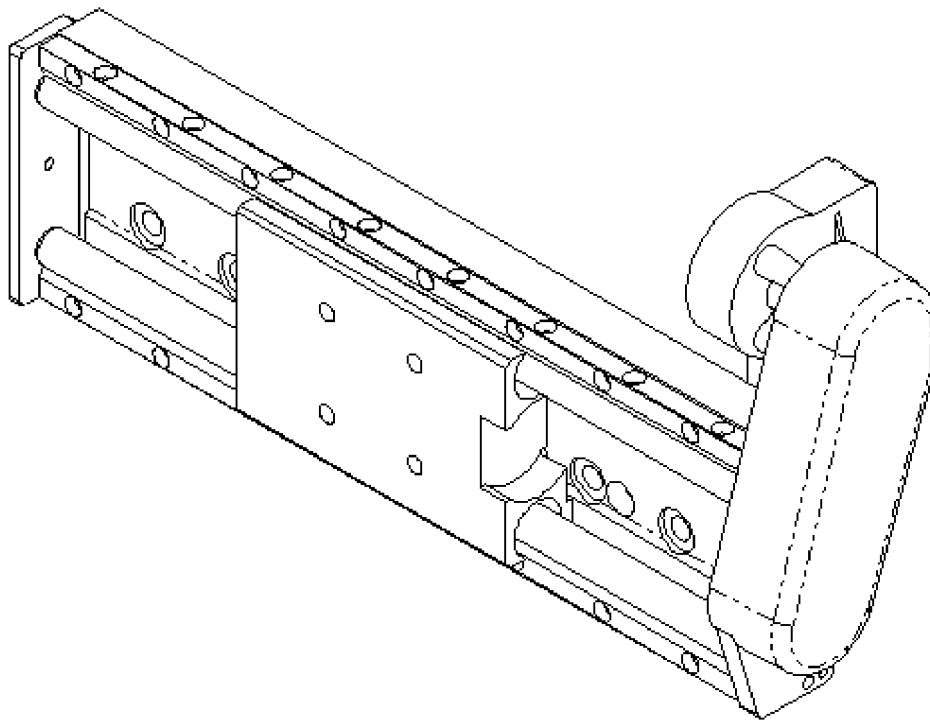


A6 Slide



**Instruction manual
Manuel d'instructions
Gebruiksaanwijzing
Instrucciones de uso**

**Istruzioni per l'uso
Manual de instruções
Οδηγίες χρήσεως**

| | |
|------------------|-----|
| ENGLISH | 4 |
| FRANÇAIS | 24 |
| NEDERLANDS | 44 |
| ESPAÑOL | 64 |
| ITALIANO | 84 |
| PORTUGUÊS | 104 |
| ΕΛΛΗΝΙΚΑ | 124 |

Rights reserved to alter specifications without notice.
Sous réserve de modifications sans avis préalable.
Recht op wijzigingen zonder voorafgaande mededeling voorbehouden.
Reservado el derecho de cambiar las especificaciones sin previo aviso.
Ci riserviamo il diritto di variare le specifiche senza preavviso.
Reservamo-nos o direito de alterar as especificações sem aviso prévio.
Διατηρείται το δικαίωμα τροποποίησης προδιαγραφών Χωρίς προειδοποίηση.

Denne handling får ej uanset med hvilken kopi eller anden måde blive gengivet eller udbredt uden tilladelse af Esab Welding Equipment AB.

This document must not without the prior written consent of Esab Welding Equipment AB be reproduced or disseminated in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying, recording, or by any information storage and retrieval system.

ESAB WELDING EQUIPMENT AB

**GARANZIA DI CONFORMITÀ ALLE NORME CE
GARANZIA DE CONCORDANCIA DA CE
DECLARACION COMUNITARIA DE CONCORDANCIA
DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ**

ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗ ΤΗΡΗΣΗΣ ΟΔΗΓΙΩΝ ΤΗΣ ΕΥΡΩΠΑΙΚΗΣ ΕΝΩΣΗΣ

| | |
|---|---|
| <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 Type 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> | <p>Är tillverkad i överensstämmelse med direktiv 89/392/EEC inkl. tillägg. Er produsert 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.</p> |

Paul Karlsson
Managing Director
Esab Welding Equipment AB
695 81 LAXÅ
SWEDEN
Tel: +46 584 81176 Fax: +46 584 12336

1/12-94

Laxå

Tolerances for untoleranced dimensions acc. to ISO 2768-1

Painting No.

Compare No.

Alteration

Sign. Name, month, entered

| | | |
|----------|---|------------|
| 1 | SEGURANÇA | 105 |
| 2 | DESCRIÇÃO TÉCNICA | 107 |
| 2.1 | Generalidades | 107 |
| 2.2 | A corredeira A6 é constituída por: | 107 |
| 2.3 | Especificações técnicas | 108 |
| 2.4 | Capacidade de carga da corredeira | 108 |
| 2.5 | Rolamentos lineares da carreta | 109 |
| 2.6 | Distância entre o apoio do perfil da corredeira e a linha de ataque da carga. | 111 |
| 2.7 | Deformações do perfil da corredeira por sobrecarga. | 112 |
| 2.8 | Deslocamento da corredeira | 115 |
| 3 | INSTALAÇÃO | 116 |
| 3.1 | Generalidades | 116 |
| 3.2 | Ligações da carreta | 116 |
| 3.3 | Ligações do perfil da corredeira | 116 |
| 3.4 | Montagem de cruz de corredeiras de pé | 116 |
| 3.5 | Forma recomendada de levantamento de corredeiras com servo | 117 |
| 4 | FUNCIONAMENTO | 118 |
| 4.1 | Generalidades | 118 |
| 4.2 | Mudança de área de velocidade | 118 |
| 5 | MANUTENÇÃO | 120 |
| 5.1 | Generalidades | 120 |
| 5.2 | Diária. | 120 |
| 5.3 | Mensal | 120 |
| 5.4 | Todos os anos: | 120 |
| 5.5 | Se for necessário | 120 |
| 5.6 | Em paragens prolongadas | 120 |
| 5.7 | Mudança de rolamentos lineares. | 121 |
| 6 | ENCOMENDA DE PEÇAS SOBRESSALENTES | 123 |
| | ESBOÇO COM DIMENSÕES | 145 |
| | LISTA DE PEÇAS SOBRESSALENTES | 147 |

1 SEGURANÇA

O utilizador de uma corredeira com servo ESAB é o responsável máximo pelas medidas de segurança respeitantes ao pessoal em serviço com o sistema ou nas suas imediações.

