

FR



A6

Slide



Manuel d'instructions



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.

Håkan Führ
Managing Director
ESAB AB

1 SECURITE	4
2 INTRODUCTION	6
2.1 La glissière A6 comprend les éléments suivants :	6
3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	6
4 DESCRIPTION TECHNIQUE	7
4.1 Capacité portante de la glissière	7
4.2 Paliers linéaires du coulisseau	8
4.3 Distance entre la fixation du profilé et de la ligne d'attaque de la charge.	10
4.4 Déformations du profilé sous l'action d'une charge.	11
4.5 Déplacement de la glissière	14
5 INSTALLATION	14
5.1 Fixation au coulisseau	14
5.2 Fixation au profilé	14
5.3 Montage debout d'une glissière croisée	15
5.4 Méthode recommandée pour le levage des servoglissières	15
6 MISE EN MARCHÉ	15
6.1 Changement de la plage de vitesses	16
7 ENTRETIEN	17
7.1 Quotidien	17
7.2 Mensuel	17
7.3 Tous les ans :	17
7.4 Au besoin	17
7.5 En cas d'arrêt long	18
7.6 Remplacement du palier linéaire	18
8 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE	20
COTES D'ENCOMBREMENT	21
NUMÉRO DE RÉFÉRENCE	22
PIÈCES D'USURE	23
ACCESSOIRES	24

1 SECURITE

Attention! Cet équipement a été testé par ESAB au sein d'une configuration générale. La responsabilité de la sécurité et du bon fonctionnement de l'équipement sur site incombe à l'installateur.

Noter que les recommandations ci-dessous ne sont qu'un complément aux règles normalement applicables au lieu de travail.

La manoeuvre de la servoglissière doit s'effectuer conformément aux instructions données, par des personnes parfaitement instruites de son fonctionnement.

La manoeuvre incorrecte de la servoglissière, ou le lancement d'une séquence de fonctionnement incorrecte, peut créer une situation anormale préjudiciable à l'opérateur et à l'équipement.

1. Toute personne travaillant avec la servoglissière doit avoir une bonne connaissance :
 - de son utilisation
 - de l'emplacement de l'arrêt d'urgence
 - de son fonctionnement
 - des prescriptions de sécurité en vigueur
2. Les pièces conductrices sont normalement semi-protégées.
 - Toute intervention sur les composants électriques **est strictement réservée à un électricien qualifié.**
3. Risque de chute de la charge.
 - Vérifier que l'assise est suffisamment robuste pour résister aux forces de cisaillement.
 - Vérifier la fixation de la glissière à l'assise. Il faut au moins 4 vis M12 ou M10 (vis creuse à six pans).
 - Ne pas surcharger la glissière (voir la page 7, "Capacité portante de la glissière").
 - Vérifier l'état de la courroie régulièrement (au minimum toutes les 200 heures).
 - Remplacez la courroie tous les cinq ans au minimum ou au besoin.

Nota: Bloquer la charge avant de procéder au remplacement de la courroie ou de la poulie.
Lire la page 16.



ATTENTION!

Considérer que la rupture de la courroie entraîne la chute de la charge.

4. Risque de coincement
 - Lorsque le coulisseau se rapproche de la position limite.
 - Lorsque la protection de courroie est démontée.
5. Entretien
 - Le graissage et les autres mesures d'entretien de la glissière ne sont pas permis pendant la marche.



AVERTISSEMENT



Le soudage et le coupage à l'arc peuvent être dangereux pour vous comme pour autrui. Soyez donc très prudent en utilisant la machine à souder et à découper. Observez les règles de sécurité de votre employeur, qui doivent être basées sur les textes d'avertissement du fabricant.

DÉCHARGE ÉLECTRIQUE - Danger de mort

- Installer et mettre à la terre l'équipement en suivant les normes en vigueur.
- Ne pas toucher les parties conductrices. Ne pas toucher les électrodes avec les mains nues ou des gants de protection humides.
- S'isoler du sol et de la pièce à souder.
- S'assurer que la position de travail adoptée est sûre.

FUMÉES ET GAZ - Peuvent nuire à la santé

- Éloigner le visage des fumées.
- Ventilier et aspirer les fumées pour assurer un environnement de travail sain.

RADIATIONS LUMINEUSES DE L'ARC - Peuvent abîmer les yeux et brûler la peau

- Se protéger les yeux et la peau. Utiliser un écran soudeur et porter des gants et des vêtements de protection.
- Protéger les personnes voisines des effets dangereux de l'arc par des rideaux ou des écrans protecteurs.

RISQUES D'INCENDIE

- Les étincelles (ou "puces" de soudage) peuvent causer un incendie. S'assurer qu'aucun objet inflammable ne se trouve à proximité du lieu de soudage.

BRUIT - Un niveau élevé de bruit peut réduire les facultés auditives

- Se protéger. Utiliser des protecteurs d'oreilles ou toute autre protection auditive.
- Avertir des risques encourus les personnes se trouvant à proximité.

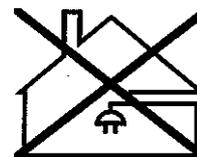
EN CAS DE MAUVAIS FONCTIONNEMENT - Faire appel à un technicien qualifié.

Lire attentivement le mode d'emploi avant d'installer la machine et de l'utiliser.

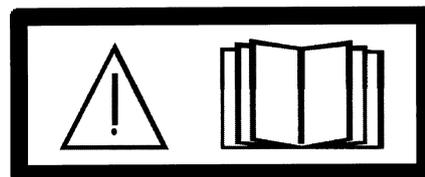
PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ LES AUTRES !

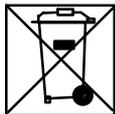
**PRUDENCE!**

Les équipements de "Class A" ne sont pas conçus pour un usage résidentiel alimenté par de la basse tension. Dans ce cas, des problèmes de compatibilité électromagnétique des équipements de "Class A" peuvent se produire en raison de perturbations liées à la conduction et au rayonnement.

**PRUDENCE!**

Lire attentivement le mode d'emploi avant d'installer la machine et de l'utiliser.





Jetez votre équipement électronique dans les centres de recyclage agréés !

