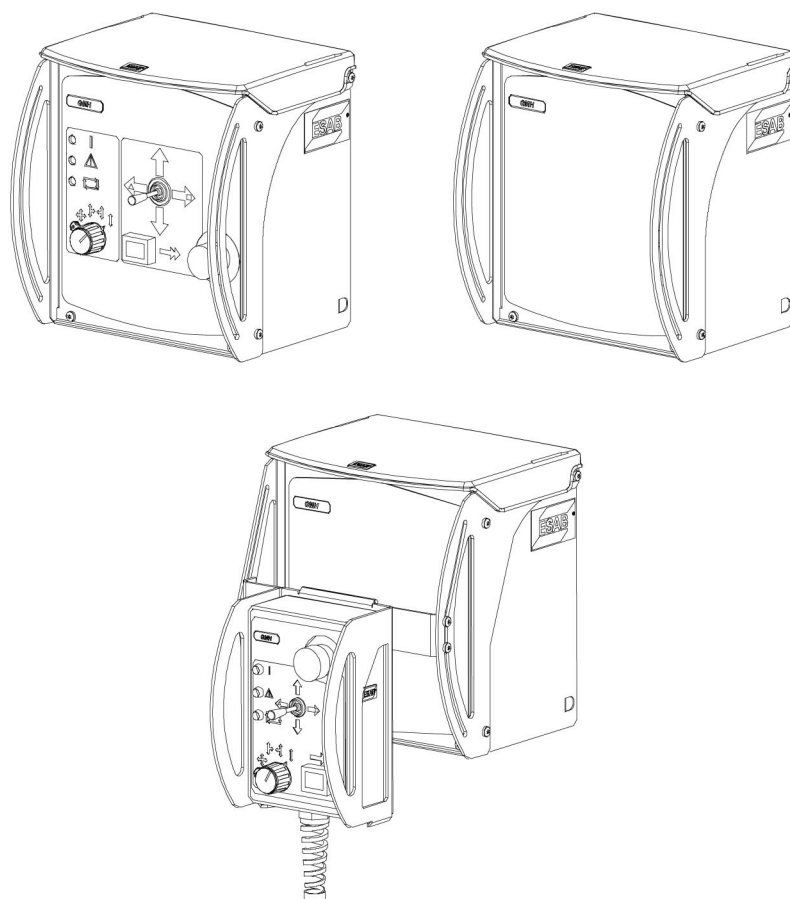


GMH



Manualul de instrucțiuni



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	SIGURANȚĂ	4
2	INTRODUCERE	7
2.1	Informații generale	7
2.1.1	Variante	7
3	DATE TEHNICE	8
4	INSTALARE	10
4.1	Instalare și conexiune	10
4.2	Reglarea senzorului tip știft	10
4.3	Reglarea senzorului inductiv	10
5	OPERARE	11
5.1	Componente principale	11
5.1.1	Senzor	12
5.2	Unitate de urmărire a îmbinărilor cu panou de comandă	13
5.3	Unitate de urmărire a îmbinărilor - secțiune posterioară	15
5.4	Cutie de comandă portabilă	16
5.5	Urmărirea îmbinărilor	17
5.5.1	Urmărirea îmbinărilor cu controlul marginilor	17
5.5.2	Urmărirea îmbinărilor cu controlul canelurilor	18
5.6	Poziționarea pentru pornirea sudării	20
5.7	Poziționarea pentru pornirea sudării (cu urmărire inductivă a îmbinărilor)	20
6	ÎNTREȚINEREA	21
6.1	Informații generale	21
7	COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB	22
	NUMERE DE CATALOG	23
	SCHEMĂ ELECTRICĂ	24
	DESEN DIMENSIONAL	27
	PIESE DE UZURĂ	30
	ACCESSORIES	31

1 SIGURANȚĂ

**NOTĂ!**

Unitatea este testată de ESAB într-o configurație generală. Integratorul este responsabil în legătură cu siguranța și funcționarea unei configurații specifice.

Utilizatorii echipamentului ESAB au responsabilitatea finală de a se asigura că persoanele care lucrează sau se află în apropierea echipamentului respectă măsurile de siguranță corespunzătoare. Măsurile de protecție trebuie să îndeplinească cerințele care se aplică acestui tip de echipament. Pe lângă normele standard care se aplică spațiului de lucru, trebuie respectate următoarele recomandări.

Toate lucrările trebuie să fie efectuate de către personal calificat, familiarizat complet cu operarea echipamentului. Exploatarea incorectă a echipamentului poate să conducă la situații periculoase care pot determina vătămarea corporală a operatorului și deteriorări ale echipamentului.

1. Personalul care utilizează echipamentul de sudură trebuie să fie familiarizat cu:
 - exploatarea acestuia
 - amplasamentul dispozitivelor de oprire în caz de urgență
 - funcția acestuia
 - măsurile de protecție relevante
 - sudarea și tăierea sau celelalte funcții aplicabile ale echipamentului
2. Operatorul trebuie să se asigure că:
 - nici o persoană neautorizată nu staționează în zona de lucru a echipamentului când acesta este pornit
 - nimeni nu este neprotejat la aprinderea arcului sau când se începe lucrul cu echipamentul
3. Spațiul de lucru trebuie:
 - să fie adecvat scopului
 - să nu aibă curenți de aer
4. Echipament individual de siguranță:
 - Purtați întotdeauna echipamentul individual de protecție recomandat, precum ochelari de protecție, îmbrăcăminte neinflamabilă, mănuși de protecție
 - Nu purtați obiecte precum eșarfe, brățări, inele etc., care pot să se agațe sau să cauzeze arsuri
5. Măsuri generale de protecție:
 - Asigurați-vă că ați fixat cablul de retur
 - Lucrările la echipamentul de înaltă tensiune **trebuie efectuate numai de către un electrician calificat**
 - Echipamentul corespunzător de stingere a incendiilor trebuie să fie marcat în mod vizibil și să fie la îndemână
 - Lubrifierea și întreținerea echipamentului **nu** trebuie să se efectueze în timpul operării echipamentului

**AVERTISMENT!**

Pericol de strivire la înlocuirea bobinei de sârmă! **Nu** utilizați mănuși de protecție când introduceți sârma de sudură între rolele de alimentare.



AVERTISMENT!

Sudura și tăierea cu arc electric vă pot răni pe dvs. și pe alții. Luați măsuri de precauție când sudați sau tăiați. Solicitați angajatorului să aplice normele de protecție a muncii, care trebuie bazate pe datele furnizate de producător privind pericolele.

ȘOC ELECTRIC – Pericol de moarte

- Instalați și împământați unitatea în conformitate cu normele în vigoare
- Nu atingeți componentele electrice sau electrozii sub tensiune cu pielea neprotejată, cu mănuși ude sau cu îmbrăcăminte udă.
- Izolați-vă față de pământ și față de piesa de prelucrat
- Asigurați-vă că poziția de lucru este sigură

FUM ȘI GAZE – Pot prezenta pericol pentru sănătate

- Țineți capul în afara zonei cu fum
- Utilizați ventilația, aspirația la arc sau ambele, pentru a îndepărta fumul și gazele de zona de respirație și de zona generală de lucru

RAZE DE ARC ELECTRIC – Pot afecta ochii și pot arde pielea

- Protejați-vă ochii și corpul. Utilizați paravanul de sudură și geamul de filtrare corecte și purtați îmbrăcăminte de protecție
- Protejați-i pe cei din jur cu ecrane sau cortine corespunzătoare

PERICOL DE INCENDIU

- Scânteile (stropii) pot cauza incendii. De aceea, asigurați-vă că nu există materiale inflamabile în apropiere

ZGOMOT – Zgomotul excesiv poate afecta auzul

- Protejați-vă urechile. Utilizați căști sau alte dispozitive de protecție pentru auz.
- Protejați-vă urechile. Utilizați căști sau alte dispozitive de protecție pentru auz
- Avertizați-i pe cei din jur în privința acestui risc

FUNCȚIONARE DEFECTUOASĂ – Apelați la un expert pentru asistență în caz de funcționare defectuoasă.

Citiți și asigurați-vă că ați înțeles manualul de instrucțiuni înainte de instalare sau de exploatare.

PROTEJAȚI-VĂ PE DVS. ȘI PE CEILALȚI!



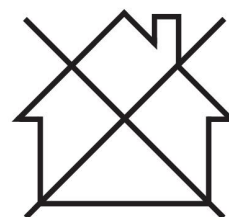
ATENȚIE!

Acest produs este destinat exclusiv sudurii cu arc.



ATENȚIE!

