

ES



**A6**

***Slide***



**Instrucciones de uso**

0443 394 101 ES 110301

Valid for serial no. 035-xxx-xxxx



**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

<b>1 SEGURIDAD</b> .....	<b>4</b>
<b>2 INTRODUCCIÓN</b> .....	<b>6</b>
2.1 La corredera A6 consta de: .....	6
<b>3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b> .....	<b>6</b>
<b>4 DESCRIPCIÓN TÉCNICA</b> .....	<b>7</b>
4.1 Carga admisible de la corredera .....	7
4.2 Rodamiento lineal de la corredera .....	8
4.3 Distancia entre la fijación del perfil corredizo y la normal de contacto de la carga. . .	10
4.4 Deformaciones del perfil corredizo en caso de carga. ....	11
4.5 Desplazamiento de la corredera .....	14
<b>5 INSTALACIÓN</b> .....	<b>14</b>
5.1 Conexiones del rodete .....	14
5.2 Conexiones del perfil corredizo .....	14
5.3 Montaje de cruz corrediza de pie .....	15
5.4 Forma recomendada de levantamiento de servocorrederas .....	15
<b>6 OPERACIÓN</b> .....	<b>15</b>
6.1 Cambio de zona de velocidades de trabajo .....	16
<b>7 MANTENIMIENTO</b> .....	<b>17</b>
7.1 Diariamente. ....	17
7.2 Todos los meses. ....	17
7.3 Cada año: .....	17
7.4 En caso necesario .....	17
7.5 En caso de paradas de mayor duración. ....	18
7.6 Cambio de los cojinetes lineales .....	18
<b>8 PEDIDOS DE REPUESTOS</b> .....	<b>20</b>
<b>CROQUIS ACOTADO</b> .....	<b>21</b>
<b>REFERENCIA DE PEDIDO</b> .....	<b>22</b>
<b>PIEZAS DE DESGASTE</b> .....	<b>23</b>
<b>ACCESORIOS</b> .....	<b>24</b>

# 1 SEGURIDAD

**NOTA:** *ESAB prueba esta unidad en un sistema general. La responsabilidad en materia de seguridad y funcionamiento del sistema específico corresponde al integrador.*

El contenido de esta recomendación puede ser considerado como un suplemento de las normas corrientes que rigen para el centro de trabajo.

Toda operación ha de ser realizada, según instrucciones dadas, por personal que esté bien al corriente del funcionamiento de la servocorredera.

Una maniobra errónea, provocada por un manejo incorrecto o por una puesta en marcha equivocada de una secuencia funcional, puede dar lugar a una situación anormal que afecte nocivamente tanto al operador como a la maquinaria.

1. Todo el personal que trabaje con la servocorredera ha de estar bien al corriente de:
  - su manejo
  - la colocación de la parada de emergencia
  - su funcionamiento
  - las normas de seguridad vigentes
2. Normalmente, las partes con corriente están semiprotegidas.
  - Toda intervención en unidades eléctricas ha de ser **hecha por personal competente**.
3. Riesgo de que caiga la carga.
  - Controlar que la base aguante las fuerzas de atornillado que actúan.
  - Controlar que la corredera esté fijada a la base por lo menos con 4 tornillos M10 ó M12 (In-6).
  - No sobrecargar la corredera (ver en pág. NO TAG la carga admisible de la corredera)
  - Controlar con regularidad el estado de la correa (por lo menos cada 200 horas).
  - Cambiar la correa como mínimo cada 5 años o cuando sea necesario.

**Atención**

Asegurar la carga al ir a cambiar la correa o la rueda para correa. Leer la página 16.



**ATENCIÓN!**

*En caso de rotura de la correa, la carga cae.*

4. Riesgo de aplastamiento
  - Cuando el rodete va hacia la posición final.
  - Cuando el guardacorreas está desmontado.
5. Mantenimiento
  - La lubricación y demás operaciones de mantenimiento de la corredera no han de ser realizadas cuando esté funcionando.



# ADVERTENCIA



**Las actividades de soldadura y corte pueden ser peligrosas. Tenga cuidado y respete las normas de seguridad de su empresa, que deben basarse en las del fabricante.**

**DESCARGAS ELÉCTRICAS - Pueden causar la muerte**

- Instale y conecte a tierra el equipo según las normas vigentes.
- No toque con las manos desnudas ni con prendas de protección mojadas los electrodos ni las piezas con corriente.
- Aíslese de la tierra y de la pieza de trabajo.
- Asegúrese de que su postura de trabajo sea segura.

**HUMOS Y GASES - Pueden ser nocivos para la salud.**

- Mantenga el rostro apartado de los humos.
- Utilice un sistema de ventilación o de extracción encima del arco (o ambos) para eliminar los humos y gases de la zona de trabajo.

**HAZ DEL ARCO - Puede provocar lesiones oculares y quemaduras**

- Utilice un casco con elemento filtrante y prendas de protección adecuadas para protegerse los ojos y el cuerpo.
- Utilice pantallas o cortinas de protección adecuadas para proteger al resto del personal.

**PELIGRO DE INCENDIO**

- Las chispas pueden causar incendios. Asegúrese de que no haya materiales inflamables cerca de la zona de trabajo.

**RUIDO - El exceso de ruido puede provocar lesiones de oído.**

- Utilice protectores auriculares.
- Advierta de los posibles riesgos a las personas que se encuentren cerca de la zona de trabajo.

**EN CASO DE AVERÍA - Acuda a un especialista.**

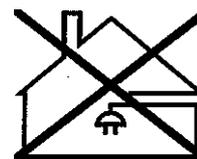
**Antes de instalar y utilizar el equipo, lea atentamente el manual de instrucciones.**

**¡PROTÉJASE Y PROTEJA A LOS DEMÁS.!**



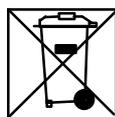
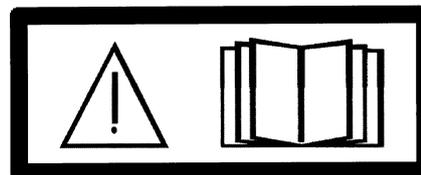
## ¡PRECAUCIÓN!

*Los equipos de tipo Class A no están previstos para su uso en lugares residenciales en los que la energía eléctrica proceda de la red pública de baja tensión. En tales lugares puede resultar difícil garantizar la compatibilidad electromagnética de los equipos Class A, debido a las perturbaciones tanto conducidas como radiadas.*



## ¡PRECAUCIÓN!

*Antes de instalar y utilizar el equipo, lea atentamente el manual de instrucciones.*



## ¡Elimine los aparatos electrónicos en una instalación de reciclado!

De conformidad con la Directiva europea 2002/96/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su aplicación con arreglo a la normativa nacional, los aparatos eléctricos o electrónicos que han llegado al final de su vida útil se deben eliminar en una instalación de reciclado.

Como responsable del equipo, le corresponde informarse sobre los puntos de recogida autorizados.

Si desea más información, póngase en contacto con el distribuidor ESAB más cercano.