Conformément à la Directive européenne 2002/96/EC relative aux déchets d'équipements électroniques et électriques et à sa transposition dans la législation nationale en vigueur, les équipements électriques et/ou électroniques parvenus en fin de vie doivent être confiés à un centre de recyclage agréé.

En tant que responsable de l'équipement, il est de votre responsabilité d'obtenir des informations sur les centres de recyclage agréés.

Pour plus d'informations, contactez votre fournisseur ESAB le plus proche.

ESAB fournit tous les accessoires et équipements de protection nécessaires pour le soudage.

2 INTRODUCTION

La glissière A6 est prévue pour porter et transférer la tête de soudage de diverses installations. Elle peut être montée perpendiculairement au joint, séparément ou en combinaison avec une glissière croisée pour faciliter son positionnement ou assurer le suivi de joint. Elle peut également être montée le long du joint pour réaliser un mouvement de soudage.

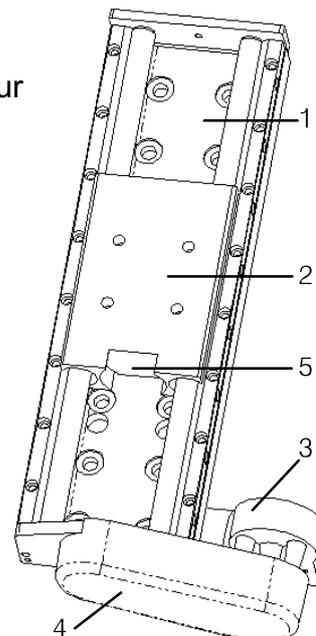
La glissière A6 est du type linéaire, motorisée et se déplace sur des roulements à billes. Elle est disponible pour des longueurs de réglage entre 60 et 1030 mm (voir page 21, cotes d'encombrement) et deux plages de vitesses.

2.1 La glissière A6 comprend les éléments suivants :

1. Profilé en U rigide
2. Coulisseau sur coussinets à billes ouverts se déplaçant sur des axes entièrement soutenus par le profilé.

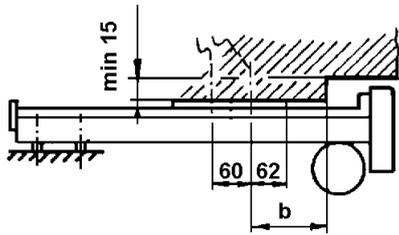
Systeme d'entraînement:

3. Moteur à c.c. avec engrenage à vis sans fin
4. Transmission par courroie avec accouplement à friction incorporé.
5. Vis à billes avec écrou



3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

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

A6 Glissière	
Tension maxi de commande	42 V c.c.
Vitesse maxi à 42 c.c.	70 cm/min (175 cm/min avec roues dentées inversées)
Pression sonore permanente pondérée A	42 dB
Jeu du coulisseau dans le sens de la longueur de la glissière	0,1 mm
Autre jeu	0
Température ambiante maxi	80°C
Dimensions maxi de la charge pour une longueur de réglage non réduite	 <p>Longueur de réglage 60 à 540: b=62 Longueur de réglage 60 à 730: b=86 Longueur de réglage 60 à 1030: b=117</p>

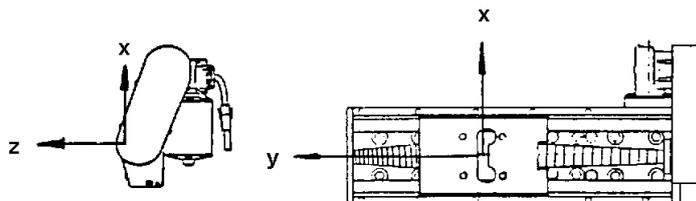
4 DESCRIPTION TECHNIQUE

4.1 Capacité portante de la glissière

Pour simplifier l'exposé nous supposons que la charge de la glissière se réduit à un poids appliqué en son centre de gravité et que les différentes positions de montage de la glissière se limitent à :

- Verticale
- Horizontale debout
- Horizontale couchée

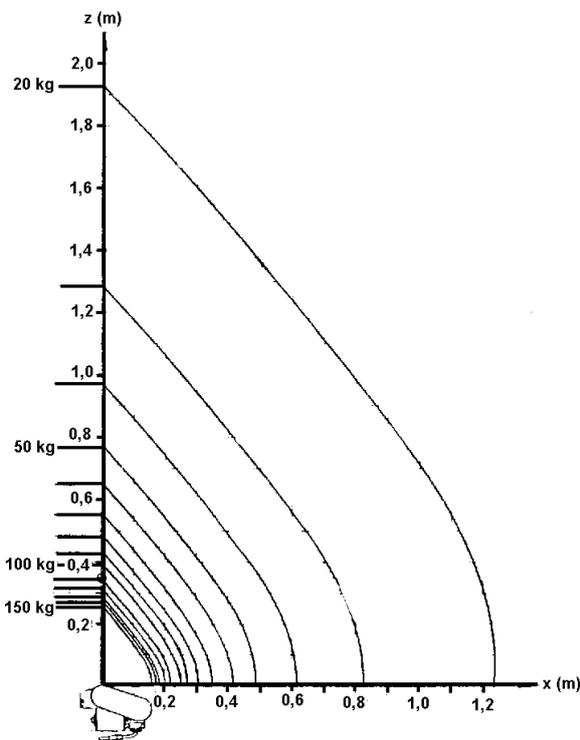
En considérant le système de coordonnées ci-dessous, le poids agit dans les directions x, y et z comme illustré.



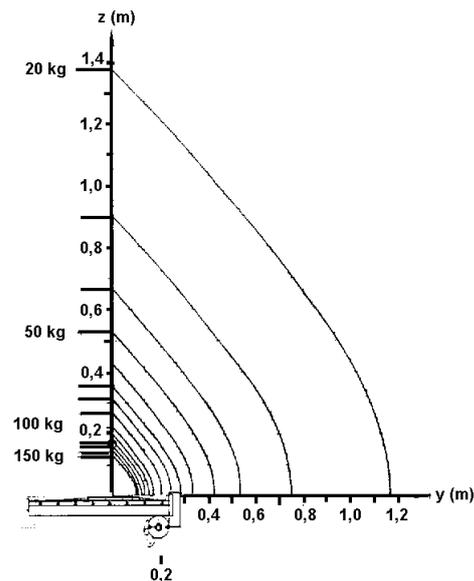
4.2 Paliers linéaires du coulisseau

La charge maxi permise sans couple sur le coulisseau est de 150 kg quelle que soit la position de montage de la glissière.

