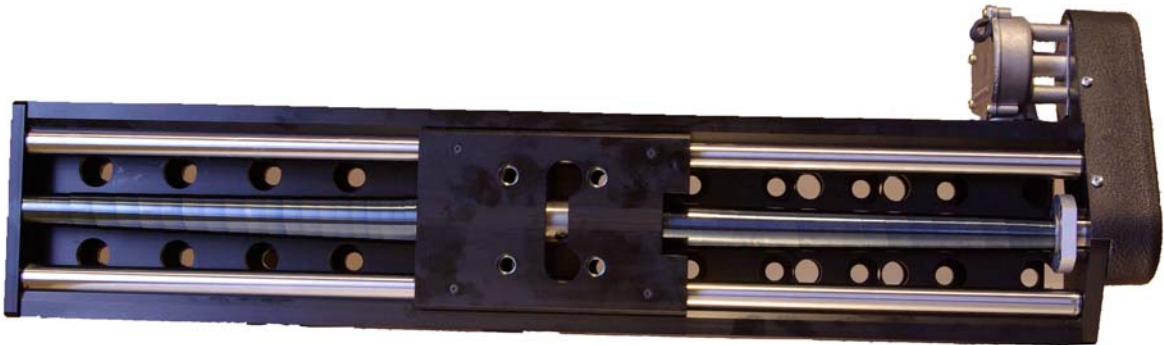


RO



A6

Slide



Manual de instrucțiuni



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

1 MĂSURI DE TEHNICA SECURITĂȚII	4
2 INTRODUCERE	6
2.1 Sania A6 constă în:	6
3 DATE TEHNICE	6
4 DESCRIEREA TEHNICĂ	7
4.1 Capacitatea de transport a saniei	7
4.2 Lagărul liniar al plăcii glisante	7
4.3 Distanța dintre dispozitivul de fixare a profilului saniei și linia aferentă aplicației sarcinii	10
4.4 Deformarea profilului saniei sub acțiunea sarcinii	11
4.5 Transferul saniei	14
5 INSTALAREA	14
5.1 Conexiunile plăcii glisante	14
5.2 Conexiunile profilului saniei	14
5.3 Montarea saniei transversale verticale	15
5.4 Recomandare pentru ridicarea săniilor servo	15
6 EXPLOATAREA	15
6.1 Schimbarea domeniului de viteză	16
7 ÎNTREȚINEREA	17
7.1 Zilnic:	17
7.2 Lunar:	17
7.3 Anual	17
7.4 Dacă este necesar	17
7.5 În caz de oprire a funcționării pe perioadă îndelungată	18
7.6 Schimbarea lagărelor liniare.	18
8 COMANDA PIESELOR DE SCHIMB	20
DESEN DIMENSIONAL	21
NUMĂR DE CATALOG	22
COMPONENTE SUPUSE UZURII	23
ACCESORII	24

1 MĂSURI DE TEHNICA SECURITĂȚII

NOTĂ! Unitatea este testată de ESAB într-o configurație generală. Integratorul este responsabil în legătură cu siguranța și funcționarea unei configurații specifice.

Suplimentar față de normele standard care se aplică spațiului de lucru, trebuie respectate următoarele recomandări.

Toate manevrele trebuie efectuate, conform instrucțiunilor specificate, de către personal familiarizat complet cu funcțiile saniei servo.

O manevră incorectă, cauzată de o mișcare greșită sau de o deblocare incorectă a unei secvențe funcționale, poate conduce la o situație anormală cu prejudicii asupra operatorului și posibile deteriorări ale echipamentului.

1. Personalul care lucrează cu sania servo trebuie să fie complet familiarizat cu:
 - manipularea saniei
 - amplasamentul dispozitivelor de oprire în caz de urgență
 - funcția saniei
 - toate măsurile relevante de tehnică a securității
2. Componentele electrice aflate sub tensiune sunt de obicei semiprotejate.
 - Lucrările la unitățile electrice **trebuie să fie efectuate de către un electrician calificat.**
3. Pericolul reprezentat de răsturnarea sarcinii
 - Asigurați-vă că suportul va rezista tuturor tipurilor de forțe care apar în timpul exploatării.
 - Verificați dacă sania este fixată de suport prin cel puțin 4 șuruburi imbus M10 sau M12.
 - Nu încărcați niciodată excesiv sania (consultați în pagina 7 capacitatea de transport a saniei)
 - Verificați în mod regulat integritatea curelei (cel puțin la fiecare 200 de ore).
 - Cureaua trebuie înlocuită cel puțin la fiecare 5 ani sau atunci când este necesar.

N.B.

Sarcina trebuie asigurată atunci când înlocuiți cureaua sau roata de curea. Citiți paginile 16.



AVERTIZARE!

În cazul ruperii curelei, sarcina se va răsturna.

4. Pericolul de agățare
 - La deplasarea plăcii glisante în poziția sa finală
 - La demontarea dispozitivului de protecție
5. Întreținerea
 - Gresarea și întreținerea saniei nu trebuie efectuată în timp ce sania este în exploatare.



AVERTISMENT!



Sudura și tăierea cu arc electric vă pot răni pe dvs. și pe alții. În timpul sudării și tăierii luați măsuri de precauție. Solicitați angajatorului să aplice metodele de protecție a muncii, care trebuie bazate pe datele furnizate de producător privind pericolele.

ȘOC ELECTRIC – Poate ucide

- Instalați și împământați unitatea în conformitate cu standardele în vigoare.
- Nu atingeți componentele electrice active sau electrozii cu pielea, cu mânuși ude sau cu îmbrăcăminte udă.
- Izolați-vă față de pământ și față de piesa de prelucrat.
- Asigurați-vă că poziția de lucru este sigură.

FUM ȘI GAZE – Pot prezenta pericol pentru sănătate

- Țineți capul în afara zonei cu fum.
- Utilizați ventilația, aspirația la arc sau ambele, pentru a îndepărta fumul și gazele de zona de respirație și de zona generală de lucru.

RAZE DE ARC ELECTRIC – Pot afecta ochii și pot arde pielea.

- Protejați-vă ochii și corpul. Utilizați paravanul de sudură și geamul de filtrare corecte și purtați îmbrăcăminte de protecție.
- Protejați-i pe cei din jur cu ecrane sau cortine corespunzătoare.

PERICOL DE INCENDIU

- Scânteele (stropii) pot cauza incendii. De aceea, asigurați-vă că nu există materiale inflamabile în apropiere.