O conteúdo destas recomendações pode ser considerado como um suplemento às normas em vigor no local de trabalho.

1. Generalidades

Todas as manobras têm de ser efectuadas conforme determinadas instruções, por pessoal bem formado no funcionamento da corredeira com servo.

Uma manobra errada, causada por um manejo errado, ou um accionamento errado de uma sequência de funções, pode criar uma situação anormal que pode afectar tanto o operador como o equipamento mecânico.

Todo o operador que trabalhe com a corredeira de servo deve estar bem informado sobre

- o seu manuseamento
- a situação da paragem de emergência
- o seu funcionamento
- os regulamentos de segurança em vigor

2. As peças condutoras de tensão normalmente estão inacessíveis ao contacto.

- O interior de unidades eléctricas **só pode ser mexido por pessoal competente.**

3. Risco de queda da carga.

- Verifique se a base suporta a acção de forças giratórias.
- Verifique se a corredeira está fixa à base com pelo menos 4 parafusos M10 ou M12 (In-6).
- Não sobrecarregue a corredeira (ver na página 108 capacidade de carga da corredeira)
- Verifique o estado da correia com regularidade (pelo menos ao fim de cada 200 horas).
- Mude a correia pelo menos de 5 em 5 anos ou em caso de necessidade.

NOTA!

Segure a carga ao substituir a correia ou a polie. Ler as páginas 118 - 119.



ATENÇÃO!

Se a correia rebentar a carga cai.

4. Risco de entalo

- Quando o corredor vai para a posição final.
- Quando o protector da correia está desmontado.

5. Manutenção

- A lubrificação e outro tipo de manutenção não devem ser efectuados com a corredeira em funcionamento.



ATENÇÃO



SOLDADURA E CORTE A ARCO PODEM SER NOCIVOS TANTO PARA SI COMO PARA OUTRAS PESSOAS. SEJA, PORTANTO, CAUTELOSO QUANDO UTILIZAR ESSES MÉTODOS. SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DE SEGURANÇA DO SEU EMPREGADOR QUE DEVERÃO BASEAR-SE NOS TEXTOS DE ADVERTÊNCIA ABAIXO.

CHOQUE ELÉCTRICO - Pode matar

- Instale o equipamento de soldar e ligue à terra conforme as normas apropriadas.
- Não toque em partes condutoras de corrente, eléctrodos ou fios de soldar com as mãos desprotegidas nem com o equipamento de protecção molhado.
- Isole-se a si próprio da terra e da peça a trabalhar.
- Certifique-se de que a sua posição de trabalho é segura.

RISCO DE ENTALO

- As peças móveis podem provocar lesões, por isso tenha muito cuidado.

FUMO E GÁS - Podem ser prejudiciais à sua saúde

- Mantenha o rosto afastado do fumo de soldadura.
- Ventile e aspire para o exterior o fumo de soldadura e gás, eliminando-os da sua e das outras áreas de trabalho.

RAIOS LUMINOSOS - São nocivos aos seus olhos e podem queimar a pele

- Proteja os olhos e a epiderme. Use capacete e luvas de soldar apropriados e vista roupas de protecção
- Proteja os arredores com biombos ou cortinas apropriados.

RISCO DE INCÊNDIO

- Faíscas podem provocar incêndios. Portanto, retire todos os materiais inflamáveis das imediações do local de soldar.

RUÍDOS - Ruídos excessivos podem causar danos à audição

- Proteja os seus ouvidos. Use protectores de ouvidos ou outra protecção auditiva.
- Previna os circunstantes sobre os riscos.

EM CASO DE MAU FUNCIONAMENTO

- Dirija-se a um técnico especializado.

LEIA E COMPREENDA O MANUAL DE INSTRUÇÕES ANTES DA INSTALAÇÃO E UTILIZAÇÃO

PROTEJA-SE A SI MESMO E AOS OUTROS!

2 DESCRIÇÃO TÉCNICA

2.1 Generalidades

A corredeira A6 destina-se a deslocar a cabeça de soldadura em diversos tipos de equipamentos de soldadura. A corredeira pode ser montada perpendicularmente à junta soldada, sozinha ou em cruz para regulação ou seguimento de juntas. Ela também pode ser montada ao longo da junta soldada para realizar um movimento de soldadura.

A corredeira A6 é accionada com:

- Caixa de manobras **A6 GMD** para seguimento de juntas. (ver manual para o operador 443 403)
- Caixa de manobras **A6 PAK** para colocação em posição (ver manual para o operador 443 405)
- Caixa de manobras **PEH** para movimento de deslocação. (ver manual para o operador 443 745 xxx)

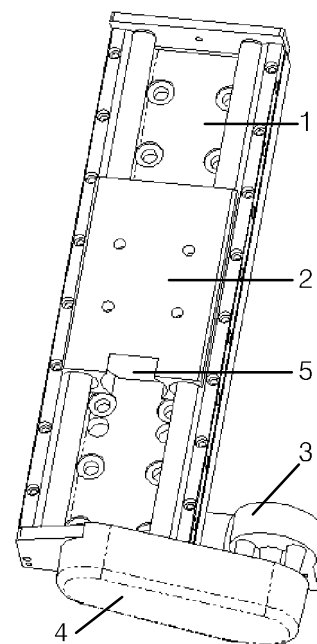
A corredeira A6 está equipada com rolamentos de esferas e é accionado a motor. Existe em diversos tamanhos de regulação de 60 a 1030 mm (ver esboço com medidas na pág. 145) e duas áreas de velocidade.

2.2 A corredeira A6 é constituída por:

1. Perfil de corredeira rijo em U
2. Carreta com mangas abertas de esferas que correm sobre os eixos, que são apoiadas pelo perfil da corredeira em todo o seu comprimento.

