

DK



A6

Slide



Brugsanvisning



DECLARATION OF CONFORMITY
In accordance with; the Machinery Directive 2006/42/EC
the EMC Directive 2004/108/EC

Type of equipment

Slide

Brand name or trade mark

ESAB

Type designation etc.

A6 Slide with Electric motor, from Serial number 035 (2010 week 35)
The Slide is a building block in the ESAB A6 Welding Automation program

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No, telefax No:

ESAB AB, Welding Equipment
Esabvägen, SE-695 81 LAXÅ, Sweden
Phone: +46 584 81 000, Fax: +46 584 411 924

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

EN 60204-1, Safety of machinery é Electrical equipment of machines é Party 1: General requirements
EN 12100-2, Safety of machinery é Part 2: Technical principles
EN 60974-10, Arc welding equipment é Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

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

Laxå 2011-02-04

Signature

A handwritten signature in blue ink, appearing to read "Håkan Führ". The signature is fluid and cursive, written over a white background.

Håkan Führ
Managing Director
ESAB AB

| | |
|--|-----------|
| 1 SIKKERHED | 4 |
| 2 INLEDNING | 6 |
| 2.1 A6 slæden består af: | 6 |
| 3 TEKNISKE DATA | 6 |
| 4 TEKNISK BESKRIVELSE | 7 |
| 4.1 Slædens bæreevne | 7 |
| 4.2 Løberens lineære leje | 8 |
| 4.3 Afstand mellem slædeprofilens indfæstelse og lastens angrebslinje. | 10 |
| 4.4 Deformationer af slædeprofilen ved belastning. | 11 |
| 4.5 Slædens transport | 14 |
| 5 INSTALLATION | 14 |
| 5.1 Løberens tilslutninger | 14 |
| 5.2 Slædeprofilens tilslutninger | 14 |
| 5.3 Montering af stående krydsslæde | 14 |
| 5.4 Anbefalet løft af servosløber | 15 |
| 6 DRIFT | 15 |
| 6.1 Skift af hastighedsområde | 15 |
| 7 VEDLIGEHOLDELSE | 17 |
| 7.1 Dagligt. | 17 |
| 7.2 Hver måned | 17 |
| 7.3 Hvert år: | 17 |
| 7.4 Efter behov | 17 |
| 7.5 Ved længere stilstand | 17 |
| 7.6 Udskiftning ad lineært leje | 18 |
| 8 RESERVDELSBESTILLING | 20 |
| MÅLSKITSE | 21 |
| BESTILLINGSNUMMER | 22 |
| SLIDDELE | 23 |
| TILBEHØR | 24 |

1 SIKKERHED

OBS! *Enheden er testet af ESAB i en generel opkobling. Ansvar for den endelig tilkoblings sikkerhed og funktion påligger den integreringsansvarlige.*

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

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.

1. 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 7 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 side 16.



ADVARSEL

Vid rembrud falder lasten.

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 svejser og omgivelser. Derfor skal der udvises forsigtighed ved svejsning og skæring. Følg til enhver tid værkstedets og arbejdsgiverens anvisninger, som bla. er baseret på følgende informationer.

ELEKTRISK STØD - Kan være dræbende

- Udstyret 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 eller vådt tøj.
- Sørg for under arbejdet selv at være isoleret fra jorden og/eller arbejdsemnet, f.eks. ved brug af fodtøj med gummisål.
- Sørg for at stå støt og sikkert.

RØG OG GAS - Kan være sundhedsfarligt

- Hold ansigtet væk fra røgen.
- Brug ventilation og udsugning af røg.

SVEJSE-/SKÆRELYS - Kan ødelægge øjnene og give forbrændinger

- Beskyt øjnene og kroppen. Brug svejsehjelm med foreskrevet filtørtæthed 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 ørerne. Brug høreværn eller anden beskyttelse af hørelsen.
- Advar folk i nærheden om risikoen.

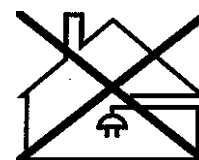
VED FUNKTIONSFEJL - Kontakt en fagmand.

Læs brugsanvisningen omhyggeligt igennem inden installation og ibrugtagning

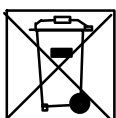
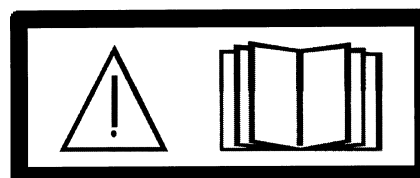
BESKYT DIG SELV OG ANDRE!

**OBS!**

Udstyr af "Class A" er ikke beregnet til brug i boliger med strømforsyning fra det almindelige lavspændingsnet. Det kan være problematisk at sikre elektromagnetisk kompatibilitet for udstyr af "Class A" i sådanne lokaler som følge af såvel ledningsbårne som luftbårne forstyrrelser.

