

NL



A6

Slide



Gebruiksaanwijzing



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 VEILIGHEID	4
2 INLEIDING	6
2.1 De A6-slede bestaat uit:	6
3 TECHNISCHE GEGEVENS	6
4 TECHNISCHE BESCHRIJVING	7
4.1 Draagvermogen van de slede	7
4.2 Lineaire lager van looper	8
4.3 De afstand tussen de bevestiging van het sledeprofiel en de ingrijplijn van de last. . .	10
4.4 Vervorming van sledeprofiel door belasting.	11
4.5 Verplaatsing van de slede	14
5 INSTALLEREN	14
5.1 Aansluitingen van de looper	14
5.2 Aansluitingen van sledeprofiel	14
5.3 Monteren van staand sledekruis	14
5.4 Geadviseerde hefmethode voor servosleden	15
6 BEDRIJF	15
6.1 Vervangen van snelheidsbereik	15
7 ONDERHOUD	17
7.1 Dagelijks	17
7.2 Maandelijks	17
7.3 Jaarlijks:	17
7.4 Wanneer noodzakelijk	17
7.5 Bij langdurige stilstand	17
7.6 Vervangen van lineair lager	18
8 BESTELLEN VAN RESERVEONDERDELEN	20
MAATSCHETS	21
BESTELNUMMER	22
SLIJTAGEONDERDELEN	23
ACCESSOIRES	24

1 VEILIGHEID

NB! Deze eenheid is door ESAB getest in een algemene opstelling. De verantwoordelijkheid voor het functioneren en de veiligheid van de gekozen opstelling berust bij de technicus die de installatie verricht.

De inhoud van deze aanwijzingen kan beschouwd worden als een aanvulling op de normale voorschriften die op de werkplek van toepassing zijn.

Bedieningswerkzaamheden mogen, na instructie, uitsluitend worden uitgevoerd door personeel dat goed vertrouwd is met de werking van de servoslede.

Een onjuiste manoeuvre, veroorzaakt door een verkeerde handgreep of het onjuist activeren van een functiereeks, kan tot abnormale situaties leiden die letsel kunnen veroorzaken voor de bedieningsman en beschadiging van de apparatuur.

1. Al het personeel dat met de servoslede werkt, moet goed vertrouwd zijn met:
 - de manier van werken
 - de plaats van de noodstop
 - zijn werking
 - de toepasselijke veiligheidsvoorschriften
2. Delen die onder spanning kunnen staan, zijn gewoonlijk beschermd tegen aanraking.
 - Ingrepen aan elektrische componenten mogen uitsluitend door **bevoegd personeel worden verricht**.
3. Denk aan het gevaar van vallende last.
 - Ga na of de ondergrond bestand is tegen de schroefkrachten die op kunnen treden.
 - Controleer of de slede op de ondergrond bevestigd is met tenminste 4 M10- of M12-bouten (Inbus).
 - Overbelast de slede niet (zie op bladzijde 7 voor het draagvermogen van de slede)
 - Controleer regelmatig de conditie van de riem (minstens om de 200 uur).
 - Vervang de riem ten minste eens in de 5 jaar of eerder als dat nodig mocht zijn.

N.B. Zeker de last bij het vervangen van de riem of het riemwir. Le de pagina 16.



WAARSCHUWING!

Bij riembreuk valt de last.

4. Gevaar van vastgeklemd worden
 - Als de looper naar zijn eindstand beweegt.
 - Als de riembeveiliging gedemonteerd is.
5. Onderhoud
 - Smeren en overige onderhoudswerkzaamheden mogen niet uitgevoerd worden zolang de slede in bedrijf is.



WAARSCHUWING



De vlamboog en het snijden kunnen gevaarlijk zijn voor uzelf en voor anderen; daarom met u voorzichtig zijn bij het lassen en snijden. Volg de veiligheidsvoorschriften van uw werkgever op. Ze moeten gebaseerd zijn op de waarschuwingstekst van de producent.

ELEKTRISCHE SCHOK - Kan dodelijk zijn

- Installeer en aard de uitrusting volgens de geldende normen.
- Raak delen die onder stroom staan en elektroden niet aan met onbedekte handen of met natte beschermuitrusting.
- Zorg dat u geïsoleerd bent van aarde en van het werkstuk.
- Zorg ervoor dat u een veilige werkhouding hebt.

ROOK EN GAS - Kunnen uw gezondheid schaden

- Zorg ervoor dat u niet met uw gezicht in de rook hangt.
- Ververs regelmatig de lucht in de werkruimte en zorg ervoor dat de rook en het gas afgezogen worden.

LICHTSTRALEN - Kunnen de ogen beschadigen en de huid verbranden

- Bescherm uw ogen en uw lichaam. Gebruik een geschikte lashelm met filter en draag altijd beschermende kleding.
- Scherm uw werkruimte af met geschikte beschermmiddelen of gordijnen, zodat niemand anders gewond kan raken.

BRANDGEVAAR

- De vonken kunnen brand veroorzaken. Zorg er daarom voor dat er geen brandgevaarlijk materiaal in de buurt is.

LAWAAI - Geluidsoverlast kan het gehoor beschadigen

- Bescherm uw oren. Gebruik gehoorbeschermers of andere gehoorbescherming.
- Waarschuw omstanders voor de gevaren.

BIJ DEFECTEN - Neem contact op met een vakman.

Lees deze gebruiksaanwijzing grondig door voor u overgaat tot installatie en gebruik.

BESCHERM UZELF EN ANDEREN!



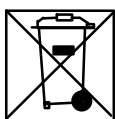
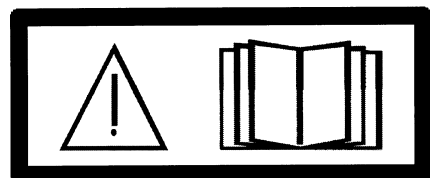
LET OP!

Class A-apparatuur is niet bedoeld voor gebruik in woonomgevingen waar de elektrische stroom wordt geleverd via het openbare elektriciteitsnet, dat een lage spanning heeft. In dergelijke omgevingen kunnen moeilijkheden ontstaan met de elektromagnetische compatibiliteit van Class A-apparatuur als gevolg van geleidings- en stralingsverstoringen.



LET OP!

Lees deze gebruiksaanwijzing grondig door voor u overgaat tot installatie en gebruik.



