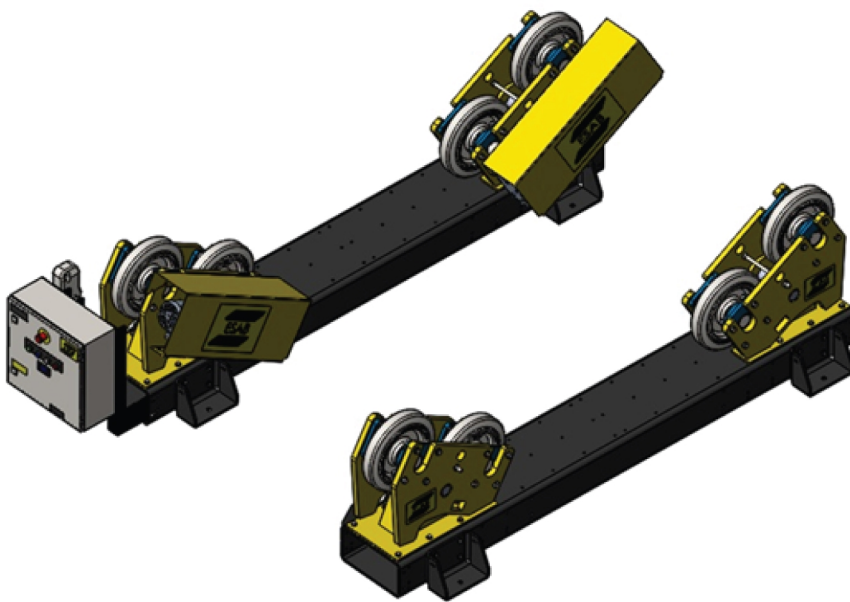




***ESD 7.5/ESI 7.5, ESD 15/ESI 15,
ESD 30/ESI 30, ESD 60/ESI 60,
ESD 90/ESI 90,
ESD 120/ESI 120***
Self-aligning Roller Beds



Manual de instruções
Tradução do manual no original



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to
The Machinery Directive 2006/42/EC, entering into force 17 May 2006
The EMC Directive 2014/30/EU, entering into force 20 April 2016
The RoHS Directive 2011/65/EU, entering into force 2 January 2013

Type of equipment

Welding handling equipment, Self-aligning Roller Bed

Type designation

| | |
|---------------------------------------------------------------|--------------------------------------------|
| ESD 15, ESD 30, ESD 60, ESD 90, ESD 120 (Drive unit) | from serial number 015 xxx xxxx (2020 w15) |
| ESD 7.5, ESD 15, ESD 30, ESD 60, ESD 90, ESD 120 (Drive unit) | from s/n LX130 xxxx xxxx (2021 w30) |
| ESI 15, ESI 30, ESI 60, ESI 90, ESI 120 (Idler unit) | from serial number 015 xxx xxxx (2020 w15) |
| ESI 7.5, ESI 15, ESI 30, ESI 60, ESI 90, ESI 120 (Idler unit) | from s/n LX130 xxxx xxxx (2021 w30) |

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, and telephone No:

ESAB AB Welding Automation
SE-69581 Laxå, Sweden
Phone: +46 (0)584 81000, www.esab.com

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

| | |
|-----------------|-------------------|
| EN 12100:2010 | EN 61000-6-2:2019 |
| EN 60204-1:2018 | EN 61000-6-4:2019 |

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.

| Date | Signature | Position |
|------------|------------------|-----------------------------|
| Gothenburg | | |
| 2023-03-13 | Peter Kjällström | Director Welding Automation |

CE 2023

| | | |
|----------|-----------------------------------------------|-----------|
| 1 | SEGURANÇA | 5 |
| 1.1 | Significado dos símbolos | 5 |
| 1.2 | Funcionamento não conforme | 5 |
| 1.3 | Precauções de segurança | 5 |
| 2 | INTRODUÇÃO | 9 |
| 2.1 | Equipamento | 9 |
| 2.2 | Finalidade e função das bases de rolos | 9 |
| 2.3 | Terminologia utilizada neste manual | 9 |
| 3 | DADOS TÉCNICOS | 11 |
| 3.1 | ESD/ESI 7.5 | 11 |
| 3.1.1 | Unidade de transmissão, ESD 7.5 | 11 |
| 3.1.2 | Unidade de polia, ESI 7.5 | 12 |
| 3.2 | ESD/ESI 15 | 13 |
| 3.2.1 | Unidade de transmissão, ESD 15 | 13 |
| 3.2.2 | Unidade de polia, ESI 15 | 14 |
| 3.3 | ESD/ESI 30 | 15 |
| 3.3.1 | Unidade de transmissão, ESD 30 | 15 |
| 3.3.2 | Unidade de polia, ESI 30 | 16 |
| 3.4 | ESD/ESI 60 | 17 |
| 3.4.1 | Unidade de transmissão, ESD 60 | 17 |
| 3.4.2 | Unidade de polia, ESI 60 | 18 |
| 3.5 | ESD/ESI 90 | 19 |
| 3.5.1 | Unidade de transmissão, ESD 90 | 19 |
| 3.5.2 | Unidade de polia, ESI 90 | 20 |
| 3.6 | ESD/ESI 120 | 21 |
| 3.6.1 | Unidade de transmissão, ESD 120 | 21 |
| 3.6.2 | Unidade de polia, ESI 120 | 22 |
| 4 | INSTALAÇÃO | 23 |
| 4.1 | Local | 23 |
| 4.2 | Instruções de elevação | 23 |
| 4.3 | Ajustar os suportes das rodas | 24 |
| 4.4 | Ajustar o ângulo interno | 25 |
| 4.5 | Procedimento de instalação | 26 |
| 4.6 | Configuração da PEK | 26 |
| 4.7 | Configurações da base de rolos | 28 |
| 5 | FUNCIONAMENTO | 29 |
| 5.1 | Informações da base de rolos | 29 |
| 5.2 | Painel de controlo | 30 |
| 5.3 | Pendente de controlo remoto sem fios | 31 |
| 5.4 | Ligar a alimentação da rede | 32 |
| 5.5 | Operar as bases de rolos | 33 |
| 5.6 | Segurança de operação | 33 |
| 5.7 | Sincronizar duas ou mais bases de rolos | 34 |
| 5.8 | Soldadura | 35 |

| | | |
|----------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------|
| 5.9 | Parar as bases de rolos | 36 |
| 6 | MANUTENÇÃO | 37 |
| 6.1 | Geral | 37 |
| 6.2 | Armazenamento | 37 |
| 6.3 | Reparação e manutenção | 37 |
| 6.4 | Limpeza | 38 |
| 6.5 | Avarias | 38 |
| 6.6 | Motores de engrenagens | 38 |
| | 6.6.1 Inspeção e manutenção de motores de engrenagens | 38 |
| | 6.6.2 Lubrificação da caixa de engrenagens | 39 |
| 6.7 | Inversores | 39 |
| 6.8 | Rolamentos | 39 |
| 6.9 | Rodas PU | 40 |
| 7 | RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS | 41 |
| 7.1 | Sistema de controlo de canais de radiofrequência (RF) | 42 |
| 7.2 | Tabela de canais de radiofrequência (RF) | 42 |
| 8 | ENCOMENDAR PEÇAS SOBRESSELENTES | 44 |
| | DIAGRAMA DA CABLAGEM | 45 |
| | NÚMEROS DE ENCOMENDA | 50 |
| | ACESSÓRIOS | 51 |
| | PEÇAS SOBRESSELENTES | 52 |
| | PEÇAS SOBRESSALENTES – Lista de peças mecânicas para ESD 7.5 – Secção da transmissão | 53 |
| | PEÇAS SOBRESSALENTES – Lista de peças mecânicas para ESI 7.5 – Secção da polia | 55 |
| | PEÇAS SOBRESSALENTES – Lista de peças mecânicas para ESD 15 – Secção da transmissão | 56 |
| | PEÇAS SOBRESSALENTES – Lista de peças mecânicas para ESI 15 – Secção da polia | 58 |
| | PEÇAS SOBRESSALENTES – Lista de peças mecânicas para ESD 30 – Secção da transmissão | 59 |
| | PEÇAS SOBRESSALENTES – Lista de peças mecânicas para ESI 30 – Secção da polia | 61 |
| | PEÇAS SOBRESSALENTES – Lista de peças mecânicas para ESD 60 – Secção da transmissão | 62 |
| | PEÇAS SOBRESSALENTES – Lista de peças mecânicas para ESI 60 – Secção da polia | 64 |
| | PEÇAS SOBRESSALENTES – Lista de peças mecânicas para ESD 90 – Secção da transmissão | 65 |
| | PEÇAS SOBRESSALENTES – Lista de peças mecânicas para ESI 90 – Secção da polia | 67 |
| | PEÇAS SOBRESSALENTES – Lista de peças mecânicas para ESD 120 – Secção da transmissão | 68 |
| | PEÇAS SOBRESSALENTES – Lista de peças mecânicas para ESI 120 – Secção da polia | 70 |
| | PEÇAS SOBRESSELENTES – Peças elétricas - Armário de controlo | 71 |
| | PEÇAS SOBRESSELENTES – Armário de controlo | 72 |
| | PEÇAS SOBRESSELENTES – Sistema de controlo sem fios | 74 |

1 SEGURANÇA

1.1 Significado dos símbolos

Conforme utilizados ao longo deste manual, significam que deve ter atenção e estar alerta!



PERIGO!

Indica perigos imediatos que, se não forem evitados, resultarão em ferimentos pessoais graves ou fatais.



AVISO!

Indica potenciais perigos que poderão resultar em ferimentos pessoais ou fatais.



CUIDADO!

Indica perigos que poderão resultar em ferimentos pessoais menores.



AVISO!

Antes de utilizar, leia e compreenda o manual de instruções e respeite todas as etiquetas, as práticas de segurança do empregador e as fichas de dados de segurança (SDS).



1.2 Funcionamento não conforme



CUIDADO!

Estas bases de rolos não são adequadas para o seguinte:

- Qualquer recipiente com um peso superior ao limite máximo de peso das bases de rolos.
- Qualquer recipiente maior/mais pequeno do que o diâmetro máximo/mínimo que pode ser suportado.
- Se as bases de rolos tiverem pneus de poliuretano ou borracha, não podem ser utilizadas em recipientes pré-aquecidos acima dos 60 °C.

1.3 Precauções de segurança

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.



AVISO!

Sistema de controlo por radiofrequência (RF).

A base de rolos acionada é controlada a partir de um sistema de controlo por radiofrequência (RF) sem fios.

Certifique-se de que não existem outras máquinas e/ou equipamentos na zona da instalação que sejam controlados na mesma banda de frequência.

Isto pode causar interferência no sistema de controlo da base de rolos ou vice-versa, podendo outros equipamentos sofrer interferências deste sistema de controlo por RF.

O canal de frequência atual está identificado na unidade recetora montada atrás do armário de controlo. Consulte o capítulo "7 RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS" para obter mais informações.

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!

A soldadura por arco e o corte acarretam perigos para si e para os outros. Tome as precauções adequadas sempre que soldar e cortar.



CHOQUE ELÉTRICO – Pode matar

- Não toque em peças elétricas ou em elétrodos com carga com a pele desprotegida, com luvas molhadas ou roupas molhadas
- Isole-se a si próprio da peça de trabalho e da terra.
- Certifique-se de que a sua posição de trabalho é segura



CAMPOS ELÉTRICOS E MAGNÉTICOS – Podem ser perigosos para a saúde

- Os soldadores portadores de "pacemakers" devem contactar o seu médico antes de realizar trabalhos de soldadura. Os campos elétricos e magnéticos (EMF) podem provocar interferências em alguns "pacemakers".
- A exposição a campos elétricos e magnéticos (EMF) pode ter outros efeitos sobre a saúde que são desconhecidos.
- Os soldadores devem seguir os seguintes procedimentos para minimizar a exposição a campos elétricos e magnéticos (EMF):
 - Encaminhe conjuntamente o eléctrodo e os cabos de trabalho no mesmo lado do seu corpo. Prenda-os com fita adesiva sempre que possível. Não coloque o seu corpo entre o maçarico e os cabos de trabalho. Nunca enrole o maçarico nem o cabo de trabalho em redor do seu corpo. Mantenha a fonte de alimentação de soldadura e os cabos tão longe do seu corpo quanto possível.
 - Ligue o cabo de trabalho à peça de trabalho tão perto quanto possível da área a ser soldada.



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



RUÍDO – O ruído excessivo pode provocar danos na audição

Proteja os ouvidos. Utilize protetores auriculares ou outro tipo de proteção auricular.



PEÇAS MÓVEIS - Podem provocar ferimentos

- Mantenha todas as portas, painéis e tampas fechados e fixos no devido lugar. Permita apenas a remoção de tampas para a realização de trabalhos de manutenção e resolução de problemas por pessoas qualificadas, conforme necessário. Volte a colocar os painéis ou as tampas e feche as portas quando terminar os trabalhos de manutenção e antes de ligar as bases de rolos.
- Pare as bases de rolos antes de instalar ou ligar a unidade.
- Mantenha as mãos, o cabelo, o vestuário largo e as ferramentas afastados de peças móveis.



PERIGO DE INCÊNDIO

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



SUPERFÍCIE QUENTE - As peças podem queimar

- Não toque nas peças sem proteção nas mãos.
- Antes de trabalhar no equipamento, aguarde algum tempo até arrefecer.
- Utilize ferramentas adequadas e/ou luvas de soldadura isoladas para evitar queimaduras quando manusear peças quentes.

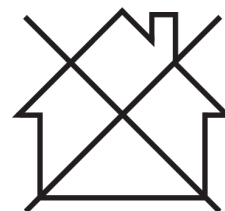
AVARIAS - Peça a assistência de um perito caso surja uma avaria.

PROTEJA-SE A SI E AOS OUTROS!



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.



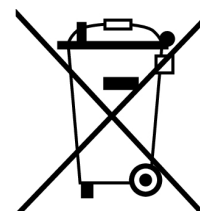
NOTA!

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 dispõe de uma variedade de acessórios de soldadura e equipamento de proteção pessoal para aquisição. Para obter informações de encomenda, contacte o seu revendedor ESAB local ou visite o nosso website.

2 INTRODUÇÃO

Este manual de instruções descreve a utilização e a manutenção das bases de rolos com auto-alinhamento, referidas como bases de rolos neste documento. As ações que devem ser realizadas pelo fabricante não se encontram incluídas neste manual.

Este manual faz parte das bases de rolos. Mantenha uma cópia do manual junto das bases de rolos e o original num local seguro. Se vender as bases de rolos, forneça o manual juntamente com as mesmas.

As imagens e os diagramas utilizados neste manual destinam-se apenas a fins ilustrativos, para ajudar a explicar as instruções no texto. O equipamento fornecido pode ser ligeiramente diferente.

2.1 Equipamento

A transmissão da base de rolos é fornecida com:

- Unidades de transmissão
- Armário de controlo montado
- Pendente de controlo remoto sem fios
- Estrutura da base
- Manual de instruções

A polia da base de rolos é fornecida com:

- Unidades de polia
- Estrutura da base

2.2 Finalidade e função das bases de rolos

As bases de rolos foram concebidas para ajudar na soldadura de recipientes cilíndricos.

Ao utilizar as unidades de transmissão e de polia independentes, podem ser colocados recipientes de diferentes comprimentos nas bases de rolos suportadas nas rodas das mesmas. As rodas podem ser ajustadas na estrutura da base para acomodar diferentes diâmetros de recipientes.

2.3 Terminologia utilizada neste manual

| | |
|--------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Unidade de transmissão | Secção da base de rolos com rodas motoras. |
| Unidade de polia | Secção da base de rolos com rodas de rotação livre. |
| Conjunto da base de rolos | Um conjunto é constituído por uma unidade de transmissão e uma ou mais unidades de polia. |
| Estrutura da base | A estrutura em que as rodas de transmissão ou de polia estão montadas. Estas são pré-perfuradas de forma que os suportes das rodas possam ser posicionados para diferentes diâmetros de recipientes. |
| Suporte da roda | O suporte que aloja as rodas da base de rolos. Este é aparafusado à estrutura da base. |
| Painel de controlo | Caixa de controlo elétrico montada na unidade de transmissão. |
| Pendente de controlo remoto sem fios | Um pendente de controlo sem fios manual do operador. |

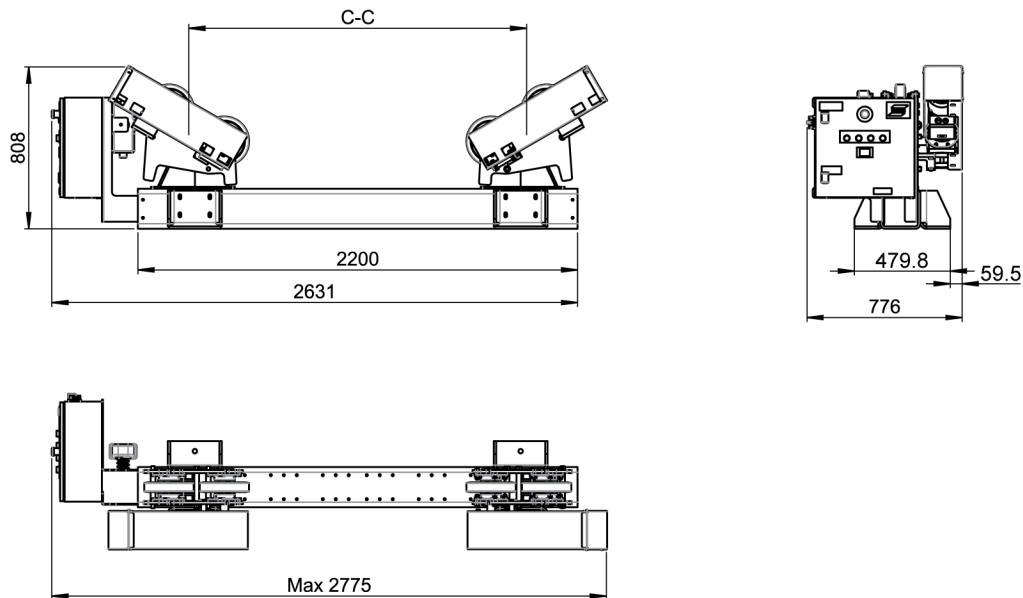
2 INTRODUÇÃO

| | |
|------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| Recetor | O recetor que se comunica com o pendente de controlo remoto sem fios. |
| Recipiente | Qualquer componente ou dispositivo que seja manuseado no conjunto da base de rolos. |

3 DADOS TÉCNICOS

3.1 ESD/ESI 7.5

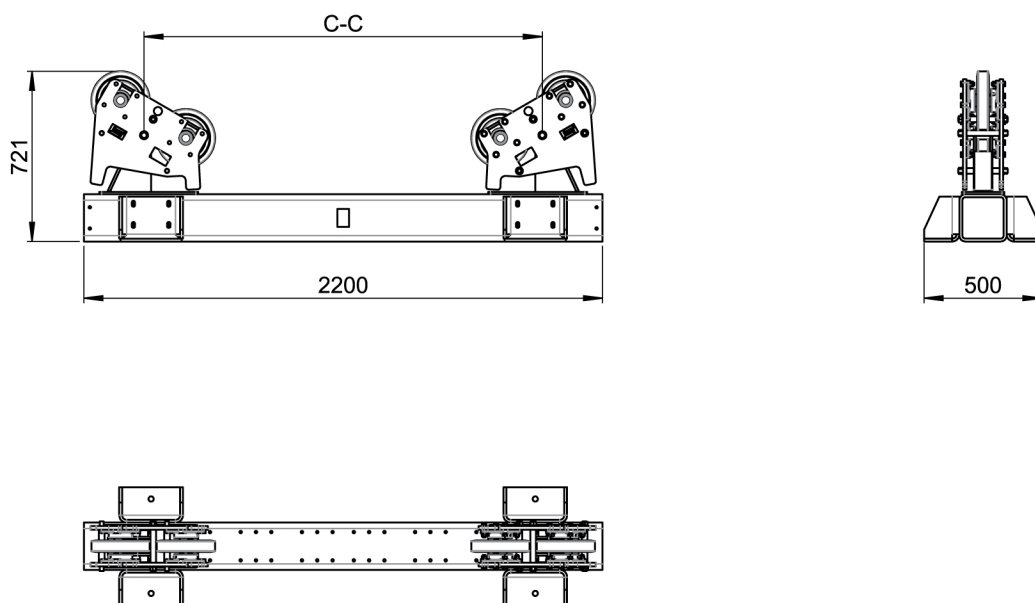
3.1.1 Unidade de transmissão, ESD 7.5



| ESD 7.5 | |
|--------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------|
| Capacidade de carga máx. | 3750 kg (8269 lb) |
| Capacidade de rotação | 11250 kg (24806 lb) |
| Motor de comando de rotação | 2 × 0,25 kW |
| Velocidade de rotação | 150–1500 mm/min (5,91–59,05 pol./min) |
| Diâmetro mínimo da peça de trabalho | Ø950 mm (37,40 pol.) a um ângulo incluído de 60° |
| Diâmetro máximo da peça de trabalho | Ø4000 mm (157,48 pol.) a um ângulo incluído de 45° |
| Alimentação da rede | 380-440 V, trifásica, 50 Hz |
| Fusível da rede | 16 A |
| Tipo de rolo | Poliuretano (90 °C/92 °A Shore) |
| Largura/diâmetro do rolo | 50/247 mm (1,97/9,72 pol.) |
| Dimensões (C × L × A) | 2775 × 776 × 808 mm (116,4 × 31,89 × 31,8 pol.) |
| C - C | 650, 910, 1170, 1430, 1690 mm (25,59, 35,83, 46,06, 56,30, 66,54 pol.) |
| Peso | 550 kg (1213 lb) |
| Pendente de controlo remoto sem fios | Sem fios |
| Tensão de controlo | 24 V |
| Temperatura de funcionamento | -15 a +40 °C (53,5 a 104 °F) |

| Definições da PEK, ESD 7.5 | |
|----------------------------|-----------------------------|
| Mudança 1 N1:N2 | 100:1 |
| Mudança 2 N1:N2 | 10:1 |
| Mudança 3 N1:N2 | 1:1 |
| Diâmetro da roda | 400 mm (15,75 pol.) |
| Velocidade manual alta | 200 cm/min (78,75 pol./min) |
| Relação de frequência N1 | 50 Hz |
| Relação de frequência N2 | 50 Hz |
| Rpm máx. do motor | 1592 |

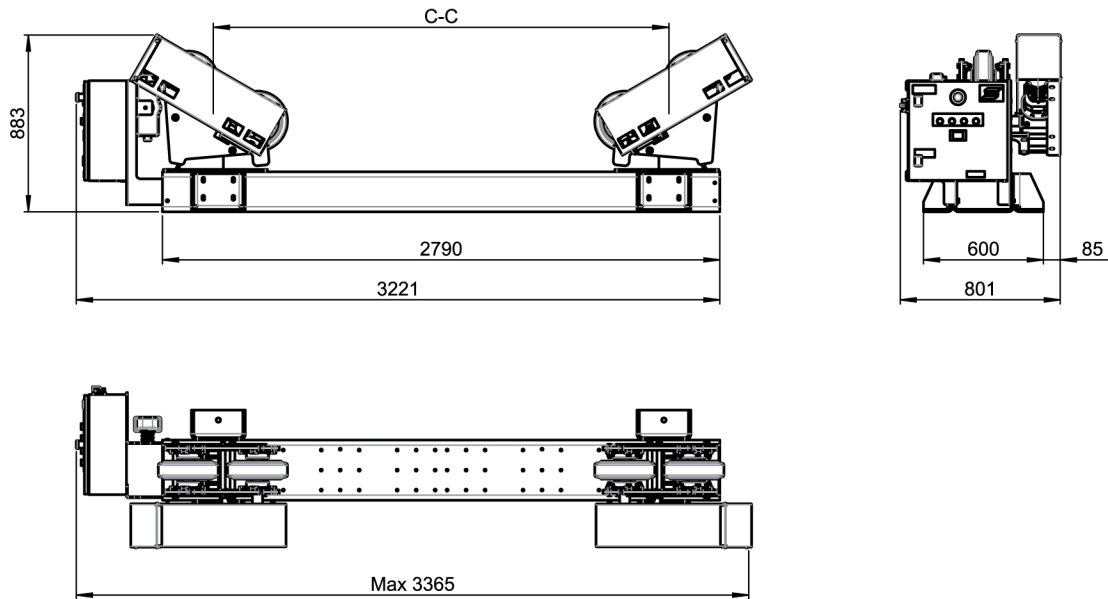
3.1.2 Unidade de polia, ESI 7.5



| ESI 7.5 | |
|--------------------------|---------------------------------------------------------------------------|
| Capacidade de carga máx. | 3750 kg (8269 lb) |
| Tipo de rolo | Poliuretano (90 °C/92 °A Shore) |
| Largura/diâmetro do rolo | 50/247 mm (1,97/9,72 pol.) |
| Dimensões (C × L × A) | 2200 × 500 × 721 mm (86,61 × 19,69 × 28,39 pol.) |
| C - C | 650, 910, 1170, 1430, 1690 mm (25,59, 35,83, 46,06, 56,30, 66,54 pol.) |
| Peso | 400 kg (882 lb) |