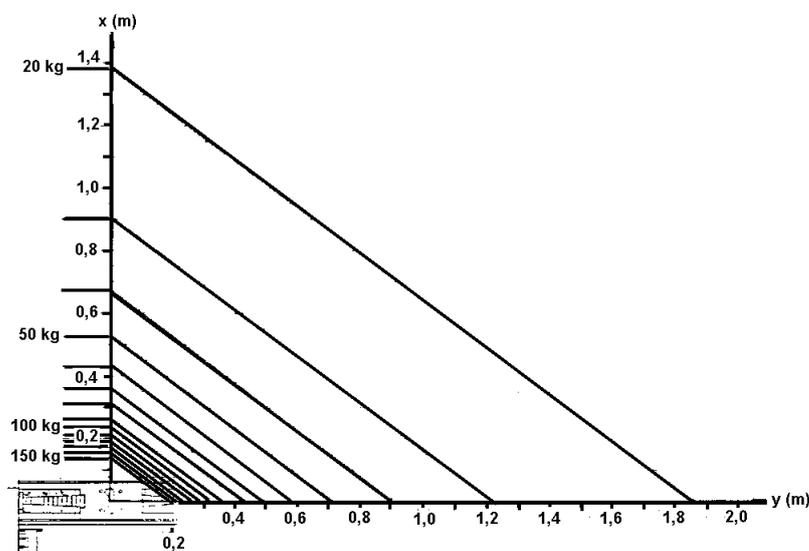
La charge maxi permise avec couple sur le coulisseau dépend de la position de montage. Le centre de gravité de la charge peut être décalée par rapport au centre du coulisseau dans un domaine dont la frontière extérieure dépend de la taille de la charge comme illustré dans les trois diagrammes ci-dessous, la glissière étant vue du haut.



Charge maxi pour une glissière verticale



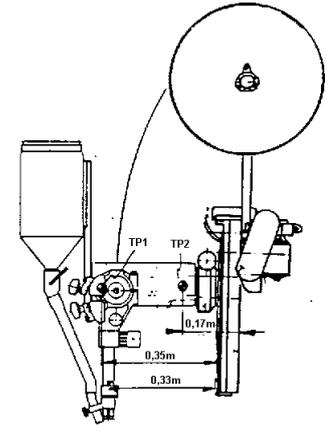
Charge maxi pour une glissière horizontale debout



Charge maxi pour une glissière horizontale couchée

Exemple 1:

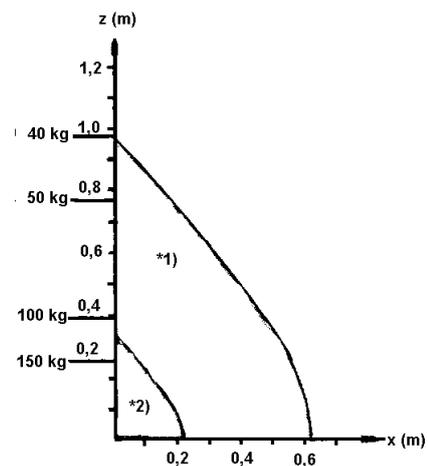
- Une machine de soudage automatique A6 SFD1 est montée sur une glissière croisée debout.
- Noter que le dévidoir et son support sont montés sur le profilé de la glissière verticale.

**Exemple 1a**

- La charge sur la glissière verticale est d'environ 43 kg.
- Le centre de gravité (TP1) est décalé de 0,35 m par rapport au coulisseau de la glissière verticale dans la direction z.
- Le décalage du centre de gravité dans la direction x est négligeable.
- La charge est de loin inférieure à la charge permise de 110 kg dans cette position.

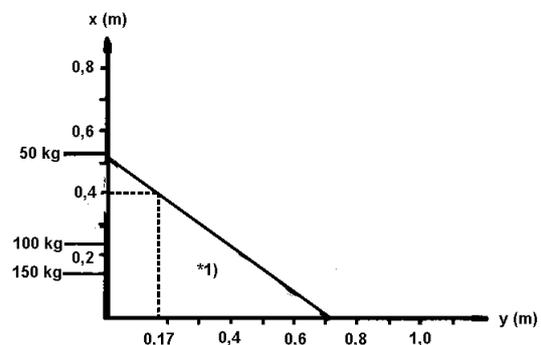
*1) Position permise du centre de gravité pour une charge de 40 kg.

*2) Position permise du centre de gravité pour une charge de 100 kg.

**Exemple 2**

- Une charge de 50 kg est montée sur une glissière horizontale couchée.
- Le centre de gravité est décalé de 0,4 m dans la direction x.
- Le centre de gravité peut être décalé de 0,17 m dans la direction y sans dépasser la charge maxi.

*1) Position permise du centre de gravité pour une charge de 50 kg.



4.3 Distance entre la fixation du profilé et de la ligne d'attaque de la charge.

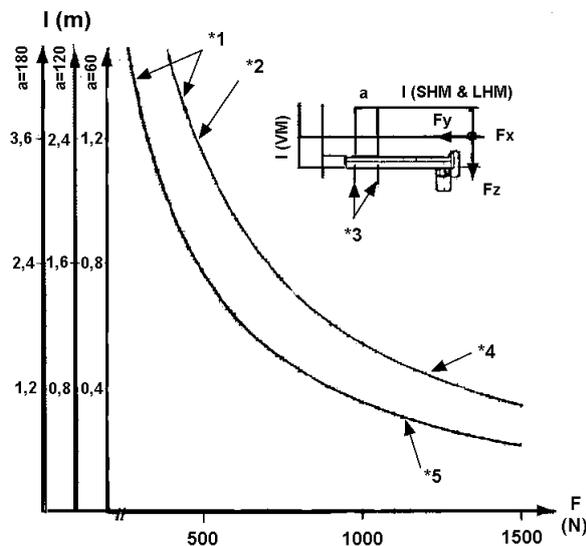
Les forces maxi permises sur les vis de montage du profilé limitent la distance (l) entre les vis de montage et la ligne d'attaque de la charge.