Echipamentele din Clasa A nu sunt destinate pentru utilizare în amplasamentele rezidențiale unde energia electrică este furnizată de sistemul public de alimentare de joasă tensiune. Din cauza perturbațiilor conduse și radiate, pot exista dificultăți în asigurarea compatibilității electromagnetice a echipamentelor din clasa A în aceste locații.





ATENȚIE!

Citiți și asigurați-vă că înțelegeți manualul de instrucțiuni înainte de instalare sau de exploatare.



NOTĂ!

Predați echipamentul electronic uzat la centrul de reciclare!

În conformitate cu prevederile Directivei Europene 2012/19/CE privind deșeurile de echipamente electrice și electronice, precum și cu implementarea acesteia conform legislației naționale, echipamentul electric și/sau electronic care a atins limita maximă a duratei de viață trebuie să fie predat la un centru de reciclare.

Ca persoană responsabilă pentru echipament, aveți responsabilitatea de a obține informațiile despre stațiile de colectare autorizate.

Pentru mai multe informații, contactați cel mai apropiat distribuitor ESAB.



ESAB vă poate furniza toate materialele de protecție și accesoriile pentru sudură.

2 INTRODUCERE

2.1 Informații generale

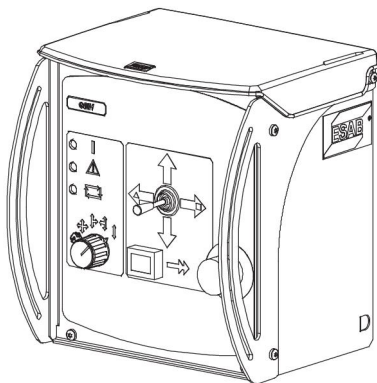
GMH este un echipament de urmărire a îmbinărilor pentru poziționarea și urmărirea îmbinărilor echipamentelor automate de sudură în toate tipurile de îmbinări care apar acolo unde senzorul tip știft are o margine de ghidare de urmat.

Echipamentul este adaptat la ghidaje de servomotoare standard ESAB și controlează unul sau două servomotoare simultan.

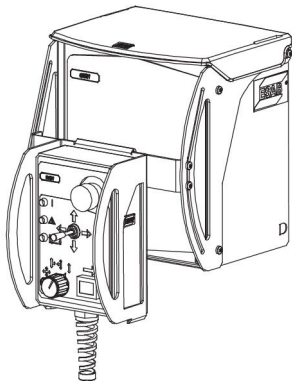
Sistemul este disponibil în mai multe variante, consultați mai jos.

2.1.1 Variante

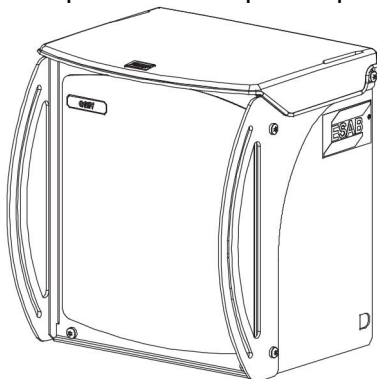
- Unitate de urmărire a îmbinărilor cu panou de comandă.



- Unitate de urmărire a îmbinărilor cu cutie de comandă portabilă.



- Componentă încorporată pentru coloane și brațe.



3 DATE TEHNICE

	GMH
Tensiune de alimentare	42 V c.a., 50-60 Hz
Curent de ieșire	450 V A
Temperatură ambientală	de la -15 la +45 °C (de la +5 la +113 °F)
Umiditate atmosferică relativă	Maxim 98 %
Curent de motor maxim	6 A - 100 %
Clasă de protecție carcasă	IP23
Limite de curent	15 A (limită de curent hardware)
Fuziune alimentare cu electricitate	10 A lent
Tip regulator motor	Regulator comutat cu patru cadrane
Tensiune rotor	40 V c.c.
Tensiune de câmp, motor magnetizat separat	60 V c.c.
Greutăți:	
Unitate de urmărire a îmbinărilor	6,2 kg (13,67 livre)
Cutie de comandă portabilă	2,7 kg (5,95 livre, completă cu cablu de 4 m și protecție)
Senzor și ghidaj transversal cu suport	2,2 kg (4,85 livre)
Știft de ghidare	0,6 kg (1,32 livre)
Senzor interval de funcționare, radial 360°	4 mm (0,16 in.)

Clasă de protecție carcasă

Codul **IP** indică clasa de protecție a carcasei, respectiv gradul de protecție împotriva pătrunderii unor obiecte solide sau a apei.

Echipamentul marcat **IP23** este proiectat pentru utilizarea în interior și exterior.

Interval de funcționare și viteză de setare, consultați ilustrația de mai jos și descrierea tehnică din instrucțiunile de utilizare pentru ghidajul A6.

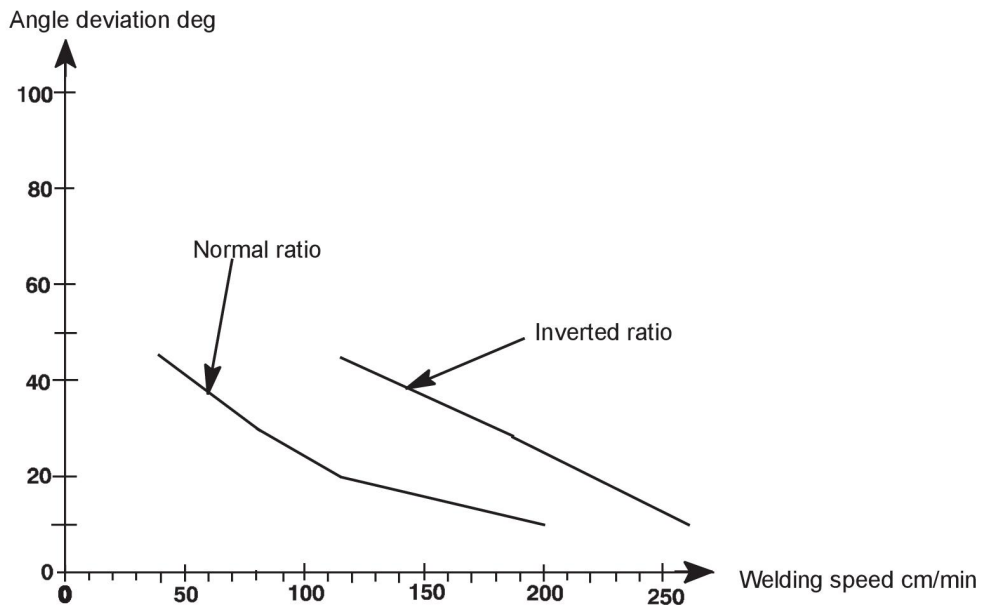


Diagrama abaterii maxime a unghiului îmbinării sudate în raport cu viteza de sudare setată.

4 INSTALARE

Instalarea trebuie executată de un specialist.

4.1 Instalare și conexiune

1. Informații privind măsurarea, consultați capitolul „DESEN DIMENSIONAL”.
2. Conexiuni, consultați capitolul „SCHEMĂ ELECTRICĂ”.
3. Verificați dacă ieșirea și tensiunea necesare sunt disponibile pentru instalarea completă.
4. Montați știftul de ghidare paralel cu ghidajul transversal acționat de motor.

4.2 Reglarea senzorului tip știft

Contactați personalul de service autorizat ESAB pentru reglarea senzorului tip știft.