ESAB puede proporcionarle todos los accesorios e instrumentos de protección necesarios.

## 2 INTRODUCCIÓN

La corredera A6 está destinada a llevar y desplazar cabezas de soldadura en diversos tipos de instalaciones de soldar. La corredera puede ser montada perpendicularmente respecto a la costura, ya sea sola o ya en una cruz corrediza para ajuste o seguimiento de costuras. También puede ser montada a lo largo de la costura para conseguir un movimiento de soldeo.

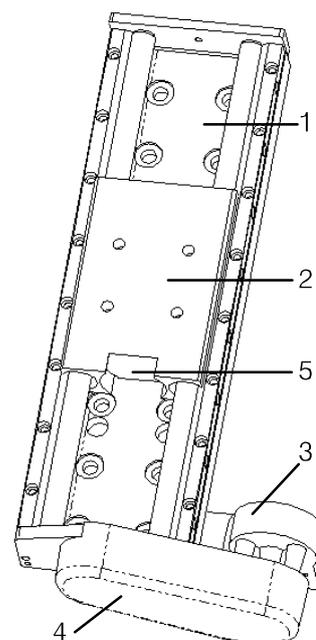
La A6 es una corredera lineal de motor y con cojinetes de bolas. Existe en distintas longitudes de ajuste, desde 60 hasta 1030 mm (ver croquis acotado en la pág. 21) y en dos zonas de velocidades de trabajo.

### 2.1 La corredera A6 consta de:

1. Perfil corredizo que es un perfil en U rígido.
2. Rodete que lleva cojinetes con casquillos de bolas abiertos que corren sobre los ejes, que son apoyados por el perfil corredizo en toda su longitud.

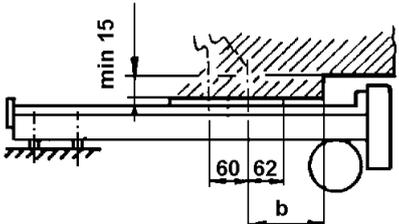
#### El sistema de accionamiento contiene:

3. Motor de corriente continua con engranaje helicoidal.
4. Transmisión por correa dentada con embrague de fricción incorporado.
5. Tornillo de bola con tuerca.



## 3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Longitudes de ajuste (mm)	60	120	180	240	300	420	540	730	1030
Largo total (mm)	305	365	425	485	545	665	785	1025	1385
Peso (kg)	10,2	10,5	11,5	12,1	12,9	14,1	15,3	17,7	21,5

<b>A6 Corredera</b>	
<b>Tensión máx. de operación</b>	42 V DC
<b>Velocidad máx. con 42 V CC</b>	70 cm/min (175 cm/min con ruedas dentadas invertidas en transmisión)
<b>Presión sonora continua, ponderación A</b>	42 dB
<b>Holgura del rodete en el sentido longitudinal de la corredera</b>	0,1 mm
<b>Otras holguras</b>	0
<b>Temperatura máx. del ambiente</b>	80°C
<b>Dimensiones máx. de la carga en caso de longitud ilimitada de ajuste</b>	 <p>Longitud de ajuste 60 a 540: b=62                      Longitud de ajuste 60 a 730: b=86                      Longitud de ajuste 60 a 1030: b=117</p>

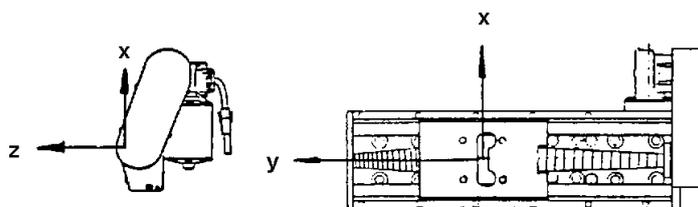
## 4 DESCRIPCIÓN TÉCNICA

### 4.1 Carga admisible de la corredera

Para simplificar la descripción se supone que la carga de la corredera es un peso, y que las distintas posiciones de montaje de la corredera se limitan a:

- Vertical
- Horizontal de pie
- Horizontal tumbada

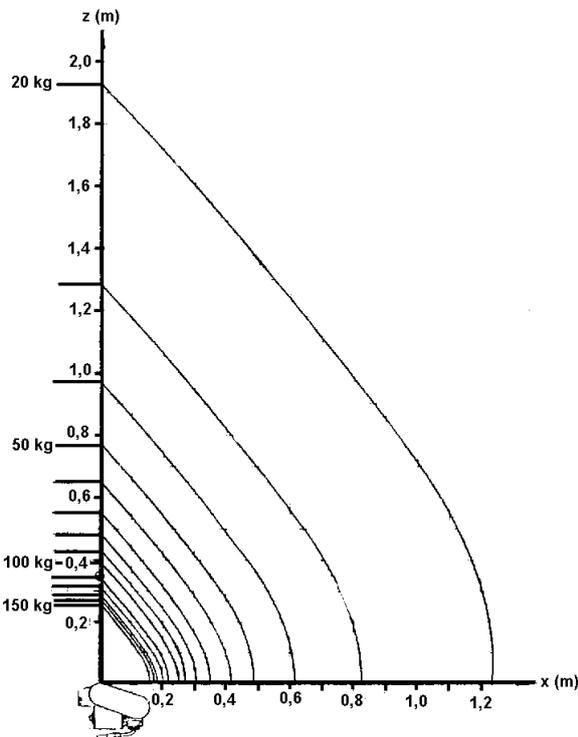
Con croquis de coordenadas según la figura aquí abajo, el peso actúa en la dirección y, x y z, respectivamente.



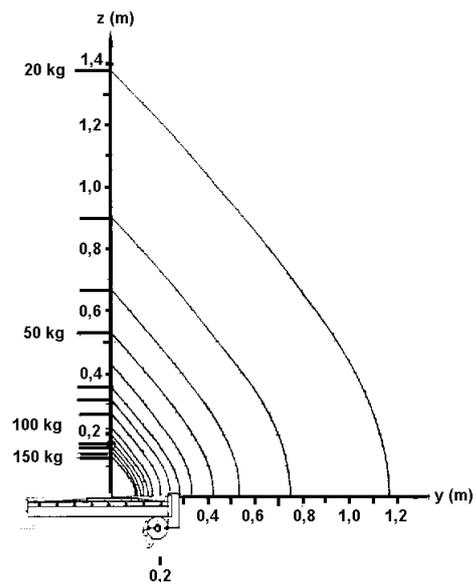
## 4.2 Rodamiento lineal de la corredera

La carga máxima permitida sin momento en el rodete de la corredera es de 150 kg, independientemente de la posición de montaje de la corredera.