3.2 ESD/ESI 15

3.2.1 Unidade de transmissão, ESD 15



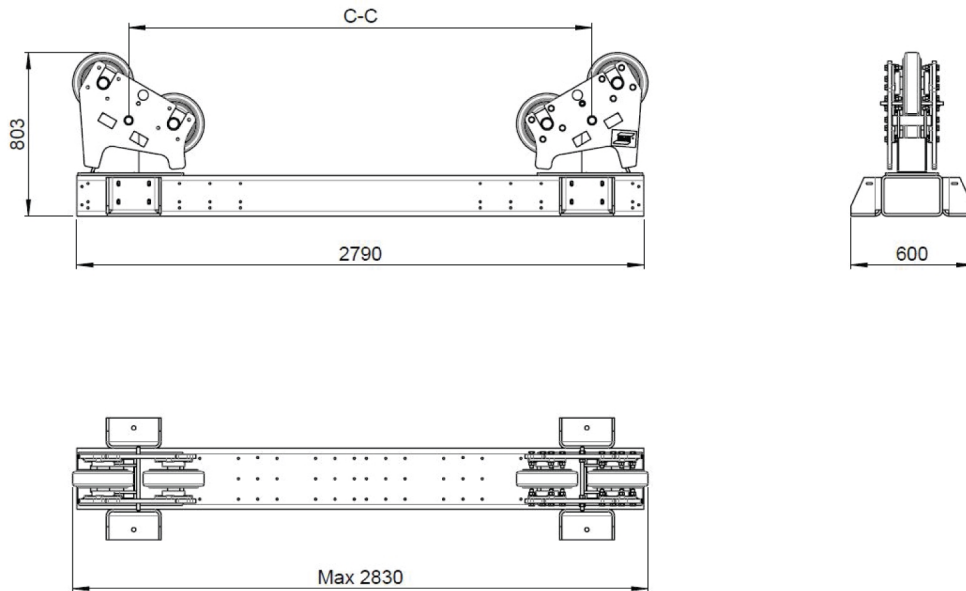
| ESD 15 | |
|--------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------|
| Capacidade de carga máx. | 7500 kg (16535 lb) |
| Capacidade de rotação | 22500 kg (49604 lb) |
| Motor de comando de rotação | 2 × 0,18 kW |
| Velocidade de rotação | 200–2000 mm/min (5,51–78,74 pol./min) |
| Diâmetro mínimo da peça de trabalho | Ø1090 mm (42,91 pol.) a um ângulo interno de 60° |
| Diâmetro máximo da peça de trabalho | Ø5400 mm (212,60 pol.) a um ângulo incluído de 45° |
| Alimentação da rede | 380-440 V, trifásica, 50 Hz |
| Fusível da rede | 16 A |
| Tipo de rolo | Poliuretano (90 °C/92 °A Shore) |
| Largura/diâmetro do rolo | 90 mm (3,54 pol.)/300 mm (11,81 pol.) |
| Dimensões (C × L × A) | 3365 × 801 × 883 mm (132,5 × 31,5 × 34,76 pol.) |
| C - C | 760, 1140, 1520, 1900, 2280 mm (29,92, 44,88, 59,84, 74,8, 89,76 pol.) |
| Peso | 700 kg (1544 lb) |
| Pendente de controlo remoto sem fios | Sem fios |
| Tensão de controlo | 24 V |
| Temperatura de funcionamento | -15 a +40 °C |

| Definições da PEK, ESD 15 | |
|----------------------------------|-------|
| Mudança 1 N1:N2 | 100:1 |
| Mudança 2 N1:N2 | 10:1 |

3 DADOS TÉCNICOS

| | |
|--------------------------|------------|
| Mudança 3 N1:N2 | 1:1 |
| Diâmetro da roda | 400 mm |
| Velocidade manual alta | 200 cm/min |
| Relação de frequência N1 | 50 Hz |
| Relação de frequência N2 | 50 Hz |
| Rpm máx. do motor | 1592 |

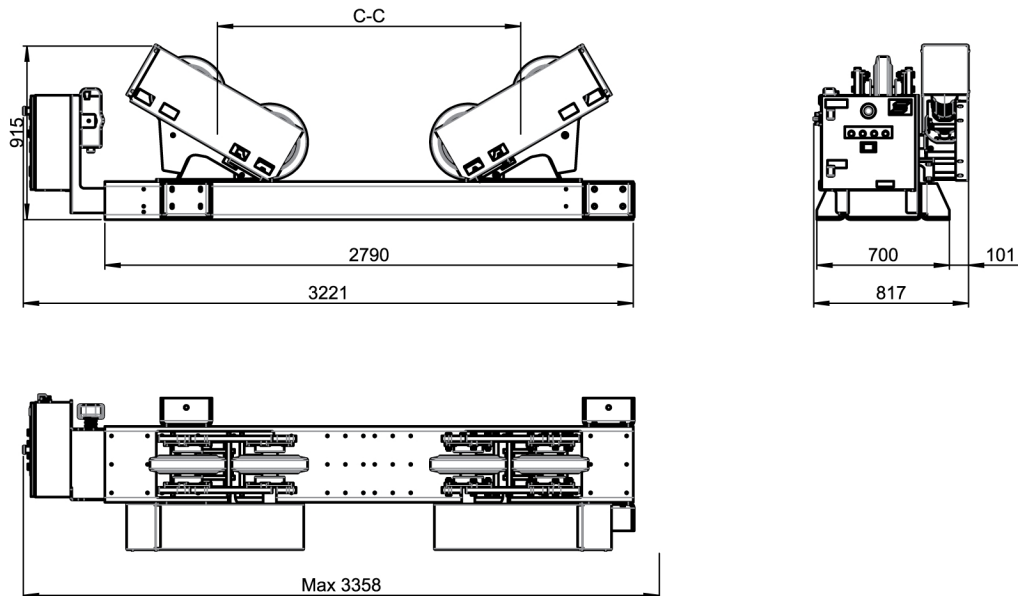
3.2.2 Unidade de polia, ESI 15



| ESI 15 | |
|--------------------------|---------------------------------------------------------------------------|
| Capacidade de carga máx. | 7500 kg (16535 lb) |
| Tipo de rolo | Poliuretano (90 °C/92 °A Shore) |
| Largura/diâmetro do rolo | 90 mm (3,54 pol.)/300 mm (11,81 pol.) |
| Dimensões (C × L × A) | 2830 × 600 × 803 mm (111,42 × 23,62 × 31,61 pol.) |
| C - C | 760, 1140, 1520, 1900, 2280 mm (29,92, 44,88, 59,84, 74,8, 89,76 pol.) |
| Peso | 600 kg (1323 lb) |

3.3 ESD/ESI 30

3.3.1 Unidade de transmissão, ESD 30



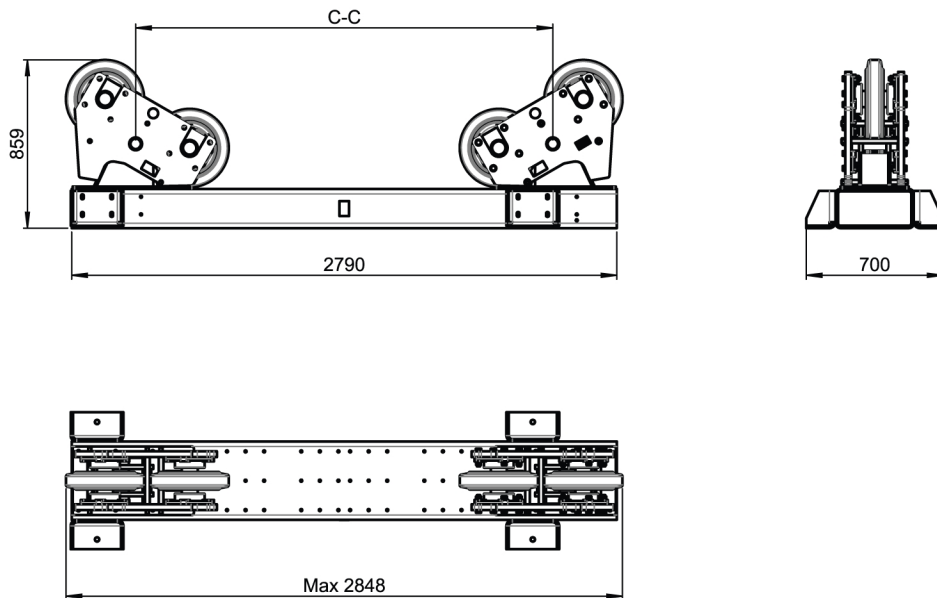
| ESD 30 | |
|--------------------------------------|---------------------------------------------------------------|
| Capacidade de carga máx. | 15000 kg (33069 lb) |
| Capacidade de rotação | 45000 kg (99208 lb) |
| Motor de comando de rotação | 2 × 0,37 kW |
| Velocidade de rotação | 200–2000 mm/min (5,51–78,74 pol./min) |
| Diâmetro mínimo da peça de trabalho | Ø1420 mm (55,91 pol.) a um ângulo interno de 60° |
| Diâmetro máximo da peça de trabalho | Ø4900 mm (192,92 pol.) a um ângulo interno de 45° |
| Alimentação da rede | 380-440 V, trifásica, 50 Hz |
| Fusível da rede | 16 A |
| Tipo de rolo | Poliuretano (90 °C/92 °A Shore) |
| Largura/diâmetro do rolo | 90 mm (3,54 pol.)/400 mm (15,74 pol.) |
| Dimensões (C × L × A) | 3358 × 817 × 915 mm (132,2 × 32,2 × 36,0 pol.) |
| C - C | 995, 1375, 1755, 2135 mm (39,17, 54,12, 69,09, 84,06 pol.) |
| Peso | 1100 kg (2426 lb) |
| Pendente de controlo remoto sem fios | Sem fios |
| Tensão de controlo | 24 V |
| Temperatura de funcionamento | -15 a +40 °C |

| Definições da PEK, ESD 30 | |
|----------------------------------|-------|
| Mudança 1 N1:N2 | 100:1 |
| Mudança 2 N1:N2 | 10:1 |

3 DADOS TÉCNICOS

| | |
|--------------------------|------------|
| Mudança 3 N1:N2 | 1:1 |
| Diâmetro da roda | 400 mm |
| Velocidade manual alta | 200 cm/min |
| Relação de frequência N1 | 50 Hz |
| Relação de frequência N2 | 50 Hz |
| Rpm máx. do motor | 1592 |

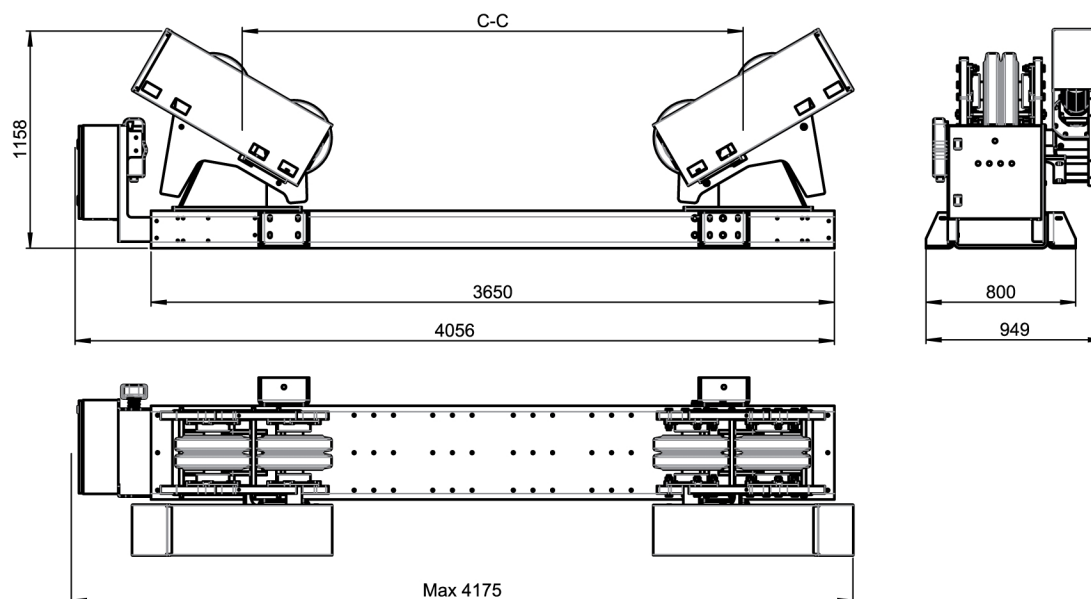
3.3.2 Unidade de polia, ESI 30



| ESI 30 | |
|--------------------------|---------------------------------------------------------------|
| Capacidade de carga máx. | 15000 kg (33069 lb) |
| Tipo de rolo | Poliuretano (90 °C/92 °A Shore) |
| Largura/diâmetro do rolo | 90 mm (3,54 pol.)/400 mm (15,74 pol.) |
| Dimensões (C × L × A) | 2848 × 700 × 859 mm (112,1 × 27,6 × 33,8 pol.) |
| C - C | 995, 1375, 1755, 2135 mm (39,17, 54,12, 69,09, 84,06 pol.) |
| Peso | 850 kg (1874 lb) |

3.4 ESD/ESI 60

3.4.1 Unidade de transmissão, ESD 60



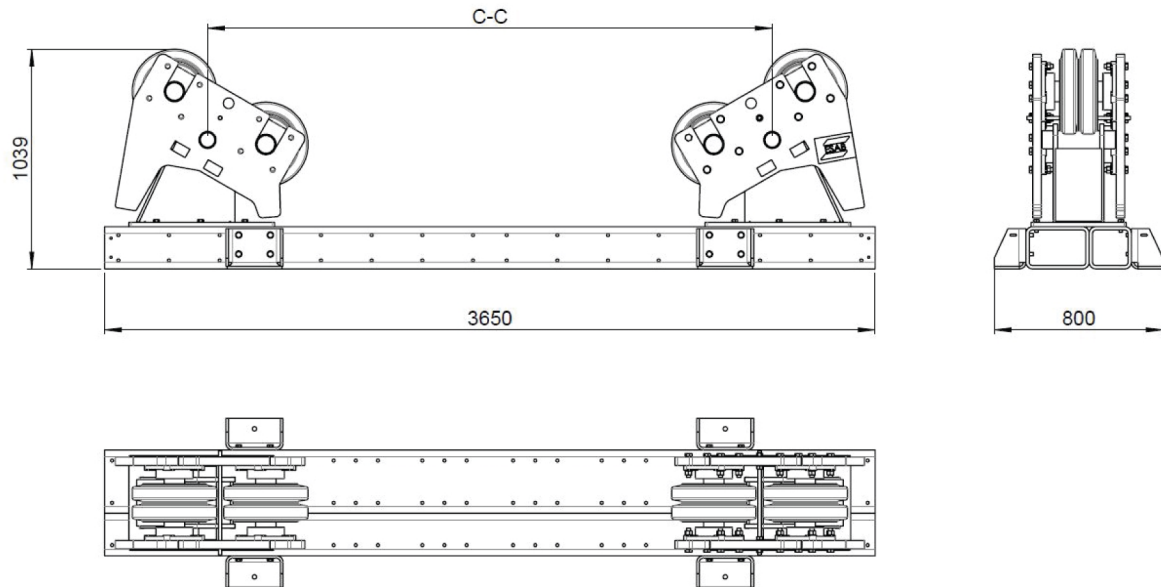
| ESD 60 | |
|--------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|
| Capacidade de carga máx. | 30000 kg (66139 lb) |
| Capacidade de rotação | 90000 kg (198416 lb) |
| Motor de comando de rotação | 2 × 0,75 kW |
| Velocidade de rotação | 200–2000 mm/min (5,51–78,74 pol./min) |
| Diâmetro mínimo da peça de trabalho | Ø1420 mm (55,91 pol.) a um ângulo interno de 60° |
| Diâmetro máximo da peça de trabalho | Ø6300 mm (248,03 pol.) a um ângulo interno de 45° |
| Alimentação da rede | 380-440 V, trifásica, 50 Hz |
| Fusível da rede | 16 A |
| Tipo de rolo | Poliuretano (90 °C/92 °A Shore) |
| Largura/diâmetro do rolo | 2×90 mm (2×3,54 pol.)/400 mm (15,74 pol.) |
| Dimensões (C × L × A) | 4175 × 949 × 1158 mm (164,4 × 37,4 × 45,59 pol.) |
| C - C | 995, 1415, 1835, 2255, 2675 mm (39,17, 55,71, 72,24, 88,78, 105,31 pol.) |
| Peso | 2000 kg (4410 lb) |
| Pendente de controlo remoto sem fios | Sem fios |
| Tensão de controlo | 24 V |
| Temperatura de funcionamento | -15 a +40 °C |

| Definições da PEK, ESD 60 | |
|----------------------------------|-------|
| Mudança 1 N1:N2 | 100:1 |
| Mudança 2 N1:N2 | 10:1 |

3 DADOS TÉCNICOS

| | |
|--------------------------|------------|
| Mudança 3 N1:N2 | 1:1 |
| Diâmetro da roda | 580 mm |
| Velocidade manual alta | 200 cm/min |
| Relação de frequência N1 | 50 Hz |
| Relação de frequência N2 | 50 Hz |
| Rpm máx. do motor | 1098 |

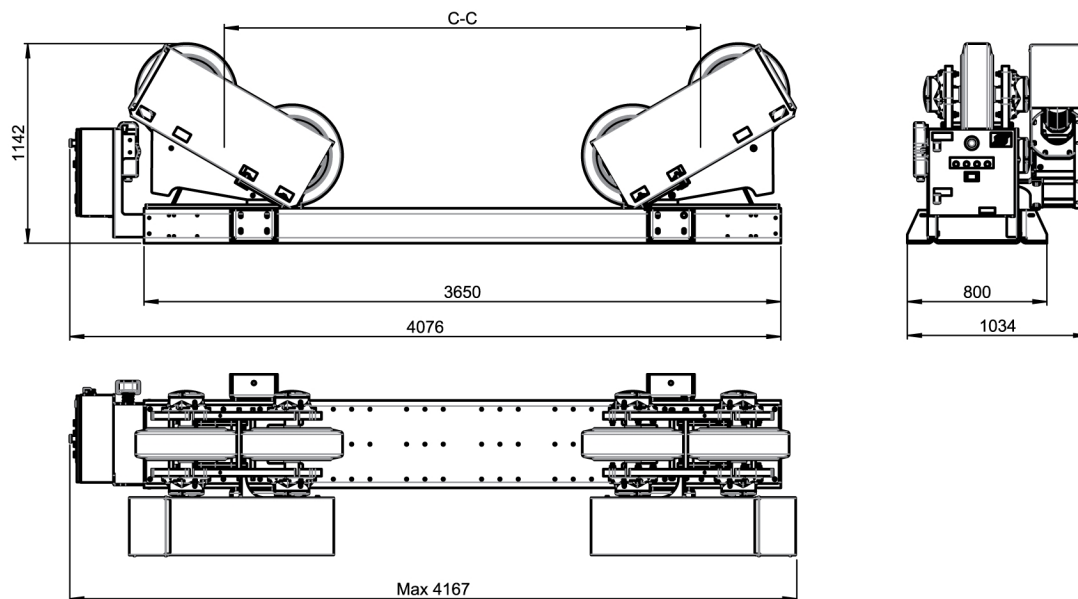
3.4.2 Unidade de polia, ESI 60



| ESI 60 | |
|--------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|
| Capacidade de carga máx. | 30000 kg (66139 lb) |
| Tipo de rolo | Poliuretano (90 °C/92 °A Shore) |
| Largura/diâmetro do rolo | 2×90 mm (2×3,54 pol.)/400 mm (15,74 pol.) |
| Dimensões (C × L × A) | 3650 × 800 × 1039 mm (143,7 × 31,5 × 40,91 pol.) |
| C - C | 995, 1415, 1835, 2255, 2675 mm (39,17, 55,71, 72,24, 88,78, 105,31 pol.) |
| Peso | 1700 kg (3749 lb) |

3.5 ESD/ESI 90

3.5.1 Unidade de transmissão, ESD 90



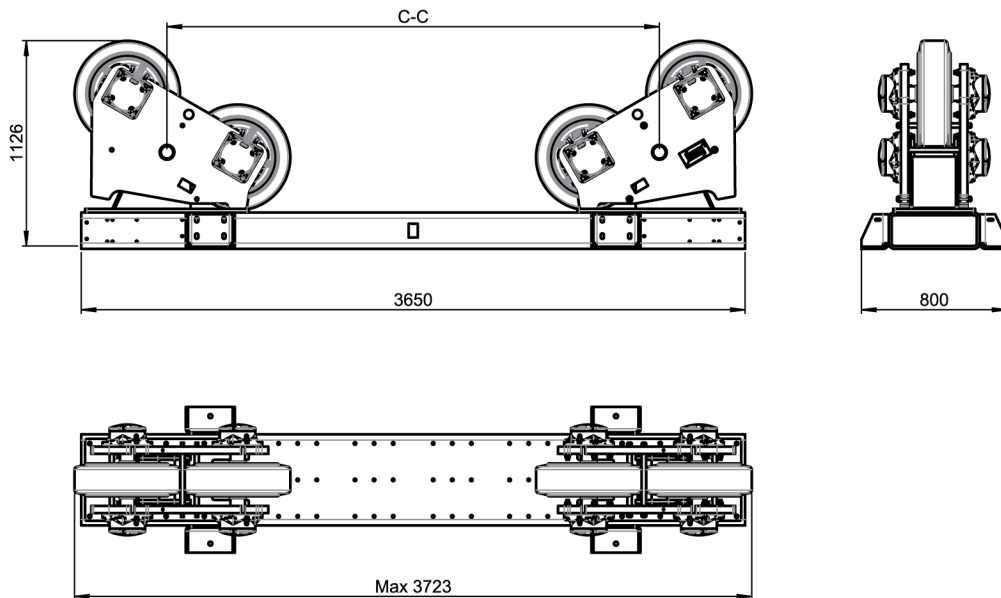
| ESD 90 | |
|--------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|
| Capacidade de carga máx. | 45000 kg (66139 lb) |
| Capacidade de rotação | 135000 kg (297624 lb) |
| Motor de comando de rotação | 2 × 1,0 kW |
| Velocidade de rotação | 200–2000 mm/min (5,51–78,74 pol./min) |
| Diâmetro mínimo da peça de trabalho | Ø2120 mm (83,46 pol.) a um ângulo interno de 60° |
| Diâmetro máximo da peça de trabalho | Ø6200 mm (244,09 pol.) a um ângulo interno de 45° |
| Alimentação da rede | 380-440 V, trifásica, 50 Hz |
| Fusível da rede | 16 A |
| Tipo de rolo | Poliuretano (90 °C/92 °A Shore) |
| Largura/diâmetro do rolo | 180 mm (7,09 pol.)/580 mm (22,83 pol.) |
| Dimensões (C × L × A) | 4167 × 1034 × 1142 mm (164,1 × 40,71 × 44,96 pol.) |
| C - C | 1470, 1890, 2310, 2730 mm (57,87, 74,41, 90,94, 107,48 pol.) |
| Peso | 2550 kg (5623 lb) |
| Pendente de controlo remoto sem fios | Sem fios |
| Tensão de controlo | 24 V |
| Temperatura de funcionamento | -15 a +40 °C |

| Definições da PEK, ESD 90 | |
|----------------------------------|-------|
| Mudança 1 N1:N2 | 100:1 |
| Mudança 2 N1:N2 | 10:1 |