Dans le cas du montage d'une glissière horizontale debout, il est supposé que le couple de serrage est de 48 Nm pour les vis M10 et de 84 Nm pour les vis M12 (assemblage à friction).

La distance maxi permise l en fonction de la charge F est représentée sur le diagramme ci-dessous, où a est la distance entre la paire de vis.

Exemple 3

- La glissière horizontale de l'exemple 1 doit être montée sur un porteur à l'aide de 2 paires de vis avec $a = 60$ mm.
- L est au maximum 0,4 m.
- Selon le diagramme, la charge de 100 kg ($F = 1000$ N) exige des vis de montage M12 serrées au couple de 84 Nm.



*1) Montage horizontal debout (SHM).

*2) Montages horizontaux couché et vertical (LHM et VM).

*3) Vis de montage.

*4) 4 vis M12 couple de serrage 84 Nm.

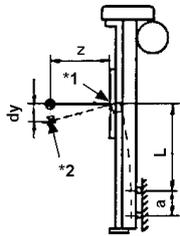
*5) 4 vis M10 couple de serrage 48 Nm.

4.4 Déformations du profilé sous l'action d'une charge.

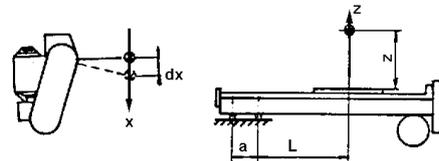
Le profilé se déforme (flexion, torsion) sous l'action d'une charge de sorte que le centre de gravité de la charge s'abaisse.

Le fléchissement (d) dépend de:

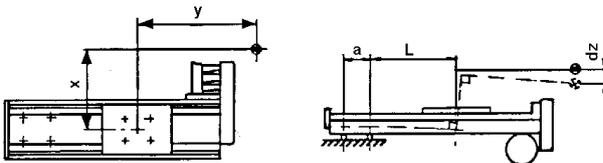
- Charge.
- Position de montage de la glissière
- Distances a , L et x (y , z) illustrées dans la figure ci-après.



Montage vertical



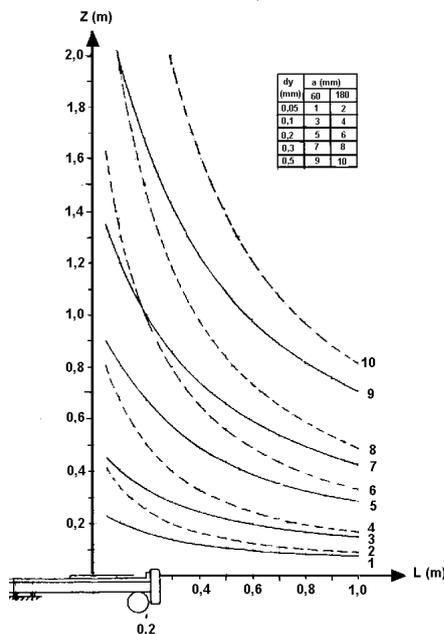
Montage horizontal debout



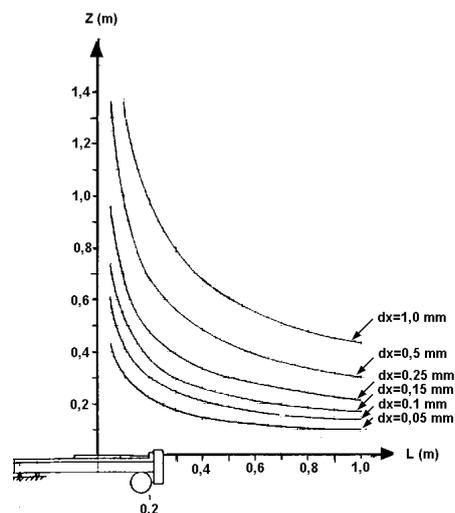
Montage horizontal couché

Le fléchissement d (x , y , z) du centre de gravité par 10 kg de charge est indiqué sur les quatre diagrammes qui suivent, voir les pages 11 et 13. Dans le montage horizontal couché, le fléchissement d_z s'exprime comme $d_z = d_{zx} + d_{zy}$. Le fléchissement aux autres points est proportionnel ou quasi proportionnel à la distance au coulisseau.

Noter que le fléchissement varie en fonction de la position du coulisseau.



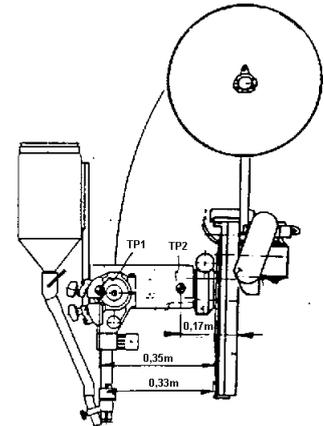
Montage vertical. Fléchissement du profilé.



Montage horizontal debout. Torsion du profilé.

