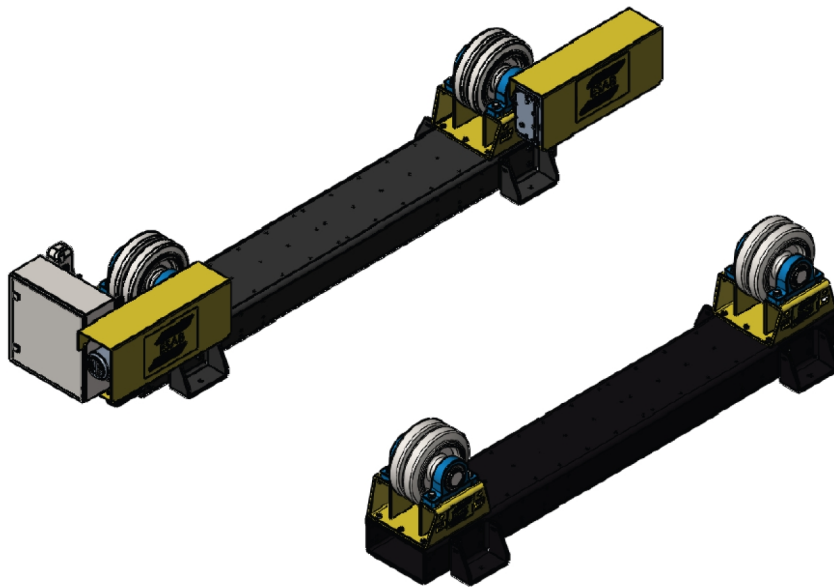


***ECD 7.5/ECI 7.5,
ECD 15/ECI 15, ECD 30/ECI 30,
ECD 60/ECI 60, ECD 90/ECI 90,
ECD 120/ECI 120
Conventional Roller Beds***



Manuel d'instructions



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to
The Machinery Directive 2006/42/EC, entering into force 17 May 2006
The EMC Directive 2014/30/EU, entering into force 20 April 2016
The RoHS Directive 2011/65/EU, entering into force 2 January 2013

Type of equipment

Welding handling equipment, Conventional Roller Bed

Type designation

ECD 15, ECD 30, ECD 60, ECD 90, ECD 120 (Drive unit) from serial number 950 xxx xxxx (2019 w50)
ECD 7.5, ECD 15, ECD 30, ECD 60, ECD 90, ECD 120 (Drive unit) from serial number LX130 xxxx xxxx (2021 w30)

ECI 15, ECI 30, ECI 60, ECI 90, ECI 120 (Idler unit) from serial number 950 xxx xxxx (2019 w50)
ECI 7.5 (Idler unit) from serial number LX130 xxxx xxxx (2021 w30)

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, and telephone No:

ESAB AB Welding Automation
SE-69581 Laxå, Sweden
Phone: +46 (0)584 81000, www.esab.com

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

EN 12100:2010 EN 61000-6-2:2019
EN 60204-1:2018 EN 61000-6-4:2019

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential

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	Signature	Position
Gothenburg		
2023-03-13	Peter Kjällström	Director Welding Automation

CE 2023

1	SÉCURITÉ	5
1.1	Signification des symboles	5
1.2	Fonctionnement non conforme	5
1.3	Précautions de sécurité	5
2	INTRODUCTION	9
2.1	Équipement	9
2.2	But et fonction des supports à rouleaux	9
2.3	Terminologie utilisée dans ce manuel	9
3	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	11
3.1	ECD/ECI 7.5	11
3.1.1	Unité d'entraînement ECD 7.5	11
3.1.2	Unité intermédiaire ECI 7.5	12
3.2	ECD/ECI 15	13
3.2.1	Unité d'entraînement ECD 15	13
3.2.2	Unité intermédiaire ECI 15	14
3.3	ECD/ECI 30	15
3.3.1	Unité d'entraînement ECD 30	15
3.3.2	Unité intermédiaire ECI 30	16
3.4	ECD/ECI 60	17
3.4.1	Unité d'entraînement ECD 60	17
3.4.2	Unité intermédiaire ECI 60	18
3.5	ECD/ECI 90	19
3.5.1	Unité d'entraînement ECD 90	19
3.5.2	Unité intermédiaire ECI 90	20
3.6	ECD/ECI 120	21
3.6.1	Unité d'entraînement ECD 120	21
3.6.2	Unité intermédiaire ECI 120	22
4	INSTALLATION	23
4.1	Emplacement	23
4.2	Instructions de levage	23
4.3	Réglage des supports de roues	24
4.4	Réglage de l'angle inclus	25
4.5	Procédure d'installation	25
4.6	Configuration PEK	26
4.7	Configurations des supports à rouleaux	28
5	FONCTIONNEMENT	29
5.1	Description du support à rouleaux	29
5.2	Panneau de commande	30
5.3	Télécommande pendante sans fil	31
5.4	Mise sous tension	32
5.5	Utilisation des supports à rouleaux	33
5.6	Sécurité pendant le fonctionnement	33
5.7	Soudage	35
5.8	Arrêt des supports à rouleaux	35
6	MAINTENANCE	37

6.1	Généralités	37
6.2	Stockage	37
6.3	Réparation et entretien	37
6.4	Nettoyage	38
6.5	Pannes	38
6.6	Moteurs à engrenages	38
	6.6.1 Inspection et entretien des moteurs à engrenages	38
	6.6.2 Lubrification de la boîte de vitesses	39
6.7	Onduleurs	39
6.8	Roulements	39
6.9	Roues en polyuréthane	40
7	DÉPANNAGE	41
8	COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE	42
	SCHÉMA DE CÂBLAGE	43
	NUMÉROS DE COMMANDE	48
	ACCESSOIRES	49
	PIÈCES DE RECHANGE	50
	PIÈCES DE RECHANGE - Liste de pièces mécaniques ECD 7.5 - Élément d'entraînement	51
	PIÈCES DE RECHANGE - Liste de pièces mécaniques ECI 7.5 - Élément intermédiaire	52
	PIÈCES DE RECHANGE - Liste de pièces mécaniques ECD 15 - Élément d'entraînement	53
	PIÈCES DE RECHANGE - Liste de pièces mécaniques ECI 15 - Élément intermédiaire	55
	PIÈCES DE RECHANGE - Liste de pièces mécaniques ECD 30 - Élément d'entraînement	56
	PIÈCES DE RECHANGE - Liste de pièces mécaniques ECI 30 - Élément intermédiaire	58
	PIÈCES DE RECHANGE - Liste de pièces mécaniques ECD 60 - Élément d'entraînement	59
	PIÈCES DE RECHANGE - Liste de pièces mécaniques ECI 60 - Élément intermédiaire	61
	PIÈCES DE RECHANGE - Liste de pièces mécaniques ECD 90 - Élément d'entraînement	62
	PIÈCES DE RECHANGE - Liste de pièces mécaniques ECI 90 - Élément intermédiaire	64
	PIÈCES DE RECHANGE - Liste de pièces mécaniques ECD 120 - Élément d'entraînement	65
	PIÈCES DE RECHANGE - Liste de pièces mécaniques ECI 120 - Élément intermédiaire	67
	PIÈCES DE RECHANGE - armoire de commande	68
	PIÈCES DE RECHANGE - pièces électriques - armoire de commande	70
	PIÈCES DE RECHANGE - système de commande sans fil	71

1 SÉCURITÉ

1.1 Signification des symboles

Tels qu'utilisés dans ce manuel : Signifie Attention ! Soyez vigilant !



DANGER !

Signifie dangers immédiats qui, s'ils ne sont pas évités, entraîneront immédiatement de graves blessures ou le décès.



AVERTISSEMENT !

Signifie risques potentiels qui pourraient entraîner des blessures ou le décès.



ATTENTION !

Signifie risques qui pourraient entraîner des blessures légères.



AVERTISSEMENT !

Avant toute utilisation, merci de lire et de comprendre le contenu du manuel d'instructions et de respecter l'ensemble des indications des étiquettes, les règles de sécurité de l'employeur ainsi que les fiches de données de sécurité (SDS).



1.2 Fonctionnement non conforme



ATTENTION !

Ces supports à rouleaux ne conviennent pas :

- aux pièces à souder dont le poids excède la limite de poids maximum des supports à rouleaux ;
- aux pièces à souder plus grandes/petites que le diamètre maximum/minimum pouvant être pris en charge ;
- Si les supports à rouleaux sont équipés de pneus en polyuréthane ou en caoutchouc, ne les utilisez pas sur des pièces à souder préchauffées à plus de 60 °C.

1.3 Précautions de sécurité

Il incombe à l'utilisateur des équipements ESAB de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir la sécurité du personnel utilisant le système de soudage ou se trouvant à proximité. Les mesures de sécurité doivent répondre aux normes correspondant à ce type d'appareil. Le contenu de ces recommandations peut être considéré comme un complément aux règles de sécurité en vigueur sur le lieu de travail.

Toutes les opérations doivent être exécutées par du personnel spécialisé qui maîtrise le fonctionnement de l'équipement. Une utilisation incorrecte est susceptible de créer une situation anormale comportant un risque de blessure ou de dégât matériel.

1. Toute personne utilisant l'équipement devra bien connaître :
 - son utilisation
 - l'emplacement de l'arrêt d'urgence
 - son fonctionnement
 - les règles de sécurité en vigueur
 - les procédés de soudage, de découpe et autres opérations applicables à l'équipement
2. L'opérateur doit s'assurer des points suivants :
 - que personne ne se trouve dans la zone de travail au moment de la mise en service de l'équipement ;
 - que toutes les personnes à proximité de l'arc sont protégées dès l'amorçage de l'arc ou l'actionnement de l'équipement.
3. Le poste de travail doit être :
 - adapté aux besoins,
 - à l'abri des courants d'air.
4. Équipement de protection :
 - Veillez à toujours porter l'équipement de protection recommandé, à savoir, des lunettes, des vêtements ignifuges et des gants.
 - Ne portez pas de vêtements trop larges ni de ceinture, de bracelet, etc. pouvant s'accrocher en cours d'opération ou occasionner des brûlures.
5. Mesures de précaution :
 - Vérifiez que les câbles sont bien raccordés ;
 - Seul un électricien qualifié **est habilité à intervenir sur les équipements haute tension** ;
 - Un équipement de lutte contre l'incendie doit se trouver à proximité et être clairement signalé ;
 - N'effectuez **pas** de graissage ou d'entretien sur l'équipement pendant le soudage.



AVERTISSEMENT !

Le soudage à l'arc et la découpe sont sources de danger pour vous-même et votre entourage. Prenez les précautions nécessaires pendant le soudage et la découpe.



DÉCHARGE ÉLECTRIQUE - Danger de mort

- Ne touchez pas les parties conductrices, ni les électrodes à mains nues ou avec des gants/vêtements humides.
- Portez une tenue isolante et isolez la zone de travail.
- Assurez-vous de travailler dans une position sûre.



CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES - Nocifs

- Les soudeurs équipés de stimulateurs cardiaques doivent consulter leur médecin avant d'effectuer le soudage. Les CEM peuvent interférer avec certains stimulateurs cardiaques.
- L'exposition aux CEM peut avoir d'autres effets inconnus sur la santé.
- Les soudeurs doivent suivre la procédure suivante pour minimiser l'exposition aux CEM :
 - Acheminez l'électrode et les câbles de travail du même côté de votre corps. Sécurisez-les avec du ruban adhésif, si possible. Ne vous placez pas entre la torche et les câbles de travail. N'enroulez jamais la torche ou le câble de travail autour de votre corps. Maintenez la source d'alimentation de soudage et les câbles le plus à l'écart possible de votre corps.
 - Connectez le câble de travail à la pièce à souder, aussi près que possible de la zone à souder.



FUMÉES ET GAZ - Nocifs

- N'exposez pas votre visage aux fumées de soudage.
- Ventilez et/ou aspirez les fumées de soudage pour assurer un environnement de travail sain.



RAYONS DE L'ARC – Danger pour les yeux et la peau.

- Protégez-vos yeux et votre peau. Utilisez un écran de soudeur et portez des gants et vêtements de protection.
- Protégez les personnes voisines par des rideaux ou écrans protecteurs adéquats.



BRUIT - Le niveau élevé de bruit peut altérer les facultés auditives.

Utilisez une protection d'oreilles ou toute protection auditive similaire.



PIÈCES MOBILES - Peuvent provoquer des blessures

- Maintenez tous les panneaux, portes et caches fermés et fermement en place. Assurez-vous que seules des personnes qualifiées déposent les caches en vue de la maintenance et du dépannage, si nécessaire. Reposez les panneaux ou les caches et fermez les portes une fois l'entretien terminé et avant de démarrer les supports à rouleaux.
- Arrêtez les supports à rouleaux avant d'installer ou de brancher l'unité.
- Maintenez les mains, cheveux, vêtements amples et outils à l'écart des pièces mobiles.



RISQUE D'INCENDIE

- Les étincelles peuvent provoquer un incendie. Assurez-vous qu'aucun objet inflammable ne se trouve à proximité.



SURFACE CHAUDE - Pièces brûlantes

- Ne pas toucher les pièces à mains nues.
- Laisser refroidir avant toute intervention sur l'équipement.
- La manipulation de pièces chaudes nécessite l'utilisation d'outils appropriés et/ou de gants de soudage isolés pour éviter toute brûlure.

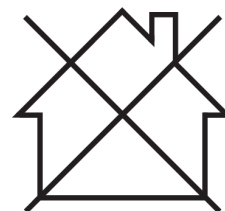
EN CAS DE DYSFONCTIONNEMENT - Faites appel à un technicien qualifié.

PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ VOTRE ENTOURAGE !



ATTENTION !

Les équipements de classe A ne sont pas conçus pour un usage résidentiel avec une alimentation secteur à basse tension. Dans ces lieux, garantir la compatibilité électromagnétique des équipements de classe A devient difficile, dû à des perturbations par conduction et par rayonnement.





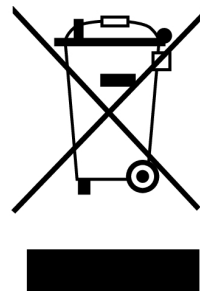
REMARQUE !

Jetez votre équipement électronique dans les centres de recyclage agréés !

Conformément à la Directive européenne 2012/19/EC relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et à sa transposition dans la législation nationale en vigueur, les équipements électriques et/ou électroniques parvenus en fin de vie doivent être confiés à un centre de recyclage agréé.

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

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



ESAB propose à la vente toute une gamme d'accessoires de soudage et d'équipements de protection personnelle. Pour obtenir des informations sur les commandes, merci de contacter votre distributeur ESAB ou de consulter notre site Web.

2 INTRODUCTION

Ce manuel d'instructions décrit l'utilisation et l'entretien des supports à rouleaux conventionnels, appelés supports à rouleaux dans ce document. Les opérations qui doivent être effectuées par le fabricant ne sont pas incluses dans ce manuel.

Ce manuel fait partie intégrante des supports à rouleaux. Conservez une copie du manuel avec les supports à rouleaux et l'original dans un endroit sûr. Si les supports à rouleaux sont vendus, il convient d'inclure le mode d'emploi.

Les images et les schémas contenus dans ce manuel d'instructions ne sont présentés qu'à titre d'illustrations pour faciliter la compréhension des instructions données dans le texte. L'équipement fourni peut varier légèrement.

2.1 Équipement

L'élément d'entraînement de support à rouleaux est fourni avec :

- des unités d'entraînement ;
- une armoire de commande montée ;
- une télécommande pendante sans fil ;
- un châssis de base ;
- Manuel d'instructions

L'élément intermédiaire de support à rouleaux est livré avec :

- des unités intermédiaires ;
- un châssis de base ;

2.2 But et fonction des supports à rouleaux

Les supports à rouleaux sont conçus pour faciliter le soudage de pièces cylindriques.

Grâce aux unités d'entraînement et aux unités intermédiaires indépendantes, des pièces à souder de longueurs variables peuvent être placées sur les supports à rouleaux soutenus par les roues des supports à rouleaux. Les roues peuvent être réglées sur le châssis pour s'adapter à des pièces à souder de différents diamètres.

2.3 Terminologie utilisée dans ce manuel

Unité d'entraînement	Partie des supports à rouleaux dotée de roues motrices.
Unité intermédiaire	Partie des supports à rouleaux dotée de roues libres.
Ensemble de supports à rouleaux	Un ensemble se compose d'une unité d'entraînement et d'une ou de plusieurs unités intermédiaires.
un châssis de base ;	Châssis sur lequel sont montées les roues d'entraînement ou les roues libres. Celui-ci est doté de trous préalablement forés pour pouvoir positionner les supports de roues pour des pièces à souder de différents diamètres.
Support de roue	Support qui contient les roues des supports à rouleaux. Il est vissé dans le châssis de base.
Panneau de commande	Boîtier de commande électrique monté sur l'unité d'entraînement.
Télécommande pendante sans fil	Commande pendante sans fil à contrôle manuel.

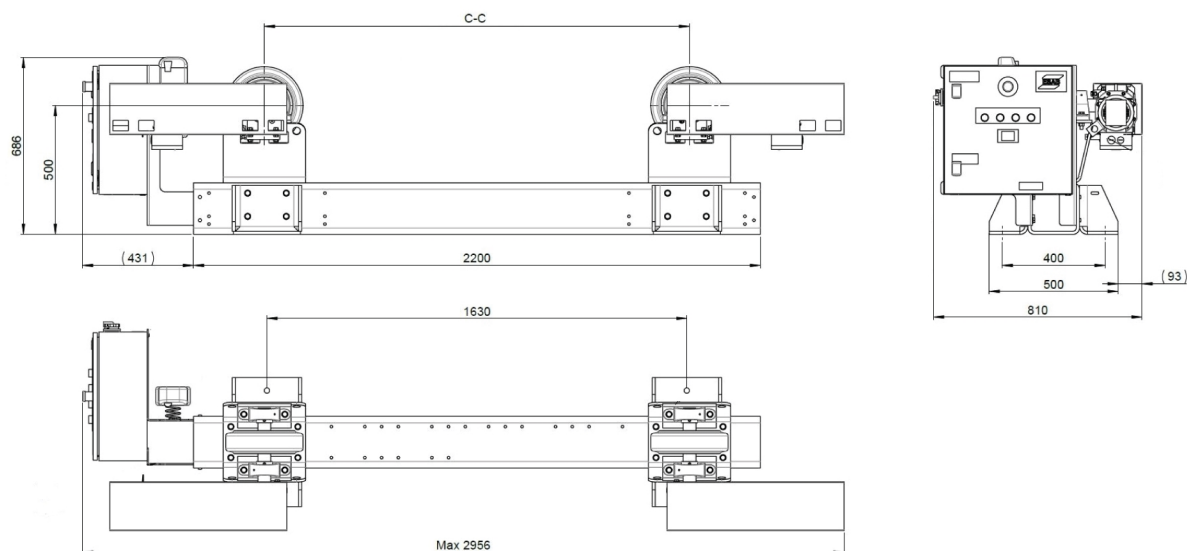
2 INTRODUCTION

Récepteur	Récepteur qui communique avec la télécommande pendante sans fil.
Pièce à souder	Tout composant ou dispositif manutentionné sur les supports à rouleaux.