ZGOMOT – Zgomotul excesiv poate afecta auzul

- Protejați-vă urechile. Utilizați căști sau altă protecție pentru auz.
- Avertizați-i pe cei din jur în privința acestui risc.

FUNCȚIONARE DEFECTUOASĂ – Apelați la asistența unui expert în eventualitatea funcționării defectuoase.

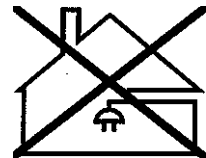
Citiți și înțelegeți manualul de instrucțiuni înainte de instalare sau de exploatare.

PROTEJAȚI-VĂ PE DVS. ȘI PE CEILALȚI!



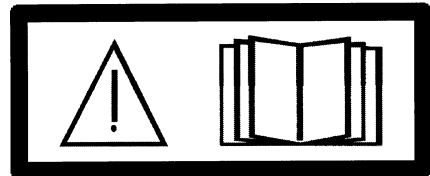
ATENȚIE!

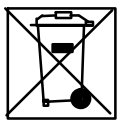
Echipamentele din Clasa A nu sunt destinate pentru utilizare în amplasamentele rezidențiale unde energia electrică este furnizată de sistemul public de alimentare de joasă tensiune. Datorită perturbațiilor de conductivitate și de radiație, pot exista dificultăți în asigurarea compatibilității electromagnetice a echipamentelor de clasă A în aceste locații.



ATENȚIE!

Citiți și înțelegeți manualul de instrucțiuni înainte de instalare sau de exploatare.





Predați echipamentul electronic uzat la centrul de reciclare!

În conformitate cu prevederile Directivei Europene 2002/96/EC privind deșeurile de echipamente electrice și electronice, precum și cu implementarea acesteia conform legislației naționale, echipamentul electric și/sau electronic care a atins limita maximă a duratei de viață trebuie să fie predat la un centru de reciclare.

Ca persoană responsabilă pentru echipament, aveți responsabilitatea de a obține informațiile despre stațiile de colectare autorizate.

Pentru mai multe informații, contactați cel mai apropiat distribuitor ESAB.

ESAB vă poate furniza toate materialele de protecție și accesoriile pentru sudură.

2 INTRODUCERE

Sania A6 slide este proiectată să transporte și să transfere capetele de sudură ale diferitelor tipuri de instalații de sudură. Sania poate să fie montată perpendicular pe îmbinarea de sudură - singură sau într-o sanie transversală - pentru reglare sau urmărirea îmbinării. Ea poate să fie montată și de-a lungul îmbinării prin sudură pentru a se facilita deplasarea.

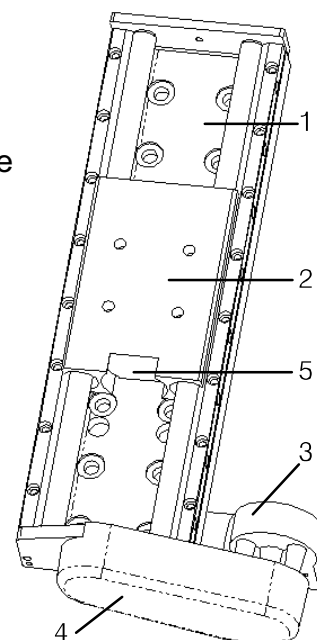
Sania A6 este o sanie liniară motorizată. Toate părțile mobile sunt dispuse în rulmenții cu bile. Sania este disponibilă pentru lungimi diferite de reglare de la 60 până la 1030 mm (consultați desenele cu cote de la pagina 21) și pentru două domenii diferite de viteză.

2.1 Sania A6 constă în:

1. Profil de sanie, profil rigid sub formă de U.
2. Placă glisantă, dispusă în lagăre deschise cu bile, cu deplasare de-a lungul axelor susținute de profilul saniei pe întreaga lor lungime.

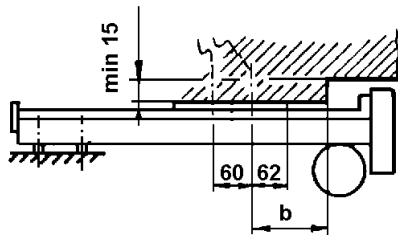
Sistemul de acționare conține:

3. Motorul de c.c. cu transmisie cu melc.
4. Transmisia prin curea dințată cu cuplaj cu fricțiune încorporat.
5. Șurub cu bilă cu piuliță.



3 DATE TEHNICE

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

Sania A6	
Tensiunea de comandă maximă	42 V c.c.
Viteza maximă la 42 V c.c.	70 cm/min (175 cm/min cu roți dințate inverse în mecanismul de transmisie)
Presiunea acustică permanentă A-ponderat	42 dB
Jocul plăcii glisante în direcția longitudinală a saniei	0,1 mm
Alt joc	0
Temperatura ambiantă maximă	80° C
Dimensiunile maxime de încărcare pentru întreaga lungime de reglare	 <p>Lungimea de reglare de la 60 la 540: b=62 Lungimea de reglare de la 60 la 730: b=86 Lungimea de reglare de la 60 la 1030: b=117</p>

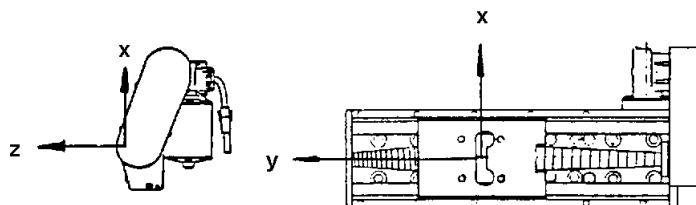
4 DESCRIEREA TEHNICĂ

4.1 Capacitatea de transport a saniei

Pentru simplificarea reprezentării schematice se consideră încărcarea pe sanie ca o greutate și că pozițiile diferite de montare sunt limitate la:

- Poziția verticală
- Poziția orizontală, ridicată
- Poziția orizontală, culcată.

În cadrul următoarelor sisteme de coordonate, forța de gravitație acționează pe direcțiile y, x și z.

