



GMH

Automatische Schweißfugen-Abtaststeuerung

Die GMH bildet zusammen mit ESABs Motorsupporten und einer Sensoreinheit ein robustes, einfach anzuwendendes System zur Nahtabtastung.

GMH

Das GMH-System minimiert Schweißfehler durch ungenaue Schweißkopfführung und damit die Zeit für aufwendige Nacharbeiten, dank eines immer optimal ausgerichteten Lichtbogens. Die Konstanz in der Fertigungsqualität wird größer und der Bediener braucht sich nicht ständig um die exakte Ausrichtung des Schweißkopfes zu kümmern. Der Bediener kann den Schweißprozess im Auge behalten, oder z. B. das Nachfüllen von Schweißpulver während des Schweißvorgangs vornehmen.

Systembestandteile

Der Schweißkopf ist auf zwei motorisch verfahrbaren Supporten montiert und damit sowohl in Auf / Ab sowie in Rechts / Links Richtung verfahrbar. Der Sensor ist der wichtigste Teil des Systems und gibt die notwendigen Informationen für die Nachführung des Schweißkopfes an die Steuereinheit. Für unterschiedliche Nahtformen steht eine Reihe verschiedener Tastspitzen zur Verfügung. Außerdem können induktive Sensoren verwendet werden.

Bedienung

Der Bediener fährt den Schweißkopf mit Fühlerfinger mit Hilfe des Joysticks in die korrekte Startposition. Dazu ist keine Programmierung notwendig. Die Steuereinheit wird auf Nahtverfolgungsmodus gestellt und das Schweißen kann starten. Nicht lineare Nahtverläufe können, so lange sie im Arbeitsbereich der Motorsupporte liegen, mit der GMH als Steuereinheit vollautomatisch geschweißt werden.

Anwendungen

- Schiffsbau (Paneele, Sub-Komponenten)
- Energieerzeugung (Windtürme, Kessel)
- Stahlbau (Träger, Brücken)
- Fahrzeugbau (Bagger, Muldenkipper)
- Chem. Industrie (Kolonnen, Wärmetauscher)

Die GMH ist in drei Varianten verfügbar:



Mit Bedienfeld in der Front

Für ESABs A6 Traktoren sowie das A2 / A6 Balkenfahrwerk. Bei Anlagen mit kurzer Entfernung zwischen Schweißkopf und GMH, bei denen der Bediener einen guten Überblick über den Schweißvorgang hat und sich nicht um das Werkstück bewegen muss.



Mit Fernbedieneinheit (kein Bedienfeld in der Front)

Für Automatenträger und Anlagen mit größerer Distanz zwischen Schweißkopf und GMH. Wenn der Bediener sich um das Werkstück bewegen muss um einen Überblick über die Schweißstelle zu bekommen.



Ohne Bedienfeld und ohne Fernbedieneinheit

Für kundenspezifische Lösungen bei denen eine vorhandene Fernbedienung des Kunden an die GMH angepasst wird.

- Einfach zu bedienen, keine Programmierung notwendig
- Robust
- Flexibel mit Fernbedieneinheit
- Verkürzte Rüstzeiten
- Verbessertes Arbeitsumfeld
- Minimiert Bedienerfehler

Technische Daten

Anschlussspannung	42V AC, 50-60 Hz
Absicherung, Primär	10A (träge)
Max. Motorstrom	6A 100%
Ankerspannung	40V DC
Feldspannung	60V DC
Strombegrenzung	15A
Größe L x B x H, mm	246x235x273
Gewicht, kg	6.0
Schutzklasse	IP 23

Fernbedieneinheit

Größe L x B x H, mm	205x135x118
Gewicht, kg	2.7
Schutzklasse	IP 23

Sensor (Standard)

Genauigkeit	±0.1 mm
Gewicht, kg	0.6

Verstellsupport für den Sensor

Verstelllänge	80 mm
Gewicht, kg	1.6

Zwischentransformator

Anschlussspannung:	190, 230, 400, 415, 440, 500V 50Hz
	200, 230, 400, 415,440, 500V 60Hz

Ausgangsspannung	42V 660VA
Größe L x B x H, mm	308x223x133
Gewicht, kg	15.6

Nahtformen

Double-flanged butt joint		
I-weld		
V-weld		
1/2 V-weld		
1/2 V-weld		
U-weld		
Double U-weld		
J-weld		
Double J-weld		
X-weld		
Asymmetrical X-weld		
K-weld		
K-weld		
Fillet weld		

Bestellinformationen

GMH ohne Bedienfeld/ohne Fernbedienung	0460 503 880
GMH mit Frontbedienfeld	0460 503 881
GMH mit Fernbedieneinheit	0460 698 880

GMH System, komplett

bestehend aus	0460 884 880
- GMH mit Fernbedieneinheit (0460 698 880)	
- Sensor mit Tastschleife (0416 688 881)	
- Sensorkabel L=5,0 m (0416 749 988)	
- Verstellsupport mit Halter für den Sensor (0416 739 880)	

GMH System, komplett

bestehend aus	0460 884 881
- GMH mit Frontbedienfeld (0460 503 881)	
- Sensor mit Tastschleife (0416 688 880)	
- Sensorkabel L=5,0 m (0416 749 988)	
- Verstellsupport mit Halter für den Sensor (0416 739 880)	

Zubehör

Sensor mit Tastschleife *	0416 688 881
* (Benötigt die Sensorkabel 0416 749 9xx)	
Verstellsupport mit Halter für den Sensor	0416 739 880
Fernbedieneinheit	0460 570 880
Gummi-Schutzbalg für den Fühlerfinger	0412 013 001
Standardtastspitze	0146 586 001
Tastspitze mit Kugel	0416 719 001
Tastspitze für Flossenrohrwände	0443 328 880
Tastspitze für das Trägerschweißen	0443 187 880
Zwischentransformator	0148 636 002
Kabelhalter mit Zugentlastungen	0460 861 880

Sensorkabel für Sensor 0416 749 881 (post Juni 2019)

Sensorkabel, L = 5.0 m	0416 749 988
Sensorkabel, L = 9.0 m	0416 749 989
Sensorkabel L = 19.0 m	0416 749 980

Sensorkabel für Sensor 0416 749 880 (vor Juni 2019)

Sensorkabel, L = 5.0 m	0416 749 888
Sensorkabel, L = 9.0 m	0416 749 889
Sensorkabel, L = 19.0 m	0416 749 880

Motorerkabel, L = 5.0 m	0460 745 881
Motorerkabel, L = 10.0 m	0460 745 882
Motorerkabel, L = 19.0 m	0460 745 884

Motorische Supporte	0334 333 xxx
Siehe separater Prospekt	

Unterschiedliche Tastspitzen



ESAB / esab.com