Breng afgedankte elektronische apparatuur naar een recyclestation!

In overeenstemming met de Europese richtlijn 2002/96/EG betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur en de toepassing hiervan overeenkomstig nationale regelgeving, moet elektrische en/of elektronische apparatuur aan het einde van de levensduur naar een recyclestation worden gebracht.

Als verantwoordelijke voor de apparatuur moet u zelf informatie inwinnen over goedgekeurde inzamelpunten.

Neem voor meer informatie contact op met de dichtstbijzijnde ESAB-dealer.

ESAB heeft alle benodigde lasbeschermingsvoorzieningen en accessoires voor u.

2 INLEIDING

De A6-slede is bedoeld voor het dragen en verplaatsen van laskoppen van uiteenlopende lasapparatuur. De slede kan loodrecht in verhouding tot de lasnaad gemonteerd worden of in een sledekruis waarmee de naad kan worden gevolgd. Deze kan ook parallel aan de lasnaad gemonteerd worden om een enkelvoudige lasbeweging te realiseren.

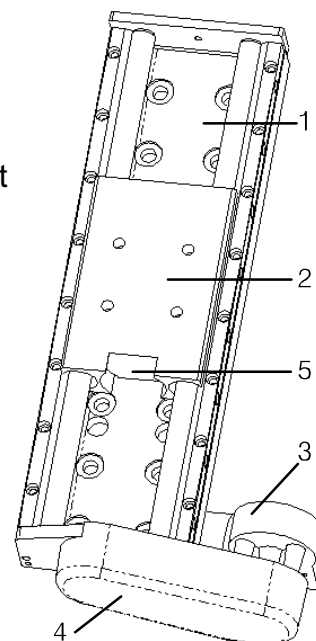
De A6-slede is een gemotoriseerde, lineaire slede met kogellager. Hij is leverbaar in diverse instellingen van 60 tot 1030 mm (zie de afmetingentekening op blz. 21) en in twee snelheidsuitvoeringen.

2.1 De A6-slede bestaat uit:

1. Een sledeprofiel, te weten een stijf U-profiel
2. Een looper die is gelagerd met open kogelbussen die over de assen lopen, ondersteund over de hele lengte door het sledeprofiel.

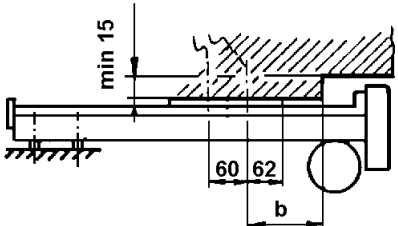
Een aandrijving die bestaat uit:

3. Een gelijkstroommotor met wormoverbrenging
4. Tandwielremoverbrenging met ingebouwde slipkoppeling
5. Kogelbout met moer



3 TECHNISCHE GEGEVENS

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

A6 slede	
Max. bedrijfsspanning	42 V DC
Max. snelheid bij 42 V DC	70 cm/min. (175 cm/min. met omgekeerde tandwielen in transmissie)
Continu A-gewogen geluidsdruk	42 dB
Speling van de looper in lengterichting van de slede	0,1 mm
Overige speling	0
Max. omgevingstemperatuur	80°C
Max. afmetingen van de last bij onbeperkte instellengte	 <p> Instellengte 60 tot 540: b=62 Instellengte 60 tot 730: b=86 Instellengte 60 tot 1030: b=117 </p>

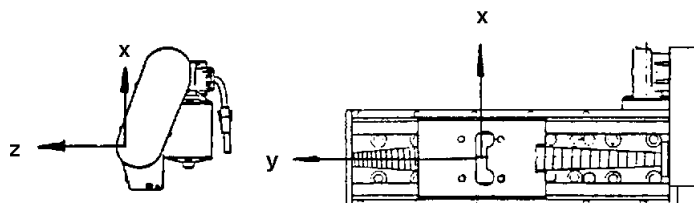
4 TECHNISCHE BESCHRIJVING

4.1 Draagvermogen van de slede

Ter vereenvoudiging van de berekening gaat men ervan uit dat de belasting op de slede een gewicht is en dat de verschillende montageposities van de slede beperkt blijven tot:

- Vertikale positie
- Staande horizontale positie
- Liggende horizontale positie.

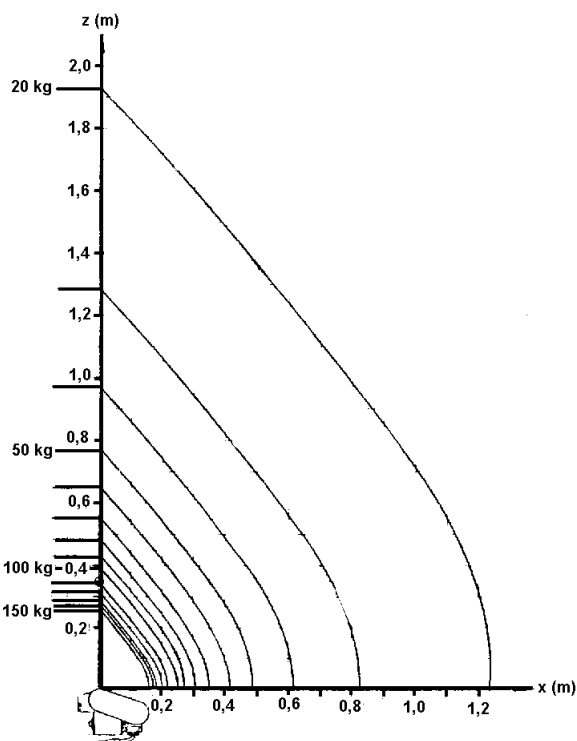
Met onderstaande coördinaten oefent het gewicht een kracht uit in de y, x, resp. z-richting.



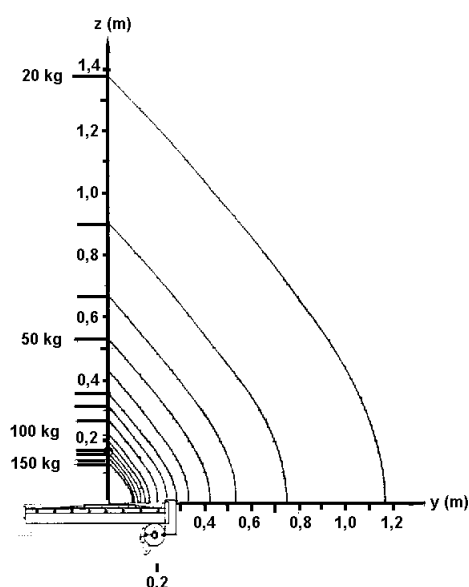
4.2 Lineaire lager van looper

De maximaal toegestane momentloze last op de looper van de slede is 150 kg, onafhankelijk van de montagepositie van de slede.