3 DADOS TÉCNICOS

| | |
|--------------------------|------------|
| Mudança 3 N1:N2 | 1:1 |
| Diâmetro da roda | 580 mm |
| Velocidade manual alta | 200 cm/min |
| Relação de frequência N1 | 50 Hz |
| Relação de frequência N2 | 50 Hz |
| Rpm máx. do motor | 1098 |

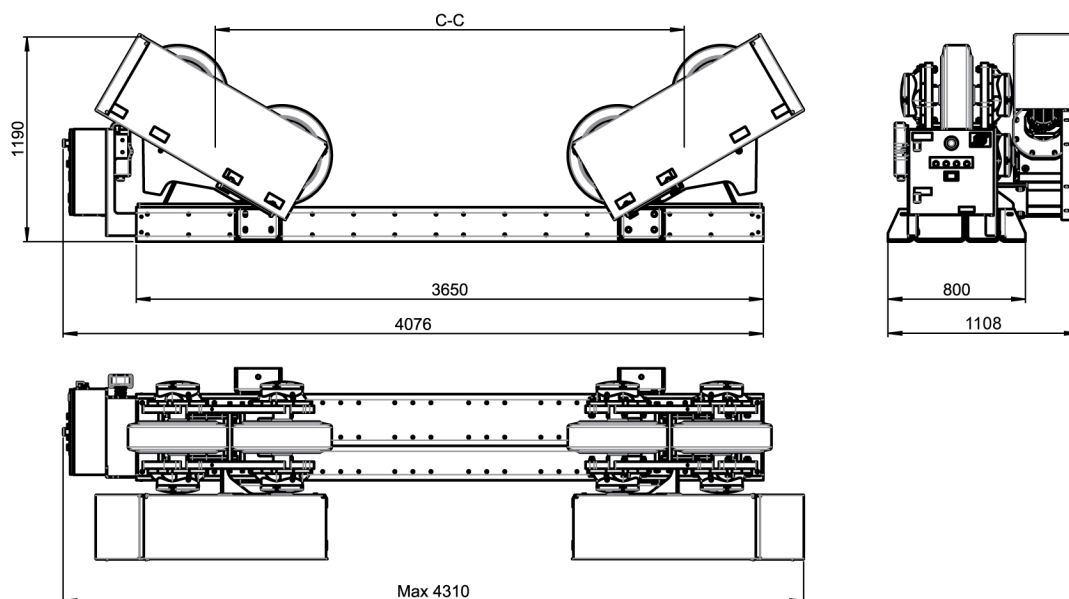
3.5.2 Unidade de polia, ESI 90



| ESI 90 | |
|--------------------------|-----------------------------------------------------------------|
| Capacidade de carga máx. | 45000 kg (99208 lb) |
| Tipo de rolo | Poliuretano (90 °C/92 °A Shore) |
| Largura/diâmetro do rolo | 180 mm (7,09 pol.)/580 mm (22,83 pol.) |
| Dimensões (C × L × A) | 3723 × 800 × 1126 mm (146,6 × 31,5 × 44,33 pol.) |
| C - C | 1470, 1890, 2310, 2730 mm (57,87, 74,41, 90,94, 107,48 pol.) |
| Peso | 2100 kg (4631 lb) |

3.6 ESD/ESI 120

3.6.1 Unidade de transmissão, ESD 120



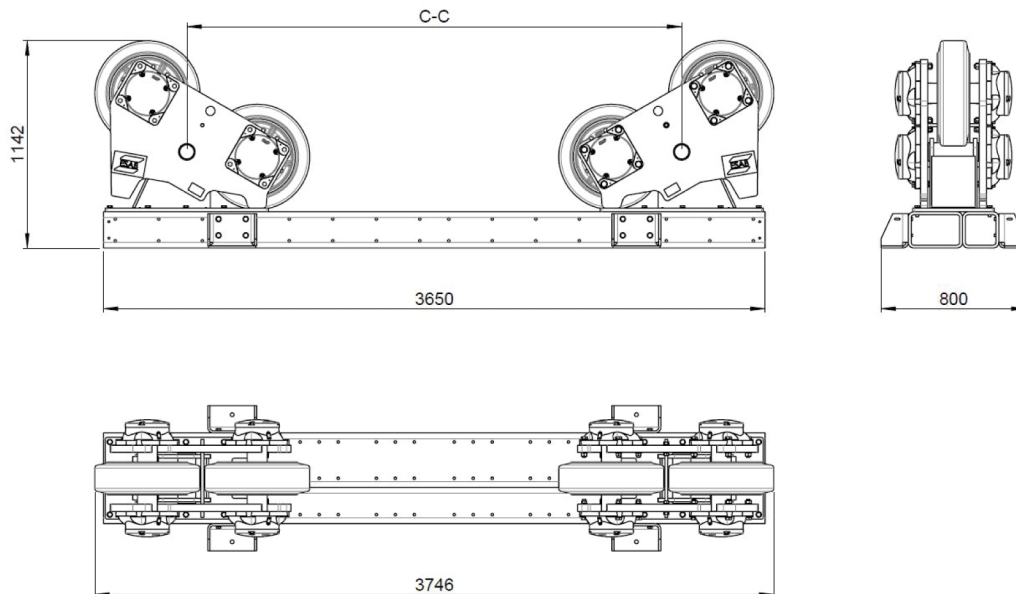
| ESD 120 | |
|--------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|
| Capacidade de carga máx. | 60000 kg (132277 lb) |
| Capacidade de rotação | 180000 kg (396832 lb) |
| Motor de comando de rotação | 2 × 1,5 kW |
| Velocidade de rotação | 200–2000 mm/min (7,87–78,74 pol./min) |
| Diâmetro mínimo da peça de trabalho | Ø2120 mm (83,46 pol.) a um ângulo interno de 60° |
| Diâmetro máximo da peça de trabalho | Ø6200 mm (244,09 pol.) a um ângulo interno de 45° |
| Alimentação da rede | 380-440 V, trifásica, 50 Hz |
| Fusível da rede | 16 A |
| Tipo de rolo | Poliuretano (90 °C/92 °A Shore) |
| Largura/diâmetro do rolo | 180 mm (7,08 pol.)/580 mm (22,83 pol.) |
| Dimensões (C × L × A) | 4310 × 1108 × 1190 mm (169,7 × 43,62 × 46,85 pol.) |
| C - C | 1470, 1890, 2310, 2730 mm (57,87, 74,41, 90,94, 107,48 pol.) |
| Peso | 3000 kg (6615 lb) |
| Pendente de controlo remoto sem fios | Sem fios |
| Tensão de controlo | 24 V |
| Temperatura de funcionamento | -15 a +40 °C |

| Definições da PEK, ESD 120 | |
|-----------------------------------|-------|
| Mudança 1 N1:N2 | 100:1 |
| Mudança 2 N1:N2 | 10:1 |

3 DADOS TÉCNICOS

| | |
|--------------------------|------------|
| Mudança 3 N1:N2 | 1:1 |
| Diâmetro da roda | 580 mm |
| Velocidade manual alta | 200 cm/min |
| Relação de frequência N1 | 50 Hz |
| Relação de frequência N2 | 50 Hz |
| Rpm máx. do motor | 1098 |

3.6.2 Unidade de polia, ESI 120



| ESI 120 | |
|--------------------------|-----------------------------------------------------------------|
| Capacidade de carga máx. | 60000 kg (132277 lb) |
| Tipo de rolo | Poliuretano (90 °C/92 °A Shore) |
| Largura/diâmetro do rolo | 180 mm (7,08 pol.)/580 mm (22,83 pol.) |
| Dimensões (C × L × A) | 3746 × 800 × 1142 mm (147,48 × 31,50 × 44,96 pol.) |
| C - C | 1470, 1890, 2310, 2730 mm (57,87, 74,41, 90,94, 107,48 pol.) |
| Peso | 2350 kg (5182 lb) |

4 INSTALAÇÃO

4.1 Local

**AVISO!**

Certifique-se sempre de que existe espaço suficiente à volta das bases de rolos.

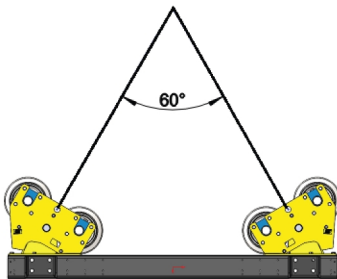
Certifique-se de que tem acesso adequado e espaço suficiente à volta das bases de rolos, incluindo do recipiente quando carregado. Posicione-o de forma a permitir o carregamento e descarregamento desimpedido de recipientes nas bases de rolos através de uma ponte rolante ou de outros dispositivos de elevação.

4.2 Instruções de elevação

Utilize pontes rolantes ou empilhadeiras com a potência correta para mover as bases de rolos.

Elevação por ponte rolante

As bases de rolos podem ser elevadas utilizando os pontos de elevação nos suportes das rodas da base de rolos. Utilize um ponto de elevação em cada lado do suporte da roda; existem 4 pontos de elevação no total. O ângulo recomendado entre a corrente e os pontos de elevação nas bases de rolos é de 60°.



Coloque as bases de rolos num piso duro, macio e nivelado que seja capaz de suportar o peso da base de rolos e do recipiente sobre a área de contacto da base de rolos com o piso.

As distâncias entre as estruturas da base devem corresponder às dimensões do recipiente. Se o recipiente for perfeitamente simétrico e forem utilizadas uma transmissão e uma polia, coloque a unidade de transmissão e a unidade de polia num terço do comprimento do recipiente para garantir que cada secção suporta uma carga igual.

Se uma extremidade do recipiente for mais pesada, mova a secção da transmissão e da polia para mais perto desta extremidade, de modo a equilibrar a carga em cada secção.

**CUIDADO!**

Equilibre a carga de forma uniforme entre as secções da transmissão e da polia. Se não o fizer, poderá sobrecarregar uma das secções, o que irá fazer com que as rodas deslizem ao tentar rodar o recipiente. Também pode resultar em recuo, situação em que o recipiente pode continuar a rodar após parar as bases de rolos. Isto tem de ser retificado posicionando corretamente a secção da transmissão e da polia, uma vez que, se não o fizer, irá causar danos ao equipamento.

**AVISO!**

Quando o botão de direção (para a frente ou para trás) é premido, as bases de rolos começam a rodar o recipiente.

4.3 Ajustar os suportes das rodas

As posições dos dois suportes das rodas na estrutura da base têm de ser ajustadas para carregar recipientes de diferentes diâmetros.

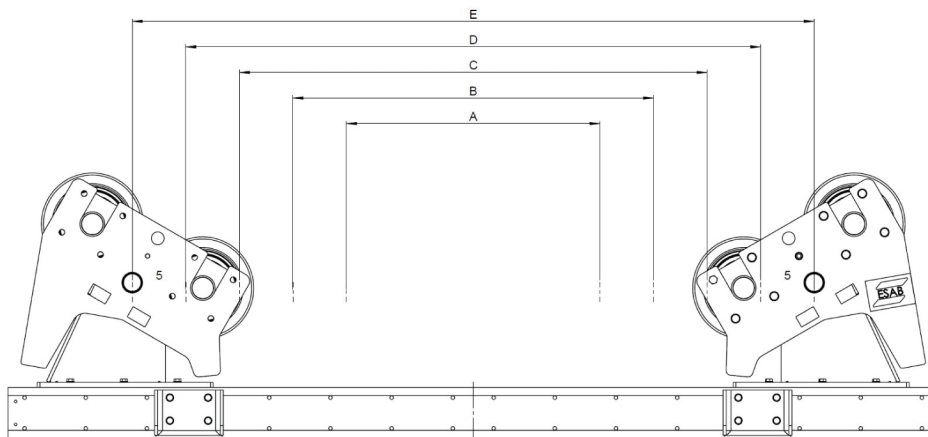
1. Desaperte o suporte da roda da estrutura da base.
2. Utilize uma ponte rolante para elevar o suporte da roda através dos pontos de elevação.
3. Mova o suporte para a posição pretendida para o diâmetro do recipiente.
4. Aparafuse os suportes da roda à estrutura da base utilizando todos os parafusos e aperte-os com o binário correto, ou seja, M12 (8.8) a 81 Nm e M16 (8.8) a 197 Nm.
5. Consulte as tabelas e a imagem abaixo para obter as distâncias corretas entre os dois suportes das rodas.

Distância entre centros (C - C) adequada em relação ao diâmetro da peça



NOTA!

Apenas quando a peça de trabalho está assente em todas as rodas.



| ESD 7.5, ESI 7.5 | | | |
|----------------------------|------------|-----------------------|-----------------------|
| Posição do suporte da roda | C - C (mm) | Ø mín. do objeto (mm) | Ø máx. do objeto (mm) |
| A | 650 | 950 | 1320 |
| B | 910 | 1320 | 1990 |
| C | 1170 | 1960 | 2670 |
| D | 1430 | 2480 | 3340 |
| E | 1690 | 3000 | 4000 |

| ESD 15, ESI 15 | | | |
|----------------------------|------------|-----------------------|-----------------------|
| Posição do suporte da roda | C - C (mm) | Ø mín. do objeto (mm) | Ø máx. do objeto (mm) |
| A | 760 | 1090 | 1540 |
| B | 1140 | 1540 | 2510 |
| C | 1520 | 2510 | 3500 |
| D | 1900 | 3400 | 4400 |
| E | 2280 | 4100 | 5400 |

| ESD 30, ESI 30 | | | |
|----------------------------|------------|-----------------------|-----------------------|
| Posição do suporte da roda | C - C (mm) | Ø mín. do objeto (mm) | Ø máx. do objeto (mm) |
| A | 995 | 1420 | 2080 |
| B | 1375 | 2080 | 2990 |
| C | 1755 | 2910 | 3900 |
| D | 2135 | 3700 | 4900 |

| ESD 60, ESI 60 | | | |
|----------------------------|------------|-----------------------|-----------------------|
| Posição do suporte da roda | C - C (mm) | Ø mín. do objeto (mm) | Ø máx. do objeto (mm) |
| A | 995 | 1420 | 2010 |
| B | 1415 | 2010 | 3090 |
| C | 1835 | 3070 | 4100 |
| D | 2255 | 3900 | 5200 |
| E | 2675 | 4800 | 6300 |

| ESD 90, ESI 90, ESI 120, ESI 120 | | | |
|----------------------------------|------------|-----------------------|-----------------------|
| Posição do suporte da roda | C - C (mm) | Ø mín. do objeto (mm) | Ø máx. do objeto (mm) |
| A | 1470 | 2120 | 2990 |
| B | 1890 | 2930 | 4000 |
| C | 2310 | 3800 | 5100 |
| D | 2730 | 4600 | 6200 |

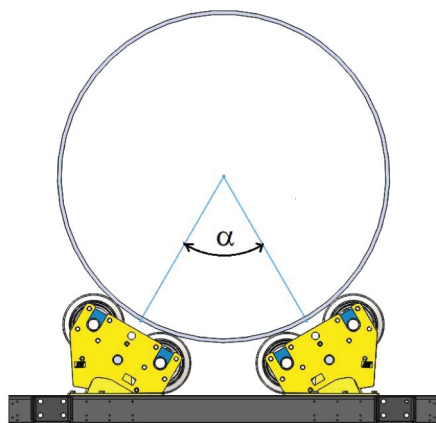
**NOTA!**

Ajuste os suportes das rodas de forma a que o eixo de rotação do recipiente esteja na linha central das estruturas da transmissão e da polia.

4.4 Ajustar o ângulo interno

O ângulo (α) interno é o ângulo entre as duas linhas do centro do eixo de rotação do recipiente e o centro de cada roda na secção da transmissão e da polia. À medida que o ângulo aumenta, a carga resultante em cada roda também aumenta e, conseqüentemente, a carga nos rolamentos. Além disso, ao aumentar o ângulo, é necessário mais binário e, por conseguinte, mais energia para rodar o recipiente.

A distância entre os suportes das rodas na unidade de transmissão e nas unidades de polia depende do diâmetro do recipiente. Para obter um funcionamento seguro e suave das bases de rolos, recomenda-se manter o ângulo interno (α) entre 45° e 70°.



4.5 Procedimento de instalação

Siga este procedimento de instalação antes da primeira utilização, após trabalhos de manutenção ou reparação ou após um período de armazenamento das bases de rolos.

As bases de rolos são totalmente testadas antes da expedição da fábrica.

É recomendável verificar o funcionamento de todos os controlos antes das bases de rolos serem colocadas em produção.

Procedimento de instalação:

- Verifique se todas as peças móveis, por exemplo, as rodas, se movem livremente.
- Verifique o nível do óleo na caixa de engrenagens; consulte a secção "Lubrificação da caixa de engrenagens".
- Verifique a integridade de todos os cabos, da alimentação da rede e dos motores, e certifique-se de que não existem cortes, etc.
- Verifique se todos os controlos do pendente de controlo remoto sem fios funcionam corretamente.
- Verifique se a paragem de emergência no pendente de controlo remoto sem fios funciona e bloqueia todos os restantes controlos de forma que as bases de rolos não possam ser reiniciadas e, em seguida, efetue a reposição no painel de controlo.
- Verifique se a paragem de emergência no painel de controlo funciona e bloqueia todos os restantes controlos de forma que as bases de rolos não possam ser reiniciadas e, em seguida, efetue a reposição no painel de controlo.
- Verifique se existem danos na estrutura de aço.

4.6 Configuração da PEK




NOTA!

A descrição seguinte requer conhecimentos básicos sobre a unidade de controlo PEK do processo de soldadura ESAB. Para mais informações sobre a unidade de controlo PEK, consulte o manual de instruções da unidade de controlo PEK.

Siga estas instruções para configurar a unidade de controlo PEK quando uma base de rolos está ligada a um ESAB CaB.

- 1) Para configurar uma base de rolos ligada na unidade de controlo PEK, seleccione *MENU PRINCIPAL* » *CONFIGURAÇÃO DA MÁQUINA* » *CONFIGURAÇÕES*.

2) Selecione *CÓDIGO DO PRODUTO* » *FREE 3 AXIS*.

| CONFIGURAÇÃO DA MÁQUINA | |  |
|-------------------------------------|--------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| <i>CÓDIGO DO PRODUTO</i> | <i>FREE 3 AXIS</i> | |
| <i>EIXO DE ALIMENTAÇÃO DO FIO ▶</i> | | |
| <i>EIXO DE DESLOCAÇÃO ▶</i> | | |
| <i>EIXO EXTERNO ▶</i> | | |
| <i>TANDEM ▶</i> | | |
| <i>ALIMENTAÇÃO DE FIO ICE ▶</i> | <i>OFF</i> | |
| <i>FUNÇÃO INDIRETA ▶</i> | <i>OFF</i> | |

3) Selecione *EIXO EXTERNO* » *BASE DE ROLOS*. Consulte as definições da PEK no capítulo "DADOS TÉCNICOS" para ver as tabelas referidas. Introduza valores para:

- MUDANÇA 1 – valores da tabela para o tamanho específico da base de rolos.
- MUDANÇA 2 – valores da tabela para o tamanho específico da base de rolos.
- MUDANÇA 3 – não utilizada para bases de rolos, o valor predefinido é 1:1.

4) Introduza os restantes valores do *EIXO EXTERNO*. Consulte as definições da PEK no capítulo "DADOS TÉCNICOS" para ver as tabelas referidas.

- *DIÂMETRO DA RODA* – introduza os valores da tabela para o tamanho específico da base de rolos.
- Parâmetros não utilizados: *VELOCIDADE DA RODA*, *CODIFICADOR PARA IMPULSOS* e *ENTRADAS DO CODIFICADOR*.
- *VELOCIDADE MANUAL ALTA* – introduza o valor da velocidade máxima de rotação da tabela para o tamanho específico da base de rolos.



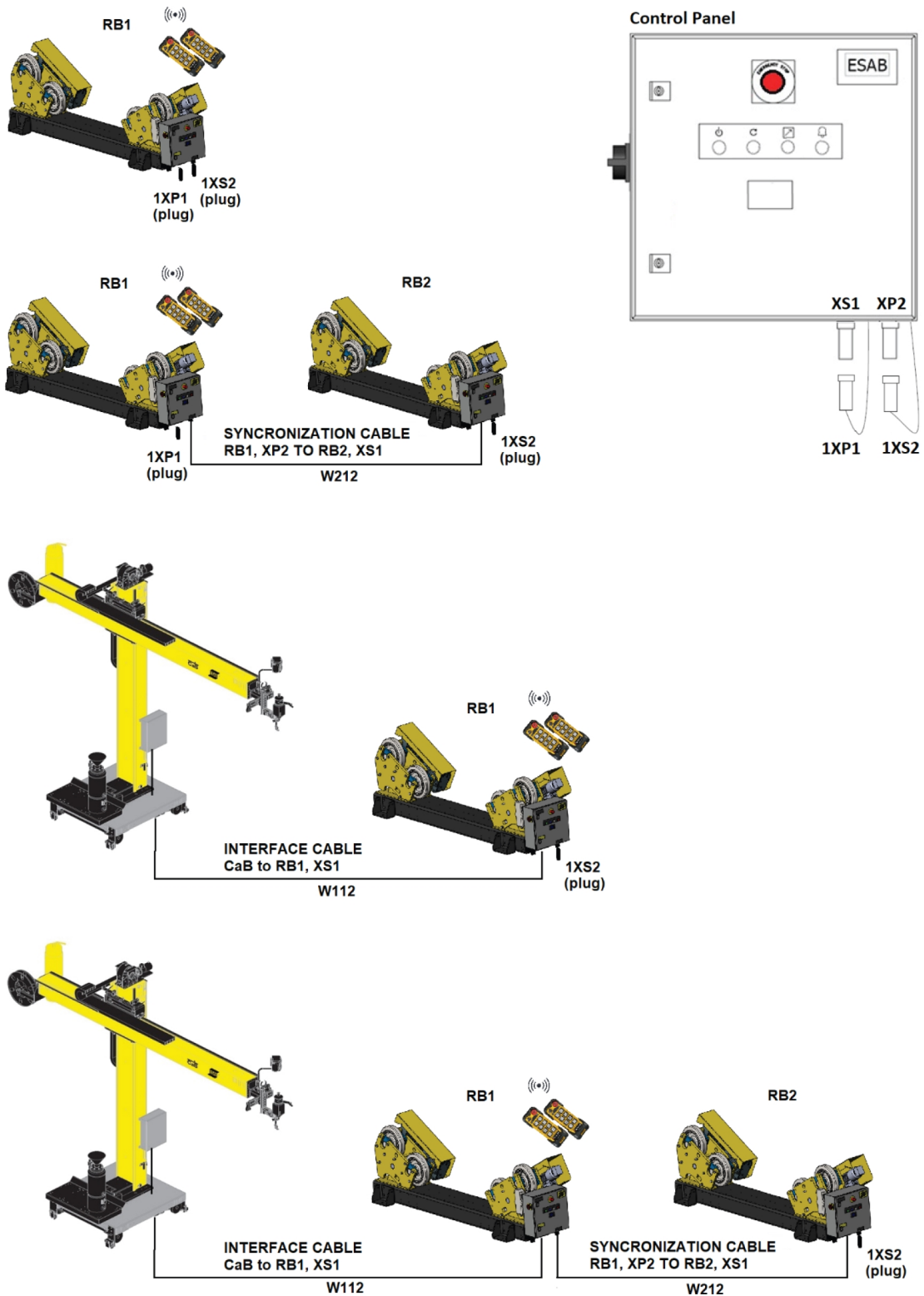
NOTA!

As unidades utilizadas na tabela e na PEK podem diferir.

- *RELAÇÃO DE FREQUÊNCIA N1* – introduza o valor de definição da frequência do inversor da tabela para o tamanho específico da base de rolos.
- *RELAÇÃO DE FREQUÊNCIA N2* – o valor predefinido é 50 Hz.
- *RPM MÁX. DO MOTOR* – introduza o valor da tabela para o tamanho específico da base de rolos, saída do motor a 50 Hz.
- *DIÂMETRO DA SOLDA* – introduzir o diâmetro (mm) da peça de trabalho em que a solda será realizada. No caso de soldagem na superfície, este valor será igual ao diâmetro do rolo.
- *DIÂMETRO DO ROLO* - introduza o diâmetro exterior (mm) da peça de trabalho real.

