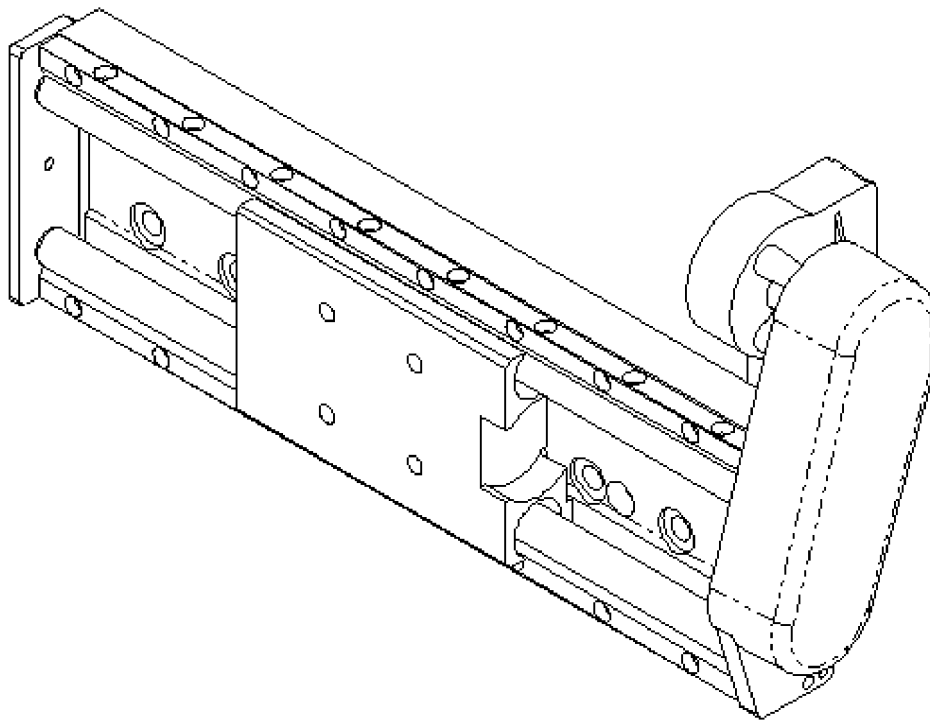


A6 Slide



**Bruksanvisning
Brugsanvisning
Bruksanvisning**

**Käyttöohjeet
Instruction manual
Betriebsanweisung**

SVENSKA	4
DANSK	24
NORSK	44
SUOMI	64
ENGLISH	84
DEUTSCH	104

Rätt till ändring av specifikationer utan avisering förbehålles.
Ret til ændring af specifikationer uden varsel forbeholdes.
Rett til å endre spesifikasjoner uten varsel forbeholdes.
Oikeudet muutoksiin pidätetään.
Rights reserved to alter specifications without notice.
Änderungen vorbehalten.

Denne handling får ej udnået med lignende kopieret, delvis eller helt, og det må ikke anvendes til andre formål end det, som er angivet herpå. For at undgå misforståelser skal det være tydeligt, at denne handling er udarbejdet af ESAB WELDING EQUIPMENT AB.

Year 94 Week 48 Drawn by WDKA/PBI Accepted for prod. by KF Checked by WDKA/HL Drawn by V. Larsson

EG-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE Type A6 Slid Seal 443 576

ESAB GROUP

<p>GARANZIA DI CONFORMITÀ ALLE NORME CE GARANTIA DE CONCORDANCIA DA CE DECLARACIÓN COMUNITARIA DE CONCORDANCIA DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗ ΤΗΡΗΣΗΣ ΟΔΗΓΙΩΝ ΤΗΣ ΕΥΡΩΠΑΙΚΗΣ ΕΝΩΣΗΣ</p>	
<p>Il produttore Fabricante Fabricante Le fabricant Ο κατασκευαστής</p>	<p>Esab Welding Equipment AB 695 81 LAXÅ SWEDEN</p>
<p>Garantise Garante que a máquina Declara que la máquina Déclare que la machine Πιστοποιεί ότι το εργαλείο</p>	<p>Tipo Tipo Tipo Τύπου A6 Slid</p>
<p>Numero di serie Nº de série No. de série Αρ. Σειράς</p>	<p>452 XXX XXXX</p>
<p>E costruita in conformità alle norme 89/392/EEC, aggiornamenti inclusi. Foi fabricada em conformidade com a directiva 89/392/EEC incl. supplemento Ha sido fabricada conforme a la directiva 89/392/EEC, incl. disposiciones adicional. Est fabricada conformément aux directives 89/392/EEC, amendements inclus. Είναι κατασκευασμένο σύμφωνα με τις οδηγίες 89/392/EEC συμπεριλαμβανομένων και των επεξεργασμένων οδηγιών.</p>	

EG-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE
EF-FORSIKRING OM OVERENSSTEMMELSE
OVERENSSTEMMELSEERKLÆRING
EU-VAKUUTUS YHTEENSOPIVUDESTA
EC DECLARATION AS TO CONFORMITY
EG-VERSICHERUNG BETREFFS ÜBEREINSTIMMUNG
EG-VERKLÄRUNG INZAKE ÖVERENKOMST

<p>Tillverkare Producent Producent Valmistaja Manufacturer Hersteller De fabricant</p>	<p>Esab Welding Equipment AB 695 81 LAXÅ SWEDEN</p>
<p>Försäkrar att maskin Forsikrer at maskin Forsikrer at maskin Vakuuttaa, että laite Assure that the machine Versichert, dass die Maschine Verklaart dat machine</p>	<p>Typ Type Type Type Type Type Type</p>
<p>Series Serie nr. Sérienr. Sarjanro. Serial no. Seriennummer Seriennummer</p>	<p>452 XXX XXXX</p>

Är tillverkad i överensstämmelse med direktiv 89/392/EEC inkl. tillägg.
Er produceret i overensstemmelse med direktiv 89/392/EEC inkl. tillegg.
Er fremstillet i henhold til direktiv 89/392/EEC inkl. tillæg.
On valmistettu direktiivin 89/392/EEC ja sen lisäysten mukaisesti.
Is manufactured in conformity with the directives 89/392/EEC incl. amendments.
In Übereinstimmung mit den Direktiven 89/392/EEC einsch. Nachträgen hergestellt ist.
Gefabriceerd is overeenkomstig richtlijn 89/392/EEC incl. supplementen.

Paul Karlsson
Managing Director

Esab Welding Equipment AB
695 81 LAXÅ
SWEDEN

Tel: +46 584 81176 Fax: +46 584 12336

Alteration No. Alteration

Tolerances for untoleranced dimensions acc. to ISO 2768-1

Painting No.

Compare No.