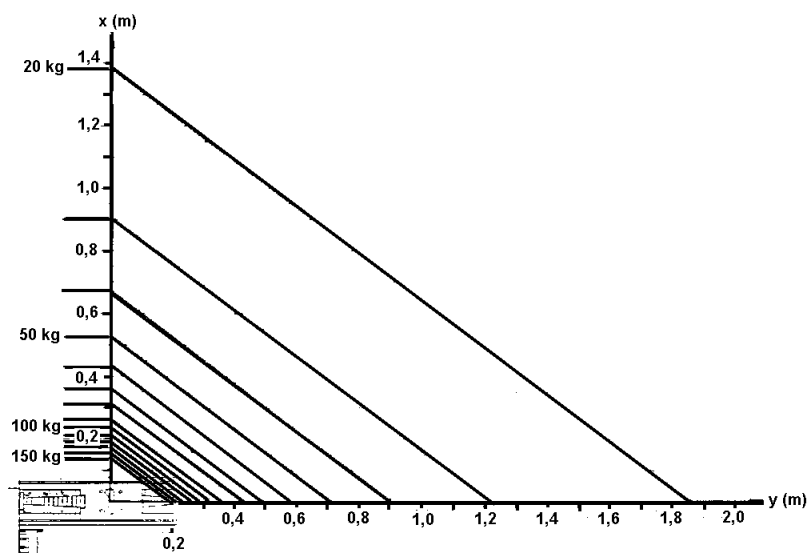
De maximaal toegestane moment-ontwikkelende last op de looper van de slede hangt af van de montagepositie. Het zwaartepunt van de last kan van het hart van de looper verschoven worden naar een gebied waarvan de uiterste grenslijn afhangt van de grootte van de last. Zie hiervoor de drie diagrammen op deze bladzijde en op bladzijde 8, waar men de slede van bovenaf ziet.



Max. Last bij verticale montage



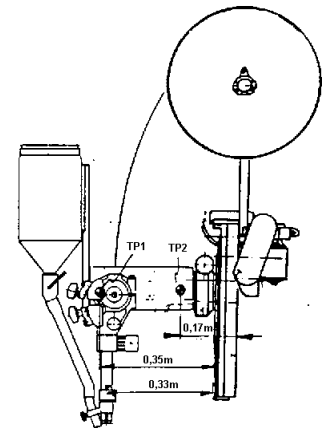
Max. last bij staande horizontale montage.



Max. last bij horizontale montage

Voorbeeld 1:

- Een A6 SFD1-lasautomaat is gemonteerd op een staand sledekruis.
- **N.B.** de elektrodetrommel en de trommelhouder zitten op het sledeprofiel van de verticale slede.

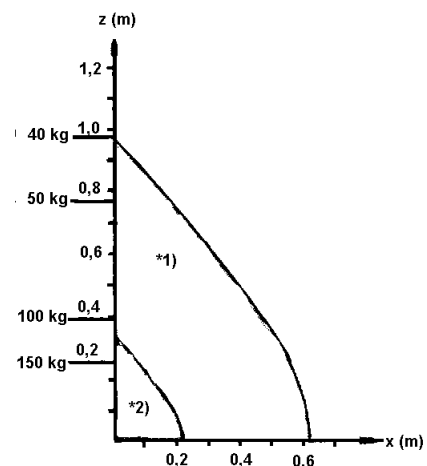


Voorbeeld 1a

- De last op de verticale slede is ca. 43 kg.
- Het zwaartepunt (TP1) is 0,35 m verschoven van de loper van de verticale slede in de z-richting
- De zwaartepuntverschuiving in de x-richting is te verwaarlozen
- De last ligt in deze situatie ver onder de toegestane last van 110 kg.

*1) Toegestane zwaartepuntsituatie bij een last van 40 kg.

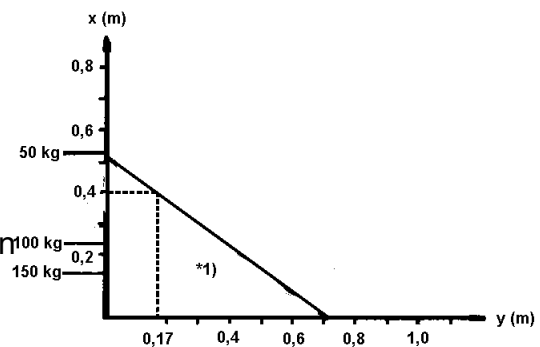
*2) Toegestane zwaartepuntsituatie bij een last van 100 kg.



Voorbeeld 2

- Een last met een gewicht van 50 kg is gemonteerd op een liggende horizontale slede.
- Het zwaartepunt in de x-richting is dan 0,4 m verplaatst.
- Het zwaartepunt kan bovendien 0,17 m in de y-richting verschuiven zonder dat de maximale last wordt overschreden.

*1) Toegestane zwaartepuntsituatie bij een last van 50 kg.



4.3 De afstand tussen de bevestiging van het sledeprofiel en de ingrijplijn van de last.

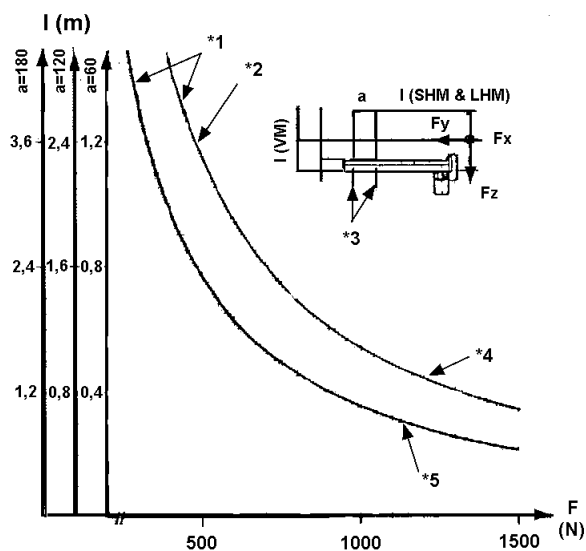
De maximaal toegestane krachten op de montagebouten van het sledeprofiel beperken de afstand (l) tussen de montagebouten en de ingrijplijn van het gewicht.