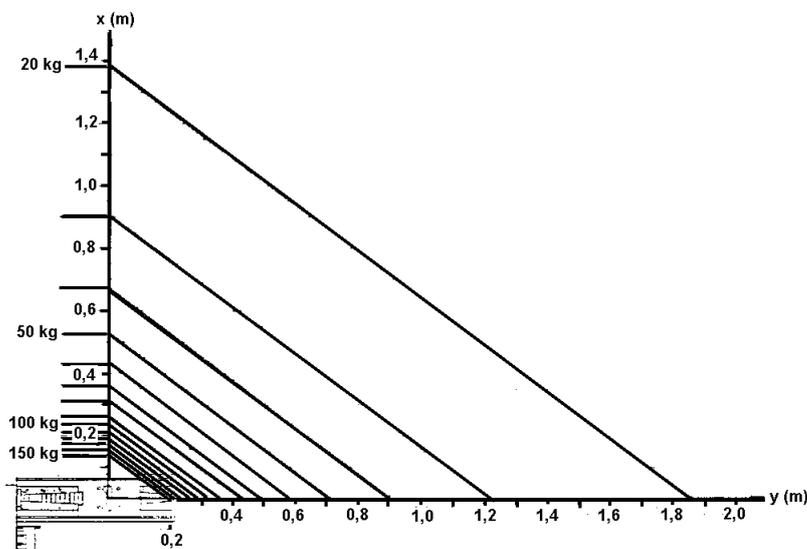
La carga máxima permitida productora de momento en el rodete de la corredera depende de la posición de montaje. El centro de gravedad de la carga puede estar desplazado del centro del rodete dentro de una zona cuya línea de delimitación externa depende del tamaño de la carga según los tres diagramas siguientes, ver esta página y la página 8, donde la corredera se ve desde arriba.



*Carga máx. en montaje vertical*



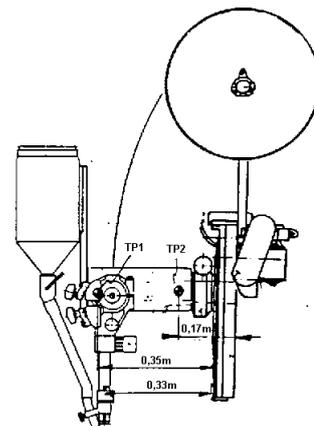
*Carga máx. en montaje horizontal de pie.*



*Carga máx. en caso de montaje horizontal tumbado.*

**Ejemplo 1:**

- Una soldadora automática A6 SFD1 va montada sobre una cruz corrediza vertical.
- ¡Atención! El tambor de electrodo y el sostén del tambor van montados en el perfil corredizo de la corredera vertical.

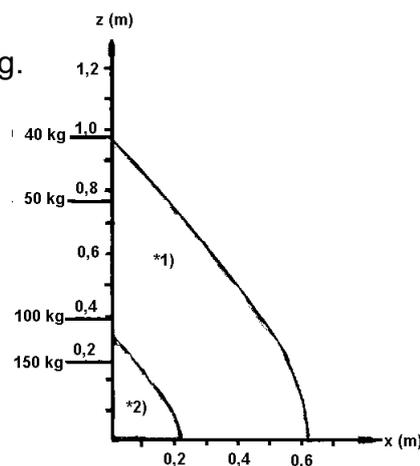


**Ejemplo 1a**

- La carga de la corredera vertical es de unos 43 kg.
- El centro de gravedad (TP1) está desplazado 0,35 m del rodete de la corredera vertical en la dirección z.
- El desplazamiento del centro de gravedad en la dirección x puede ser omitido.
- La carga queda muy por debajo de los 110 kg permitidos en esa posición.

\*1) Posición permitida del centro de gravedad con una carga de 40 kg.

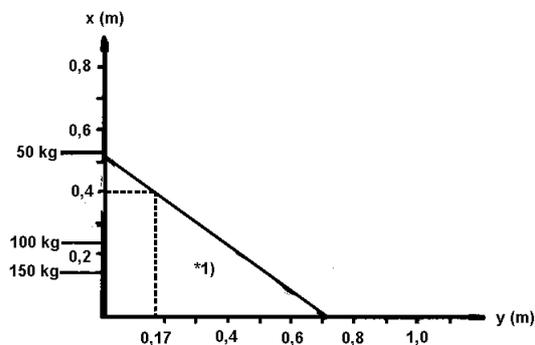
\*2) Posición permitida del centro de gravedad con una carga de 100 kg.



**Ejemplo 2**

- Una carga de 50 kg de peso va montada en una corredera horizontal tumbada.
- El centro de gravedad en la dirección x está desplazado 0,4 m.
- Además, el centro de gravedad se puede desplazar 0,17 m en la dirección y, sin sobrepasar la carga máxima.

\*1) Posición permitida del centro de gravedad con una carga de 50 kg.



### 4.3 Distancia entre la fijación del perfil corredizo y la normal de contacto de la carga.

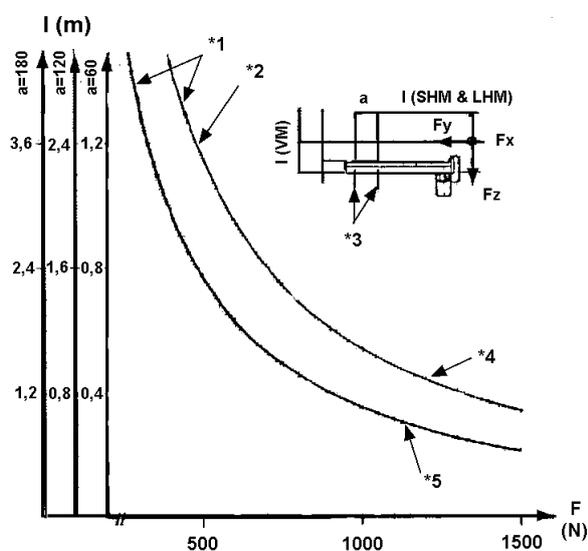
Las fuerzas máximas permitidas sobre los tornillos de montaje del perfil corredizo limitan la distancia ( $l$ ) entre los tornillos de montaje y la normal de contacto del peso.

En caso de montaje horizontal de pie se supone que el momento de apriete es de 48 Nm para tornillo M10, y de 84 Nm para tornillo M12 (junta de fricción).

Distancia máxima permitida;  $l$  como función de la carga  $F$  se muestra en el siguiente diagrama a, en el que  $a$  es la distancia entre los pares de tornillos.

#### Ejemplo 3

- La corredera horizontal del ejemplo 1 ha de ser montada sobre una unidad portadora con 2 pares de tornillos  $a=60$  mm.
- $L$  tendrá como máximo 0,4 m.
- Según el diagrama, el peso actual de 100 kg ( $F=1000$  N) requiere que los tornillos de montaje sean entonces de la dimensión M12 y que sean apretados con 84 Nm.



\*1) Montaje horizontal de pie (SHM)

\*2) Montaje horizontal tumbado y vertical (LHM resp VM).

\*3) Tornillo de montaje.

\*4) 4 tornillos M12, momento de apriete 84 Nm.

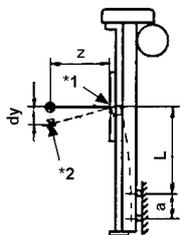
\*5) 4 tornillos M10, momento de apriete 48 Nm.

