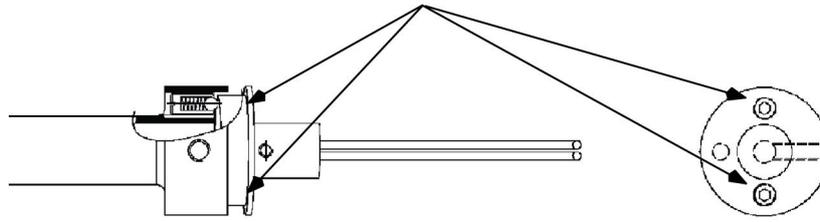
- Pressionar o botão uma vez ativa a velocidade rápida. Quando a função é ativada, acende-se uma luz no botão.
- Volte à velocidade baixa premindo novamente o botão. Verifique se a luz se apagou antes de efetuar mais comandos.

5.5 Seguimento de junta

O equipamento de seguimento de junta pode ser definido para diferentes tipos de seguimento de junta. Pode ser definido para o seguimento de junta com controlo de extremidades e para o seguimento de junta com controlo de ranhuras. A definição é efetuada na caixa de controlo e no sensor.

5.5.1 Seguimento de junta com controlo de extremidades

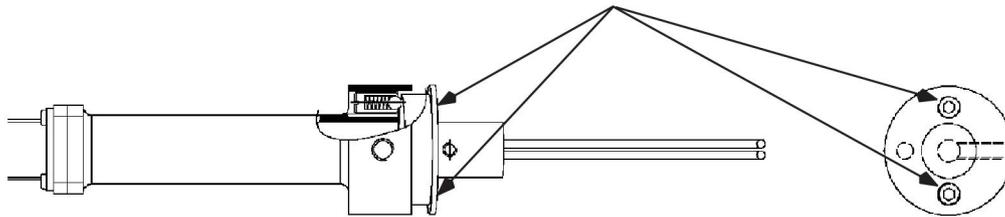
As funções *seguimento de junta vertical e horizontal com procura de junta para a direita* ou *seguimento de junta vertical e horizontal com procura de junta para a esquerda* estão definidas na caixa de controlo, consoante a necessidade de controlo do lado esquerdo ou direito. Os dois parafusos de batente no sensor devem ser aparafusados ao ponto de batente. Consulte a ilustração abaixo. Isto significa que os fusíveis são acionados por mola lateralmente e o controlo da extremidade é permitido. O seguimento de junta com controlo de extremidades é utilizado para efetuar soldaduras em ângulo e juntas semelhantes; consulte também a tabela de juntas na página.



Os parafusos de batente são apertados no ponto de batente.

5.5.2 Seguimento de junta com controlo de ranhuras

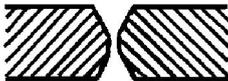
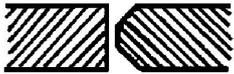
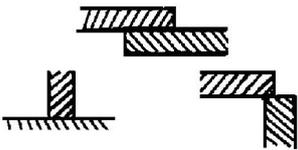
As funções de *seguimento de junta vertical e horizontal* ou *seguimento de junta vertical* estão definidas na caixa de controlo, consoante a necessidade de controlo vertical e lateral ou apenas controlo vertical. Os parafusos de batente do sensor devem ser aparafusados pelo menos duas voltas ou até ao ponto de batente; consulte a ilustração abaixo. Isto liberta a carga da mola para os dedos de procura lateralmente e permite o controlo da ranhura. Se os parafusos de batente não estiverem aparafusados, existe o risco de os dedos de procura começarem a "subir" as paredes da junta nas juntas curtas em V e em U. Consulte a tabela abaixo para seleccionar a definição.



Parafusos de batente aparafusados 2 voltas

Exemplos de diferentes tipos de juntas e da aplicação do dedo-guia contra as extremidades-guia.