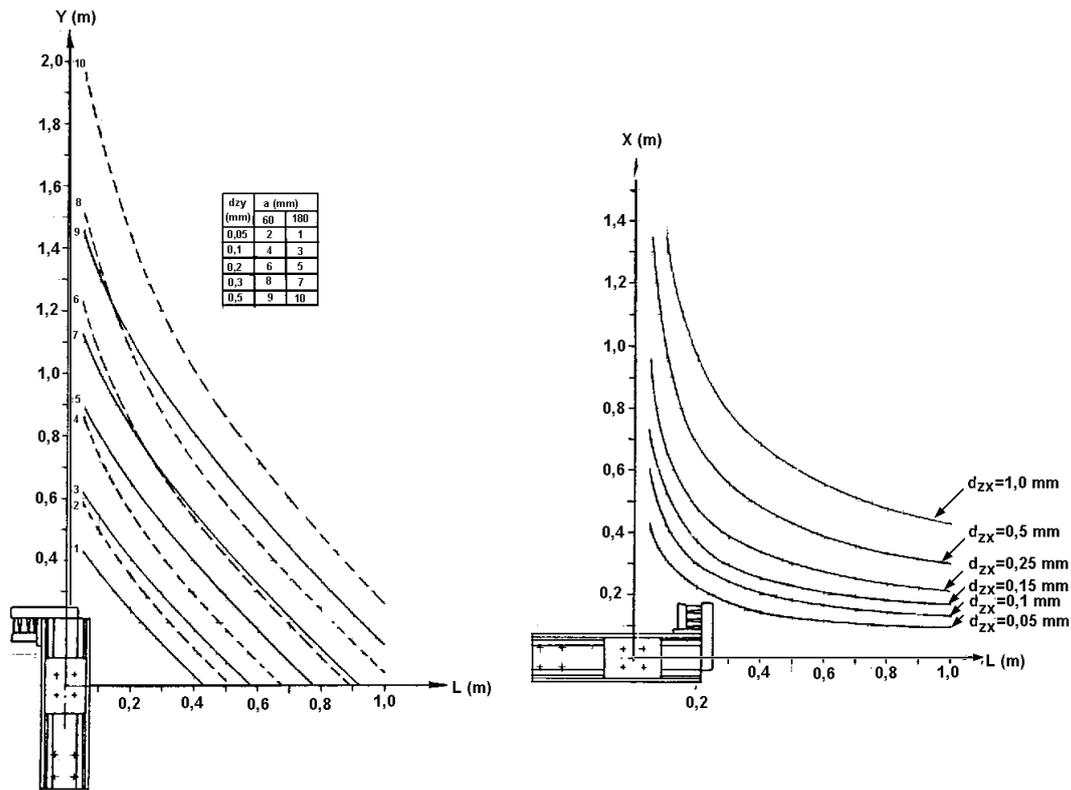
Exemple 4.

- Une machine de soudage automatique est montée sur une glissière croisée debout.
- La charge sur la glissière verticale est de 43 kg.
- Le centre de gravité de cette charge est situé à la distance $z = 0,35$ m du coulisseau.
- La charge sur la glissière horizontale est de 100 kg et son centre de gravité est situé à la distance $z = 0,17$ m du coulisseau.



L_{\max} des glissières verticale et horizontale sont de 0,1 m et 0,4 m, respectivement. Etant donné les déformations des profils de glissières, le fléchissement du dispositif de contact peut être estimé comme suit :

1. Fléchissement étant donné les déformations de la glissière verticale.
 - Dans le diagramme de gauche, voir la page 13, choisir $L = 0,1$ m et $z = 0,35$ m (distance au centre de gravité TP1.) Comme $a = 60$ mm, utiliser les courbes en trait plein.
 - On obtient un point entre les courbes 1 et 3 (plus près de la courbe 3.)
 - Selon le tableau $a = 60$ mm, on obtient un fléchissement entre 0,05 et 0,1 mm que nous estimons à 0,08 mm. C'est le fléchissement du centre de gravité TP1 par 10 kg de charge.
 - Par suite de la proportionnalité, le fléchissement du dispositif de contact est alors de : $0,34 \times 0,33/0,35 = 0,32$ mm.
 - 0,33 mm est la distance au dispositif de contact.
 - 0,35 mm est la distance au TP1.
2. Fléchissement en raison des déformations de la glissière horizontale.
 - Dans le diagramme de droite, voir la page 13, choisir $L=0,4$ m et $z=0,17$ m (distance au centre de gravité TP2).
 - Le point obtenu indique un fléchissement entre 0,05 et 0,1 mm que nous estimons à 0,07 mm. C'est le fléchissement du centre de gravité TP2 par 10 kg de charge.
 - Le fléchissement pour 100 kg est de : $0,07 \times 100/10 = 0,7$ mm
 - Par suite de la proportionnalité, le fléchissement du dispositif de contact est alors de : $0,07 \times 0,33/0,17 = 1,36$ mm.
 - 0,33 mm est la distance au dispositif de contact
 - 0,17 mm est la distance au TP2.
 - Le fléchissement total du dispositif de contact pour L_{\max} est alors $1,36 + 0,32 =$ environ 1,7 mm.



Montage horizontal couché. Décalage du centre de gravité dans la direction y . Torsion du profilé.

Montage horizontal couché. Décalage du centre de gravité dans la direction x . Fléchissement du profilé.

Exemple 5:

Une glissière horizontale couchée avec $L_{\max} = 0,4$ m supporte une charge de 50 kg. La distance entre les vis de montage est de 60 mm. Le décalage du centre de gravité est de 0,17 m dans la direction y et de 0,4 m dans la direction x .

- Fléchissement (d_{zy}) pour un montage horizontal couché avec un décalage du centre de gravité dans la direction y .
 - Choisir $L = 0,4$ m et $y = 0,17$ m dans le diagramme de gauche, voir la page 13.
 - Un point est obtenu sur la courbe 3.
 - Selon le tableau $a = 60$ mm, le fléchissement est de 0,1 mm. C'est le fléchissement par 10 kg de charge.
 - Le fléchissement (d_{zy}) pour 50 kg est de: $0,1 \times 50/10 = 0,5$ mm
- Fléchissement (d_{zx}) pour un montage horizontal couché avec décalage du centre de gravité dans la direction x .
 - Choisir $L = 0,4$ m et $x = 0,4$ m dans le diagramme de droite, voir la page 13.
 - Le point obtenu indique un fléchissement entre 0,25 et 0,5 mm que nous estimons à 0,35 mm. C'est le fléchissement par 10 kg de charge.
 - Le fléchissement (d_{zx}) pour 50 kg est de: $0,35 \times 50/10 = 1,75$ mm
 - Le fléchissement (d_z) total du centre de gravité de la charge est de: $d_{zy} + d_{zx} = 0,5 + 1,75 = 2,25$ mm.
 - Le fléchissement aux autres points est approximativement proportionnel à la distance au coulisseau dans les directions x et y .

4.5 Déplacement de la glissière

Consommation de courant du moteur électrique et limite de la retenue automatique.

La consommation de courant du moteur électrique est une fonction linéaire de la charge. Dans le tableau ci-dessous, la consommation de courant est indiquée pour différentes démultiplications sans charge, avec charge pleine et en cas de patinage. Le tableau indique également la charge maxi lors de la retenue automatique de l'engrenage à vis sans fin du moteur.