4.7 Configurações da base de rolos

A figura abaixo mostra as diferentes opções de configuração para o CaB e a base de rolos. Para obter mais informações, consulte a secção "DIAGRAMA DA CABLAGEM". Para o cabo de interface e o cabo de sincronização, consulte a secção "ACESSÓRIOS".



5 FUNCIONAMENTO

5.1 Informações da base de rolos

O conjunto da base de rolos é normalmente constituído por uma unidade de transmissão e uma, duas ou três unidades de polia.

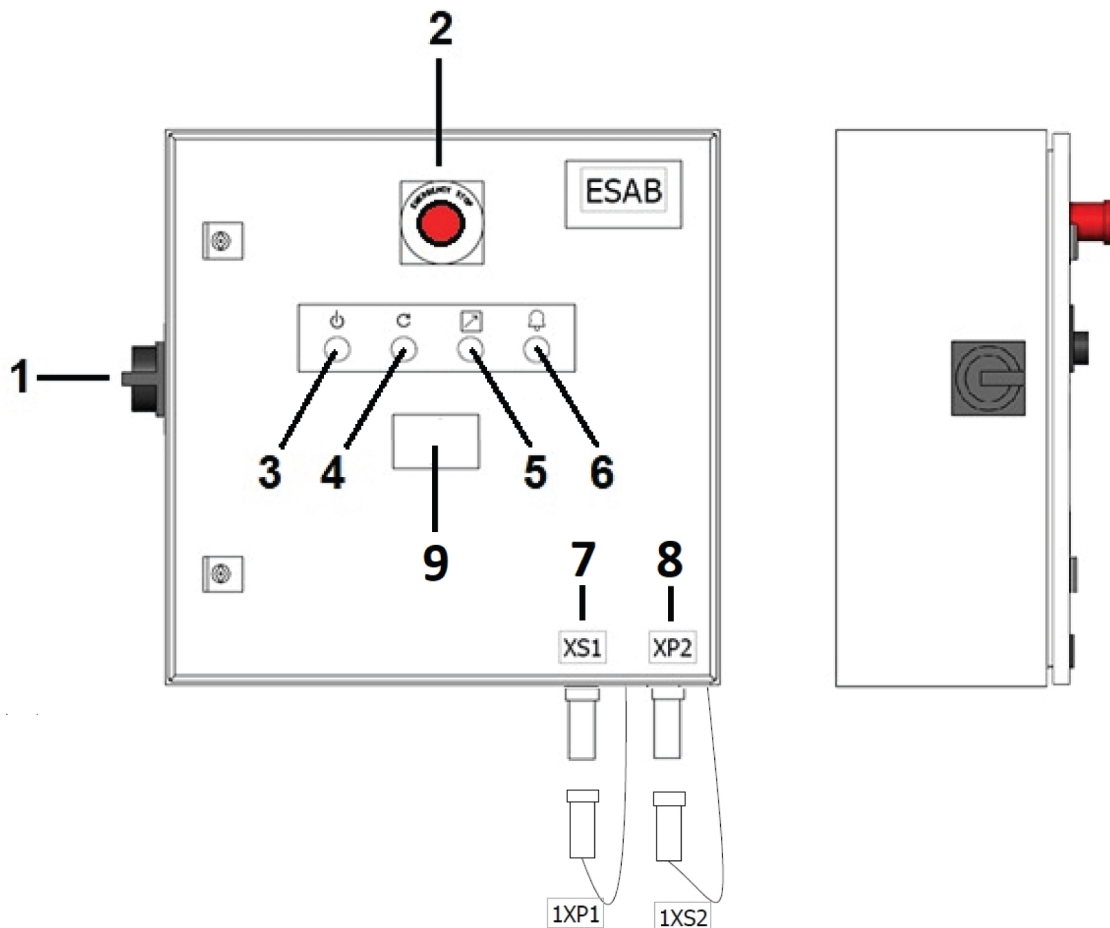
A unidade de polia é constituída por uma estrutura da base com dois suportes de roda aparafusados na parte superior da mesma. São efetuados orifícios na parte superior da estrutura da base para que os suportes das rodas sejam posicionados a diferentes distâncias consoante o diâmetro do recipiente.

A unidade de transmissão é constituída por dois suportes de rodas que podem ser posicionados de acordo com o diâmetro do recipiente. Ambos os suportes das rodas são motorizados. A roda é girada por um motor de engrenagem montado diretamente no veio de transmissão.

Dentro do painel de controlo, existe um inversor que controla os motores.

A base de rolos é controlada manualmente através de um pendente de controlo remoto sem fios. Também pode ser ligada a um controlador de soldadura, por exemplo, o ESAB CaB, e controlada pelo controlador CaB.

5.2 Painel de controlo



- | | |
|------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------|
| 1. Interruptor principal (A1) | 6. Botão/luz de alarme (A33) |
| 2. Botão da paragem de emergência (A30) | 7. Conetor para controlo externo (XS1) |
| 3. Luz de alimentação ligada (A32) | 8. Conetor para a próxima unidade de base de rolos (XP2) |
| 4. Botão de reposição da paragem de emergência (A31) | 9. Visor digital (A35) (opcional) |
| 5. Luz branca (A34) | |

Painel de controlo

1. Interruptor principal (A1).
2. Botão da paragem de emergência (A30). Se for premido, causa uma perda de funcionamento. O botão tem de ser solto para que seja possível a reposição.
3. Luz de alimentação ligada (A32). Acende-se (a verde) quando a alimentação é ligada e o sistema de controlo é iniciado. (O interruptor principal [1] está na posição de ligado). Este botão, em combinação com (A33), também é utilizado para a calibração e reposição de uma base de rolos secundária (RB2) ligada à base de rolos principal (RB1).
4. Botão de reposição da paragem de emergência (A31). Acende-se (a azul) quando qualquer um dos botões de paragem de emergência é ativado e/ou não é repostado. Fica intermitente quando os botões de paragem de emergência são novamente desativados e apaga-se quando os botões são premidos (reposição da paragem de emergência).
5. Luz branca (A34). Acende-se depois de se selecionar o modo de controlo escolhido, local (acende-se permanentemente) ou controlado a partir de um dispositivo externo (fica intermitente), por exemplo, o ESAB CaB. Prima este botão para ativar o controlo local quando a base de rolos for utilizada como uma unidade autónoma. Prima novamente para o desativar. Quando a base de rolos está ligada a um ESAB CaB e é controlada a partir deste, ou seja, a saída digital do CaB é ajustada para alta, esta luz pisca até que o sinal seja novamente ajustado para baixo.

6. Botão/luz de alarme (A33). Acende-se permanentemente (a vermelho) se tiver ocorrido qualquer tipo de avaria. Tem de ser repostado manualmente depois de a avaria ser detetada e reparada. Pisca se a carga da bateria no pendente de controlo remoto sem fios estiver baixa e para de piscar quando a bateria for carregada ou substituída. Este botão, em combinação com (A32), também é utilizado para a calibração e reposição de uma base de rolos secundária (RB2) ligada à base de rolos principal (RB1).
7. Conetor para controlo externo, por exemplo, CaB (XS1). É necessário ligar uma ficha fictícia com jumpers (1XP1) para poder operar a base de rolos como uma unidade autónoma.
8. Conetor para controlador de uma base de rolos secundária, por exemplo, unidades sincronizadas (XP2). É necessário ligar uma ficha fictícia com jumpers (1XS2) para poder operar a base de rolos como uma única unidade ou quando esta é a última unidade numa corrente de várias bases de rolos ligadas.
9. Visor digital (A35, quando aplicável). Apresenta a velocidade de rotação periférica das rodas PU.

5.3 Pendente de controlo remoto sem fios

O sistema é fornecido com dois pendentes de controlo remoto sem fios com baterias recarregáveis, um recetor (montado por trás do painel de controlo) e um carregador indutivo. Os dois pendentes de controlo remoto sem fios funcionam na mesma frequência e canal de rádio, por isso, é utilizado apenas um de cada vez. O segundo pendente de controlo remoto sem fios é uma unidade de substituição e nunca deve ser utilizado ao mesmo tempo que a outra unidade remota.



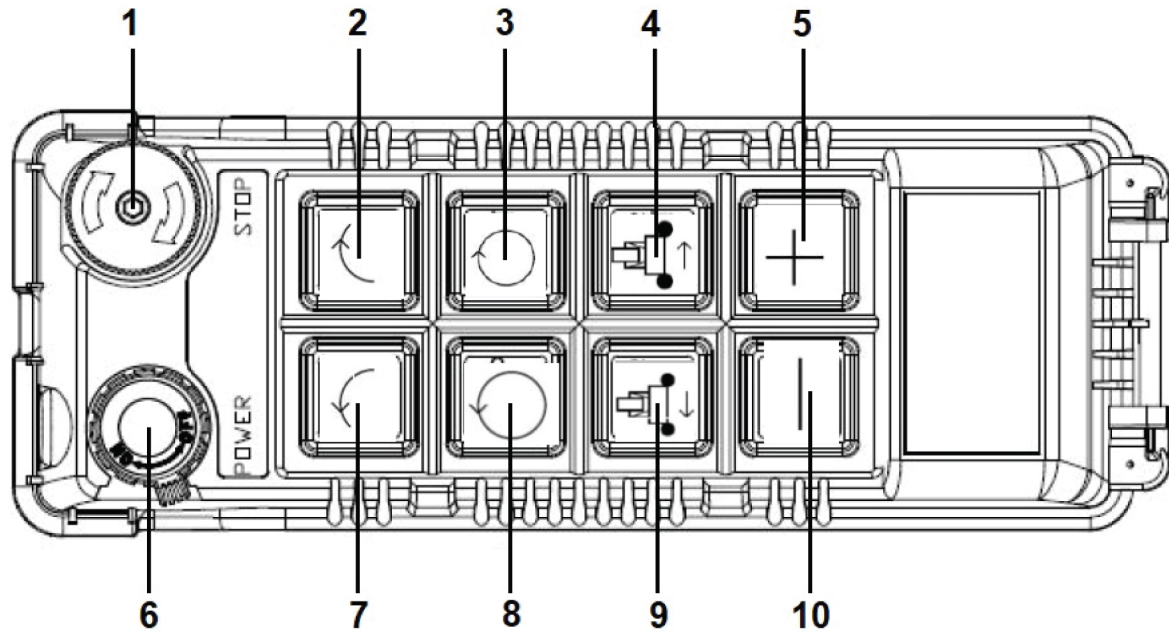
CUIDADO!

Pare sempre a rotação antes de mudar de direção, premindo o mesmo botão que foi premido por último para a direção pretendida.



NOTA!

Quando um dos botões de direção (para a frente ou para trás) é premido, as bases de rolos começam imediatamente a rodar o recipiente.



- | | |
|-----------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------|
| 1. Botão da paragem de emergência | 6. Interruptor principal de ligar/desligar |
| 2. Rotação incremental para a direita | 7. Rotação incremental para a esquerda |
| 3. Rotação contínua para a direita. Ligar/desligar a função de alternância. | 8. Rotação contínua para a esquerda. Ligar/desligar a função de alternância. |
| 4. Direção de movimento do carro de trilho A | 9. Direção de movimento do carro de trilho B |
| 5. Aumentar a velocidade de rotação | 10. Diminuir a velocidade de rotação |

5.4 Ligar a alimentação da rede



AVISO!

Não utilize as bases de rolos se existirem sinais de danos. Solicite sempre que todas as verificações e reparações necessárias sejam efetuadas por um técnico de assistência autorizado da ESAB.

Antes de ligar as bases de rolos, verifique se:

1. os suportes das rodas estão corretamente aparafusados à estrutura da base.
2. as rodas estão corretamente posicionadas sob o recipiente.
3. não existem obstáculos que impeçam a rotação do recipiente (se estiver carregado).

Inspeccione visualmente se existem sinais de danos nas rodas, nos motores, nas caixas de engrenagens, no pendente de controlo remoto sem fios, no painel de controlo e nos cabos.



AVISO!

Certifique-se de que a alimentação da rede corresponde à tensão elétrica indicada no painel de controlo.



AVISO!

Certifique-se de que o cabo de alimentação da rede não está colocado sobre faixas de rodagem de veículos ou empilhadores e que não causa perigo de tropeçar.

- 1) Ligue o cabo de alimentação da rede à fonte de alimentação.
- 2) Ligue a fonte de alimentação da rede; a luz de alimentação ligada (verde) acende-se no painel de controlo.

- 3) Ligue um dos dois pendentos de controlo remoto sem fios.



AVISO!

Apenas deve ser utilizada **uma** unidade de controlo remoto durante a utilização do equipamento. A outra unidade de controlo remoto sobresselente tem de ser desligada e armazenada de forma segura num local designado.

- 4) Certifique-se de que os botões de paragem de emergência não são premidos.

- 5) Prima o botão de reposição da paragem de emergência.

Se a unidade estiver a funcionar como autónoma, prima o botão do modo de controlo (luz branca).

Caso um ESAB CaB esteja ligado à base de rolos, verifique se as definições na PEK estão corretas e correspondem aos parâmetros da base de rolos.

A base de rolos está agora pronta a funcionar.

5.5 Operar as bases de rolos



CUIDADO!

A carga máxima permitida e a capacidade de viragem especificadas em cada conjunto de base de rolos só são válidas quando o centro de gravidade (CoG) do recipiente está centrado, ou seja, a carga de trabalho está equilibrada no conjunto da base de rolos.

Caso o CoG da peça de trabalho esteja descentrado, contacte o apoio de vendas da ESAB para obter aconselhamento.

- 1) Quando as bases de rolos estiverem corretamente alinhadas e os suportes das rodas estiverem na posição correta, inicie o carregamento do recipiente nas bases de rolos.

Isto deve ser feito de forma contínua para não provocar um choque de carga nas bases de rolos. Um choque de carga pode causar danos no motor de engrenagem.

Certifique-se de que não existem partes salientes no recipiente que possam embater em objetos em torno das bases de rolos ou no piso durante a rotação.

- 2) Prima a direção de deslocação pretendida (botão 3 ou 8). As bases de rolos começam agora a rodar o recipiente.

- 3) Para aumentar ou diminuir a velocidade, prima o botão 5 ou 10.



NOTA!

Teste a funcionalidade de paragem de emergência com frequência, pelo menos uma vez por mês, premindo os botões de paragem de emergência.

5.6 Segurança de operação

Não coloque várias unidades de transmissão sob um recipiente. Isto só é possível se o cabo de sincronização (W212) opcional tiver sido fornecido com as bases de rolos. Neste caso, o painel de controlo principal (RB1) controla a unidade de transmissão secundária (RB2).

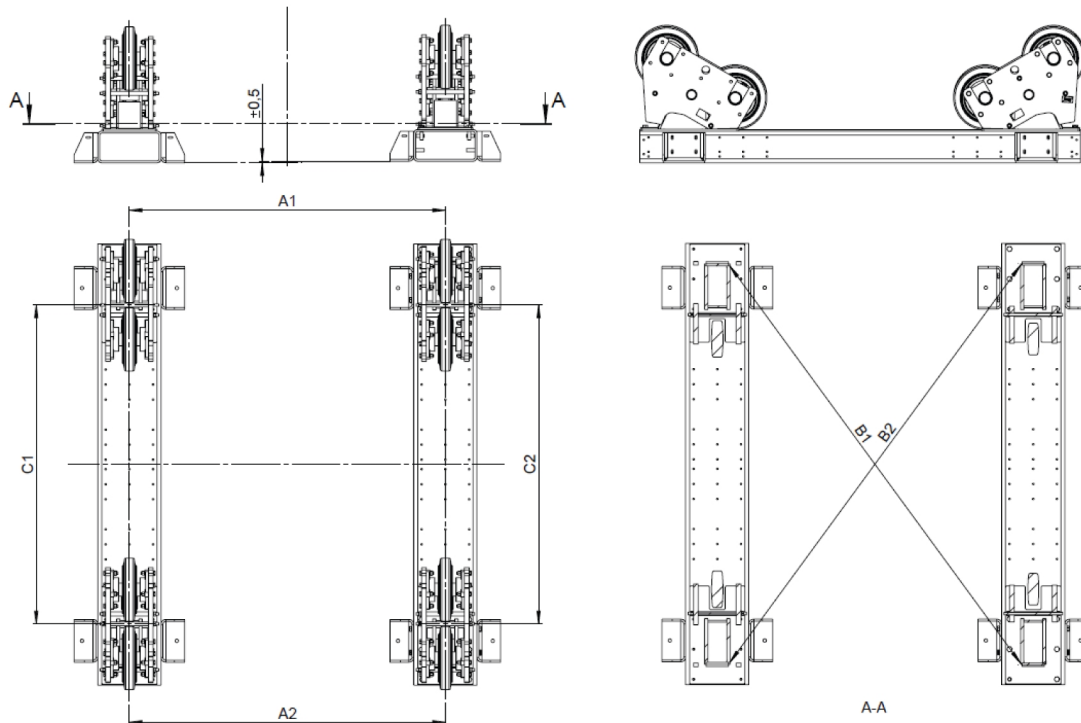
Não deixe que partes do recipiente, por exemplo, os tubos de ligação, entrem em contacto com as bases de rolos, o piso ou objetos nas proximidades durante a rotação. Isto pode causar danos às bases de rolos e fazer com que as rodas deslizem ou sobrecarregar as unidades.

Certifique-se de que tem uma boa ligação à terra durante a soldadura. A falta de uma boa ligação à terra pode causar um curto-circuito nas bases de rolos.

Se o botão de paragem de emergência estiver premido, descubra o motivo da ação antes de reiniciar a base de rolos.

Certifique-se de que os suportes das rodas são colocados numa posição correta, de modo a que se adaptem ao tamanho do diâmetro real da peça de trabalho. Consulte o capítulo "Ajustar os suportes das rodas".

Consulte a secção "Ajustar os suportes das rodas" para obter mais informações. Certifique-se de que as unidades de transmissão e da polia estão paralelamente alinhadas entre si. Caso contrário, o recipiente pode deslizar longitudinalmente e cair das bases de rolos. Isto pode também causar desgaste e danos nas rodas das bases de rolos.



A ilustração mostra o procedimento de alinhamento correto entre duas secções da base de rolos (duas unidades de polia na figura acima).

Alinhamento convencional da base de rolos:

1. Certifique-se de que o piso está nivelado e não apresenta fissuras ou outros danos.
2. Certifique-se de que as alturas estão dentro dos limites.
3. Certifique-se de que ambas as secções têm os respetivos suportes das rodas montados no local correspondente, ou seja, C1 e C2 são iguais.
4. Certifique-se de que as secções não estão inclinadas.
5. Certifique-se de que: $A1 = A2 \pm 0,5 \text{ mm}$ (0,02 pol.) e $B1 = B2 \pm 0,5 \text{ mm}$ (0,02 pol.).

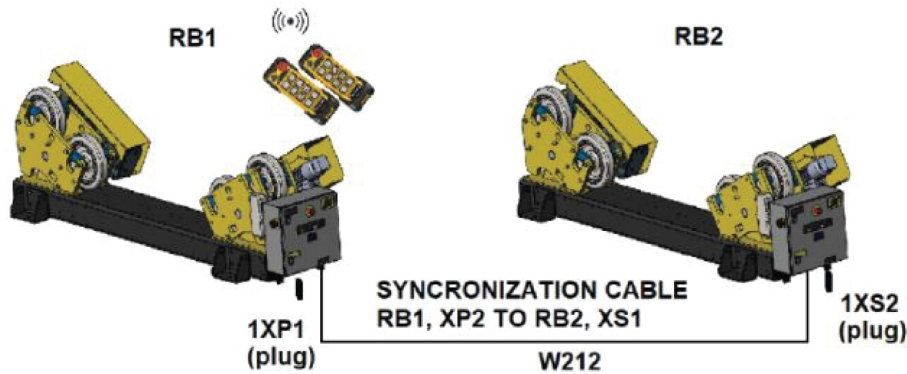
5.7 Sincronizar duas ou mais bases de rolos



NOTA!

Esta instrução descreve duas bases de rolos no modo sincronizado. Podem ser ligadas mais bases de rolos em fila e, neste caso, a RB3, RB4 e restantes são tratadas da mesma forma que a RB2.

- 1) Ligue o cabo de sincronização entre as bases de rolos.



Calibrar o sistema

- 1) Para começar a calibrar o sistema a partir da unidade principal (RB1), prima continuamente o botão EXECUTAR (verde, A32) durante 2 segundos.
- 2) Para repor os valores de calibração na unidade secundária (RB2), prima continuamente o botão EXECUTAR (verde, A32) e o botão REPOR (vermelho, A33), (é necessário controlo local) durante 2 segundos.

Sinais de estado

| | |
|---------------------------|------------------------------------------------------------------------------|
| Calibração ativa = | RB1: lâmpada do botão verde a piscar, 1 Hz |
| | RB2: lâmpada do botão branco a piscar, 2,5 Hz |
| Calibração concluída = | RB1: botão verde aceso |
| | RB2: lâmpada do botão branco a piscar, 1 Hz (de volta ao controlo principal) |
| Reposição da calibração = | RB2: lâmpada do botão branco a piscar, 5 Hz |

Como repor se ocorrer um erro de calibração

Se as RB1 e RB2 estiverem ligadas, existem duas opções:

- Premir o botão branco na RB1 (para libertar o controlo principal).
Premir o botão branco na RB2 (para controlo local) e repor a calibração (premir continuamente os botões EXECUTAR e REPOR).
- Voltar a calibrar a partir da RB1 e repor se a lâmpada vermelha ainda estiver acesa.

5.8 Soldadura



AVISO!

Ao soldar, o recipiente tem de ser ligado à terra de forma independente face às bases de rolos.

A ligação à terra através da base de rolos causa danos graves às bases de rolos.

Os requisitos de ligação à terra de procedimentos de soldadura específicos têm de ser conhecidos e a ligação à terra deve ser corretamente efetuada ao recipiente antes da soldadura. As bases de rolos padrão não foram concebidas para ligar o recipiente à terra durante a soldadura.

5.9 Parar as bases de rolos

No pendente de controlo remoto sem fios, prima o botão de alternância da rotação contínua para interromper a rotação.

A rotação é retomada quando o botão da rotação contínua for premido.



NOTA!

Utilize o botão de paragem de emergência no painel de controlo e no pendente de controlo remoto sem fios apenas em caso de emergência.

6 MANUTENÇÃO

6.1 Geral

**AVISO!**

Durante todos os procedimentos de manutenção ou reparação, as bases de rolos têm de estar eletricamente isoladas. Desligue a fonte de alimentação elétrica principal e desligue o cabo de alimentação da rede.

**AVISO!**

Depois de desligar a alimentação, pode existir alguma carga residual em alguns componentes do painel. Aguarde alguns minutos após desligar a alimentação da rede, antes de iniciar os trabalhos em quaisquer elementos elétricos da base de rolos.

O procedimento de instalação tem de ser realizado após um período de manutenção, de reparação ou de armazenamento; consulte a secção "Procedimento de instalação".

6.2 Armazenamento

Armazene as bases de rolos num local fresco e seco. Depois de um longo período de armazenamento, as bases de rolos têm de ser minuciosamente verificadas antes da utilização.

**AVISO!**

Se as bases de rolos forem armazenadas ou transportadas num clima frio e transportadas para uma localização quente, pode acumular-se condensação nas bases de rolos ou nos controlos elétricos. Para impedir danos, deixe a base de rolos adaptar-se à nova temperatura ambiente.

**CUIDADO!**

Não armazene as bases de rolos desprotegidas no exterior. As bases de rolos têm de ser cobertas e as áreas de metal nu, os rolamentos, as engrenagens e os veios têm de ser adequadamente lubrificados para impedir a corrosão.

6.3 Reparação e manutenção

Mantenha as bases de rolos limpas e livres de poeiras ou resíduos do processo de soldadura.

Verifique regularmente o óleo da caixa de engrenagens e mantenha-o nos níveis corretos. Consulte a secção "Manutenção da caixa de engrenagens".