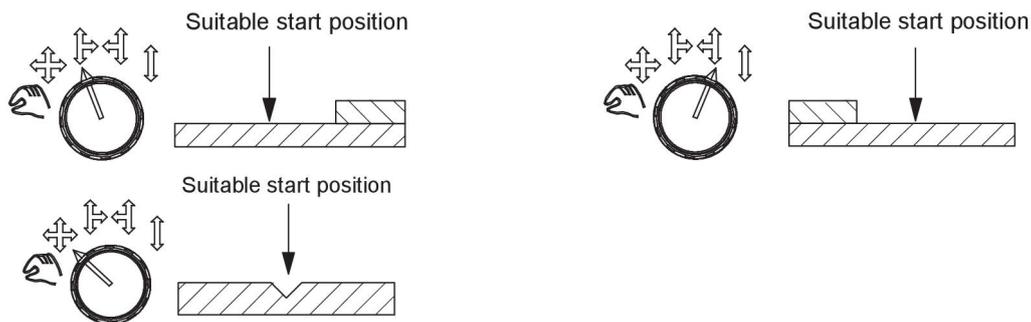
	Tipo de união	Definição, caixa de controlo
Soldadura de junção de flange dupla		
Soldadura em I (A = barra-guia)		
Soldadura em V		
Soldadura em 1/2 V		
Soldadura em 1/2 V		

	Tipo de união	Definição, caixa de controle
Soldadura em U		
Soldadura em U dupla		
Soldadura em J		
Soldadura em J dupla		
Soldadura em X		
Soldadura em X assimétrica		
Soldadura em K		
Soldadura em K		
Soldadura em ângulo		

5.6 Posicionamento para início de soldadura

1. Alinhe o equipamento de soldadura na devida posição em relação à junta soldada, de forma a que a área de trabalho do elemento deslizante transversal cubra a altura e o desvio lateral da junta desde o ponto de partida até ao ponto de paragem de soldadura.
2. Coloque o *interruptor* na posição de seguimento de junta pretendida.
3. Opere o dedo-guia horizontalmente utilizando a *alavanca de controlo*, até que o dedo esteja acima de uma posição de arranque adequada; consulte a ilustração abaixo. Para apenas o seguimento de junta vertical, o dedo-guia está posicionado onde é necessário iniciar a soldadura.
4. Opere a cabeça de soldadura para baixo com a *alavanca de controlo*, até que a *luz de sinalização* se apague.

O equipamento procura agora a posição ideal na vertical e na horizontal, se o seguimento de junta horizontal estiver ativado.



Para um ajuste preciso da posição da cabeça de soldadura, utilize o elemento deslizante transversal do sensor.

5.7 Posicionamento para início de soldadura (com seguimento de junta indutivo)

O produto tem de ser configurado antes que seja possível o seguimento de junta indutivo. Contacte o pessoal autorizado da assistência da ESAB para efetuar a configuração.

1. Alinhe o equipamento de soldadura na devida posição em relação à junta soldada, de forma a que a área de trabalho do elemento deslizante transversal cubra a altura e o desvio lateral da junta desde o ponto de partida até ao ponto de paragem de soldadura.
2. Coloque o *interruptor* na posição de seguimento de junta vertical pretendida.
3. Coloque o sensor para baixo com a *alavanca de controlo*, até que a *luz de sinalização* se apague.

O equipamento procura agora a posição ideal na vertical.



NOTA!

Se apenas for utilizado o seguimento de junta vertical, ignore os seguintes pontos.

4. Coloque o *interruptor* na posição de seguimento de junta vertical para a direita.
5. Coloque o sensor utilizando a *alavanca de controlo* na horizontal para a posição ideal até que a *luz de sinalização* se apague.
6. A *luz de sinalização* apaga-se. O equipamento procura a posição ideal na horizontal e vertical. Se a luz de sinalização não se apagar, repita o procedimento a partir do passo 1.
7. Para um ajuste preciso da posição da cabeça de soldadura, utilize o elemento deslizante transversal do sensor.

6 SERVIÇO

6.1 Geral



NOTA!

Todos os compromissos de garantia dados pelo fornecedor deixam de existir se o cliente tentar corrigir quaisquer avarias no equipamento durante o período de garantia.