3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

3.1 ECD/ECI 7.5

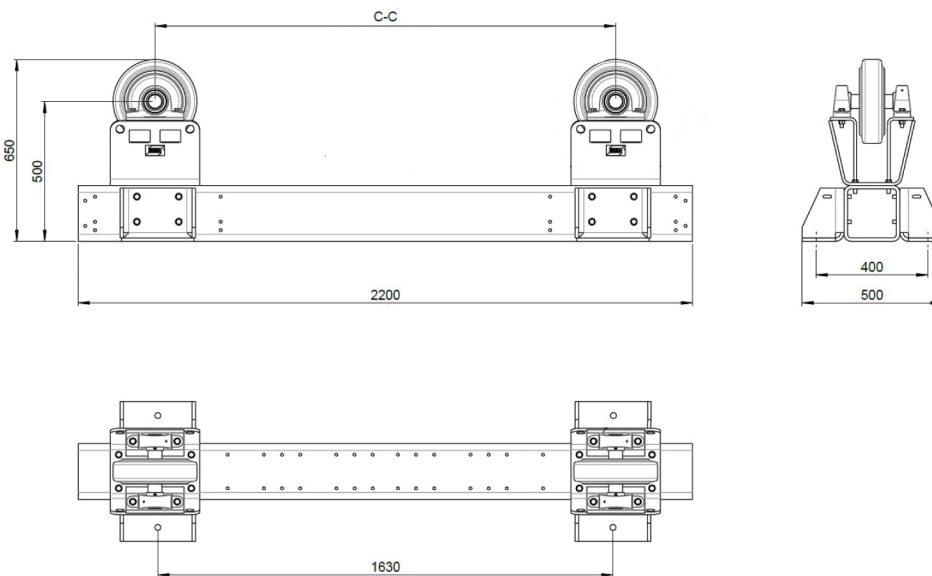
3.1.1 Unité d'entraînement ECD 7.5



ECD 7.5	
Capacité de charge maximum	3 750 kg (8 269 lb)
Capacité de rotation	11 250 kg (24 806 lb)
Moteur d'entraînement de rotation	2×0,25 kW
Vitesse de rotation	150-1 500 mm/min (5,91-59,05 po/min)
Diamètre minimum de la pièce à souder	Ø 400 mm (15,75 po) à un angle inclus de 60°
Diamètre maximum de la pièce à souder	Ø 4 000 mm (157,48 po) à un angle inclus de 45°
Alimentation secteur	380-440 V, triphasée, 50 Hz
Fusible secteur	16 A
Type du rouleau	Polyuréthane (90 °C/92 °Shore A)
Largeur/diamètre de rouleau	90 / 300 mm (3,54 / 11,81 po)
Dimensions (L × l × H)	2 956 × 810 × 686 mm (116,4 × 31,89 × 27,01 po)
C-C	350, 480, 610, 870, 1 130, 1 390, 1 650 mm (13,78, 18,90, 24,02, 34,25, 44,49, 54,72, 64,96 po)
Poids	450 kg (992 lb)
Télécommande pendante sans fil	Sans fil
Tension de contrôle	24 V
Température de fonctionnement	-15 à +40 °C (53,5 à 104 °F)

Réglages PEK, ECD 7.5	
Engrenage 1 N1:N2	100:1
Engrenage 2 N1:N2	10:1
Engrenage 3 N1:N2	1:1
Diamètre des roues	400 mm (15,75 po)
Vitesse manuelle haute	200 cm/min (78,75 po/min)
Rapport fréquence N1	50 Hz
Rapport fréquence N2	50 Hz
Régime moteur maximum	1 592

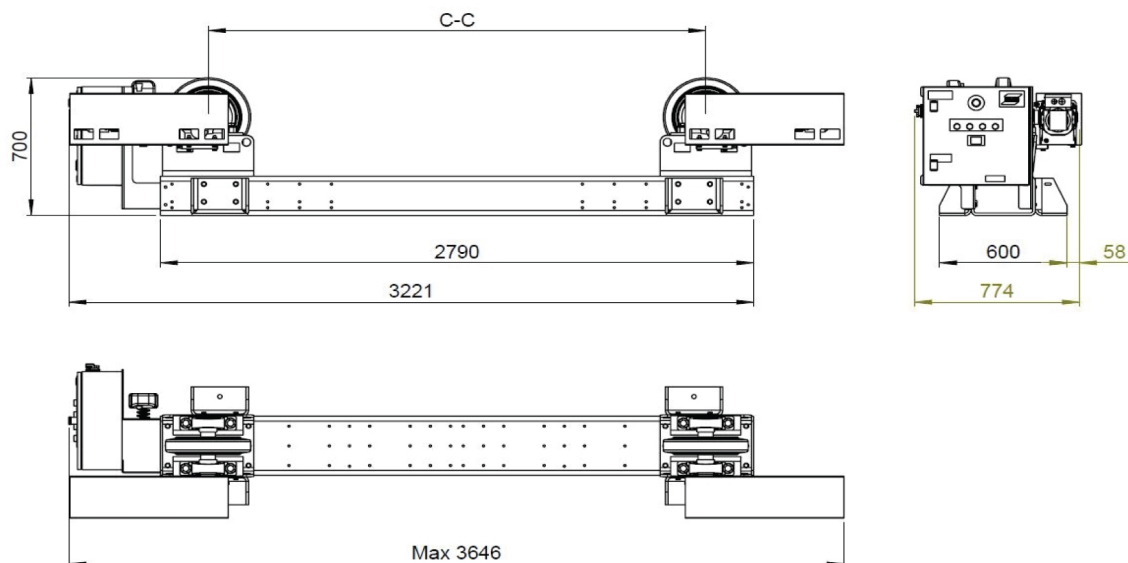
3.1.2 Unité intermédiaire ECI 7.5



ECI 7.5	
Capacité de charge maximum	3 750 kg (8 269 lb)
Type du rouleau	Polyuréthane (90 °C/92 °Shore A)
Largeur/diamètre de rouleau	90 / 300 mm (3,54 / 11,81 po)
Dimensions (L × l × H)	2 200 × 500 × 650 mm (86,61 × 19,69 × 25,59 po)
C-C	350, 480, 610, 870, 1 130, 1 390, 1 650 mm (13,78, 18,90, 24,02, 34,25, 44,49, 54,72, 64,96 po)
Poids	300 kg (661 lb)

3.2 ECD/ECI 15

3.2.1 Unité d'entraînement ECD 15



ECD 15	
Capacité de charge maximum	7 500 kg (16 535 lb)
Capacité de rotation	22 500 kg (49 604 lb)
Moteur d'entraînement de rotation	2×0,18 kW
Vitesse de rotation	200-2 000 mm/min (5,51-78,74 po/min)
Diamètre minimum de la pièce à souder	Ø 480 mm (18,90 po) à un angle inclus de 60°
Diamètre maximum de la pièce à souder	Ø 5 700 mm (224,41 po) à un angle inclus de 45°
Alimentation secteur	380-440 V, triphasée, 50 Hz
Fusible secteur	16 A
Type du rouleau	Polyuréthane (90 °C/92 °Shore A)
Largeur/diamètre de rouleau	90 / 400 mm (3,54 po / 15,74 po)
Dimensions (L × l × H)	3 647 × 774 × 700 mm (143,58 × 30,47 × 27,55 po)
C-C	440, 630, 820, 1 200, 1 580, 1 960, 2 340 mm (17,32 ; 24,80 ; 32,28 ; 47,24 ; 62,20 ; 77,16 ; 92,12 po)
Poids	650 kg (1 433 lb)
Télécommande pendante sans fil	Sans fil
Tension de contrôle	24 V
Température de fonctionnement	-15 à +40 °C (53,5 à 104 °F)

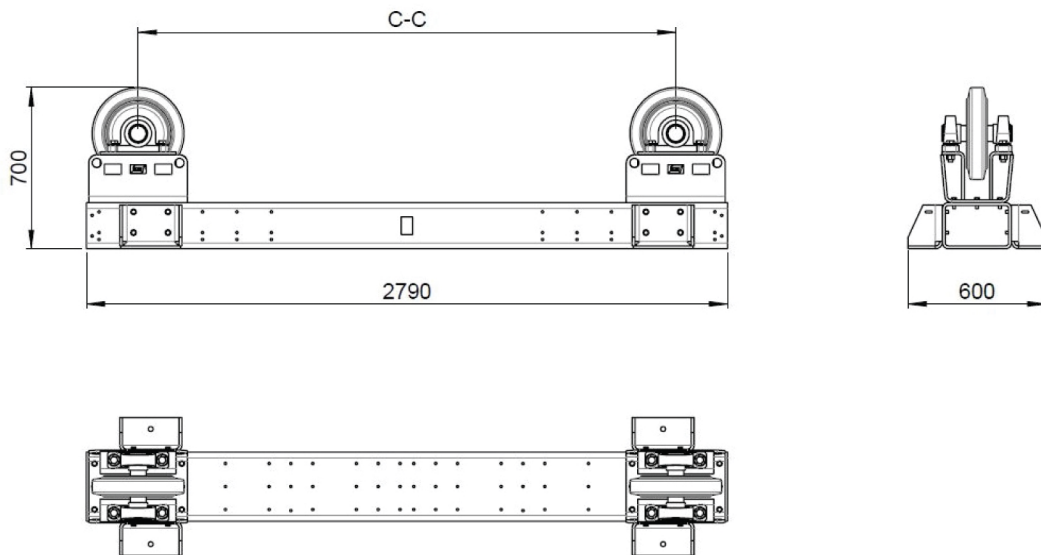
Réglages PEK, ECD-15

Engrenage 1 N1:N2	100:1
-------------------	-------

3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Engrenage 2 N1:N2	10:1
Engrenage 3 N1:N2	1:1
Diamètre des roues	400 mm (15,75 po)
Vitesse manuelle haute	200 cm/min (78,75 po/min)
Rapport fréquence N1	50 Hz
Rapport fréquence N2	50 Hz
Régime moteur maximum	1 592

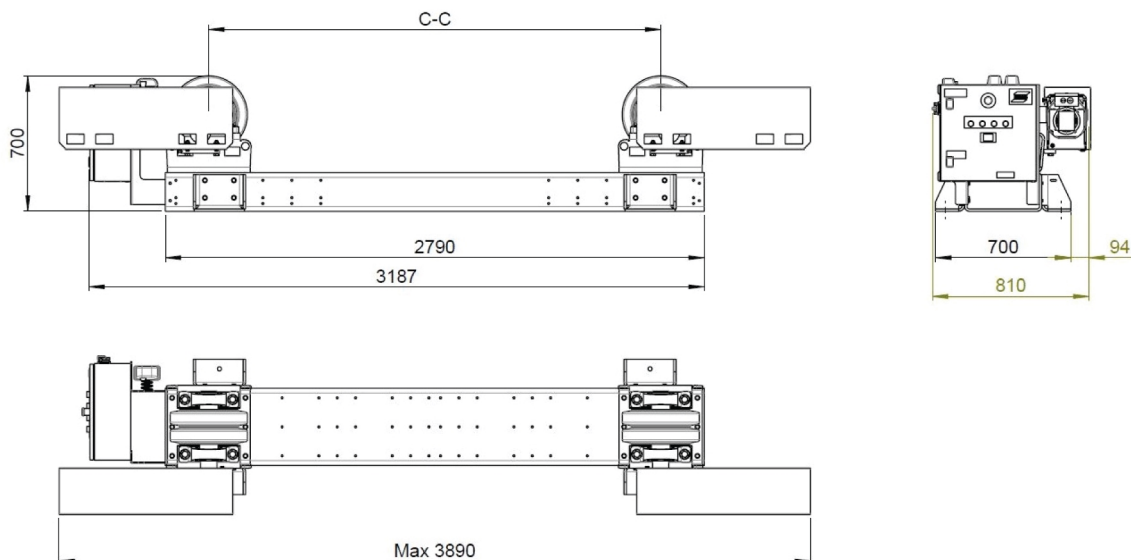
3.2.2 Unité intermédiaire ECI 15



ECI 15	
Capacité de charge maximum	7 500 kg (16 535 lb)
Type du rouleau	Polyuréthane (90 °C/92 °Shore A)
Largeur/diamètre de rouleau	90 mm (3,54 po)/400 mm (15,74 po)
Dimensions (L × l × H)	2 790 × 600 × 700 mm (109,84 × 23,62 × 27,55 po)
C-C	440, 630, 820, 1 200, 1 580, 1 960, 2 340 mm (17,32 ; 24,80 ; 32,28 ; 47,24 ; 62,20 ; 77,16 ; 92,12 po)
Poids	500 kg (1 102 lb)

3.3 ECD/ECI 30

3.3.1 Unité d'entraînement ECD 30

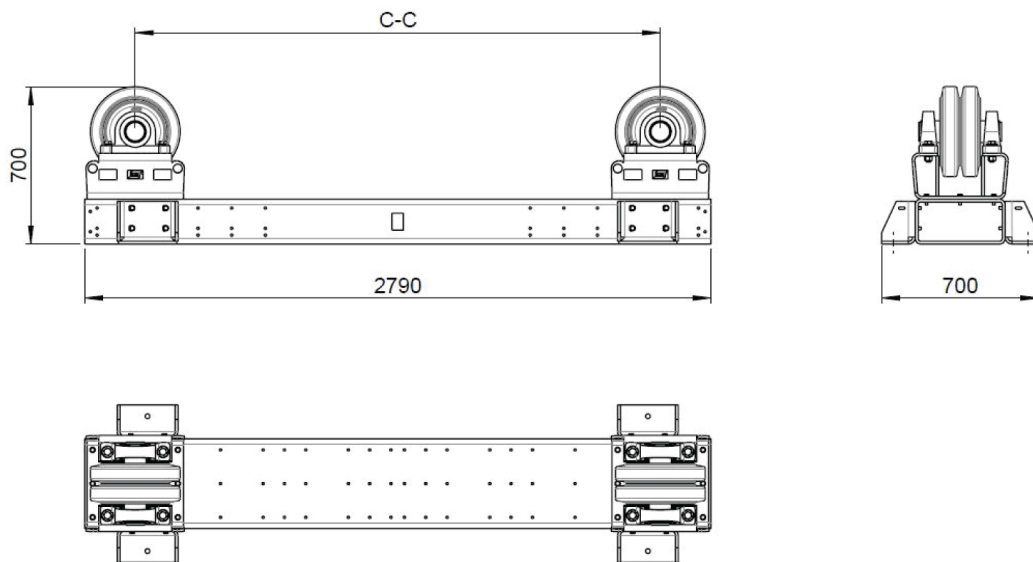


ECD 30	
Capacité de charge maximum	15 000 kg (33 069 lb)
Capacité de rotation	45 000 kg (99 208 lb)
Moteur d'entraînement de rotation	2×0,37 kW
Vitesse de rotation	200-2 000 mm/min (5,51-78,74 po/min)
Diamètre minimum de la pièce à souder	Ø 480 mm (18,90 po) à un angle inclus de 60°
Diamètre maximum de la pièce à souder	Ø 5 700 mm (224,41 po) à un angle inclus de 45°
Alimentation secteur	380-440 V, triphasée, 50 Hz
Fusible secteur	16 A
Type du rouleau	Polyuréthane (90 °C/92 °Shore A)
Largeur/diamètre de rouleau	2x90 mm / 400 mm (2x3,54 / 15,74 po)
Dimensions (L × l × H)	3 890 × 810 × 700 mm (153,15 × 31,88 × 27,55 po)
C-C	440, 630, 820, 1 200, 1 580, 1 960, 2 340 mm (17,32 ; 24,80 ; 32,28 ; 47,24 ; 62,20 ; 77,16 ; 92,12 po)
Poids	850 kg (1 874 lb)
Télécommande pendante sans fil	Sans fil
Tension de contrôle	24 V
Température de fonctionnement	-15 à +40 °C (53,5 à 104 °F)
Réglages PEK, ECD 30	
Engrenage 1 N1:N2	100:1

3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Engrenage 2 N1:N2	10:1
Engrenage 3 N1:N2	1:1
Diamètre des roues	400 mm (15,75 po)
Vitesse manuelle haute	200 cm/min (78,75 po/min)
Rapport fréquence N1	50 Hz
Rapport fréquence N2	50 Hz
Régime moteur maximum	1 592

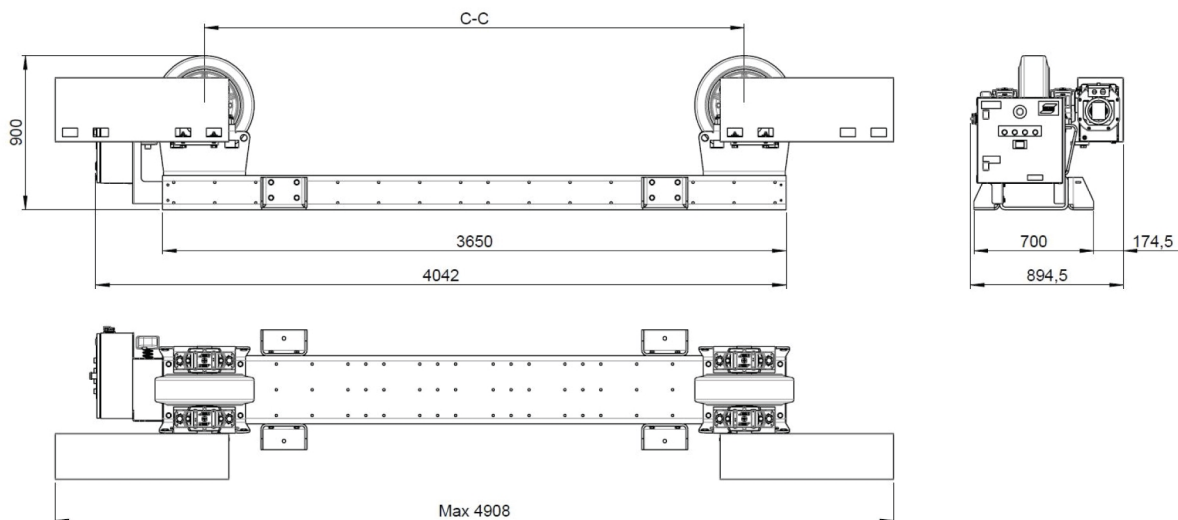
3.3.2 Unité intermédiaire ECI 30



ECI 30	
Capacité de charge maximum	15 000 kg (33 069 lb)
Type du rouleau	Polyuréthane (90 °C/92 °Shore A)
Largeur/diamètre de rouleau	2x90 mm / 400 mm (2x3,54 / 15,74 po)
Dimensions (L × l × H)	2 790 × 700 × 700 mm (109,84 × 27,55 × 27,55 po)
C-C	440, 630, 820, 1 200, 1 580, 1 960, 2 340 mm (17,32 ; 24,80 ; 32,28 ; 47,24 ; 62,20 ; 77,16 ; 92,12 po)
Poids	650 kg (1 433 lb)

3.4 ECD/ECI 60

3.4.1 Unité d'entraînement ECD 60

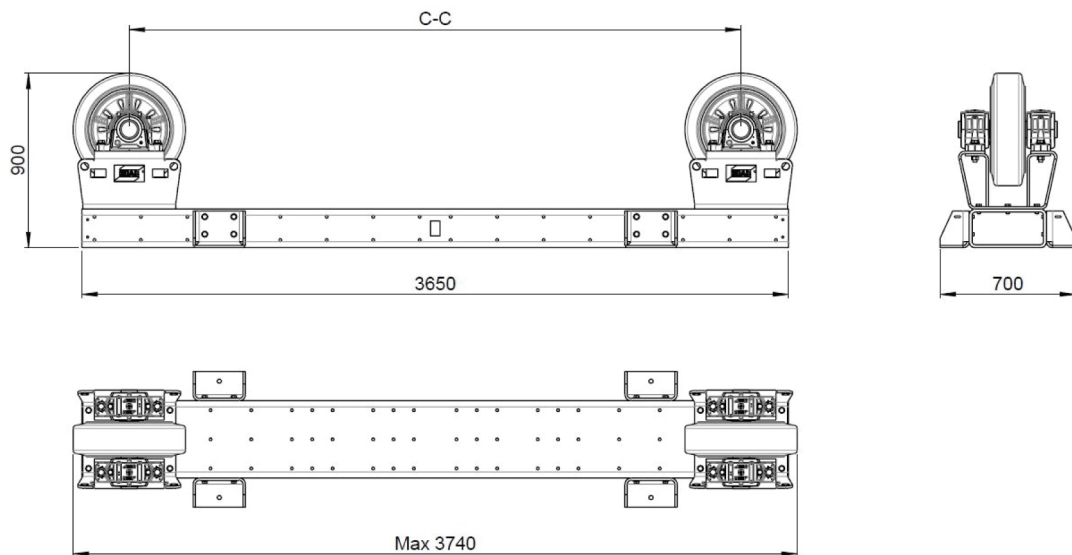


ECD 60	
Capacité de charge maximum	30 000 kg (66 139 lb)
Capacité de rotation	90 000 kg (198 416 lb)
Moteur d'entraînement de rotation	2×0,75 kW
Vitesse de rotation	200-2 000 mm/min (5,51-78,74 po/min)
Diamètre minimum de la pièce à souder	Ø 700 mm (27,56 po) à un angle inclus de 60°
Diamètre maximum de la pièce à souder	Ø 7 600 mm (299,21 po) à un angle inclus de 45°
Alimentation secteur	380-440 V, triphasée, 50 Hz
Fusible secteur	16 A
Type du rouleau	Polyuréthane (90 °C/92 °Shore A)
Largeur/diamètre de rouleau	180 / 580 mm (7,09 / 22,8 po)
Dimensions (L × l × H)	4 908 × 896 × 900 mm (193,23 × 35,28 × 35,43 po)
C-C	640, 850, 1 060, 1 480, 1 900, 2 320, 2 740, 3 160 mm (25,19 ; 33,46 ; 41,73 ; 58,26 ; 74,80 ; 91,33 ; 107,87 ; 124,40 po)
Poids	1 300 kg (2 866 lb)
Télécommande pendante sans fil	Sans fil
Tension de contrôle	24 V
Température de fonctionnement	-15 à +40 °C (53,5 à 104 °F)
Réglages PEK, ECD 60	
Engrenage 1 N1:N2	100:1