Bij een staande horizontale montage dient het aanhaalmoment 48 Nm te zijn voor M10-bouten en 84 Nm voor M12-bouten (frictieverbindingen).

Maximaal toegestane afstand, l als functie van last F wordt weergegeven in het volgende diagram waarbij a de afstand is tussen de boutparen.

Voorbeeld 3

- De horizontale slede in voorbeeld 1 dient te worden gemonteerd op een drager met 2 boutparen met $a=60$ mm.
- l is dan ten hoogste 0,4 m.
- Volgens het diagram is voor een gewicht van 100 kg vereist ($F=1000$ N) dat de montagebouten een afmeting hebben van M12 en aangehaald worden op 84 Nm.



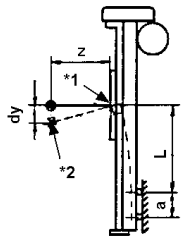
- *1) Staande horizontale montage (SHM).
- *2) Liggende horizontale en vertikale montage (LHM resp. VM).
- *3) Montagebout.
- *4) 4 M12-bouten, aanhaalmoment 84 Nm.
- *5) 4 M10-bouten, aanhaalmoment 48 Nm.

4.4 Vervorming van sledeprofiel door belasting.

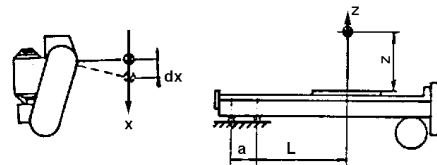
Bij een belasting wordt het sledeprofiel dusdanig vervormd (verbogen, gedraaid) dat het zwaartepunt van de last daalt.

De mate van het doorbuigen (d) hangt af van:

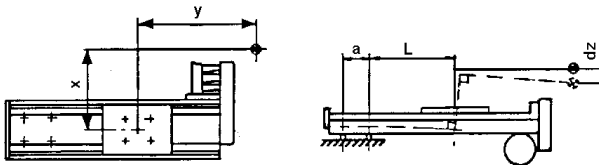
- De grootte van de last.
- De montagepositie van de slede
- De afstanden a, L en x (y,z), gedefinieerd in onderstaande figuur.



Vertikale montage



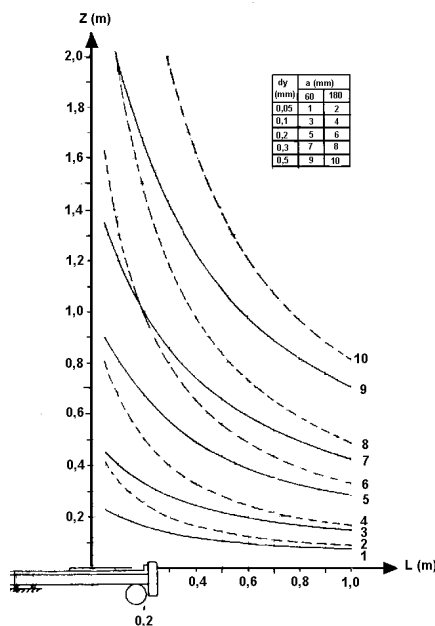
Staande horizontale montage



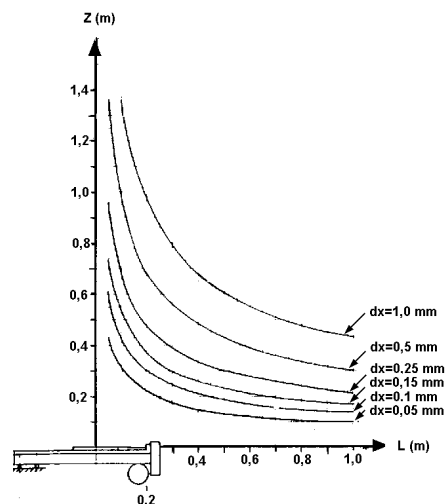
Liggende horizontale montage

Het doorbuigen d: (x, y, z) van het zwaartepunt van de last per 10 kg last blijkt uit de vier diagrammen op bladzijde 11 en op bladzijde 13. Bij liggende horizontale montage krijgt men een doorbuiging volgens $d_z = d_{zx} + d_{zy}$. In de overige punten is de doorbuiging proportioneel of ongeveer proportioneel in verhouding tot de afstand tot de looper.

Denk eraan dat de mate van het doorbuigen verandert met de stand van de looper.



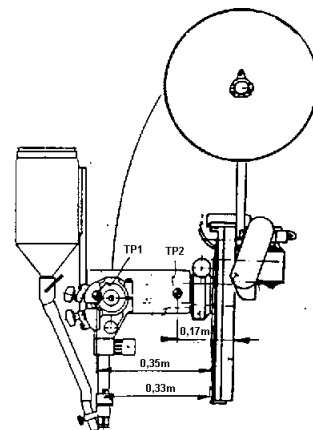
Vertikale montage. Sledeprofiel wordt gebogen.



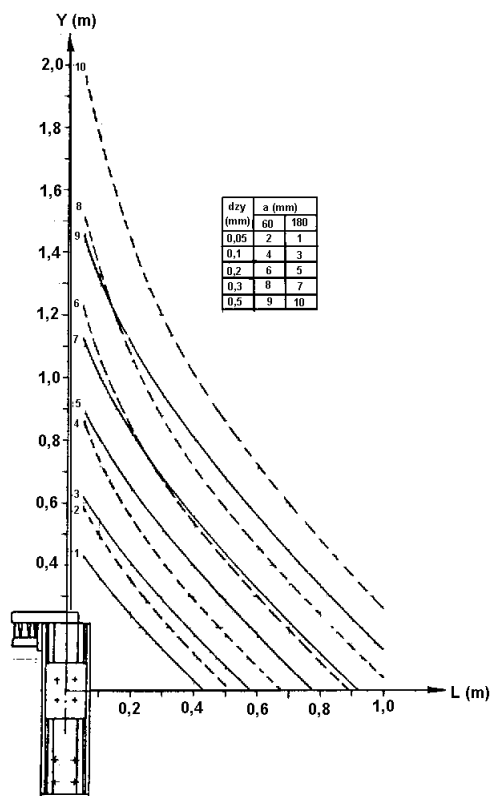
Staande horizontale montage. Sledeprofiel wordt gedraaid.