- Verifique diariamente se os dedos-guia não estão gastos ou danificados.
- Limpe regularmente o sensor com ar comprimido.
- Siga as instruções para os componentes internos.
- Contacte o pessoal autorizado da assistência da ESAB para afinar o sistema.

7 ENCOMENDAR PEÇAS SOBRESSELENTES



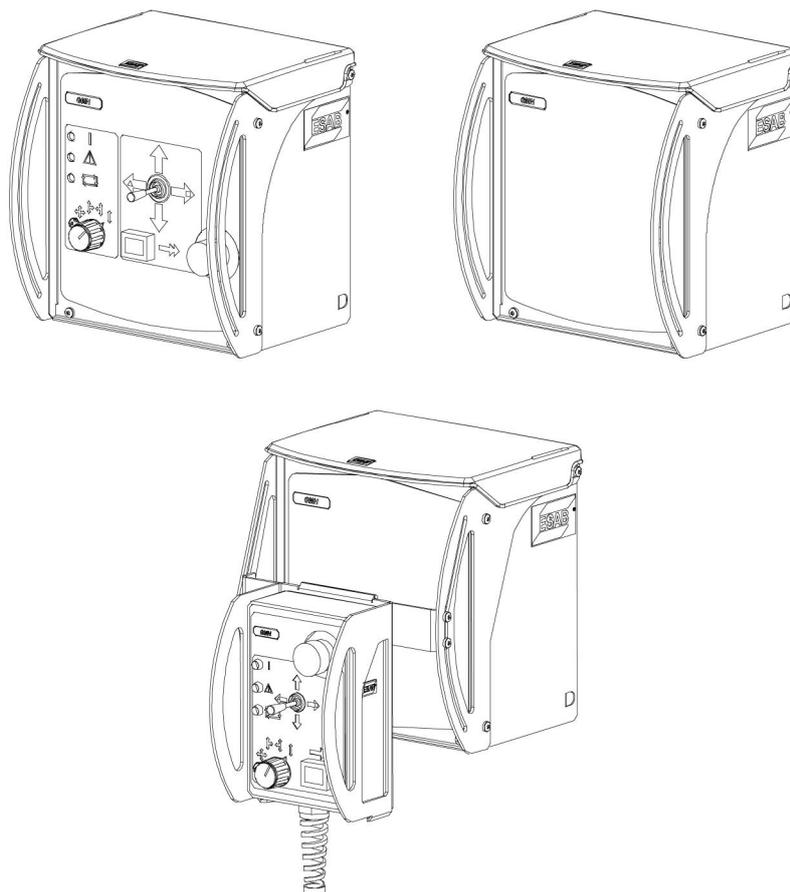
CUIDADO!

Os trabalhos de reparação e elétricos deverão ser efetuados por um técnico autorizado ESAB. Utilize apenas peças sobresselentes e de desgaste originais da ESAB.

O GMH foi concebido e testado de acordo com as normas internacionais e europeias **XXX** e **XXX**. Depois de terminada a assistência ou trabalho de reparação, é da responsabilidade da pessoa ou pessoas que efetuaram o trabalho certificar-se de que o produto está em conformidade com os requisitos das normas acima mencionadas.

As peças sobressalentes e de desgaste podem ser encomendadas junto do representante ESAB mais próximo; consulte esab.com. Quando fizer a encomenda, indique o tipo de produto, o número de série, a designação e o número da peça sobresselente de acordo com a lista de peças sobresselentes. Isto facilita o despacho e assegura uma entrega correta.