**OBS!**

Læs brugsanvisningen omhyggeligt igennem inden installation og ibrugtagning

**Indlever elektronisk udstyr på en genbrugsstation!**

I henhold til direktiv 2002/96/EF samt national lovgivning om affaldshåndtering af elektrisk og/eller elektronisk udstyr skal udtjent udstyr indleveres på en genbrugsstation for elektrisk og elektronisk udstyr.

Som ansvarlig for udstyret er du efter loven forpligtet til at indhente information om godkendte indsamlingssteder.

For yderligere oplysninger bedes du kontakte din nærmeste ESAB-repræsentant.

ESAB kan tilbyde nødvendig svejsebeskyttelse og øvrigt tilbehør.

2 INLEDNING

A6 slæden er beregnet til at bære og transportere svejseshoveder 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 svejsesfugen for at få en svejsebevægelse.

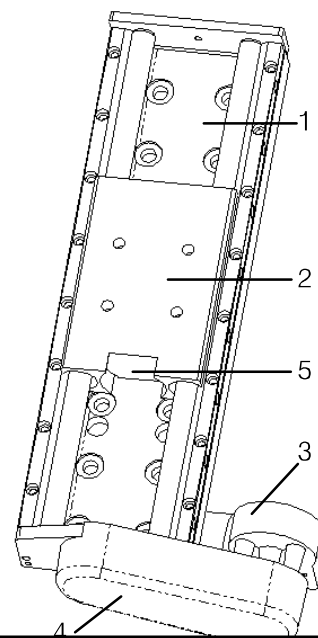
A6 slæden er en med kulglelejer forsynet motordreven lineær slæde. Den findes i forskellige indstillingslængder fra 60 til 1030 mm (se målskitse på side 21) og i to hastighedsområder.

2.1 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 akslerne, som er understøttet af slædeprofilen i hele dens længde.

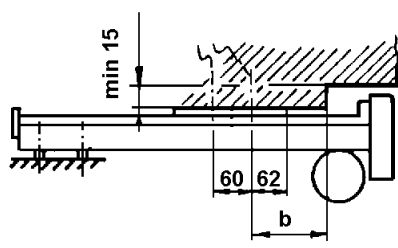
Drivsystemet indeholder:

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



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) | 10,2 | 10,5 | 11,5 | 12,1 | 12,9 | 14,1 | 15,3 | 17,7 | 21,5 |

| A6 Slæde | |
|---|---|
| Max manøvrespænding | 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> |

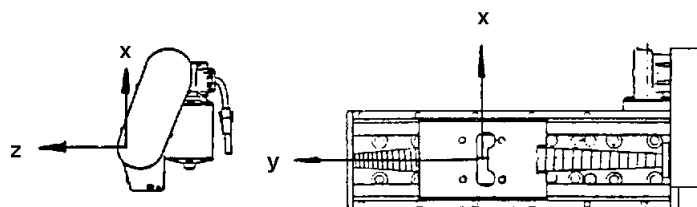
4 TEKNISK BESKRIVELSE

4.1 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.

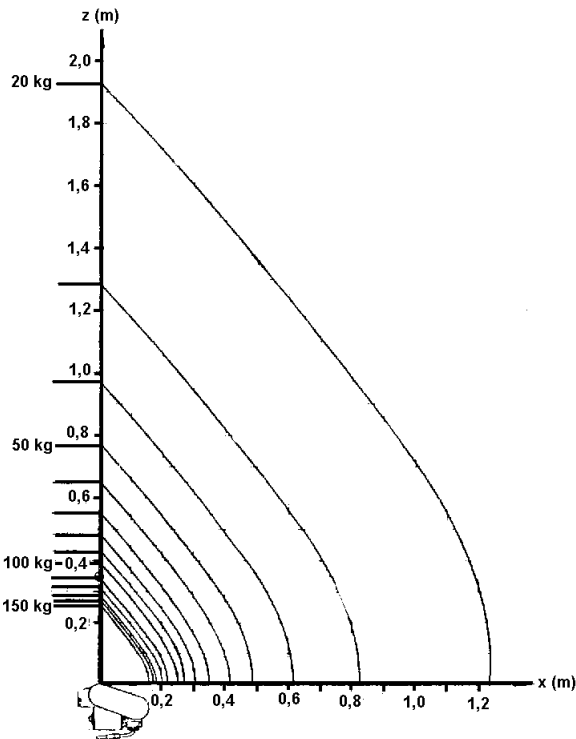
Med koordinatretninger ifølge nedennævnte virker tyngden i hhv. y, x og z-retningen.



