

PT



**A6**

# ***Slide***



**Manual de instruções**



**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".

Håkan Führ  
Managing Director  
ESAB AB

<b>1 SEGURANÇA</b> .....	<b>4</b>
<b>2 INTRODUÇÃO</b> .....	<b>6</b>
2.1 A corrediça A6 é constituída por: .....	6
<b>3 ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS</b> .....	<b>6</b>
<b>4 DESCRIÇÃO TÉCNICA</b> .....	<b>7</b>
4.1 Capacidade de carga da corrediça .....	7
4.2 Rolamentos lineares da carreta .....	8
4.3 Distância entre o apoio do perfil da corrediça e a linha de ataque da carga. ....	10
4.4 Deformações do perfil da corrediça por sobrecarga. ....	11
4.5 Deslocamento da corrediça .....	14
<b>5 INSTALAÇÃO</b> .....	<b>14</b>
5.1 Ligações da carreta .....	14
5.2 Ligações do perfil da corrediça .....	14
5.3 Montagem de cruz de corrediças de pé .....	14
5.4 Forma recomendada de levantamento de corrediças com servo .....	15
<b>6 FUNCIONAMENTO</b> .....	<b>15</b>
6.1 Mudança de área de velocidade .....	15
<b>7 MANUTENÇÃO</b> .....	<b>17</b>
7.1 Diária. ....	17
7.2 Mensal .....	17
7.3 Todos os anos: .....	17
7.4 Se for necessário .....	17
7.5 Em paragens prolongadas .....	18
7.6 Substituir os rolamentos lineares. ....	18
<b>8 ENCOMENDA DE PEÇAS SOBRESSALENTES</b> .....	<b>20</b>
<b>ESBOÇO COM DIMENSÕES</b> .....	<b>21</b>
<b>NÚMEROS DE REFERÊNCIA</b> .....	<b>22</b>
<b>PEÇAS EXPOSTAS A DESGASTE</b> .....	<b>23</b>
<b>ACESSÓRIOS</b> .....	<b>24</b>

# 1 SEGURANÇA

**NOTA!** Esta unidade é testada pela ESAB numa configuração geral. A responsabilidade quanto à segurança e funcionamento da configuração específica é do integrador.

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

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

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

1. Todo o operador que trabalhe com a corredeira de servo deve estar bem informado sobre
  - o seu manuseamento
  - a situação da paragem de emergência
  - o seu funcionamento
  - os regulamentos de segurança em vigor
2. As peças condutoras de tensão normalmente estão inacessíveis ao contacto.
  - O interior de unidades eléctricas **só pode ser mexido por pessoal competente.**
3. Risco de queda da carga.
  - Verifique se a base suporta a acção de forças giratórias.
  - Verifique se a corredeira está fixa à base com pelo menos 4 parafusos M10 ou M12 (In-6).
  - Não sobrecarregue a corredeira (ver na página 7 capacidade de carga da corredeira)
  - Verifique o estado da correia com regularidade (pelo menos ao fim de cada 200 horas).
  - Mude a correia pelo menos de 5 em 5 anos ou em caso de necessidade.

**NOTA!**

Segure a carga ao substituir a correia ou a polie. Le página 16.



**AVISO!**

*Se a correia rebentar a carga cai.*

4. Risco de entalo
  - Quando o corredor vai para a posição final.
  - Quando o protector da correia está desmontado.
5. Manutenção
  - A lubrificação e outro tipo de manutenção não devem ser efectuados com a corredeira em funcionamento.



## AVISO



**A soldadura por arco eléctrico e o corte podem ser perigosos para si e para as outras pessoas. Tenha todo o cuidado quando soldar e cortar. Peça as práticas de segurança do seu empregador que se devem basear nos dados de perigo fornecidos pelos fabricantes.**

### **CHOQUE ELÉCTRICO - Pode matar**

- Instale e ligue à terra a unidade de soldadura de acordo com as normas aplicáveis.
- Não toque em peças eléctricas ou em eléctrodos com carga com a pele desprotegida, com luvas molhadas ou roupas molhadas.
- Isole-se a si próprio, e à peça de trabalho, da terra.
- Certifique-se de que a sua posição de trabalho é segura.

### **FUMOS E GASES - Podem ser perigosos para a saúde**

- Mantenha a cabeça afastada dos fumos.
- Utilize ventilação e extracção no arco, ou ambos, para manter os fumos e os gases longe da sua zona de respiração e da área em geral.

### **RAIOS DO ARCO - Podem ferir os olhos e queimar a pele**

- Proteja os olhos e o corpo. Utilize as protecções para soldadura e lentes de filtro correctas e use vestuário de protecção.
- Proteja as pessoas em volta através de protecções ou cortinas adequadas.

### **PERIGO DE INCÊNDIO**

- As faíscas (fagulhas) podem provocar incêndios. Por isso, certifique-se de que não existem materiais inflamáveis por perto.

### **RUÍDO - O ruído excessivo pode provocar danos na audição**

- Proteja os ouvidos. Utilize protectores auriculares ou outro tipo de protecção auricular.
- Previna as outras pessoas contra o risco.