Voorbeeld 4.

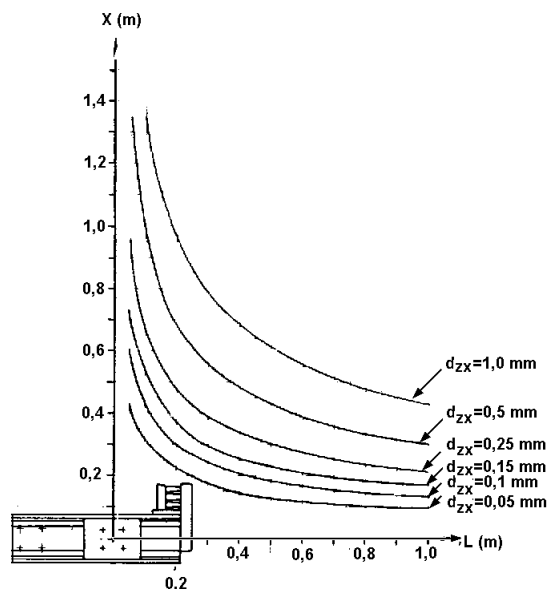
- Een lasautomaat is gemonteerd op een staande sledekrans.
- De last op de verticale slede is 43 kg.
- Het zwaartepunt ligt op een afstand van $z=0,35$ m van de looper.
- De last op de horizontale slede is 100 kg en het zwaartepunt bevindt zich op een afstand van $z=0,17$ m van de looper.



1. Doorbuigen vanwege vervorming in de verticale slede.
 - Vul $L=0,1$ m en $z=0,35$ in in het linker diagram op bladzijde 13 (afstand tot zwaartepunt TP1.) Bij $a=60$ gebruikt men de doorlopende lijnen.
 - Dan krijg je een punt dat tussen kromme 1 en kromme 3 ligt (dichter bij kromme 3).
 - Volgens de tabel $a=60$ krijgt men een doorbuiging van 0,05 tot 0,1. Deze wordt geschat op 0,08. Dit is het doorbuigen in zwaartepunt TP1 per 10 kg last.
 - De doorbuiging voor 43 kg wordt: $0,08 \times 43/10 = 0,34$ mm
 - De doorbuiging van de connector wordt dan (op grond van de evenredigheid): $0,34 \times 0,33/0,35 = 0,32$ mm.
 - 0,33 is de afstand tot de connector
 - 0,35 is de afstand tot TP1.
2. Doorbuiging op grond van vervormingen in de horizontale slede.
 - Vul in $L=0,4$ m en $z=0,17$ m in het rechter diagram op bladzijde 13 (afstand tot zwaartepunt TP2).
 - Dan krijgt men een punt dat een doorbuiging geeft van 0,05 à 0,1. Deze wordt geschat op 0,07 mm. Dit is het doorbuigen in zwaartepunt TP2 per 10 kg last.
 - Het doorbuigen voor 100 kg wordt: $0,07 \times 100/10 = 0,7$ mm
 - De doorbuiging van de connector wordt dan (vanwege de evenredigheid): $0,07 \times 0,33/0,17 = 1,36$ mm.
 - 0,33 is de afstand tot de connector
 - 0,17 is de afstand tot TP2.
 - De total doorbuiging van de connector wordt bij $L_{\text{van max}}$ $1,36 + 0,32 = \text{ca } 1,7$ mm.



Een liggende horizontale montage.
Zwaartepuntverschuiving in de y-richting.
Sledeprofiel wordt gebogen.



Een liggende horizontale montage.
Zwaartepuntverschuiving in de x-richting.
Sledeprofiel wordt gedraaid.

Voorbeeld 5:

Een liggende horizontale slede met max. L:d 0,4 m is belast met 50 kg. De afstand tussen de montagebouten is 60 mm. De zwaartepuntverschuiving in de y-richting = 0,17 m en in de x-richting 0,4 m.

- De doorbuiging (d_{zy}) voor een liggende horizontale montage met een zwaartepuntverschuiving in de y-richting.
 - Vul in $L=0,4$ m en $y=0,17$ in het linker diagram op bladzijde 13.
 - Dan krijgt men een punt dat in kromme 3 ligt.
 - Volgens de tabel $a=60$ krijg je dan een doorbuiging van 0,1 mm. Dit is het doorbuigen per 10 kg last.
 - Het doorbuigen (d_{zy}) voor 50 kg wordt: $0,1 \times 50/10 = 0,5$ mm
- De doorbuiging (d_{zx}) voor liggende horizontale montage met zwaartepuntverschuiving in de x-richting.
 - Vul in $L=0,4$ m en $x=0,4$ m in het rechter diagram op bladzijde 13.
 - Dan krijgt men een punt dat een doorbuiging van 0,25 à 0,5 indiceert. Deze wordt dan geschat op 0,35 mm. Dit is het doorbuigen per 10 kg last.
 - Het doorbuigen (d_{zx}) voor 50 kg wordt: $0,35 \times 50/10 = 1,75$ mm.
 - Het totaal doorbuigen (d_z) in het zwaartepunt van de last wordt: $d_{zy} + d_{zx} = 0,5 + 1,75 = 2,25$ mm.
 - Het doorbuigen in de overige punten van de last is ongeveer evenredig aan de afstand tot de looper in de y- en x-richting.

4.5 Verplaatsing van de slede

Het stroomverbruik van de elektromotor en de grens voor zelfremmen.

Het stroomverbruik van de elektromotor is lineair afhankelijk van de last. In de tabel is het stroomverbruik vermeld voor diverse overbrengingsverhoudingen bij stationaire toeren, vollast en slippen. In de tabel wordt de max. last bij zelfremmen van de wormoverbrenging van de motor aangegeven.

Overbrengingsverhouding met max.snelheid (cm/min)	Totale overbrengingsverhouding motoranker - sledeloper (omw./mm)	Stroomverbruik			Max. last bij zelfremmen (N)
		Stationaire toeren	Last 1500 N	Slippen *1)	
70	15,4	1,25	1,80	2,60	>1500
175	620	1,25	2,75	3,50	1000

*1) Kan afgesteld worden, zie op bladzijde 16.