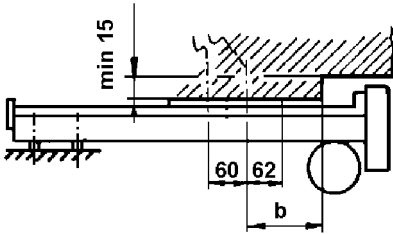
O dispositivo motriz contém:

3. Motor de corrente contínua com engrenagem helicoidal
4. Transmissão de correia dentada com acoplamento de fricção incorporado.
5. Parafuso de bola com porca



2.3 Especificações técnicas

| | | | | | | | | | |
|--------------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Comprimento de regulação (mm) | 60 | 120 | 180 | 240 | 300 | 420 | 540 | 730 | 1030 |
| Comprimento total (mm) | 305 | 365 | 425 | 485 | 545 | 665 | 785 | 1025 | 1385 |
| Peso (kg) | 11,5 | 13,2 | 15,0 | 16,7 | 18,5 | 21,9 | 25,4 | 30,9 | 38,8 |

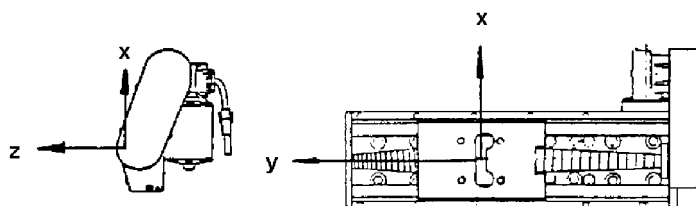
| Corrediça A6 | |
|--|--|
| Tensão máx. de manobra | 42 V DC |
| Velocidade máx. com 42 V DC | 70 cm/min (175 cm/min com rodas dentadas re-vertidas na transmissão) |
| Pressão sonora contínua medida A | 42 dB |
| Folga da carreta na direcção longitudinal da corrediça | 0,1 mm |
| Outras folgas | 0 |
| Temperatura máx. ambiente | 80°C |
| Dimensões máx. da carga sem limites de comprimento de regulação |  <p>Comprimento de regulação 60 a 540: b=62 Comprimento de regulação 60 a 730: b=86 Comprimento de regulação 60 a 1030: b=117</p> |

2.4 Capacidade de carga da corrediça

Para simplificar a exposição admite-se que a carga da corrediça é um peso, e que as diferentes posições de montagem da corrediça são limitadas a:

- Vertical
- Horizontal em pé
- Horizontal deitada.

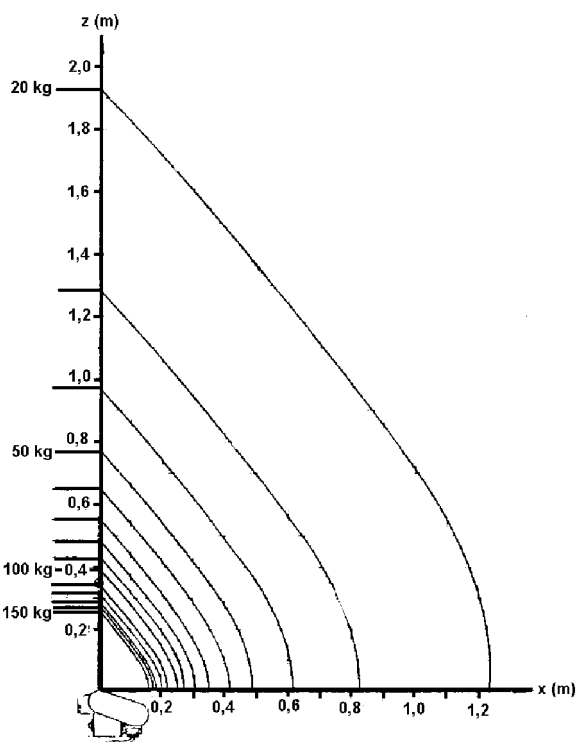
Com orientações conforme as coordenadas abaixo nas direcções x, y e z respectivamente.



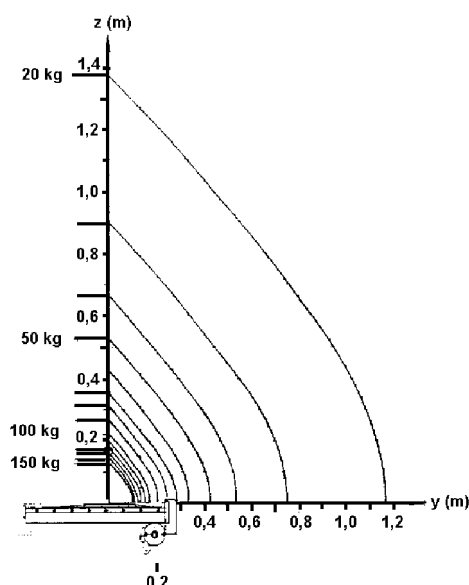
2.5 Rolamentos lineares da carreta

A carga máxima permitida sem binário sobre a corrediça é de 150 kg independentemente da posição de montagem da corrediça.

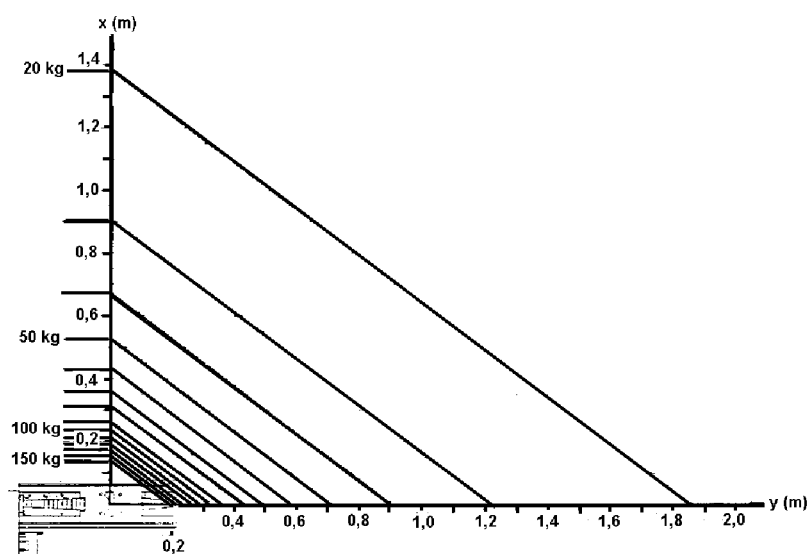
A carga máxima permitida com binário sobre a carreta da corrediça depende da posição de montagem. O centro de gravidade da carga pode estar deslocado do centro da carreta, dentro de uma área cuja linha-limite extrema depende da grandeza da carga segundo os três diagramas seguintes nesta página, onde a corrediça é vista de cima.