### **AVARIAS - Peça a assistência de um perito caso surja uma avaria.**

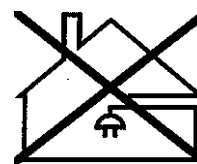
**Leia e compreenda o manual de instruções antes de instalar ou utilizar a unidade.**

**PROTEJA-SE A SI E AOS OUTROS!**



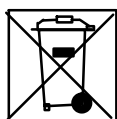
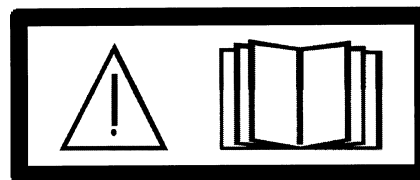
### **CUIDADO!**

*O equipamento de Class A não se destina a ser utilizado em zonas residenciais onde a alimentação eléctrica seja fornecida pela rede pública de baixa tensão. Poderá haver dificuldades em garantir a compatibilidade electromagnética de equipamento de Class A nessas zonas devido a perturbações conduzidas bem como a perturbações radiadas.*



### **CUIDADO!**

*Leia e compreenda o manual de instruções antes de instalar ou utilizar a unidade.*



### **Eliminação de equipamento electrónico nas instalações de reciclagem!**

De acordo com a Directiva Europeia 2002/96/CE relativa a resíduos de equipamentos eléctricos e electrónicos e respectiva implementação em conformidade com o direito nacional, o equipamento eléctrico e/ou electrónico que atingiu o fim da sua vida útil deve ser eliminado em instalações de reciclagem.

Como responsável pelo equipamento, faz parte das suas funções informar-se sobre estações de recolha aprovadas.

Para mais informações, contacte o revendedor mais perto de si.

A ESAB pode fornecer-lhe toda a protecção e acessórios de soldadura necessários.

## 2 INTRODUÇÃO

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

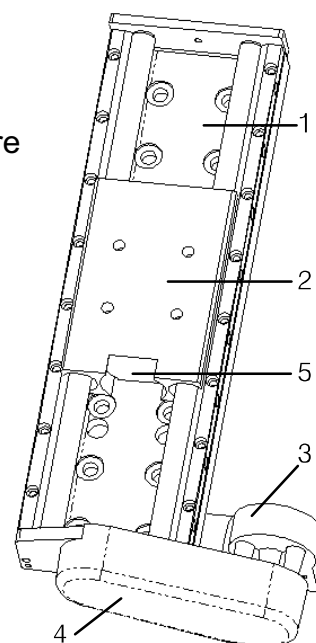
A corredeira A6 está equipada com rolamentos de esferas e é accionado a motor. Existe em diversos tamanhos de regulação de 60 a 1030 mm (ver esboço com medidas na pág. 21) e duas áreas de velocidade.

### 2.1 A corredeira A6 é constituída por:

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

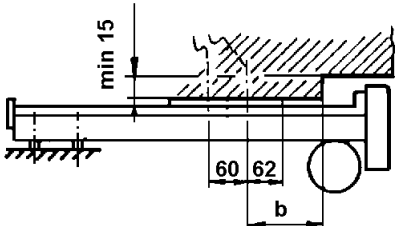
#### O dispositivo motriz contém:

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



## 3 ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

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

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

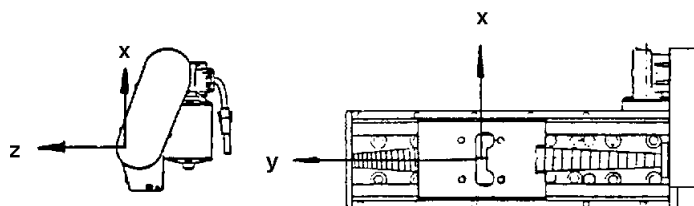
## 4 DESCRIÇÃO TÉCNICA

### 4.1 Capacidade de carga da corrediça

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

- Vertical
- Horizontal em pé
- Horizontal deitada.

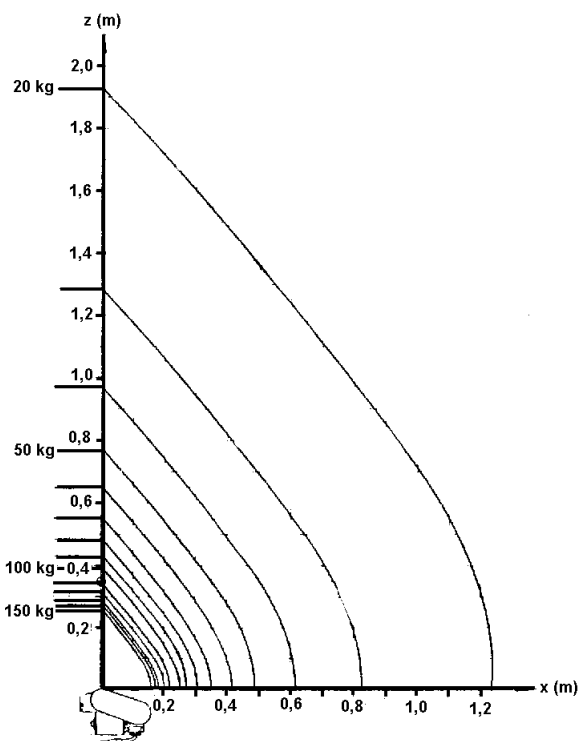
Com orientações conforme as coordenadas abaixo nas direcções x, y e z respectivamente.