3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Engrenage 2 N1:N2	10:1
Engrenage 3 N1:N2	1:1
Diamètre des roues	580 mm (22,83 po)
Vitesse manuelle haute	200 cm/min (78,75 po/min)
Rapport fréquence N1	50 Hz
Rapport fréquence N2	50 Hz
Régime moteur maximum	1 098

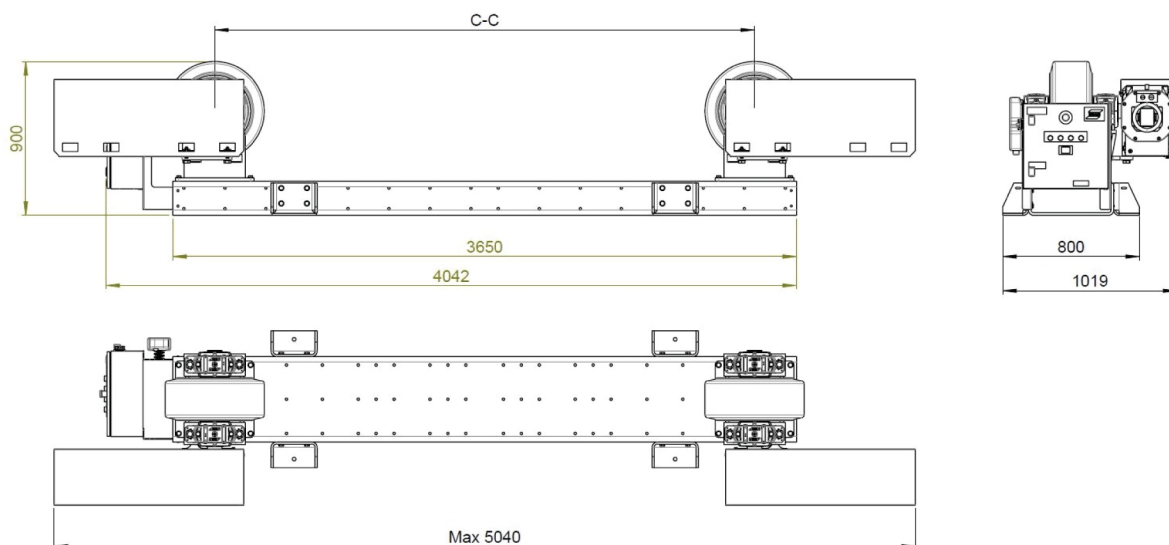
3.4.2 Unité intermédiaire ECI 60



ECI 60	
Capacité de charge maximum	30 000 kg (66 139 lb)
Type du rouleau	Polyuréthane (90 °C/92 °Shore A)
Largeur/diamètre de rouleau	180 / 580 mm (7,08 / 22,83 po)
Dimensions (L × l × H)	3 740 × 700 × 900 mm (147,24 × 27,55 × 35,43 po)
C-C	640, 850, 1 060, 1 480, 1 900, 2 320, 2 740, 3 160 mm (25,19 ; 33,46 ; 41,73 ; 58,26 ; 74,80 ; 91,33 ; 107,87 ; 124,40 po)
Poids	1 000 kg (2 205 lb)

3.5 ECD/ECI 90

3.5.1 Unité d'entraînement ECD 90



ECD 90	
Capacité de charge maximum	45 000 kg (66 139 lb)
Capacité de rotation	135 000 kg (297 624 lb)
Moteur d'entraînement de rotation	2×1,0 kW
Vitesse de rotation	200-2 000 mm/min (5,51-78,74 po/min)
Diamètre minimum de la pièce à souder	Ø 700 mm (27,56 po) à un angle inclus de 60°
Diamètre maximum de la pièce à souder	Ø 7 600 mm (299,21 po) à un angle inclus de 45°
Alimentation secteur	380-440 V, triphasée, 50 Hz
Fusible secteur	16 A
Type du rouleau	Polyuréthane (90 °C/92 °Shore A)
Largeur/diamètre de rouleau	250 / 580 mm (9,84 / 22,83 po)
Dimensions (L × l × H)	5 040 × 1 019 × 900 mm (198,43 × 40,12 × 35,43 po)
C-C	640, 850, 1 060, 1 480, 1 900, 2 320, 2 740, 3 160 mm (25,19 ; 33,46 ; 41,73 ; 58,26 ; 74,80 ; 91,33 ; 107,87 ; 124,40 po)
Poids	1 700 kg (3 748 lb)
Télécommande pendante sans fil	Sans fil
Tension de contrôle	24 V
Température de fonctionnement	-15 à +40 °C (53,5 à 104 °F)

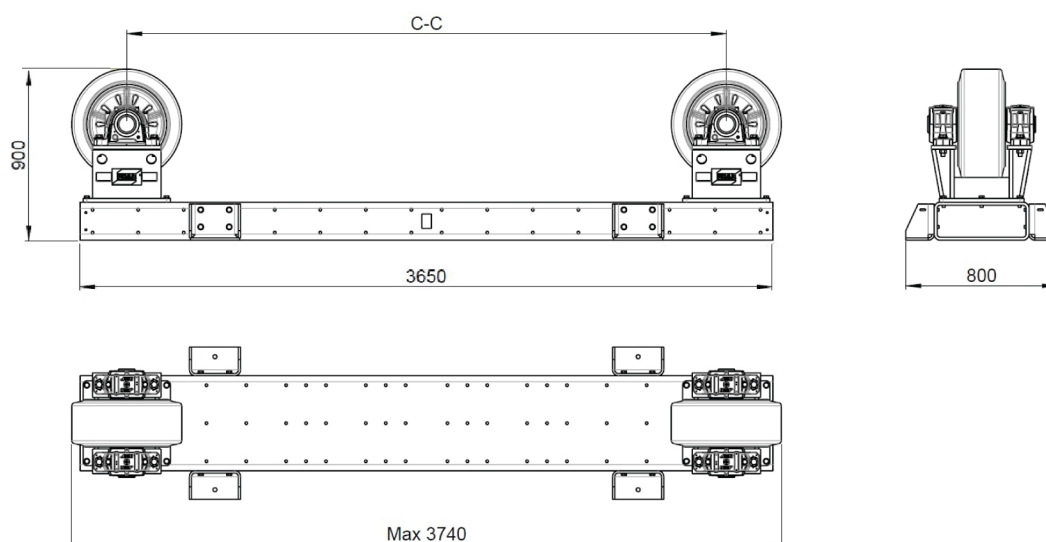
Réglages PEK, ECD 90

Engrenage 1 N1:N2	100:1
-------------------	-------

3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Engrenage 2 N1:N2	10:1
Engrenage 3 N1:N2	1:1
Diamètre des roues	580 mm (22,83 po)
Vitesse manuelle haute	200 cm/min (78,75 po/min)
Rapport fréquence N1	50 Hz
Rapport fréquence N2	50 Hz
Régime moteur maximum	1 098

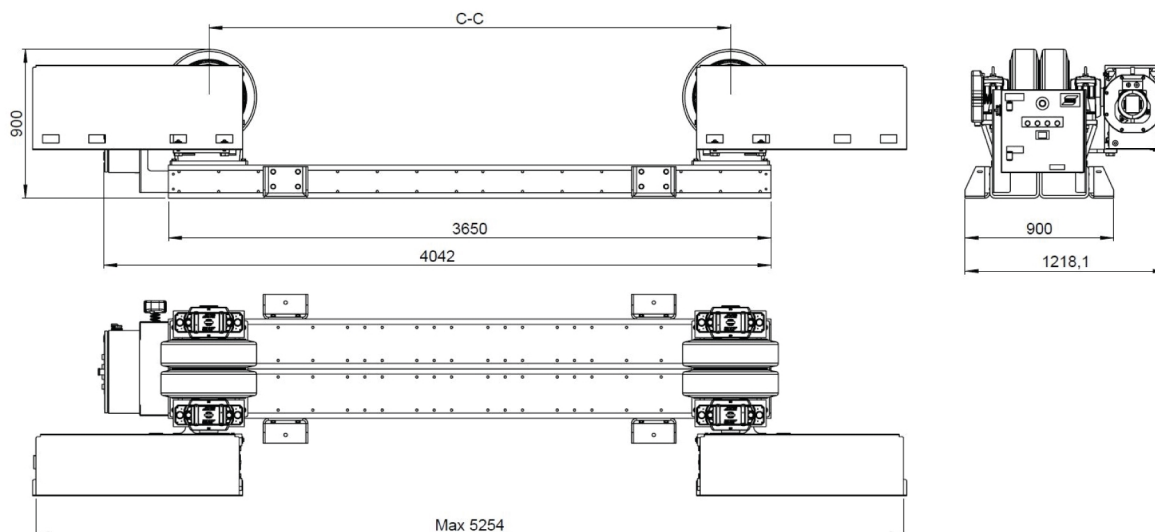
3.5.2 Unité intermédiaire ECI 90



ECI 90	
Capacité de charge maximum	45 000 kg (99 208 lb)
Type du rouleau	Polyuréthane (90 °C/92 °Shore A)
Largeur/diamètre de rouleau	250 / 580 mm (9,84 / 22,83 po)
Dimensions (L × l × H)	3 740 × 800 × 900 mm (147,24 × 31,49 × 35,43 po)
C-C	640, 850, 1 060, 1 480, 1 900, 2 320, 2 740, 3 160 mm (25,19 ; 33,46 ; 41,73 ; 58,26 ; 74,80 ; 91,33 ; 107,87 ; 124,40 po)
Poids	1 250 kg (2 756 lb)

3.6 ECD/ECI 120

3.6.1 Unité d'entraînement ECD 120



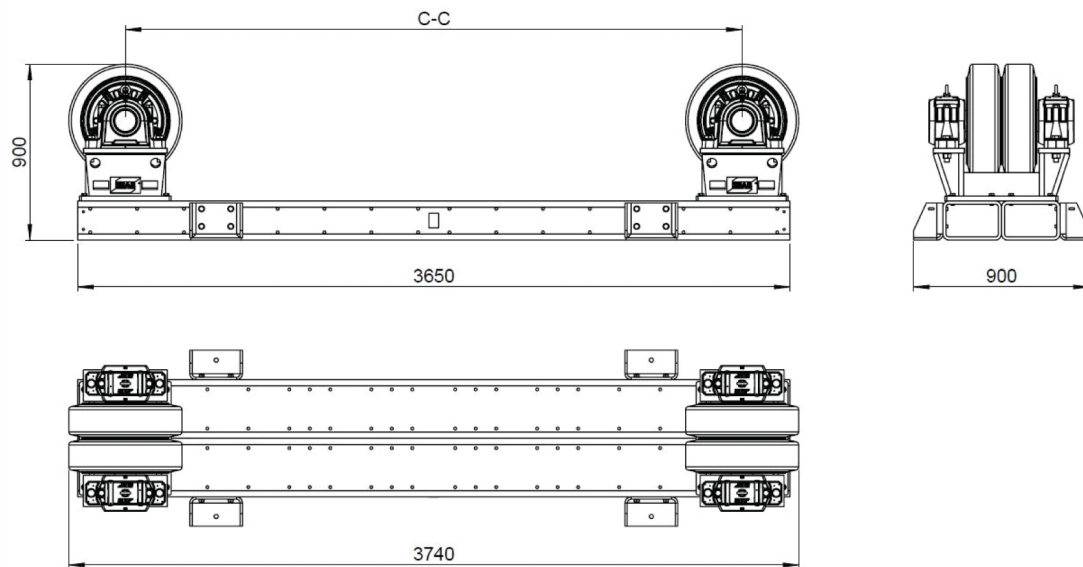
ECD 120	
Capacité de charge maximum	60 000 kg (132 277 lb)
Capacité de rotation	180 000 kg (396 832 lb)
Moteur d'entraînement de rotation	2×1,5 kW
Vitesse de rotation	200-2 000 mm/min (7,87-78,74 po/min)
Diamètre minimum de la pièce à souder	Ø 700 mm (27,56 po) à un angle inclus de 60°
Diamètre maximum de la pièce à souder	Ø 7 600 mm (299-21 po) à un angle inclus de 45°
Alimentation secteur	380-440 V, triphasée, 50 Hz
Fusible secteur	16 A
Type du rouleau	Polyuréthane (90 °C/92 °Shore A)
Largeur/diamètre de rouleau	2×180 mm / 580 mm (2×7,08 / 22,83 po)
Dimensions (L × l × H)	5 254 × 1 218 × 900 mm (206,85 × 47,96 × 35,43 po)
C-C	640, 850, 1 060, 1 480, 1 900, 2 320, 2 740, 3 160 mm (25,19 ; 33,46 ; 41,73 ; 58,26 ; 74,80 ; 91,33 ; 107,87 ; 124,40 po)
Poids	2 500 kg (5 512 lb)
Télécommande pendante sans fil	Sans fil
Tension de contrôle	24 V
Température de fonctionnement	-15 à +40 °C (53,5 à 104 °F)

Réglages PEK, ECD 120	
Engrenage 1 N1:N2	100:1

3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Engrenage 2 N1:N2	10:1
Engrenage 3 N1:N2	1:1
Diamètre des roues	580 mm (22,83 po)
Vitesse manuelle haute	200 cm/min (78,75 po/min)
Rapport fréquence N1	50 Hz
Rapport fréquence N2	50 Hz
Régime moteur maximum	1 098

3.6.2 Unité intermédiaire ECI 120



ECI 120	
Capacité de charge maximum	60 000 kg (132 277 lb)
Type du rouleau	Polyuréthane (90 °C/92 °Shore A)
Largeur/diamètre de rouleau	2×180 / 580 mm (2×7,08 / 22,83 po)
Dimensions (L × l × H)	3 740 × 900 × 900 mm (147,24 × 35,43 × 35,43 po)
C-C	640, 850, 1 060, 1 480, 1 900, 2 320, 2 740, 3 160 mm (25,19 ; 33,46 ; 41,73 ; 58,26 ; 74,80 ; 91,33 ; 107,87 ; 124,40 po)
Poids	1 850 kg (4 079 lb)

4 INSTALLATION

4.1 Emplacement



AVERTISSEMENT !

Toujours s'assurer qu'il y a suffisamment d'espace autour des supports à rouleaux.

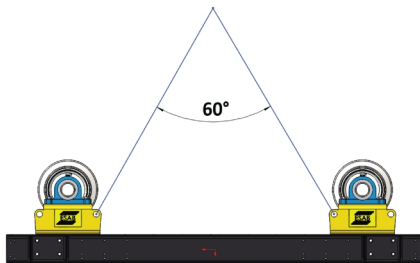
Assurez-vous qu'il y a assez d'espace autour des supports à rouleaux pour y accéder, ainsi qu'autour de la pièce à souder lors de son chargement. Il convient de positionner les supports à rouleaux de manière à pouvoir charger et décharger facilement les pièces à souder sur les supports à rouleaux avec un pont roulant ou d'autres appareils de levage.

4.2 Instructions de levage

Utiliser des ponts roulants ou des chariots élévateurs homologués pour déplacer des supports à rouleaux.

Levage par pont roulant

Les supports à rouleaux peuvent être levés à l'aide des points de levage sur les supports de roues. Utilisez un point de levage de chaque côté du support de roue, 4 points de levage en tout. L'angle préconisé entre la chaîne et les points de levage sur les supports à rouleaux est de 60°.



Placer les supports à rouleaux sur un sol solide, lisse et plat capable de supporter le poids du support à rouleaux et de la pièce à souder, sur la zone de contact entre le support à rouleaux et le sol.

Les écarts entre les châssis doivent correspondre aux dimensions de la pièce à souder. Si la pièce à souder est parfaitement symétrique et si une unité d'entraînement et une unité intermédiaire sont utilisées, placez l'unité d'entraînement et l'unité intermédiaire à un tiers de la longueur de la pièce à souder pour garantir que chaque élément porte une charge égale.

Si l'une des extrémités de la pièce à souder est plus lourde, déplacer l'élément d'entraînement ou l'élément intermédiaire plus près de cette extrémité pour équilibrer la charge soutenue par chaque élément.



ATTENTION !

Répartir la charge de manière égale entre l'élément d'entraînement et l'élément intermédiaire. En cas de non-respect de cette consigne, l'un des éléments risque d'être surchargé, ce qui fera patiner les roues au moment de la rotation de la pièce à souder. Aussi, la pièce à souder risque de continuer à tourner après l'arrêt des supports à rouleaux. Ceci doit être corrigé en positionnant correctement l'élément d'entraînement et l'élément intermédiaire. Le non-respect de cette consigne entraînera des dommages au niveau de l'équipement.



AVERTISSEMENT !

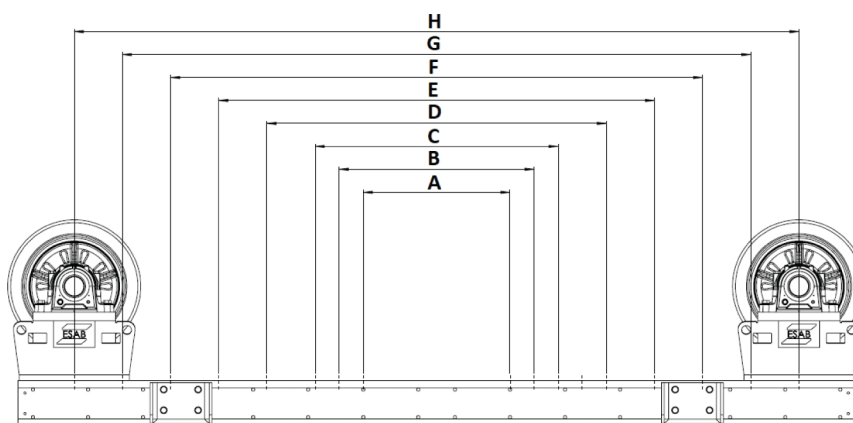
Lorsqu'un bouton de sens de rotation (marche avant ou marche arrière) est enfoncé, les supports à rouleaux commencent à faire tourner la pièce à souder.

4.3 Réglage des supports de roues

La position des deux supports de roues sur le châssis doit être ajustée pour pouvoir charger des pièces à souder de différents diamètres.

1. Dévissez le support de roue du châssis.
2. Utilisez un pont roulant pour soulever le support de roue à l'aide des points de levage.
3. Déplacez le support de roue à la position requise en fonction du diamètre de la pièce à souder.
4. Revissez les supports de roues sur le châssis en serrant tous les boulons au couple approprié, soit M12 (8.8), 81 Nm et M16 (8.8), 197 Nm.
5. Reportez-vous aux tableaux et à l'illustration ci-dessous pour connaître les distances correctes entre les deux supports de roues.