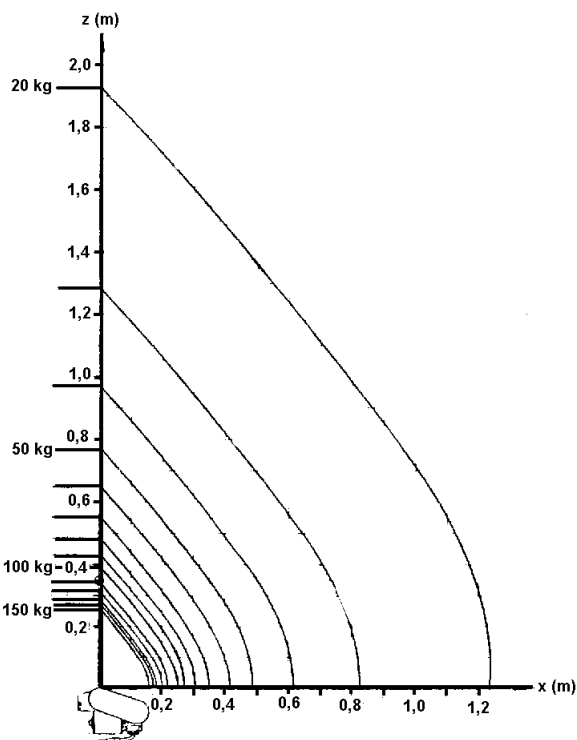


4.2 Lagărul liniar al plăcii glisante

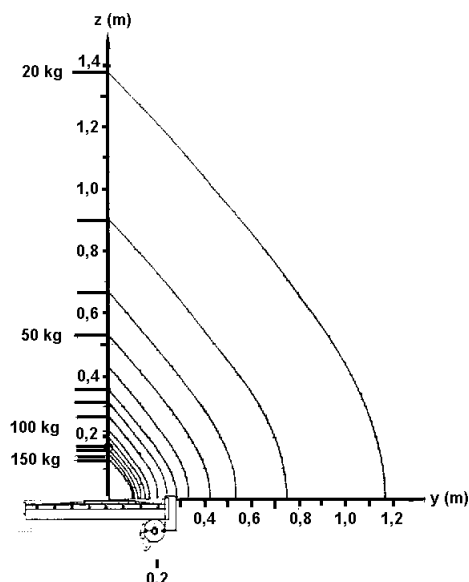
Sarcina maximă admisă fără generare de moment de pe placa glisantă a saniei este de 150 kg independent de poziția de montaj a saniei.

Sarcina maximă admisă cu generare de moment de pe placa glisantă a saniei este de 150 kg în funcție de poziția de montaj. Centrul de greutate al încărcării poate să

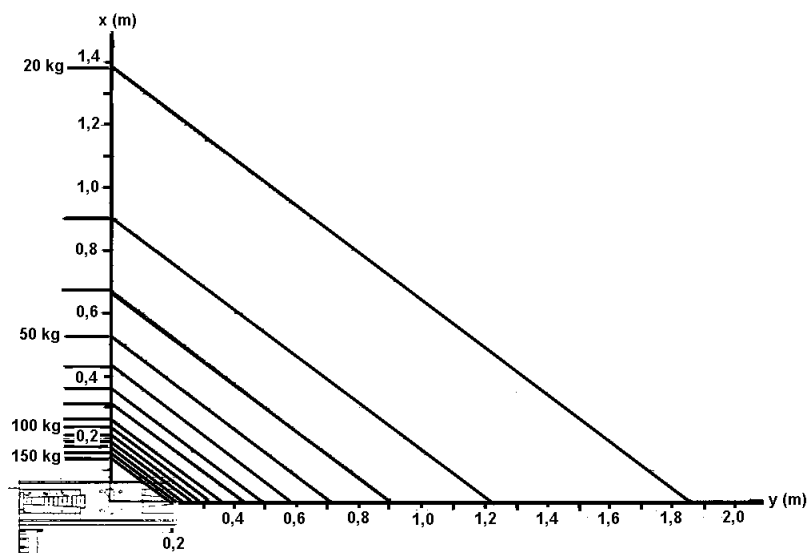
fie deplasat din centrul plăcii glisante în cadrul unei zone, a cărei limită depinde de mărimea sarcinii conform celor trei diagrame de mai jos, în care sania este reprezentată în vedere de sus.



Sarcina maximă în montaj vertical



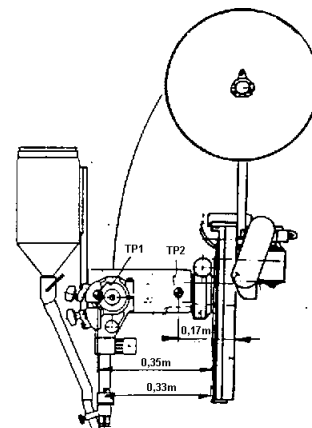
Sarcina maximă în poziția orizontală ridicată



Sarcina maximă în poziția orizontală, culcată

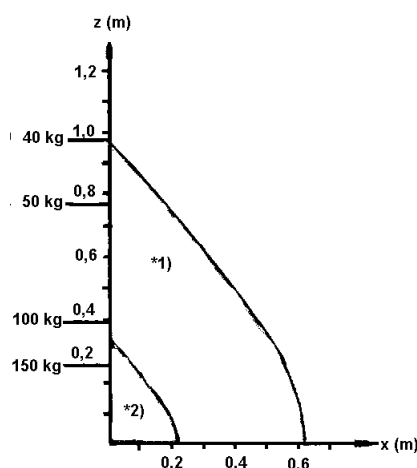
Exemplul 1:

- O mașină automată de sudat A6 SFD1 se montează pe o sanie transversală ridicată.
- Rețineți că tamburul pentru sârmă și suportul tamburului se montează pe profilul saniei verticale.



Exemplul 1a:

- Sarcina de pe sania verticală este aproximativ 43 kg.
- Centrul de greutate (TP1) este deplasat cu 0,35 m față de placa glisantă a saniei verticale în direcția z.
- Deplasarea centrului de greutate în direcția x poate să fie ignorată.
- Sarcina este mult sub sarcina admisibilă de 110 kg din această poziție.

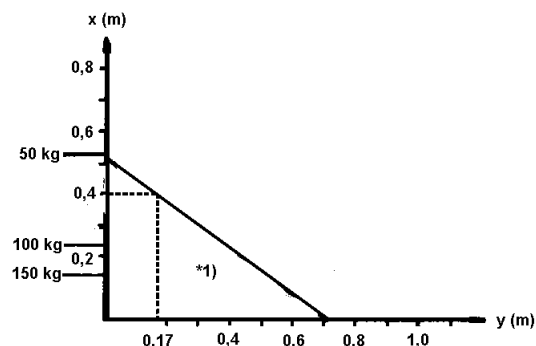


*1) Poziția admisibilă a centrului de greutate la o sarcină de 40 kg.

*2) Poziția admisibilă a centrului de greutate la o sarcină de 100 kg.