1 SIKKERHED	25
2 TEKNISK BESKRIVELSE	27
2.1 Generelt	27
2.2 A6 slæden består af:	27
2.3 TEKNISKE DATA	28
2.4 Slædens bæreevne	28
2.5 Løberens lineære leje	29
2.6 Afstand mellem slædeprofilens indfæstelse og lastens angrebslinje.	31
2.7 Deformationer af slædeprofilen ved belastning.	32
2.8 Slædens transport	35
3 INSTALLATION	36
3.1 Generelt	36
3.2 Løberens tilslutninger	36
3.3 Slædeprofilens tilslutninger	36
3.4 Montering af stående krydsslæde	36
3.5 Anbefalet løft af servosløber	37
4 DRIFT	38
4.1 Generelt	38
4.2 Skift af hastighedsområde	38
5 VEDLIGEHOLDELSE	40
5.1 Generelt	40
5.2 Dagligt.	40
5.3 Hver måned	40
5.4 Hvert år:	40
5.5 Efter behov	40
5.6 Ved længere stilstand	40
5.7 Udskiftning ad lineært leje.	41
6 RESERVEDELSBESTILLING	43
MÅLSKITSE	124
RESERVEDELSFORTEGNELSE	125

1 SIKKERHED

Brugeren af en ESAB servoslæde har det yderste ansvar for de sikkerhedsforanstaltninger, som berører personale i arbejde med systemet eller i dets nærhed.

Indholdet i denne anbefaling kan ses som et tillæg til de normale regler, som gælder for arbejdspladsen.

1. Generelt

Al manøvrering skal udføres efter givne instruktioner af et personale, som er uddannet i servoslædens funktion.

En forkert manøvre forårsaget af et forkert håndgreb, eller en fejlagtig udløsning af en funktionssekvens, kan skabe en unormal situation, som medfører risiko for person- og maskinskader.

Alt personale, som arbejder med servoslæden, skal være helt indsat i:

- dens håndtering
- nødstoppenes placering
- deres funktion
- gældende sikkerhedsforskrifter

2. Spændingsførende dele er normalt berøringsbeskyttede.

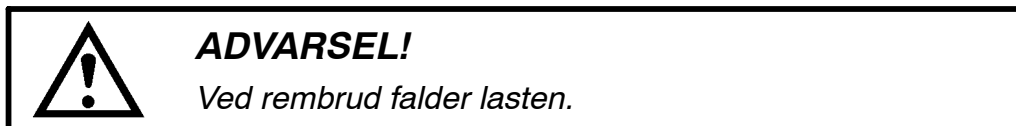
- Indgreb i elektriske enheder **må kun udføres af kompetent personale.**

3. Risiko for, at lasten kan falde ned.

- Kontroller, at underlaget kan klare de aktuelle skruekræfter.
- Kontroller, at slæden er fastgjort på underlaget med mindst 4 stk. M10 eller M12-skruer (unbrako).
- Overbelast ikke slæden (se på side 28 slædens bæreevne)
- Kontroller remmens kondition regelmæssigt (mindst hver 200. time).
- Skift remmen mindst hvert 5. år eller efter behov.

OBS!

Lasten skal sikres ved udskiftning af rem eller remhjul. Læs siderne 38 - 39.



4. Klemningsrisiko

- Når løberen går mod endestillingen.
- Når rembeskyttelsen er afmonteret.

5. Vedligeholdelse

- Smøring og øvrig vedligeholdelse af slid må ikke udføres under drift.



ADVARSEL



SVEJSNING OG SKÆRING KAN VÆRE FARLIGT FOR BÅDE UDØVER OG OMGIVELSER. DERFOR SKAL DER VISES FORSIGTIGHED VED SVEJSNING OG SKÆRING. FØLG TIL ENHVER TID VÆRKSTEDETS OG ARBEJDSGIVERENS ANVISNINGER SOM BL A ER BASERET PÅ FØLGENDE INFORMATIONER

ELEKTRISK STØD - Kan være dræbende.

- Svejseudstyret skal installeres og jordforbindes ifølge de til enhver tid gældende forskrifter i "Stærkstrømsreglementet" og "Fællesregulativet".
- Rør aldrig ved spændingsførende dele eller elektroder med bare hænder eller iført våde eller fugtige handsker.
- Sørg selv for under arbejdet at være isoleret fra jorden og/eller arbejdselement, f eks ved brug af fodtøj med gummisål.
- Sørg for at stå støt og sikkert.

KLEMNINGSRISIKO

- Bevægelige dele kan forårsage skade, iagttag derfor størst mulig forsigtighed.

RØG OG GAS - Kan være sundhedsfarligt.

- Hold ansigtet væk fra svejserøgen.
- Brug ventilation og udsugning af svejserøg.

SVEJSE-/SKÆRELYS - Kan ødelægge øjnene og give forbrændinger

- Beskyt øjnene og kroppen. Brug svejsehjelm med foreskrevet filttertæthed og beskyttende beklædning.
- Skærm af mod dem, der arbejder rundt omkring, med skærme eller forhæng.

BRANDFARE

- Gnister kan forårsage brand. Sørg derfor for, at der ikke er antændelige genstande i nærheden af svejsepladsen.

STØJ - Kraftig støj kan skade hørelsen

- Beskyt dine ører. Brug høreværn eller anden beskyttelse af hørelsen.
- Advar folk i nærheden om risikoen.

VED FUNKTIONSFEJL

- Tag kontakt med en fagmand.

**LÆS BRUGSANVISNINGEN OMHYGGELIGT IGENNEM INDEN
INSTALLATION OG IBRUGTAGNING**

TÆNK PÅ AT BESKYTTE DEM SELV OG ANDRE !

2 TEKNISK BESKRIVELSE

2.1 Generelt

A6 slæden er beregnet til at bære og transportere svejshoveder i forskellige typer af svejseanlæg. Slæden kan monteres vinkelret mod svejsesfugen, alene eller i en krydsslæde for indstilling eller fugefølgning. Den kan også monteres langs med svejsefugen for at få en svejsebevægelse.

A6 slæden manøvreres med:

- Manøvreboks A6 GMD for fugefølgning (se operatørmanual 443 403 xxx).
- Manøvreboks A6 PAK for positionering (se operatørmanual 443 405 xxx).
- Manøvreboks PEH for kørebevægelse (se operatørmanual 443 745 xxx).

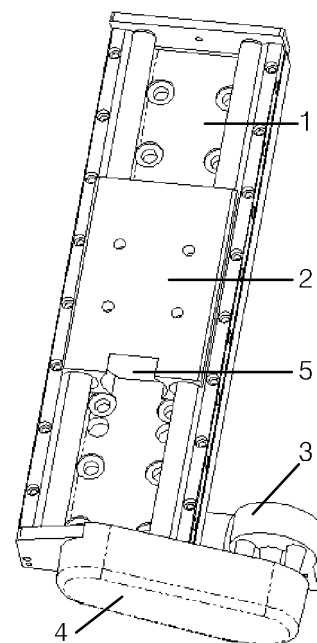
A6 slæden er en med kuglelejer forsynet motordreven lineær slæde. Den findes i forskellige indstillingslængder fra 60 til 1030 mm (se målskitse på side 124) og i to hastighedsområder.