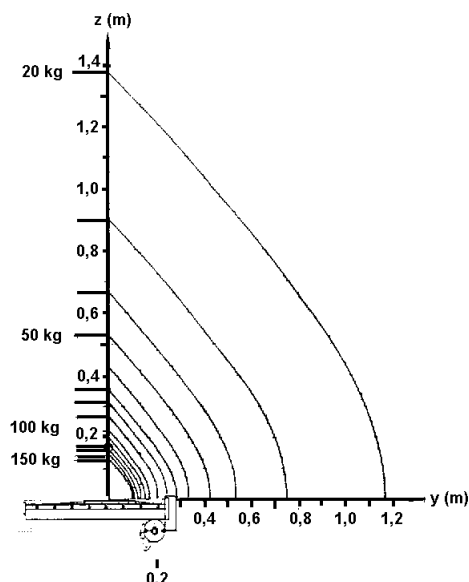
## 4.2 Rolamentos lineares da carreta

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

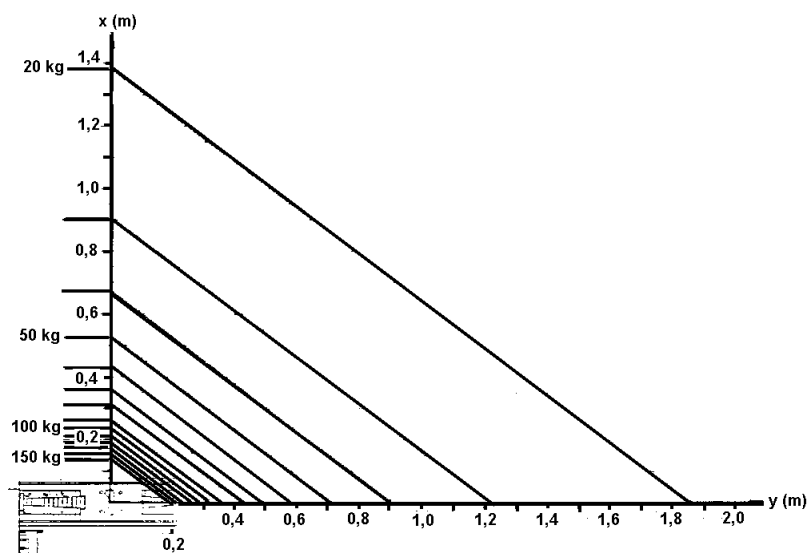
A carga máxima permitida com binário sobre a carreta da corrediça depende da posição de montagem. O centro de gravidade da carga pode estar deslocado do centro da carreta, dentro de uma área cuja linha-limite extrema depende da grandeza da carga segundo os três diagramas seguintes nesta página, onde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



Carga máx. em montagem vertical



Carga máx. em montagem horizontal de pé

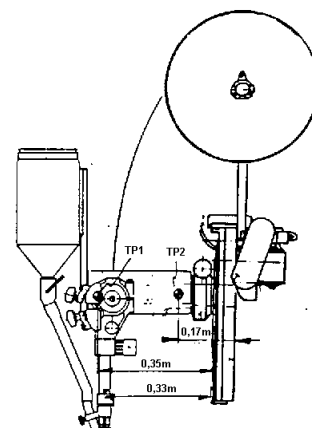


Carga máxima em montagem horizontal deitada



### Exemplo 1:

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

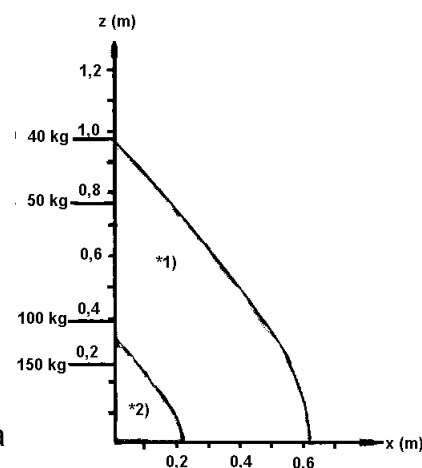


### Exemplo 1a

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

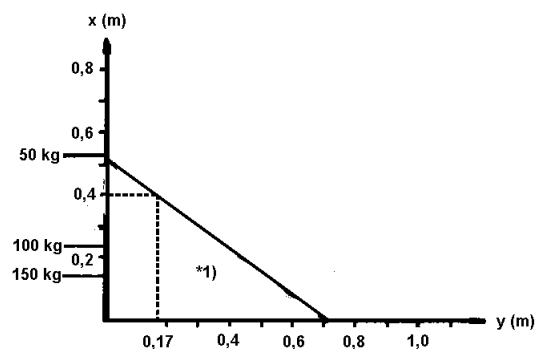
\*1) Posição permitida do centro de gravidade à carga de 40 kg.