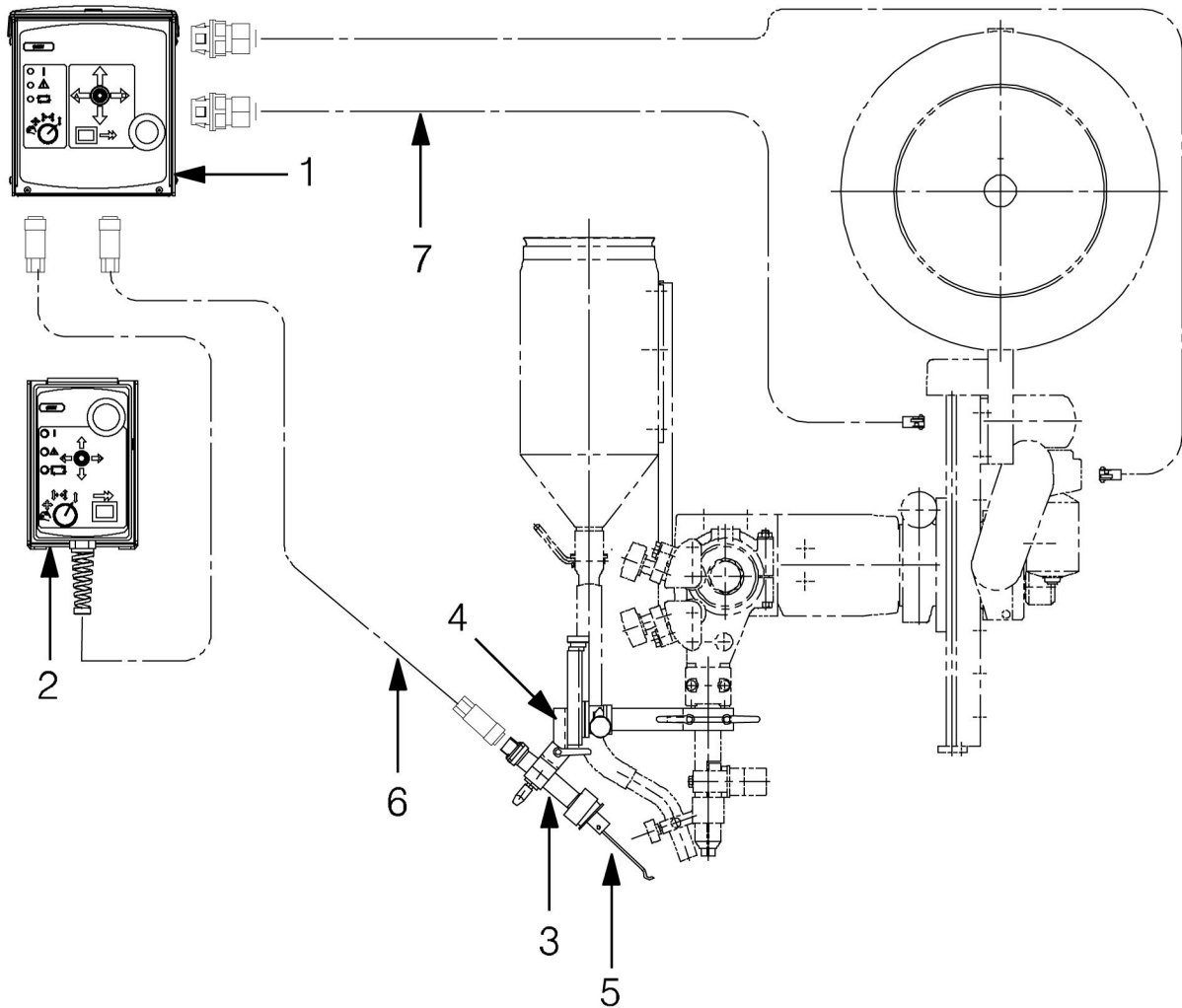
4.3 Reglarea senzorului inductiv

Contactați personalul de service autorizat ESAB pentru reglarea senzorului inductiv.

5 OPERARE

Normele generale de siguranță pentru manipularea echipamentului pot fi găsite în capitolul „SIGURANȚĂ” din acest manual. Citiți-le în întregime înainte de a începe să utilizați echipamentul!

5.1 Componente principale



- | | |
|---|---|
| 1. Unitate de urmărire a îmbinărilor (cu sau fără panou de comandă) | 5. Știft de ghidare |
| 2. Cutie de comandă portabilă | 6. Cablu de control (2 m) |
| 3. Senzor | 7. Cablu motor (consultați capitolul „ACCESORII”) |
| 4. Ghidaj transversal pentru senzor | |

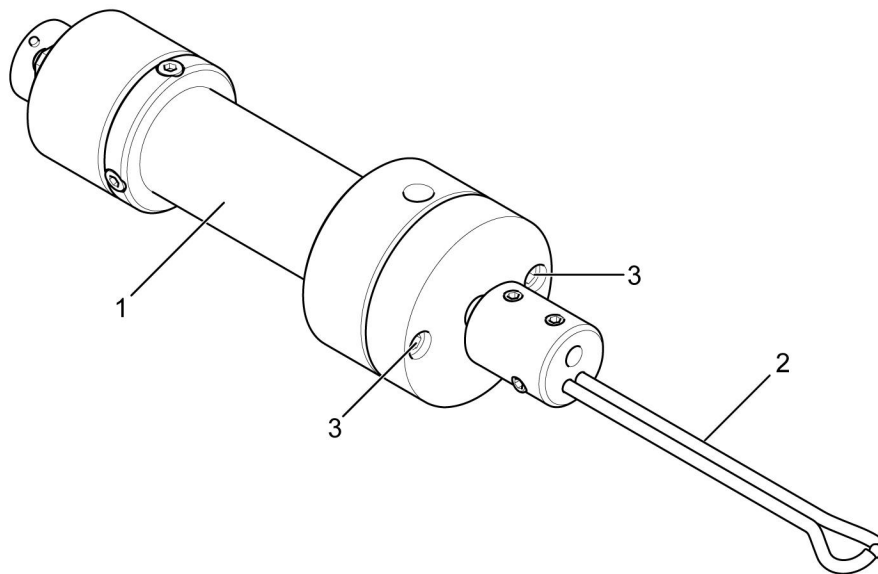


NOTĂ!

Cutie de comandă portabilă (2) și cablul de control (6), în conformitate cu cele de mai sus, sunt întrerupte pentru anumite coloane și brațe și sunt înlocuite cu piese specifice produsului.

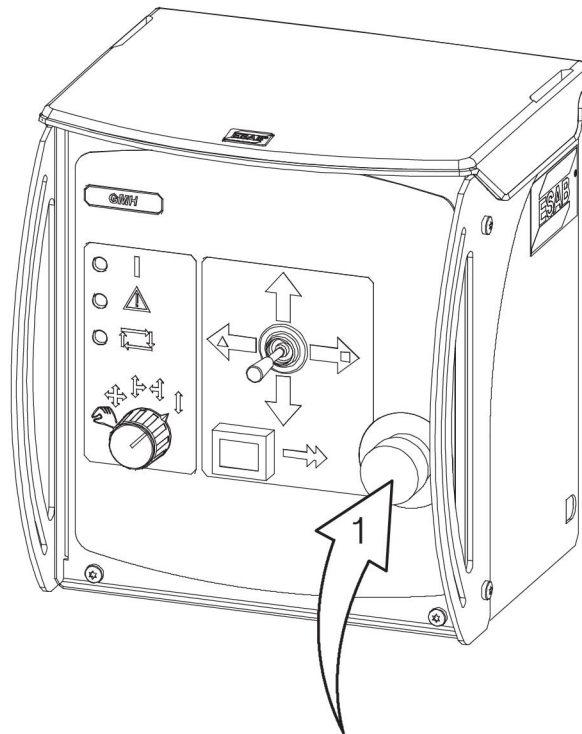
5.1.1 Senzor

Senzorul are forma unui știft. Știftul este acționat cu arc, astfel încât încearcă să ajungă în poziția centrală pe lateral și în jos pe verticală.



1. Senzor cu conexiune pentru cablu la unitatea de urmărire a îmbinărilor și cu suport pentru diferite știfturi de urmărire în față
2. Știfturi de urmărire a îmbinărilor
3. Șuruburi de oprire (două) pentru reglarea mișcării știfturilor pe orizontală. Șuruburile permit setări pentru diferite tipuri de îmbinări

5.2 Unitate de urmărire a îmbinărilor cu panou de comandă



Oprire de urgență (1)



O apăsare a butonului activează OPRIREA DE URGENȚĂ.





NOTĂ!

O oprire de urgență nu trebuie resetată niciodată până când cauza funcționării anormale sau a semnalului anormal nu este stabilită și rectificată.



Lampă de semnalizare

  Se aprinde la pornirea alimentării.

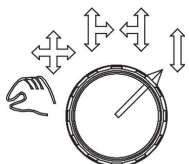
Lampă alarmă (urmărirea automată a îmbinărilor)

  Se aprinde când știftul de ghidare se află în afara intervalului de funcționare (vertical). Funcționarea automată este apoi blocată.






Lampă de semnalizare (urmărirea îmbinărilor)

  Se aprinde atunci când urmărirea automată a îmbinărilor este în curs de desfășurare.

Comutator cu cinci poziții



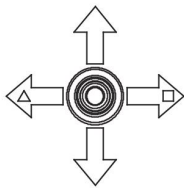
Selectarea opțiunilor de urmărire a îmbinărilor și de căutare a îmbinărilor:

-  Presetare manuală
-  Urmărirea îmbinărilor pe verticală și orizontală
-  Urmărirea îmbinărilor pe verticală și orizontală cu căutarea îmbinărilor către dreapta
-  Urmărirea îmbinărilor pe verticală și orizontală cu căutarea îmbinărilor către stânga
-  Urmărirea îmbinărilor pe verticală

**NOTĂ!**

În cazul în care comutatorul este într-o poziție de urmărire a îmbinărilor atunci când echipamentul este pornit, atunci echipamentul nu va începe urmărirea îmbinărilor din motive de siguranță.