Exemplul 2:

- O sarcină de 50 kg este încărcată pe o sanie orizontală culcată.
- Centrul de greutate este deplasat cu 0,4 m în direcția x.
- Centrul de greutate poate să fie deplasat și cu 0,17 m în direcția y fără să fie depășită sarcina maximă.



*1) Poziția admisibilă a centrului de greutate la o sarcină de 50 kg.

4.3 Distanța dintre dispozitivul de fixare a profilului saniei și linia aferentă aplicației sarcinii

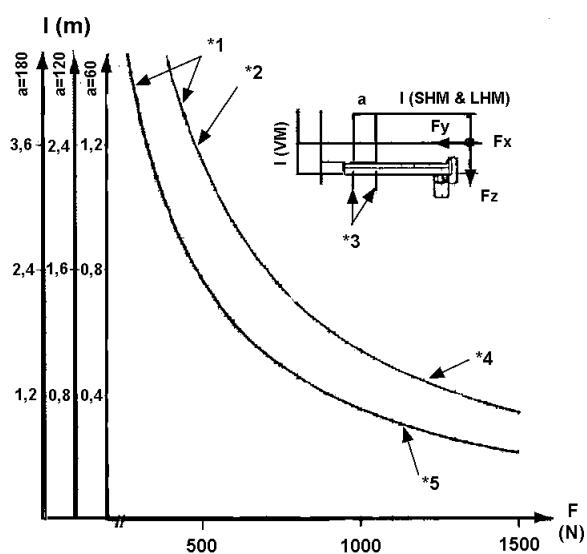
Forțele maxim admise pe șuruburile de fixare a profilului saniei limitează distanța (l) dintre șuruburile de fixare și linia de aplicație a sarcinii.

La montarea orizontală în poziție ridicată se consideră că momentul de strângere este 48 Nm pentru un șurub M10 și 84 Nm pentru un șurub M12 (îmbinare cu fricțiune).

Distanța maxim admisă; l ca o funcție a sarcinii F este reprezentată în diagrama următoare, unde a este distanța dintre perechile de șuruburi.

Exemplul 3

- Sania orizontală din exemplul 1 se fixează pe un suport cu 2 perechi de șuruburi cu $a=60$ mm.
- L este de maximum 0,4 m.
- Conform diagramei, greutatea actuală de 100 kg ($F=1000$ N) impune șuruburi de fixare de dimensiune M12, cu o strângere de 84 Nm.



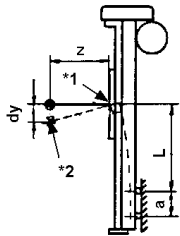
- *1) Montaj orizontal, poziție ridicată (SHM)
- *2) Montaj orizontal culcat și vertical (LHM și VM)
- *3) Șurub de fixare
- *4) 4 șuruburi M12 cu moment de 84 Nm
- *5) 4 șuruburi 4 M10 cu moment de 48 Nm

4.4 Deformarea profilului saniei sub acțiunea sarcinii

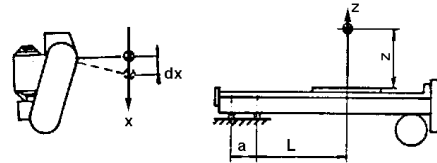
La încărcare, profilul saniei se deformează (îndoire, torsionare) astfel că poziția centrului de greutate se modifică.

Deviația (d) depinde de:

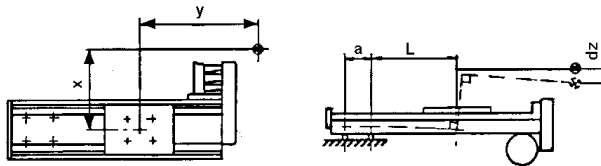
- Mărimea sarcinii
- Poziția de fixare a saniei
- Distanțele a , L și x (y , z) sunt definite în următoarea figură.



Montajul vertical



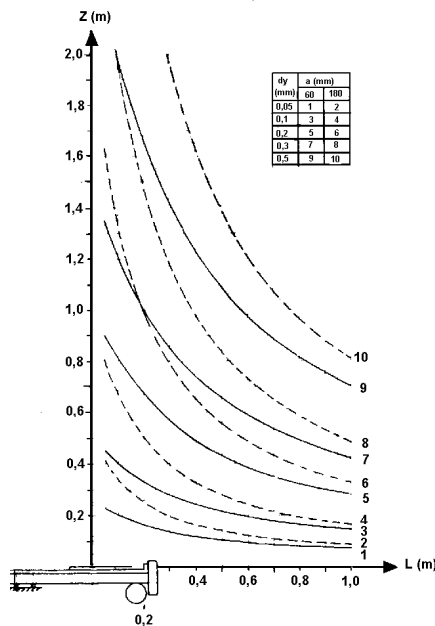
Montajul orizontal, poziție ridicată



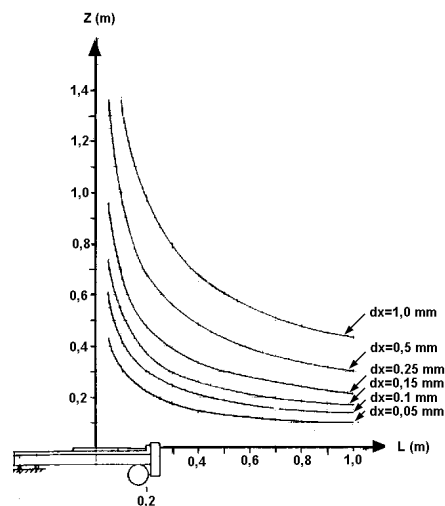
Montajul orizontal, poziție culcată

Deviația d (x , y , z) la centrul de greutate al sarcinii per 10 kg este prezentată în următoarele patru diagrame, consultați paginile 11 și 13. Montajul orizontal în poziție culcată prezintă deviația d_z ca $d_z = d_{zx} + d_{zy}$. Deviația în alte puncte ale sarcinii este proporțională sau aproximativ proporțională cu distanța acestor puncte față de placa glisantă.

Rețineți că deviația variază în funcție de poziția plăcii glisante.



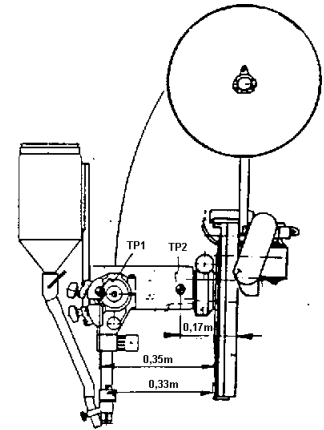
Montajul vertical. Deformare a profilului saniei.