Carga máx. em montagem vertical



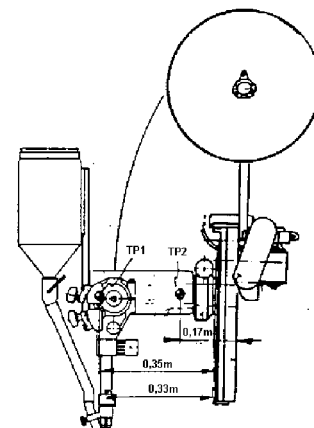
Carga máx. em montagem horizontal de pé



Carga máxima em montagem horizontal deitada

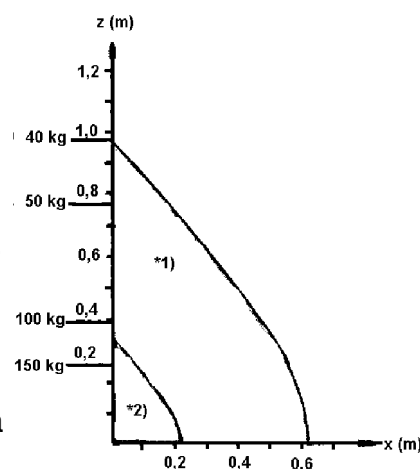
Exemplo 1:

- Um equipamento automático de soldadura A6 SFD1 está montado sobre uma cruz de corrediças em pé.
- Note que o tambor do eléctrodo e o suporte estão montados sobre o perfil da corrediça vertical.



Exemplo 1a

- A carga sobre a corrediça vertical é de cerca de 43 kg.
- O centro de gravidade (TP1) está deslocado 0,35 m da carreta da corrediça vertical na direcção z.
- A deslocação do centro de gravidade no sentido x pode ser ignorada.
- A carga encontra-se muito abaixo da permitida nesta posição, 110 kg.

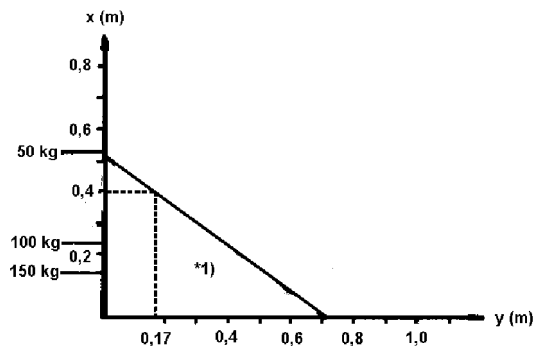


***1)** Posição permitida do centro de gravidade à carga de 40 kg.

***2)** Posição permitida do centro de gravidade à carga de 100 kg.

Exemplo 2

- Uma carga de 50 kg é montada sobre uma corrediça horizontal deitada.
- O centro de gravidade na direcção x está deslocado 0,4 m.
- Além disso o centro de gravidade pode ser deslocado 0,17 m na direcção y sem que a carga máxima seja ultrapassada.



***1)** Posição permitida do centro de gravidade à carga de 50 kg.

2.6 Distância entre o apoio do perfil da corredeira e a linha de ataque da carga.

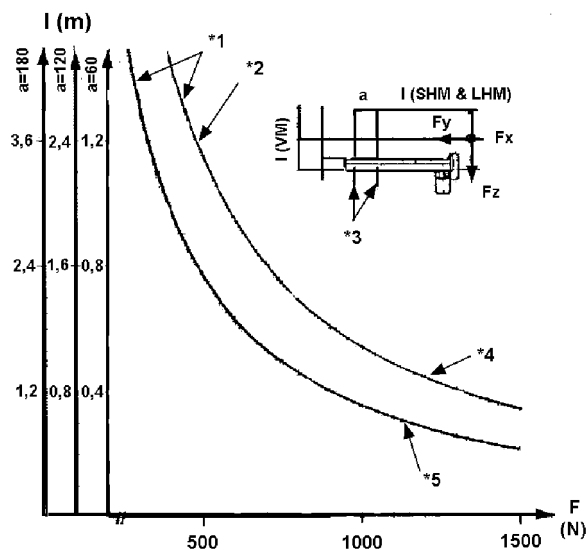
As forças máximas permitidas sobre os parafusos de montagem do perfil da corredeira limitam a distância (l) entre os parafusos de montagem e a linha de ataque do peso.

Em caso de montagem horizontal em pé admite-se que o binário de desaperto é 48 Nm para o parafuso M10 e 84 Nm para o parafuso M12 (ligadura de fricção).

Distância máxima permitida; l como função da carga F é apresentada no seguinte diagrama onde a é a distância entre as parselhas de parafusos.

Exemplo 3

- A corredeira horizontal do exemplo 1 será montada num suporte com 2 parselhas de parafusos com $a=60$ mm.
- L é no máximo 0,4 m.
- Segundo o diagrama o peso em questão, 100 kg ($F=1000$ N) exige que os parafusos de montagem tenham as dimensões M12 e sejam apertados com 84 Nm.



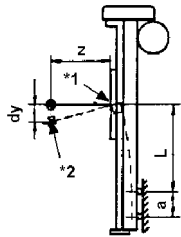
- *1) Montagem horizontal de pé (SHM).
- *2) Montagem horizontal e vertical deitada (LHM e VM).
- *3) Parafuso de montagem.
- *4) 4 parafusos M12 binário de aperto 84 Nm.
- *5) 4 parafusos M10 binário de aperto 48 Nm.

2.7 Deformações do perfil da corredeira por sobrecarga.

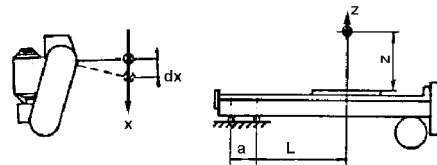
Em caso de sobrecarga o perfil da corredeira é deformado (vergado, torcido) de modo que o centro de gravidade da carga baixa.

A flexão para baixo (d) depende de:

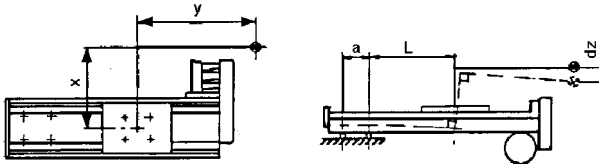
- Grandeza da carga.
- Posição de montagem da corredeira
- Distâncias a, L e x (y,z), definidas na figura abaixo.