Rapport de démultiplication à vitesse maxi (cm/min)	Rapport de démultiplication total, induit de moteur - coulisseau (tr/mm)	Consommation de courant			Charge maxi lors de retenue automatique (N)
		Sans charge	Charge 1500 N	Patinage *1)	
70	15,4	1,25	1,80	2,60	>1500
175	620	1,25	2,75	3,50	1000

*1) Réglable, voir la page 16.

5 INSTALLATION

L'installation doit être assurée par un technicien qualifié.



ATTENTION!

L'installation incorrecte de la glissière et la fixation incorrecte de la charge sur la glissière peuvent occasionner un accident corporel ou un dommage matériel.

5.1 Fixation au coulisseau

La fixation de la charge au coulisseau s'effectue aux 4 trous M12 espacés de 60 mm à l'aide de vis M12 ou M10 transversantes (creuses à six pans) depuis la face arrière avec rondelles.

5.2 Fixation au profilé

La fixation au porteur s'effectue aux trous de $\varnothing 13$ mm espacés de 60 mm à l'aide de vis M12 (creuses à six pans) ou M10 (creuses à six pans) avec rondelles.

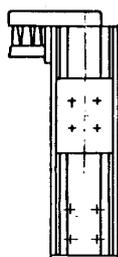
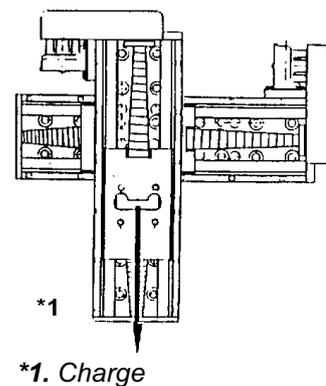
Raccorder la glissière à un équipement d'entraînement approprié.

5.3 Montage debout d'une glissière croisée

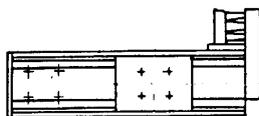
Le montage debout d'une glissière croisée peut être réalisé de différentes façons. Si la charge est grande, il faut monter la glissière dans la position verticale aussi près que possible de cette charge pour réduire la charge sur le coulisseau de la glissière arrière.

Si la charge est grande, il faut monter la glissière de sorte qu'il n'y ait aucun couple de torsion sur le coulisseau de la glissière arrière.

Les différentes positions de montage de la glissière se limitent à : verticale, horizontale debout et horizontale couchée.



Montage vertical



Montage horizontal debout



Montage horizontal couché

5.4 Méthode recommandée pour le levage des servoglissières

Le levage manuel de la plupart des glissières est possible, vu leur faible poids. Pour les glissières d'une longueur de réglage supérieure à 540 mm et pour les glissières croisées assemblées, il faut par contre utiliser un dispositif de levage approuvé.

Nota. Ne pas utiliser le coulisseau pour le levage.

Un trou du profilé est un point de levage approprié. Dans des cas exceptionnels, il est possible d'utiliser une élingue souple en lacet autour du profilé, mais il faut prendre des mesures contre le glissement.

6 MISE EN MARCHÉ

Les prescriptions générales de sécurité pour l'utilisation de l'équipement figurent en page 4. En prendre connaissance avant d'utiliser l'équipement.



AVERTISSEMENT!

Pièces rotatives - risque d'accident.



6.1 Changement de la plage de vitesses



ATTENTION!

Les charges qui tombent peuvent provoquer un accident. Bloquer la charge avant de procéder au remplacement de la courroie ou de la poulie.

Remplacement de la poulie

Avant de commencer les travaux, mettez la glissière dans la position inférieure afin d'éliminer le risque de chute de la charge.

Vitesse maxi	Roue sur arbre moteur	Roue sur vis à billes	Moteur
70 cm/min	19 dents	30 dents, pour accouplement à glissement	Tourillon d'arbre, longueur 25 mm
175 cm/min	30 dents, pour accouplement à glissement	19 dents	Tourillon d'arbre, longueur 25 mm
110 cm/min	30 dents, pour accouplement à glissement	30 dents	Tourillon d'arbre, longueur 25 mm

Lors du changement de la roue: tourner la rondelle de recouvrement entre le moteur et le support du blocmoteur, de sorte à recouvrir les trous de fixation.

Nota. Dans le cas du montage/démontage de la poulie avec accouplement à friction, il faut veiller à ce que les ressorts Belleville graissés ne viennent pas au contact des surfaces de friction de la poulie, de la bague de friction ou de la butée de friction.

Réglage du couple de friction

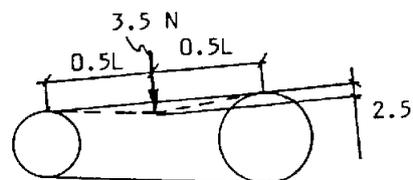
- Serrer la vis centrale de l'accouplement à friction de 3/4 de tour après la position dans laquelle les ressorts Belleville commencent à agir.
- Au besoin, réduire le couple de friction (par exemple, pour diminuer le courant de friction) en serrant la vis centrale un peu moins que 3/4 de tour.

Nota. Ne pas régler le couple de friction à une valeur plus élevée puisque cela peut endommager la glissière en cas de blocage.

Réglage de la tension de la courroie.

Le remplacement de la courroie doit être effectué tous les cinq ans au minimum ou au besoin.

- Vérifiez que la charge est bien fixé pendant les travaux.
- Démontez le capot.
- Libérer le moteur. Si la roue avec accouplement à friction demeure sur l'arbre moteur, il faut d'abord démonter la commande par courroie pour avoir accès aux vis de fixation du moteur.
- Déplacer le moteur latéralement pour tendre la courroie jusqu'à obtenir une force de 3,5 N sur la courroie, à mi-chemin entre les poulies, et un fléchissement de 2,5 mm.



- Serrer les vis de fixation du moteur.
- Après le montage de la poulie avec accouplement à friction sur l'arbre moteur, tourner la poulie (accouplement à friction libéré) jusqu'à amener l'évidement de son bord de guidage en face de la vis située entre les faces de la courroie. Serrer cette vis.
- Démonter la poulie et la courroie pour pouvoir serrer les autres vis.
- Monter la transmission par courroie et régler l'accouplement à friction.
- Montez le capot.

7 ENTRETIEN

Un entretien régulier garantit la sécurité et la fiabilité du matériel.



PRUDENCE!