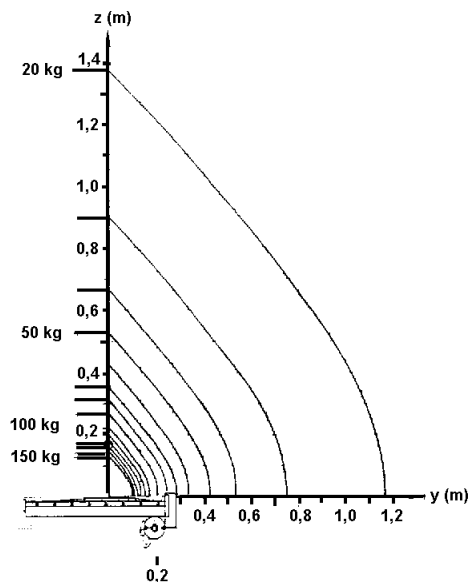
4.2 Løberens lineære leje

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

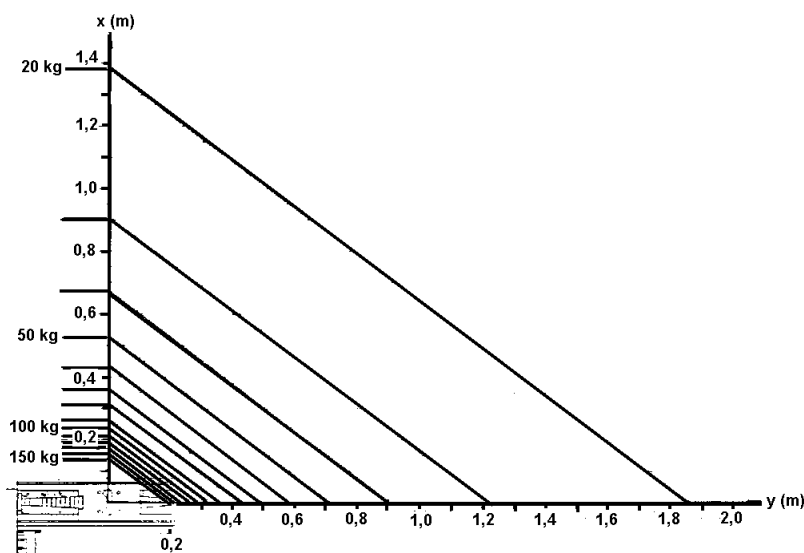
Højeste tilladte momentfrembringende last på slædens løber afhænger af monteringsstillingen. Lastens tyngdepunkt kan være forskudt fra løberens centrum inden for et område, hvis fjerneste begrænsningslinje afhænger af lastens størrelse ifølge følgende tre diagrammer. Se på side 8, hvor slæden ses oppefra.



Max last ved vertikal montering



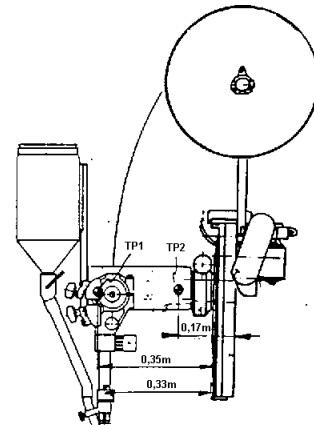
Max last ved stående horisontal montering



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.

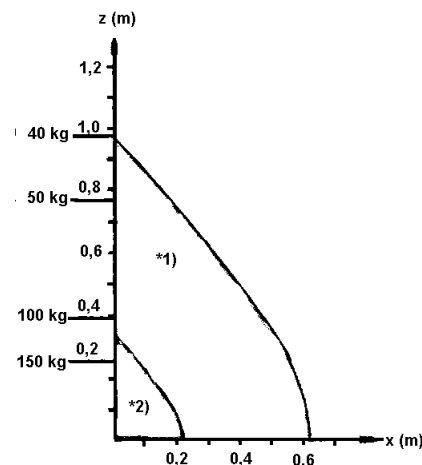


Eksempel 1a

- 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.

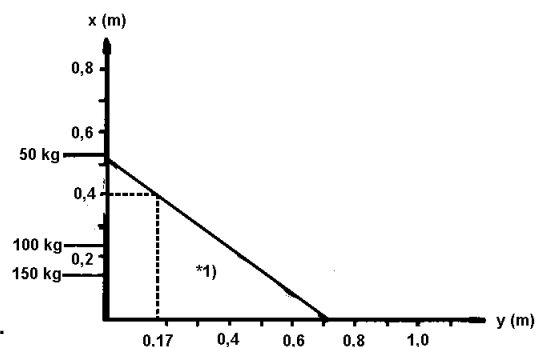
*2) Tilladt tyngdepunktsstilling ved last 100 kg.



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.



4.3 Afstand mellem slædeprofilens indfæstelse og lastens angrebslinje.

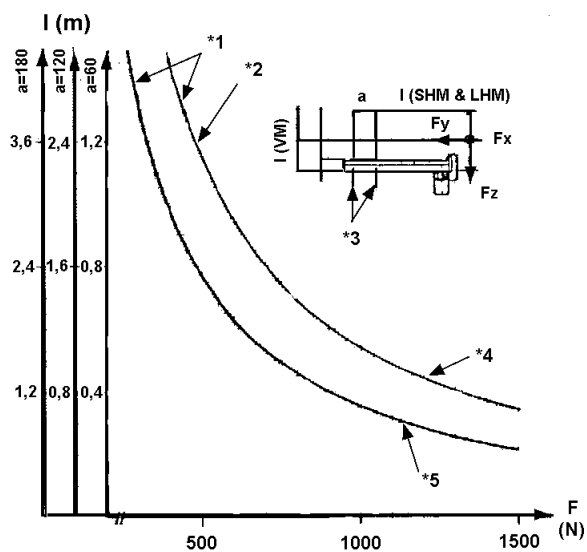
Max tilladte kræfter på slædeprofilens monteringskruer begrænser afstanden (l) mellem monteringskruerne og tyngdens angrebslinje.