2.2 A6 slæden består af:

1. Slædeprofil, som er en stiv U-profil.
2. En løber, som er forsynet med lejer med åbne kuglebøsninger, som løber over akserne, som er understøttet af slædeprofilen i hele dens længde.

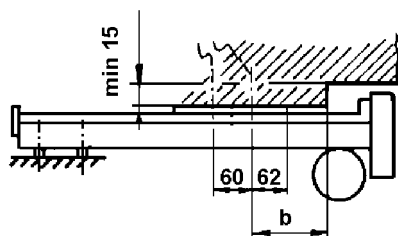
Drivsystemet indeholder:

3. Jævnstrømsmotor med snækkegear.
4. Tandremsoverføring med indbygget glidekobling.
5. Kulgleskrue med møtrik.



2.3 TEKNISKE DATA

Indstillingslængde (mm)	60	120	180	240	300	420	540	730	1030
Totallængde (mm)	305	365	425	485	545	665	785	1025	1385
Vægt (kg)	11,5	13,2	15,0	16,7	18,5	21,9	25,4	30,9	38,8

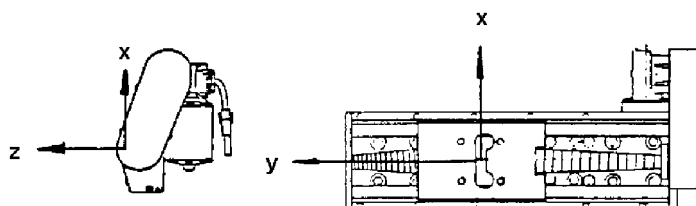
A6 Slæde	
Max manøverspænding	42 V DC
Max hastighed ved 42 V DC	70 cm/min (175 cm/min med omvendte tandhjul i transmission)
Kontinuerligt A-vejjet lydtryk	42 dB
Spillerum hos løberen i slædens længderetning	0,1 mm
Øvrigt spillerum	0
Max omgivelsestemperatur	80°C
Max dimensioner på lasten ved uindskrænket indstillingslængde	 <p>Indstillingslængde 60 til 540: b=62 Indstillingslængde 60 til 730: b=86 Indstillingslængde 60 til 1030: b=117</p>

2.4 Slædens bæreevne

For at forenkle fremstillingen forudsættes, at slædens last er en tyngde, og at slædens forskellige monteringsstillinger begrænses til:

- Vertikalt
- Stående horisontalt
- Liggende horisontalt.

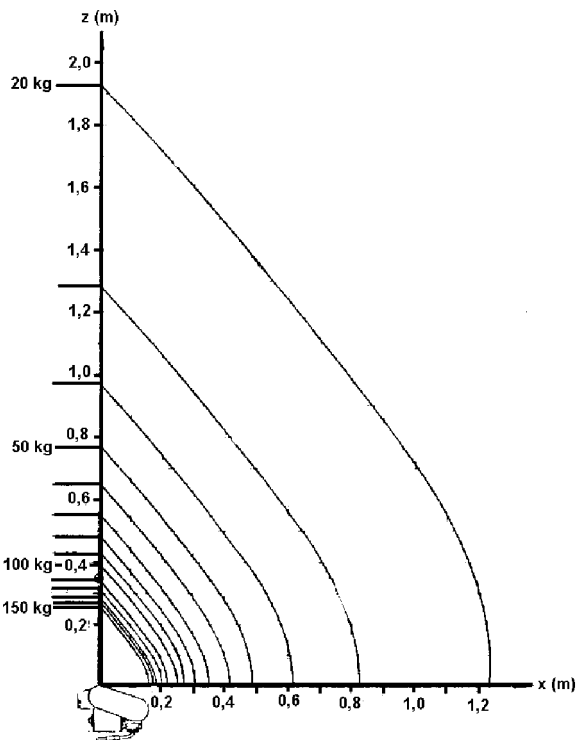
Med koordinatretninger ifølge nedennævnte virker tyngden i hhv. y, x og z-retningen.



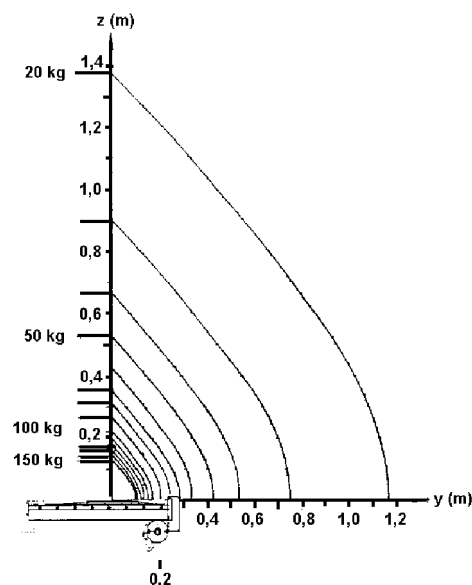
2.5 Løberens lineære leje

Højeste tilladte momentfrie last på slædens løber er 150 kg uafhængig af slædens monteringsstilling.

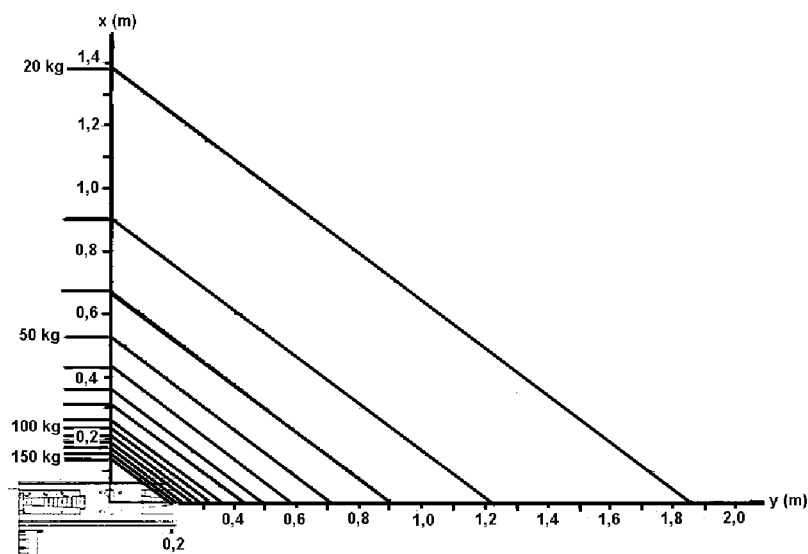
Højeste tilladte momentfrembringende last på slædens løber afhænger af monteringsstillingen. Lastens tyngdepunkt kan være forskudt fra løberens centrum inden for et område, hvis fjerneste begrænsningslinje afhænger af lastens størrelse ifølge følgende tre diagrammer. Se på side 29, hvor slæden ses oppefra.