NÚMEROS DE ENCOMENDA



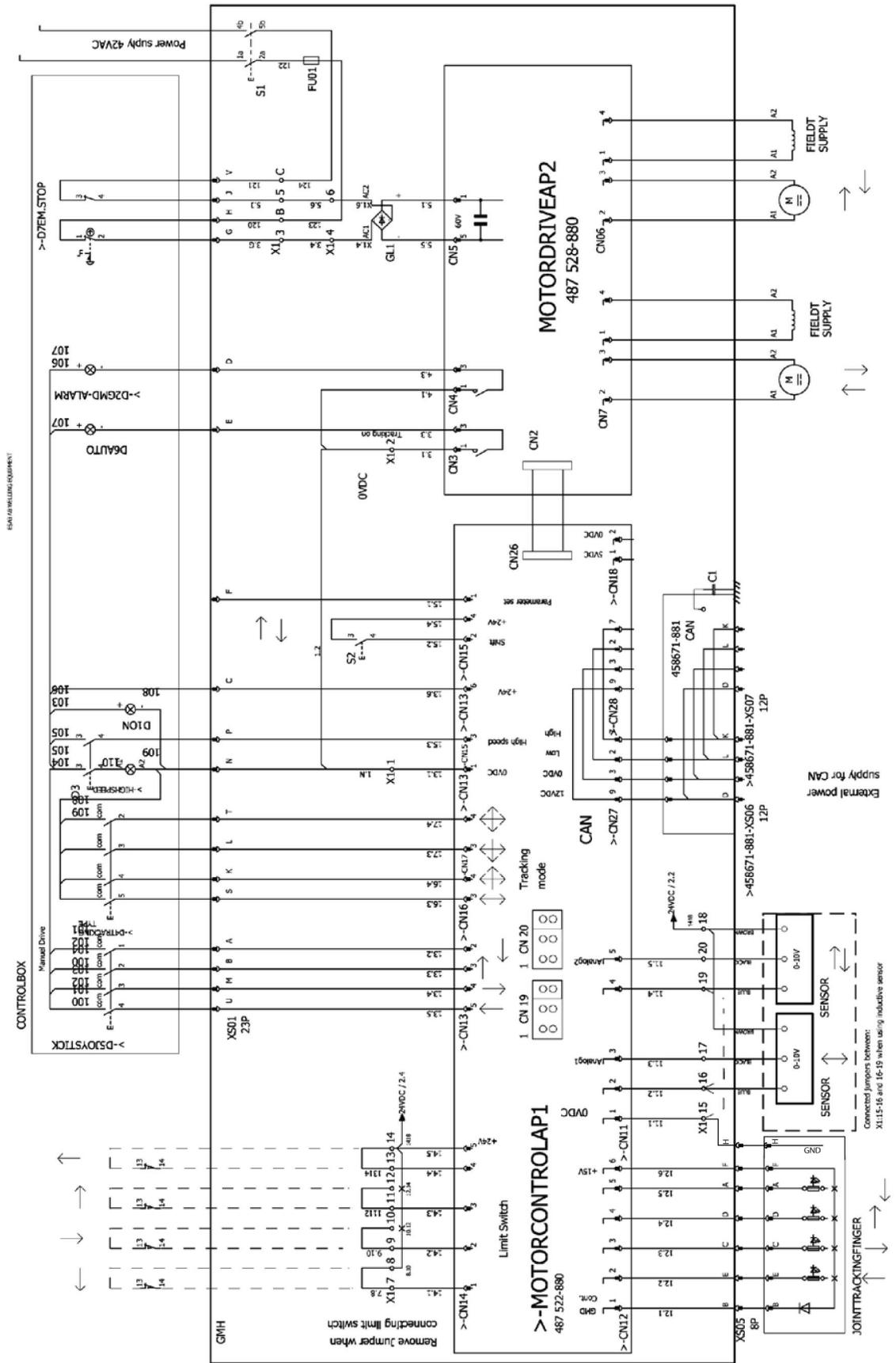
Ordering number	Denomination	Notes
0460 503 880	GMH complete	Joint tracking unit without control panel
0460 503 881	GMH with MMC complete	Joint tracking unit with control panel
0460 698 880	GMH with portable control box	Joint tracking unit without control panel and with portable control box
0460 570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

Os três últimos dígitos no número do documento do manual representam a versão do manual. Por isso, são substituídos por * aqui. Certifique-se de que utiliza um manual com um número de série ou versão de software que corresponda ao produto. Consulte a página frontal do manual.

Poderá consultar a documentação técnica disponível na Internet em:
<http://manuals.esab.com>.