La garantie du fabricant cesse d'être valable si le matériel a été ouvert par l'utilisateur pendant la période de garantie pour réparer quelque panne que ce soit.

7.1 Quotidien

- Nettoyer au jet d'air la glissière pour éliminer flux et poussières.

7.2 Mensuel

- Vérifier la courroie et la remplacer au besoin.
Observer que le remplacement de la courroie doit être effectué tous les cinq ans au minimum.

Nota.

C'est une exigence de sécurité dans le cas du montage vertical puisque la rupture de la courroie entraîne la chute de la charge.

Bloquer la charge avant de procéder au remplacement de la courroie ou de la poulie. Lire la page 16 .

7.3 Tous les ans :

- Vérifiez que l'accouplement à glissement est réglé et que le couple de glissement est correct. Reportez-vous en page 16 .

7.4 Au besoin

- Graisser les soufflets télescopiques avec du bisulfure de molybdène.

Graisser l'accouplement à friction.

- Graisser les ressorts Belleville et la face de plus petit diamètre intérieur de la poulie avec du bisulfure de molybdène.

Nota. *Veiller à ce que de la graisse ne vienne pas au contact des surfaces de friction de la poulie, de la bague de friction ou de la butée de friction.*

Remplacer les pièces d'usure de l'accouplement à friction.

- Remplacer la bague de friction et/ou le ressort Belleville.
- Graisser comme susmentionné.

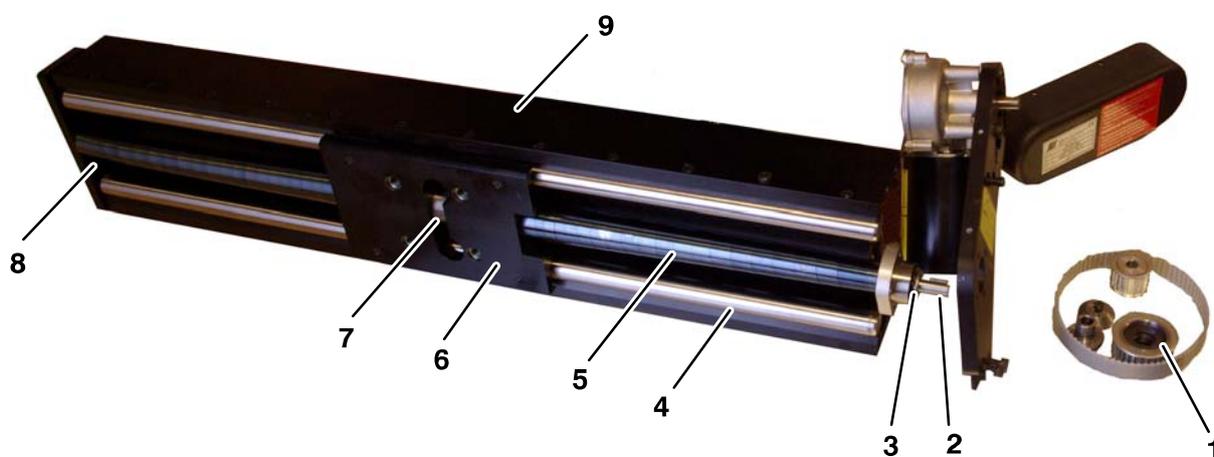
Régler le couple de friction (voir la page 16, Mise en marche).

- Serrer la vis centrale de l'accouplement à friction de 3/4 de tour après la position dans laquelle les ressorts Belleville commencent à agir.

7.5 En cas d'arrêt long

- Huiler les surfaces non protégées des axes en acier pour éliminer les risques de corrosion.
- **Nota.** Ne pas utiliser du bisulfure de molybdène.
- Nous recommandons l'utilisation d'un agent antirouille sous forme pulvérisée, l'accès aux surfaces dissimulées étant plus facile.

7.6 Remplacement du palier linéaire



1	Poulie	5	Vis à billes	8	Plaque d'extrémité
2	Cale	6	Coulisseau	9	Profilé
3	Écrou de roulement à billes	7	Écrou à billes	10	Coussinet à billes
4	Axe				

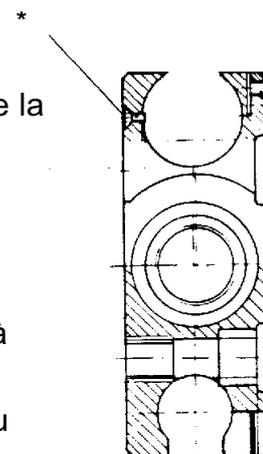


Le palier linéaire de la glissière se compose de deux axes en acier (4) et de quatre coussinets à billes (10).

Remplacement des coussinets à billes (10)

1. Démontez la poulie (1), la cale (2), l'écrou de roulement à billes (3) avec rondelle d'arrêt et la plaque d'extrémité (8) de la vis à billes.
2. Dégager le coulisseau (6) avec la vis à billes (5).
3. Expulser le coussinet à billes (10) du coulisseau (6) à l'aide d'un tournevis.
4. Monter le coussinet à billes (10) neuf en le pressant au-delà de la vis d'arrêt.
5. Vérifier que la vis d'arrêt pénètre dans le trou de guidage du coussinet à billes (10).

Remplacer les autres coussinets à billes de la même manière.



* Vis d'arrêt

Remplacement des axes (4)

1. Démontez la plaque d'extrémité (8).
 2. Retirez toutes les vis du profilé (9) maintenant l'axe (4).
 3. Sortez l'axe (4) défectueux des coussinets à billes (10) du coulisseau.
 4. Graissez les coussinets à billes (10) avec de la graisse pour roulements à billes.
 5. Introduisez l'axe (4) neuf dans les coussinets à billes respectifs, avec les trous de vis dirigés vers le profilé.
 6. Appliquez de la Loctite 242 sur les vis et les serrez au couple de 10 Nm.
- Introduire l'autre axe de la même manière.

Installer la plaque d'extrémité.