Pentru a începe urmărirea îmbinărilor, trebuie selectată o altă poziție pentru scurt timp înainte de a reveni la poziția dorită.

Manetă de control

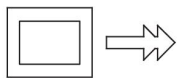
Control manual al glisoarelor servomotorului în sus/jos și la stânga/dreapta.

Maneta de control este întotdeauna prioritară.

Atunci când **Lampa de alarmă** este aprinsă, mișcarea manuală în jos este blocată.






Buton cu apăsare al lămpii (viteză rapidă)

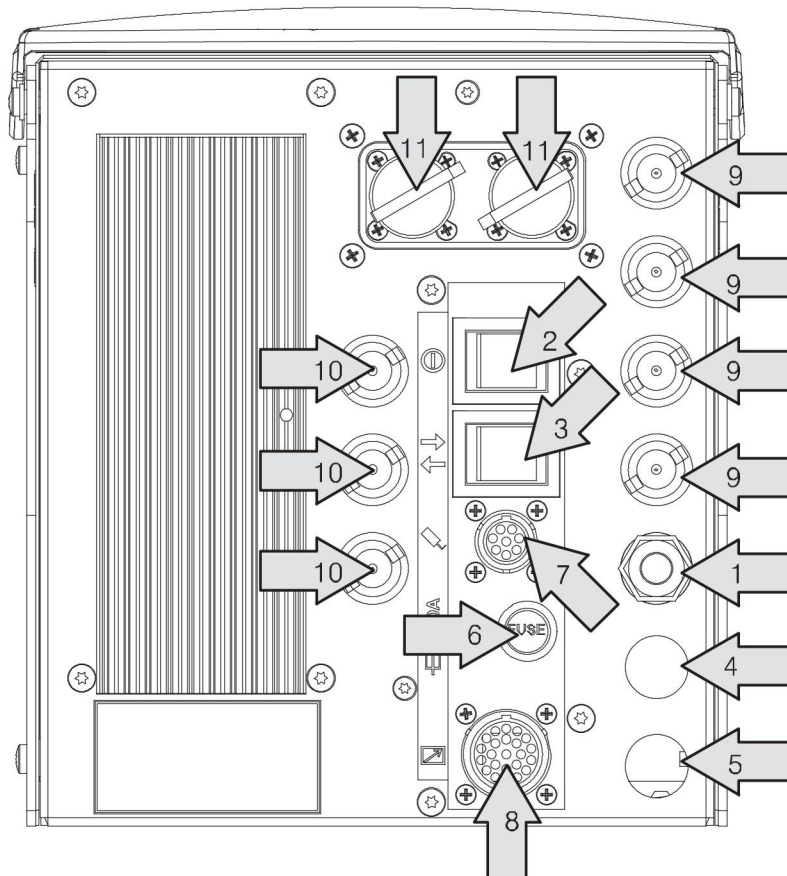
Selectarea vitezei scăzute sau ridicate în timpul poziționării manuale cu maneta de control.



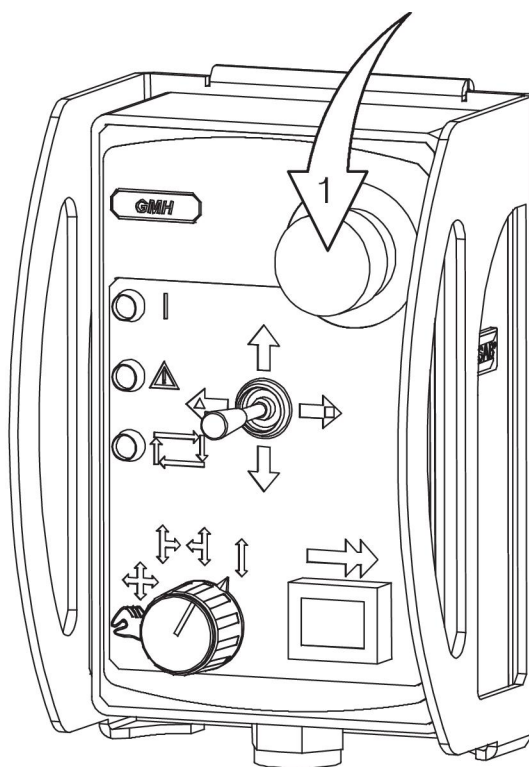
- O apăsare a butonului activează viteza rapidă.
O lampă din interiorul butonului se aprinde atunci când funcția este activată.
- Reveniți la viteză scăzută apăsând din nou butonul.
Înainte de a efectua alte comenzi, verificați dacă lampa s-a stins.

5.3 Unitate de urmărire a îmbinărilor - secțiune posterioară

1		Conexiune, sursă de alimentare de 42 V
2		Comutator Pornire/Oprire sursă de alimentare
3		Comutator Pentru comutarea direcției de mișcare a motorului cu ghidaj orizontal
4		Priză, pentru conectarea motorului cu ghidaj vertical
5		Priză, pentru conectarea motorului cu ghidaj orizontal
6		Siguranță de control, 10 A lent
7		Soclu cu manșon (8 pini), pentru conectarea știftului de ghidare
8		Priză (23 de pini), pentru conectarea cutiei de comandă portabile
9		Prize, pentru conectarea comutatorului poziției de limitare
10		Prize suplimentare
11		Contacte de service



5.4 Cutie de comandă portabilă



Oprire de urgență (1)

O apăsare a butonului activează OPRIREA DE URGENȚĂ.



NOTĂ!

O oprire de urgență nu trebuie resetată niciodată până când cauza funcționării anormale sau a semnalului anormal nu este stabilită și rectificată.

Lampă de semnalizare



Se aprinde la pornirea alimentării.

Lampă alarmă (urmărirea automată a îmbinărilor)



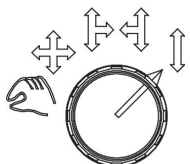
Se aprinde când știftul de ghidare se află în afara intervalului de funcționare (vertical). Funcționarea automată este apoi blocată.

Lampă de semnalizare (urmărirea îmbinărilor)








Se aprinde atunci când urmărirea automată a îmbinărilor este în curs de desfășurare.

Comutator cu cinci poziții



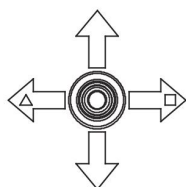
Selectarea opțiunilor de urmărire a îmbinărilor și de căutare a îmbinărilor:

-  Presetare manuală
-  Urmărirea îmbinărilor pe verticală și orizontală
-  Urmărirea îmbinărilor pe verticală și orizontală cu căutarea îmbinărilor către dreapta
-  Urmărirea îmbinărilor pe verticală și orizontală cu căutarea îmbinărilor către stânga
-  Urmărirea îmbinărilor pe verticală

**NOTĂ!**

În cazul în care comutatorul este într-o poziție de urmărire a îmbinărilor atunci când echipamentul este pornit, atunci echipamentul nu va începe urmărirea îmbinărilor din motive de siguranță.

Pentru a începe urmărirea îmbinărilor, trebuie selectată o altă poziție pentru scurt timp înainte de a reveni la poziția dorită.

Manetă de control

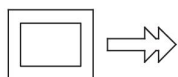
Control manual al glisoarelor servomotorului în sus/jos și la stânga/dreapta.

Maneta de control este întotdeauna prioritară.

Atunci când **Lampa de alarmă** este aprinsă, mișcarea manuală în jos este blocată.

Buton cu apăsare al lămpii (viteză rapidă)

Selectarea vitezei scăzute sau ridicate în timpul poziționării manuale cu maneta de control.



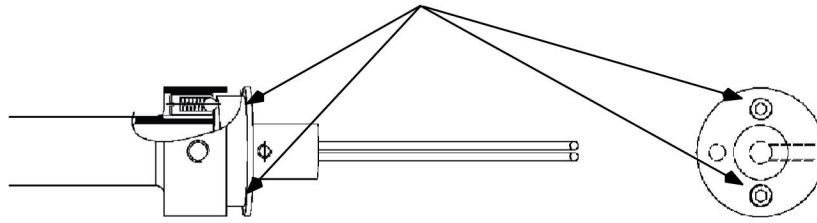
- O apăsare a butonului activează viteza rapidă.
O lampă din interiorul butonului se aprinde atunci când funcția este activată.
- Reveniți la viteză scăzută apăsând din nou butonul.
Înainte de a efectua alte comenzi, verificați dacă lampa s-a stins.

5.5 Urmărirea îmbinărilor

Echipamentul de urmărire a îmbinărilor poate fi setat pentru diferite tipuri de urmărire a îmbinărilor. Acesta poate fi setat pentru urmărirea îmbinărilor cu controlul marginilor și pentru urmărirea îmbinărilor cu controlul canelurilor. Setarea se face atât de la cutia de comandă, cât și de la senzor.