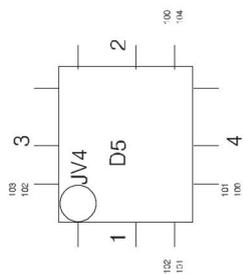
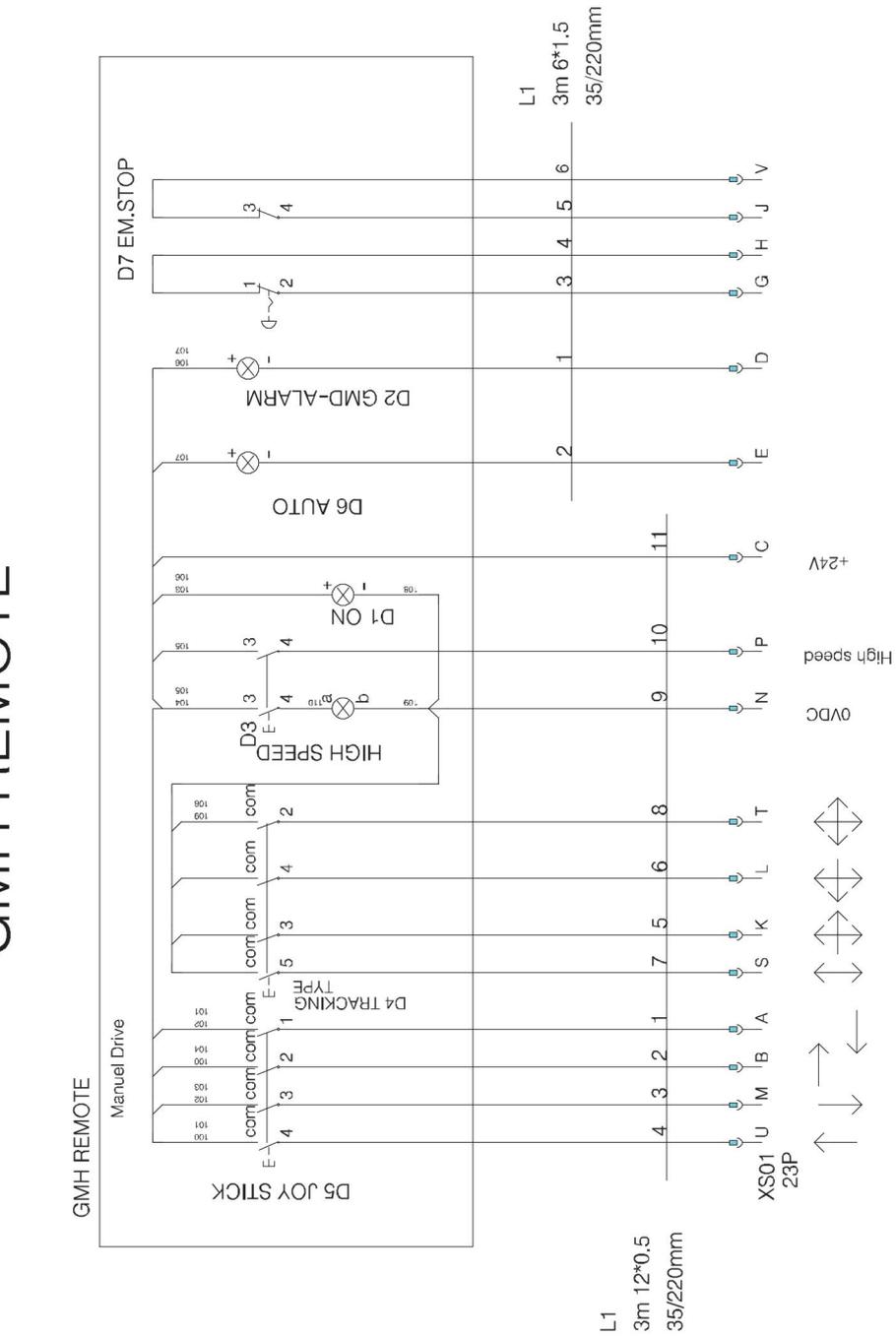
GMH com caixa de controlo portátil