Max last ved vertikal montering



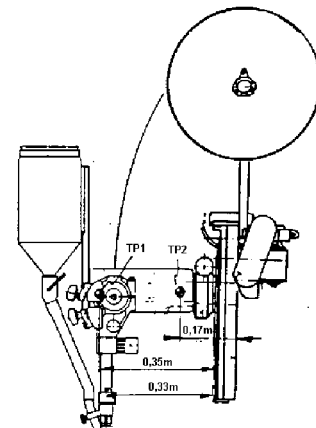
Max last ved stående horisontal montering



Max last ved liggende horisontal montering

Eksempel 1:

- En svejseautomat A6 SFD1 er monteret på en stående krydsslæde.
- Bemærk, at elektrodetromle og tromleholder er monteret på vertikalslædens slædeprofil.

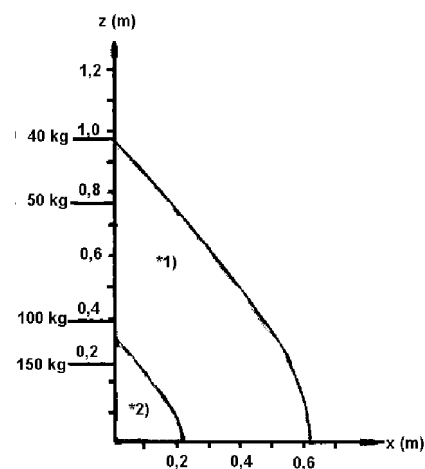


Eksempel 1a

- Lasten på vertikalslæden er ca. 43 kg.
- Tyngdepunktet (TP1) er forskudt 0,35 m fra vertikalslædens løber i z-retningen.
- Tyngdepunktsforskydningen i x-retningen kan der bortses fra.
- Lasten ligger langt under den tilladte last 110 kg i den stilling.

*1) Tilladt tyngdepunktsstilling ved last 40 kg.

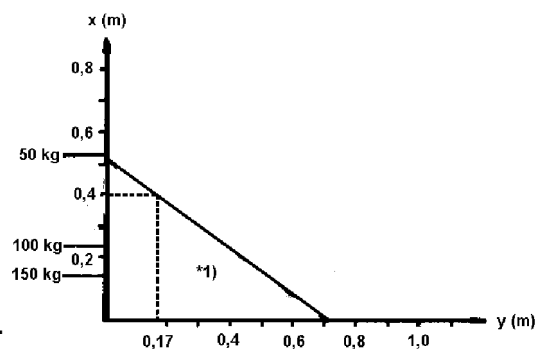
*2) Tilladt tyngdepunktsstilling ved last 100 kg.



Eksempel 2

- En last med vægten 50 kg er monteret på en liggende horisontalslæde.
- Tyngdepunktet i x-retningen er forskudt 0,4 m.
- Tyngdepunktet kan desuden forskydes 0,17 m i y-retningen, uden at max last overskrides.

*1) Tilladt tyngdepunktsstilling ved 50 kg last.



2.6 Afstand mellem slædeprofilens indfæstelse og lastens angrebslinje.

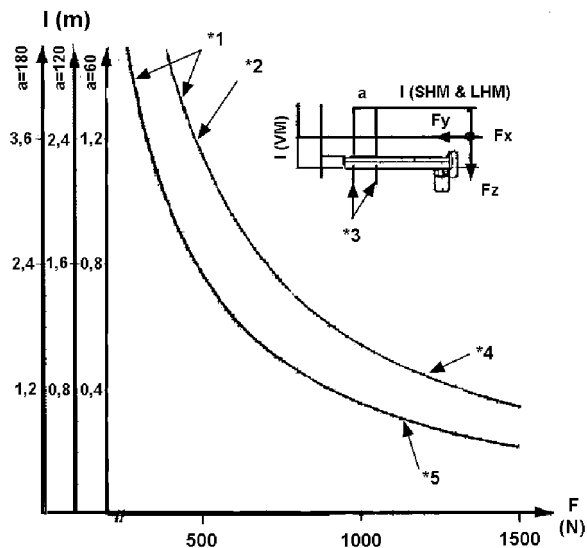
Max tilladte kræfter på slædeprofilens monterings skrue begrænser afstanden (l) mellem monterings skrue og tyngdens angrebslinje.

Ved stående horisontal montering forudsættes, at spændingsmomentet er 48 Nm for M10 skrue og 84 Nm for M12 skrue (friktionskobling).

Max tilladt afstand; l som funktion af lasten F vises i følgende diagram, hvor a er afstanden mellem skrueparrene.

Eksempel 3

- Horisontalslæden i eks. 1 skal monteres på en bærer med 2 stk. skruepar med $a=60$ mm.
- L bliver højst 0,4 m.
- Ifølge diagrammet kræver den aktuelle vægt 100 kg ($F=1000$ N), at monterings skrue da har dimensionen M12 og spændes med 84 Nm.



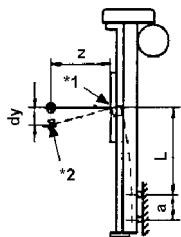
- *1) Stående horisontal montering (SHM).
- *2) Liggende horisontal og vertikal montering (LHM resp VM).
- *3) Monteringskrue.
- *4) 4 stk. M12-skrue spændingsmoment 84 Nm.
- *5) 4 stk. M10-skrue spændingsmoment 48 Nm.

2.7 Deformationer af slædeprofilen ved belastning.

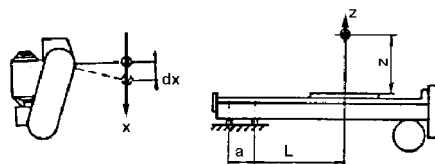
Ved belastning deformeres (bøjes, vrides) slædeprofilen, så lastens tyngdepunkt synker.

Nedbøjning (d) beror på:

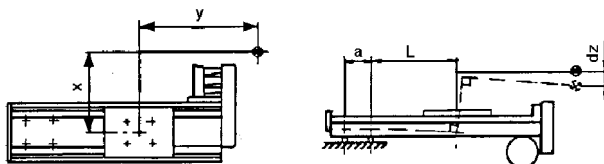
- Lastens størrelse.
- Slædens monteringsstilling.
- Afstanden a , L og x (y, z), som defineres i figuren nedenfor.