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

- Horizontalslæden 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 monteringskruerne da har dimensionen M12 og spændes med 84 Nm.



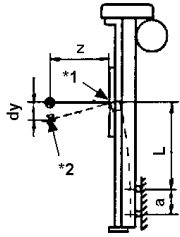
- *1) Stående horisontal montering (SHM)
- *2) Liggende horisontal og vertikal montering (LHM resp VM)
- *3) Monteringskrue
- *4) 4 stk. M12-skrue spændingsmoment 84 Nm
- *5) 4 stk. M10-skrue spændingsmoment 48 Nm

4.4 Deformationer af slædeprofilen ved belastning.

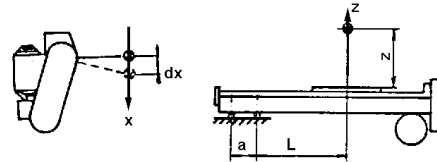
Ved belastning deformeres (bøjes, vrides) slædeprofilen, så lastens tyngdepunkt synker.

Nedbøjning (d) beror på:

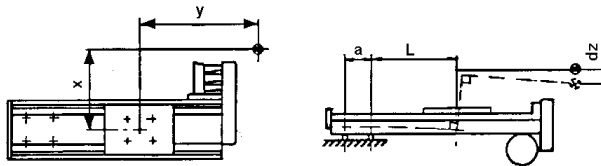
- Lastens størrelse.
- Slædens monteringsstilling.
- Afstanden a , L og x (y, z), som defineres i figuren nedenfor.



Vertikal montering



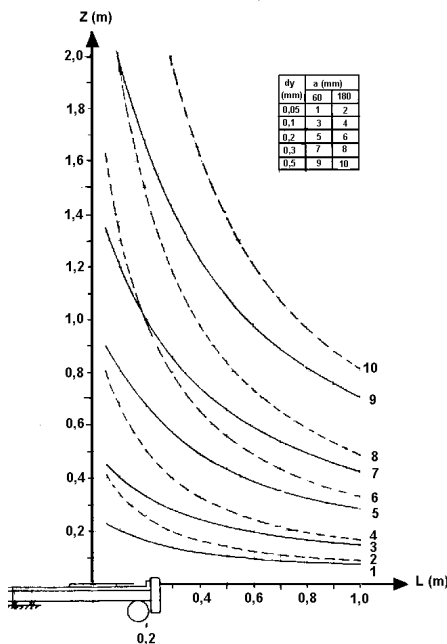
Stående horisontal montering



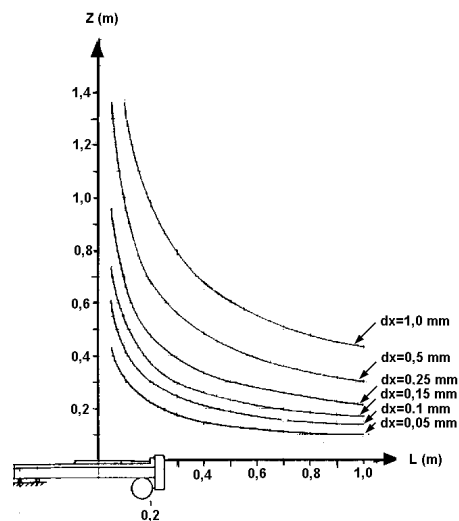
Liggende horisontal montering

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 13. 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 løberens.

Bemærk, at nedbøjningen varierer med løberens stilling.



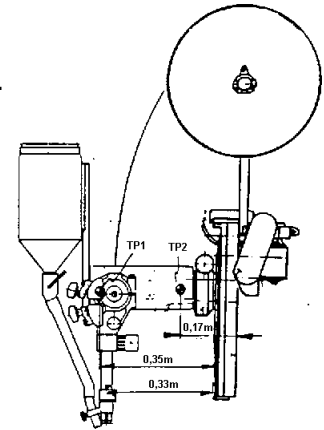
Vertikal montering. Slædeprofilen bøjes.



Stående horisontal montering. Slædeprofilen drejes.