GMH

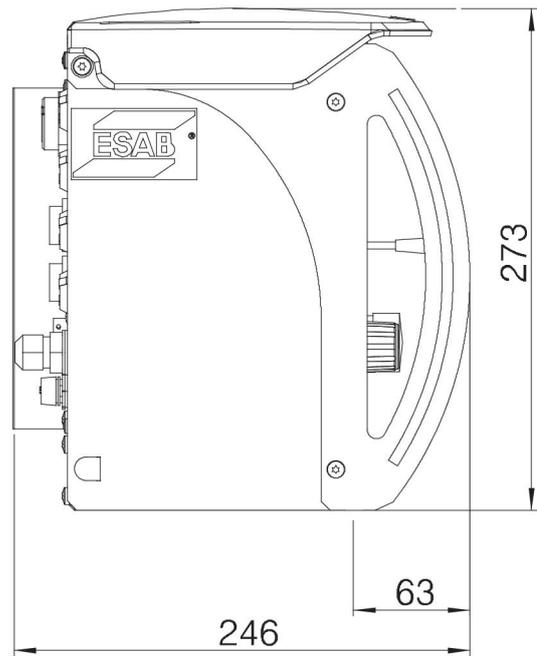
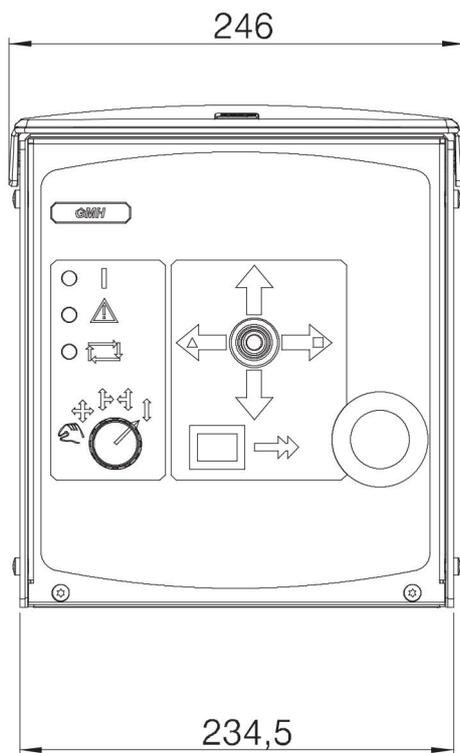
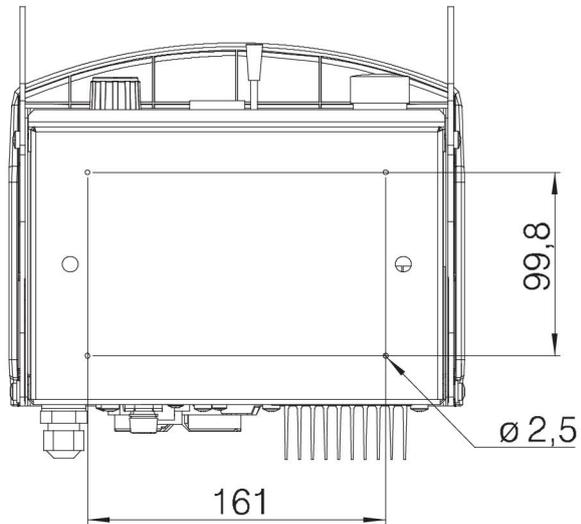