5 INSTALLEREN

De installatie dient door een bevoegd persoon te worden uitgevoerd.



WAARSCHUWING!

Het onjuist installeren van de servoslede of aansluitingen van de last op de servoslede is verenigd met gevaar voor schade aan de machine of persoonlijk letsel.

5.1 Aansluitingen van de looper

Voor het vastzetten van de last zijn er 4 M1-openingen met een steek van 60 op de looper voor M12-bouten of een doorlopende M10-schroef (In-6) aan de achterkant met vulring.

5.2 Aansluitingen van sledeprofiel

Voor het bevestigen van dragers zijn er \varnothing 13 openingen met een steek van 60 mm voor M12-bouten (In-6) of M10-bouten (In-6) met ring.

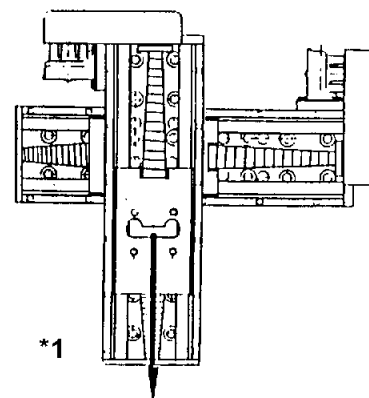
Sluit de slede aan op een geschikte aandrijfvoorziening.

5.3 Monteren van stand sledekruis

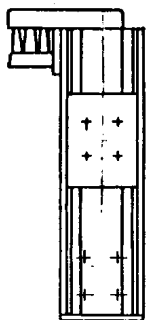
Een stand sledekruis kan op meerdere manieren worden gemonteerd. Bij grote lasten dient de verticale slede het dichtst bij de last gemonteerd te worden om de belasting op de looper van de achterste slede te reduceren.

Geschikte montage bij grote lasten. Geen draaimoment op de looper van de achterste slede.

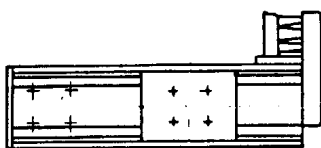
De diverse montageposities van de slede dienen beperkt te blijven tot: vertikaal, staande horizontaal en liggend horizontaal.



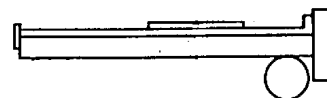
*1. Last



Vertikale montage



Staande horizontale montage



Liggende horizontale montage

5.4 Geadviseerde hefmethode voor servosleden

Bij de meeste sleden is het eigen gewicht zo laag dat men met de hand kan tillen. Bij sleden met een instellinglengte van meer dan 540 mm en geassembleerde sledekruizen dient men een goedgekeurd hijswerktuig te gebruiken.

N.B. : de looper mag niet voor hijsdoeleinden gebruikt worden!

Het hijspunt kan worden aangebracht in de opening van het sledeprofiel. Bij wijze van uitzondering kan men hijsen met een zachte hijsstrop die rond het sledeprofiel wordt bevestigd (als deze tegen wegglijden is beveiligd).

6 BEDRIJF

De algemene veiligheidsvoorschriften voor het gebruik van de hier beschreven uitrusting vindt u op pagina 4. Lees deze voorschriften zorgvuldig door, voordat u de uitrusting in gebruik neemt.



WAARSCHUWING!

Met roterende delen loopt men het risico beklemd te raken. Wees daarom extra voorzichtig.



6.1 Vervangen van snelheidsbereik



WAARSCHUWING!

Vallende lading kan verwondingen en schade veroorzaken. Zeker de last bij het vervangen van de riem of het riemwir.

Vervangen van riemschijf

Alvorens met de werkzaamheden te beginnen moet u de last borgen door de slede of de last zover mogelijk omlaag te brengen om te voorkomen dat de last per ongeluk omlaagkomt.

Max. snelheid	Wiel op motoras	Wiel op kogelbout	Motor
70 cm/min	19 tanden	30 tanden, voor slipkoppeling	astaplengte 25 mm
175 cm/min	30 tanden, voor slipkoppeling	19 tanden	astaplengte 25 mm
110 cm/min	30 tanden, voor slipkoppeling	30 tanden	astaplengte 25 mm

Bij wiel verangen: Draai de dekplaat tussen motor en motorbevestiging zodat de bevestigingsopening worden bedekt.

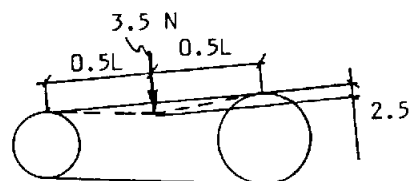
N.B. Bij met monteren/demonteren van de riemschijf met slipkoppeling mogen de gesmeerde veerschetels niet in aanraking komen met de frictievlakken van riemschijf, frictiering of frictiestop!

Instellen van slipmoment

- Haal de centrumbout 3/4 slag aan nadat de positie is bereikt waarin de veerschetels beginnen te werken.
- Wanneer gewenst kan het slipmoment teruggebracht worden (bijv om de slipstroom te verminderen) door de centrumbout minder dan 3/4 slag aan te halen.
- N.B.: Een groter slipmoment mag niet worden ingesteld daar dit bij blokkeren kan leiden tot beschadiging van de slede.

Instellen van riemspanning

Vervang de riem ten **minste** eens in de 5 jaar of eerder als dat nodig mocht zijn.



- Zorg dat de last goed geborgd is tijdens de uitvoering van de werkzaamheden.
- Demonteer de kap.
- Maak de motor los. Als de schijf met slipkoppeling op de motoras zit moet de riemaandrijving eerst worden gedemonteerd om bij de bevestigingsschroeven van de motor te kunnen komen die later weer gemonteerd worden.
- Verplaats de motor zijwaarts tot de riem zo hard gespannen is dat een kracht van 3,5 N op de riem tussen de schijven een doorbuiging van 2,5 mm geeft.
- Haal de bevestigingsbouten van de motor aan.
- Als de schijf met de slipkoppeling op de motor as zit, moet de schijf gedraaid worden (de slipkoppeling wordt losgemaakt) tot de uitsparing in de geleiderand recht voor de bout tussen de riemzijden zit. Deze schroef kan nu worden aangehaald.
- Demonteer de riemschijven en de riem zodat de overige bouten aangehaald kunnen worden.
- Monteer de riemoverbrenging en stel de slipkoppeling in.
- Monteer de kap.