Inspecione toda a instalação das bases de rolos pelo menos uma vez por ano. Preste especial atenção a:

- Contactos elétricos
- Interruptores e controlos
- Se as peças mecânicas e as fixações não estão soltas
- Estado das rodas PU
- Se a rotação das rodas é completa e se não existe rotação excêntrica em torno dos eixos
- Corrosão de metal
- Danos na estrutura
- Sinais de danos nos rolamentos das rodas
- Manutenção da caixa de engrenagens

- Danos em cabos: alimentação da rede e qualquer cabo visível entre o painel de controlo e os motores
- Funcionamento correto das paragens de emergência e do interruptor principal do painel de controlo

Remova e substitua quaisquer peças danificadas.

6.4 Limpeza



AVISO!

As bases dos rolos têm de ser eletricamente isoladas antes da limpeza. Os componentes elétricos não podem entrar em contacto com água ou outros líquidos de limpeza.



NOTA!

Certifique-se de que as bases das rodas estão limpas. Quaisquer faíscas de arco, fundente ou escória têm de ser removidos das bases de rolos logo que possível.

Verifique frequentemente se o equipamento não apresenta quaisquer danos, mecânicos ou elétricos. Pelo menos uma vez por mês.

As bases de rolos não necessitam de instruções de limpeza especiais. As bases de rolos não criam qualquer poluição ambiental nas imediações durante o funcionamento normal, embora o processo de soldadura que está a ser realizado nas mesmas possa poluir as bases de rolos.

6.5 Avarias

Se as bases de rolos deixarem de funcionar, o equipamento tem de ser reparado por técnicos de serviço autorizados da ESAB.



NOTA!

Avarias repetidas indicam um problema com as bases de rolos. Informe a pessoa responsável pela assistência e manutenção.

6.6 Motores de engrenagens

6.6.1 Inspeção e manutenção de motores de engrenagens

Para garantir uma vida útil longa das bases de rolos, o óleo na caixa de engrenagens tem de ser regularmente verificado e mudado.

Verificações de manutenção regulares:

- Em condições normais de funcionamento e com uma temperatura do cárter do óleo inferior a 80 °C, a vida útil do óleo é de 10 000 horas de funcionamento ou dois anos, consoante o que ocorrer primeiro.
- Verifique se o vedante apresenta fugas ou danos.
- Verifique se existem ruídos estranhos durante o funcionamento. Se sim, o rolamento pode estar avariado.
- Verifique se o orifício de respiração da caixa de engrenagens está isento de obstruções.
- Para ajudar no arrefecimento da caixa de engrenagens, recomenda-se que a caixa exterior seja mantida limpa.
- Verifique os parafusos e aperte-os se estiverem soltos.

6.6.2 Lubrificação da caixa de engrenagens

As caixas de engrenagens nas bases de rolos foram cheias com a quantidade adequada de lubrificante (CLP ISO VG220: Fuchs Renolin CLP220) antes da expedição da fábrica.

Enchimento de óleo por tamanho da base de rolos:

| Modelo | Volume por caixa de engrenagens |
|---------|---------------------------------|
| ESD 7.5 | 0,7 dm ³ |
| ESD 15 | 1,1 dm ³ |
| ESD 30 | 2,1 dm ³ |
| ESD 60 | 3,2 dm ³ |
| ESD 90 | 6,4 dm ³ |
| ESD 120 | 9,7 dm ³ |

Todos os motores de engrenagens são da marca Siemens.

Estão disponíveis informações mais detalhadas sobre a manutenção da caixa de velocidades SIMOGEND (BA 2030) e dos motores (BA2330) no website da Siemens.

Para mudar o óleo da caixa de engrenagens e/ou lubrificação dos rolamentos, siga os passos no capítulo 8 "Assistência e manutenção" no respetivo manual, transferindo-os a partir das seguintes ligações:

BA 2030

<https://support.industry.siemens.com/cs/document/60666158/operating-instructions-ba-2030%3A-simogear-gearbox?dti=0&lc=en-DE>

BA 2330

<https://support.industry.siemens.com/cs/document/60666508/operating-instructions-ba-2330%3A-la-le-motors-for-mounting-on-simogear-gearboxes?dti=0&lc=en-DE>

Nos manuais, estão disponíveis as tabelas do lubrificante recomendado para utilização em caixas de engrenagens e rolamentos.



NOTA!

Não misture óleos de marcas diferentes. Drene o óleo da caixa de engrenagens antes de reabastecer com óleo de uma marca diferente.

6.7 Inversores

Todos os inversores são da marca Siemens.

Estão disponíveis informações mais detalhadas sobre a manutenção e a resolução de problemas do inversor Sinamics V20 no website da Siemens.

Um novo inversor com software de aplicação adequado pode ser adquirido à ESAB como peça sobressalente.

6.8 Rolamentos



NOTA!

Antes de desapertar os parafusos e as porcas que fixam os cubos dos rolamentos, marque por baixo as respetivas posições em relação ao suporte da roda, por exemplo, com um marcador permanente. Faça isto para facilitar a posterior reinstalação e alinhamento das rodas PU.

Certifique-se de que os novos cubos dos rolamentos são apertados com o binário correto.

M12 (qualidade 8.8): 81 Nm

M16 (qualidade 8.8): 197 Nm

M20 (qualidade 8.8): 385 Nm

6.9 Rodas PU



NOTA!

Leia a seção "Rolamentos" antes de substituir a roda PU.

Antes de substituir uma roda PU, é necessário remover um dos flanges dos rolamentos. Pode existir um parafuso de bloqueio na jante fundida que tem de ser desapertado antes de poder retirar a roda PU do veio. Antes de montar a nova roda PU, certifique-se de que o veio e as chaves não estão danificados. Substitua-os, se necessário.

7 RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Efetue estas verificações e inspeções antes de chamar um técnico de assistência autorizado.

- Verifique se o painel de controlo está ligado à tensão da rede correta.
- Verifique se as três fases estão sob tensão (a sequência das fases não é significativa).
- Caso sejam utilizadas várias bases de rolos na mesma área de produção, certifique-se de que são utilizados os pendentos de controlo remoto sem fios corretos para a unidade recetora correspondente que está montada atrás do painel de controlo. (O n.º de série ID deverá ser o mesmo em todas as unidades pertencentes à mesma ESD).
- Verifique se a alimentação da rede está desligada antes de iniciar qualquer tipo de ação de reparação.

| Tipo de avaria | Causa possível | Medida corretiva |
|----------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| A luz de alimentação não está acesa | Sem alimentação de entrada | Verificar a alimentação da rede de entrada |
| | Possível perda de fase | Verificar se todas as fases estão presentes |
| | Disjuntor avariado ou disparado | Verificar reposição do disjuntor |
| Falha na reposição quando o botão de reposição é premido | Paragem de emergência premida | Verificar se todas as paragens de emergência foram repostas |
| | Disparo do disjuntor | Verificar e repor o(s) disjuntor(es) |
| | Falha de alimentação de baixa tensão | Verificar a saída da fonte de alimentação de baixa tensão (24 V) |
| Sem rotação (alarme ligado) | O controlo remoto sem fios não comunica com o recetor fixado ao painel de controlo | Garantir que está a ser utilizado o transmissor correto. As etiquetas no recetor e no transmissor irão identificar o canal RF e o código ID em uso |
| | O inversor não está a receber referência de velocidade | Garantir que o controlo sem fios tem a bateria totalmente carregada |
| | Um botão está preso na parte inferior e não se solta | Verificar se o botão do controlo sem fios está danificado |
| | Sem alimentação do inversor | Verificar se o inversor tem a fonte de alimentação adequada. O manual de serviço 0463762001 contém mais informações sobre a deteção de avarias. |
| A base de rolos gira, mas as rodas estão a vibrar | Avaria do motor | Verificar se o motor gira livremente |
| | Falha do rolamento da roda | Verificar se existem danos ou folgas no rolamento |
| A base de rolos tem dificuldade em girar o componente | A peça de trabalho excede a capacidade da base de rolos | Verificar o peso do componente |
| | Os centros das rodas estão demasiado distantes | Verificar se os centros das rodas estão corretos para o diâmetro do componente |
| | O carregamento desequilibrado foi excedido | Verificar se o carregamento desequilibrado é aceitável |

7.1 Sistema de controlo de canais de radiofrequência (RF)

Em caso de interferência no canal de radiofrequência (RF), proceda da seguinte forma:

- 1) Descubra que outra máquina e/ou equipamento controlado por RF está a causar as perturbações no sistema de controlo da base de rolos e para que canal de frequência está configurado.
- 2) Compare-o com o canal RF para o qual a base de rolos está configurada. Esta informação pode ser encontrada num autocolante na parte de trás do recetor (montado atrás do armário de controlo) e em cada controlo remoto (atrás da proteção de borracha superior).
- 3) As unidades controladas por RF devem estar separadas por, pelo menos, 2 canais, ou seja, 50 kHz entre si, para terem um funcionamento fiável.

Consulte os canais de RF disponíveis na tabela da próxima página.

- 4) Se o sistema controlado por RF da base de rolos tiver de ser atualizado em termos de canal de RF, contacte o escritório de assistência ESAB mais próximo para obter assistência.

| Tipo de avaria | Causa possível | Medida corretiva |
|--------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Paragens de emergência inesperadas e frequentes. | Interferência no sistema de controlo remoto sem fios a partir de outras unidades. | Compare o canal de RF na base de rolos e outros equipamentos e/ou máquinas suspeitos nas proximidades. |
| | Outro equipamento a funcionar no mesmo canal de frequência ou num canal próximo. | Se necessário, altere o canal de RF no sistema de controlo da base de rolos com o apoio da ESAB. |

7.2 Tabela de canais de radiofrequência (RF)

Canais de rádio frequência (RF) disponíveis para o sistema de controlo sem fios fornecido.

| Banda de 433 MHz | Definição do interruptor DIP | Canal | Banda de 433 MHz | Definição do interruptor DIP | Canal |
|------------------|------------------------------|-------|------------------|------------------------------|-------|
| 433,075 Mhz | 00000001 | 01 | 434,425 Mhz | 00100011 | 35 |
| 433,100 Mhz | 00000010 | 02 | 434,450 Mhz | 00100100 | 36 |
| 433,125 Mhz | 00000011 | 03 | 434,475 Mhz | 00100101 | 37 |
| 433,150 Mhz | 00000100 | 04 | 434,500 Mhz | 00100110 | 38 |
| 433,175 Mhz | 00000101 | 05 | 434,525 Mhz | 00100111 | 39 |
| 433,200 Mhz | 00000110 | 06 | 434,550 Mhz | 00101000 | 40 |
| 433,225 Mhz | 00000111 | 07 | 434,575 Mhz | 00101001 | 41 |
| 433,250 Mhz | 00001000 | 08 | 434,600 Mhz | 00101010 | 42 |
| 433,275 Mhz | 00001001 | 09 | 434,625 Mhz | 00101011 | 43 |
| 433,300 Mhz | 00001010 | 10 | 434,650 Mhz | 00101100 | 44 |
| 433,825 Mhz | 00001011 | 11 | 434,675 Mhz | 00101101 | 45 |
| 433,850 Mhz | 00001100 | 12 | 434,700 Mhz | 00101110 | 46 |
| 433,875 Mhz | 00001101 | 13 | 434,725 Mhz | 00101111 | 47 |
| 433,900 Mhz | 00001110 | 14 | 434,750 Mhz | 00110000 | 48 |

7 RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

| Banda de 433 MHz | Definição do interruptor DIP | Canal | Banda de 433 MHz | Definição do interruptor DIP | Canal |
|-------------------------|-------------------------------------|--------------|-------------------------|-------------------------------------|--------------|
| 433,925 Mhz | 00001111 | 15 | 434,775 Mhz | 00110001 | 49 |
| 433,950 Mhz | 00010000 | 16 | 433,325 Mhz | 00110010 | 50 |
| 433,975 Mhz | 00010001 | 17 | 433,350 Mhz | 00110011 | 51 |
| 434,000 Mhz | 00010010 | 18 | 433,375 Mhz | 00110100 | 52 |
| 434,025 Mhz | 00010011 | 19 | 433,400 Mhz | 00110101 | 53 |
| 434,050 Mhz | 00010100 | 20 | 433,425 Mhz | 00110110 | 54 |
| 434,075 Mhz | 00010101 | 21 | 433,450 Mhz | 00110111 | 55 |
| 434,100 Mhz | 00010110 | 22 | 433,475 Mhz | 00111000 | 56 |
| 434,125 Mhz | 00010111 | 23 | 433,500 Mhz | 00111001 | 57 |
| 434,150 Mhz | 00011000 | 24 | 433,525 Mhz | 00111010 | 58 |
| 434,175 Mhz | 00011001 | 25 | 433,550 Mhz | 00111011 | 59 |
| 434,200 Mhz | 00011010 | 26 | 433,575 Mhz | 00111100 | 60 |
| 434,225 Mhz | 00011011 | 27 | 433,600 Mhz | 00111101 | 61 |
| 434,250 Mhz | 00011100 | 28 | 433,625 Mhz | 00111110 | 62 |
| 434,275 Mhz | 00011101 | 29 | 433,650 Mhz | 00111111 | 63 |
| 434,300 Mhz | 00011110 | 30 | 433,675 Mhz | 01000000 | 64 |
| 434,325 Mhz | 00011111 | 31 | 433,700 Mhz | 01000001 | 65 |
| 434,350 Mhz | 00100000 | 32 | 433,725 Mhz | 01000010 | 66 |
| 434,375 Mhz | 00100001 | 33 | 433,750 Mhz | 01000011 | 67 |
| 434,400 Mhz | 00100010 | 34 | 433,775 Mhz | 01000100 | 68 |

8 ENCOMENDAR PEÇAS SOBRESSELENTES



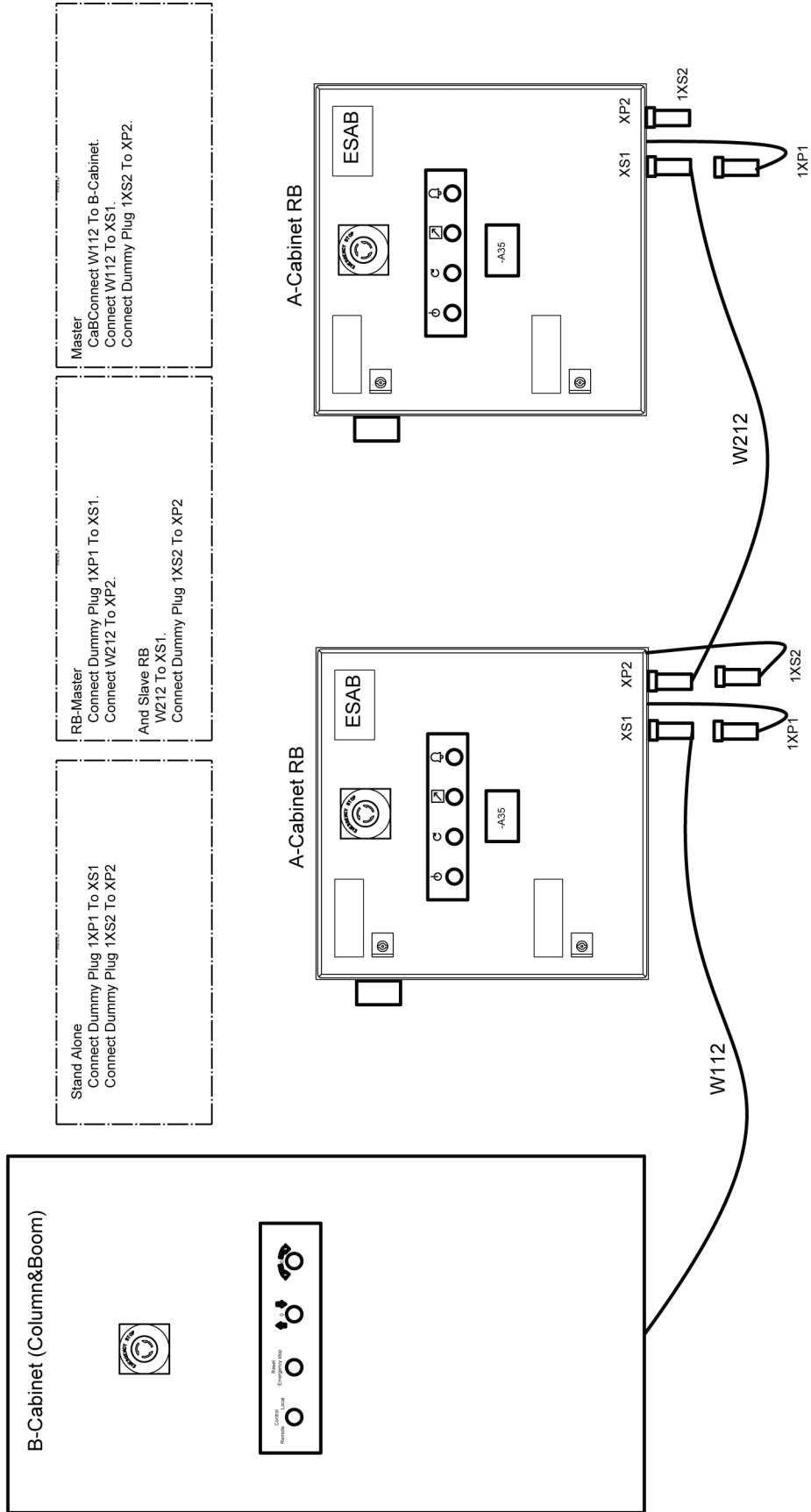
CUIDADO!

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

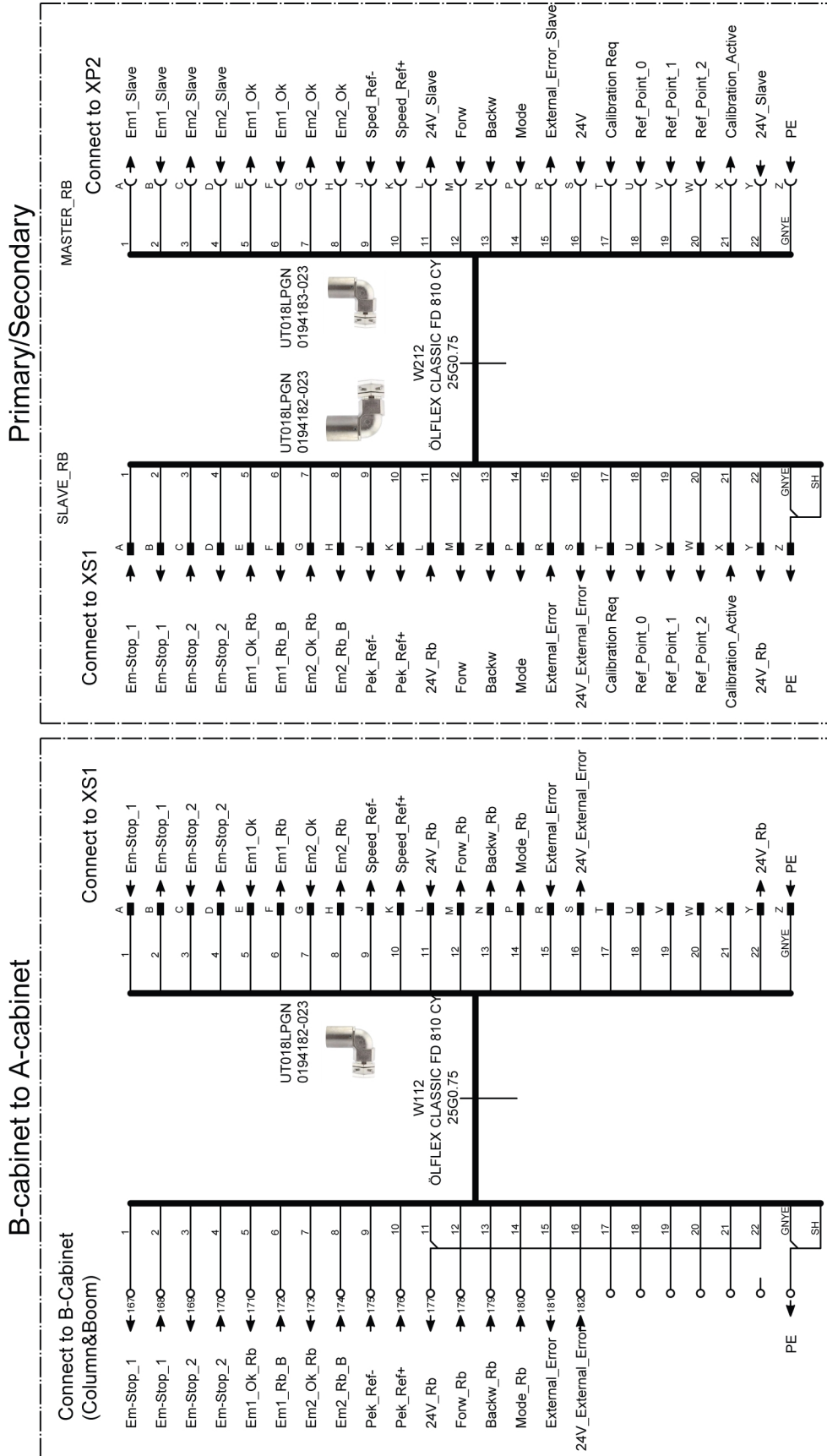
ESD 7.5 e ESI 7.5, ESD 15 e ESI 15, ESD 30 e ESI 30, ESD 60 e ESI 60, ESD 90 e ESI 90, ESD 120 e ESI 120 foram concebidos e testados em conformidade com as normas internacionais e europeias **EN 12100:2010**, **EN 60204-1:2018**, **EN 61000-6-2:2019** e **EN 61000-6-4:2019**. Depois de terminada a assistência 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](https://www.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.