Vertikal montering



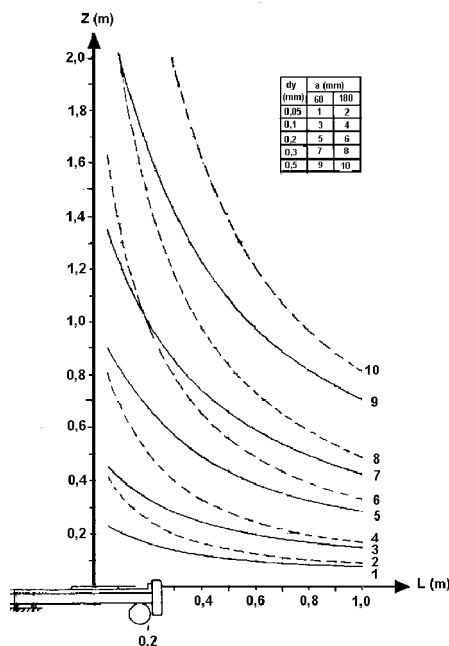
Stående horisontal montering



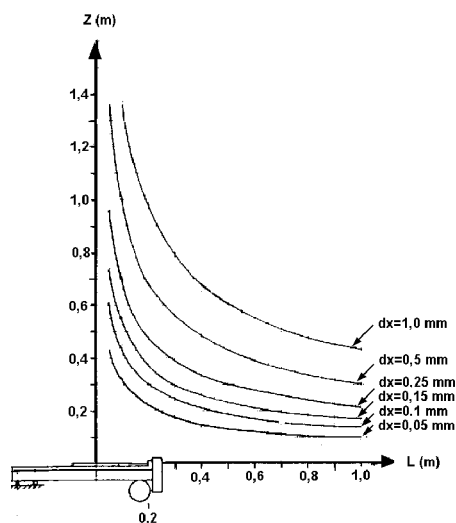
Liggende horisontal montering

Nedbøjning d (x, y, z) af lastens tyngdepunkt pr. 10 kg last forklares i de følgende fire diagrammer, se på side NO TAG og på side 34. Ved liggende horisontal montering fås nedbøjningen d_z , som $d_z = d_{zx} + d_{zy}$. Nedbøjningen i øvrige punkter er proportional eller approximativt proportional i forhold til afstanden til løberen.

Bemærk, at nedbøjningen varierer med løberens stilling.



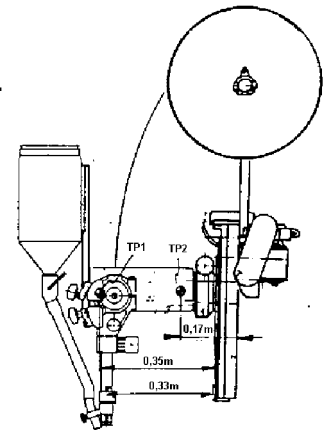
Vertikal montering. Slædeprofilen bøjes.



Stående horisontal montering. Slædeprofilen drejes.

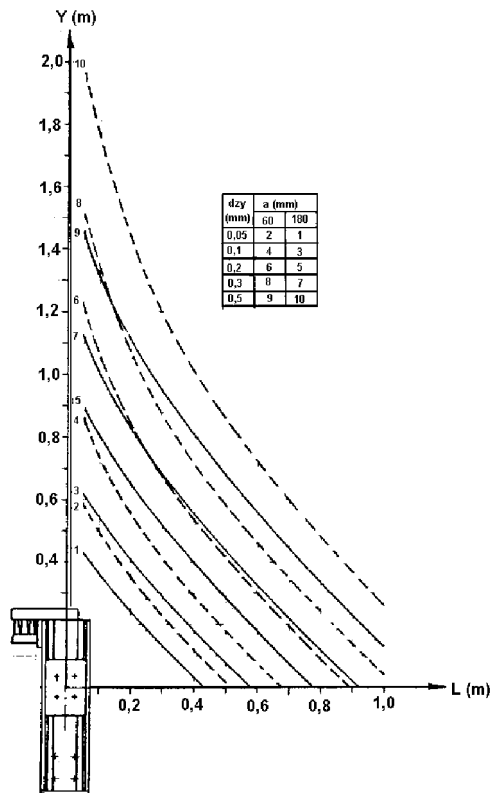
Eksempel 4.

- En svejseautomat er monteret på en stående krydsslæde.
- Lasten på vertikalslæden er 43 kg.
- Tyngdepunktet er placeret på afstanden $z=0,35$ m fra løberen.
- Lasten på horisontalslæden er 100 kg og dets tyngdepunkt er placeret på afstanden $z=0,17$ m fra løberen.

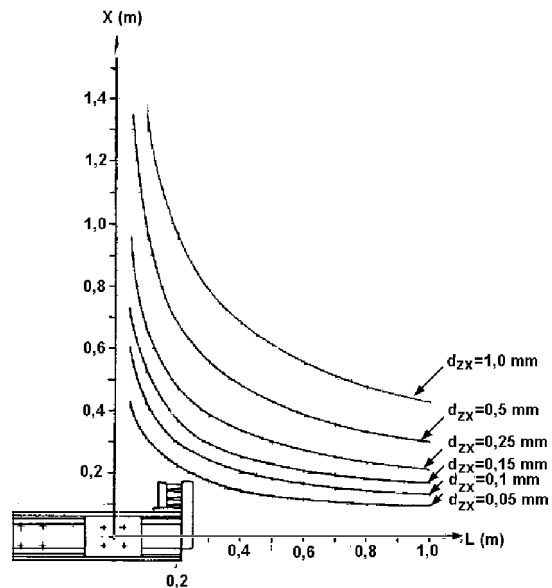


L_{max} for vertikalslæden er 0,1 m og for horisontalslæden 0,4 m. Nedbøjningen af kontakten på grund af deformationer af slædernes slædeprofiler kan vurderes som følger:

1. Nedbøjning på grund af deformationer i vertikalslæden.
 - Sæt $L=0,1$ m og $z=0,35$ ind i det venstre diagram se på side 34 (afstand til tyngdepunkt TP1). Da $a=60$ bruges de fuldt optrukne kurver.
 - Da findes der et punkt, som ligger mellem kurve 1 og kurve 3 (nærmere kurve 3).
 - Ifølge tabellen $a=60$ fås en nedbøjning mellem 0,05 og 0,1. Den vurderes til 0,08. Dette er nedbøjningen i tyngdepunkt TP1 pr. 10 kg last.
 - Nedbøjning for 43 kg bliver: $0,08 \times 43/10 = 0,34$ mm.
 - Nedbøjning af kontakten bliver da (på grund af proportionaliteten): $0,34 \times 0,33/0,35 = 0,32$ mm.
 - 0,33 er afstanden til kontakten.
 - 0,35 er afstanden til TP1.
2. Nedbøjning på grund af deformationer i horisontalslæden.
 - Sæt $L=0,4$ m og $z=0,17$ m ind i det højre diagram, se på side 34 (afstand til tyngdepunkt TP2).
 - Da findes der et punkt, som angiver en nedbøjning mellem 0,05 og 0,1. Den vurderes til 0,07 mm. Dette er nedbøjningen i tyngdepunkt TP2 pr. 10 kg last.
 - Nedbøjningen for 100 kg bliver: $0,07 \times 100/10 = 0,7$ mm.
 - Nedbøjning af kontakten bliver da (på grund af proportionaliteten): $0,07 \times 0,33/0,17 = 1,36$ mm.
 - 0,33 er afstanden til kontakten.
 - 0,17 er afstanden til TP2.
 - Den totale nedbøjning af kontakten bliver ved L_{max} $1,36 \pm 0,32 = \text{ca } 1,7$ mm.