Montaj orizontal, poziție ridicată. Torsionare a profilului saniei.

Exemplul 4:

- O mașină automată de sudat se montează pe o sanie transversală verticală.
- Sarcina de pe sania verticală este de 43 kg.
- Poziția centrului de greutate este la distanța $z=0,35$ m de placa glisantă.
- Sarcina de pe sania orizontală este de 100 kg și centrul ei de greutate este la distanța $z=0,17$ m de placa glisantă.



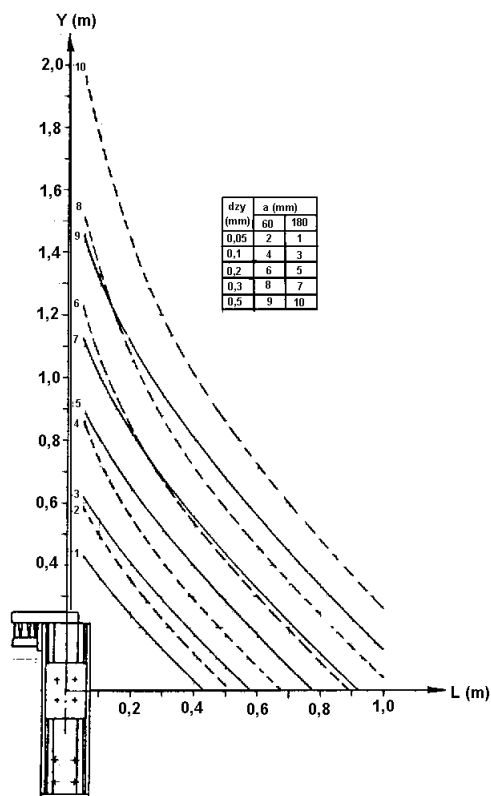
L_{max} a saniei verticale este de 0,1 m și a saniei orizontale de 0,4 m. Deviația dispozitivului de contact datorată deformației profilelor saniei poate să fie estimată după cum urmează:

1. Deviația datorată deformării saniei verticale:

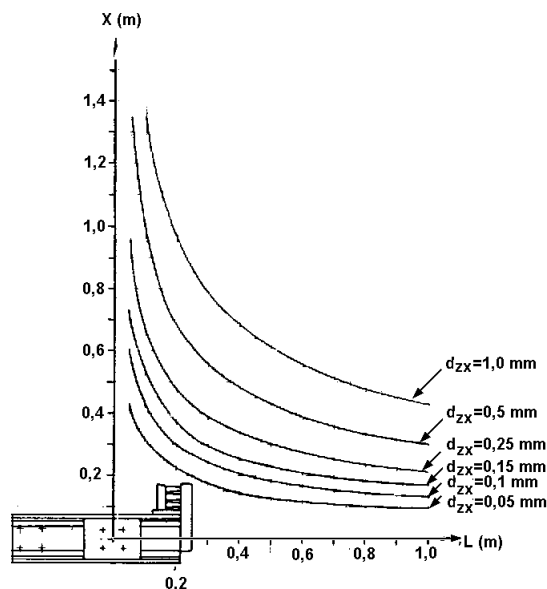
- Introduceți $L=0,1$ m și $z=0,35$ în diagrama din stânga, consultați pagina 13 (distanța la centrul de greutate TP1). În cazul $a=60$, utilizați liniile pline ale curbei.
- Veți obține un punct situat între curba 1 și curba 3 (mai aproape de curba 3).
- Conform tabelului $a=60$, deviația va fi între 0,05 și 0,1 mm. Ea este estimată la 0,08 mm. Aceasta este deviația în centrul de greutate TP1 per 10 kg sarcină.
- Deviația la 43 kg este: $0,08 \times 43/10 = 0,34$ mm
- Deviația dispozitivului de contact devine (datorită proporționalității): $0,34 \times 0,33/0,35 = 0,32$ mm.
- 0,33 este distanța la dispozitivul de contact
- 0,35 este distanța la TP1.

2. Deviația datorată deformării saniei orizontale:

- Introduceți $L=0,4$ m și $z=0,17$ în diagrama din dreapta, consultați pagina 13 (distanța la centrul de greutate TP2).
- Veți obține un punct care indică o deviație între 0,05 și 0,1 mm. Ea este estimată la 0,07 mm. Aceasta este deviația în centrul de greutate TP2 per 10 kg sarcină.
- Deviația la 100 kg este: $0,07 \times 100/10 = 0,7$ mm
- Deviația dispozitivului de contact devine (datorită proporționalității): $0,07 \times 0,33/0,17 = 1,36$ mm.
- 0,33 este distanța la dispozitivul de contact
- 0,17 este distanța la TP2.
- Deviația totală a dispozitivului de contact devine $L_{max} 1,36 + 0,32 = cca 1,7$ mm.



Montaj orizontal, poziție culcată. Modificare a centrului de greutate în direcția Y. Profilul saniei se îndoaie.



Montaj orizontal, poziție culcată. Modificare a centrului de greutate în direcția X. Profilul saniei se torsionează.

Exemplul 5:

O sanie orizontală dispusă culcat cu $L_{\max} = 0,4$ m este încărcată cu 50 kg. Distanța dintre șuruburile de fixare este de 60 mm. Deplasarea centrului de greutate în direcția $y = 0,17$ m și în direcția x este de 0,4 m.

1. Deviația (d_{zy}) la montajul orizontal în poziție culcată cu deplasare a centrului de greutate în direcția y .
 - Introduceți $L=0,4$ m și $y=0,17$ în diagrama din stânga, de la pagina 13.
 - Veți obține un punct situat pe curba 3.
 - Conform tabelului $a=60$, deviația va fi 0,1 mm. Aceasta este deviația per 10 kg sarcină.
 - Deviația (d_{zy}) la 50 kg este: $0,1 \times 50/10 = 0,5$ mm
2. Deviația (d_{zx}) la montajul orizontal în poziție culcată cu deplasare a centrului de greutate în direcția x .
 - Introduceți $L=0,4$ m și $y=0,4$ în diagrama din dreapta, de la pagina 13.
 - Veți obține un punct care indică o deviație între 0,25 și 0,5 mm. Ea este estimată la 0,35 mm. Aceasta este deviația per 10 kg sarcină.
 - Deviația (d_{zx}) la 50 kg este: $0,35 \times 50/10 = 1,75$ mm
 - Deviația totală (d_z) la centrul de greutate al sarcinii este: $d_{zy} + d_{zx} = 0,5 + 1,75 = 2,25$ mm.
 - Deviația în alte puncte ale sarcinii este aproximativ proporțională cu distanța la placa glisantă în direcția y și x .