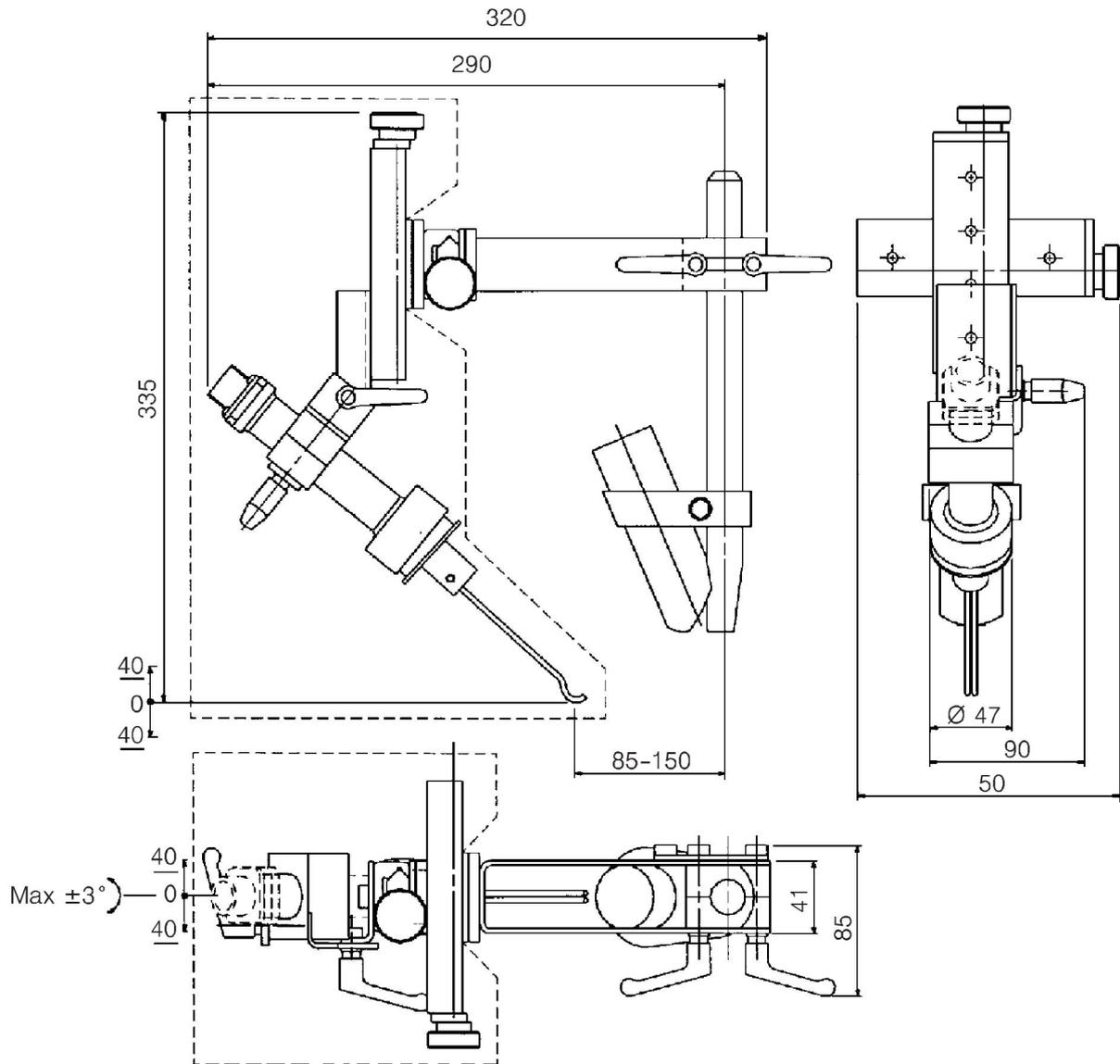
GMH, caixa de controlo portátil

GMH REMOTE

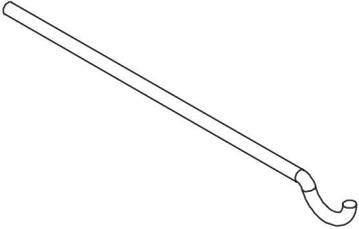


ESQUEMA DE DIMENSÕES





PEÇAS DE DESGASTE

Número da peça	Denominação	
146 586-001	Dedos de seguimento	 A technical drawing of a long, thin, cylindrical metal rod. The rod is oriented diagonally from the top-left to the bottom-right. At the bottom-right end, the rod is bent into a hook-like shape, curving back towards the left.

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>