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



### Exemplo 2

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



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

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

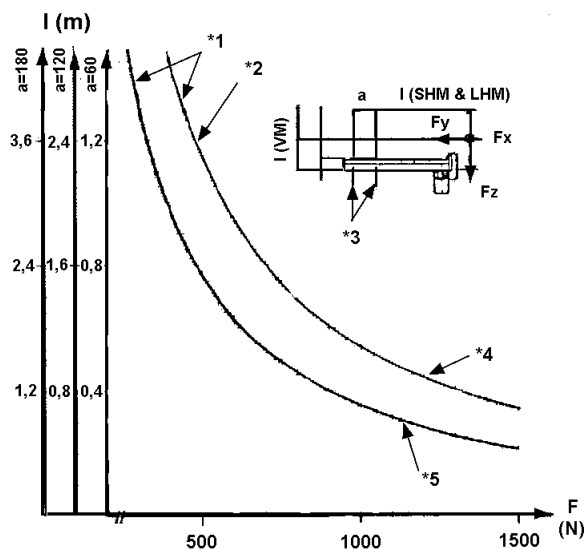
As forças máximas permitidas sobre os parafusos de montagem do perfil da corredeira limitam a distância ( $l$ ) entre os parafusos de montagem e a linha de ataque do peso.

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

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

#### Exemplo 3

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



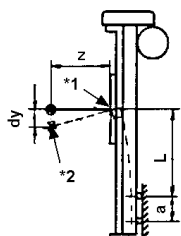
- \*1) Montagem horizontal de pé (SHM).
- \*2) Montagem horizontal e vertical deitada (LHM e VM).
- \*3) Parafuso de montagem.
- \*4) 4 parafusos M12 binário de aperto 84 Nm.
- \*5) 4 parafusos M10 binário de aperto 48 Nm.

### 4.4 Deformações do perfil da corredeira por sobrecarga.

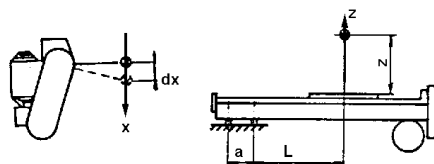
Em caso de sobrecarga o perfil da corredeira é deformado (vergado, torcido) de modo que o centro de gravidade da carga baixa.

A flexão para baixo (d) depende de:

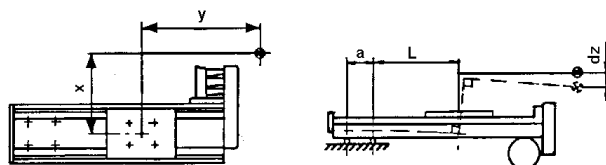
- Grandeza da carga.
- Posição de montagem da corredeira
- Distâncias a, L e x (y,z), definidas na figura abaixo.



Montagem vertical



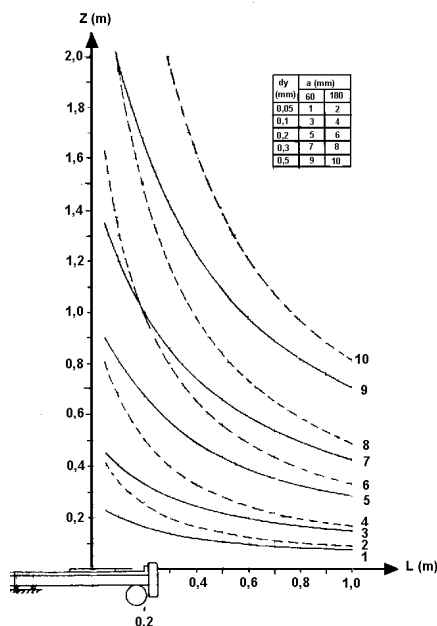
Montagem horizontal de pé



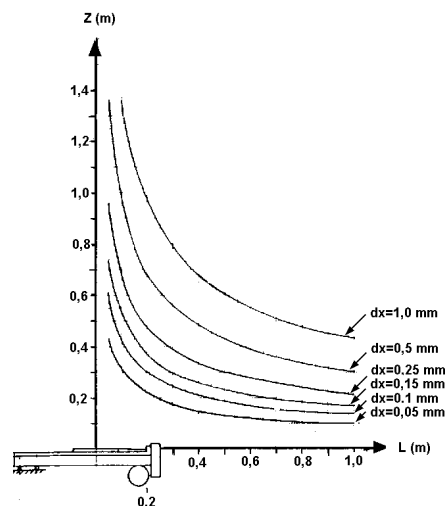
Montagem horizontal deitada

Flexão para baixo **d** (x, y, z) do centro de gravidade da carga por cada 10 kg é apresentada nos quatro diagramas apresentados na página 11 e página 13. Em caso de montagem horizontal deitada obtém-se a flexão  $d_z$  como  $d_z = d_{zx} + d_{zy}$ . A flexão para baixo nos outros pontos é proporcional ou aproximadamente proporcional à distância à carreta.