5.5.1 Urmărirea îmbinărilor cu controlul marginilor

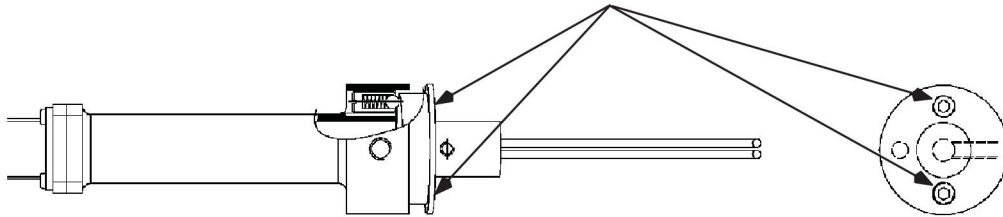
Următoarele funcții sunt setate pe cutia de comandă, *urmărirea îmbinărilor pe verticală și orizontală cu căutarea îmbinărilor către dreapta* sau *urmărirea îmbinărilor pe verticală și orizontală cu căutarea îmbinărilor către stânga*, în funcție de necesitatea controlului pe dreapta sau stânga. Cele două șuruburi de oprire de pe senzor trebuie strânse până la punctul de oprire. Consultați ilustrația de mai jos. Aceasta înseamnă că siguranțele sunt acționate cu arc în lateral și controlul marginilor este permis. Urmărirea îmbinărilor cu controlul marginilor este utilizată pentru sudarea îmbinărilor de colț și a îmbinărilor similare; consultați și tabelul cu îmbinările de la pagina.



Șuruburile de oprire sunt strânse până la punctul de oprire.

5.5.2 Urmărirea îmbinărilor cu controlul canelurilor

















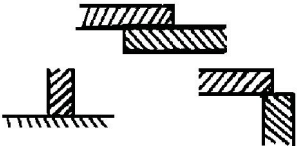

Următoarele funcții sunt setate pe cutia de comandă, *urmărirea îmbinărilor pe verticală și orizontală* sau *urmărirea îmbinărilor pe verticală*, în funcție de tipul de control necesar, pe verticală și în lateral, sau doar control pe verticală. Șuruburile de oprire de pe senzor trebuie să fie deșurubate cel puțin două ture sau până la punctul de oprire, consultați ilustrația de mai jos. Această acțiune eliberează în lateral acționarea cu arc pentru știftul de căutare și permite controlul canelurilor. Dacă șuruburile de oprire nu sunt deșurubate, există riscul ca știfturile de căutare să înceapă să „urce” în susul pereților îmbinării, în cazul îmbinărilor în V și în U superficiale. Consultați tabelul de mai jos pentru selectare setării.



Șuruburile de oprire deșurubate cu 2 ture

Exemple de tipuri diferite de îmbinări și de aplicare a știftului de ghidare pe marginile de ghidare.

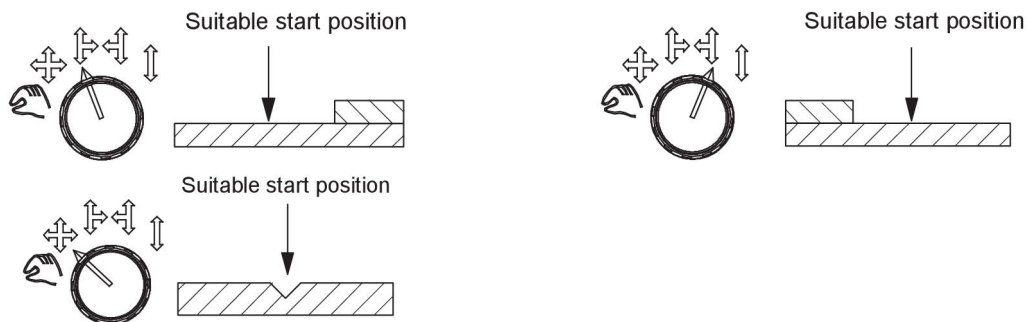
	Tipul îmbinării	Setare, cutie de comandă
Sudură cap la cap cu flanșă dublă		
Sudură în I (A = tijă de ghidare)		
Sudură în V		
1/2 sudură în V		
1/2 sudură în V		

	Tipul îmbinării	Setare, cutie de comandă
Sudură în U		
Sudură în U dublă		
Sudură în J		
Sudură în J dublă		
Sudură în X		
Sudură în X asimetrică		
Sudură în K		
Sudură în K		
Sudură de colț		

5.6 Poziționarea pentru pornirea sudării

1. Centrați echipamentul de sudură pe poziție în raport cu îmbinarea sudată, astfel încât raza de acțiune a ghidajului transversal să acopere întreaga înălțime și abaterea laterală a îmbinării de la punctul de începere până la punctul de oprire pentru sudare.
2. Setați *comutatorul* în poziția dorită de urmărire a îmbinărilor.
3. Operați știftul de ghidare pe orizontală, utilizând *maneta de control*, până când știftul se află deasupra unei poziții de începere adecvate, consultați ilustrația de mai jos. Doar pentru urmărirea pe verticală a îmbinărilor, știftul de ghidare este poziționat acolo unde trebuie să fie începutul sudurii.
4. Operați capul de sudură în jos, cu *maneta de control*, până la stingerea *lămpii de semnalizare*.

Echipamentul caută acum automat poziția ideală pe verticală și pe orizontală, dacă este activată urmărirea pe orizontală a îmbinărilor.



Pentru ajustarea fină a poziției capului de sudură, utilizați ghidajul transversal pentru senzor.

5.7 Poziționarea pentru pornirea sudării (cu urmărire inductivă a îmbinărilor)

Produsul trebuie configurat înainte ca urmărirea inductivă a îmbinărilor să fie posibilă. Contactați personalul de service autorizat ESAB pentru configurare.

1. Centrați echipamentul de sudură pe poziție în raport cu îmbinarea sudată, astfel încât raza de acțiune a ghidajului transversal să acopere întreaga înălțime și abaterea laterală a îmbinării de la punctul de începere până la punctul de oprire pentru sudare.
2. Setați *comutatorul* în poziția verticală de urmărire a îmbinărilor.
3. Poziționați senzorul în jos, cu *maneta de control*, până la stingerea *lămpii de semnalizare*.

Echipamentul caută acum poziția ideală pe verticală.



NOTĂ!

Dacă se utilizează numai urmărirea îmbinărilor pe verticală, săriți peste următoarele puncte.

4. Setați *comutatorul* în poziția verticală-dreapta de urmărire a îmbinărilor.
5. Poziționați senzorul utilizând *maneta de control* pe orizontală în poziția ideală până la stingerea *lămpii de semnalizare*.
6. *Lampa de semnalizare* se stinge. Echipamentul caută de unul singur poziția ideală pe orizontală și pe verticală. Dacă lampa de semnalizare nu se stinge, repetați procedura de la Pasul 1.
7. Pentru ajustarea fină a poziției capului de sudură, utilizați ghidajul transversal pentru senzor.

6 ÎNTREȚINEREA

6.1 Informații generale



NOTĂ!

Toate garanțiile oferite de către furnizor își pierd valabilitatea în cazul oricărei încercări din partea clientului de a remedia orice defecțiuni ale echipamentului pe parcursul perioadei de garanție.

- Verificați zilnic dacă știfturile de ghidare sunt uzate sau deteriorate.
- Curățați periodic senzorul cu aer comprimat.
- Urmați instrucțiunile pentru componentele interne.
- Contactați personalul de service autorizat ESAB pentru reglarea sistemului.

7 COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB



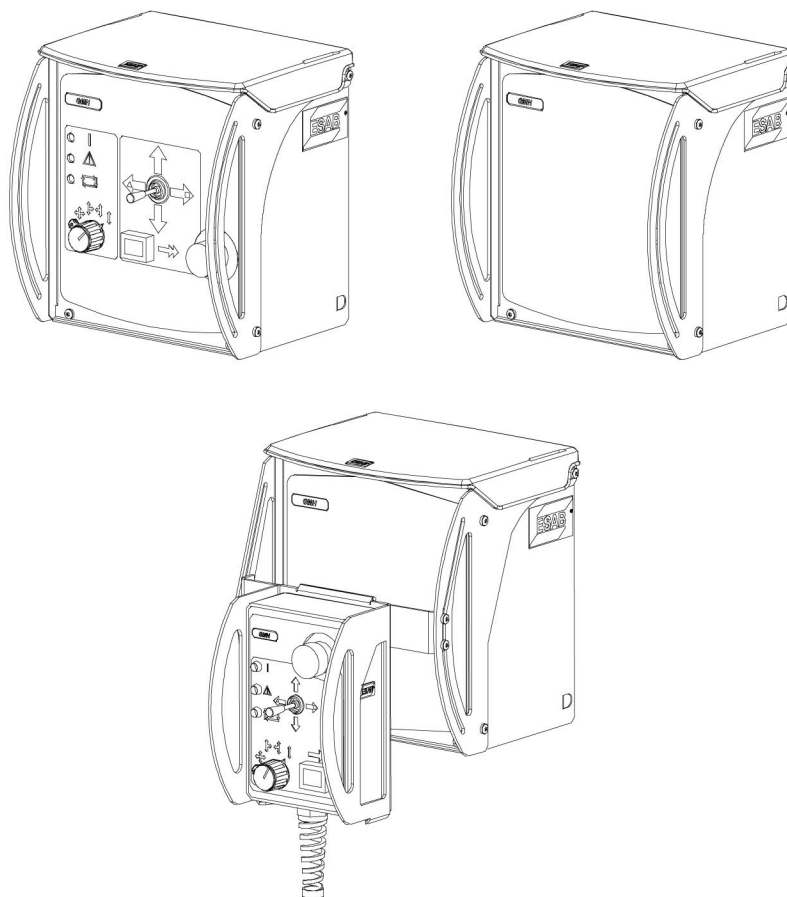
ATENȚIE!