4.5 Transferul saniei

Consumul de energie al motorului electric și limita pentru autofrânare

Consumul de energie este dependent liniar de sarcină. Consumul de energie este indicat în tabel pentru diferite rapoarte de transmisie la mers în gol, sarcină totală și în condiții de alunecare. Tabelul prezintă sarcina maximă la blocarea automată a transmisiei cu melc a motorului.

Raportul de transmisie pentru viteza maximă (cm/min)	Raportul total de transmisie, indusul motorului - placa glisantă a saniei (r.p.m.)	Consumul de energie			Sarcina maximă la autofrânare (N)
		Mers în gol	Sarcină 1500 N	Alunecare *1)	
70	15,4	1,25	1,80	2,60	>1500
175	620	1,25	2,75	3,50	1000

*1) Reglabilă, consultați pagina 16.

5 INSTALAREA

Instalarea trebuie executată de către un specialist.



AVERTIZARE!

Instalarea incorectă a saniei servo sau fixarea incorectă a sarcinii pe sanie poate să cauzeze deteriorarea mașinii și rănierea persoanelor.

5.1 Conexiunile plăcii glisante

Pentru fixarea sarcinii, pe placa glisantă există patru găuri M12 la o distanță de 60 mm pentru șuruburile imbus M12 sau M10 prevăzute cu șaibe.

5.2 Conexiunile profilului saniei

Pentru fixarea pe glisieră există găuri cu \varnothing 13 la o distanță de 60 mm pentru șuruburile imbus M12 sau M10 prevăzute cu șaibe.

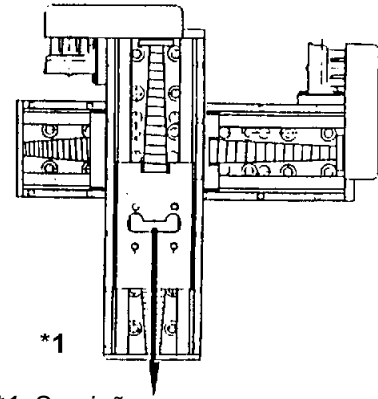
Conectați sania la o unitate de acționare corespunzătoare.

5.3 Montarea saniei transversale verticale

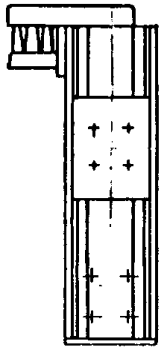
Sania transversală verticală se poate monta în mai multe moduri. Pentru sarcini ridicate, sania trebuie fixată în dreptul sarcinii pentru a reduce presiunea în partea din spate a plăcii glisante a saniei.

Recomandare pentru sarcini ridicate: fără moment în partea din spate a plăcii glisante a saniei.

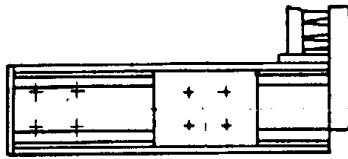
Pozițiile de fixare a saniei sunt: poziția verticală, poziția orizontală ridicată și cea orizontală culcată.



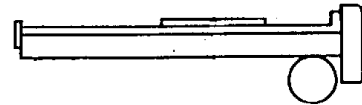
*1. Sarcină



Montajul vertical



Montajul orizontal, poziție ridicată



Montajul orizontal, poziție culcată

5.4 Recomandare pentru ridicarea săniilor servo

Greutatea proprie a majorității săniilor este atât de mică încât este posibilă ridicarea manuală. Pentru săniile cu lungime reglabilă de peste 540 mm și pentru săniile transversale asamblate, trebuie să se utilizeze un dispozitiv de ridicare aprobat.

NOTĂ. Pentru ridicare nu se trebuie să se utilizeze placa glisantă.

Punctele de ridicare se pot fixa în găuri pe profilul saniei. În cazuri excepționale, se poate utiliza o buclă flexibilă de ridicare dispusă în jurul profilului saniei. Bucla trebuie asigurată ferm împotriva alunecării.

6 EXPLOATAREA

Reglementările generale de securitate pentru manipularea echipamentului se pot găsi la pagina 4. Citiți-le complet înainte de a începe utilizarea echipamentului!



AVERTISMENT!

Aveți mare grijă, deoarece componentele în mișcare de rotație pot cauza vătămări.



6.1 Schimbarea domeniului de viteză



AVERTIZARE!

În cazul răsturnării sarcinii se pot cauza deteriorări. Sarcina trebuie asigurată atunci când înlocuiți cureaua sau roata de curea.

Înlocuirea roții de curea

Înainte de a începe procedura, asigurați sarcina prin deplasarea saniei/sarcinii în poziția inferioară, pentru a preveni răsturnarea sarcinii.

Viteza maximă	Roata dințată de pe arborele motorului	Roata dințată de pe șurubul cu bilă	Motor 334 322-001
70 cm/min	19 dinți	30 dinți, pentru cuplajul de alunecare	fus de arbore, lungime 25 mm
175 cm/min	30 dinți, pentru cuplajul de alunecare	19 dinți	fus de arbore, lungime 25 mm
110 cm/min	30 dinți, pentru cuplajul de alunecare	30 dinți	fus de arbore, lungime 25 mm

La înlocuirea roții, rotiți placa acoperire dintre motor și suportul motorului, astfel încât găurile de montare să fie acoperite.

NB. La montarea sau demontarea roții cu cuplaj de alunecare, arcurile gresate de tip disc nu trebuie să intre în contact cu suprafața de rulare a roții, cu inelul de etanșare sau limitatorul.

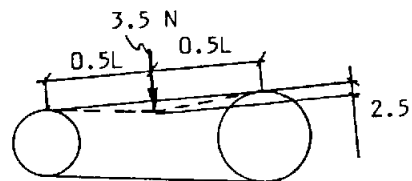
Reglarea momentului de frecare

- Strângeți șurubul central, cu 3/4 rotație, peste poziția în care arcurile de tip disc încep să acționeze.
- Momentul de frecare poate să fie redus atât cât este necesar (de exemplu pentru a reduce curentul de frecare) prin strângerea șurubului central cu mai puțin de 3/4 rotație.
- NB. Dacă la reglarea momentului de frecare se depășește această limită superioară, atunci se poate cauza deteriorarea saniei în timpul blocării.