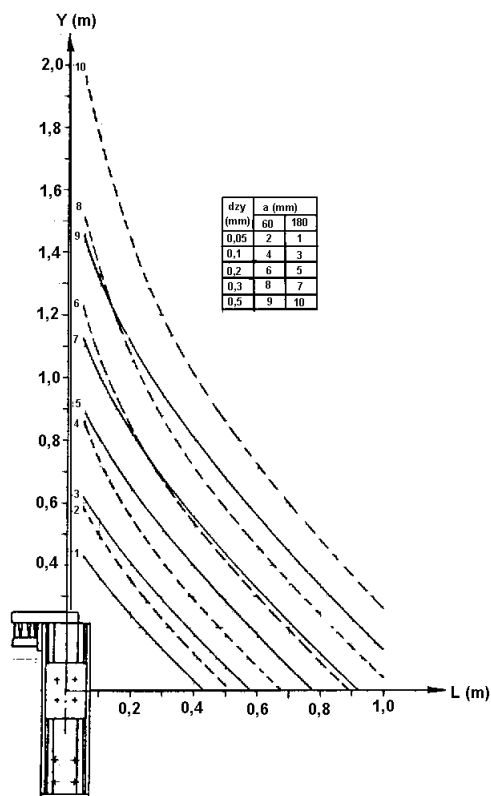
Eksempel 4.

- 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.

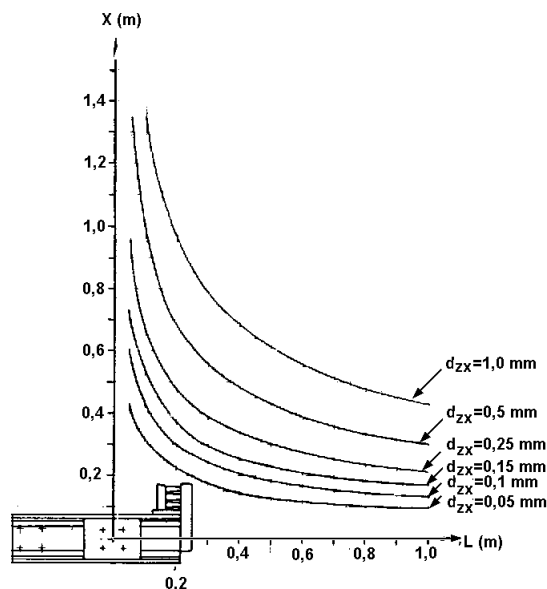


L_{max} for vertikalslæden er 0,1 m og for horisontalslæden 0,4 m. Nedbøjningen af kontakten på grund af deformationer af slædernes slædeprofiler kan vurderes som følger:

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 13 (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 13 (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.
Tungdepunktsforskydning i y-retning.
Slædeprofilen bøjes.



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

Eksempel 5:

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

- Nedbøjning (d_{zy}) for liggende horisontal montering med tungdepunktsforskydning i y-retning.
 - Sæt $L=0,4$ m og $y=0,17$ ind i det venstre diagram) se på side 13.
 - 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.
- Nedbøjning (d_{zx}) for liggende horisontal montering med tungdepunktsforskydning i x-retning.
 - Sæt $L=0,4$ m og $x=0,4$ m ind i det højre diagram) se på side 13.
 - 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 tungdepunkt 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.

4.5 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 maxhastighed (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 16.

5 INSTALLATION

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.

5.1 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.

5.2 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.

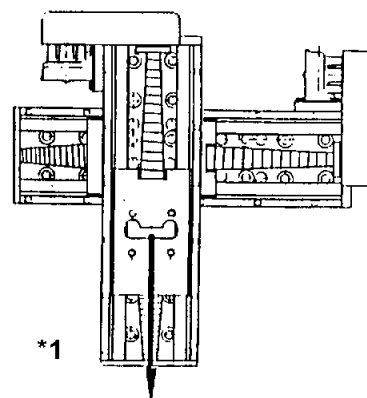
Tilslut slæden til egnet drivudrustning.

5.3 Montering af stående krydsslæde

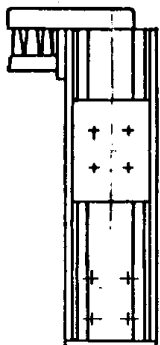
En stående krydsslæde kan monteres på flere måder. Ved store laster skal vertikalslæden monteres nærmest ved lasten for at mindske belastningen på den bagerste slædes løber.

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

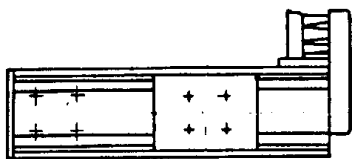
Slædens forskellige monteringsstillinger begrænses til: vertikalt, stående horisontalt og liggende horisontalt.



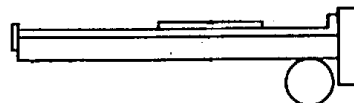
*1. Last



Vertikal montering



Stående horosontal montering



Liggende horosontal montering

5.4 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.

6 DRIFT

Generelle sikkerhedsforskrifter for håndtering af dette udstyr findes på side 4. Læs disse, inden du anvender udstyret.



ADVARSEL!

Roterende dele frembyder risiko for klemning. Udvis største forsigtighed.