7 ONDERHOUD

Regelmatig onderhoud is belangrijk voor een veilige, betrouwbare werking.



LET OP!

Alle garantievoorwaarden van de leverancier komen te vervallen als de klant zelf tijdens de garantieperiode reparaties uitvoert.

7.1 Dagelijks

- Blaas de slede schoon van laspoeder en stof.

7.2 Maandelijks

- Controleer de riem en vervang wanneer noodzakelijk.
Let erop dat u de riem ten **minste** eens in de 5 jaar moet vervangen.
N.B.: Dit is een veiligheidseis bij verticale montageposities, daar de sledelast valt bij riembreuk! Zeker de last bij het vervangen van de riem of het riemwir.
Le pagina 16.

7.3 Jaarlijks:

- Controleer of de slipkoppeling ingesteld is het juiste slipmoment, zie de pagina 16.

7.4 Wanneer noodzakelijk

- Smeer de telescoopbalgen met molybdeendisulfide.

Smeren van slipkoppeling

- Vet de veerschotels en de kleinste binnendiameter van de riemschijf in met molybdeendisulfide.
N.B. Zorg ervoor dat er geen vet in aanraking komt met de frictievlakken van de riemschijf, frictiering of frictietap.

Vervangen van slijtageonderdelen voor de slipkoppeling

- Vervang de frictiering en/of de veerschotels.
- Smeer volgens bovenstaande aanwijzing.

Afstellen van slipmoment (zie ook onder bedrijf op bladzijde 16).

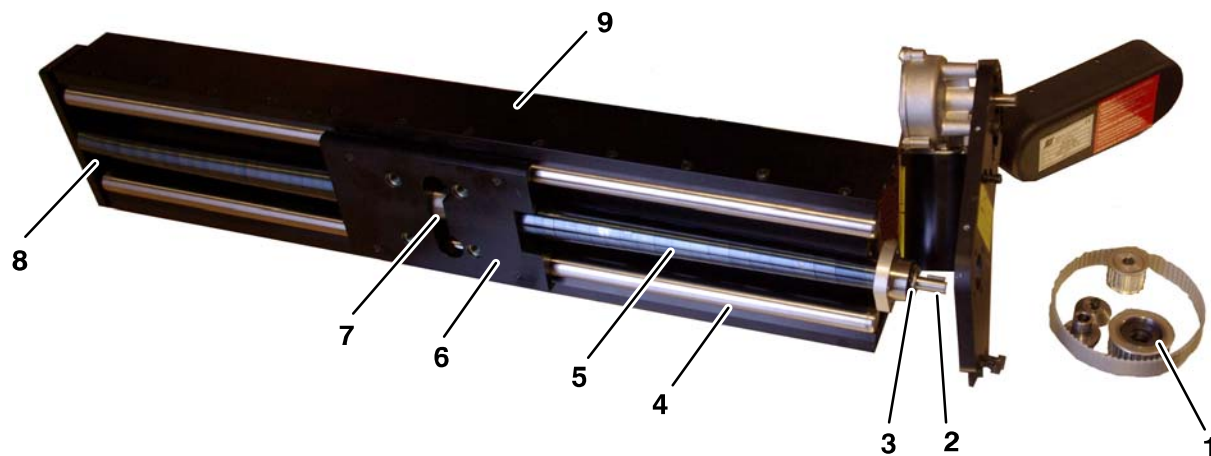
- Haal de centrumbout van de slipkoppeling 3/4 slag aan nadat de stand is bereikt waarin de veerschotels beginnen te werken.

7.5 Bij langdurige stilstand

- Olie de onbeschermden vlakken van de stalen assen in om corrosie te voorkomen.
- **N.B.** Molybdeendisulfide mag niet worden gebruikt!

- Antiroestmiddelen in spuitbusverpakking worden aanbevolen voor moeilijk bereikbare oppervlakken.

7.6 Vervangen van lineair lager



- | | | |
|------------------|-------------|----------------|
| 1 Riemschijf | 5 Kogelbout | 8 Eindring |
| 2 Spie | 6 Loper | 9 Sledeprofiel |
| 3 Kogellagermoer | 7 Kogelmoer | 10 Kogelbus |
| 4 Stalen as | | |

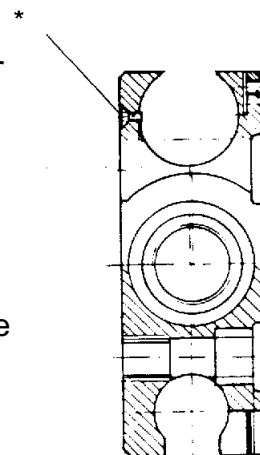


Het lineaire lager van de slede bestaat uit twee stalen assen (4) en vier kogelbussen (10).

Vervangen van kogelbussen (10)

1. Demonteer de riemschijf (1), de spie (2), de kogellagermoer (3) met de vergrendelingsplaat en de eindring (8) van de kogelbout.
2. Trek de looper (6) met de kogelbout (5) eruit.
3. Druk de kogelbus (10) met een schroevendraaier van de looper (6) af.
4. Monteer de nieuwe kogelbus (10) door deze zover samen te drukken dat hij de borgschroef kan passeren.
5. Zorg ervoor dat de borgschroef helemaal in de geleideopening van de kogelbus (10) zit.

Vervang de andere kogelbussen op dezelfde manier.



* Borgschroef

Vervangen van stalen assen (4)

1. Demonteer de eindring (8).
 2. Haal alle schroeven van het sledeprofiel (9) los terwijl u de stalen as vasthoudt (4).
 3. Trek de defecte stalen as (4) uit de kogelbussen van de looper (10).
 4. Vet de kogelbussen (10) in met kogellagervet.
 5. Schuif de nieuwe stalen as (4) in de betreffende kogelbussen, met de schroefgaten gericht naar het sledeprofiel.
 6. Breng Loctite 242 aan op de schroeven en haal aan, aanhaalmoment 10 Nm.
- Plaats de andere stalen as op dezelfde manier.

Monteer de eindring.