**Note** que a flexão varia com a posição da carreta.



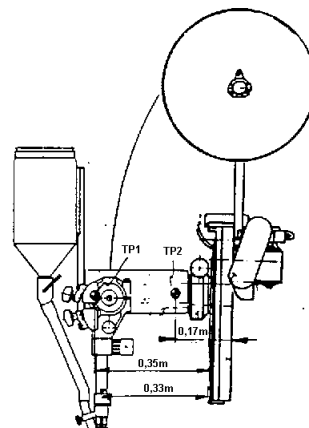
Montagem vertical. O perfil da corredeira é flectido



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

#### Exemplo 4.

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



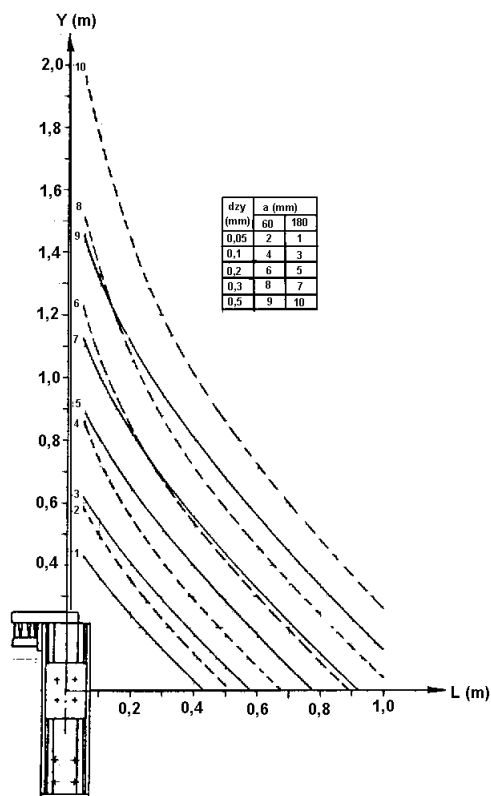
$L_{\max}$  para a corredeira vertical é 0,1 m e para a horizontal 0,4 m. A flexão para baixo do dispositivo de contacto por deformação das corredeiras pode ser calculada assim:

#### 1. Flexão para baixo por deformações da corredeira vertical.

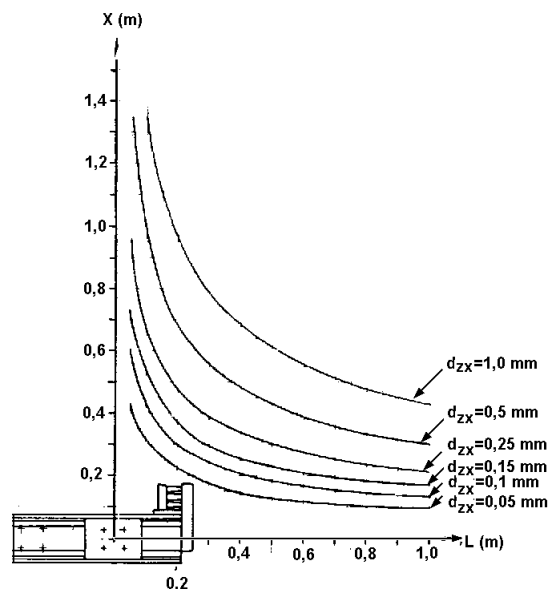
- Ponha  $L=0,1$  m e  $z=0,35$  no diagrama da esquerda desta página 21. (distância ao centro de gravidade TP1.) Quando  $a=60$  usam-se as curvas a cheio.
- Assim obtém-se um ponto situado entre as curvas 1 e 3 (mais perto da curva 3.)
- Segundo a tabela  $a=60$  obtém-se uma flexão entre 0,05 e 0,1. Esta está calculada em 0,08. Isto é a flexão no centro de gravidade TP1 por cada 10 kg de carga.
- A flexão para 43 kg é:  $0,08 \times 43/10 = 0,34$  mm
- A flexão do dispositivo de contacto é, então (devido à proporcionalidade):  $0,34 \times 0,33/0,35 = 0,32$  mm.
- 0,33 é a distância ao dispositivo de contacto
- 0,35 é a distância a TP1.

#### 2. Flexão para baixo por deformações na corredeira horizontal.

- Ponha  $L=0,4$  m e  $z=0,17$  m no diagrama da direita ver na página 21 (distância ao centro de gravidade TP2).
- Então obtém-se um ponto que indica uma flexão entre 0,05 e 0,1. Ela é calculada para 0,07 mm. Isto é a flexão no centro de gravidade TP2 por cada 10 kg de carga.
- A flexão para 100 kg é:  $0,07 \times 100/10 = 0,7$  mm
- A flexão do dispositivo de contacto é então (devido à proporcionalidade):  $0,07 \times 0,33/0,17 = 1,36$  mm.
- 0,33 é a distância ao dispositivo de contacto.
- 0,17 é a distância a TP2.
- A flexão total do dispositivo de contacto é em  $L_{\max}$   $1,36 + 0,32 =$  cerca de 1,7 mm.