6.1 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 motoraksel | Hjul på kugleskrue | Motor |
|---------------|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------|
| 70 cm/min | 19 tænder | 30 tænder, for glidekobling | akseltap længde 25 mm |
| 175 cm/min | 30 tænder, for glidekobling | 19 tænder | akseltap længde 25 mm |
| 110 cm/min | 30 tænder, for glidekobling | 30 tænder | akseltap længde 25 mm |

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

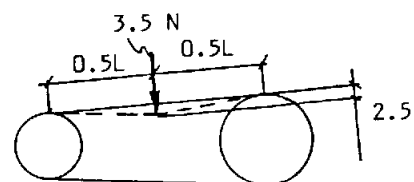
OBS! Ved montering/afmontering af remhjul med glidekobling må de smurte tallerkenfjedre ikke komme i kontakt med friktionsfladerne på remhjul, friktionsring eller friktionsstop.

Indstilling af glidemoment

- Spænd centrumskruen 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 centrumskruen 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.
- Monter indkapslingen.

7 VEDLIGEHOJDELSE

Regelmæssig vedligeholdelse er vigtig mhp. pålidelig og sikker drift.



OBS!

Samtlige garantiforpligtelser fra leverandørens side ophører, hvis kunden selv i garantiperioden udfører indgreb i produktet for at afhjælpe eventuelle fejl.

7.1 Dagligt.

- Blæs slæden ren for svejsespulver og støv.

7.2 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 16.
Lasten skal sikres ved udskiftning af rem eller remhjul. Læs siderne 16 - 16.

7.3 Hvert år:

- Kontrollér, at glidekoblingen er justeret med korrekt glidemoment, se siderne 16 - 16.

7.4 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.

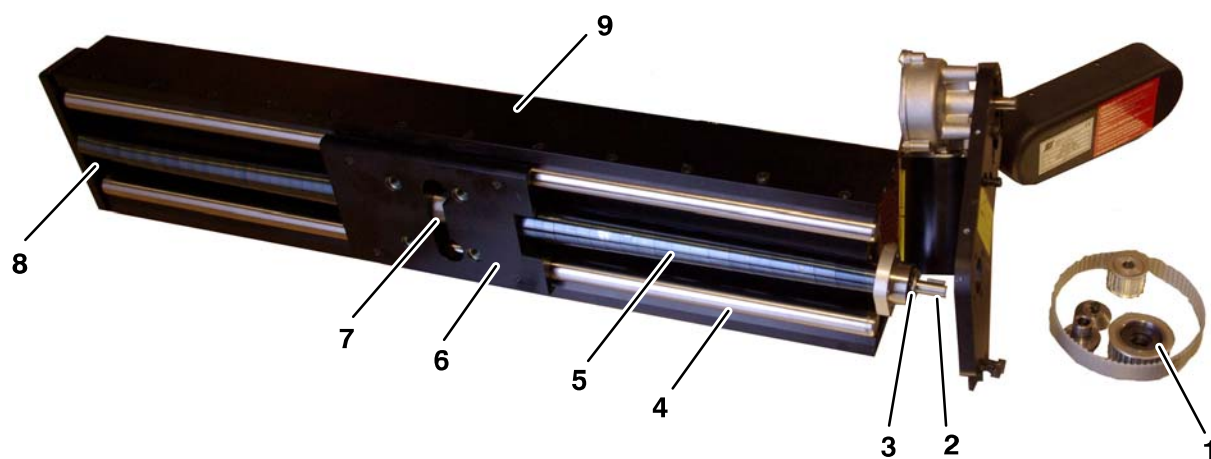
Indstilling af glidemoment (se også drift på side 16).

- Træk glidekoblingens centrumskrue 3/4 omgang efter den stilling, hvor tallerkenfjedrene begynder at arbejde.

7.5 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.

7.6 Udskiftning ad lineært leje



- 1 Remhjul
- 2 Kile
- 3 Kuglelejemøtrik
- 4 Stålskæ

- 5 Kugleskrue
- 6 Løber
- 7 Kuglemøtrik

- 8 Endeskive
- 9 Slidprofil
- 10 Kuglebøsning

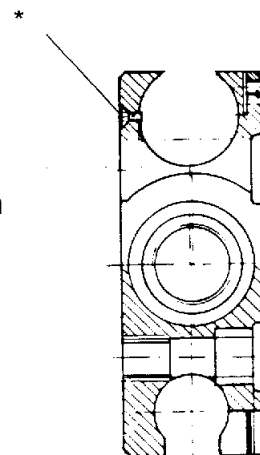


Slædens lineære leje består af 2 stk. stålskæ (4) og 4 stk. kuglebøsninger (10).

Udskiftning af kuglebøsninger (10)

1. Afmonter kugleskruens remhjul (1), kile (2) og kuglelejemøtrik (3) med låseskive og endeskive (8).
2. Træk løber (6) ud med kugleskrue (5).
3. Tryk kuglebøsningen (10) ud fra løberen (6) ved hjælp af en skruetrækker.
4. Monter ny kuglebøsning (10) ved at trykke så meget sammen, at den passerer låseskruen.
5. Sørg for, at låseskruen går ind i kuglebøsningens (10) styrehul.

Udskift øvrige kuglebøsninger på samme måde.