Reparațiile și lucrările electrice trebuie efectuate de un tehnician de service autorizat de ESAB. Utilizați numai piese de schimb și de uzură originale marca ESAB.

GMH este proiectat și testat în conformitate cu standardele internaționale și europene **XXX** și **XXX**. La finalizarea lucrărilor de service sau de reparații, persoanele care au efectuat intervenția au responsabilitatea de a se asigura că produsul corespunde în continuare cerințelor standardelor de mai sus.

Piesele de schimb și consumabilele se pot comanda prin intermediul celui mai apropiat dealer ESAB; vizitați esab.com extins. Atunci când comandați, vă rugăm să specificați tipul de produs, numărul de serie, denumirea și codul piesei de schimb în conformitate cu lista de piese de schimb. Astfel se simplifică expedierea și se asigură livrarea corectă.

NUMERE DE CATALOG



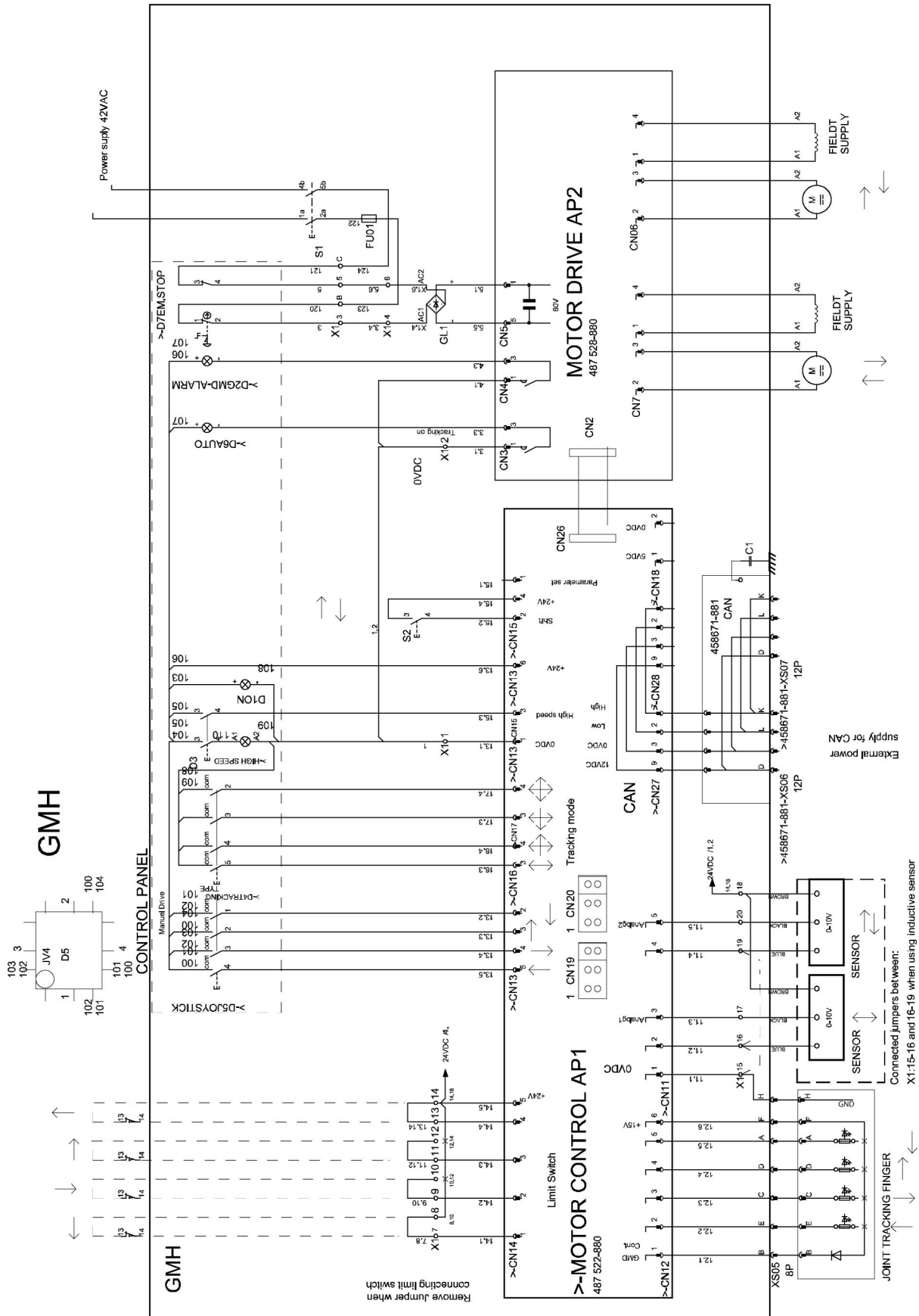
Ordering number	Denomination	Notes
0460 503 880	GMH complete	Joint tracking unit without control panel
0460 503 881	GMH with MMC complete	Joint tracking unit with control panel
0460 698 880	GMH with portable control box	Joint tracking unit without control panel and with portable control box
0460 570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

Ultimele trei cifre din numărul de document al manualului arată versiunea manualului. Prin urmare, acestea sunt înlocuite cu * aici. Asigurați-vă că utilizați un manual cu un număr de serie sau o versiune software care corespunde produsului, consultați prima pagină a manualului.

Documentația tehnică este disponibilă pe internet la adresa: <http://manuals.esab.com>.