Liggende horisontal montering. Tyngdepunktsforskydning i y-retning. Slædeprofilen bøjes.



Liggende horisontal montering. Tyngdepunktsforskydning i x-retning. Slædeprofilen drejes.

Eksempel 5:

En liggende horisontalslæde med $L_{max} = 0,4$ m er belastet med 50 kg. Afstanden mellem monterings skrueerne er 60 mm. Tyngdepunktsforskydning i y-retning = 0,17 m og i x-retning 0,4 m.

1. Nedbøjning (d_{zy}) for liggende horisontal montering med tyngdepunktsforskydning i y-retning.
 - Sæt $L=0,4$ m og $y=0,17$ ind i det venstre diagram) se på side 34.
 - Da findes der et punkt, som ligger på kurve 3.
 - Ifølge tabellen $a=60$ fås en nedbøjning på 0,1 mm. Dette er nedbøjningen pr. 10 kg last.
 - Nedbøjningen (d_{zy}) for 50 kg bliver: $0,1 \times 50/10 = 0,5$ mm.
2. Nedbøjning (d_{zx}) for liggende horisontal montering med tyngdepunktsforskydning i x-retning.
 - Sæt $L=0,4$ m og $x= 0,4$ m ind i det højre diagram) se på side 34.
 - Da findes der et punkt, som angiver en nedbøjning mellem 0,25 og 0,5. Den vurderes til 0,35 mm. Dette er nedbøjningen pr. 10 kg last.
 - Nedbøjningen (d_{zx}) for 50 kg bliver: $0,35 \times 50/10 = 1,75$ mm.
 - Den totale nedbøjning (d_z) i lastens tyngdepunkt bliver: $d_{zy}+d_{zx} = 0,5 + 1,75 = 2,25$ mm.
 - Nedbøjning i øvrige punkter af lasten er approximativt proportional i forhold til afstanden til løberen i y- og x-retning.

2.8 Slædens transport

Elmotorens strømforbrug og grænse for selvpassivering.

Elmotorens strømforbrug er lineært afhængig af lasten. I tabellen er strømforbruget angivet for forskellige udvekslinger ved tomgang, fuld last og glidning. I tabellen vises og max last ved selvpassivering i motorens snækkegear.

Udveksling med max-hastighed (cm/min)	Total udveksling motoranker - slædeløber (omdrejning/mm)	Strømforbrug			Max last ved selvpassivering (N)
		Tomgang	Last 1500 N	Glidning *1)	
70	15,4	1,25	1,80	2,60	>1500
175	620	1,25	2,75	3,50	1000

*1) Kan justeres, se på side 39.

3 INSTALLATION

3.1 Generelt

Installationen skal udføres af en faguddannet person.



ADVARSEL!

Forkert installation af servoslæde eller tilslutninger af last på servoslæde kan medføre risiko for maskin- eller personskade.

3.2 Løberens tilslutninger

For fastgørelse af last findes der 4 stk. M12 huller med deling 60 mm på løberen for M12-skrue eller gennemgående M10-skrue (Unbrako) fra bagsiden med underlagsskive.

3.3 Slædeprofilens tilslutninger

For fastgørelse på bærer findes der $\varnothing 13$ huller med deling 60 mm for M12-skrue (Unbrako) eller M10-skrue (Unbrako) med skive.

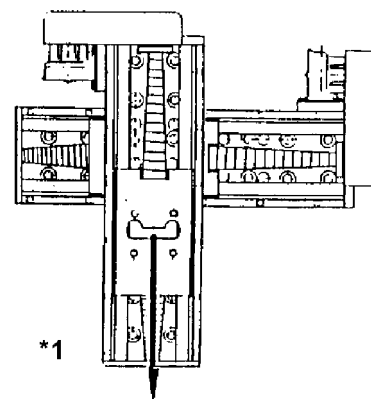
Tilslut slæden til egnet drivudrustning. Til dette kræves kabel best.nr 456 493 for manøvreboks PEH og best.nr 417 310 for manøvreboks A6 GMD og A6 PAK (indgår ikke i slæden).

3.4 Montering af stående krydsslæde

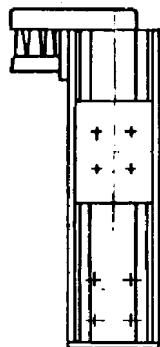
En stående krydsslæde kan monteres på flere måder. Ved store laster skal vertikalslæden monteres nærmest ved lasten for at mindske belastningen på den bagerste slædes løber.

Velegnet montering ved store laster. Intet drejemoment på den bagerste slædes løber.

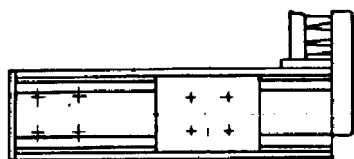
Slædens forskellige monteringsstillinger begrænses til: vertikalt, stående horisontalt og liggende horisontalt.



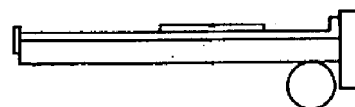
*1. Last



Vertikal montering



Stående horosontal montering



Liggende horosontal montering



3.5 Anbefalet løft af servosløber

For de fleste slæder er egenvægten så lav, at manuel løft kan udføres. For slæder med indstillingslængde over 540 mm og for sammenmonteret krydsslæde bør godkendt løfteanordning benyttes.

OBS! Løberen må ikke bruges for løft.

Lyftepunktet kan anbringes i hul på slædeprofilen. I undtagelsestilfælde kan løftet ske med en blød løftestrop med en løkke rundt om slædeprofilen, hvis denne sikres mod glidning.

4 DRIFT

4.1 Generelt



Forsigtighed:

Har De læst og forstået sikkerhedsinformationen?

De må ikke benytte maskinen uden at have læst instruktionerne!

Generelle sikkerhedsforskrifter for håndtering af dette udstyr findes på side 25. Læs disse, inden du anvender udstyret.