* Låseskrue

Udskiftning af stålaksel (4)

1. Afmonter endeskive (8).
2. Fjern alle skruer fra slidprofilen (9), som holder stålakslen (4).
3. Træk den defekte stålaksel (4) ud af løberens kuglebøsninger (10).
4. Smør kuglebøsningerne (10) med kugleleje-fedt.
5. Før den nye stålaksel (4) ind med skruenhullerne mod slidprofilen i de pågældende kuglebøsninger.

Lim skruerne med Loctite 242, spændingsmoment 10 Nm.

Sæt den anden stålaksel ind på samme måde.

Monter endeskiven.

Udskift kugleskrue (5) med møtrik

1. Afmonter kugleskruens remhjul (1), kile (2), kuglelejemøtrik med låseskive (3) og endeskive (9).
2. Træk løber (6) med kugleskrue (5) ud fra styringen.
3. Skru kuglemøtrik (7) ud af løberen (6) ved hjælp af en tang i løberens udtag.
4. Sæt lim, Loctite 222, på den nye kuglemøtriks monteringsgevind, og skru den nye kuglemøtrik (7) (med iskruet kugleskrue) i løber (6).
5. Før løber (6) med kugleskrue i hhv. styring og lejering.

Monter de resterende dele.

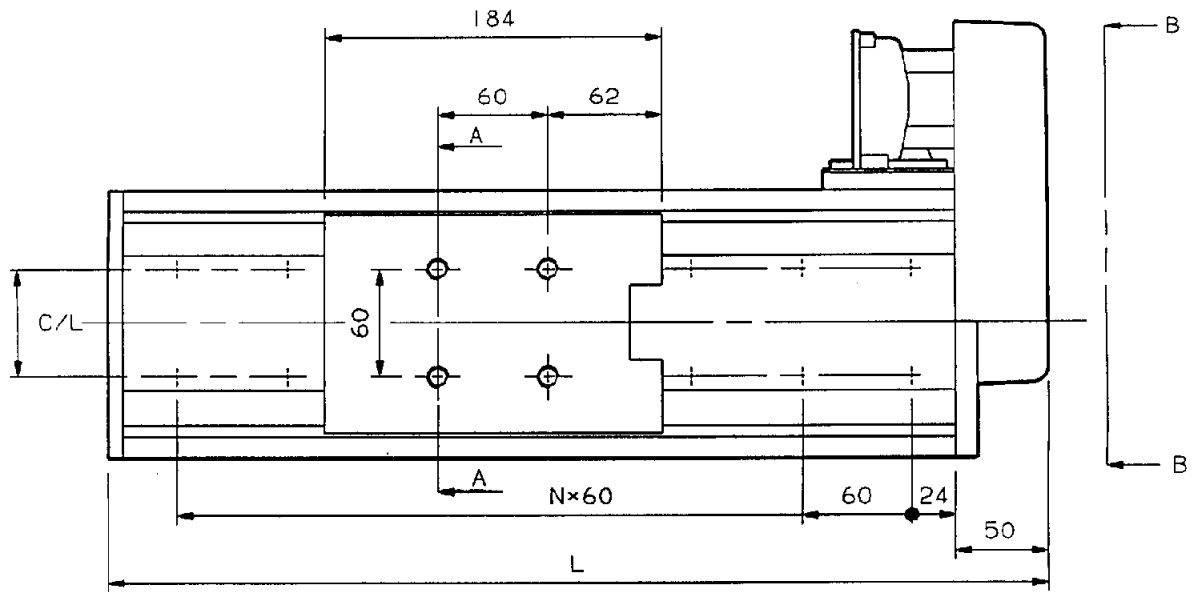
8 RESERVDELSBESTILLING

Reparations- og elektriske arbejder skal udføres af ESAB-autoriseret servicepersonale. Benyt kun originale reserve- og sliddele fra ESAB.

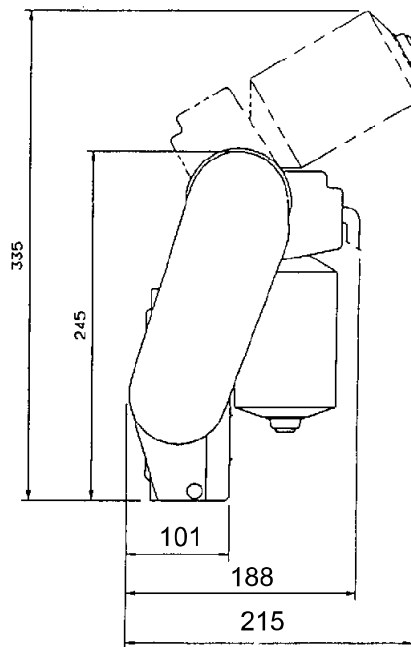
A6 Slide er konstruerede og testede i henhold til international og europæisk standard EN 60204-1, EN 1050, EN 12100-2 og EN 60974-10. Efter udført service eller reparation påhviler det den udførende serviceinstans at kontrollere, at produktet ikke afviger fra den ovennævnte standard.