Montagem vertical



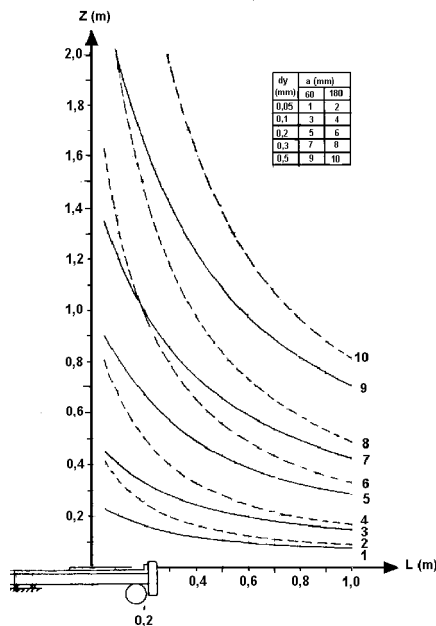
Montagem horizontal de pé



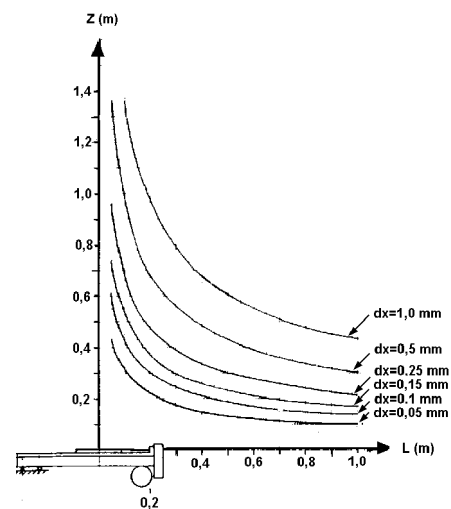
Montagem horizontal deitada

Flexão para baixo $d(x, y, z)$ do centro de gravidade da carga por cada 10 kg é apresentada nos quatro diagramas apresentados na página 112 e página 114. Em caso de montagem horizontal deitada obtém-se a flexão d_z como $d_z = d_{zx} + d_{zy}$. A flexão para baixo nos outros pontos é proporcional ou aproximadamente proporcional à distância à carreta.

Note que a flexão varia com a posição da carreta.



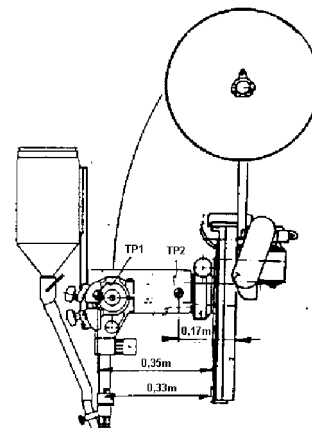
Montagem vertical. O perfil da corredeira é flectido



Montagem horizontal de pé. O perfil da corredeira é torcido.

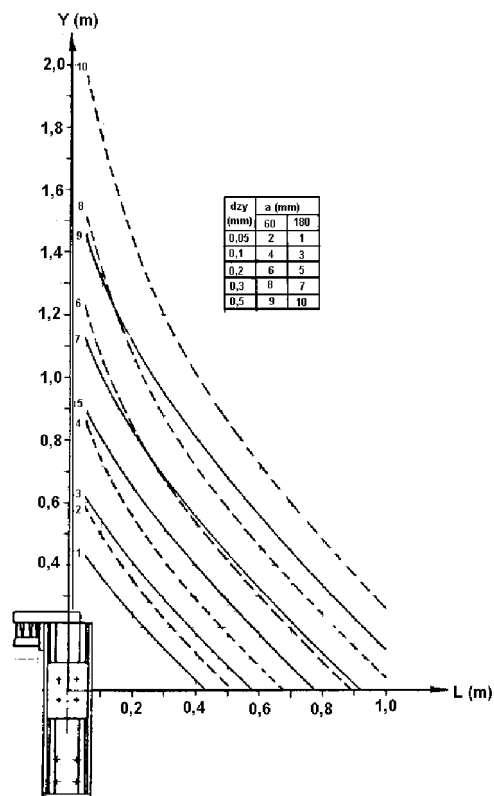
Exemplo 4.

- Um equipamento automático de soldadura está montado sobre uma cruz de corrediças em pé.
- A carga sobre a corrediça vertical é 43 kg.
- O centro de gravidade está situado à distância $z=0,35$ m da carreta.
- A carga sobre a corrediça horizontal é 100 kg e o seu centro de gravidade está situado à distância $z=0,17$ m da carreta.

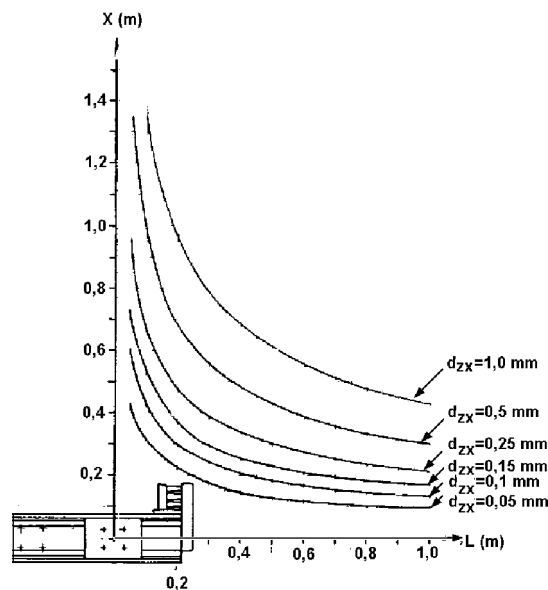


L_{max} para a corrediça vertical é 0,1 m e para a horizontal 0,4 m. A flexão para baixo do dispositivo de contacto por deformação das corrediças pode ser calculada assim:

1. Flexão para baixo por deformações da corrediça vertical.
 - Ponha $L=0,1$ m e $z=0,35$ no diagrama da esquerda desta página 145. (distância ao centro de gravidade TP1.) Quando $a=60$ usam-se as curvas a cheio.
 - Assim obtém-se um ponto situado entre as curvas 1 e 3 (mais perto da curva 3.)
 - Segundo a tabela $a=60$ obtém-se uma flexão entre 0,05 e 0,1. Esta está calculada em 0,08. Isto é a flexão no centro de gravidade TP1 por cada 10 kg de carga.
 - A flexão para 43 kg é: $0,08 \times 43/10 = 0,34$ mm
 - A flexão do dispositivo de contacto é, então (devido à proporcionalidade): $0,34 \times 0,33/0,35 = 0,32$ mm.
 - 0,33 é a distância ao dispositivo de contacto
 - 0,35 é a distância a TP1.
2. Flexão para baixo por deformações na corrediça horizontal.
 - Ponha $L=0,4$ m e $z=0,17$ m no diagrama da direita ver na página 145 (distância ao centro de gravidade TP2).
 - Então obtém-se um ponto que indica uma flexão entre 0,05 e 0,1. Ela é calculada para 0,07 mm. Isto é a flexão no centro de gravidade TP2 por cada 10 kg de carga.
 - A flexão para 100 kg é: $0,07 \times 100/10 = 0,7$ mm
 - A flexão do dispositivo de contacto é então (devido à proporcionalidade): $0,07 \times 0,33/0,17 = 1,36$ mm.
 - 0,33 é a distância ao dispositivo de contacto.
 - 0,17 é a distância a TP2.
 - A flexão total do dispositivo de contacto é em $L_{máx}$ $1,36 + 0,32 =$ cerca de 1,7 mm.