ADVARSEL

Roterende dele frembyder risiko for klemning.

Udvis største forsigtighed.

4.2 Skift af hastighedsområde



ADVARSEL!

Faldende last kan forårsage skade.

Lasten skal sikres ved udskiftning af rem eller remhjul.

Udskiftning af remhjul

Inden arbejde udføres, skal man sikre lasten ved at køre slæden eller lasten til bundstilling, for at forhindre, at lasten bevæger sig nedad.

Max hastighed	Hjul på motor-aksel	Hjul på kugleskrue	Motor 334 322-001	Dækplade
70 cm/min	19 tænder	30 tænder, for glidekobling	akseltap længde 25 mm	334 321-001 T=1mm
175 cm/min	30 tænder, for glidekobling	19 tænder	akseltap længde 25 mm	334 321-001
110 cm/min	30 tænder, for glidekobling	30 tænder	akseltap længde 25 mm	334 321-001

Ved udskiftning af hjul: vend dækskiven mellem motor og motorfastgørelsen, så fastgørelshullerne dækkes.

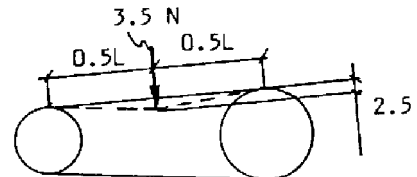
OBS! Ved montering/afmontering af remhjul med glidekobling må de smurte tallerkenfjedre ikke komme i kontakt med friktionsfladerne på remhjul, friktionsring eller friktionsstop.

Indstilling af glidemoment

- Spænd centrumskrue 3/4 omgang efter den stilling, hvor tallerkenfjedrene begynder at arbejde.
- Efter behov kan glidemomentet mindskes (for f.eks. at mindske glidestrømmen) ved at spænde centrumskrue mindre end 3/4 omgang.
- **OBS!** Højere glidemoment må ikke indstilles, da dette kan lede til skader på slæden ved blokering.

Indstilling af remmens spænding.

Skift af rem skal foretages mindst hvert 5. år eller efter behov.



- Kontrollér, at lasten er sikret, mens arbejdet udføres.
- Demontér indkapslingen.
- Løsn motoren. Hvis hjulet med glidekobling sidder på motorakslen, skal remdriften først monteres bort, så motorens fæsteskrue bliver tilgængelige, og derefter genmonteres.
- Flyt motoren sideværts til remmen bliver så spændt, at en kraft på 3,5 N, som angriber på remmen midt mellem hjulene, giver en nedbøjning på 2,5 mm.
- Spænd motorens fæsteskrue fast.
- Når hjulet med glidekobling sidder på motorakslen, drejes hjulet (glidekoblingen løsnes) til udtaget i dets styrekant kommer ud for den skrue, som findes mellem remsiderne. Denne skrue kan nu spændes.
- Demonter remhjulene og remmen, så øvrige skrue kan spændes.
- Monter removerføring og indstil glidekoblingen.
- Montér indkapslingen.

5 VEDLIGEHOLDELSE

5.1 Generelt

OBS!

Samtlige garantiforpligtelser fra leverandøren ophører, hvis kunden inden for garantiperoden selv foretager indgreb i maskinen for at afhjælpe eventuelle fejl.

5.2 Dagligt.

- Blæs slæden ren for svejsepulver og støv.

5.3 Hver måned

- Kontroller remmen og udskift den efter behov.
Bemærk, at remmen skal skiftes mindst hvert 5. år.

OBS! Dette er et sikkerhedskrav ved vertikal monteringsstilling, da slædens last falder ned ved rembrud. Remmen spændes iflg. anvisning i kap. "Indstilling af remmens spænding" se side 39.

Lasten skal sikres ved udskiftning af rem eller remhjul. Læs siderne 38 - 39.

5.4 Hvert år:

- Kontrollér, at glidekoblingen er justeret med korrekt glidemoment, se siderne 38 - 39.

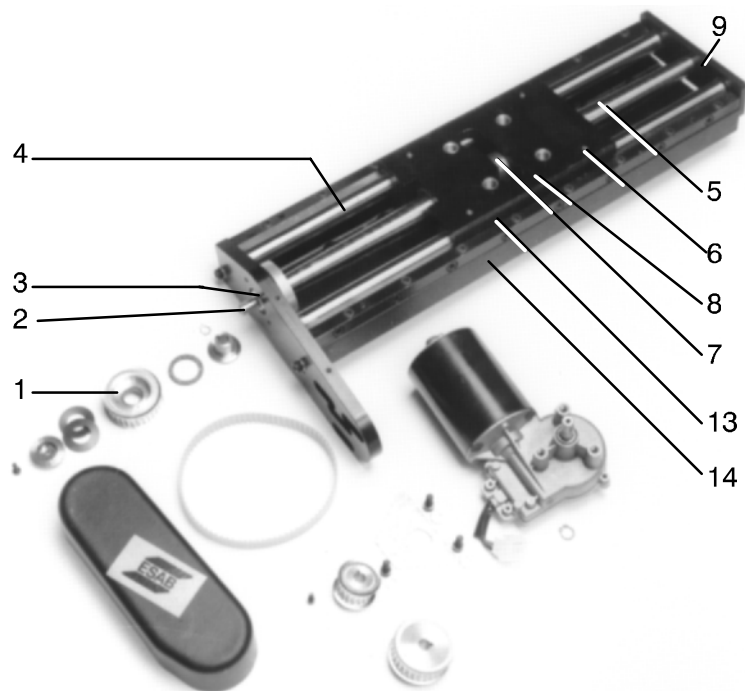
5.5 Efter behov

- Smør teleskopbælge med molybdendisulfid.
- Smøring af glidekobling.
- Indfedt tallerkenfjedre og remhjulets mindste indvendige diameter med molybdendisulfid.
OBS! Intet fedt må komme i kontakt med friktionsfladerne på remhjul, friktionsring eller friktionstap.
- Udskiftning af sliddele til glidekobling.
- Udskift friktionsring og/eller tallerkenfjeder.
- Smør iflg. ovenstående.
- Indstilling af glidemoment (se også drift på side 39).
- Træk glidekoblingens centrumskrue 3/4 omgang efter den stilling, hvor tallerkenfjedrene begynder at arbejde.