### 4.4 Deformaciones del perfil corredizo en caso de carga.

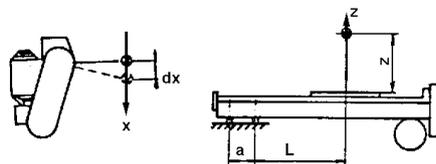
En caso de carga, se deforma (dobla, tuerce) el perfil corredizo de forma que el centro de gravedad de la carga baja.

La deflexión (d) depende de:

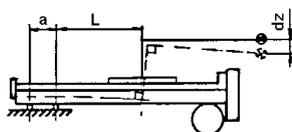
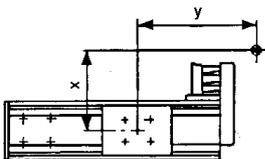
- El tamaño de la carga.
- La posición de montaje de la corredera.
- Las distancias a, L y x (y,z), que son definidas en la figura indicada más abajo.



Montaje vertical



Montaje horizontal de pie.

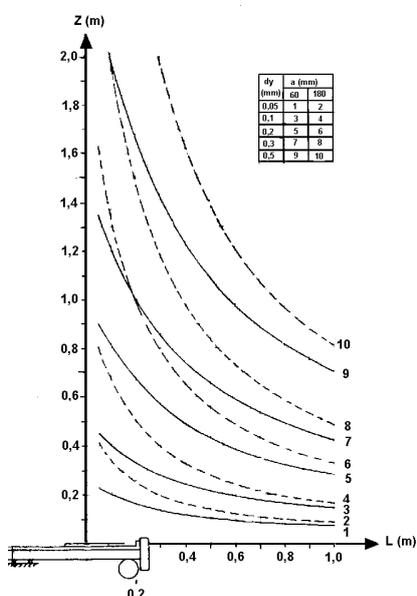


Montaje horizontal tumbado

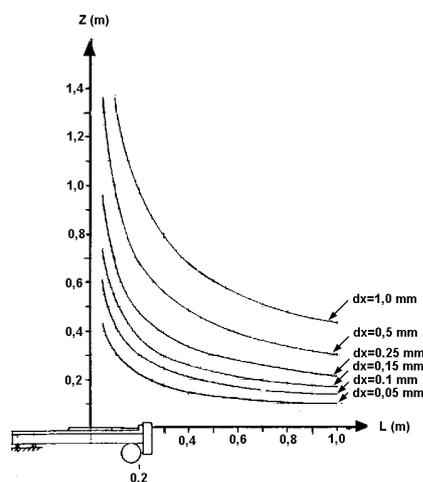
De la deflexión **d** (x, y, z) del centro de gravedad de la carga por 10 kg de carga se da cuenta en los cuatro diagramas siguientes, ver esta página 11 y la pág. 13.

En caso de montaje horizontal tumbado, la deflexión  $d_z$  se obtiene como  $d_z = d_{zx} + d_{zy}$ . La deflexión en los demás puntos es proporcional o aproximadamente proporcional a la distancia al rodete.

**Téngase** en cuenta que la deflexión varía con la posición del rodete.



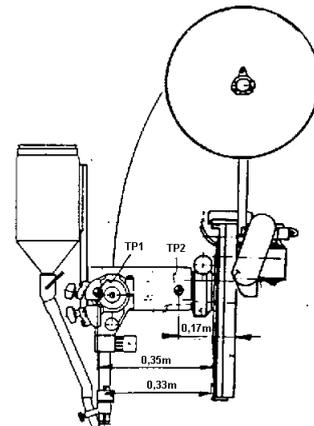
Montaje vertical. Deflexión del perfil corredizo.



Montaje horizontal de pie. Torsión del perfil corredizo.

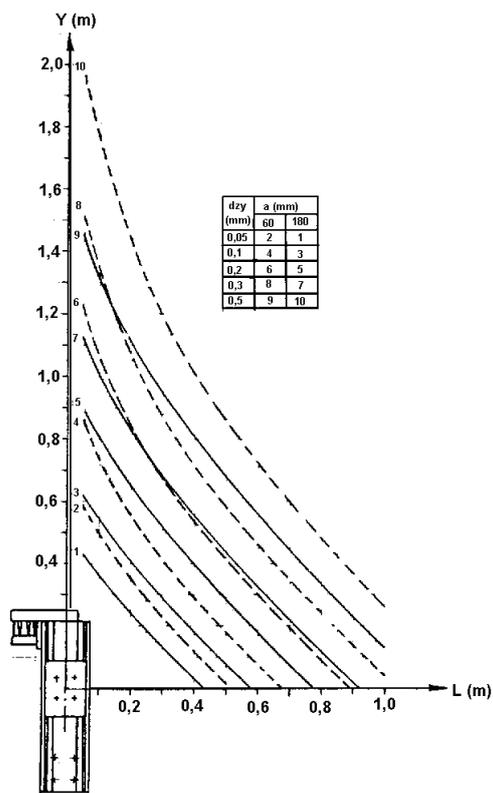
#### Ejemplo 4.

- Una soldadora automática va montada sobre una cruz corrediza de pie.
- La carga sobre la corredera vertical es de 43 kg.
- El centro de gravedad está situado a la distancia  $z=0,35$  m del rodete.
- La carga sobre la corredera horizontal es de 100 kg y su centro de gravedad está situado a la distancia  $z=0,17$  m del rodete.

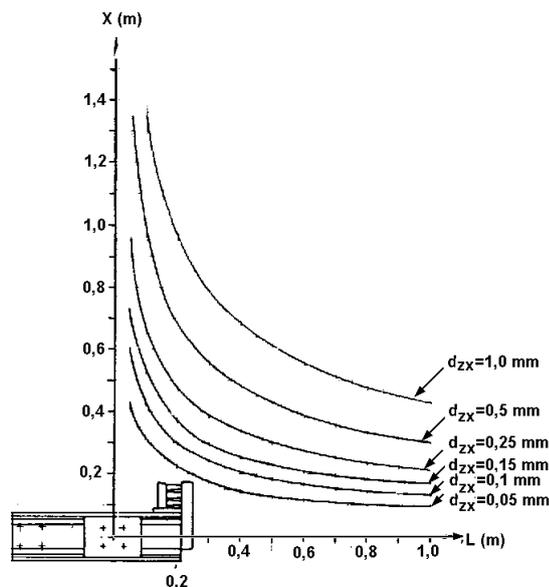


$L_{max}$ . para la corredera vertical es de 0,1 m y para la corredera horizontal, de 0,4 m. La deflexión del dispositivo de conexión, debida a deformaciones de los perfiles corredizos de las correderas, puede ser estimada conforme a lo siguiente:

1. Deflexión debida a deformaciones en la corredera vertical.
  - Poner  $L=0,1$  m y  $z=0,35$  en el diagrama izquierdo de la página 13 (distancia al centro de gravedad TP1). Cuando  $a=60$ , se utilizan las curvas continuas.
  - Entonces se obtiene un punto que está entre la curva 1 y la curva 3 (más cerca de esta última).
  - Según la tabla, con  $a=60$  se obtiene una deflexión entre 0,05 y 0,1. Se estima en 0,08. Esta es la deflexión en el centro de gravedad TP1 por 10 kg de carga.
  - La deflexión por 43 kg es de:  $0,08 \times 43/10 = 0,34$  mm
  - La deflexión del dispositivo de contacto (debida a la proporcionalidad) será entonces de:  $0,34 \times 0,33/0,35 = 0,32$  mm.
  - 0,33 es la distancia al dispositivo de contacto;
  - 0,35 es la distancia al TP1.
2. Deflexión debida a deformaciones en la corredera horizontal.
  - Poner  $L=0,4$  m y  $z=0,17$  m en el diagrama derecho de la página 13 (distancia al centro de gravedad).
  - Entonces se obtiene un punto que indica una deflexión entre 0,05 y 0,1. Se estima en 0,07 mm. Esta es la deflexión en el centro de gravedad TP2 por 10 kg de carga.
  - La deflexión por 100 kg es de:  $0,07 \times 100/10 = 0,7$  mm
  - La deflexión del dispositivo de contacto (debida a la proporcionalidad) será entonces de:  $0,07 \times 0,33/0,17 = 1,36$  mm.
  - 0,33 es la distancia al dispositivo de contacto;
  - 0,17 es la distancia al TP2.
  - La deflexión total del dispositivo de contacto es de  $L_{max}$ .  $1,36 + 0,32 = ca 1,7$  mm.



Montaje horizontal tumbado.  
Desplazamiento del centro de gravedad en la dirección y. Deflexión del perfil corredizo.



Montaje horizontal tumbado.  
Desplazamiento del centro de gravedad en la dirección x. Torsión del perfil corredizo.

### Ejemplo 5:

Una corredera horizontal tumbada con  $L_{max} = 0,4$  m es cargada con 50 kg. La distancia entre los tornillos de montaje es de 60 mm. Desplazamiento del centro de gravedad en la dirección y = 0,17 m; y en la dirección x = 0,4 m.

- Deflexión ( $d_{zy}$ ) para un montaje horizontal tumbado con un desplazamiento del centro de gravedad en la dirección y.
  - Poner  $L=0,4$  m e  $y=0,17$  en el diagrama izquierdo de esta página 13.
  - Entonces se obtiene un punto que está en la curva 3.
  - Según la tabla, con  $a=60$  se obtiene una deflexión de 0,1 mm. Esta es la deflexión por 10 kg de carga.
  - La deflexión ( $d_{zy}$ ) por 50 kg es de:  $0,1 \times 50/10 = 0,5$  mm
- Deflexión ( $d_{zx}$ ) para un montaje horizontal tumbado con desplazamiento del centro de gravedad en la dirección x.
  - Poner  $L=0,4$  m y  $x=0,4$  m en el diagrama derecho de esta página 13.
  - Entonces se obtiene un punto que indica una deflexión entre 0,25 y 0,5. Se estima en 0,35 mm. Esta es la deflexión por 10 kg de peso.
  - La deflexión ( $d_{zx}$ ) por 50 kg es de:  $0,35 \times 50/10 = 1,75$  mm
  - La deflexión total ( $d_z$ ) en el centro de gravedad de la carga es de:  $d_{zy} + d_{zx} = 0,5 + 1,75 = 2,25$  mm.
  - La deflexión en los demás puntos de la carga es aproximadamente proporcional a la distancia al rodete en las direcciones y, x.

## 4.5 Desplazamiento de la corredera

### Consumo de corriente del motor eléctrico y límite para autoinhibición.

El consumo de corriente del motor eléctrico depende linealmente de la carga. En la tabla se indica el consumo de corriente para distintos cambios de velocidades: punto muerto, carga completa, y embrague. En la tabla se muestra también la carga máxima en caso de autoinhibición del engranaje helicoidal del motor.

Cambio con velocidad máxima (cm/min)	Cambio total ancla de motor - rodete corredizo (vueltas/mm)	Consumo de corriente			Carga máx. en caso de autoinhibición (N)
		Punto muerto	Carga 1500 N	Embrague *1)	
70	15,4	1,25	1,80	2,60	>1500
175	620	1,25	2,75	3,50	1000

\*1) Puede ajustarse, ver página 16.

## 5 INSTALACIÓN

**La instalación deberá hacerla un profesional autorizado.**



### ¡ADVERTENCIA!

*La instalación errónea de la servocorredera o las conexiones de cargas a la servocorredera pueden implicar el riesgo de daños personales o de la máquina.*

### 5.1 Conexiones del rodete

Para la fijación de cargas hay 4 agujeros M12 con repartición de 60 mm en el rodete para tornillos M12 ó tornillos M10 transversales (In-6) desde el anverso, con espaciador.

### 5.2 Conexiones del perfil corredizo

Para la fijación en la unidad portadora hay  $\varnothing 13$  agujeros con repartición de 60 mm para tornillos M12 (In-6) ó tornillos M10 (In-6) con espaciador.

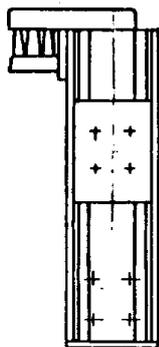
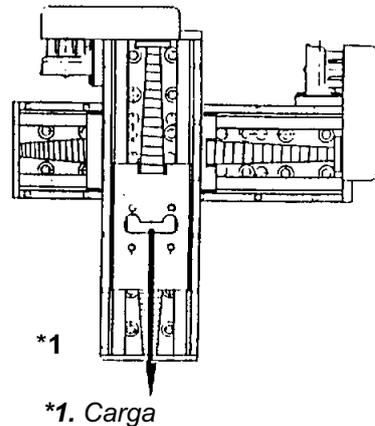
Conectar la corredera a una unidad motriz adecuada.

### 5.3 Montaje de cruz corrediza de pie

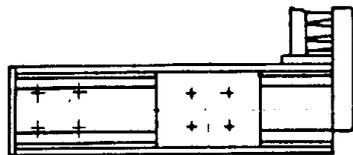
Una cruz corrediza de pie puede ser montada de varias maneras. Para grandes cargas, la corredera vertical se ha de montar lo más cerca de la carga para reducir el peso sobre el rodete de la corredera posterior.

Montaje adecuado para grandes cargas. Sin momento de torsión en el rodete de la corredera posterior.

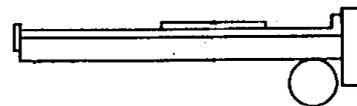
Las distintas posiciones de montaje de la corredera se limitan a: vertical, horizontal de pie y horizontal tumbado.



Montaje vertical



Montaje horizontal de pie



Montaje horizontal tumbado

### 5.4 Forma recomendada de levantamiento de servocorrederas

En la mayoría de las correderas, el peso propio es tan bajo que su levantamiento se puede hacer de forma manual. En correderas con longitudes de ajuste de más de 540 mm y en cruces corredizas ensambladas, debe utilizarse aparejo de elevar aprobado.