Reglarea întinderii curelei

Cureaua **trebuie** înlocuită cel puțin la fiecare 5 ani sau atunci când este necesar.

- Asigurați sarcina atunci când executați o piesă de prelucrat.
- Demontați dispozitivul de protecție al curelei.
- Slăbiți sistemul de prindere a motorului. Dacă roata cu cuplajul de alunecare se montează pe arborele motorului, trebuie mai întâi demontată transmisia prin curea (pentru a avea acces la șuruburile de fixare a motorului) și montată apoi din nou.



- Deplasați motorul într-o parte pentru a tensiona cureaua, astfel încât o forță de 3,5 N aplicată pe partea dreaptă a curelei, între roțile de transmisie, să producă o deviație de 2,5 mm.
- Strângeți șuruburile de fixare a motorului.
- Atunci când roata cu cuplajul de alunecare este pe arborele motorului, rotiți roata (cu cuplajul de alunecare slăbit) până când creștătura de pe margine ajunge în partea opusă a șurubului fixat între părțile curelei. Strângeți șurubul.
- Demontați roata curelei pentru a avea posibilitatea să strângeți și celelalte șuruburi.
- Montați transmisia prin curea și reglați cuplajul de alunecare.
- Montați din nou dispozitivul de protecție al curelei

7 ÎNTREȚINEREA

Întreținerea regulată este importantă pentru o funcționare sigură și fiabilă.



ATENȚIE!

Toate garanțiile asumate de către furnizor își pierd valabilitatea dacă clientul încearcă să repare produsul în timpul perioadei de garanție pentru a remedia orice deficiență.

7.1 Zilnic:

- Curățați sania de flux și praf.

7.2 Lunar:

- Verificați cureaua dințată și înlocuiți-o dacă este necesar.

Rețineți că **trebuie** să înlocuiți cureaua cel puțin la fiecare 5 ani.

NOTĂ. Aceasta reprezintă o cerință de siguranță la poziția de fixare verticală, deoarece în caz de rupere a curelei sarcina saniei se va răsturna.

Sarcina trebuie asigurată atunci când înlocuiți cureaua sau roata de curea. Citiți paginile 16.

7.3 Anual

- Asigurați-vă că cuplajul de alunecare este reglat pentru cuplul de alunecare corespunzător. Citiți paginile 16.

7.4 Dacă este necesar

- Ungeți burdufurile telescopice cu disulfură de molibden.

Ungeți cuplajul de alunecare.

- Ungeți arcurile tip disc și cel mai mic diametru interior al roții de transmisie utilizând disulfură de molibden.

NB. Lubrifiantul nu trebuie să intre în contact cu suprafețele de rulare ale roții de transmisie, cu inelul de etanșare sau bolțul de fricțiune.

Înlocuiți piesele uzate ale cuplajului de alunecare.

- Înlocuiți inelul de etanșare și/sau arcul tip disc.
- Efectuați operațiile de ungere respectând recomandările de mai sus.

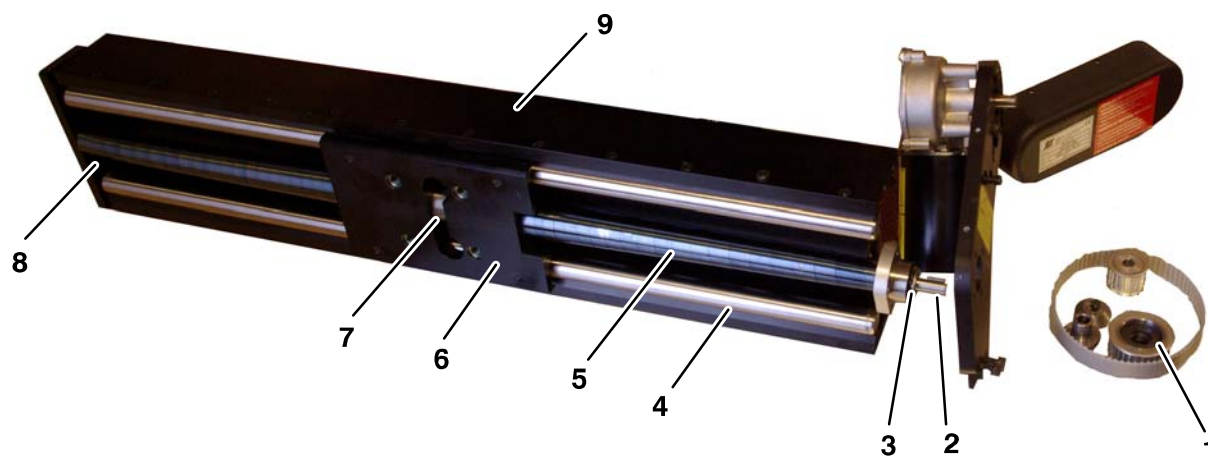
Ajustați momentul de frecare (consultați și Exploatarea de la pagina 16).

- Strângeți șurubul central al cuplajului de alunecare, cu 3/4 rotație, peste poziția în care arcurile de tip disc încep să acționeze.

7.5 În caz de oprire a funcționării pe perioadă îndelungată

- Pentru evitarea coroziunii, ungeți suprafețele neprotejate ale arborilor metalici.
- **NB.** Nu trebuie să se utilizeze disulfura de molibden.
- Se recomandă utilizarea sprayurilor anticorosive pentru a avea posibilitatea de acces și la suprafețe ascunse.

7.6 Schimbarea lagărelor liniare.



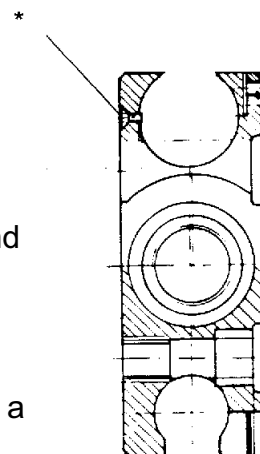
- | | | | | | |
|---|-----------------------|---|-----------------|----|-----------------|
| 1 | Roată de curea | 5 | Șurub cu bile | 8 | Șaibă de capăt |
| 2 | Pană | 6 | Placă glisantă | 9 | Profil de sanie |
| 3 | Bucșă rulment cu bile | 7 | Piuliță sferică | 10 | Lagăr cu bile |
| 4 | Arbore de oțel | | | | |



Lagărele liniare ale saniei constau în doi arbori de oțel (4) și patru lagăre cu bile (10).