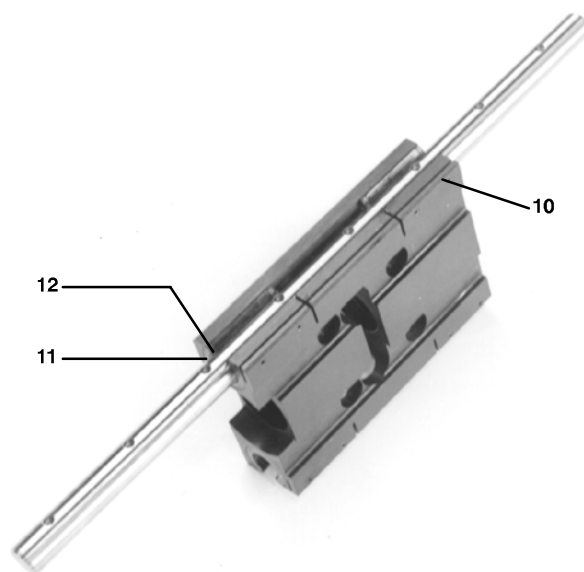
5.6 Ved længere stilstand

- Smør olie på stålakslernes ubeskyttede flader for at undgå korrosion.
- **OBS!** Molybdendisulfid må ikke bruges.
- Rustbeskyttelsesmiddel i sprayforpakning anbefales for at komme til skjulte flader.

5.7 Udskiftning ad lineært leje.

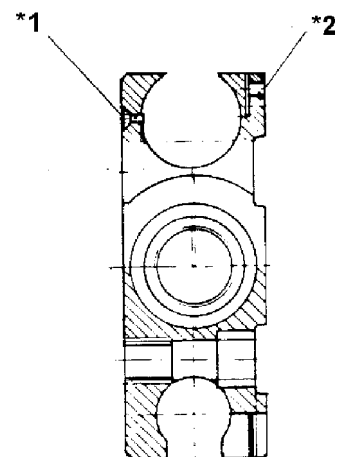


Slædens lineære leje består af 2 stk. stålaksler (4) og 4 stk. kuglebøsninger (12).



Udskiftning af kuglebøsninger (12)

- Demonter kugleskruens remhjul (1), kile (2) og kuglelejemøtrik (3) med låseskive samt endeskiven (9).
- Træk løber (6) ud med kugleskrue (5) fra dens styring af stålaksler (4).
- Løsn justerskruer (10) og låseskruer (8), se fig. ved siden af.
- Tryk kuglebøsning (12) ud fra løber (6).
- Sæt låseskruerne (8) fast, se fig ved siden af.
- Monter den nye kuglebøsning (12) ved at trykke så meget sammen, at den passerer låseskruen.
- Sørg for, at låseskruen (8) går ind i kuglebøsningens (12) styrehul.

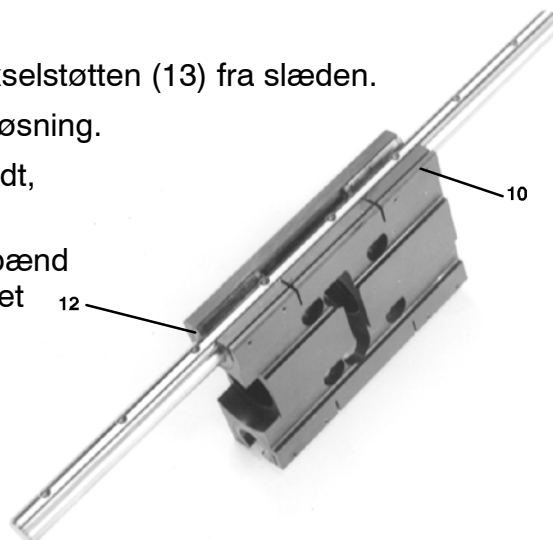


*1 Låseskrue
*2 Justerskrue

Udskift øvrige kuglebøsninger på samme måde.

Udskiftning af stålaksler (4).

- Demonter de defekte stålaksler (4) og akselstøtten (13) fra slæden.
- Før en ny aksel (4) ind i løberens kuglebøsning.
- Spænd justerskruerne (10) 1 og 2 så hårdt, at lejet bliver fastspændt.
- Læg lim (Loctite 242) på skrue 3 og 4, spænd dem vekselvis (lige meget) til spillerummet i dette leje lige netop forsvinder.
- Løsn skrue 1 og 2.
- Læg på lim på skrue 1 og 2 og spænd på samme måde som skrue 3 og 4.
- Afmærk stålakslen (4), så den kan monteres på den korrekte side af løber (6).
- Træk stålakslen (4) ud af kuglebøsningerne (12).



Monter den anden stålaksel på samme måde.

- Skru stålakslerne på deres tilhørende akselstøtter (13) (iflg. mærkning).
- Lim skruerne med Loctite 242, spændingsmoment 10 Nm.
- Indfedt kuglebøsningerne (12) med kugleleje-fedt.
- Før stålaksler (4) ind med akselstøtte (13) korrekt vendt ind i deres tilhørende kuglebøsninger (12).
- Før kugleskruen (5) ind i dens leje.
- Skru akselstøtterne (13) på slædeprofilen (14), så kugleskruen (5) er parallel med stålakslerne (4), og således at løber (6) og kugleskrue (5) løber uden låsningstendenser over hele slædens indstillingslængde.
- Lim skruerne med Loctite 242, spændingsmoment 10 Nm.

Monter øvrige detaljer.

Udskiftning af kugleskrue med møtrik.

- Demonter kugleskruens remhjul (1), kile (2), kuglelejemøtrik med låseskive (3), samt endeskive (9).
- Træk løberen (6) ud med kugleskrue (5) fra dens styring.
- Skru kuglemøtrik (7) ud af løberen (6) ved hjælp af en tang i løberens udtag.
- Sæt lim Loctite 222 på den nye kuglemøtriiks monteringsgevind og skru den nye kuglemøtrik (7) (med gevindforsynet kugleskrue) i løberen (6).
- Før løberen (6) ind med kugleskrue i dens styring og leje.

Monter resterende detaljer.

6 RESERVEDELSBESTILLING

Reservedele bestilles gennem den nærmeste ESAB-forhandler, se sidste side i denne publikation. Ved bestilling bedes følgende oplyst: maskintype, serienummer samt benævnelser og reservedelsnummer ifølge reservedelsfortegnelsen på side 125. Dette letter ekspederingen og sikrer korrekt leverance.

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Prague
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd

Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Mesero (Mi)
Tel: +39 02 97 96 81
Fax: +39 02 97 28 91 81

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Utrecht
Tel: +31 30 2485 377
Fax: +31 30 2485 260

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB international AB

Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 5308 9922
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 3 5296 7371
Fax: +81 3 5296 8080

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
Selangor
Tel: +60 3 8027 9869
Fax: +60 3 8027 4754

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Representative offices

BULGARIA

ESAB Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

ROMANIA

ESAB Representative Office
Bucharest
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 095 543 9281
Fax: +7 095 543 9280

LLC ESAB

St Petersburg
Tel: +7 812 336 7080
Fax: +7 812 336 7060

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



ESAB AB
SE-695 81 LAXÅ
SWEDEN
Phone +46 584 81 000



www.esab.com