Descrição geral das ligações

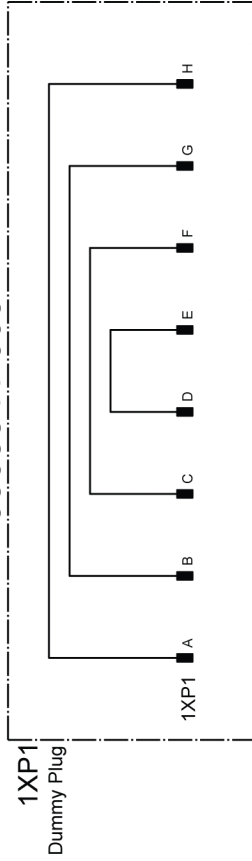


Ligações do armário B para A e primária a secundária

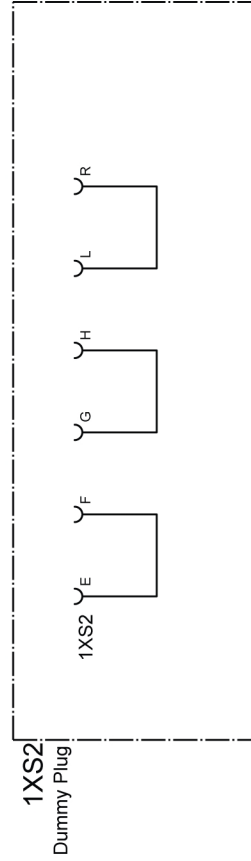


Ligações XS1 e XP2

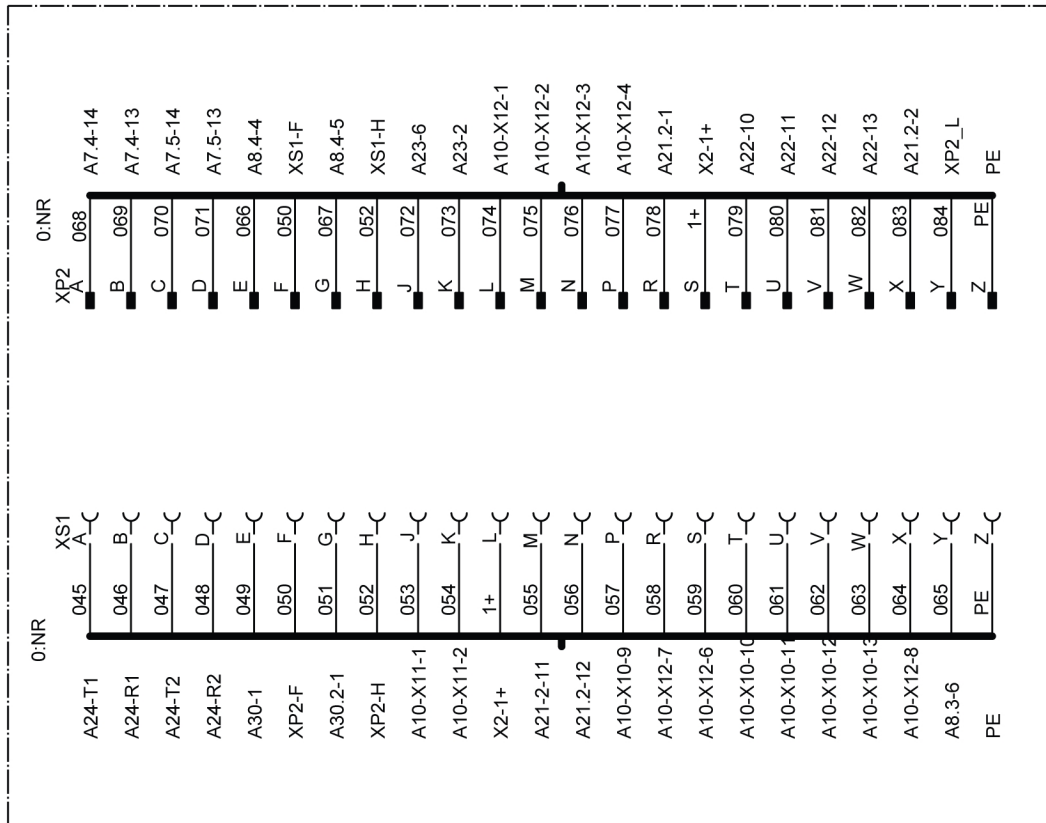
PIN PLUG-23PIN
0368541-005



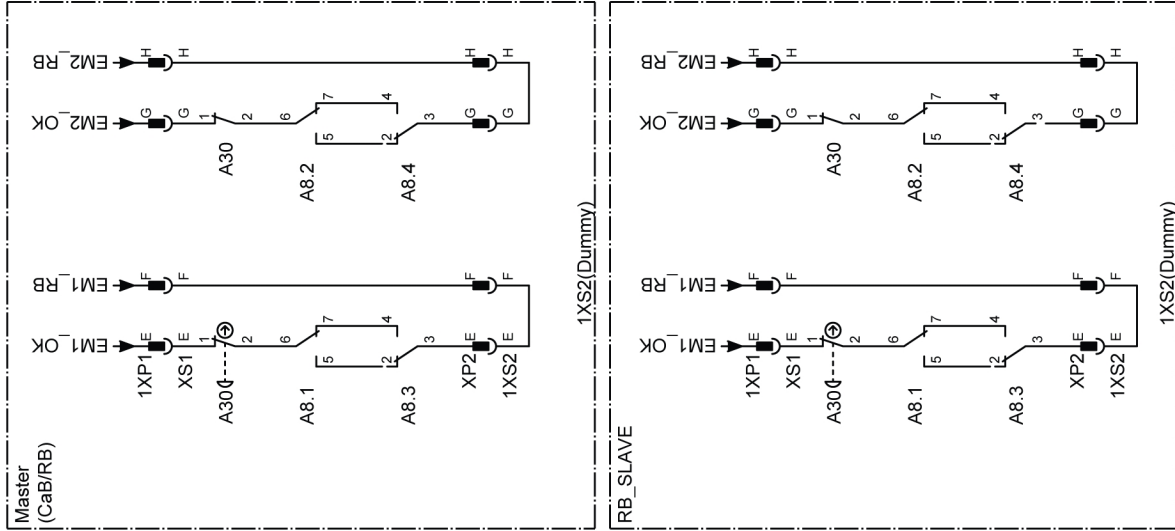
SOCKET PLUG-23PIN
0368542-005



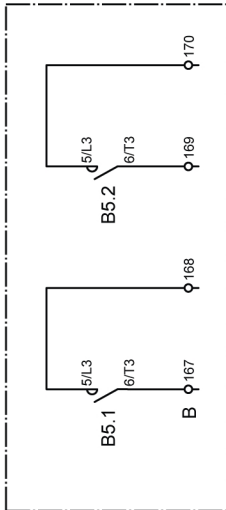
OVERVIEW A-Cabinet
XS1 AND XP2



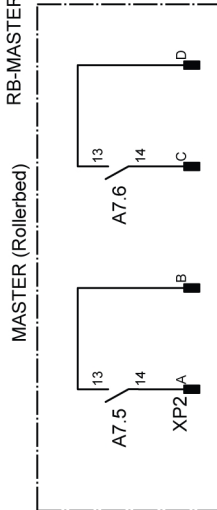
Descrição geral do circuito de paragem de emergência



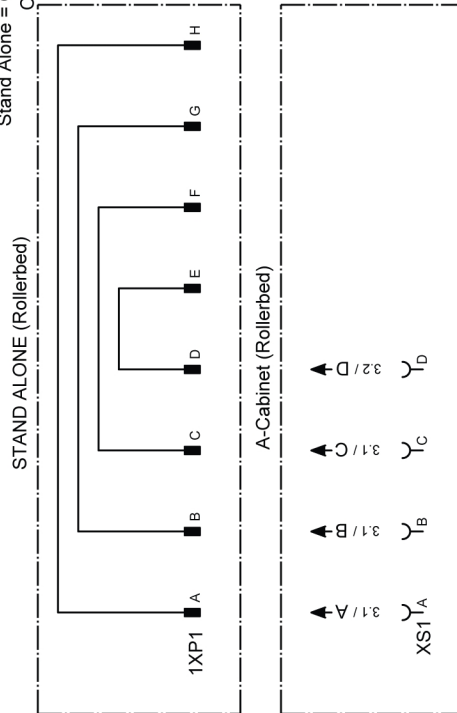
MASTER (Column&Boom) Master CaB = Connect W112 To B-Cabinet.
Connect W112 To RB- XS1.
Connect Dummy Plug 1XS2 To RB- XP2.



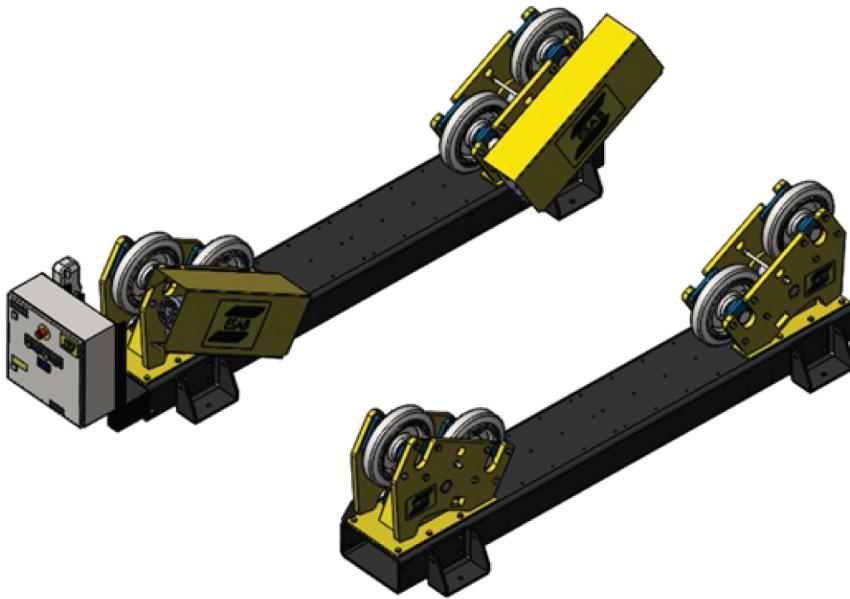
RB-MASTER = Connect Dummy Plug 1XP1 To RB- XS1.
and
Connect W212 To RB- XP2.
Slave RB= W212 To RB- XS1.
Connect Dummy Plug 1XS2 To RB- XP2



Stand Alone = Connect Dummy Plug 1XP1 To RB- XS1
Connect Dummy Plug 1XS2 To RB-XP2



NÚMEROS DE ENCOMENDA



| Ordering number | Denomination | Type | Notes |
|-----------------|-----------------------|---------|-------------------------|
| 0909 252 880 | Roller bed drive unit | ESD 7.5 | CE |
| 0909 252 881 | Roller bed drive unit | ESD 7.5 | C, With digital display |
| 0909 253 880 | Roller bed idler unit | ESI 7.5 | |
| 0909 010 880 | Roller bed drive unit | ESD 15 | CE |
| 0909 010 881 | Roller bed drive unit | ESD 15 | C, With digital display |
| 0909 011 880 | Roller bed idler unit | ESI 15 | |
| 0909 012 880 | Roller bed drive unit | ESD 30 | CE |
| 0909 012 881 | Roller bed drive unit | ESD 30 | C, With digital display |
| 0909 013 880 | Roller bed idler unit | ESI 30 | |
| 0909 014 880 | Roller bed drive unit | ESD 60 | CE |
| 0909 014 881 | Roller bed drive unit | ESD 60 | C, With digital display |
| 0909 015 880 | Roller bed idler unit | ESI 60 | |
| 0909 016 880 | Roller bed drive unit | ESD 90 | CE |
| 0909 016 881 | Roller bed drive unit | ESD 90 | C, With digital display |
| 0909 017 880 | Roller bed idler unit | ESI 90 | |
| 0909 018 880 | Roller bed drive unit | ESD 120 | CE |
| 0909 018 881 | Roller bed drive unit | ESD 120 | C, With digital display |
| 0909 019 880 | Roller bed idler unit | ESI 120 | |

ACESSÓRIOS

| Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|-----|--------------|---------------------------|-------|
| 1 | 0909 530 880 | CaB integration cable, CE | 10 m |
| 1 | 0909 530 881 | CaB integration cable, CE | 20 m |
| 1 | 0909 530 882 | CaB integration cable, CE | 30 m |
| 1 | 0909 530 883 | CaB integration cable, CE | 40 m |
| 1 | 0909 530 884 | CaB integration cable, CE | 50 m |
| 1 | 0909 530 900 | Synchronization cable, CE | 10 m |
| 1 | 0909 530 901 | Synchronization cable, CE | 20 m |
| 1 | 0909 530 902 | Synchronization cable, CE | 30 m |
| 1 | 0909 530 903 | Synchronization cable, CE | 40 m |
| 1 | 0909 530 904 | Synchronization cable, CE | 50 m |

PEÇAS SOBRESSELENTES

Reparações e peças de substituição

Durante o período de garantia, as reparações devem ser realizadas sob orientação dos fabricantes. Quaisquer reparações não autorizadas podem danificar a base de rolos e invalidar a garantia.

Recomenda-se que contacte o fabricante para o fornecimento de todas as peças de substituição. Isto garante que a peça correta ou as peças alternativas adequadas são fornecidas e utilizadas no equipamento.

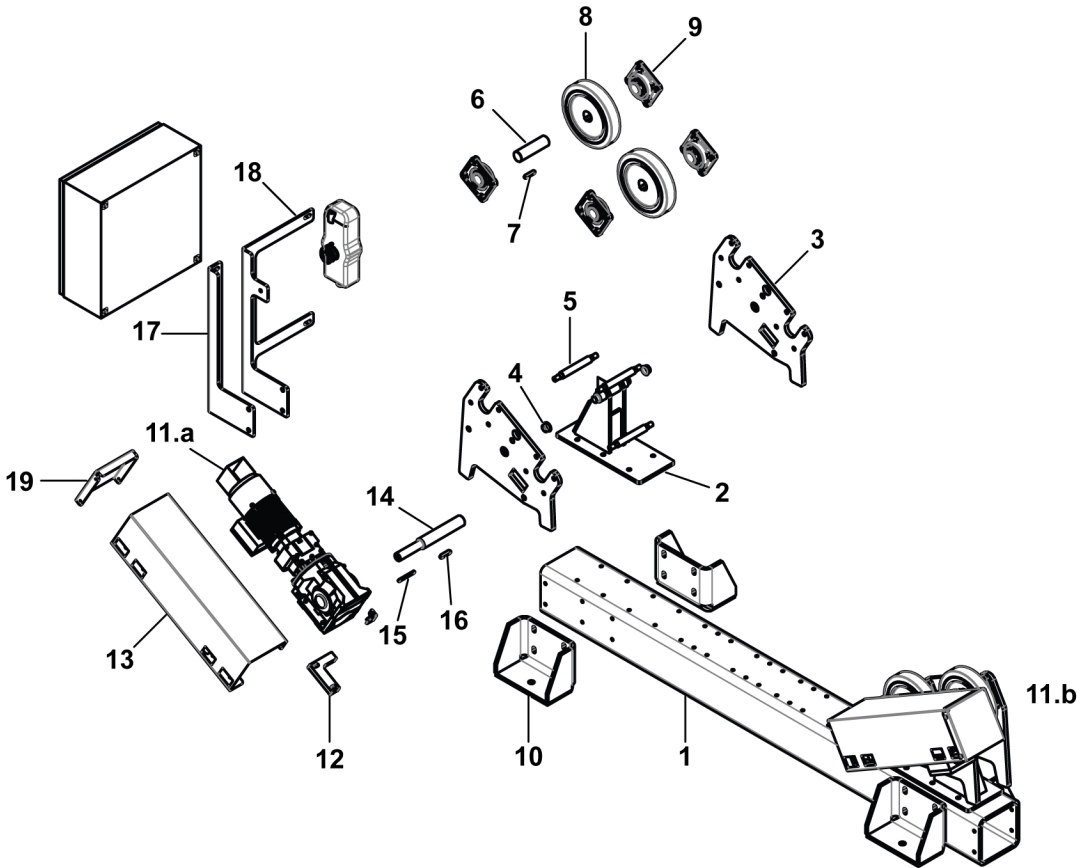


AVISO!

Não seguir as recomendações para as peças de substituição pode ter consequências para a segurança do equipamento. Os fabricantes não podem ser responsabilizados por eventuais problemas subsequentes após a instalação de peças não recomendadas.

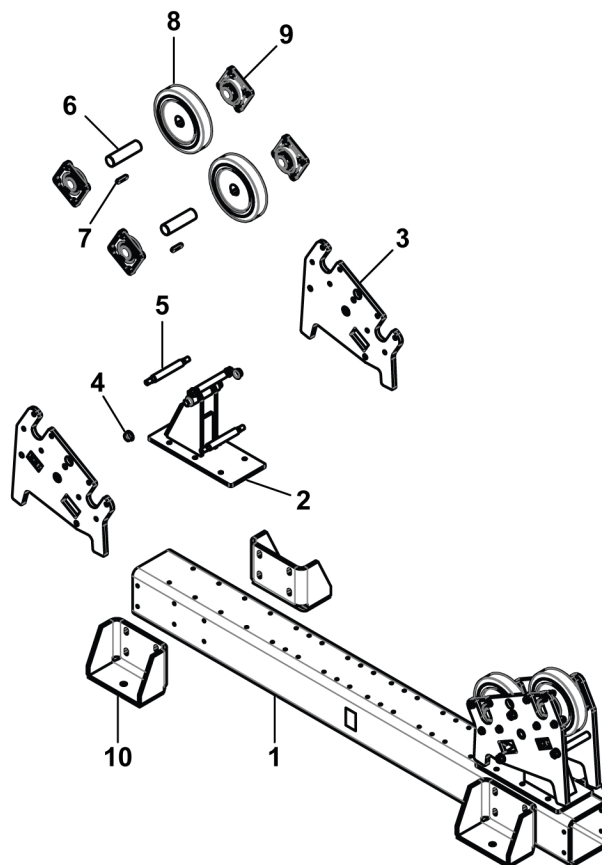
PEÇAS SOBRESSALENTES – Lista de peças mecânicas para ESD 7.5 – Secção da transmissão

| Item | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|------|-----|--------------|---------------------------|--------------------------------------------------------------------|
| 1 | 1 | 0909 229 001 | Base frame | 200×200×12.5 L=2200 |
| 2 | 2 | 0909 248 880 | Roller stand | |
| 3 | 4 | 0909 297 001 | Side plate | |
| 4 | 4 | 0909 173 001 | Slide bearing with flange | |
| 5 | 6 | 0909 392 001 | Shaft kidney | |
| 6 | 2 | 0909 299 001 | Idler shaft | |
| 7 | 2 | 0215 701 321 | Key, wheel | 12×8×32 |
| 8 | 4 | 0909 249 001 | PU wheel | 247×50 |
| 9 | 8 | 0909 302 001 | Flange bearing | |
| 10 | 4 | 0909 037 001 | Side support | |
| 11.a | 1 | 0909 239 007 | Gearmotor left | 0.25 kW |
| 11.b | 1 | 0909 239 008 | Gearmotor right | 0.25 kW |
| 12 | 2 | 0909 322 001 | Torque stop | Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx |
| 13 | 2 | 0909 241 001 | Cover | Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx |
| 13.2 | 1 | 0909 296 880 | Bracket cover | Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx, Not shown in illustration |
| 14 | 2 | 0909 298 001 | Drive shaft | |
| 15 | 2 | 0215 701 278 | Key, gearmotor | 8×7×90 |
| 16 | 2 | 0215 701 321 | Key, wheel | 12×8×32 |
| 17 | 1 | 0909 104 001 | Bracket | |
| 18 | 1 | 0909 242 001 | Bracket | |
| 19 | 2 | 0909 290 001 | Cover end | Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx |



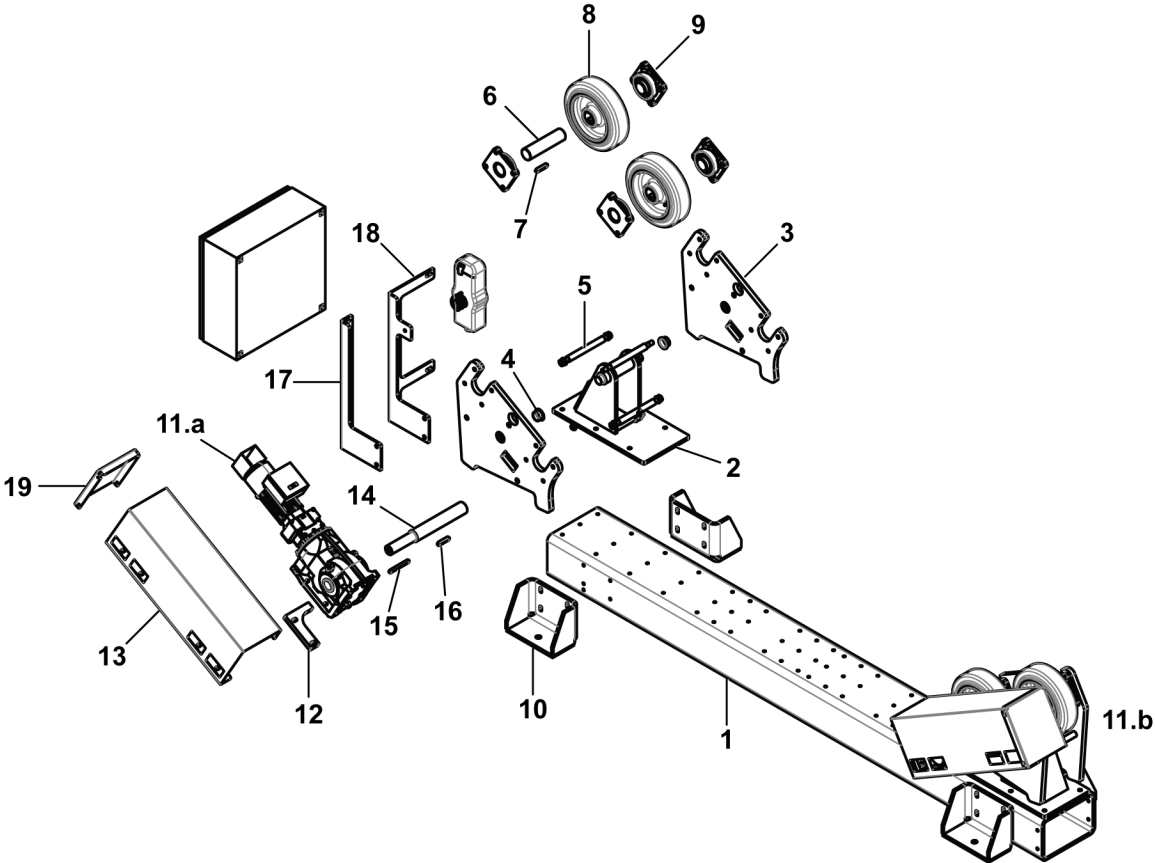
PEÇAS SOBRESSALENTES – Lista de peças mecânicas para ESI 7.5 – Secção da polia

| Item | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|------|-----|--------------|---------------------------|---------------------|
| 1 | 1 | 0909 229 001 | Base frame | 200×200×12.5 L=2200 |
| 2 | 2 | 0909 248 880 | Roller stand | |
| 3 | 4 | 0909 297 001 | Side plate | |
| 4 | 4 | 0909 173 001 | Slide bearing with flange | |
| 5 | 6 | 0909 392 001 | Shaft kidney | |
| 6 | 4 | 0909 299 001 | Idler shaft | |
| 7 | 4 | 0215 701 321 | Key, wheel | 12×8×32 |
| 8 | 4 | 0909 249 001 | PU wheel | 247×50 |
| 9 | 8 | 0909 302 001 | Flange bearing | |
| 10 | 4 | 0909 037 001 | Side support | |



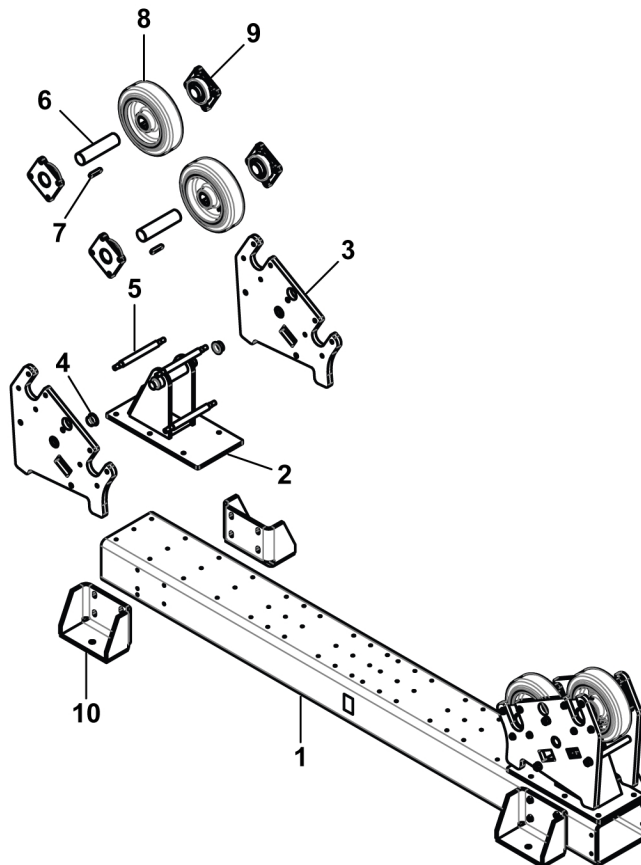
PEÇAS SOBRESSALENTES – Lista de peças mecânicas para ESD 15 – Secção da transmissão

| Item | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|------|-----|--------------|---------------------------|-----------------------------------------------------------------|
| 1 | 1 | 0909 043 001 | Base frame | 300×200×12.5 L=2790 |
| 2 | 2 | 0909 159 880 | Roller stand | |
| 3 | 4 | 0909 160 001 | Side plate | |
| 4 | 4 | 0909 173 005 | Slide bearing with flange | |
| 5 | 6 | 0909 390 001 | Shaft kidney | |
| 6 | 2 | 0909 163 001 | Idler shaft | |
| 7 | 2 | 0215 701 341 | Key, wheel | 14×9×63 |
| 8 | 4 | 0909 164 001 | PU wheel | 300×90 |
| 9 | 8 | 0909 162 001 | Flange bearing | |
| 10 | 4 | 0909 037 001 | Side support | |
| 11.a | 1 | 0909 080 003 | Gearmotor left | 0.18 kW, Valid for serial no. 015-xxx-xxxx |
| | 1 | 0909 361 003 | Gearmotor left v2 | 0.18 kW, Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx |
| 11.b | 1 | 0909 080 004 | Gearmotor right | 0.18 kW, Valid for serial no. 015-xxx-xxxx |
| | 1 | 0909 361 004 | Gearmotor right v2 | 0.18 kW, Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx |
| 12 | 2 | 0909 167 001 | Torque stop | Valid for serial no. 015-xxx-xxxx |
| | 2 | 0909 371 001 | Torque stop v2 | Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx |
| 13 | 2 | 0909 073 001 | Cover | Valid for serial no. 015-xxx-xxxx |
| | 2 | 0909 368 001 | Cover v2 | Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx |
| 13.2 | 2 | 0909 296 880 | Bracket cover v2 | Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx, Not shown in illustration |
| 14 | 2 | 0909 166 001 | Drive shaft | |
| 15 | 2 | 0215 701 332 | Key, gearmotor | 12×8×110 |
| 16 | 2 | 0215 701 341 | Key, wheel | 14×9×63 |
| 17 | 1 | 0909 104 001 | Bracket | |
| 18 | 1 | 0909 116 001 | Bracket | |
| 19 | 2 | 0909 291 001 | Cover end | Valid for serial no. 015-xxx-xxxx |
| | 2 | 0909 372 001 | Cover end v2 | Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx |



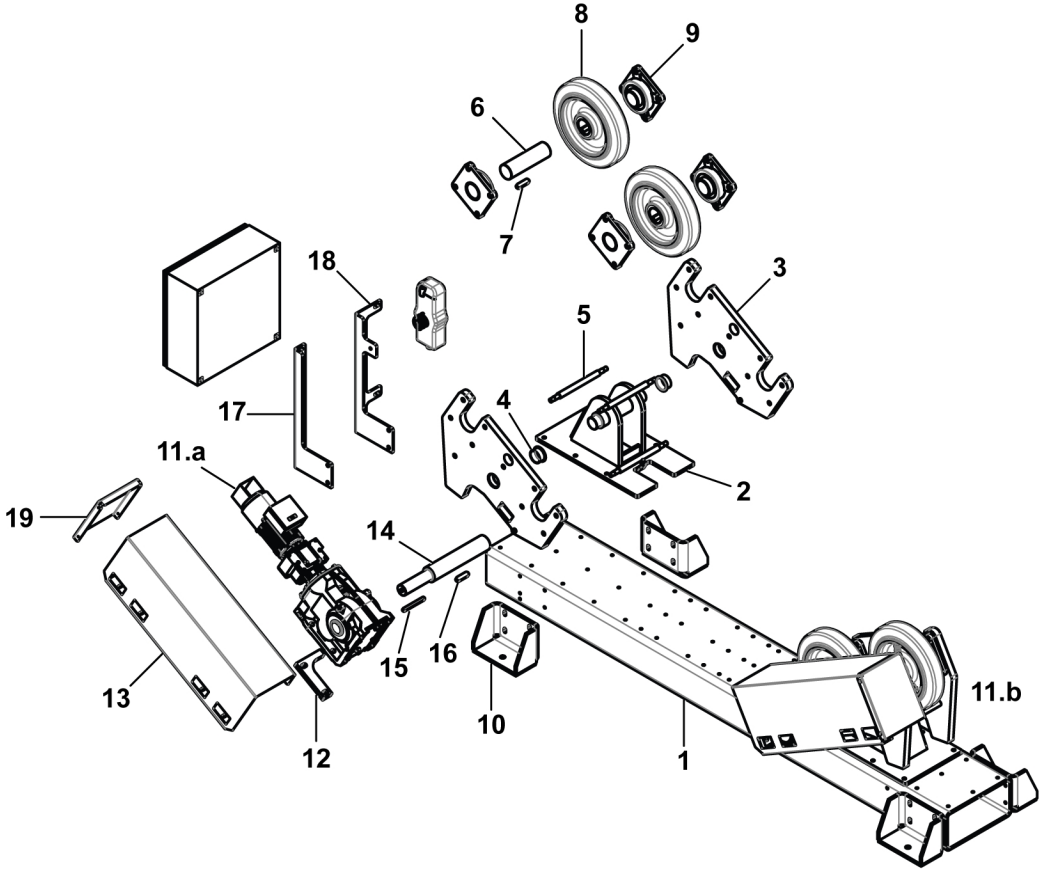
PEÇAS SOBRESSALENTES – Lista de peças mecânicas para ESI 15 – Secção da polia

| Item | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|------|-----|--------------|---------------------------|---------------------|
| 1 | 1 | 0909 043 001 | Base frame | 300×200×12.5 L=2790 |
| 2 | 2 | 0909 159 880 | Roller stand | |
| 3 | 4 | 0909 160 001 | Side plate | |
| 4 | 4 | 0909 173 005 | Slide bearing with flange | |
| 5 | 6 | 0909 390 001 | Shaft kidney | |
| 6 | 4 | 0909 163 001 | Idler shaft | |
| 7 | 4 | 0215 701 341 | Key, wheel | 14×9×63 |
| 8 | 4 | 0909 164 001 | PU wheel | 300×90 |
| 9 | 8 | 0909 162 001 | Flange bearing | |
| 10 | 4 | 0909 037 001 | Side support | |



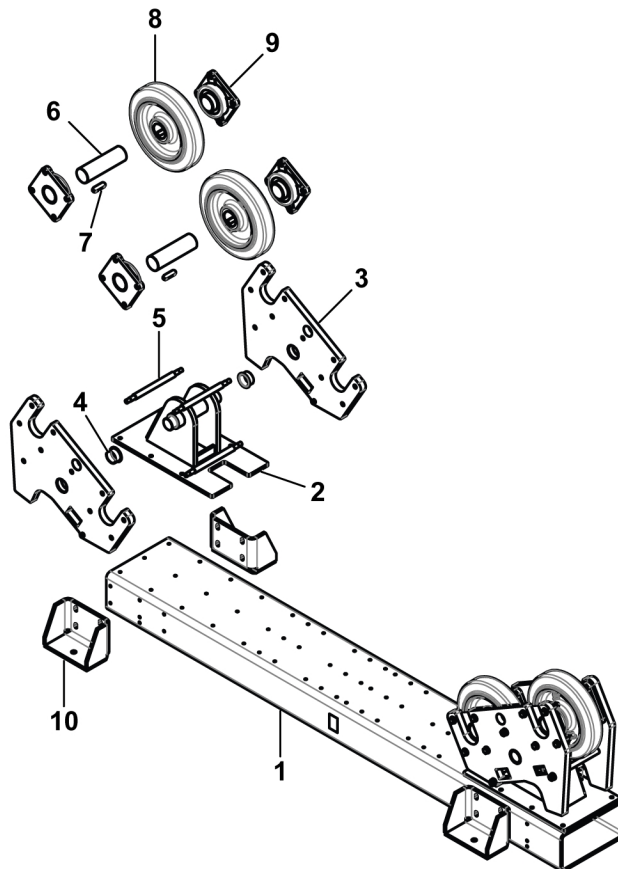
PEÇAS SOBRESSALENTES – Lista de peças mecânicas para ESD 30 – Secção da transmissão

| Item | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|------|-----|--------------|---------------------------|--------------------------------------------------------------------|
| 1 | 1 | 0909 035 001 | Base frame | 400×200×12.5 L=2790 |
| 2 | 2 | 0909 134 880 | Roller stand | |
| 3 | 4 | 0909 135 001 | Side plate | |
| 4 | 4 | 0909 173 014 | Slide bearing with flange | |
| 5 | 6 | 0909 386 001 | Shaft kidney | |
| 6 | 2 | 0909 132 001 | Idler shaft | |
| 7 | 2 | 0215 701 420 | Key, wheel | 20×12×70 |
| 8 | 4 | 0909 076 001 | PU wheel | 400x90 |
| 9 | 8 | 0909 136 001 | Flange bearing | |
| 10 | 4 | 0909 037 001 | Side support | |
| 11.a | 1 | 0909 058 001 | Gearmotor left | 0.37 kW, Valid for serial no. 015-xxx-xxxx |
| | 1 | 0909 362 001 | Gearmotor left v2 | 0.37 kW, Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx |
| 11.b | 1 | 0909 058 002 | Gearmotor right | 0.37 kW, Valid for serial no. 015-xxx-xxxx |
| | 1 | 0909 362 002 | Gearmotor right v2 | 0.37 kW, Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx |
| 12 | 2 | 0909 138 001 | Torque stop | Valid for serial no. 015-xxx-xxxx |
| | 2 | 0909 366 001 | Torque stop v2 | Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx |
| 13 | 2 | 0909 042 001 | Cover | Valid for serial no. 015-xxx-xxxx |
| | 2 | 0909 358 001 | Cover v2 | Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx |
| 13.2 | 2 | 0909 296 880 | Bracket cover | Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx, Not shown in illustration |
| 14 | 2 | 0909 133 001 | Drive shaft | |
| 15 | 2 | 0215 701 347 | Key, gearmotor | 14x9x125 |
| 16 | 2 | 0215 701 420 | Key, wheel | 20x12x70 |
| 17 | 1 | 0909 104 001 | Bracket | |
| 18 | 1 | 0909 117 001 | Bracket | |
| 19 | 2 | 0909 292 001 | Cover end | Valid for serial no. 015-xxx-xxxx |
| | 2 | 0909 367 001 | Cover end v2 | Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx |



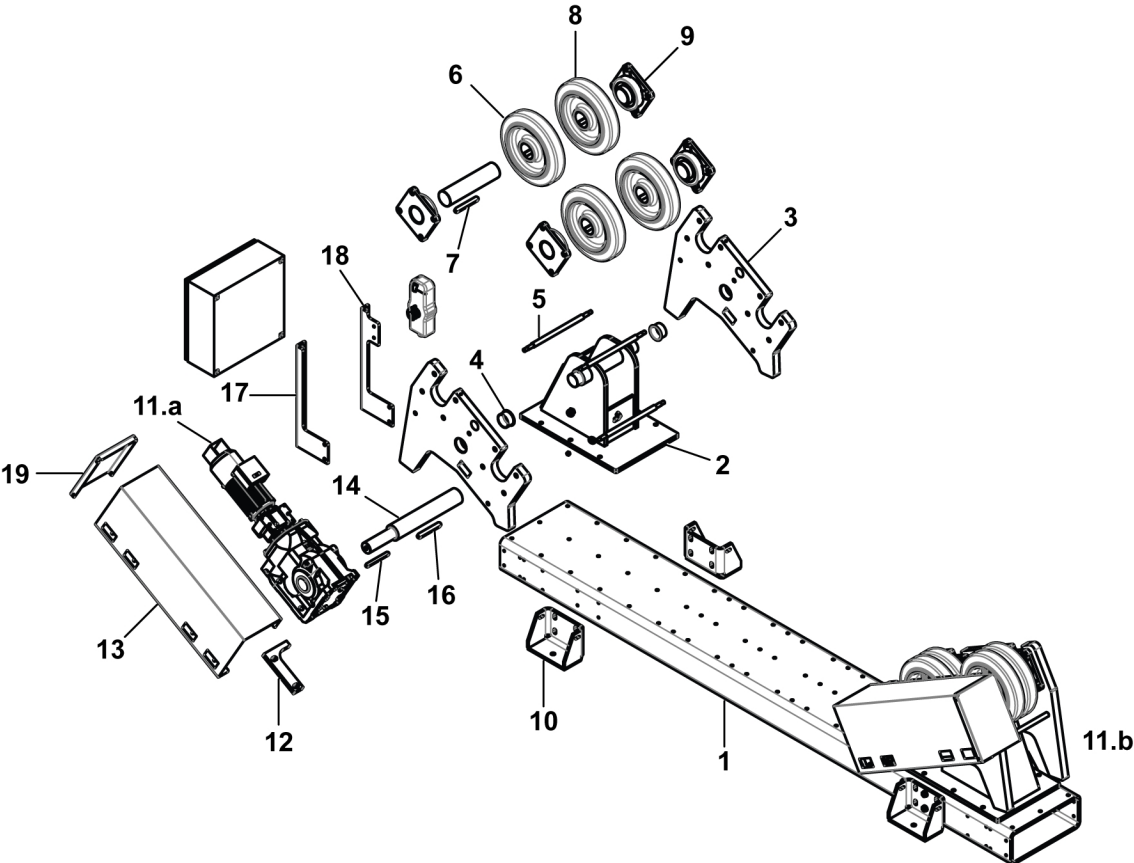
PEÇAS SOBRESSALENTES – Lista de peças mecânicas para ESI 30 – Secção da polia

| Item | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|------|-----|--------------|---------------------------|---------------------|
| 1 | 1 | 0909 035 001 | Base frame | 400×200×12.5 L=2790 |
| 2 | 2 | 0909 134 880 | Roller stand | |
| 3 | 4 | 0909 135 001 | Side plate | |
| 4 | 4 | 0909 173 014 | Slide bearing with flange | |
| 5 | 6 | 0909 386 001 | Shaft kidney | |
| 6 | 4 | 0909 132 001 | Idler shaft | |
| 7 | 4 | 0215 701 420 | Key, wheel | 20×12×70 |
| 8 | 4 | 0909 076 001 | PU wheel | 400×90 |
| 9 | 8 | 0909 136 001 | Flange bearing | |
| 10 | 4 | 0909 037 001 | Side support | |



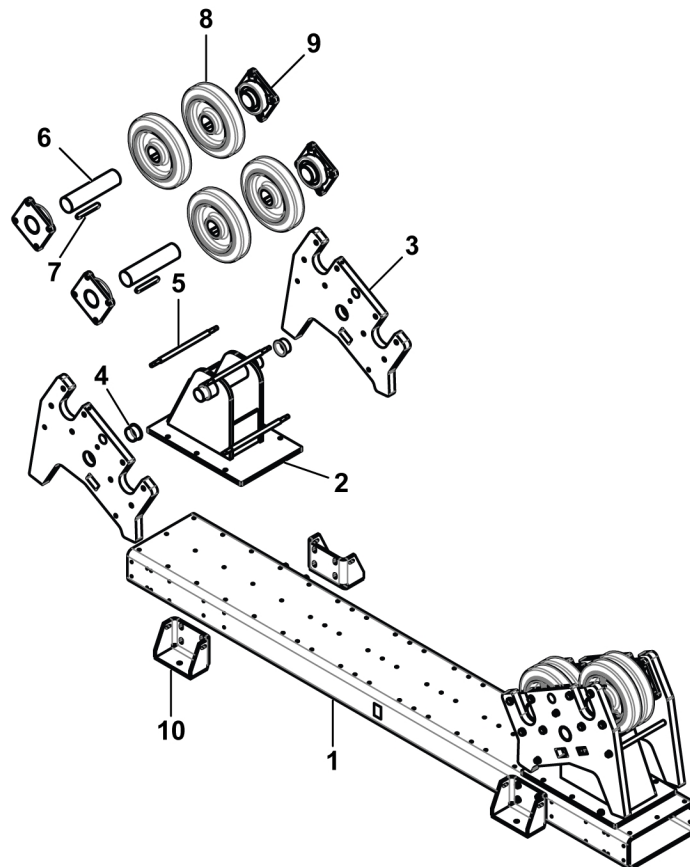
PEÇAS SOBRESSALENTES – Lista de peças mecânicas para ESD 60 – Secção da transmissão

| Item | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|------|-----|--------------|---------------------------|-----------------------------------------------------------------|
| 1 | 1 | 0909 387 001 | Base frame | 500×200×16 L=3650 |
| 2 | 2 | 0909 171 880 | Roller stand | |
| 3 | 4 | 0909 172 001 | Side plate | |
| 4 | 4 | 0909 173 021 | Slide bearing with flange | |
| 5 | 6 | 0909 389 001 | Shaft kidney | |
| 6 | 2 | 0909 174 001 | Idler shaft | |
| 7 | 2 | 0215 701 431 | Key, wheel | 22×14×160 |
| 8 | 4 | 0909 057 001 | PU wheel | 400×90 |
| 9 | 8 | 0909 137 001 | Flange bearing | |
| 10 | 4 | 0909 098 001 | Side support | |
| 11.a | 1 | 0909 095 003 | Gearmotor left | 0.75 kW, Valid for serial no. 015-xxx-xxxx |
| | 1 | 0909 363 003 | Gearmotor left v2 | 0.75 kW, Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx |
| 11.b | 1 | 0909 095 004 | Gearmotor right | 0.75 kW, Valid for serial no. 015-xxx-xxxx |
| | 1 | 0909 363 001 | Gearmotor right v2 | 0.75 kW, Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx |
| 12 | 2 | 0909 177 001 | Torque stop | Valid for serial no. 015-xxx-xxxx |
| | 2 | 0909 375 001 | Torque stop v2 | Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx |
| 13 | 2 | 0909 110 001 | Cover | Valid for serial no. 015-xxx-xxxx |
| | 2 | 0909 373 001 | Cover v2 | Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx |
| 13.2 | 2 | 0909 296 880 | Bracket cover | Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx, Not shown in illustration |
| 14 | 2 | 0909 176 001 | Drive shaft | |
| 15 | 2 | 0215 701 412 | Key, gearmotor | 18x11x160 |
| 16 | 2 | 0215 701 431 | Key, wheel | 22x14x160 |
| 17 | 1 | 0909 104 001 | Bracket | |
| 18 | 1 | 0909 118 001 | Bracket | |
| 19 | 2 | 0909 293 001 | Cover end | Valid for serial no. 015-xxx-xxxx |
| | 2 | 0909 376 001 | Cover end v2 | Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx |



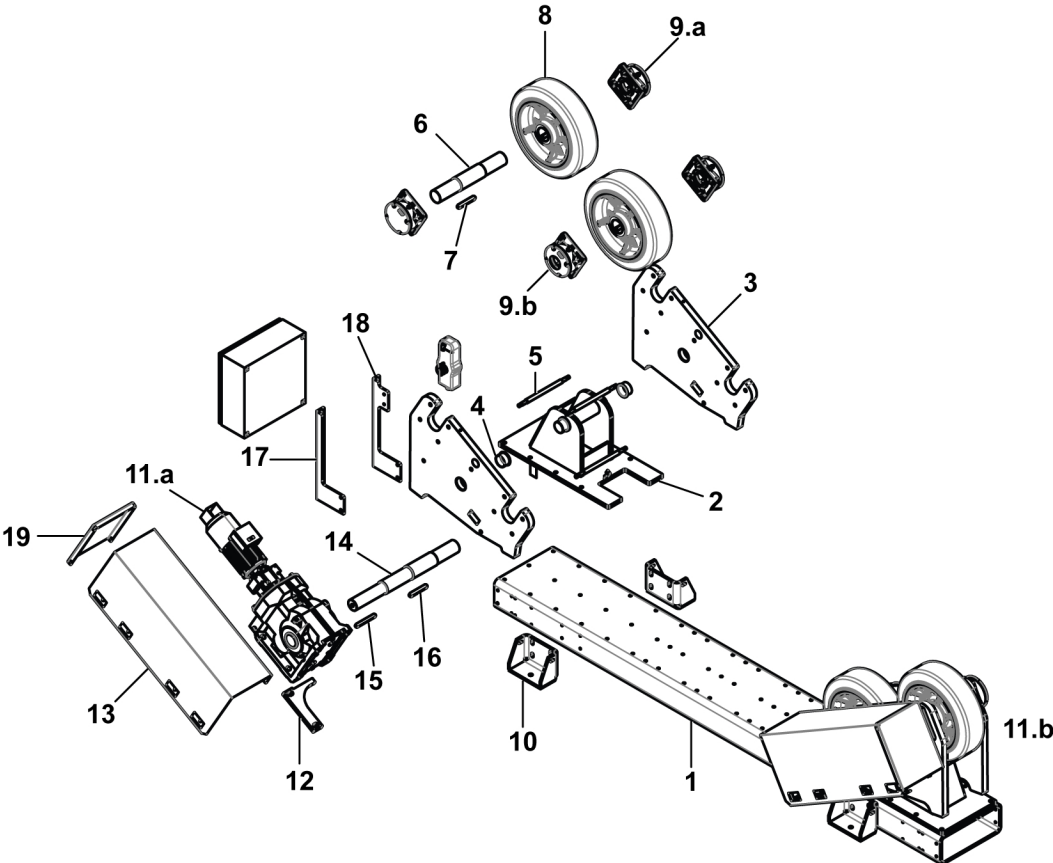
PEÇAS SOBRESSALENTES – Lista de peças mecânicas para ESI 60 – Secção da polia

| Item | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|------|-----|--------------|---------------------------|-------------------|
| 1 | 1 | 0909 387 001 | Base frame | 500×200×16 L=3650 |
| 2 | 2 | 0909 171 880 | Roller stand | |
| 3 | 4 | 0909 172 001 | Side plate | |
| 4 | 4 | 0909 173 021 | Slide bearing with flange | |
| 5 | 6 | 0909 389 001 | Shaft kidney | |
| 6 | 4 | 0909 174 001 | Idler shaft | |
| 7 | 4 | 0215 701 431 | Key, wheel | 22×14×160 |
| 8 | 4 | 0909 057 001 | PU wheel | 400×90 |
| 9 | 8 | 0909 137 001 | Flange bearing | |
| 10 | 4 | 0909 098 001 | Side support | |



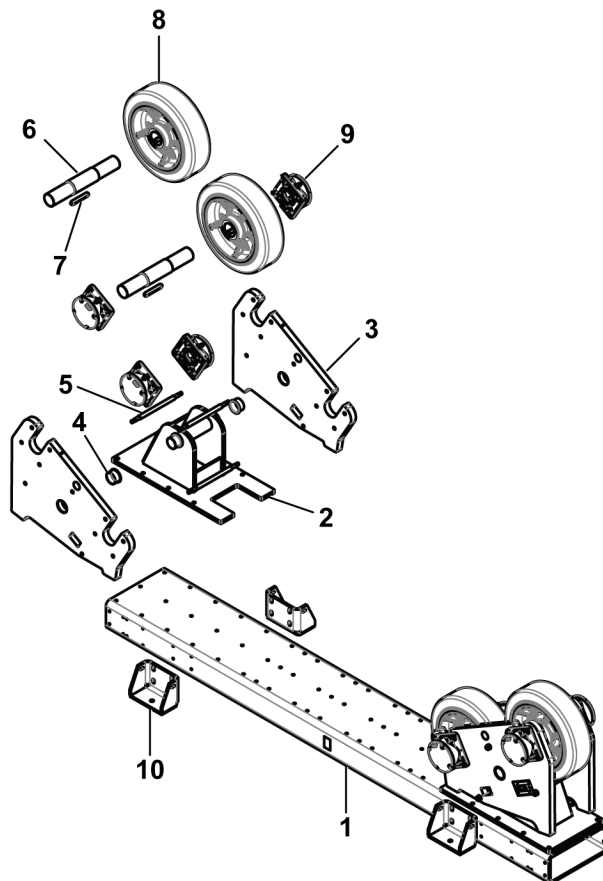
PEÇAS SOBRESSALENTES – Lista de peças mecânicas para ESD 90 – Secção da transmissão

| Item | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|------|-----|--------------|---------------------------|--------------------------------------------------------------------|
| 1 | 1 | 0909 387 001 | Base frame | 500×200×16 L=3650 |
| 2 | 2 | 0909 204 880 | Roller stand | |
| 3 | 4 | 0909 205 001 | Side plate | |
| 4 | 4 | 0909 173 021 | Slide bearing with flange | |
| 5 | 6 | 0909 388 001 | Shaft kidney | |
| 6 | 4 | 0909 206 001 | Idler shaft | |
| 7 | 2 | 0215 701 430 | Key, wheel | 22×14×140 |
| 8 | 4 | 0909 096 001 | PU wheel | 580×180 |
| 9.a | 6 | 0909 210 880 | Flange bearing | |
| 9.b | 2 | 0909 210 881 | Flange bearing | |
| 10 | 4 | 0909 098 001 | Side support | |
| 11.a | 1 | 0909 060 001 | Gearmotor left | 1.00 kW, Valid for serial no. 015-xxx-xxxx |
| | 1 | 0909 364 001 | Gearmotor left v2 | 1.00 kW, Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx |
| 11.b | 1 | 0909 060 002 | Gearmotor right | 1.00 kW, Valid for serial no. 015-xxx-xxxx |
| | 1 | 0909 364 002 | Gearmotor right v2 | 1.00 kW, Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx |
| 12 | 2 | 0909 209 001 | Torque stop | Valid for serial no. 015-xxx-xxxx |
| | 2 | 0909 379 001 | Torque stop v2 | Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx |
| 13 | 2 | 0909 087 001 | Cover | Valid for serial no. 015-xxx-xxxx |
| | 2 | 0909 377 001 | Cover v2 | Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx |
| 13.2 | 2 | 0909 296 880 | Bracket cover | Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx, Not shown in illustration |
| 14 | 2 | 0909 208 001 | Drive shaft | |
| 15 | 2 | 0215 701 428 | Key, gearmotor | 20×12×160 |
| 16 | 2 | 0215 701 430 | Key, wheel | 22×14×140 |
| 17 | 1 | 0909 104 001 | Bracket | |
| 18 | 1 | 0909 118 001 | Bracket | |
| 19 | 2 | 0909 294 001 | Cover end | Valid for serial no. 015-xxx-xxxx |
| | 2 | 0909 380 001 | Cover end v2 | Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx |



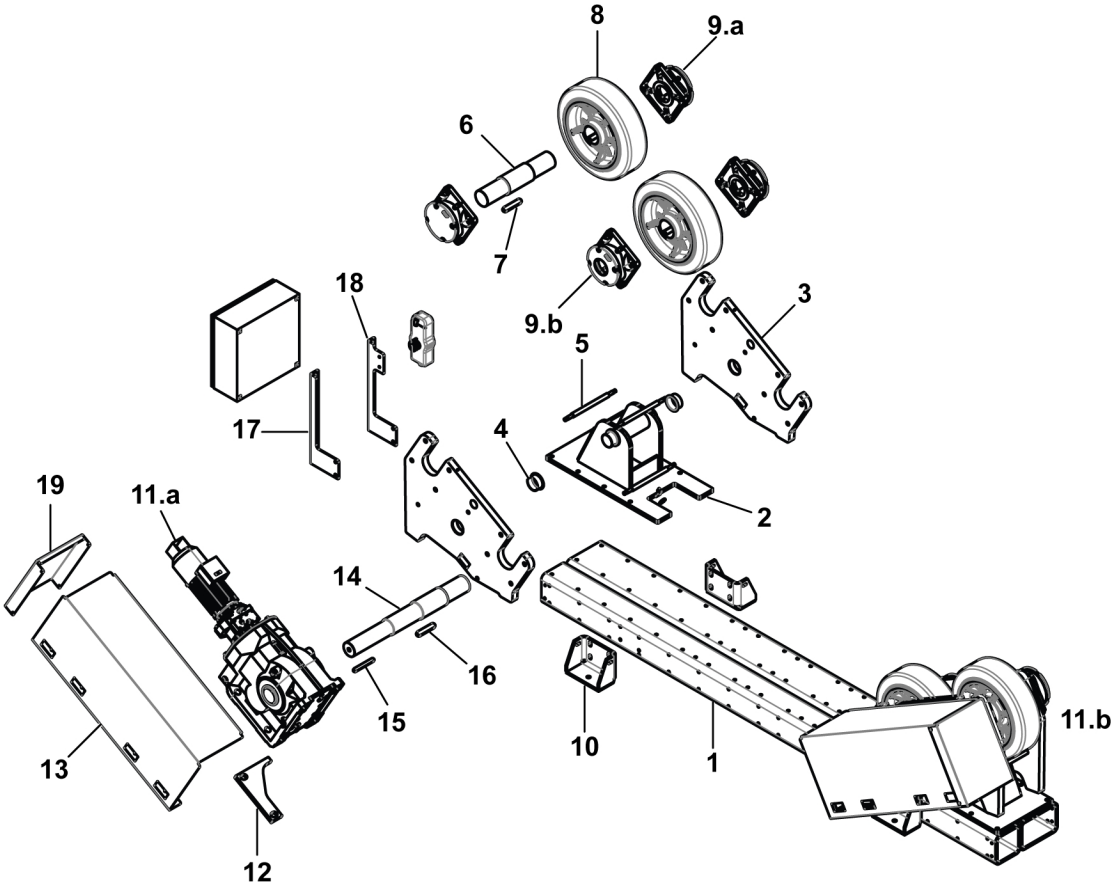
PEÇAS SOBRESSALENTES – Lista de peças mecânicas para ESI 90 – Secção da polia

| Item | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|------|-----|--------------|---------------------------|-------------------|
| 1 | 1 | 0909 387 001 | Base frame | 500×200×16 L=3650 |
| 2 | 2 | 0909 204 880 | Roller stand | |
| 3 | 4 | 0909 205 001 | Side plate | |
| 4 | 4 | 0909 173 021 | Slide bearing with flange | |
| 5 | 6 | 0909 388 001 | Shaft kidney | |
| 6 | 4 | 0909 206 001 | Idler shaft | |
| 7 | 4 | 0215 701 430 | Key, wheel | 22×14×140 |
| 8 | 4 | 0909 096 001 | PU wheel | 580×180 |
| 9 | 8 | 0909 210 880 | Flange bearing | |
| 10 | 4 | 0909 098 001 | Side support | |



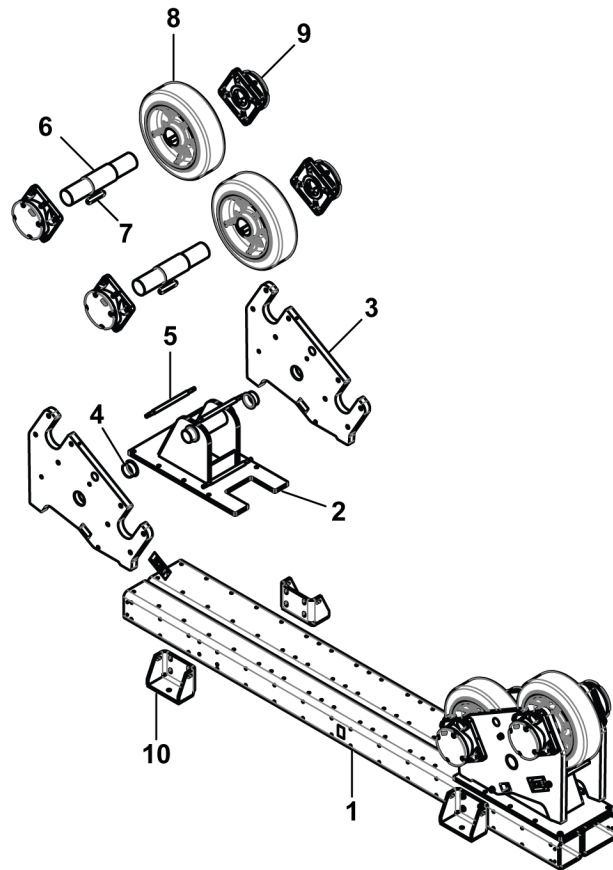
PEÇAS SOBRESSALENTES – Lista de peças mecânicas para ESD 120 – Secção da transmissão

| Item | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|------|-----|--------------|---------------------------|--------------------------------------------------------------------|
| 1 | 1 | 0909 387 001 | Base frame | 500×200×16 L=3650 |
| 2 | 2 | 0909 219 880 | Roller stand | |
| 3 | 4 | 0909 220 001 | Side plate | |
| 4 | 4 | 0909 173 025 | Slide bearing with flange | |
| 5 | 3 | 0909 391 001 | Shaft kidney | |
| 6 | 2 | 0909 221 001 | Idler shaft | |
| 7 | 2 | 0215 701 448 | Key, wheel | 28×16×140 |
| 8 | 4 | 0909 101 001 | PU wheel | 580×180 |
| 9.a | 6 | 0909 211 880 | Flange bearing | |
| 9.b | 2 | 0909 211 881 | Flange bearing | |
| 10 | 4 | 0909 098 001 | Side support | |
| 11.a | 1 | 0909 105 001 | Gearmotor left | 1.50 kW, Valid for serial no. 015-xxx-xxxx |
| | 1 | 0909 365 001 | Gearmotor left v2 | 1.50 kW, Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx |
| 11.b | 1 | 0909 105 002 | Gearmotor right | 1.50 kW, Valid for serial no. 015-xxx-xxxx |
| | 1 | 0909 365 002 | Gearmotor right v2 | 1.50 kW, Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx |
| 12 | 2 | 0909 224 001 | Torque stop | Valid for serial no. 015-xxx-xxxx |
| | 2 | 0909 383 001 | Torque stop v2 | Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx |
| 13 | 2 | 0909 115 001 | Cover | Valid for serial no. 015-xxx-xxxx |
| | 2 | 0909 381 001 | Cover v2 | Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx |
| 13.2 | 2 | 0909 296 880 | Bracket cover v2 | Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx, Not shown in illustration |
| 14 | 2 | 0909 223 001 | Drive shaft | |
| 15 | 2 | 0215 701 441 | Key, gearmotor | 25×14×200 |
| 16 | 2 | 0215 701 448 | Key, wheel | 28×16×140 |
| 17 | 1 | 0909 104 001 | Bracket | |
| 18 | 1 | 0909 118 001 | Bracket | |
| 19 | 1 | 0909 295 001 | Cover end | Valid for serial no. 015-xxx-xxxx |
| | 1 | 0909 384 001 | Cover end v2 | Valid for serial no. LX130-xxxx-xxxx |



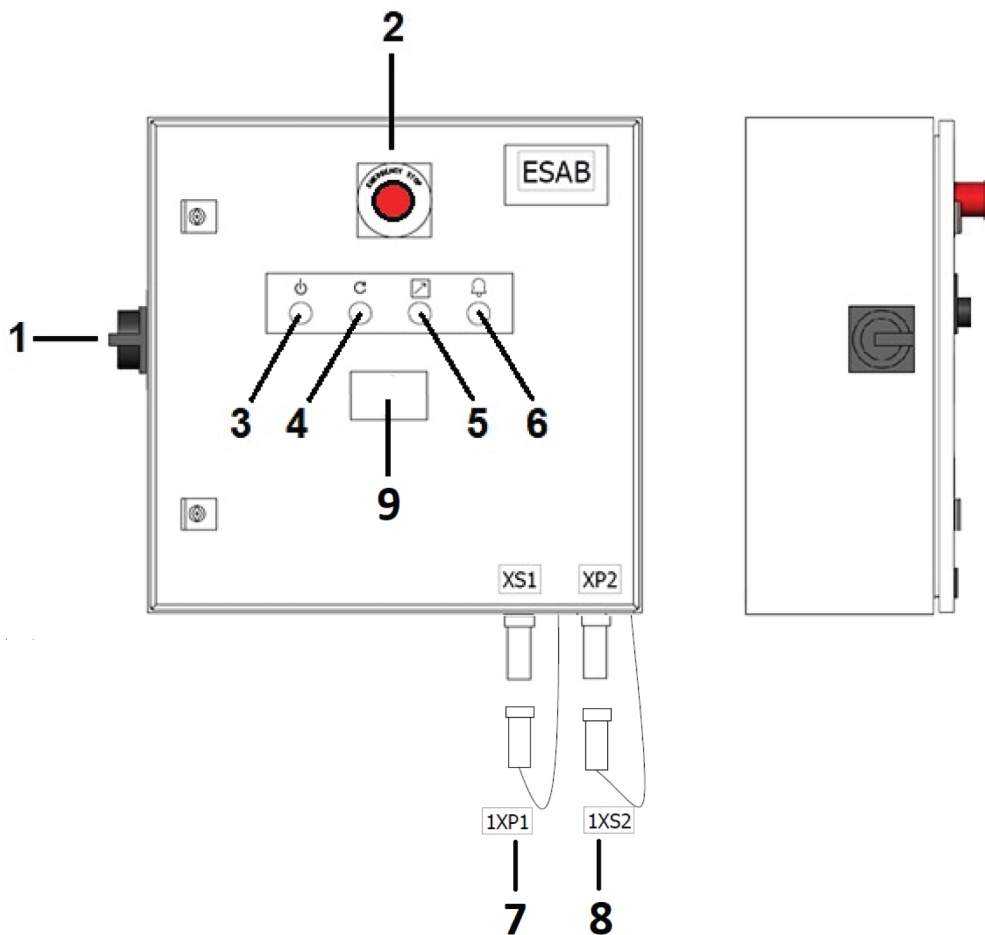
PEÇAS SOBRESSALENTES – Lista de peças mecânicas para ESI 120 – Secção da polia

| Item | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|------|-----|--------------|---------------------------|-------------------|
| 1 | 1 | 0909 387 001 | Base frame | 500×200×16 L=3650 |
| 2 | 2 | 0909 219 880 | Roller stand | |
| 3 | 4 | 0909 220 001 | Side plate | |
| 4 | 4 | 0909 173 025 | Slide bearing with flange | |
| 5 | 6 | 0909 391 001 | Shaft kidney | |
| 6 | 4 | 0909 221 001 | Idler shaft | |
| 7 | 4 | 0215 701 448 | Key, wheel | 28×16×140 |
| 8 | 4 | 0909 101 001 | PU wheel | 580×180 |
| 9 | 8 | 0909 211 880 | Flange bearing | |
| 10 | 4 | 0909 098 001 | Side support | |



PEÇAS SOBRESSELENTES – Peças elétricas - Armário de controlo

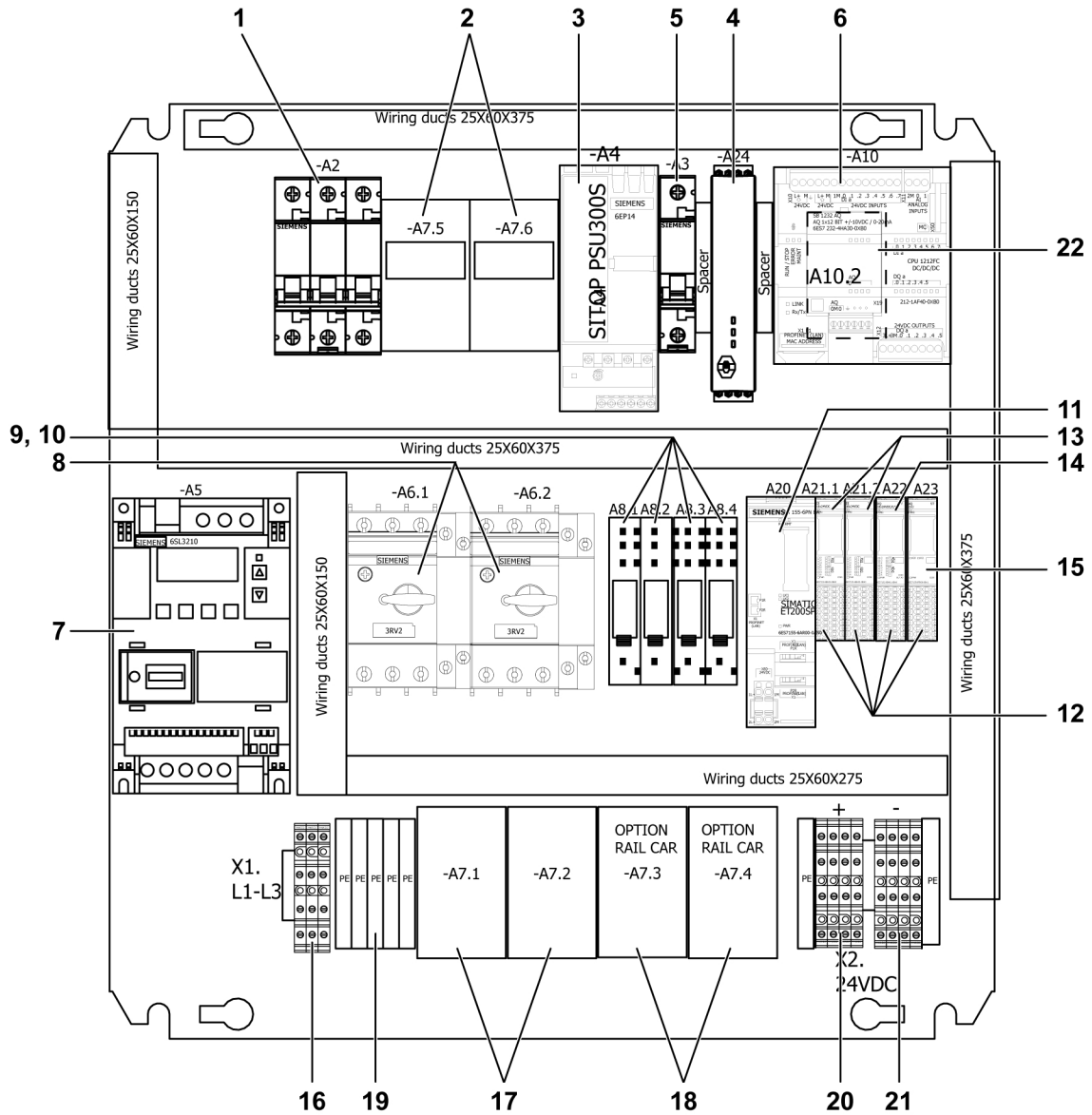
| Item | Qty | Ordering no. | Denomination | Marking | Notes |
|------|-----|--------------|------------------------------------|---------|----------|
| 1 | 1 | 0908 800 001 | Mains switch | A1 | 3P 16A |
| 2 | 1 | 0908 800 100 | Emergency stop button | A30 | |
| 3 | 1 | 0908 800 111 | Illuminated pushbutton, WHITE | A32 | 22MM 1NO |
| 4 | 1 | 0908 800 115 | Illuminated pushbutton, RED | A31 | 22MM 1NO |
| 5 | 1 | 0908 800 114 | Illuminated pushbutton, BLUE | A34 | 22MM 1NO |
| 6 | 1 | 0908 800 113 | Illuminated pushbutton, GREEN | A33 | 22MM 1NO |
| 7 | 1 | 0909 530 950 | Plug, male | 1XP1 | |
| 8 | 1 | 0909 530 951 | Plug, female | 1XS2 | |
| 9 | 1 | 0900 500 887 | Digital display with configuration | A35 | Optional |



PEÇAS SOBRESSELENTES – Armário de controlo

| Item | Qty | Ordering no. | Denomination | Marking | Notes |
|------|-----|--------------|-----------------------------------|---------------------------|-------------------------|
| 1 | 1 | 0908 800 209 | Circuit breaker | A2 | 3P 10A C |
| 2 | 2 | 0805 586 002 | Contactora | A7.5 and A7.6 | 24 VDC |
| | 2 | 0805 586 105 | Contactora block | | |
| 3 | 1 | 0908 800 400 | Power supply DC | A4 | 24 VDC / 5 A, 3AC400 |
| 4 | 1 | 0451 385 108 | Safety relay, SSR10 | A24 | 24 VDC |
| 5 | 1 | 0908 800 202 | Circuit breaker | A3 | 1P 4A C |
| 6 | 1 | 0909 552 885 | CPU and software ESD 7.5 | A10 | |
| | 1 | 0909 505 885 | CPU and software ESD 15 | A10 | |
| | 1 | 0909 506 885 | CPU and software ESD 30 | A10 | |
| | 1 | 0909 507 885 | CPU and software ESD 60 | A10 | |
| | 1 | 0909 508 885 | CPU and software ESD 90 | A10 | |
| | 1 | 0909 509 885 | CPU and software ESD 120 | A10 | |
| 7 | 1 | 0909 552 886 | Inverter w. configuration ESD 7.5 | A5 | 1.1 kW |
| | 1 | 0909 505 886 | Inverter w. configuration ESD 15 | A5 | 0.55 kW |
| | 1 | 0909 506 886 | Inverter w. configuration ESD 30 | A5 | 0.75 kW |
| | 1 | 0909 507 886 | Inverter w. configuration ESD 60 | A5 | 1.1 kW |
| | 1 | 0909 508 886 | Inverter w. configuration ESD 90 | A5 | 1.5 kW |
| | 1 | 0909 509 886 | Inverter w. configuration ESD 120 | A5 | 2.2 kW |
| 8 | 2 | 0908 800 304 | Motor circuit breaker, ESD 7.5 | A6.1 and A6.2 | |
| | 2 | 0908 800 302 | Motor circuit breaker, ESD 15 | A6.1 and A6.2 | 0.7-1.0 A |
| | 2 | 0908 800 303 | Motor circuit breaker, ESD 30 | A6.1 and A6.2 | 0.9-1.25 A |
| | 2 | 0908 800 304 | Motor circuit breaker, ESD 60 | A6.1 and A6.2 | 1.1-1.6 A |
| | 2 | 0908 800 306 | Motor circuit breaker, ESD 90 | A6.1 and A6.2 | 1.8-2.5 A |
| | 2 | 0908 800 307 | Motor circuit breaker, ESD 120 | A6.1 and A6.2 | 2.2-3.2 A |
| 9 | 4 | 0452 116 008 | Socket | A8.1, A8.2, A8.3, A8.4 | |
| 10 | 4 | 0452 116 004 | Relay | A8.1, A8.2, A8.3, A8.4 | 5A/250A AC 5A/30V DC |
| 11 | 1 | 0802 524 553 | ProfiNet | A20 | ET200SP |
| 12 | 4 | 0802 524 556 | Back plane module | A21 – A23 | ET200SP |
| 13 | 2 | 0802 524 562 | Digital input module | A21.1 and A21.2 | ET200SP |
| 14 | 1 | 0802 524 575 | DO 16X24VDC | A22 | ET200SP |
| 15 | 1 | 0802 524 589 | AQ 2xU | A23 | ET200SP |
| 16 | 3 | 0802 083 005 | Terminals | X1 | L1, L2, L3 |
| 17 | 2 | 0805 586 002 | Motor contactora, rollers | A7.1 and A7.2 | 24 VDC |

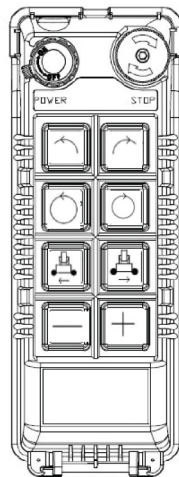
| Item | Qty | Ordering no. | Denomination | Marking | Notes |
|------|-----|--------------|----------------------------------|---------------|---------------|
| 18 | 2 | 0805 586 002 | Motor Contactor, rail car (opt.) | A7.3 and A7.4 | 24 VDC |
| 19 | 1 | 0193 129 001 | Earthing bar | | |
| 20 | 5 | 0802 083 085 | Terminals | X2 | + 24 VDC |
| 21 | 4 | 0802 083 085 | Terminals | X2 | 0 VDC |
| 22 | 1 | 0802 524 505 | AO card, digital display | X10.2 | If applicable |



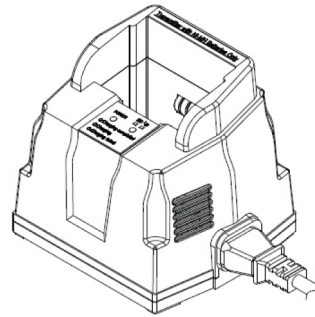
PEÇAS SOBRESSELENTES – Sistema de controlo sem fios

| Item | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|------|-----|--------------|---------------------------|-------|
| 1 | 1 | 0909 500 903 | Complete transmitter unit | |

Wireless remote-control pendant

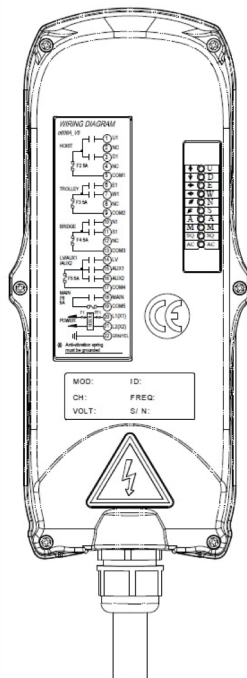


Charger

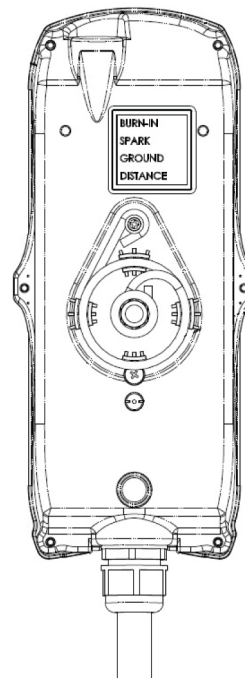


Receiver

FRONT VIEW



BACK VIEW





A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Para obter informações de contacto, visite <http://esab.com>

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

manuals.esab.com