Distance centre à centre appropriée (C-C) par rapport au diamètre de la pièce à souder



ECD 7.5, ECI 7.5			
Position du support de roue	C-C (mm)	Ø min. de l'objet (mm)	Ø max. de l'objet (mm)
A	350	400	610
B	480	610	950
C	610	920	1 290
D	870	1 280	1 970
E	1 130	1 960	2 650
F	1 390	2 480	3 330
G	1 650	3 000	4 000

ECD 15, ECI 15, ECD 30, ECI 30			
Position du support de roue	C-C (mm)	Ø min. de l'objet (mm)	Ø max. de l'objet (mm)
A	440	480	750
B	630	750	1 240
C	820	1 240	1 740
D	1 200	1 740	2 730
E	1 580	2 730	3 700
F	1 960	3 600	4 700
G	2 340	4 300	5 700

ECD 60, ECI 60, ECD 90, ECI 90, ECI 120, ECI 120			
Position du support de roue	C-C (mm)	Ø min. de l'objet (mm)	Ø max. de l'objet (mm)
A	640	700	1 090
B	850	1 090	1 640
C	1 060	1 540	2 180
D	1 480	2 180	3 280
E	1 900	3 220	4 300
F	2 320	4 100	5 400
G	2 740	4 900	6 500
H	3 160	5 800	7 600

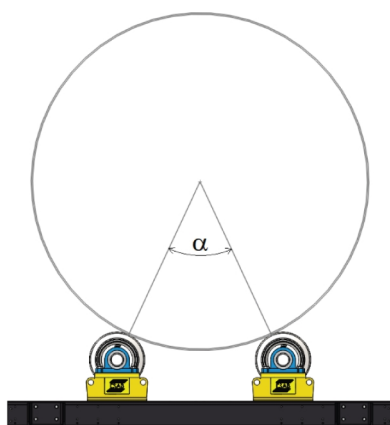
**REMARQUE !**

Réglez les supports de roues pour que l'axe de rotation de la pièce à souder soit sur la ligne centrale du châssis d'entraînement et du châssis intermédiaire.

4.4 Réglage de l'angle inclus

L'angle inclus (α) représente l'angle entre deux lignes à partir du centre de l'axe de rotation de la pièce à souder au centre de chaque roue sur l'élément d'entraînement ou l'élément intermédiaire. Lorsque l'angle augmente, la charge résultante sur chaque roue augmente également, ainsi que la charge sur les roulements. De plus, si l'angle augmente, davantage de couple (et donc plus de force) sera nécessaire pour faire tourner la pièce à souder.

La distance entre les supports de roues tant sur l'unité d'entraînement que sur l'unité intermédiaire dépend du diamètre de la pièce à souder. Pour garantir le fonctionnement sûr et régulier des supports à rouleaux, il est recommandé de maintenir l'angle inclus (α) entre 45° et 70°.



4.5 Procédure d'installation

Suivre cette procédure d'installation avant la première utilisation, après des travaux de réparation ou d'entretien, ou après une période de stockage des supports à rouleaux.

Le fonctionnement des supports à rouleaux est testé intégralement avant leur sortie d'usine.

Il est préconisé de vérifier le fonctionnement de toutes les commandes avant l'entrée en production des supports à rouleaux.

Procédure d'installation :

- Vérifiez que toutes les pièces mobiles, par exemple les roues, bougent librement.
- Vérifiez le niveau d'huile dans la boîte de vitesses ; consultez la section « Lubrification de la boîte de vitesses ».
- Vérifiez l'intégrité de tous les câbles, des câbles d'alimentation et des moteurs. Vérifiez l'absence de coupures, etc.
- Vérifiez que toutes les télécommandes pendantes sans fil fonctionnent correctement.
- Vérifiez que la fonction d'arrêt d'urgence sur les deux télécommandes pendantes sans fil fonctionne et verrouille toutes les autres commandes pour que les supports à rouleaux ne puissent pas redémarrer, puis effectuez une réinitialisation sur le panneau de commande.
- Vérifier que la fonction d'arrêt d'urgence sur le panneau de commande fonctionne et verrouille toutes les autres commandes pour que les supports à rouleaux ne puissent pas redémarrer, puis réinitialiser sur le panneau de commande.
- Vérifier que le châssis en acier n'est pas endommagé.

4.6 Configuration PEK



REMARQUE !

La description suivante requiert une connaissance de base de l'unité de commande PEK de processus de soudage ESAB. Pour plus d'informations sur l'unité de commande PEK, consultez le manuel d'instructions consacré à celle-ci.

Suivez ces instructions pour configurer l'unité de commande PEK lorsqu'un support à rouleaux est connecté à une colonne et un système CaB ESAB.

- 1) Pour configurer un support à rouleaux connecté dans l'unité de commande PEK, sélectionnez *MENU PRINCIPAL* » *CONFIGURATION DE LA MACHINE* » *CONFIGURATION*.
- 2) Sélectionnez *CODE PRODUIT* » *LIBRE 3 AXES*.

<i>MACHINE CONFIGURATION</i>		
<i>CODE PRODUIT</i>	<i>LIBRE 3 AXES</i>	
<i>AXE DE DÉVIDAGE</i> ▶		
<i>AXE TRANSLATION</i> ▶		
<i>AXE EXTERNE</i> ▶		
<i>TANDEM</i> ▶		
<i>DÉVIDAGE ICE</i> ▶	<i>OFF</i>	
<i>FONCTION ÉTAPE</i> ▶	<i>OFF</i>	

- 3) Sélectionnez *AXE EXTERNE* » *SUPPORT À ROULEAUX*. Consulter les réglages PEK dans le chapitre « *DONNÉES TECHNIQUES* » pour les tableaux mentionnés. Entrer les valeurs pour :
 - ENGRENAGE 1 - valeurs du tableau pour la taille spécifique du support à rouleaux.
 - ENGRENAGE 2 - valeurs du tableau pour la taille spécifique du support à rouleaux.
 - ENGRENAGE 3 - non utilisé pour les supports à rouleaux, la valeur par défaut est 1:1.

4) Saisissez les autres valeurs *AXE EXTERNE*. Consulter les réglages PEK dans le chapitre « DONNÉES TECHNIQUES » pour les tableaux mentionnés.

- *DIAMÈTRE ROUE* - saisissez la valeur du tableau pour la taille spécifique du support à rouleaux.
- Paramètres non utilisés : *ROUE DE VITESSE*, *IMPULSIONS ENCODEUR* et *ENTRÉES ENCODEUR*.
- *VITESSE MANUELLE HAUTE* - saisissez la vitesse maximum de rotation du tableau pour la taille spécifique du support à rouleaux.



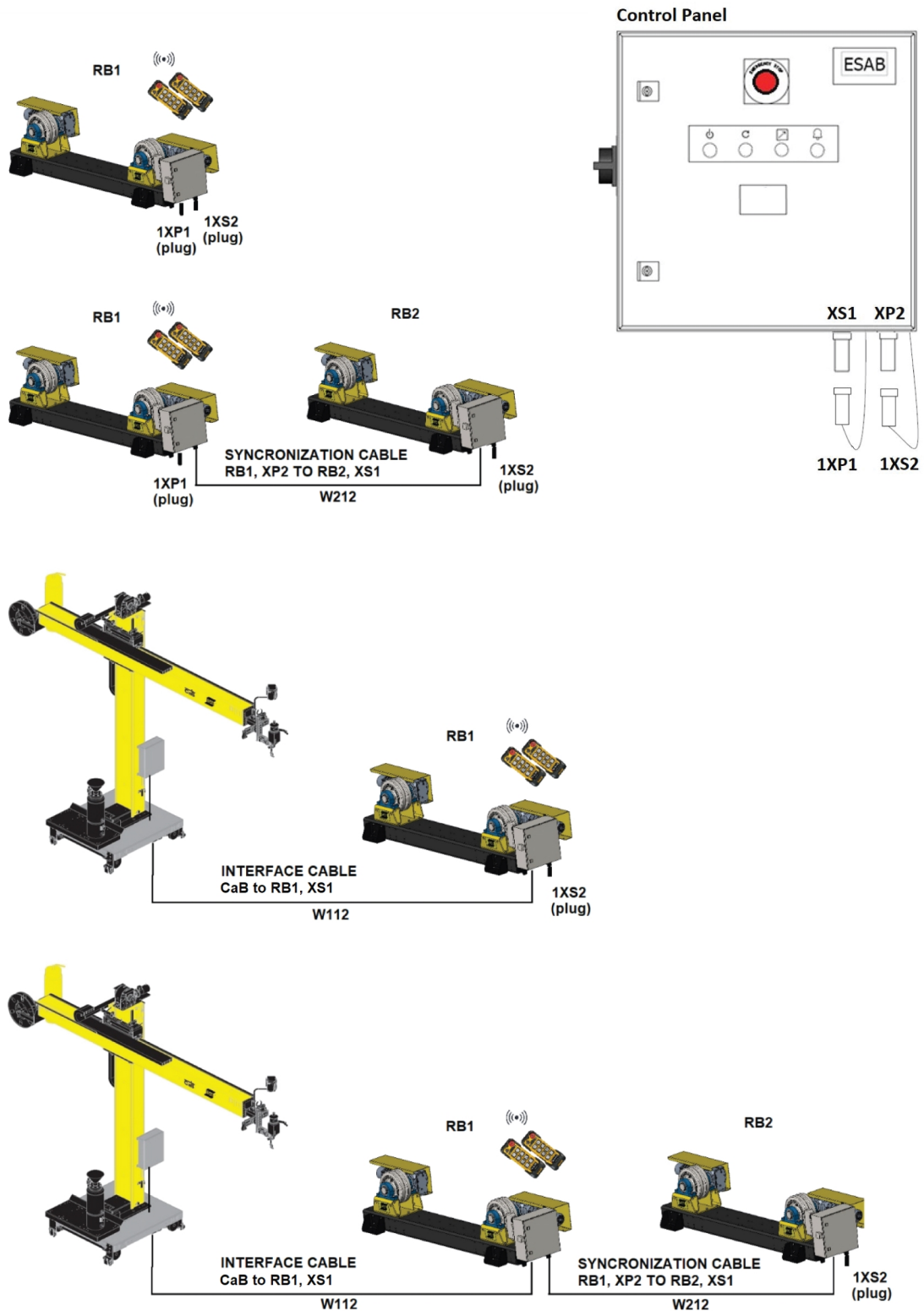
REMARQUE !

Les unités utilisées dans le tableau et dans PEK peuvent différer.

- *RAPPORT FRÉQUENCE N1* - saisissez la valeur de réglage de fréquence de l'onduleur du tableau pour la taille spécifique du support à rouleaux.
- *RAPPORT FRÉQUENCE N2* - la valeur par défaut est 50 Hz.
- *RÉGIME MOTEUR MAXIMUM* - saisissez la valeur du tableau pour la taille spécifique du support à rouleaux, sortie moteur à 50 Hz.
- *DIAMÈTRE SOUDAGE* - saisissez le diamètre (mm) de la pièce à souder à l'endroit où la soudure doit être effectuée. Si la soudure doit être effectuée sur la surface, cette valeur sera égale au diamètre du rouleau.
- *DIAMÈTRE ROULEAU* - saisissez le diamètre extérieur (mm) de la pièce à souder.

4.7 Configurations des supports à rouleaux

La figure ci-dessous montre les différentes options de configuration pour le système CaB et le support à rouleaux. Pour plus de détails, consultez la section « SCHÉMA DE CÂBLAGE ». Pour le câble d'interface et le câble de synchronisation, consultez la section « ACCESSOIRES ».



5 FONCTIONNEMENT

5.1 Description du support à rouleaux

Un ensemble de supports à rouleaux se compose généralement d'une unité d'entraînement et d'une, de deux ou de trois unités intermédiaires.

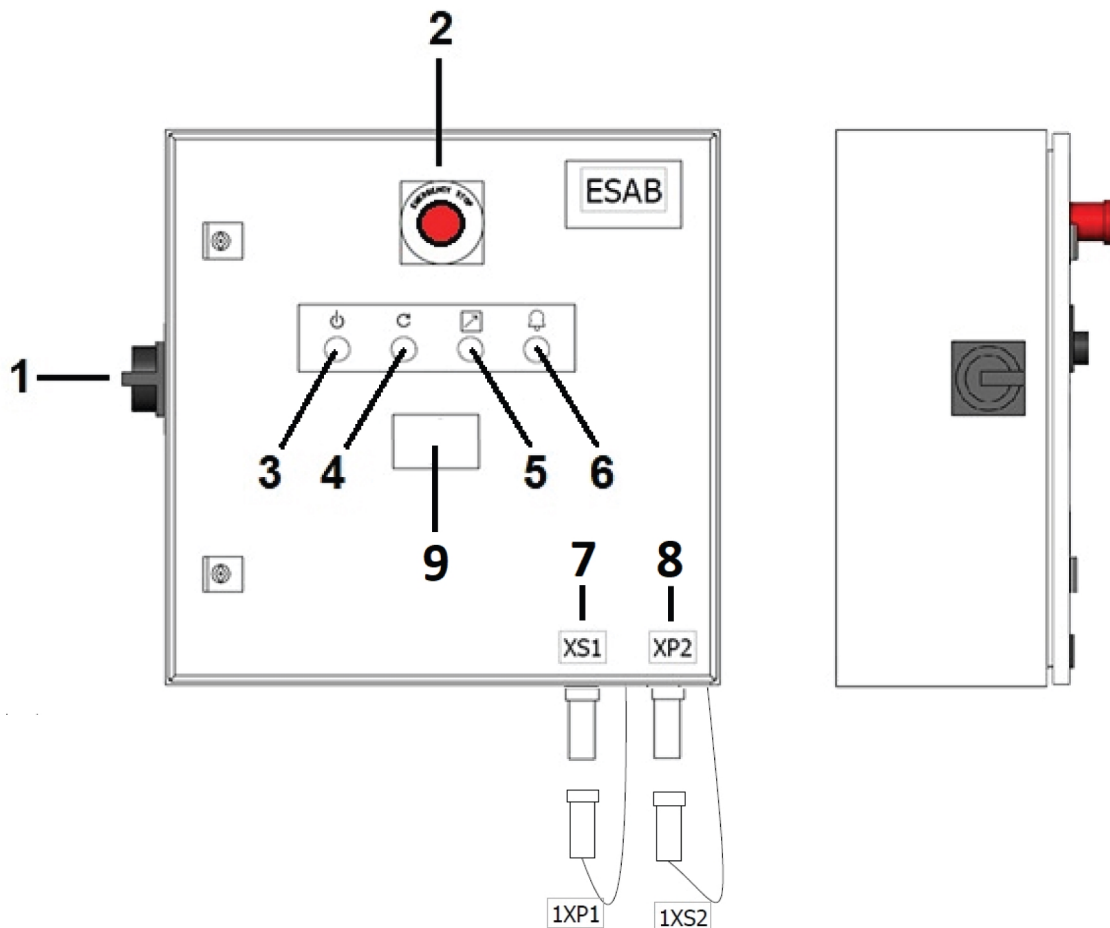
L'unité intermédiaire se compose d'un châssis doté de deux supports de roues boulonnés à sa partie supérieure. Des trous sont percés dans la partie supérieure du châssis pour que les supports de roues puissent être positionnés à des distances différentes pour s'adapter au diamètre de la pièce à souder.

L'unité d'entraînement se compose de deux supports de roues qui peuvent être positionnés en fonction du diamètre de la pièce à souder. Les deux supports de roues sont motorisés. La roue tourne grâce à un moteur à engrenages monté directement sur l'arbre d'entraînement.

L'intérieur du panneau de commande est un onduleur qui contrôle les moteurs.

Le support à rouleaux se commande manuellement via une télécommande pendante sans fil. Vous pouvez également le connecter à un manipulateur de soudage, par exemple un système CaB ESAB, puis le commander depuis le contrôleur CaB.

5.2 Panneau de commande



- | | |
|--|---|
| 1. Interrupteur de secteur (A1) | 6. Témoin/bouton-poussoir d'alarme (A33) |
| 2. Bouton d'arrêt d'urgence (A30) | 7. Connecteur vers commande externe (XS1) |
| 3. Témoin d'activation secteur (A32) | 8. Connecteur vers l'unité de support à rouleaux suivante (XP2) |
| 4. Bouton-poussoir de réinitialisation d'arrêt d'urgence (A31) | 9. Affichage numérique (A35) (en option) |
| 5. Témoin blanc (A34) | |

Panneau de commande

- Interrupteur de secteur (A1).
- Bouton d'arrêt d'urgence (A30). Son utilisation entraîne un arrêt du fonctionnement. Le bouton doit être relâché avant que la réinitialisation ne soit possible.
- Témoin d'activation secteur (A32). S'allume (vert) une fois l'alimentation activée et le système de commande, démarré. (L'interrupteur de secteur [1] est en position de marche.) Ce bouton-poussoir, combiné au bouton (A33), est également utilisé pour l'étalonnage et la réinitialisation d'un deuxième support à rouleaux (RB2) connecté au support à rouleaux principal (RB1).
- Bouton-poussoir de réinitialisation d'arrêt d'urgence (A31). S'allume (bleu) lorsque l'un des boutons-poussoirs d'arrêt d'urgence est activé et/ou n'est pas réinitialisé. Il clignote lorsque les boutons-poussoirs d'arrêt d'urgence sont à nouveau désactivés et s'éteint lorsque les boutons sont enfoncés (réinitialisation d'arrêt d'urgence).

5. Témoin blanc (A34). Ce témoin s'allume une fois que le mode de commande demandé a été sélectionné, soit local (témoin continu), soit commandé à partir d'un dispositif externe (témoin clignotant), par exemple, un système CaB ESAB. Appuyez sur ce bouton-poussoir pour activer la commande locale lorsque le support à rouleaux est utilisé comme unité autonome. Appuyez de nouveau dessus pour le désactiver. Lorsque le support galets est connecté à et contrôlé par un système CaB ESAB, c'est-à-dire que la sortie numérique du système CaB est réglée sur Haut, ce témoin s'allume en continu jusqu'à ce que le signal soit de nouveau réglé sur Bas.
6. Témoin/bouton-poussoir d'alarme (A33). S'allume en continu (rouge) en cas de défaut. Il doit être réinitialisé manuellement après la détection et la correction du défaut. Si la batterie est faible, il clignote sur la télécommande pendante sans fil et cesse de clignoter lorsque la batterie est chargée ou remplacée. Ce bouton-poussoir, combiné au bouton (A32), est également utilisé pour l'étalonnage et la réinitialisation d'un deuxième support à rouleaux (RB2) connecté au support à rouleaux principal (RB1).
7. Connecteur vers commande externe, par exemple, un système Cab (XS1). Une fiche sans résistance de charge avec cavaliers (1XP1) doit être connectée pour que le support à rouleaux puisse fonctionner en tant qu'unité autonome.
8. Connecteur vers un second contrôleur de support à rouleaux, c.-à-d. entraînements synchronisés (XP2). Une fiche sans résistance de charge avec cavaliers (1XS2) doit être connectée pour que le support à rouleaux puisse fonctionner en tant qu'unité simple ou lorsqu'il correspond à la dernière unité d'une chaîne de plusieurs supports à rouleaux connectés.
9. Affichage numérique (A35, le cas échéant). Il indique la vitesse de rotation périphérique des roues en polyuréthane.

5.3 Télécommande pendante sans fil

Le système est livré avec deux télécommandes pendantes sans fil avec batteries rechargeables, un récepteur (monté derrière le panneau de commande) et un chargeur à induction. Les deux télécommandes pendantes sans fil fonctionnent sur le même canal radio et la même fréquence, et par conséquent, une seule télécommande à la fois est utilisée. Idéalement, il convient d'utiliser l'une lors des opérations et de brancher l'autre au chargeur.