Remplacement de la vis à billes (5) avec écrou

1. Démonter la poulie (1), la cale (2), l'écrou de roulement à billes avec rondelle d'arrêt (3) et la plaque d'extrémité (9) de la vis à billes.
2. Dégager le coulisseau (6) avec la vis à billes (5) de son guide.
3. Dévisser l'écrou à billes (7) en introduisant une pince dans l'évidement du coulisseau (6).
4. Appliquer de la Loctite 222 sur le filetage de montage de l'écrou à billes neuf. Visser l'écrou à billes (7) (avec vis à billes) au coulisseau (6).
5. Introduire le coulisseau (6) avec la vis à billes dans son guide et son palier. Monter les autres pièces.

8 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE

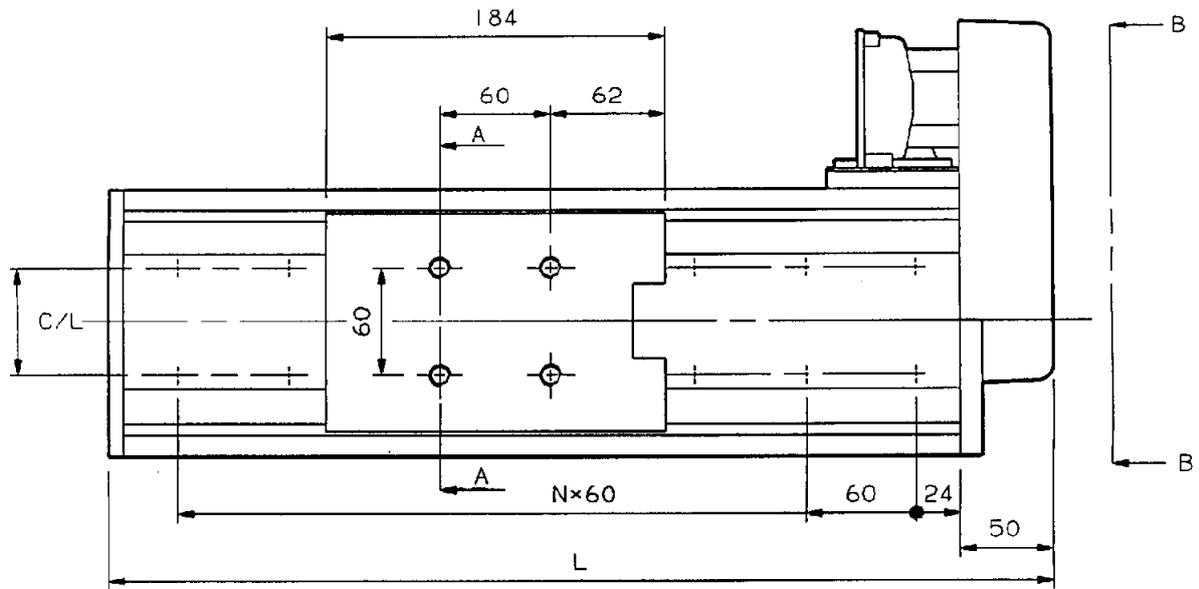
Les interventions électriques et travaux de réparation doivent être confiés à du personnel ESAB agréé.

Utiliser exclusivement des pièces de rechange et pièces d'usure ESAB d'origine.

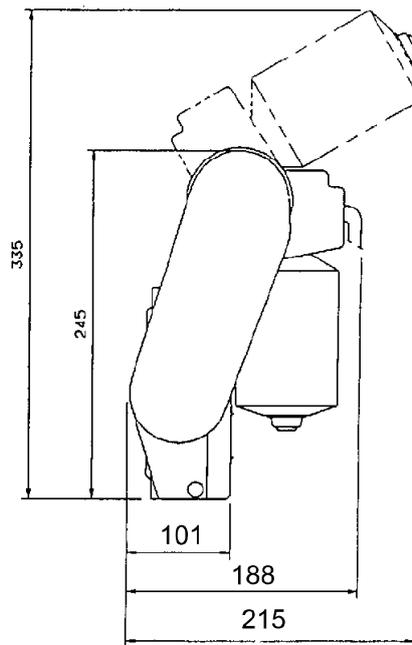
A6 Slide est conçue et éprouvée conformément à la norme internationale et européenne EN 60204-1, EN 1050, EN 12100-2 et EN 60974-10. Il incombe à l'entreprise chargée de tout travail de maintenance ou de réparation de s'assurer que le produit demeure conforme à la norme susmentionnée après leur intervention.

Les pièces de rechange peuvent être commandées auprès de votre vendeur ESAB. Voir dernière page.

Cotes d'encombrement



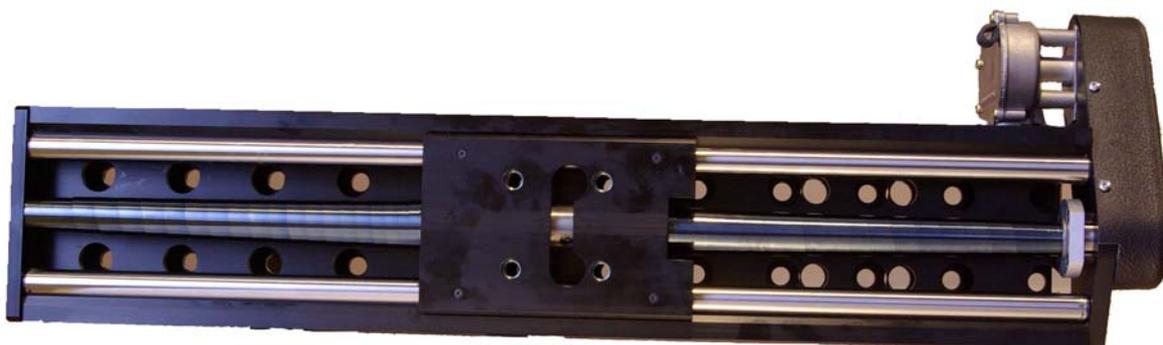
	60	120	180	240	300	420	540	730	1030
L	305	365	425	485	545	667	785	1025	1385
N	3	4	5	6	7	9	11	14	21



B-B

Slide

Numéro de référence



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

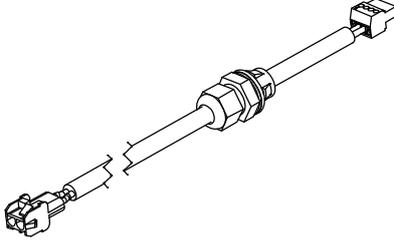
Pièces d'usure

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



Slide

Accessoires

	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