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



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

### Exemplo 5:

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

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

## 4.5 Deslocamento da corredeira

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

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

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

\*1) Pode ajustar, ver na página 16.

## 5 INSTALAÇÃO

**A instalação deve ser efectuada por um profissional.**



### ATENÇÃO!

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

### 5.1 Ligações da carreta

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

### 5.2 Ligações do perfil da corredeira

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

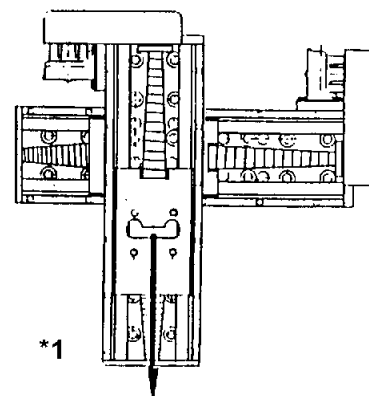
Ligue a corredeira a um equipamento motriz adequado.

### 5.3 Montagem de cruz de corredeiras de pé

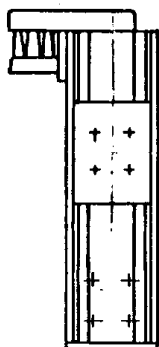
Uma cruz de corredeiras de pé pode ser montada de várias maneiras. Em grandes cargas a corredeira vertical é montada mais perto da carga para diminuir a sobrecarga sobre a carreta da corredeira traseira.

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

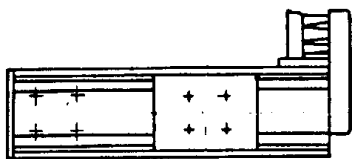
As posições de montagem da corredeira são limitadas a vertical, horizontal de pé e horizontal deitada.



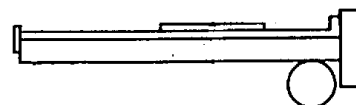
\*1. Carga



Montagem vertical



Montagem horizontal de pé



Montagem horizontal deitada

## 5.4 Forma recomendada de levantamento de correias com servo

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

**NOTA!** A carreta não pode ser utilizada para levantamentos.

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

## 6 FUNCIONAMENTO

*Os regulamentos gerais de segurança para o manuseamento do equipamento encontram-se na página 4. Leia-os com atenção antes de começar a utilizar o equipamento!*



**AVISO!**

*As peças rotativas podem provocar ferimentos; tenha muito cuidado*



### 6.1 Mudança de área de velocidade



**ATENÇÃO!**

*A queda de carga pode provocar lesões. Segure a carga ao substituir a correia ou a polie.*

## Mudança de polie

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

Velocidade máx.	Roda no eixo do motor	Roda no parafuso de esfera	Motor
70 cm/min	19 dentes	30 dentes, para acoplamento de fricção	pino do eixo comprimento 25 mm
175 cm/min	30 dentes, para acoplamento de fricção	19	pino do eixo comprimento 25 mm
110 cm/min	30 dentes, para acoplamento de fricção	30 dentes	pino do eixo comprimento 25 mm

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

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

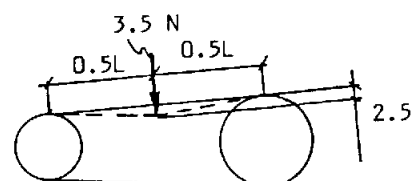
## Regulação do binário de deslize

- Aperte o parafuso central 3/4 de volta após a posição em que as molas do prato começam a trabalhar.
- Se for necessário o binário de deslize pode ser diminuído (por exemplo para reduzir a corrente de deslize) apertando o parafuso central menos de 3/4 de volta.

**NOTA!** Não regular binários mais altos, pois isso pode causar danos na correção em caso de bloqueio.

## Regulação da tensão da correia.

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



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



- Monte a transmissão de correia e regule o acoplamento de fricção.
- Monte a tampa de cobertura.

---

## 7 MANUTENÇÃO

---

*A manutenção regular é importante para o funcionamento seguro e fiável.*



### **CUIDADO!**

*Todas as condições de garantia do fornecedor deixam de se aplicar se o cliente tentar realizar ele próprio qualquer trabalho no produto durante o período de garantia por forma a rectificar quaisquer avarias.*

### 7.1 Diária.

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

### 7.2 Mensal

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

**NOTA!** *Isto é uma exigência de segurança em caso de posição de montagem vertical, pois há queda da carga se a correia rebentar.  
Segure a carga ao substituir a correia ou a polie. Ler as páginas 16.*

### 7.3 Todos os anos:

- Verifique se o acoplamento de deslize está ajustado com o binário de deslize correcto, ver as páginas 16.

### 7.4 Se for necessário

- Lubrifique os foles telescópicos com dissulfito de molibdeno

#### **Lubrificação do acoplamento de fricção**

- Unte as molas do prato e o diâmetro interno da polie com dissulfito de molibdeno.