**¡ATENCIÓN!** El rodete no debe ser utilizado para levantamientos.

Un punto de levantamiento puede ser aplicado en orificios del perfil corredizo. En casos excepcionales, se puede hacer el levantamiento con una correa blanda como un lazo alrededor del perfil corredizo, si se asegura éste para evitar el deslizamiento.

## 6 OPERACIÓN

**En la página 4 hay instrucciones de seguridad generales para el manejo de este equipo. Léelas antes de usarlo.**



**¡ADVERTENCIA!**

*Las piezas giratorias pueden provocar accidentes. Proceda con mucho cuidado.*



## 6.1 Cambio de zona de velocidades de trabajo



### ¡ADVERTENCIA!

Las cargas desprendidas pueden causar daños.  
Asegurar la carga al ir a cambiar la correa o la rueda para correa.

### Cambio de rueda para correa

Antes de realizar el trabajo asegurar la carga desplazando la corredera o la carga a la posición más baja, para evitar que se mueva y descienda.

Velocidad máx.	Rueda en eje de motor	Rueda en tornillo de bola	Motor
70 cm/min	19 dientes	30 dientes, para embrague de fricción	espiga de eje longitud 25 mm
175 cm/min	30 dientes, para embrague de fricción	19 dientes	espiga de eje longitud 25 mm
110 cm/min	30 dientes, para embrague de fricción	30 dientes	espiga de eje longitud 25 mm

En caso de cambio de rueda: dar la vuelta a la arandela de cobertura entre el motor y la bancada, de forma que queden cubiertos los agujeros de fijación.

**¡ATENCIÓN!** En caso de montaje/desmontaje de la rueda para correa con embrague de fricción, las arandelas elásticas engrasadas no deben entrar en contacto en absoluto con las superficies de fricción de esa rueda, con el anillo de rozamiento ni con el eliminador de fricción.

### Ajuste del momento de deslizamiento

- Apretar el tornillo central 3/4 de vuelta a partir de la posición en que las arandelas elásticas comienzan a trabajar.
- En caso necesario se puede reducir el momento de deslizamiento (p.ej. para aminorar la corriente de deslizamiento) apretando el tornillo central menos de 3/4 de vuelta.
- ¡ATENCIÓN! No se puede ajustar un momento de deslizamiento mayor, ya que ello puede conducir a daños en la corredera en caso de bloqueo.

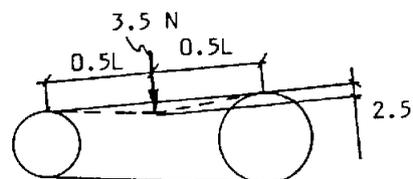
### Ajuste de la tensión de la correa.

La correa deberá cambiarse como mínimo cada 5 años o cuando sea necesario.

- Controlar que la carga esté afirmada mientras se realice el trabajo.
- Desmontar la cubierta.
- Soltar el motor.

Si la rueda con embrague de fricción está en el eje del motor, hay que desmontar primero la transmisión por correa de forma que queden accesibles los tornillos de fijación del motor, y después volver a montarla.

- Desplazar de lado el motor hasta que la correa quede tan tensa, que una fuerza de 3,5 N que actúe sobre ella entre las ruedas, produzca una deflexión de 2,5 mm.



- Apretar los tornillos de fijación del motor.
- Cuando la rueda con embrague de fricción está en el eje del motor, la rueda se gira (se suelta el embrague) hasta que la entalladura de su borde de guía quede en medio del tornillo colocado entre los lados de la correa. Entonces se puede apretar ese tornillo.
- Desmontar las ruedas para correa y las correas, de forma que se puedan apretar los demás tornillos.
- Montar la transmisión por correa y ajustar el embrague de fricción.
- Montar la cubierta.

---

## 7 MANTENIMIENTO

---

*Para garantizar la seguridad y fiabilidad del equipo es muy importante efectuar un mantenimiento periódico.*



### **¡PRECAUCIÓN!**

*Todas las obligaciones del proveedor derivadas de la garantía del producto dejarán de ser aplicables si el cliente manipula el producto por su propia cuenta y riesgo durante el periodo de vigencia de la garantía con el fin de reparar cualquier tipo de fallo o avería.*

### **7.1 Diariamente.**

- Limpiar la corredera de polvo de soldar y de otras impurezas.

### **7.2 Todos los meses.**

- Controlar la correa y cambiarla en caso necesario.  
Observar que la correa debe cambiarse como mínimo cada 5 años.  
**¡ATENCIÓN!** *Este es un requisito de seguridad para la posición de montaje vertical, ya que la carga de la corredera se cae en caso de rotura de la correa. Asegurar la carga al ir a cambiar la correa o la rueda para correa. Leer las páginas 16.*

### **7.3 Cada año:**

- Controlar que el embrague de fricción esté ajustado con el par de fricción apropiado, ver las páginas 16.

### **7.4 En caso necesario**

- Lubricar los fuelles telescópicos con bisulfuro de molibdeno.

#### **Lubricación del embrague de fricción.**

- Engrasar las arandelas elásticas y el menor diámetro interior de la rueda para correa con bisulfuro de molibdeno.  
**¡ATENCIÓN!** *La grasa no debe entrar en contacto en absoluto con las superficies de fricción de la rueda para correa, con el anillo ni con la espiga de rozamiento.*

### Cambio de piezas de desgaste del embrague de fricción.

- Cambiar el anillo de rozamiento y/o las arandelas elásticas.
- Lubricar según lo indicado más arriba.

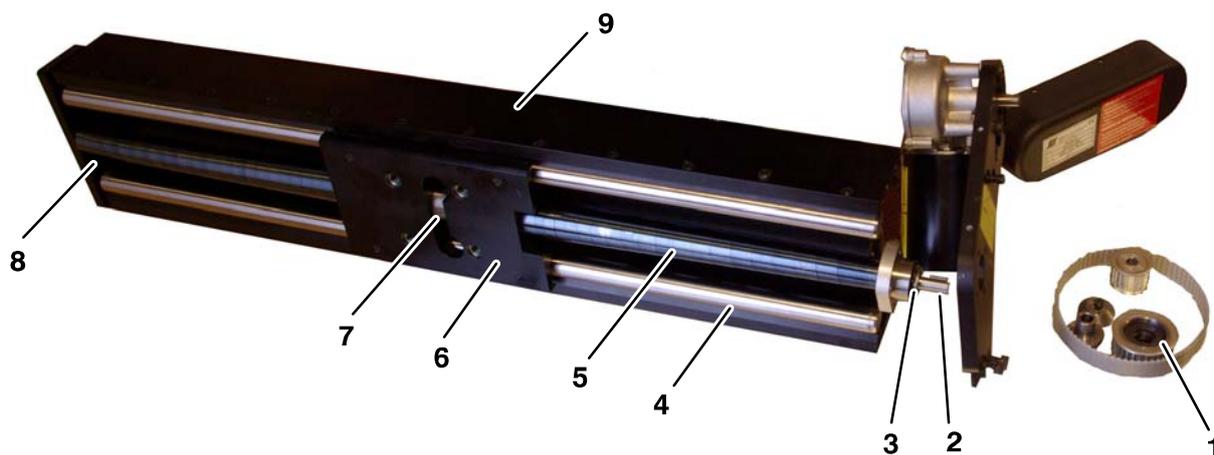
### Ajuste del momento de deslizamiento (ver también operación en la página 16.)