Montagem horizontal de pé. A deslocação do centro de gravidade na direcção y. O perfil da corredeira é flectido.



Montagem horizontal de pé. A deslocação do centro de gravidade na direcção x. O perfil da corredeira é torcido.

Exemplo 5:

Uma corredeira horizontal deitada com $L_{m\acute{a}x} = 0,4$ m tem a carga de 50 kg. A distância entre os parafusos de montagem é 60 mm. A deslocação do centro de gravidade na direcção y = 0,17 m e na direcção x é 0,4 m.

- Flexão para baixo (d_{zy}) para montagem horizontal deitada com deslocação do centro de gravidade na direcção y.
 - Ponha $L=0,4$ m e $y=0,17$ no diagrama do lado esquerdo desta página.
 - Então obtém-se um ponto situado na curva 3.
 - Segundo a tabela $a=60$ obtém-se uma flexão de 0,1 mm. Isto é a flexão por 10 kg de carga.
 - A flexão (d_{zy}) para 50 kg será: $0,1 \times 50/10 = 0,5$ mm
- Flexão para baixo (d_{zx}) para montagem horizontal deitada com deslocação do centro de gravidade na direcção x.
 - Ponha $L=0,4$ m e $x=0,4$ m no diagrama do lado direito desta página.
 - Então obtém-se um ponto que indica uma flexão entre 0,25 e 0,5. Esta é calculada para 0,35 mm. Isto é a flexão por 10 kg de peso.
 - A flexão para baixo (d_{zx}) para 50 kg é: $0,35 \times 50/10 = 1,75$ mm
 - A flexão total (dz) no centro de gravidade da carga é: $d_{zy} + d_{zx} = 0,5 + 1,75 = 2,25$ mm.
 - A flexão nos outros pontos da carga é aproximadamente proporcional à distância à carreta nas direcções y e x.

2.8 Deslocamento da corredeira

O consumo de energia do motor eléctrico e limite para auto-inibição.

O consumo de energia do motor eléctrico é directamente proporcional à carga. Na tabela o consumo de energia é indicado para diversas desmultiplicações ao ralenti, carga máxima e deslizamento. Na tabela é também apresentada a carga máxima de auto-inibição da engrenagem helicoidal do motor.

| Desmultiplicação à velocidade máxima (cm/min) | Desmultiplicação total rotor do motor - carreta da corredeira (rotações/mm) | Consumo de corrente | | | Carga máx. em auto-inibição (N) |
|---|---|---------------------|--------------|-------------|---------------------------------|
| | | Ralenti | Carga 1500 N | Deslize *1) | |
| 70 | 15,4 | 1,25 | 1,80 | 2,60 | >1500 |
| 175 | 620 | 1,25 | 2,75 | 3,50 | 1000 |

*1) Pode ajustar, ver na página 119.

3 INSTALAÇÃO

3.1 Generalidades

A instalação deve ser efectuada por um profissional.



ATENÇÃO!

A instalação errada da corrediça com servo ou das ligações da carga sobre ela pode implicar perigo para a máquina ou para as pessoas.

3.2 Ligações da carreta

Para a fixação da carga existem 4 orifícios M12 com divisão de 60 mm na carreta para parafusos M12 ou parafusos M10 (In-6) por trás com anilha.

3.3 Ligações do perfil da corrediça

Para a fixação sobre o suporte existem orifícios de $\varnothing 13$ com divisão 60 mm para parafusos M12 (In-6) ou parafusos M10 (In-6) com anilha.

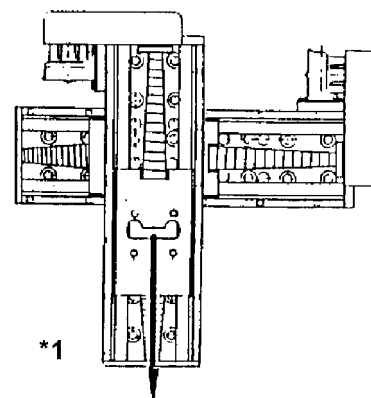
Ligue a corrediça a um equipamento motriz adequado. Para isso exige-se um cabo nº de enc. 456 493 para caixa de manobras PEH e nº de enc. 417 310 para caixa de manobras A6 GMD e A6 PAK. (não estão incluídos na corrediça).

3.4 Montagem de cruz de corrediças de pé

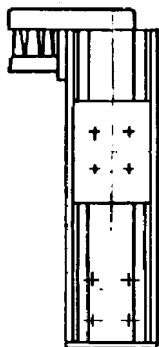
Uma cruz de corrediças de pé pode ser montada de várias maneiras. Em grandes cargas a corrediça vertical é montada mais perto da carga para diminuir a sobrecarga sobre a carreta da corrediça traseira.

Montagem adequada para grandes cargas. Sem binário sobre a carreta da corrediça traseira.

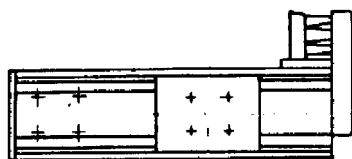
As posições de montagem da corrediça são limitadas a vertical, horizontal de pé e horizontal deitada.



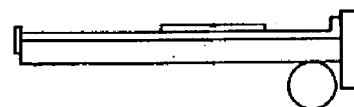
*1. Carga



Montagem vertical



Montagem horizontal de pé



Montagem horizontal deitada

3.5 Forma recomendada de levantamento de corredeças com servo

O peso da maioria das corredeças é tão baixo que o levantamento manual pode ser efectuado. Para corredeças com comprimento de regulação superior a 540 mm e para corredeças montadas em cruz deve ser usado um dispositivo de levantamento aprovado.

NOTA! A carreta não pode ser utilizada para levantamentos.

Um ponto de apoio para levantamento pode ser obtido num orifício no perfil da corredeça. Em casos excepcionais o levantamento pode fazer-se com uma correia de levantamento macia enlaçando o perfil da corredeça se ela não deslizar.

4 FUNCIONAMENTO

4.1 Generalidades



ATENÇÃO:

Leu e compreendeu as informações de segurança?

Não opere a máquina antes de o fazer!

Os regulamentos gerais de segurança para o manuseamento do equipamento encontram-se na página 105. Leia-os com atenção antes de começar a utilizar o equipamento!