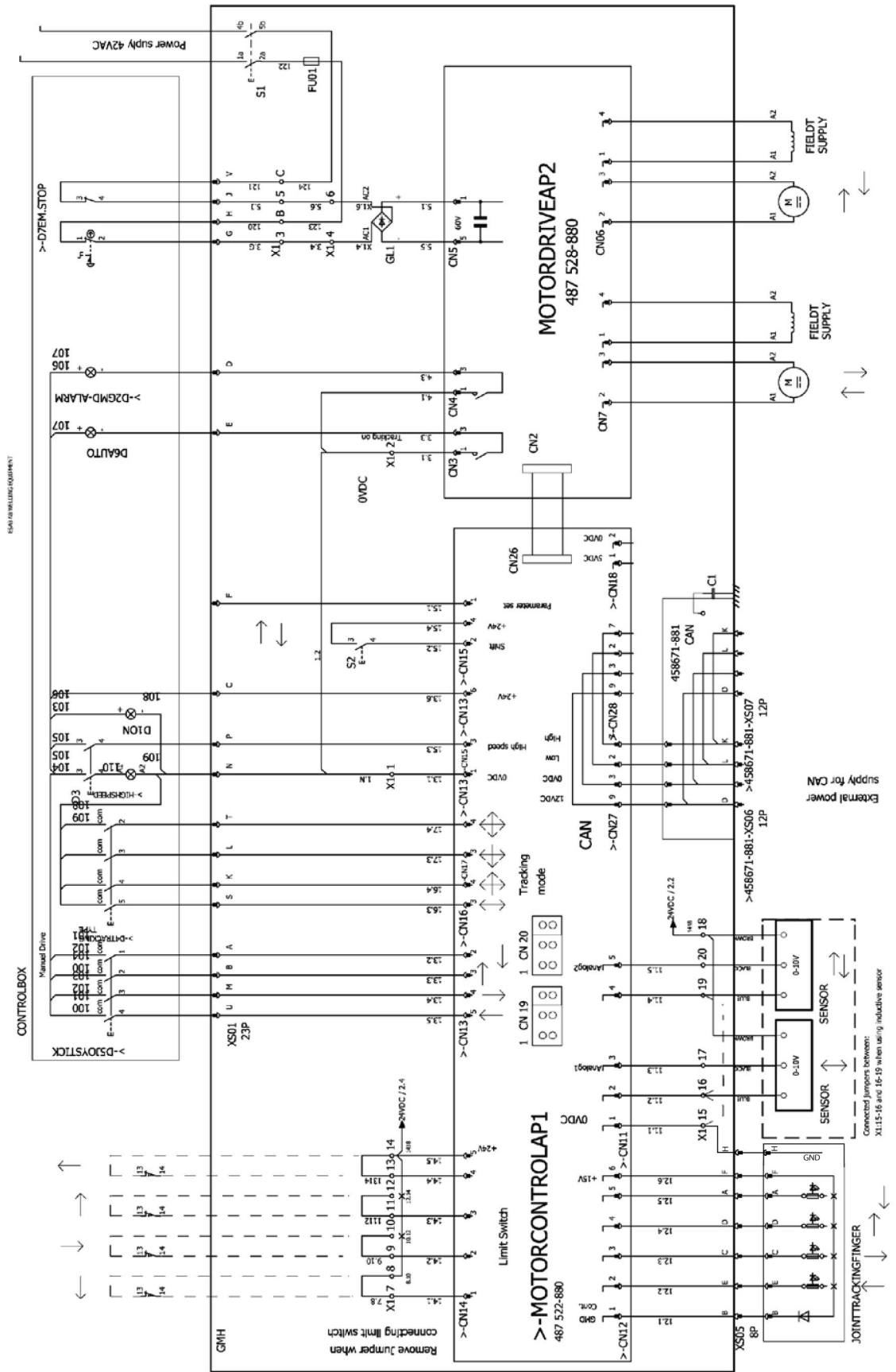
SCHEMĂ ELECTRICĂ

GMH cu panou de comandă



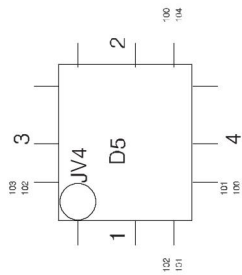
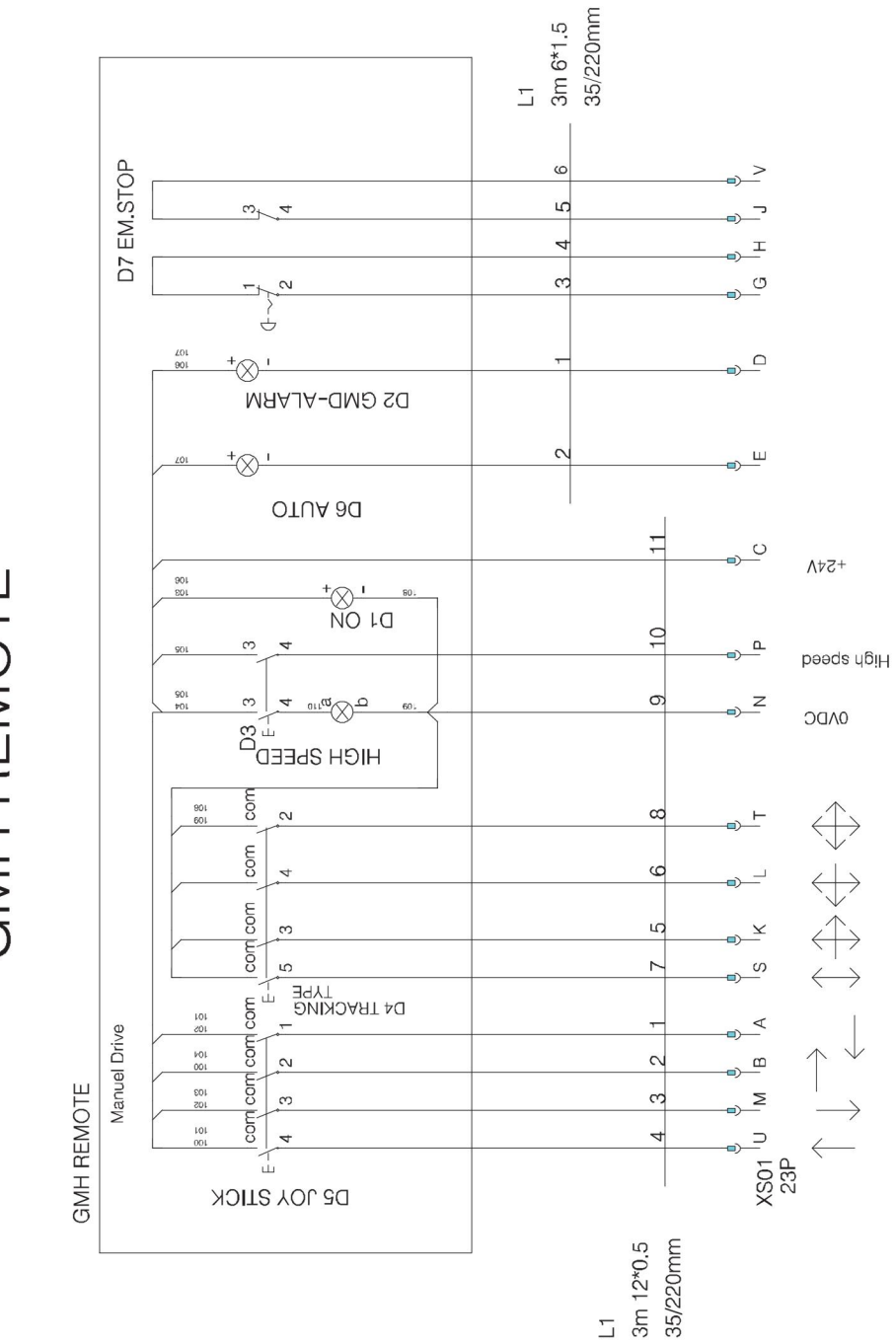
GMH cu cutie de comandă portabilă

GMH

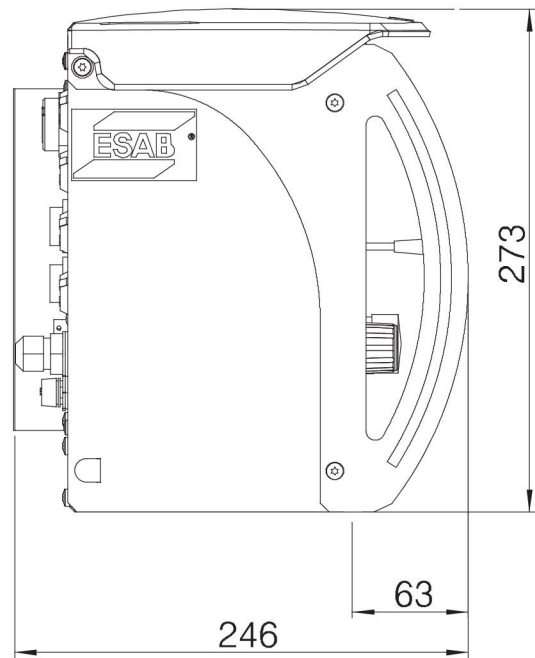
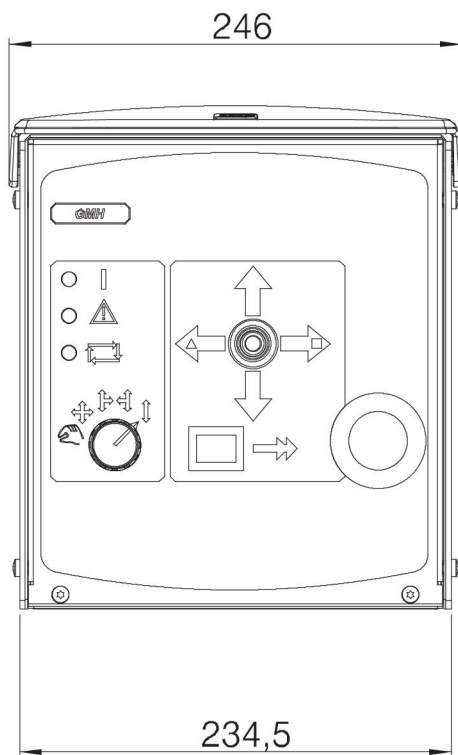
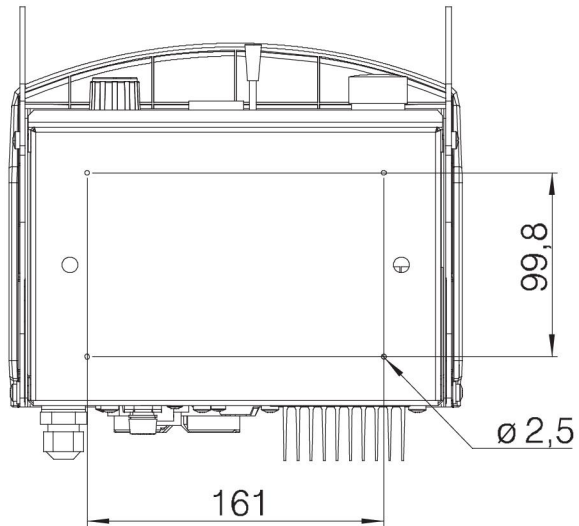