Vervangen van kogelbout (5) met moer

1. Demonteer de riemschijf (1), de spie (2), de kogellagermoer met de vergrendelingsplaat (3) en de eindring (9) van de kogelbout.
 2. Trek de looper (6) met de kogelbout (5) uit zijn geleiding.
 3. Schroef de kogelmoer (7) uit de looper (6) met behulp van een tang in de groef van de looper.
 4. Breng Loctite 222 aan op de draad van de nieuwe kogelmoer en draai de nieuwe kogelmoer (7) vast (met ingedraaide kogelbout) in de looper (6).
 5. Plaats de looper (6) met de kogelbout in zijn geleiding, respectievelijk lager.
- Monteer de overige onderdelen.

8 BESTELLEN VAN RESERVEONDERDELEN

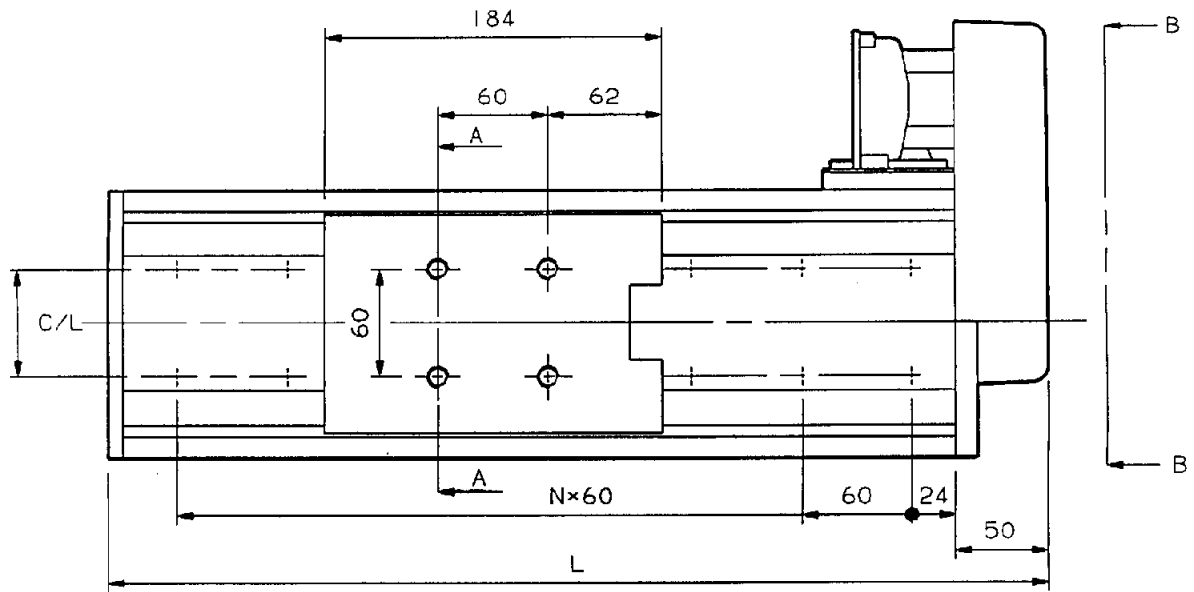
Reparaties en elektrisch onderhoud moeten worden uitgevoerd door een erkende ESAB-onderhoudsmonteur.

Gebruik alleen originele ESAB-onderdelen.

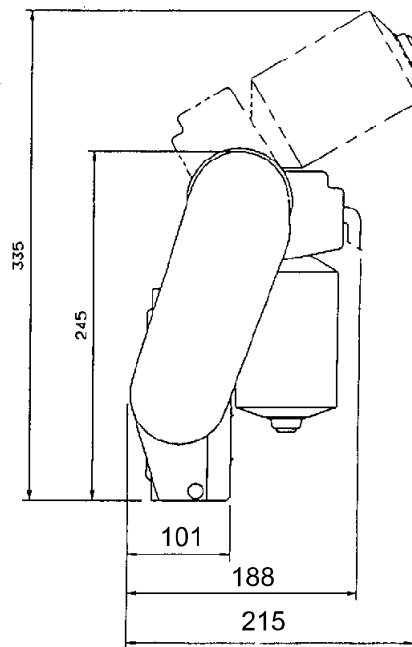
A6 Slide is zodanig geconstrueerd en getest dat deze voldoet aan de internationale en Europese norm EN 60204-1, EN 1050, EN 12100-2 en EN 60974-10. Na onderhoud- of reparatiewerkzaamheden dient de uitvoerende instantie erop toe te zien dat het product nog steeds voldoet aan de bovengenoemde norm.

Reserveonderdelen kunt u bestellen via de ESAB-dealer. Zie de laatste pagina van deze publicatie.

Maatschets



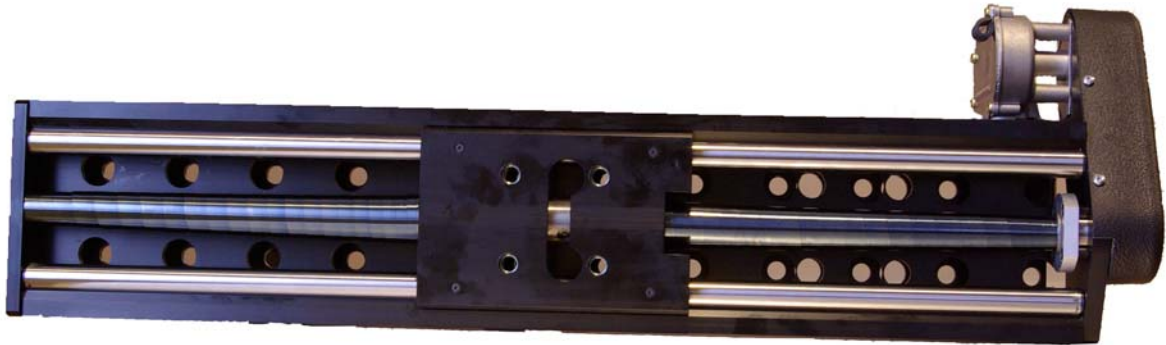
	60	120	180	240	300	420	540	730	1030
L	305	365	425	485	545	667	785	1025	1385
N	3	4	5	6	7	9	11	14	21



B-B

Slide

Bestelnummer



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

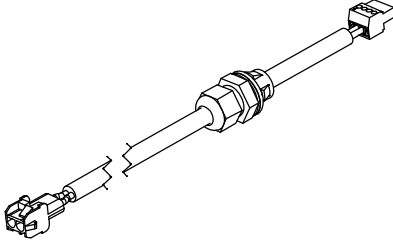
Slijtageonderdelen

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

NOTES

[Dotted lines for writing]

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