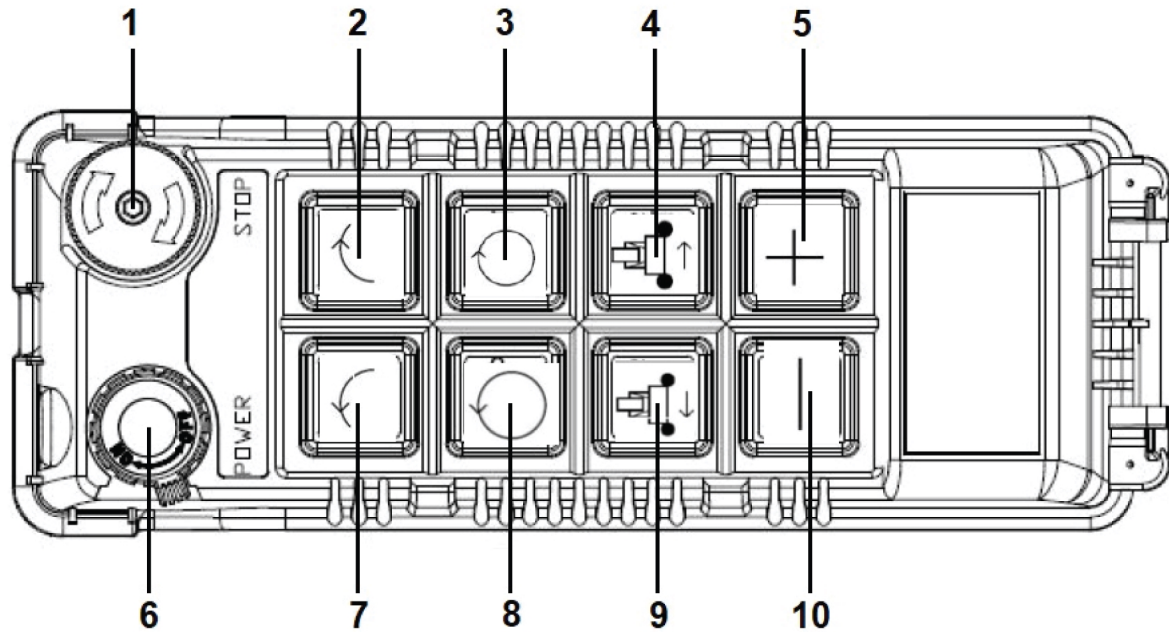
ATTENTION !

Arrêtez toujours la rotation avant de changer de direction, et ce, en appuyant sur le dernier bouton-poussoir qui a été enfoncé pour la direction demandée.



REMARQUE !

Lorsque l'un des boutons de sens de rotation (marche avant ou marche arrière) est enfoncé, les supports à rouleaux commencent immédiatement à faire tourner la pièce à souder.



- | | |
|--|--|
| 1. Bouton d'arrêt d'urgence | 6. Interrupteur secteur, marche/arrêt |
| 2. Rotation croissante dans le sens horaire | 7. Rotation croissante dans le sens antihoraire |
| 3. Rotation continue dans le sens horaire.
Fonction de basculement, marche/arrêt. | 8. Rotation continue dans le sens antihoraire.
Fonction de basculement, marche/arrêt. |
| 4. Sens de déplacement du chariot sur rail A | 9. Sens de déplacement du chariot sur rail B |
| 5. Vitesse de rotation croissante | 10. Vitesse de rotation décroissante |

5.4 Mise sous tension



AVERTISSEMENT !

N'utilisez pas les supports à rouleaux s'ils présentent des signes de détérioration. Faites toujours appel à un technicien agréé ESAB pour effectuer des vérifications et réparations si nécessaire.

Avant de mettre le support à rouleaux sous tension, vérifier que :

1. les supports de roues sont correctement boulonnés sur le châssis ;
2. les roues sont correctement positionnées sous la pièce à souder ;
3. il n'y a pas d'obstruction pouvant empêcher la rotation de la pièce à souder (si elle est chargée).

Inspectez visuellement les roues, les moteurs, les boîtes de vitesses, la télécommande pendante sans fil, le panneau de commande et les câbles pour vérifier l'absence de tout dommage éventuel.



AVERTISSEMENT !

Assurez-vous que l'alimentation secteur correspond à la tension électrique indiquée sur le panneau de commande.



AVERTISSEMENT !

Assurez-vous que les câbles d'alimentation secteur ne se trouvent pas sur le véhicule ou sur le passage des chariots élévateurs. Vérifiez également qu'ils ne présentent pas de risque de trébuchement.

- 1) Brancher le câble d'alimentation sur le secteur.
- 2) Mettez le système sous tension ; le témoin d'activation secteur (vert) s'allume sur le panneau de commande.

- 3) Allumez l'une des deux télécommandes pendantes sans fil.



AVERTISSEMENT !

Une seule télécommande doit être utilisée lors de l'utilisation de l'équipement. L'autre télécommande doit être mise hors tension et rangée en lieu sûr dans un endroit désigné.

- 4) Vérifier que les touches d'arrêt d'urgence ne sont pas enfoncées.
5) Appuyez sur le bouton-poussoir de réinitialisation d'arrêt d'urgence.

En mode autonome, appuyez sur le bouton-poussoir de mode de commande (témoin blanc).

Si un système CaB ESAB est connecté au support à rouleaux, vérifiez que les réglages PEK sont corrects et correspondent aux paramètres du support à rouleaux.

Le support à rouleaux est maintenant prêt à fonctionner.

5.5 Utilisation des supports à rouleaux

- 1) Lorsque les supports à rouleaux sont correctement alignés et que les supports de roues sont bien positionnés, commencez à charger la pièce à souder sur les supports à rouleaux.

Ceci doit être fait de manière stable de façon à ne pas faire subir d'effet de choc aux supports à rouleaux. Les effets de choc endommagent les moteurs à engrenages.

S'assurer qu'aucune protubérance se trouvant sur la pièce à souder ne peut toucher des objets autour des supports à rouleaux ou sur le sol pendant la rotation.

- 2) Appuyez sur le sens de déplacement désiré (boutons-poussoirs 3 ou 8). Les supports à rouleaux commencent alors à faire tourner la pièce à souder.
3) Pour augmenter ou diminuer la vitesse, appuyez sur les boutons-poussoirs 5 ou 10.



REMARQUE !

Testez fréquemment la fonctionnalité d'arrêt d'urgence en appuyant sur les boutons-poussoirs d'arrêt d'urgence, au moins une fois par mois.

5.6 Sécurité pendant le fonctionnement

Ne placez pas plusieurs unités d'entraînement en dessous d'une pièce à souder. Ceci n'est possible que si le câble de synchronisation en option (W212) a été fourni avec les supports à rouleaux. Dans ce cas, le panneau de commande principal (RB1) contrôle l'unité d'entraînement secondaire (RB2).

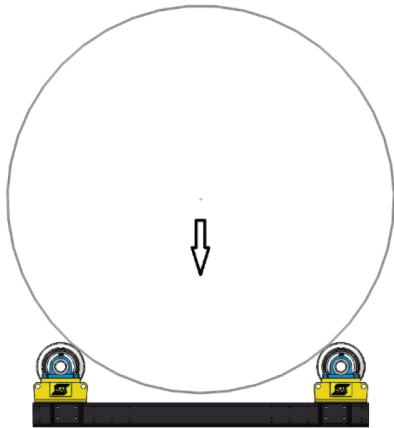
Ne laissez pas certaines parties de la pièce à souder (tubes de raccordement, par exemple) toucher les supports à rouleaux, le sol ou des objets situés à proximité pendant la rotation. Ceci peut endommager les supports à rouleaux et faire patiner les roues ou provoquer une surcharge des unités.

S'assurer que la mise à la terre est correcte pendant le soudage. L'absence de mise à la terre correcte peut provoquer un court-circuit au niveau des supports à rouleaux.

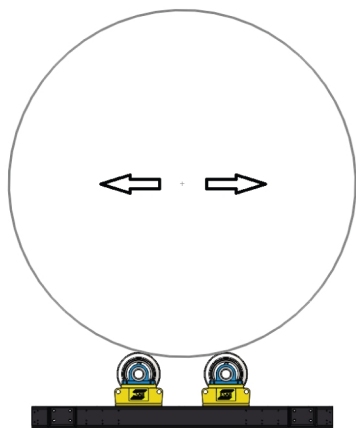
Si le bouton d'arrêt d'urgence est enfoncé, trouvez la raison de cet arrêt avant de redémarrer le support à rouleaux.

Assurez-vous que les supports de roues ne sont PAS trop éloignés les uns des autres.

Les supports à rouleaux risquent d'être surchargés, car une charge plus élevée est mise sur chaque roue si les supports de roues sont trop éloignés les uns des autres.



Assurez-vous que les supports de roues ne sont PAS trop près les uns des autres.



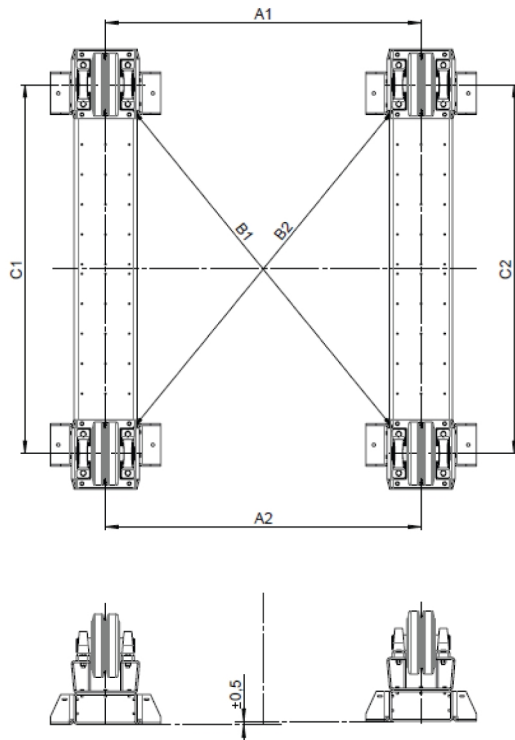
DANGER !

Position très dangereuse.

Ne jamais faire fonctionner le support à rouleaux si l'angle inclus est inférieur à 45°.

Pendant la rotation, la pièce à souder pourrait tomber du support à rouleaux et causer des blessures graves aux personnes se trouvant aux alentours. Cela peut également se produire avec une charge non équilibrée, lorsque le centre de gravité de la pièce à souder est décalé par rapport à l'axe de rotation.

Consultez la section « Réglage des supports de roues » pour plus d'informations. S'assurer que l'unité d'entraînement et l'unité intermédiaire sont positionnées parallèlement. Sinon, la pièce à souder risque de glisser longitudinalement et tomber des supports à rouleaux. Cela peut aussi causer des dommages et de l'usure au niveau des roues des supports à rouleaux.



L'illustration indique la procédure d'alignement correcte entre deux sections de support à rouleaux (deux unités intermédiaires sur l'image ci-dessus).

Alignement standard des supports à rouleaux :

1. Assurez-vous que le sol est de niveau et qu'il n'est pas fissuré ou endommagé.
2. Assurez-vous que les hauteurs sont dans les limites.
3. Assurez-vous que les supports de roues des deux sections sont montés à l'emplacement correspondant, c'est-à-dire que C1 et C2 sont identiques.
4. Assurez-vous que les sections ne sont pas inclinées.
5. S'assurer que : $A1 = A2 \pm 0,5 \text{ mm}$ (0,02 po) et $B1 = B2 \pm 0,5 \text{ mm}$ (0,02 po).

5.7 Soudage



AVERTISSEMENT !

La pièce à souder doit être mise à la terre indépendamment des supports à rouleaux lors du soudage.

La mise à la terre par l'intermédiaire des supports à rouleaux entraîne des dommages graves au niveau des supports à rouleaux.

Les exigences de mise à la terre relatives à certaines procédures de soudage doivent être connues et la mise à la terre doit être branchée correctement à la pièce à souder avant de commencer le soudage. Les supports à rouleaux standard ne sont pas conçus pour assurer la mise à la terre de la pièce à souder pendant le soudage.

5.8 Arrêt des supports à rouleaux

Sur la télécommande pendante sans fil, appuyez sur le bouton de basculement pour passer à une rotation continue et arrêter la rotation.

La rotation reprend lorsque le bouton-poussoir de rotation continue est enfoncé.



REMARQUE !

N'utilisez le bouton d'arrêt d'urgence sur le panneau de commande et sur la télécommande pendante sans fil qu'en cas d'urgence.

6 MAINTENANCE

6.1 Généralités



AVERTISSEMENT !

Au cours de toutes les procédures d'entretien ou de réparation, les supports à rouleaux doivent être isolés électriquement. Couper l'alimentation secteur et débrancher le câble secteur.



AVERTISSEMENT !

Une fois l'alimentation coupée, il peut rester un peu de charge résiduelle dans certains composants du panneau. Attendez quelques minutes après avoir coupé l'alimentation secteur avant de commencer à travailler sur tout élément électrique du support à rouleaux.

La procédure d'installation doit être effectuée après l'entretien, la réparation ou après toute période de stockage ; consultez la section « Procédure d'installation ».

6.2 Stockage

Stocker les supports à rouleaux dans un endroit sec et frais. Après une longue période de stockage, les supports à rouleaux doivent être soigneusement vérifiés avant utilisation.



AVERTISSEMENT !

Lorsque les supports à rouleaux sont stockés ou transportés dans un climat froid puis installés dans un endroit chaud, de la condensation risque de se former dans les supports à rouleaux ou les commandes électriques. Pour prévenir les dommages, laissez les supports à rouleaux s'adapter à la nouvelle température ambiante.



ATTENTION !

Ne pas stocker les supports à rouleaux à l'extérieur sans protection. Les supports à rouleaux doivent être recouverts d'une toile et les parties métalliques, roulements, engrenages et axes doivent être suffisamment graissés pour éviter la corrosion.

6.3 Réparation et entretien

Garder les supports à rouleaux propres et exempts de saleté ou de résidus issus du processus de soudage.

Vérifiez régulièrement l'huile et le niveau d'huile de la boîte de vitesses. Consultez la section « Entretien de la boîte de vitesses ».

Inspecter l'entièreté de l'ensemble des supports à rouleaux au moins une fois par an. Accorder une attention particulière aux éléments suivants :

- Contacts électriques
- Interrupteurs et commandes
- Pièces mécaniques ; les fixations ne doivent pas être desserrées.
- État des roues en polyuréthane
- La rotation des roues doit être complète et il ne doit pas y avoir de rotation excentrée autour des axes.
- Corrosion du métal
- Dommages au niveau du châssis
- Signes de dommage au niveau des roulements de roue
- Entretien de la boîte de vitesses

- Câbles endommagés : câble d'alimentation secteur ou tout câble reliant le panneau de commande aux moteurs.
- Fonctionnement correct de l'arrêt d'urgence et de l'interrupteur de secteur du panneau de commande.

Retirer et remplacer les pièces endommagées.

6.4 Nettoyage



AVERTISSEMENT !

Les supports à rouleaux doivent être isolés électriquement avant le nettoyage. Les composants électriques ne doivent pas entrer en contact avec de l'eau ou d'autres liquides de nettoyage.



REMARQUE !

S'assurer que les supports à rouleaux sont propres. Les étincelles d'arc, flux ou scories doivent être éliminés des supports à rouleaux dès que possible.

Vérifiez fréquemment que les équipements mécaniques ou électriques ne sont pas endommagés. Au moins une fois par mois.

Il n'y a pas d'instructions spécifiques pour le nettoyage des supports à rouleaux. Les supports à rouleaux n'engendrent pas de pollution de l'environnement pendant leur fonctionnement normal. Le processus de soudage effectué sur les supports à rouleaux risque cependant d'engendrer une pollution.

6.5 Pannes

Si les supports à rouleaux cessent de fonctionner, l'équipement doit être remis en état par des techniciens agréés ESAB.



REMARQUE !

Des pannes répétées indiquent un problème au niveau des supports à rouleaux. Informer la personne responsable de l'entretien et la maintenance.

6.6 Moteurs à engrenages

6.6.1 Inspection et entretien des moteurs à engrenages

Pour assurer la longévité des supports à rouleaux, l'huile de boîte de vitesses doit être contrôlée et changée régulièrement.

Contrôles d'entretien réguliers :

- Dans des conditions de travail normales et avec une température de carter d'huile ne dépassant pas 80 °C, la durée de vie des huiles est de 10 000 heures de fonctionnement ou deux ans, selon la première échéance.
- Vérifiez si le joint fuit ou est endommagé.
- Vérifier si des bruits inhabituels surviennent pendant le fonctionnement. Si c'est le cas, il est possible que le roulement soit cassé.
- Vérifier le trou d'évent de la boîte de vitesses pour s'assurer qu'il n'est pas obstrué.
- Pour un meilleur refroidissement de la boîte de vitesses, il est préconisé de garder le boîtier extérieur propre.
- Vérifier les boulons, les serrer s'ils sont desserrés.

6.6.2 Lubrification de la boîte de vitesses

Les boîtes de vitesses sur les supports à rouleaux sont remplies de la bonne quantité de lubrifiant (CLP ISO VG220 : Fuchs Renolin CLP220) avant leur sortie d'usine.

Charge d'huile en fonction de la taille du support à rouleaux :

Modèle	Volume par boîte de vitesses
ECD 7.5	0,7 dm ³
ECD 15	1,1 dm ³
ECD 30	2,1 dm ³
ECD 60	3,2 dm ³
ECD 90	6,4 dm ³
ECD 120	9,7 dm ³

Tous les moteurs à engrenages sont de marque Siemens.

Des informations plus détaillées sur l'entretien de la boîte de vitesses SIMOGEAR (BA 2030) et des moteurs (BA 2330) sont disponibles sur le site Web de Siemens.

Pour connaître les procédures de vidange d'huile de boîte de vitesses et/ou de lubrification des roulements, suivez les étapes indiquées au chapitre 8 Service et entretien des manuels correspondants ; ils sont téléchargeables à partir des liens suivants :

BA 2030

<https://support.industry.siemens.com/cs/document/60666158/operating-instructions-ba-2030%3A-simogear-gearbox?dti=0&lc=en-DE>

BA 2330

<https://support.industry.siemens.com/cs/document/60666508/operating-instructions-ba-2330%3A-la-le-motors-for-mounting-on-simogear-gearboxes?dti=0&lc=en-DE>

Dans les manuels, vous trouverez des tableaux de lubrifiants recommandés pour les boîtes de vitesses et les roulements.



REMARQUE !

Ne pas mélanger des huiles de marques différentes. Vidanger l'huile de la boîte de vitesses avant de la remplir avec de l'huile d'une autre marque.

6.7 Onduleurs

Tous les onduleurs sont de marque Siemens.

Des informations plus détaillées sur l'entretien et le dépannage de l'onduleur Sinamics V20 sont disponibles sur le site Web de Siemens.

Un nouvel onduleur avec le logiciel d'application approprié peut être acheté auprès d'ESAB en tant que pièce de rechange.

6.8 Roulements



REMARQUE !

Avant de desserrer les vis et les écrous maintenant les moyeux de roulement, repérez leur position par rapport au support de roue situé en dessous, par exemple, à l'aide d'un marqueur permanent. Procédez ainsi pour faciliter le remontage et l'alignement des roues en polyuréthane par la suite.

Assurez-vous que les nouveaux moyeux de roulement sont serrés au couple approprié.

M20 (qualité 8.8), 385 Nm

M24 (qualité 8.8), 665 Nm

6.9 Roues en polyuréthane



REMARQUE !

Consultez la section 6.8 Roulements avant de procéder au remplacement de la roue en polyuréthane.

Avant de remplacer une roue en polyuréthane, déposez l'un des moyeux de roulement. La jante moulée contient une vis de blocage ; vous devez desserrer celle-ci avant de pouvoir extraire la roue en polyuréthane de l'arbre. Avant de monter la nouvelle roue en polyuréthane, assurez-vous que l'arbre et les clavettes ne sont pas endommagés. Remplacez-les si nécessaire.

7 DÉPANNAGE

Effectuer ces vérifications et contrôles avant de faire appel à un technicien agréé.

- Assurez-vous que le panneau de commande est branché sur la bonne tension de secteur.
- Vérifier que les trois phases sont sous tension (la séquence de phases n'est pas importante).
- Si plusieurs supports à rouleaux sont utilisés dans la même zone de production, assurez-vous que les télécommandes pendantes sans fil appropriées sont utilisées avec le récepteur correspondant monté derrière le panneau de commande. (N° de série, ID identique sur toutes les unités appartenant au même ECD.)
- Vérifiez que l'alimentation secteur est débranchée avant d'entamer toute réparation.