AVISO!

As peças em rotação constituem risco de ficar entalado, seja por isso extremamente cuidadoso.

4.2 Mudança de área de velocidade



ATENÇÃO!

A queda de carga pode provocar lesões.

Segure a carga ao substituir a correia ou a polie.

Mudança de polie

Antes de executar o trabalho fixe a carga levando a carreta ou a carga para a posição de fundo, para impedir que a carga se desloque para baixo.

| Velocidade máx. | Roda no eixo do motor | Roda no parafuso de esfera | Motor 334 322-001 | Chapa de cobertura |
|-----------------|--|--|--------------------------------|----------------------|
| 70 cm/min | 19 dentes | 30 dentes, para acoplamento de fricção | pino do eixo comprimento 25 mm | 334 321-001 T=1mm |
| 175 cm/min | 30 dentes, para acoplamento de fricção | 19 | pino do eixo comprimento 25 mm | 334 321-001 |
| 110 cm/min | 30 dentes, para acoplamento de fricção | 30 dentes | pino do eixo comprimento 25 mm | 334 321-001 |

Ao mudar a roda: vire a chapa de cobertura entre o motor e o apoio do motor de forma a cobrir os orifícios de apoio.

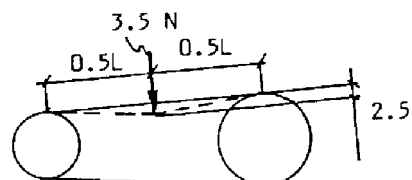
NOTA! Ao montar/desmontar a polie com acoplamento de fricção, as molas lubrificadas do prato não podem entrar em contacto com as superfícies de fricção da polie, anel de fricção ou pino de fricção.

Regulação do binário de deslize

- Aperte o parafuso central 3/4 de volta após a posição em que as molas do prato começam a trabalhar.
- Se for necessário o binário de deslize pode ser diminuído (por exemplo para reduzir a corrente de deslize) apertando o parafuso central menos de 3/4 de volta.
- **NOTA!** Não regular binários mais altos, pois isso pode causar danos na corredeira em caso de bloqueio.

Regulação da tensão da correia.

Mude a correia pelo menos de 5 em 5 anos ou em caso de necessidade.



- Assegure-se de que a carga está fixa enquanto executa o trabalho.
- Desmonte a tampa de cobertura.
- Desaperte o motor. Se a roda com acoplamento de fricção estiver no eixo do motor tem de desmontar primeiro a transmissão de correia para chegar aos parafusos de suporte do motor, montando-a depois.
- Desloque o motor para o lado até que a correia fique tão tensa que uma força de 3,5 N que incida sobre a correia entre as duas rodas produza uma flexão de 2,5 mm.
- Aperte os parafusos de suporte do motor.
- Quando a roda com o acoplamento de fricção estiver no eixo do motor gira-se a roda (o acoplamento de fricção solta-se) até que o recesso do canto de orientação chegue a meio do parafuso situado entre os lados da correia. Este parafuso pode ser apertado agora.
- Desmonte as polias e as correias de forma a poder apertar os outros parafusos.
- Monte a transmissão de correia e regule o acoplamento de fricção.
- Monte a tampa de cobertura.

5 MANUTENÇÃO

5.1 Generalidades

NOTA:

Todos os compromissos de garantia dados pelo fornecedor deixam de existir se o cliente tentar rectificar quaisquer avarias na máquina durante o período de garantia.

5.2 Diária.

- Limpe a corrediça com ar comprimido, tirando pó de soldadura e poeira.

5.3 Mensal

- Verifique a correia e substitua-a se for necessário.
Observe que a correia tem de ser substituída pelo menos de 5 em 5 anos.

NOTA! Isto é uma exigência de segurança em caso de posição de montagem vertical, pois há queda da carga se a correia rebentar.

Segure a carga ao substituir a correia ou a polie. Ler as páginas 118 - 119.

5.4 Todos os anos:

- Verifique se o acoplamento de deslize está ajustado com o binário de deslize correcto, ver as páginas 118 - 119.

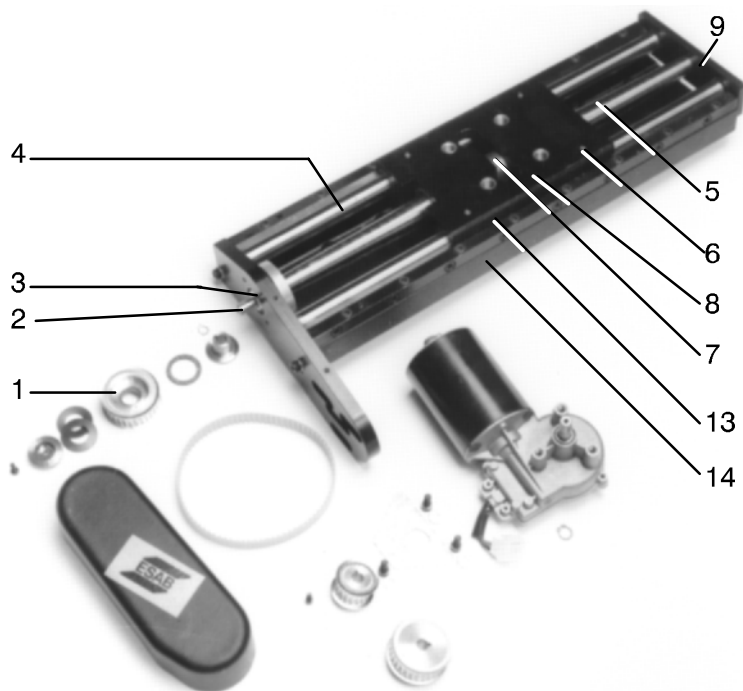
5.5 Se for necessário

- Lubrifique os foles telescópicos com dissulfito de molibdeno
- Lubrificação do acoplamento de fricção
- Unte as molas do prato e o diâmetro interno da polie com dissulfito de molibdeno.
NOTA! Não deixe que a massa lubrificante entre em contacto com as superfícies de fricção da polie, anel de fricção ou pino de fricção.
- Mudança de peças do acoplamento de fricção expostas a desgaste
- Mude o anel de fricção e/ou mola do prato.
- Lubrificar como referido acima.
- Regulação do binário de deslize (ver também funcionamento ver na página 119).
- Aperte o parafuso central do acoplamento de fricção 3/4 de volta após a posição em que as molas do prato começam a trabalhar.