- Apretar el tornillo central del embrague de fricción 3/4 de vuelta a partir de la posición en que las arandelas elásticas comienzan a trabajar.

### 7.5 En caso de paradas de mayor duración.

- Lubricar las superficies desprotegidas de los ejes de acero para evitar la corrosión. **¡ATENCIÓN!** No usar bisulfuro de molibdeno.
- Para llegar a superficies ocultas, se recomienda el uso de anticorrosivos en envases atomizadores.

### 7.6 Cambio de los cojinetes lineales



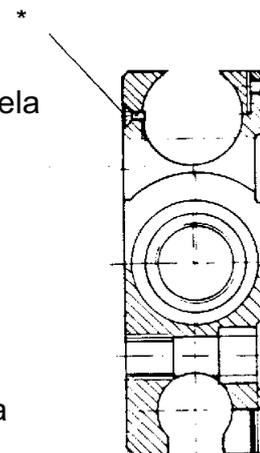
- |                      |                    |                       |
|----------------------|--------------------|-----------------------|
| 1 Rueda para correa  | 5 Tornillo de bola | 8 Arandela final      |
| 2 Chaveta            | 6 Rodete           | 9 Perfil corredizo    |
| 3 Tuerca de cojinete | 7 Tuerca de bola   | 10 Casquillo de bolas |
| 4 Eje de acero       |                    |                       |



Los cojinetes lineales de la corredera constan de dos ejes de acero (4) y cuatro casquillos de bolas (10).

### Cambio de los casquillos de bolas (10)

1. Desmontar la rueda para correa (1), la chaveta (2), la tuerca de cojinete con arandela de seguridad (3) y la arandela final (8) del tornillo de bola.
2. Sacar el rodete (6) con tornillo de bola (5).
3. Empujar hacia fuera el casquillo de bolas (10) con un destornillador para sacarlo del rodete (6).
4. Montar el casquillo de bolas (10) nuevo empujándolo hasta que pase el tornillo de cierre.
5. Cuidar de que el tornillo de cierre entre en el orificio de guía del casquillo de bolas (10).



Cambiar los demás casquillos de bolas de la misma forma.

*\* Tornillo de cierre*

### Cambio de los ejes de acero (4)

1. Desmontar la arandela final (8).
2. Quitar todos los tornillos del perfil corredizo (9) sujetando el eje de acero (4).
3. Sacar el eje de acero (4) defectuoso de los casquillos de bolas (10) del rodete.
4. Engrasar todos los casquillos de bolas (10) con grasa para cojinetes.
5. Deslizar el eje de acero (4) nuevo en los casquillos de bolas correspondientes, con los orificios para tornillos hacia el perfil corredizo.

6. Aplicar Loctite 242 a los tornillos y apretarlos, momento de apriete 10 Nm.

Introducir los demás ejes de acero de la misma forma.

Montar la arandela final.

### **Cambio del tornillo de bola (5) con tuerca**

1. Desmontar la rueda para correa (1), la chaveta (2), la tuerca de cojinete con arandela de seguridad (3) y la arandela final (9) del tornillo de bola.
2. Sacar el rodete (6) con tornillo de bola (5) de la guía.
3. Desenroscar la tuerca de bola (7) del rodete (6) con ayuda de un alicate en la entalladura del rodete.
4. Poner pegamento Loctite 222 en la rosca de la tuerca de bola (7) nueva y atornillarla (con el tornillo de bola montado) en el rodete (6).
5. Introducir el rodete (6) con el tornillo de bola en su guía y rodamiento.

Montar las piezas restantes.

---

## **8 PEDIDOS DE REPUESTOS**

---

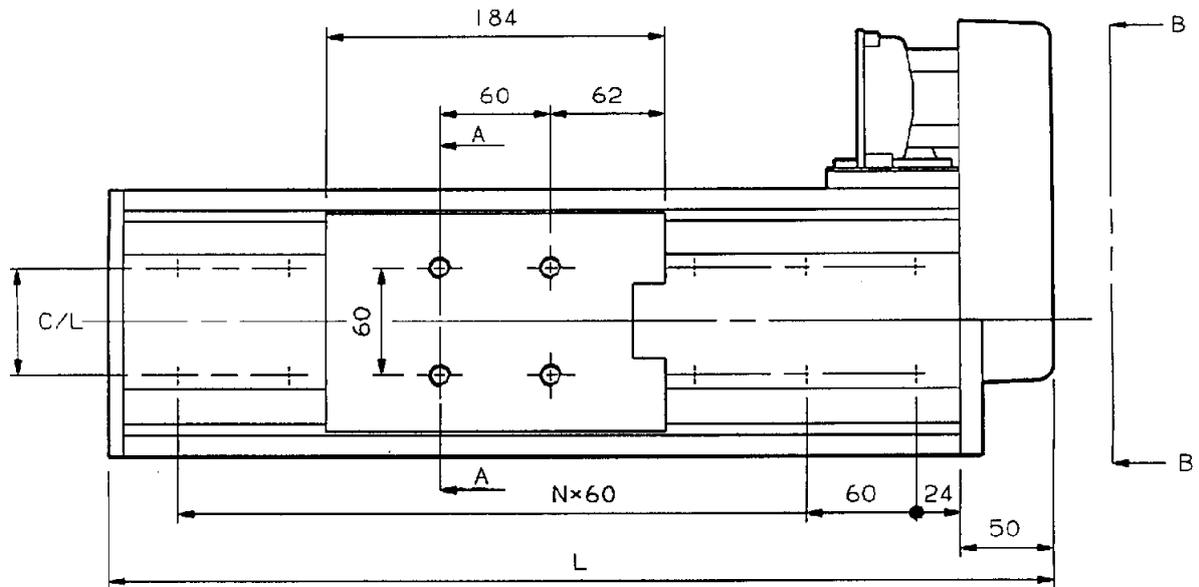
*Todas las reparaciones y trabajos eléctricos deben encargarse a un técnico ESAB autorizado.*

*Utilice siempre repuestos y consumibles originales de ESAB.*

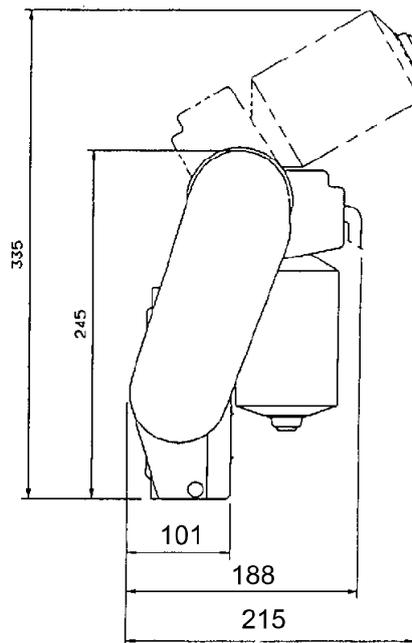
**El A6 Slide se han construido y ensayado según el estándar internacional y europeo EN 60204-1, EN 1050, EN 12100-2 y EN 60974-10. Después de haber realizado una operación de servicio o reparación, la empresa o persona de servicio que la haya realizado deberá cerciorarse de que el equipo siga cumpliendo la norma antedicha.**

Si desea realizar un pedido de piezas de repuesto, acuda al distribuidor de ESAB más cercano (consulte la última página de este documento).