Type d'erreur	Cause possible	Action corrective
Le témoin d'alimentation est éteint	Pas de courant entrant	Vérifiez l'alimentation secteur entrante
	Perte de phase possible	Vérifier que toutes les phases sont présentes
	Disjoncteur déclenché ou défectueux	Vérifier et réinitialiser le disjoncteur
Impossible de réinitialiser quand la touche de réinitialisation est enfoncée	Arrêt d'urgence enclenché	Vérifier que tous les arrêts d'urgence sont réinitialisés
	Le disjoncteur s'est déclenché	Vérifier et réinitialiser le(s) disjoncteur(s) déclenché(s)
	Panne d'alimentation basse tension	Vérifier la sortie de l'alimentation basse tension (24 V)
Pas de rotation (témoin allumé)	La télécommande sans fil ne communique pas avec le récepteur connecté au panneau de commande	Assurez-vous que le bon émetteur est utilisé. Les étiquettes sur le récepteur et l'émetteur indiquent le canal RF et le code ID utilisés
	L'onduleur ne reçoit pas la référence de vitesse	Assurez-vous que la batterie de la commande sans fil est complètement chargée
	Un bouton-poussoir est coincé en position enfoncée et ne se relâche pas	Vérifiez que le bouton-poussoir de la commande sans fil n'est pas endommagé
	Absence d'alimentation de l'onduleur	Vérifiez que l'onduleur est correctement alimenté. Le manuel d'entretien 0463762001 fournit plus d'informations sur la détection des défauts.
Le support à rouleaux tourne, mais les roues vibrent	Panne de moteur	Vérifier que le moteur tourne librement
	Problème de roulement de roue	Vérifier la présence de dommages ou de jeu dans le roulement
Le support à rouleaux a du mal à faire tourner la pièce à souder	La pièce à souder dépasse la capacité du support à rouleaux	Vérifier le poids de la pièce à souder
	Les centres de roues sont trop éloignés	Vérifiez que les centres de roues sont corrects pour le diamètre de la pièce à souder
	Le déséquilibre de charge est excessif	Vérifiez que le déséquilibre de charge est acceptable

8 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE



ATTENTION !

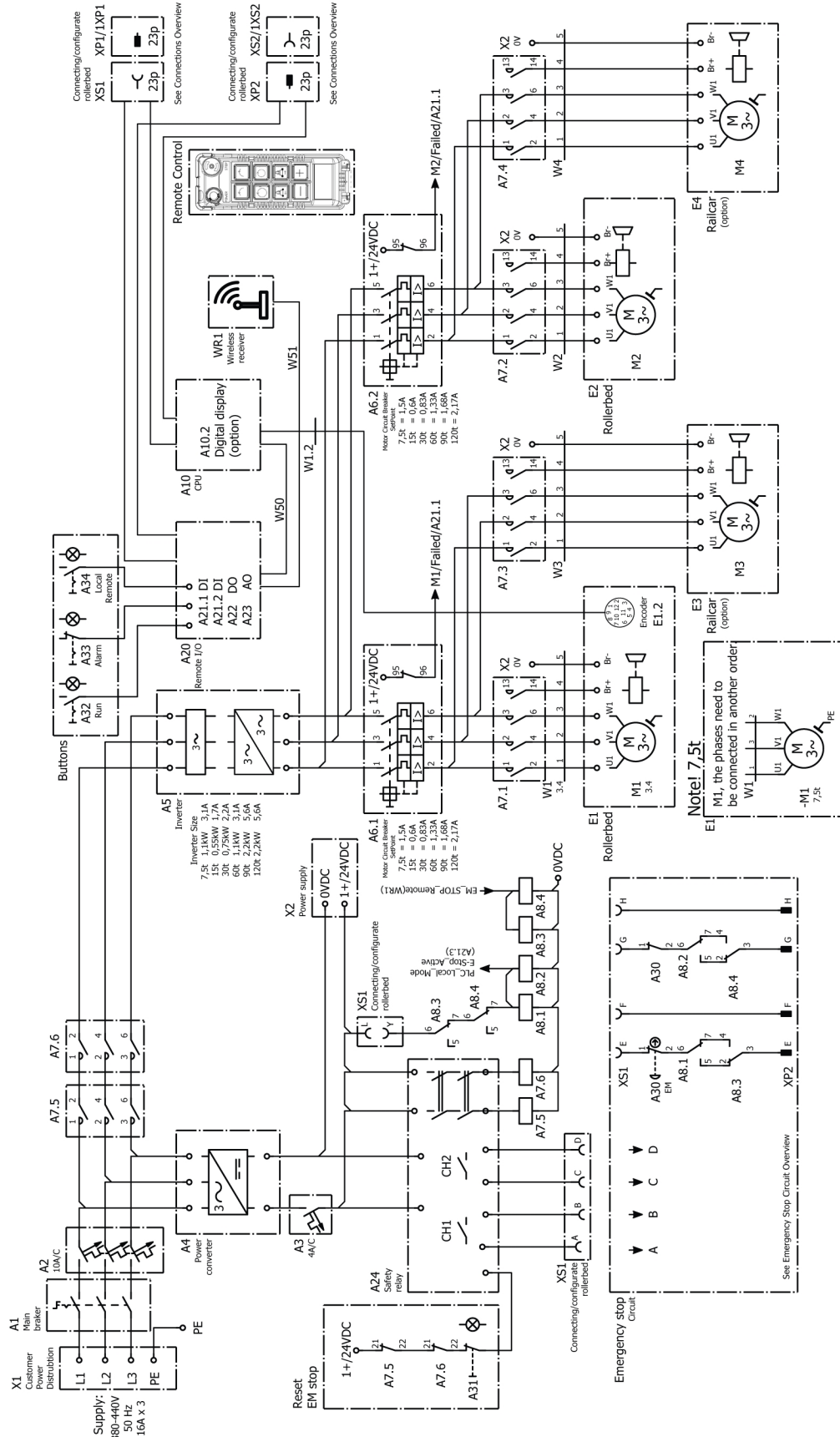
Les interventions électriques et les travaux de réparation doivent être confiés à un technicien spécialisé ESAB agréé. Utilisez exclusivement des pièces de rechange et pièces d'usure ESAB d'origine.

ECD 7.5 et ECI 7.5, ECD 15 et ECI 15, ECD 30 et ECI 30, ECD 60 et ECI 60, ECD 90 et ECI 90, ECD 120 et ECI 120 sont conçus et testés conformément aux normes internationales et européennes **EN 12100:2010**, **EN 60204-1:2018**, **EN 61000-6-2:2019** et **EN 61000-6-4:2019**. Lors de l'entretien ou de réparations, il est de la responsabilité de la ou des personnes effectuant l'opération de vérifier que le produit est toujours conforme aux exigences des normes susmentionnées.

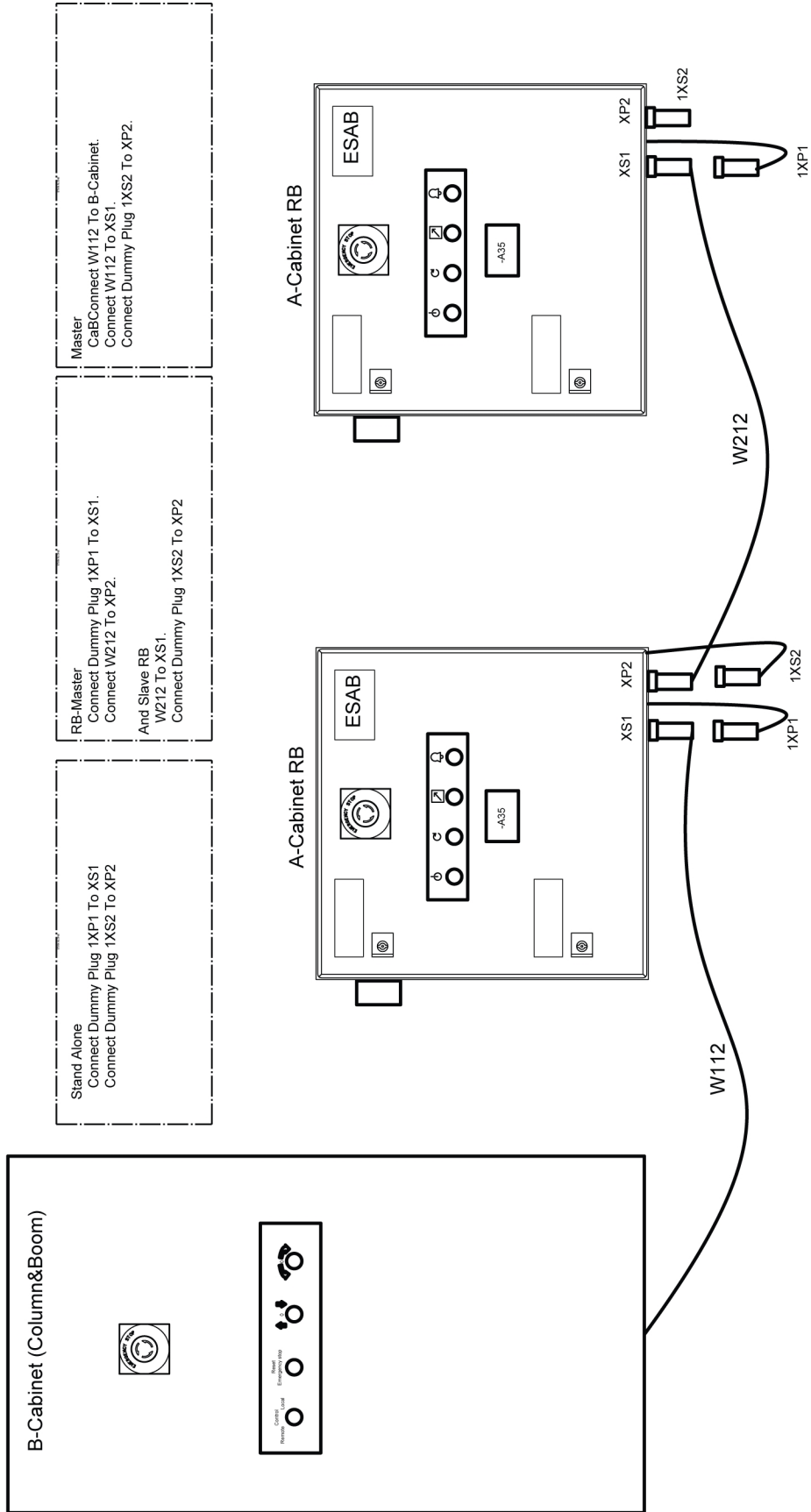
Les pièces de rechange et les pièces d'usure peuvent être commandées auprès de votre distributeur ESAB le plus proche. Consultez le site [esab.com](https://www.esab.com). À la commande, mentionnez le type de produit, le numéro de série, la désignation et la référence correspondant à la liste des pièces. Cette information permet un meilleur traitement des commandes et garantit la conformité de la livraison.

ANNEXE

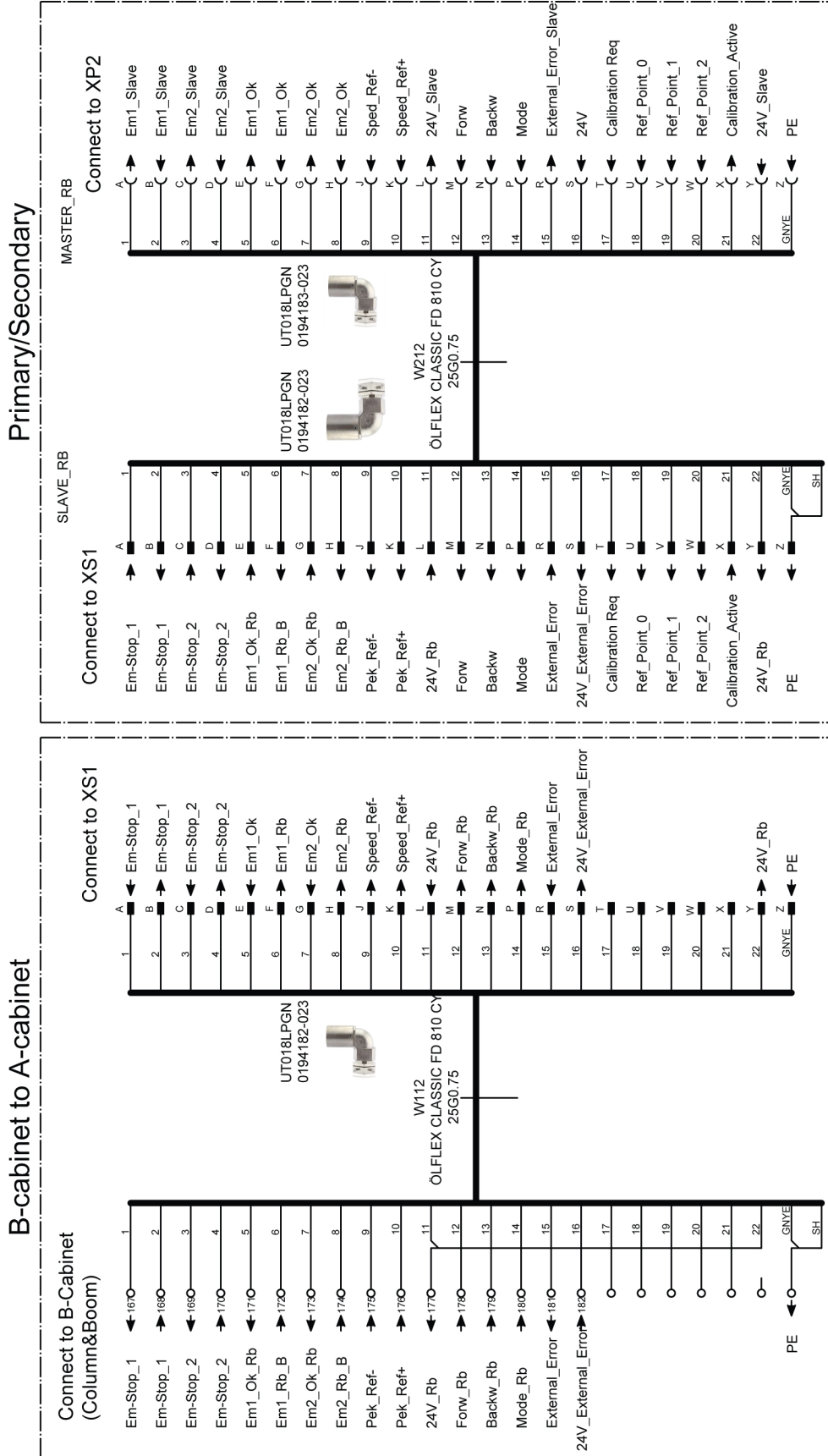
SCHÉMA DE CÂBLAGE



Présentation des connexions

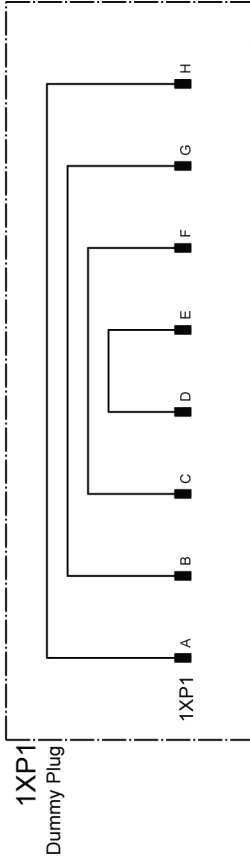


Connexions des armoires B à A et des systèmes primaire à secondaire

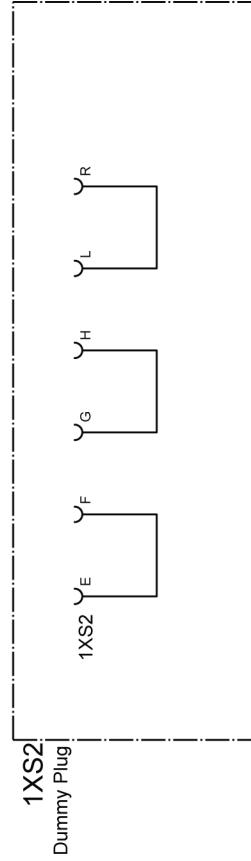


Connexions XS1 et XP2

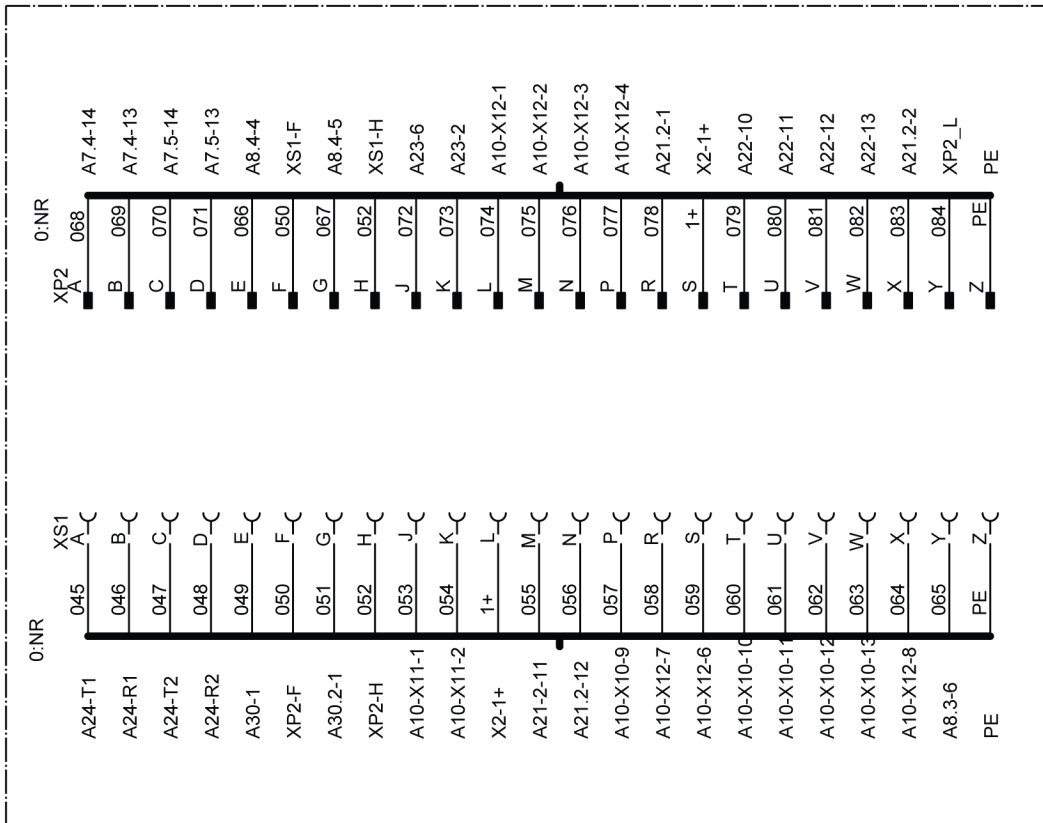
PIN PLUG-23PIN
0368541-005



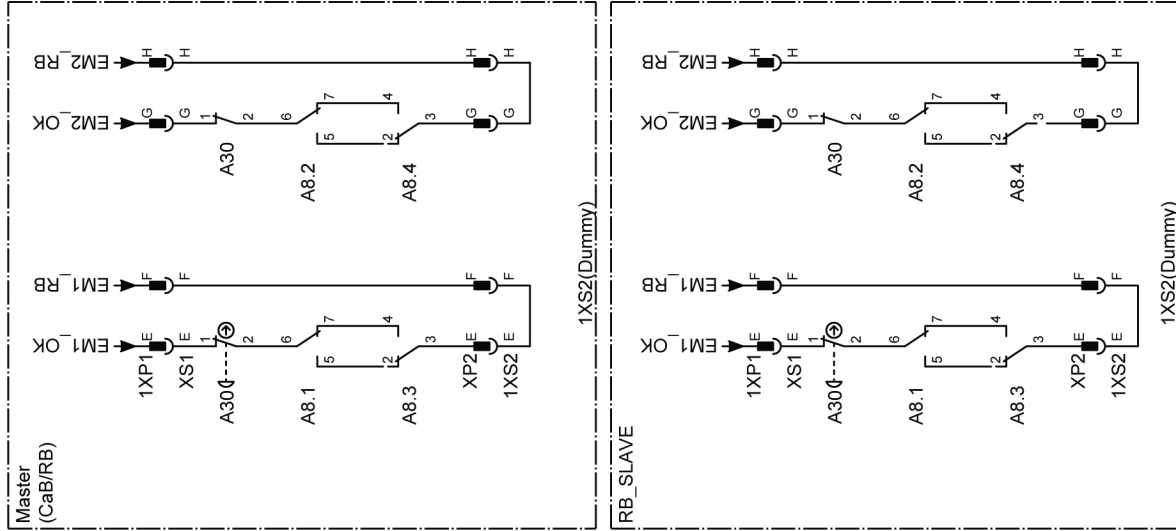
SOCKET PLUG-23PIN
0368542-005



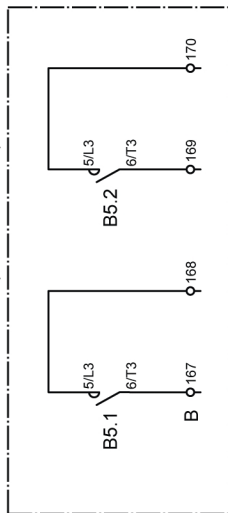
OVERVIEW A-Cabinet
XS1 AND XP2



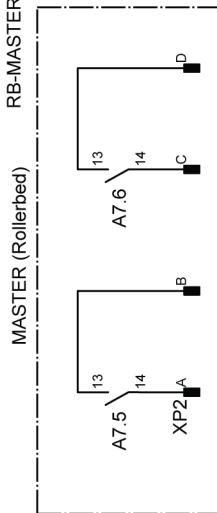
Présentation du circuit d'arrêt d'urgence



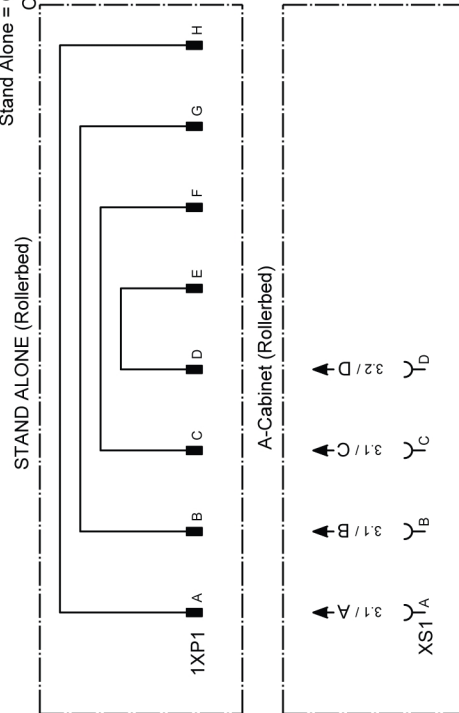
MASTER (Column&Boom) Master CaB = Connect W112 To B-Cabinet.
Connect W112 To RB- XS1.
Connect Dummy Plug 1XS2 To RB- XP2.