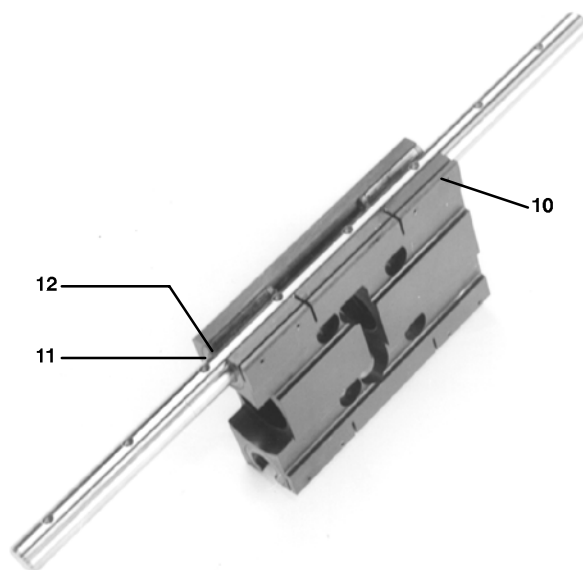
5.6 Em paragens prolongadas

- Lubrifique com óleo as superfícies não protegidas dos eixos de aço para impedir a corrosão.
- **NOTA!** Usar dissulfito de molibdeno.
- Recomenda-se o uso de spray anti-ferrugem para se alcançar superfícies inacessíveis.

5.7 Mudança de rolamentos lineares.

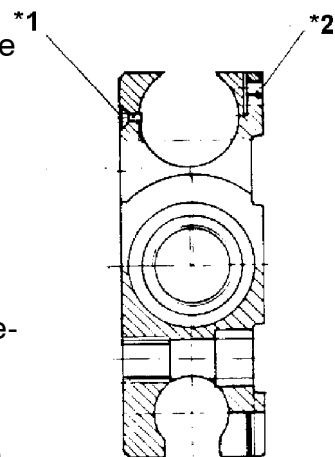


Os rolamentos lineares da corrediça são compostos de 2 eixos de aço (4) e 4 mangas com esferas (12).



Mudança das mangas com esferas (12)

- Desmonte a polie do parafuso de esfera (1), cunha (2) e porca do rolamento de esferas (3) com chapa de bloqueio e a chapa da extremidade (9).
- Puxe a carreta (6) com parafuso de esfera (5) da sua orientação nos eixos de aço (4).
- Desaperte os parafusos de ajuste (10) e parafusos de bloqueio (8) ver fig. ao lado.
- Pressione a manga com esferas para fora (12) da carreta (6).
- Fixe os parafusos de bloqueio (8) ver fig. ao lado.
- Monte a manga nova com esferas (12) apertando tanto que ela passe o parafuso de bloqueio.
- Faça o parafuso de bloqueio (8) entrar no orifício guia da manga com esferas (12) .

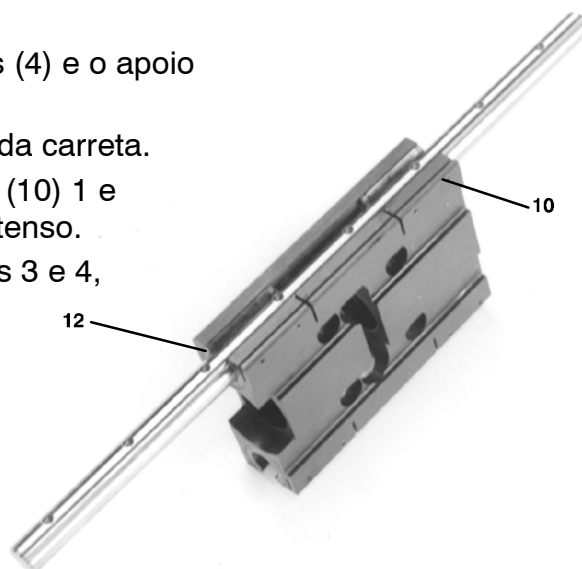


*1 Parafuso de bloqueio
*2 Parafuso de ajuste

Mude as outras mangas da mesma maneira.

Mudança de eixos de aço (4).

- Desmonte os eixos de aço defeituosos (4) e o apoio do eixo (13) da corrediça.
- Introduza um novo eixo (4) na manga da carreta.
- Puxe os parafusos de ajuste para fora (10) 1 e 2 com tanta força que o suporte fique tenso.
- Ponha cola (Loctite 242) nos parafusos 3 e 4, aperte-os alternadamente (igualmente) até que a folga do suporte desapareça.
- Desaperte os parafusos 1 e 2.
- Ponha cola nos parafusos 1 e 2 e aperte da mesma maneira que os parafusos 3 e 4.
- Marque o eixo (4) para que ele seja montado no lado certo da carreta (6).
- Puxe o eixo (4) para fora das mangas (12).



Introduza o outro eixo da mesma maneira.

- Aparafuse os eixos nos respectivos suportes (13) (segundo a marcação).
- Cole os parafusos com Loctite 242, binário de aperto 10 Nm
- Lubrifique as mangas (12) com massa de rolamentos.
- Introduza os eixos (4) com apoio (13) correctamente nas respectivas mangas (12).
- Introduza o parafuso de esfera (5) no seu suporte.

- Aparafuse os apoios do eixo (13) no perfil da corrediça (14) de forma que o parafuso de esfera (5) fique paralelo aos eixos de aço (4) e que a carreta (6) e parafuso de esfera (5) corram sem tendência de bloquear em todo o comprimento de regulação da corrediça.
- Cole os parafusos com Loctite 242, binário de aperto 10 Nm.

Monte as outras peças.

Mudança de parafuso de esfera com porca.

- Desmonte a polie do parafuso de esfera (1), cunha (2), porca do rolamento com chapa de bloqueio (3), e chapa da extremidade (9).
- Puxe a carreta para fora (6) com parafuso de esfera (5) do seu guia.
- Desaperte a porca de esfera (7) da carreta (6) com o auxílio de um alicate na pega da carreta.
- Ponha cola Loctite 222 na rosca na nova porca de esfera e aparafuse-a (7) (com a rosca da porca de esfera metida) na carreta (6).
- Introduza a carreta (6) com parafuso de esfera no seu guia e suporte, respectivamente.

Monte o resto das peças.

6 ENCOMENDA DE PEÇAS SOBRESSALENTES

As peças sobressalentes são encomendadas através do representante mais próximo da ESAB, ver verso. Quando encomendar peças sobressalentes, indique o tipo e o número da máquina bem como a designação e o número da peça sobressalente, como indicado na lista de peças sobressalentes que se encontra na página 147. Isto irá simplificar o envio e assegurar que recebe a peça correcta.

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