**NOTA!** *Não deixe que a massa lubrificante entre em contacto com as superfícies de fricção da polie, anel de fricção ou pino de fricção.*

#### **Mudança de peças do acoplamento de fricção expostas a desgaste**

- Mude o anel de fricção e/ou mola do prato.
- Lubrificar como referido acima.

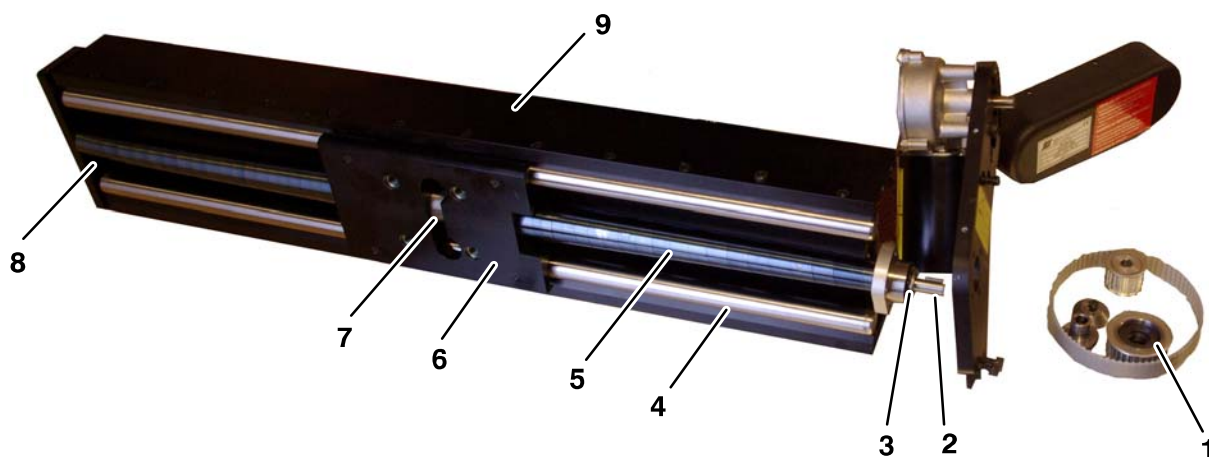
#### **Regulação do binário de deslize (ver também funcionamento ver na página 16).**

- Aperte o parafuso central do acoplamento de fricção 3/4 de volta após a posição em que as molas do prato começam a trabalhar.

## 7.5 Em paragens prolongadas

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

## 7.6 Substituir os rolamentos lineares.



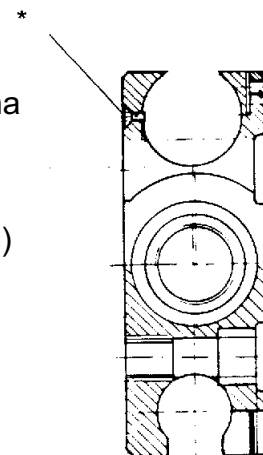
- |   |                               |   |                    |    |                      |
|---|-------------------------------|---|--------------------|----|----------------------|
| 1 | Polia de correias             | 5 | Parafuso de esfera | 8  | Anilha               |
| 2 | Cunha                         | 6 | Roldana            | 9  | Perfil da corredeira |
| 3 | Porca de rolamento de esferas | 7 | Porca esférica     | 10 | Chumaceira esférica  |
| 4 | Veio de aço                   |   |                    |    |                      |



Os rolamentos lineares da corredeira consistem em dois veios de aço (4) e quatro chumaceiras esféricas (10).

### Substituir as chumaceiras esféricas (10)

1. Desmonte a polia de correias (1), a cunha (2), a porca do rolamento de esferas (3) com a anilha de bloqueio e a anilha (8) do parafuso de esfera.
2. Retire a roldana (6) com o parafuso de esfera (5).
3. Pressione a chumaceira esférica (10) até sair da roldana (6) utilizando uma chave de fendas.
4. Instale a nova chumaceira esférica (10) ao comprimi-la até encaixar no parafuso de bloqueio.
5. Certifique-se de que o parafuso de bloqueio entra no orifício-guia da chumaceira esférica (10).



Substitua as outras chumaceiras esféricas da mesma forma.

\* Parafuso de bloqueio

### Substituir os veios de aço (4)

1. Desmonte a anilha (8).
  2. Desaperte os parafusos do perfil da corrediça (9) que fixam o veio de aço (4).
  3. Retire o veio de aço defeituoso (4) das chumaceiras esféricas da roldana (10).
  4. Lubrifique as chumaceiras esféricas (10) com massa lubrificante para rolamentos de esferas.
  5. Deslize o novo veio de aço (4) para as respectivas chumaceiras esféricas, com os orifícios de parafuso na direcção do perfil da corrediça.
  6. Aplique Loctite 242 nos parafusos e aperte a um binário de 10 Nm.
- Introduza o outro veio de aço da mesma forma.

Instale a anilha.