Reserve dele bestilles hos nærmeste ESAB-repræsentant, se sidste side i denne publikation.

Målskitse



| | | | | | | | | | |
|----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|
| | 60 | 120 | 180 | 240 | 300 | 420 | 540 | 730 | 1030 |
| L | 305 | 365 | 425 | 485 | 545 | 667 | 785 | 1025 | 1385 |
| N | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 9 | 11 | 14 | 21 |



B-B

Slide

Bestillingsnummer



| Ordering no. | Denomination | Notes | Max Speed |
|--------------|------------------|----------------------------|------------|
| 0334 333 880 | A6 Slide | Setting lenght = 60 mm | 70cm/min |
| 0334 333 881 | A6 Slide | Setting lenght = 120 mm | 70cm/min |
| 0334 333 882 | A6 Slide | Setting lenght = 180 mm | 70cm/min |
| 0334 333 883 | A6 Slide | Setting lenght = 240 mm | 70cm/min |
| 0334 333 884 | A6 Slide | Setting lenght = 300 mm | 70cm/min |
| 0334 333 885 | A6 Slide | Setting lenght = 420 mm | 70cm/min |
| 0334 333 886 | A6 Slide | Setting lenght = 540 mm | 70cm/min |
| 0334 333 887 | A6 Slide | Setting lenght = 730 mm | 70cm/min |
| 0334 333 888 | A6 Slide | Setting lenght = 1030 mm | 70cm/min |
| 0334 333 924 | A6 Slide | Setting lenght = 300 mm | 330 cm/min |
| 0334 333 940 | A6 Slide | Setting lenght = 60 mm *) | 70cm/min |
| 0334 333 941 | A6 Slide | Setting lenght = 120 mm *) | 70cm/min |
| 0334 333 942 | A6 Slide | Setting lenght = 180 mm *) | 70cm/min |
| 0334 333 943 | A6 Slide | Setting lenght = 240 mm *) | 70cm/min |
| 0334 333 944 | A6 Slide | Setting lenght = 300 mm *) | 70cm/min |
| 0334 333 945 | A6 Slide | Setting lenght = 420 mm *) | 70cm/min |
| 0334 333 946 | A6 Slide | Setting lenght = 540 mm *) | 70cm/min |
| 0459 839 055 | Spare parts list | | |

*) *Optical pulse generator*

The spare parts list is available on the Internet at www.esab.com

Slide

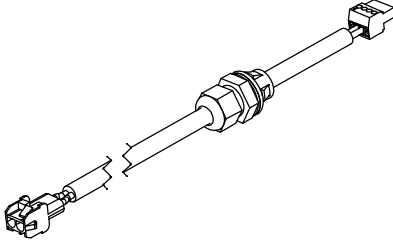
Sliddele

| Ordering no. | Denomination | Notes |
|--------------|--------------|------------|
| 0334 342 001 | Cog belt | L400 / 80T |



Slide

Tilbehør

| | | |
|---|--|--------------|
|  | Motor cable, A6 Slide - Control box A6 GMH, A6 PAV and A6 FAA | |
| | 2 m | 0460 745 880 |
| | 5 m | 0460 745 881 |
| | 10 m | 0460 745 882 |
| | 16 m | 0460 745 883 |
| | 19 m | 0460 745 884 |
| | 22 m | 0460 745 885 |
| | 25 m | 0460 745 886 |
| | 28 m | 0460 745 887 |
| | 32 m | 0460 745 888 |
| | 35 m | 0460 745 889 |

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 BULGARIA ESAB Kft Representative Office Sofia Tel/Fax: +359 2 974 42 88 THE CZECH REPUBLIC ESAB VAMBERK s.r.o. Vamberk 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. Bareggio (Mi) Tel: +39 02 97 96 8.1 Fax: +39 02 97 96 87 01 THE NETHERLANDS ESAB Nederland B.V. Amersfoort Tel: +31 33 422 35 55 Fax: +31 33 422 35 44 | 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 ROMANIA ESAB Romania Trading SRL Bucharest Tel: +40 316 900 600 Fax: +40 316 900 601 RUSSIA LLC ESAB Moscow Tel: +7 (495) 663 20 08 Fax: +7 (495) 663 20 09 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 UKRAINE ESAB Ukraine LLC Kiev Tel: +38 (044) 501 23 24 Fax: +38 (044) 575 21 88 | 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 2326 3000 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 45 670 7073 Fax: +81 45 670 7001 MALAYSIA ESAB (Malaysia) Snd Bhd USJ Tel: +603 8023 7835 Fax: +603 8023 0225 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 Africa EGYPT ESAB Egypt Dokki-Cairo Tel: +20 2 390 96 69 Fax: +20 2 393 32 13 SOUTH AFRICA ESAB Africa Welding & Cutting Ltd Durbanvill 7570 - Cape Town Tel: +27 (0)21 975 8924 Distributors <i>For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page</i> www.esab.com |
|---|--|--|---|



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

www.esab.com