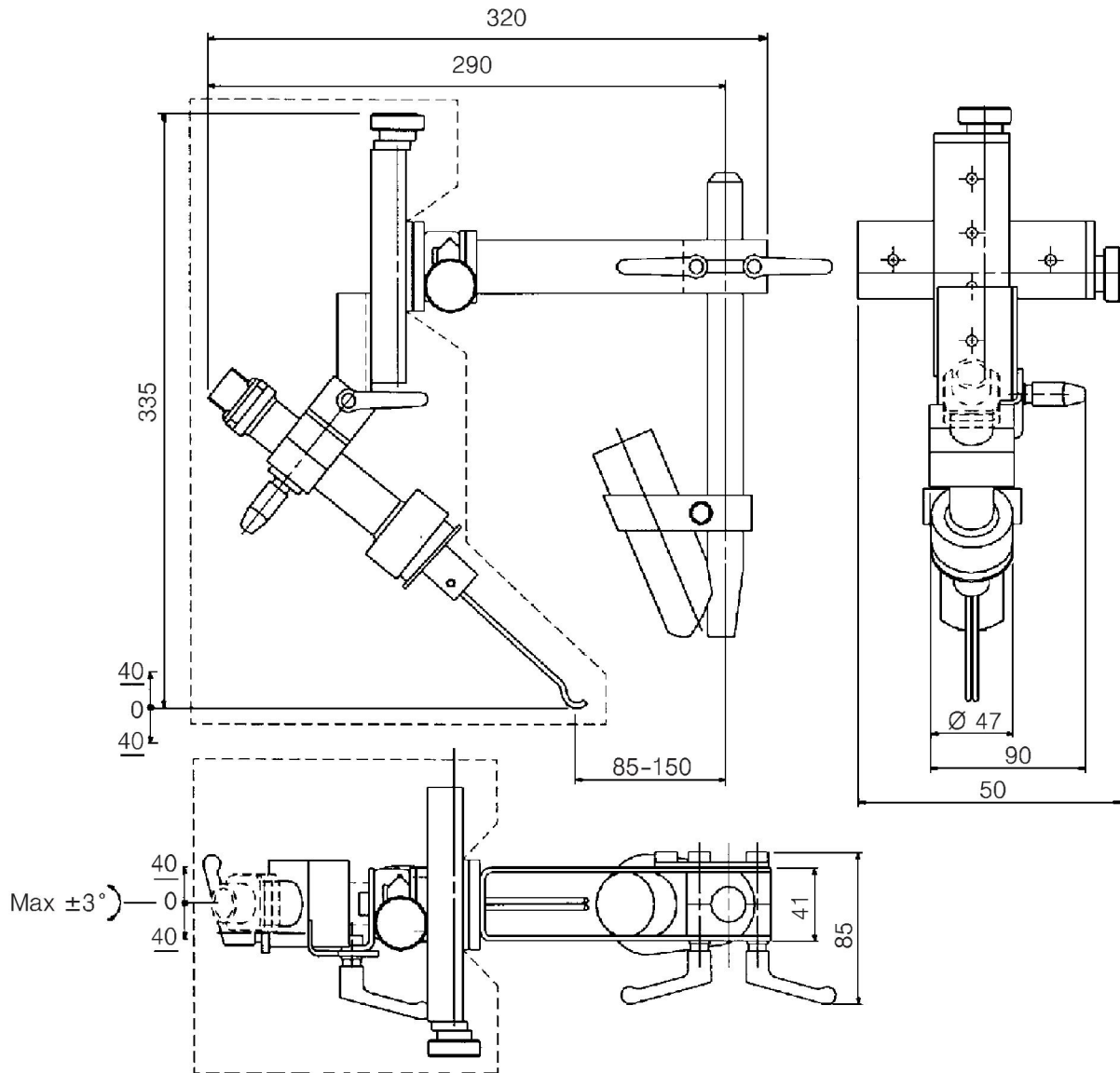
GMH, Cutie de comandă portabilă

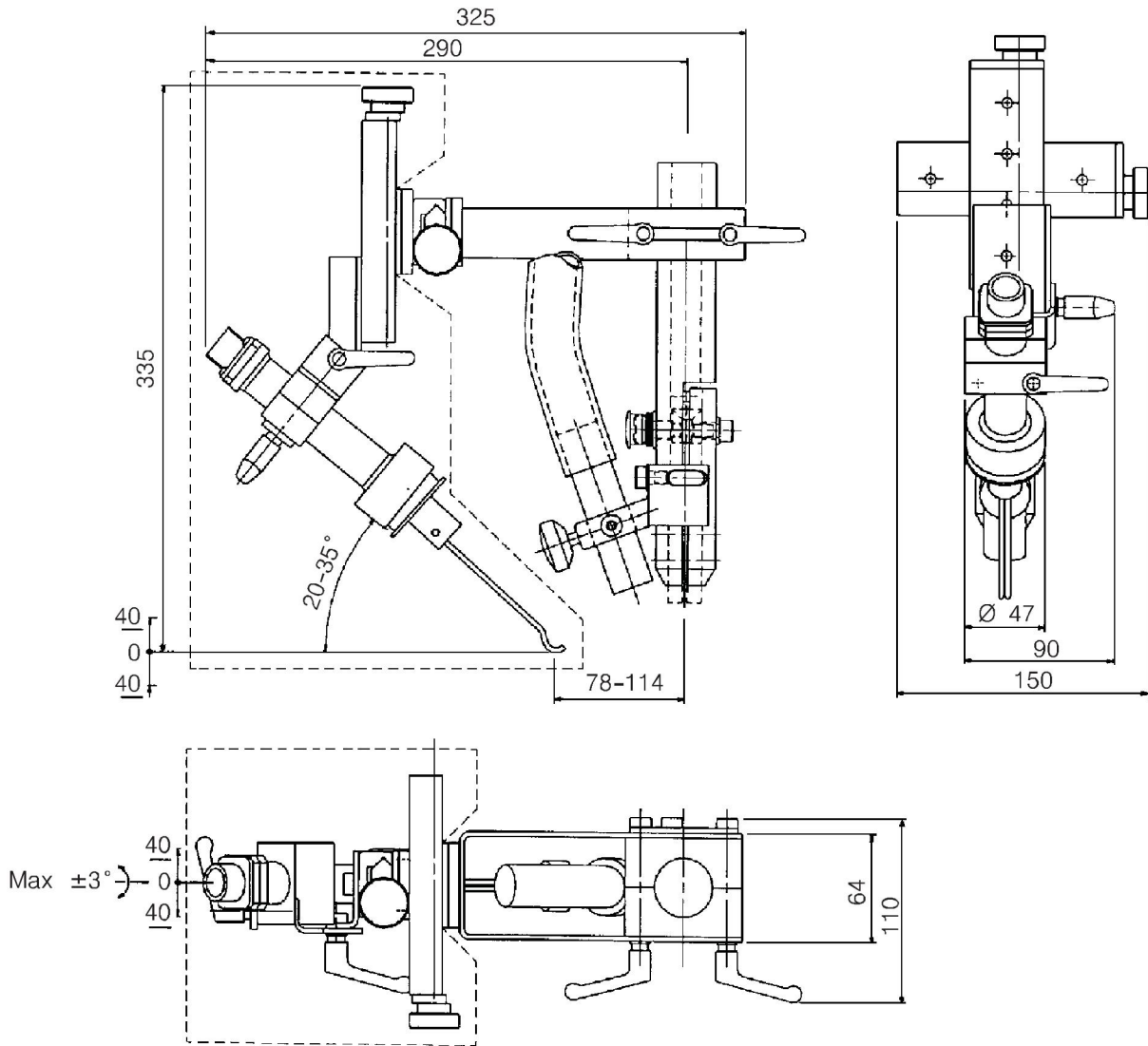
GMH REMOTE



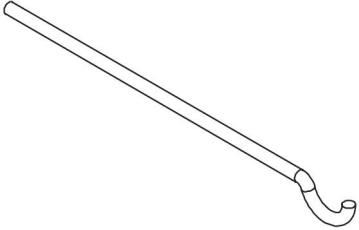
DESEN DIMENSIONAL








PIESE DE UZURĂ

Cod piesă	Denumire	
146 586-001	Șifturi de urmărire	

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>