Schimbarea lagărelor cu bile (10)

1. Demontați roata de curea (1), pana (2), bucșa rulmentului cu bile (3) cu șaiba de blocare și șaiba de capăt (8) de la șurubul cu bile.
2. Trageți afară placa glisantă (6) cu șurubul cu bile (5).
3. Presați lagărul cu bile (10) în afara plăcii glisante (6) utilizând o șurubelniță.
4. Montați noul lagăr cu bile (10) prin apăsare până când se fixează în șurubul de blocare.
5. Asigurați-vă că șurubul de blocare intră în gaura de ghidare a lagărului cu bile (10).



Înlocuiți în mod similar celelalte lagăre cu bile.

* Șurub de blocare

Înlocuirea arborilor de oțel (4)

1. Demontați șaiba de capăt (8).
 2. Desfaceți toate șuruburile de la profilul de sanie (9) ținând nemișcat arborele de oțel (4).
 3. Trageți arborele de oțel defect (4) afară din lagărele cu bile (10) ale plăcii glisante.
 4. Gresați lagărele cu bile (10) cu vaselină pentru lagăre cu bile.
 5. Glisați noul arbore de oțel (4) în lagărele cu bile respective, cu găurile pentru șuruburi orientate spre profilul de sanie.
 6. Aplicați Loctite 242 pe șuruburi și strângeți-le la un cuplu de 10 Nm.
- Introduceți în mod similar celălalt arbore de oțel.

Montați șaiba de capăt.

Înlocuirea șurubului cu bile (5) cu piuliță

1. Demontați roata de curea (1), pana (2), bucșa rulmentului cu bile cu șaiba de blocare (3) și șaiba de capăt (9) de la șurubul cu bile.
2. Trageți placa glisantă (6) cu șurubul cu bile (5) afară de pe direcție.
3. Deșurubați piulița sferică (7) de la placa glisantă (6) utilizând un clește într-o decupare a plăcii glisante.
4. Aplicați Loctite 222 pe filetul noii piulițe sferice (7) și înșurubați-o (cu șurubul cu bile fixat) în placa glisantă (6).
5. Montați placa glisantă (6) cu șurubul cu bile în mecanismul de direcție și în lagăr. Montați celelalte piese.

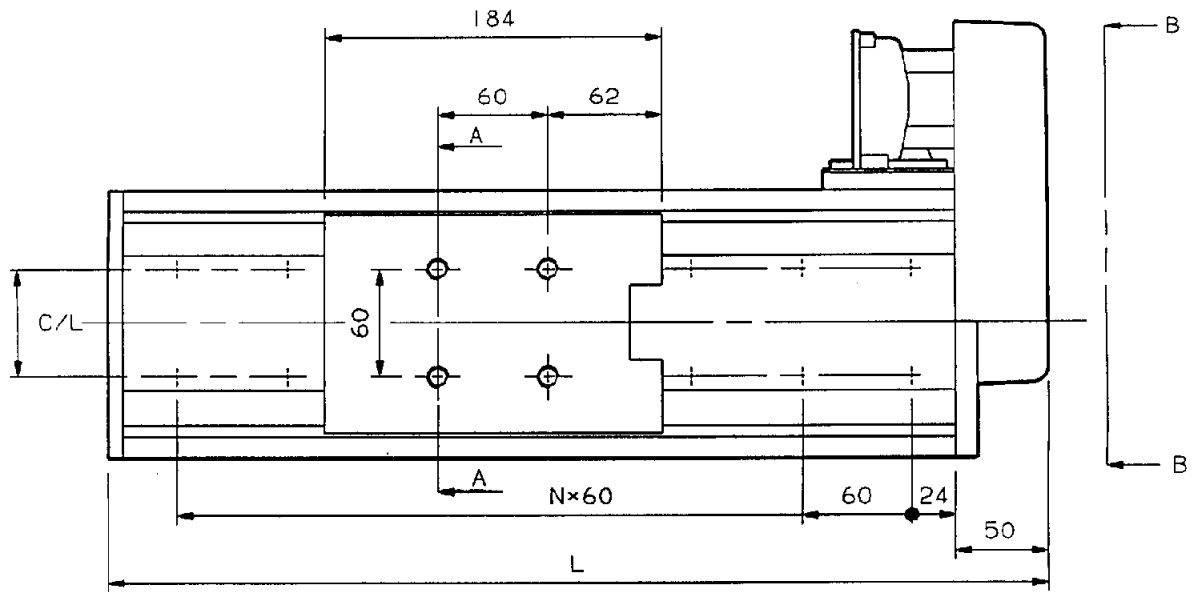
8 COMANDA PIESELOR DE SCHIMB

Reparațiile și lucrările de electricitate trebuie efectuate de un specialist de service autorizat de ESAB. Utilizați numai piese de schimb și de uzură originale de la ESAB.

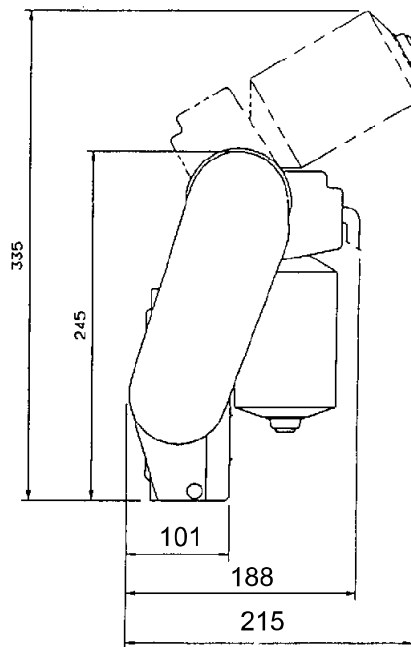
A6 Slide este proiectat și testat în conformitate cu standardele internaționale și europene EN 60204-1, EN 1050, EN 12100-2 și cu EN 60974-10. Unitatea de service care a efectuat lucrările de service sau de reparații are obligația de a se asigura că produsul se conformează în continuare cu standardul menționat.

Piese de schimb se pot comanda prin intermediul celui mai apropiat dealer ESAB; consultați ultima pagină a acestei publicații.

Desen dimensional



	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

Număr de catalog



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

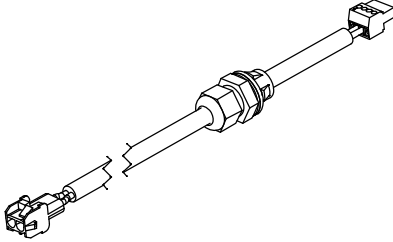
Componente supuse uzurii

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



Slide

Accesorii

	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