### Substituir o parafuso de esfera (5) com porca

1. Desmonte a polia de correias (1), a cunha (2), a porca do rolamento de esferas com anilha de bloqueio (3) e a anilha (9) do parafuso de esfera.
  2. Retire a roldana (6) com o parafuso de esfera (5) da direcção.
  3. Desaperte a porca esférica (7) até sair da roldana (6) utilizando alicates no corte da roldana.
  4. Aplique Loctite 222 na rosca da nova porca esférica e aperte a porca esférica (7) (parafuso de esfera instalado) na roldana (6).
  5. Instale a roldana (6) com o parafuso de esfera na direcção e rolamento.
- Instale as peças restantes.

---

## 8 ENCOMENDA DE PEÇAS SOBRESSALENTES

---

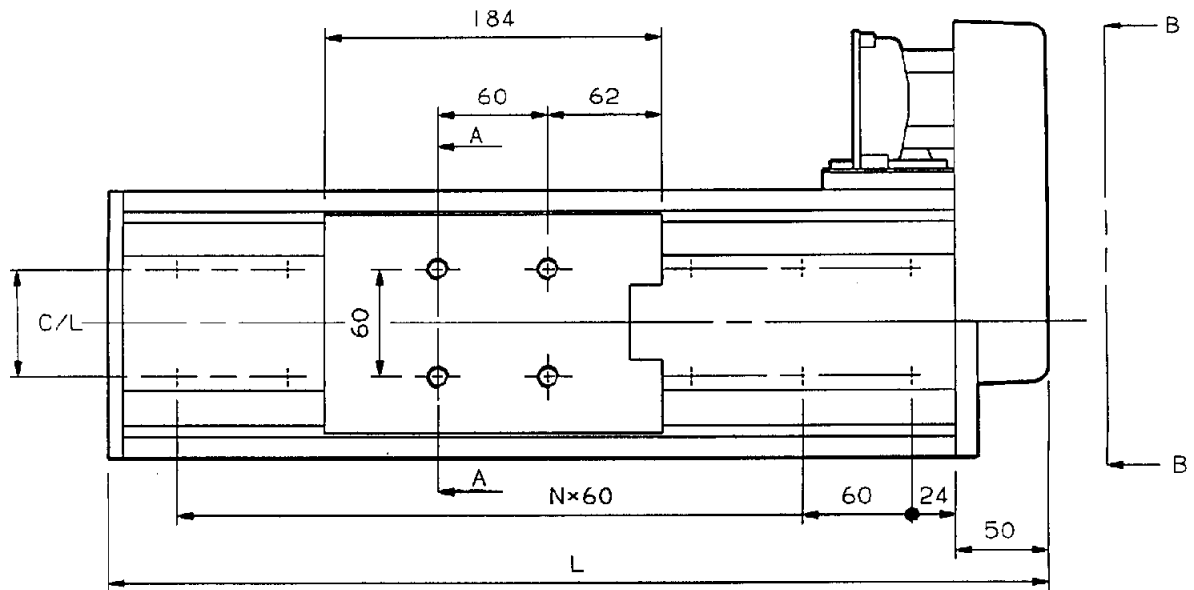
*Os trabalhos de reparação e eléctricos deverão ser efectuados por um técnico autorizado ESAB.*

*Utilize apenas peças sobresselentes e de desgaste originais da ESAB.*

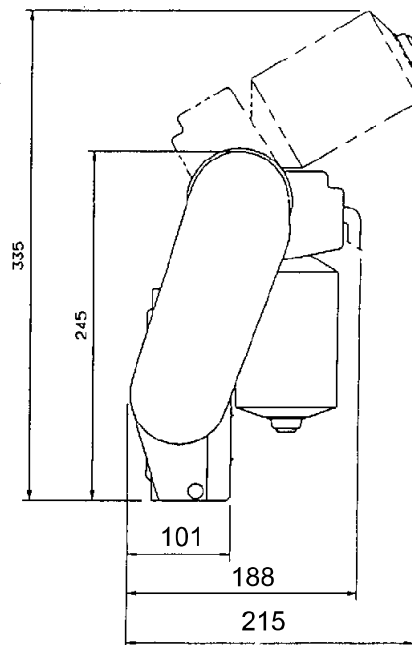
**Os A6 Slide foram construídas e testados conforme os padrões europeus e internacionais EN 60204-1, EN 1050, EN 12100-2 e EN 60974-10. Depois de efectuado o serviço ou reparação é obrigação da entidade reparadora assegurar-se de que o produto não difere do standard referido.**

As peças sobresselentes podem ser encomendadas através do seu concessionário mais próximo da ESAB, consulte a última página desta publicação.

# Esboço com dimensões



	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

### Números de referência



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

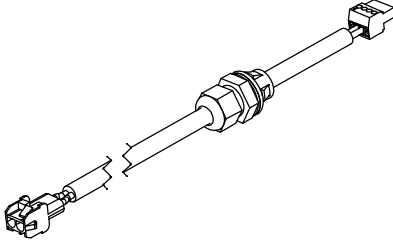
### Peças expostas a desgaste

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



## Slide

### Acessórios

	<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)