# Croquis acotado



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



B-B

## Slide

### Referencia de pedido



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](http://www.esab.com)

## Slide

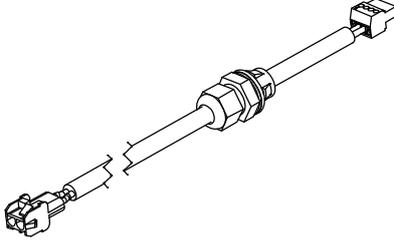
### Piezas de desgaste

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



## Slide

### Accesorios

	<b>Motor cable, A6 Slide - Control box A6 GMH, A6 PAV and A6 FAA</b>	
	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

<b>Europe</b> <b>AUSTRIA</b> ESAB Ges.m.b.H Vienna-Liesing Tel: +43 1 888 25 11 Fax: +43 1 888 25 11 85 <b>BELGIUM</b> S.A. ESAB N.V. Brussels Tel: +32 2 745 11 00 Fax: +32 2 745 11 28 <b>BULGARIA</b> ESAB Kft Representative Office Sofia Tel/Fax: +359 2 974 42 88 <b>THE CZECH REPUBLIC</b> ESAB VAMBERK s.r.o. Vamberk Tel: +420 2 819 40 885 Fax: +420 2 819 40 120 <b>DENMARK</b> Aktieselskabet ESAB Herlev Tel: +45 36 30 01 11 Fax: +45 36 30 40 03 <b>FINLAND</b> ESAB Oy Helsinki Tel: +358 9 547 761 Fax: +358 9 547 77 71 <b>FRANCE</b> ESAB France S.A. Cergy Pontoise Tel: +33 1 30 75 55 00 Fax: +33 1 30 75 55 24 <b>GERMANY</b> ESAB GmbH Solingen Tel: +49 212 298 0 Fax: +49 212 298 218 <b>GREAT BRITAIN</b> 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 <b>HUNGARY</b> ESAB Kft Budapest Tel: +36 1 20 44 182 Fax: +36 1 20 44 186 <b>ITALY</b> ESAB Saldatura S.p.A. Bareggio (Mi) Tel: +39 02 97 96 8.1 Fax: +39 02 97 96 87 01 <b>THE NETHERLANDS</b> ESAB Nederland B.V. Amersfoort Tel: +31 33 422 35 55 Fax: +31 33 422 35 44	<b>NORWAY</b> AS ESAB Larvik Tel: +47 33 12 10 00 Fax: +47 33 11 52 03 <b>POLAND</b> ESAB Sp.zo.o. Katowice Tel: +48 32 351 11 00 Fax: +48 32 351 11 20 <b>PORTUGAL</b> ESAB Lda Lisbon Tel: +351 8 310 960 Fax: +351 1 859 1277 <b>ROMANIA</b> ESAB Romania Trading SRL Bucharest Tel: +40 316 900 600 Fax: +40 316 900 601 <b>RUSSIA</b> LLC ESAB Moscow Tel: +7 (495) 663 20 08 Fax: +7 (495) 663 20 09 <b>SLOVAKIA</b> ESAB Slovakia s.r.o. Bratislava Tel: +421 7 44 88 24 26 Fax: +421 7 44 88 87 41 <b>SPAIN</b> ESAB Ibérica S.A. Alcalá de Henares (MADRID) Tel: +34 91 878 3600 Fax: +34 91 802 3461 <b>SWEDEN</b> 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 <b>SWITZERLAND</b> ESAB AG Dietikon Tel: +41 1 741 25 25 Fax: +41 1 740 30 55 <b>UKRAINE</b> ESAB Ukraine LLC Kiev Tel: +38 (044) 501 23 24 Fax: +38 (044) 575 21 88	<b>North and South America</b> <b>ARGENTINA</b> CONARCO Buenos Aires Tel: +54 11 4 753 4039 Fax: +54 11 4 753 6313 <b>BRAZIL</b> ESAB S.A. Contagem-MG Tel: +55 31 2191 4333 Fax: +55 31 2191 4440 <b>CANADA</b> ESAB Group Canada Inc. Mississauga, Ontario Tel: +1 905 670 02 20 Fax: +1 905 670 48 79 <b>MEXICO</b> ESAB Mexico S.A. Monterrey Tel: +52 8 350 5959 Fax: +52 8 350 7554 <b>USA</b> ESAB Welding & Cutting Products Florence, SC Tel: +1 843 669 44 11 Fax: +1 843 664 57 48 <b>Asia/Pacific</b> <b>CHINA</b> Shanghai ESAB A/P Shanghai Tel: +86 21 2326 3000 Fax: +86 21 6566 6622 <b>INDIA</b> ESAB India Ltd Calcutta Tel: +91 33 478 45 17 Fax: +91 33 468 18 80 <b>INDONESIA</b> P.T. ESABindo Pratama Jakarta Tel: +62 21 460 0188 Fax: +62 21 461 2929 <b>JAPAN</b> ESAB Japan Tokyo Tel: +81 45 670 7073 Fax: +81 45 670 7001 <b>MALAYSIA</b> ESAB (Malaysia) Snd Bhd USJ Tel: +603 8023 7835 Fax: +603 8023 0225 <b>SINGAPORE</b> ESAB Asia/Pacific Pte Ltd Singapore Tel: +65 6861 43 22 Fax: +65 6861 31 95	<b>SOUTH KOREA</b> ESAB SeAH Corporation Kyungnam Tel: +82 55 269 8170 Fax: +82 55 289 8864 <b>UNITED ARAB EMIRATES</b> ESAB Middle East FZE Dubai Tel: +971 4 887 21 11 Fax: +971 4 887 22 63 <b>Africa</b> <b>EGYPT</b> ESAB Egypt Dokki-Cairo Tel: +20 2 390 96 69 Fax: +20 2 393 32 13 <b>SOUTH AFRICA</b> ESAB Africa Welding & Cutting Ltd Durbanvill 7570 - Cape Town Tel: +27 (0)21 975 8924  <b>Distributors</b> <i>For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page</i> <a href="http://www.esab.com">www.esab.com</a>
---	--	--	---



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

[www.esab.com](http://www.esab.com)