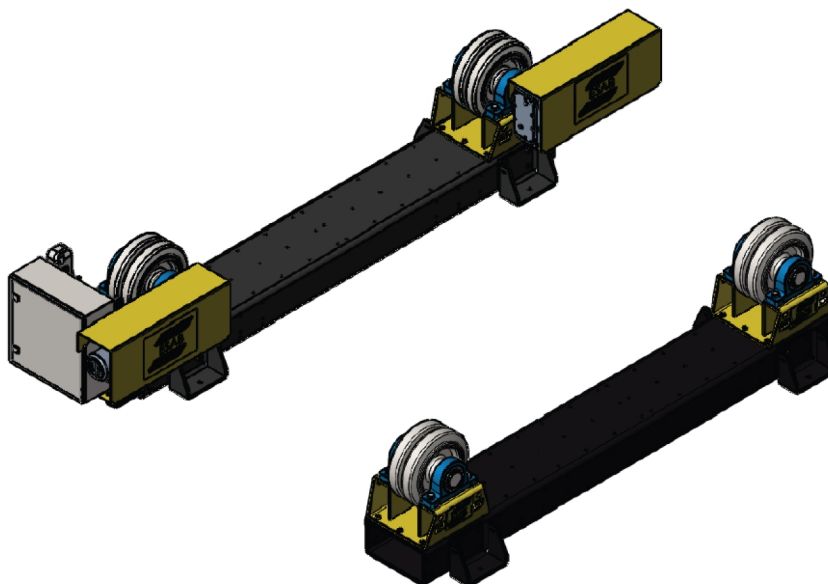
RB-MASTER = Connect Dummy Plug 1XP1 To RB- XS1.
and
Connect W212 To RB- XP2.
Slave RB= W212 To RB- XS1.
Connect Dummy Plug 1XS2 To RB- XP2



Stand Alone = Connect Dummy Plug 1XP1 To RB- XS1
Connect Dummy Plug 1XS2 To RB-XP2



NUMÉROS DE COMMANDE



Ordering number	Denomination	Type	Notes
0909 250 880	Roller bed drive unit	ECD 7.5	CE
0909 250 881	Roller bed drive unit	ECD 7.5	CE, with digital display
0909 251 880	Roller bed idler unit	ECI 7.5	
0909 000 880	Roller bed drive unit	ECD 15	CE
0909 000 881	Roller bed drive unit	ECD 15	CE, with digital display
0909 001 880	Roller bed idler unit	ECI 15	
0909 002 880	Roller bed drive unit	ECD 30	CE
0909 002 881	Roller bed drive unit	ECD 30	CE, with digital display
0909 003 880	Roller bed idler unit	ECI 30	
0909 004 880	Roller bed drive unit	ECD 60	CE
0909 004 881	Roller bed drive unit	ECD 60	CE, with digital display
0909 005 880	Roller bed idler unit	ECI 60	
0909 006 880	Roller bed drive unit	ECD 90	CE
0909 006 881	Roller bed drive unit	ECD 90	CE, with digital display
0909 007 880	Roller bed idler unit	ECI 90	
0909 008 880	Roller bed drive unit	ECD 120	CE
0909 008 881	Roller bed drive unit	ECD 120	CE, with digital display
0909 009 880	Roller bed idler unit	ECI 120	

ACCESSOIRES

Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
1	0909 530 880	CaB integration cable, CE	10 m
1	0909 530 881	CaB integration cable, CE	20 m
1	0909 530 882	CaB integration cable, CE	30 m
1	0909 530 883	CaB integration cable, CE	40 m
1	0909 530 884	CaB integration cable, CE	50 m
1	0909 530 900	Synchronization cable, CE	10 m
1	0909 530 901	Synchronization cable, CE	20 m
1	0909 530 902	Synchronization cable, CE	30 m
1	0909 530 903	Synchronization cable, CE	40 m
1	0909 530 904	Synchronization cable, CE	50 m

PIÈCES DE RECHANGE

Réparations et pièces de rechange

Pendant la période de garantie, les réparations doivent être effectuées sous la tutelle des fabricants. Toute réparation non autorisée peut endommager les supports à rouleaux et annuler la garantie.

Il est préconisé de contacter le fabricant pour obtenir toutes les pièces de rechange. Cela garantit que les bonnes pièces ou d'autres pièces adéquates sont fournies et utilisées dans l'équipement.

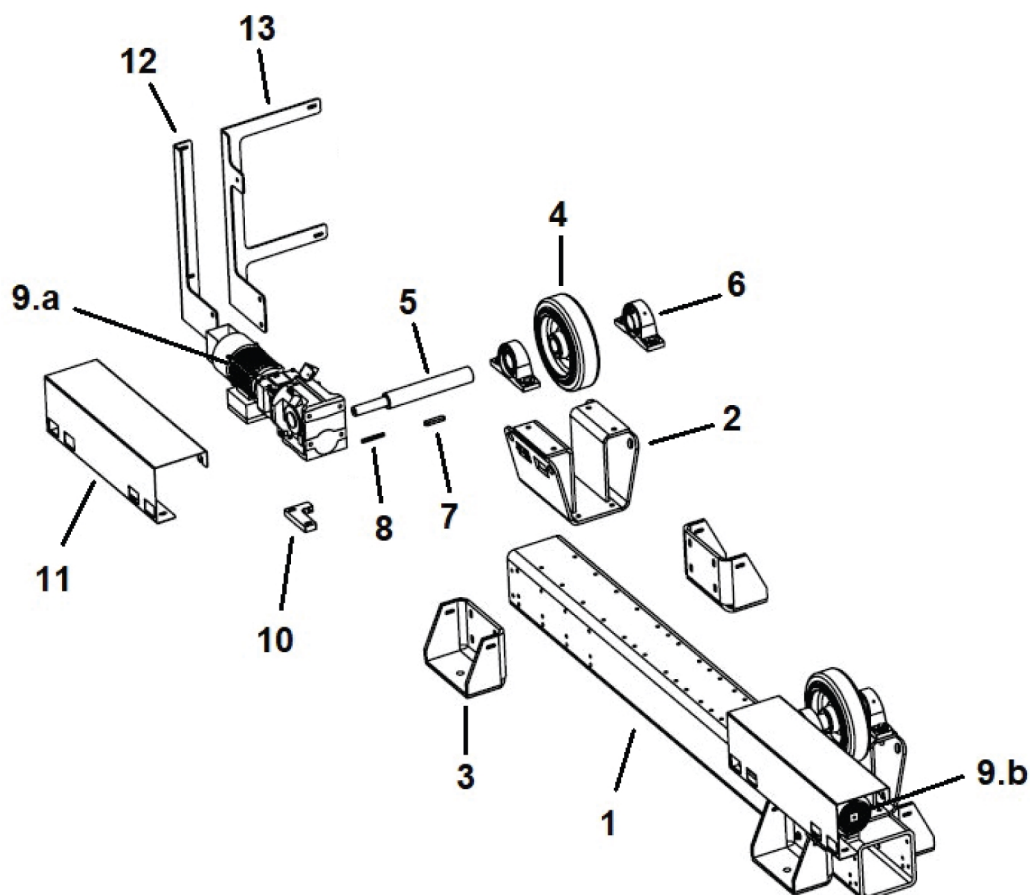


AVERTISSEMENT !

Le non-respect de cette consigne en matière de pièces de rechange peut avoir des effets néfastes sur la sécurité de l'équipement. Les fabricants ne peuvent être tenus responsables de tout problème résultant de l'utilisation de pièces non préconisées.

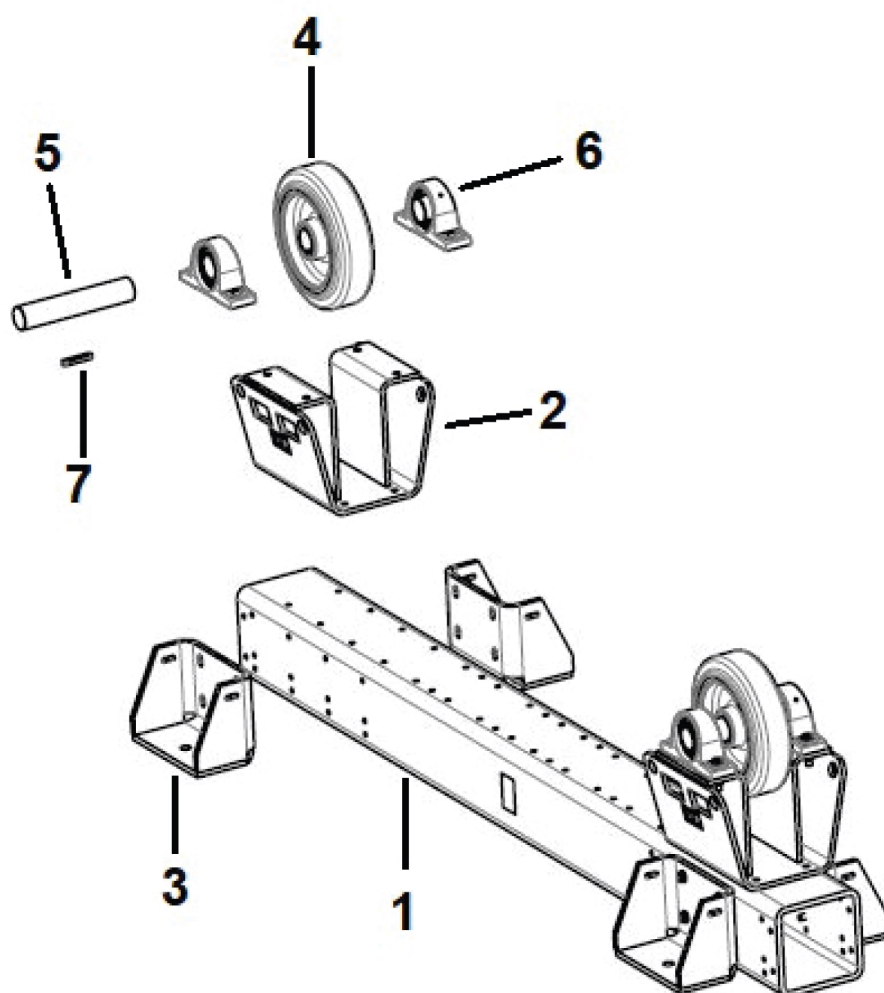
PIÈCES DE RECHANGE - Liste de pièces mécaniques ECD 7.5 - Élément d'entraînement

Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
1	1	0909 229 001	Base frame	300×200×12, L=2200
2	2	0909 243 880	Wheel stand	
3	4	0909 037 001	Side support	
4	2	0909 164 001	PU wheel	300×90
5	2	0909 236 001	Drive shaft	
6	4	0909 244 001	Wheel shaft bearing	UCP210
7	2	0215 701 343	Key, wheel	14×9×90
8	2	0215 701 278	Key, gearmotor	8×7×90
9.a	1	0909 239 005	Gearmotor left	0.25 kW
9.b	1	0909 239 006	Gearmotor right	0.25 kW
10	2	0909 240 001	Torque stop	
11	2	0909 241 001	Cover	
11.a	2	0909 296 880	Bracket cover	Not shown in illustration
12	1	0909 104 001	Bracket	
13	1	0909 242 001	Bracket	



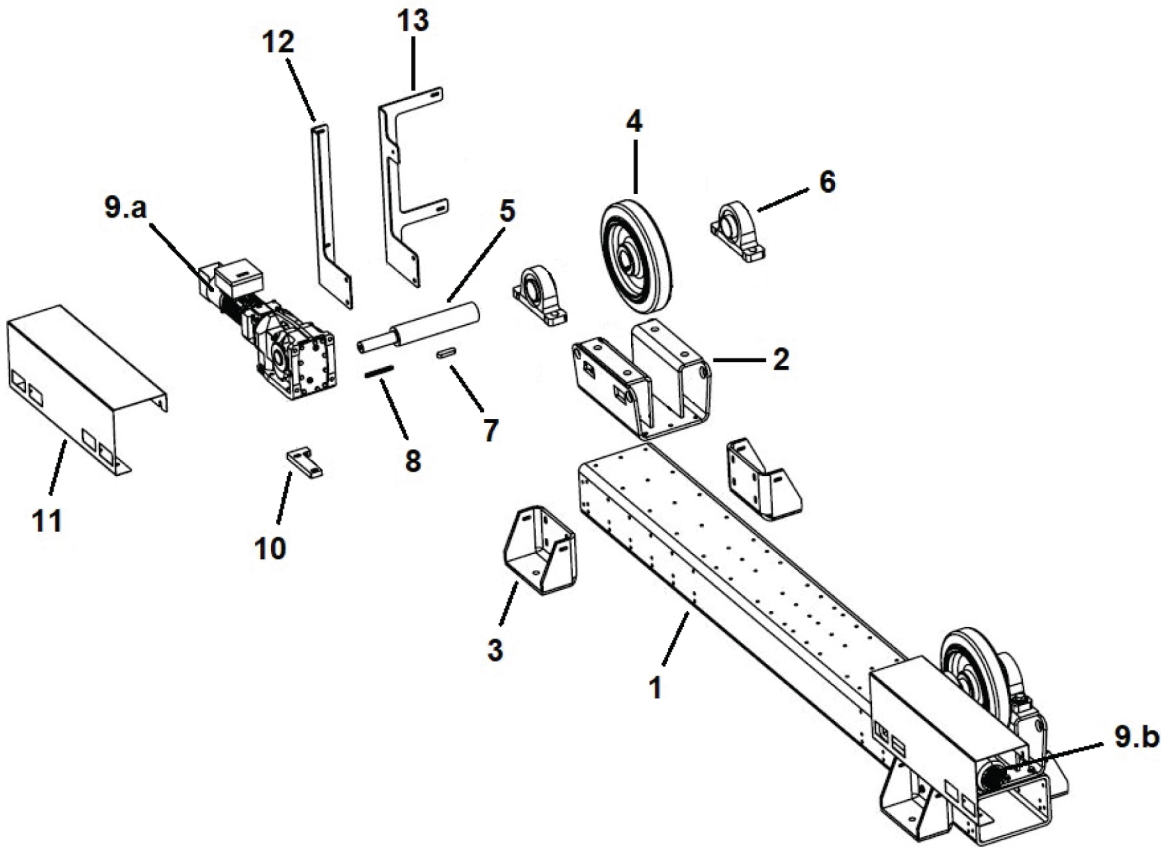
PIÈCES DE RECHANGE - Liste de pièces mécaniques ECI 7.5 - Élément intermédiaire

Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
1	1	0909 229 001	Base frame	200×200×12, L=2200
2	2	0909 243 880	Wheel stand	
3	4	0909 037 001	Side support	
4	2	0909 164 001	PU wheel	300×90
5	2	0909 237 001	Idler shaft	
6	4	0909 244 001	Wheel shaft bearing	UCP210
7	2	0215 701 343	Key	14×9×70



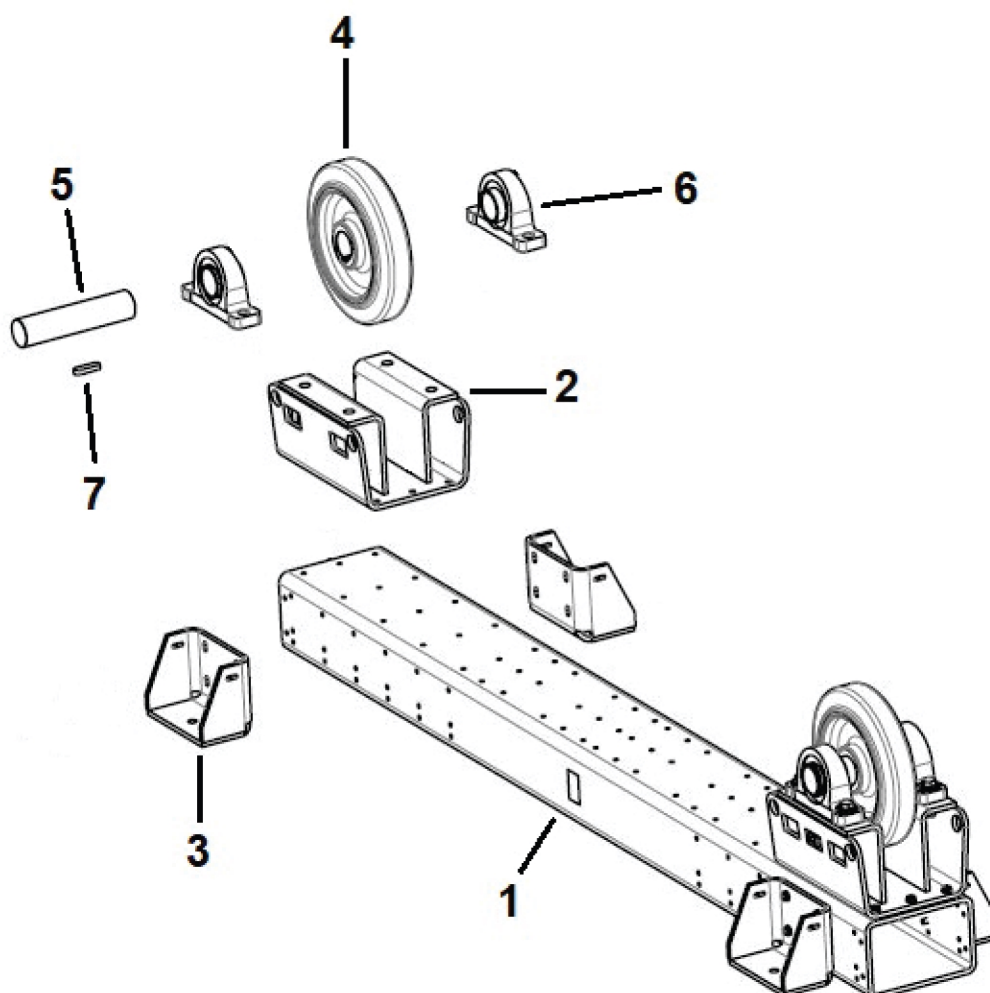
PIÈCES DE RECHANGE - Liste de pièces mécaniques ECD 15 - Élément d'entraînement

Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
1	1	0909 043 001	Base frame	300×200×12, L=2790
2	2	0909 045 880	Wheel stand	
3	4	0909 037 001	Side support	
4	2	0909 076 001	PU wheel	400×90
5	2	0909 369 001	Drive shaft	
6	4	0909 049 001	Wheel shaft bearing	UCP214
7	2	0215 701 420	Key, wheel	20×12×70
8	2	0215 701 332	Key, gearmotor	12×8×110
9.a	1	0909 080 001	Gearmotor left	0.18 kW Valid for serial no. 950-xxx-xxxx
9.a	1	0909 361 001	Gearmotor left v2	0.18 kW Valid for serial no. 130-xxx-xxxx
9.b	1	0909 080 002	Gearmotor right	0.18 kW Valid for serial no. 950-xxx-xxxx
9.b	1	0909 361 002	Gearmotor right v2	0.18 kW Valid for serial no. 130-xxx-xxxx
10	2	0909 126 001	Torque stop	Valid for serial no. 950-xxx-xxxx
10	2	0909 370 001	Torque stop v2	Valid for serial no. 130-xxx-xxxx
11	2	0909 073 001	Cover	Valid for serial no. 950-xxx-xxxx
11	2	0909 368 001	Cover v2	Valid for serial no. 130-xxx-xxxx
11.2	2	0909 269 880	Bracket cover v2	Valid for serial no. 130-xxx-xxxx Not shown in illustration
12	1	0909 104 001	Bracket	
13	1	0909 116 001	Bracket	



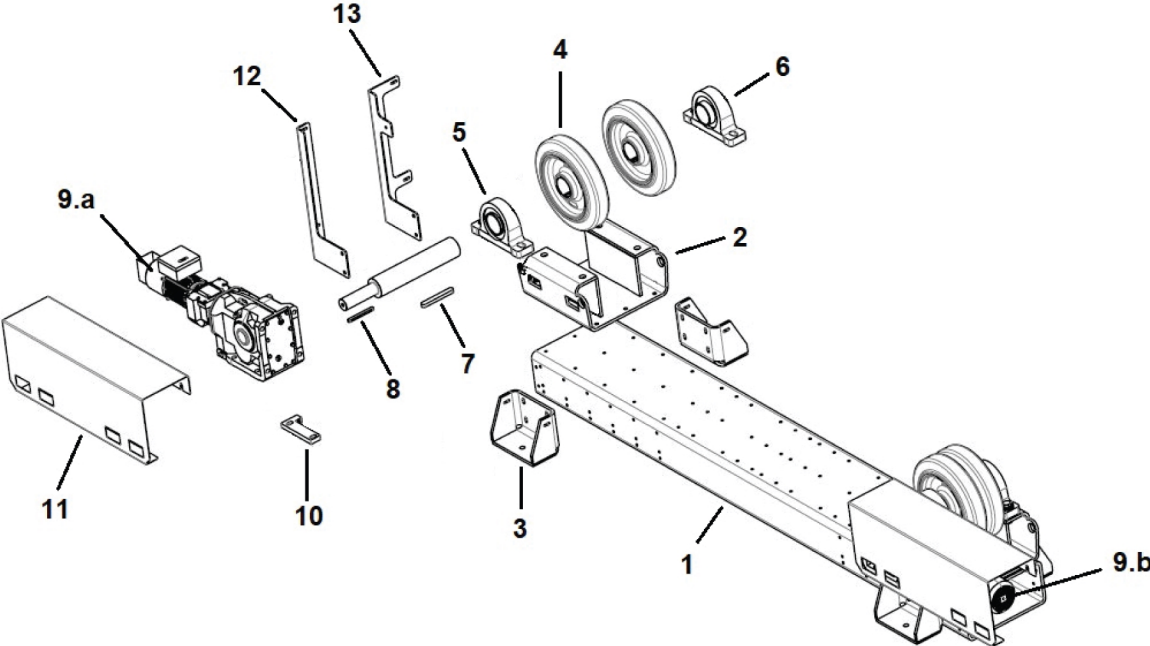
PIÈCES DE RECHANGE - Liste de pièces mécaniques ECI 15 - Élément intermédiaire

Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
1	1	0909 043 001	Base frame	300×200×12, L=2790
2	2	0909 045 880	Wheel stand	
3	4	0909 037 001	Side support	
4	2	0909 076 001	PU wheel	400×90
5	2	0909 044 001	Idler shaft	
6	4	0909 049 001	Wheel shaft bearing	UCP214
7	2	0215 701 420	Key	20×12×70



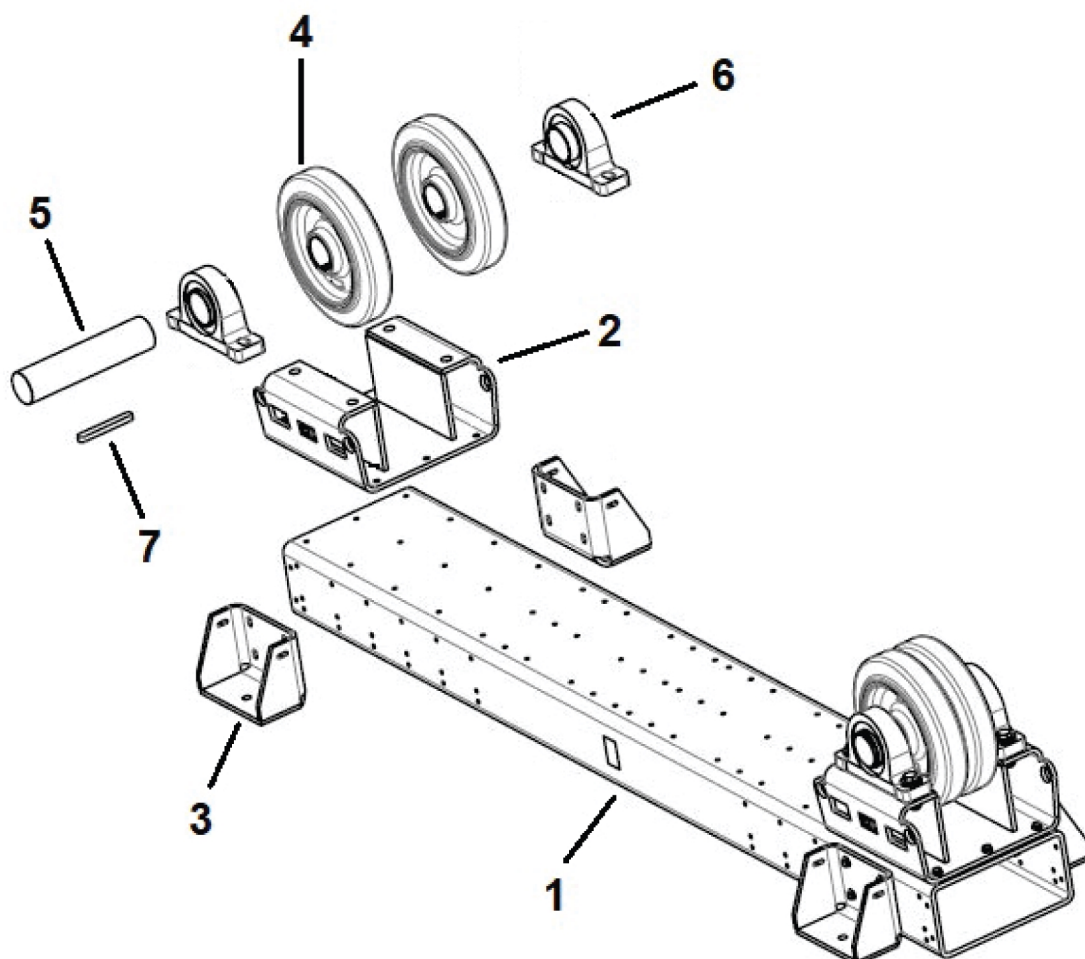
PIÈCES DE RECHANGE - Liste de pièces mécaniques ECD 30 - Élément d'entraînement

Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
1	1	0909 035 001	Base frame	400×200×12, L=2790
2	2	0909 036 880	Wheel stand	
3	4	0909 037 001	Side support	
4	4	0909 057 001	PU wheel	400×90
5	2	0909 051 001	Drive shaft	Valid for serial no. 950-xxx-xxxx
5	2	0909 357 001	Drive shaft v2	Valid for serial no. 130-xxx-xxxx
6	4	0909 059 001	Wheel shaft bearing	UCP 217-LBS
7	2	0215 701 431	Key, wheel	22×14×160
8	2	0215 701 347	Key, gearmotor	14×9×125
9.a	1	0909 058 001	Gearmotor left	0.37 kW Valid for serial no. 950-xxx-xxxx
9.a	1	0909 362 001	Gearmotor left v2	0.37 kW Valid for serial no. 130-xxx-xxxx
9.b	1	0909 058 002	Gearmotor right	0.37 kW Valid for serial no. 950-xxx-xxxx
9.b	1	0909 362 002	Gearmotor right v2	0.37 kW Valid for serial no. 130-xxx-xxxx
10	2	0909 138 001	Torque stop	Valid for serial no. 950-xxx-xxxx
10	2	0909 359 001	Torque stop v2	Valid for serial no. 130-xxx-xxxx
11	2	0909 042 001	Cover	Valid for serial no. 950-xxx-xxxx
11	2	0909 358 001	Cover v2	Valid for serial no. 130-xxx-xxxx
11.2	2	0909 296 880	Bracket cover v2	Valid for serial no. 130-xxx-xxxx Not shown in illustration
12	1	0909 104 001	Bracket	
13	1	0909 117 001	Bracket	



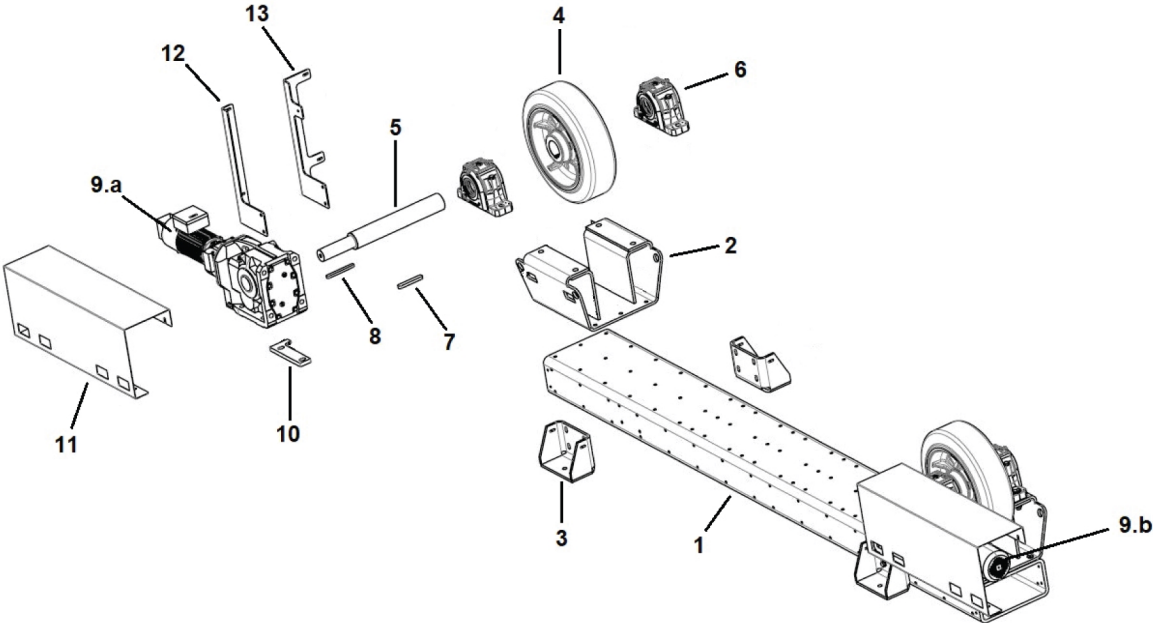
PIÈCES DE RECHANGE - Liste de pièces mécaniques ECI 30 - Élément intermédiaire

Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
1	1	0909 035 001	Base frame	400x200x12, L=2790
2	2	0909 036 880	Wheel stand	
3	4	0909 037 001	Side support	
4	4	0909 057 001	PU wheel	400x90
5	2	0909 038 001	Idler shaft	
6	4	0909 059 001	Wheel shaft bearing	UCP 217-LBS
7	2	0215 705 912	Key	22×14×90



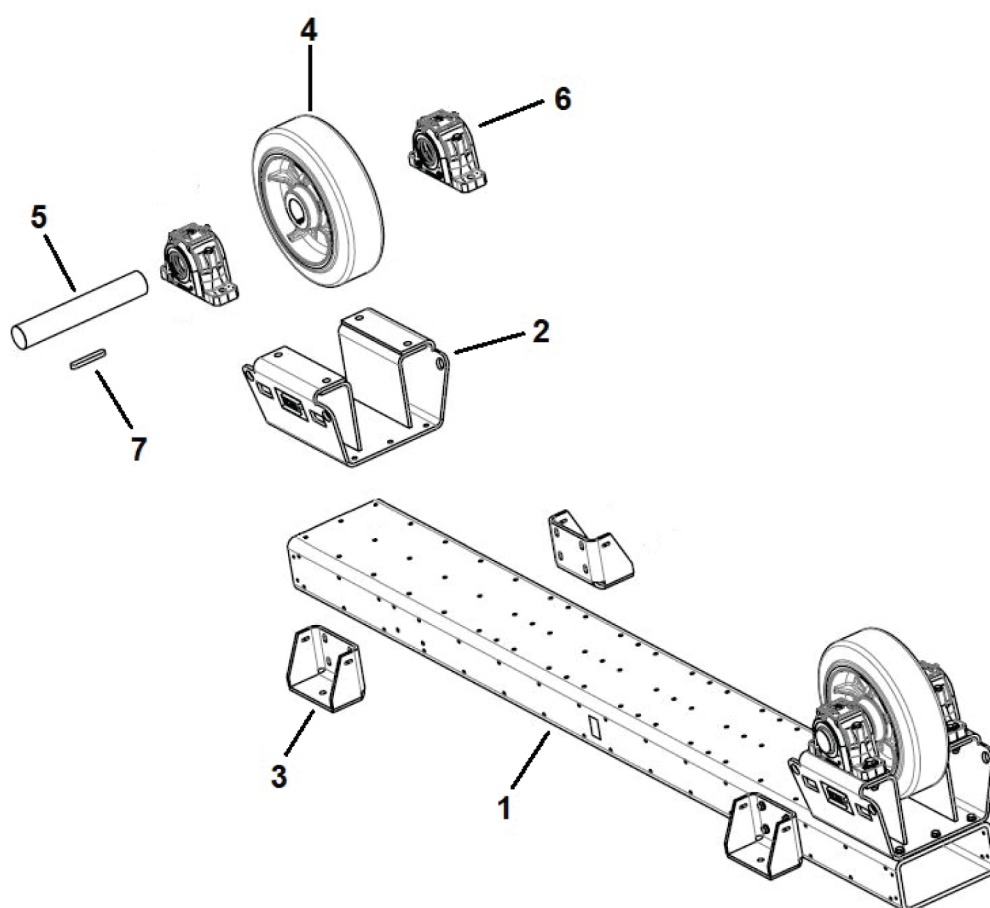
PIÈCES DE RECHANGE - Liste de pièces mécaniques ECD 60 - Élément d'entraînement

Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
1	1	0909 088 001	Base frame	400×200×16, L=3650
2	2	0909 089 880	Wheel stand	
3	4	0909 098 001	Side support	
4	4	0909 096 001	PU wheel	580×180
5	2	0909 094 001	Drive shaft	
6	4	0909 097 880	Wheel shaft bearing	SNL519
7	2	0215 701 430	Key, wheel	22×14×140
8	2	0215 701 412	Key, gearmotor	18×11×160
9.a	1	0909 095 001	Gearmotor left	0.75 kW Valid for serial no. 950-xxx-xxxx
9.a	1	0909 363 001	Gearmotor left v2	0.75 kW Valid for serial no. 130-xxx-xxxx
9.b	1	0909 095 002	Gearmotor right	0.75 kW Valid for serial no. 950-xxx-xxxx
9.b	1	0909 363 002	Gearmotor right v2	0.75 kW Valid for serial no. 130-xxx-xxxx
10	2	0909 128 001	Torque stop	Valid for serial no. 950-xxx-xxxx
10	2	0909 374 001	Torque stop v2	Valid for serial no. 130-xxx-xxxx
11	2	0909 110 001	Cover	Valid for serial no. 950-xxx-xxxx
11	2	0909 373 001	Cover v2	Valid for serial no. 130-xxx-xxxx
11.2	2	0909 296 880	Bracket cover v2	Valid for serial no. 130-xxx-xxxx Not shown in illustration
13	1	0909 104 001	Bracket	
14	1	0909 117 001	Bracket	



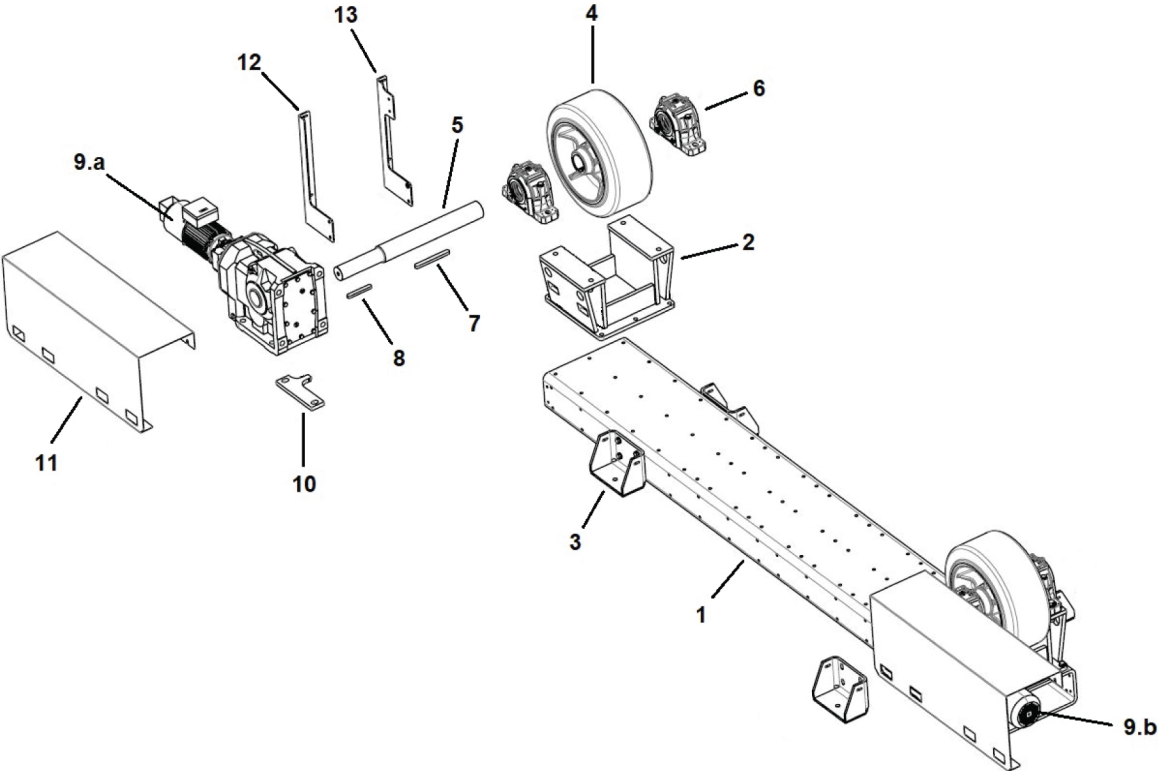
PIÈCES DE RECHANGE - Liste de pièces mécaniques ECI 60 - Élément intermédiaire

Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
1	1	0909 088 001	Base frame	400×200×16, L=3650
2	2	0909 089 880	Wheel stand	
3	4	0909 098 001	Side support	
4	4	0909 096 001	PU wheel	
5	2	0909 093 001	Idler shaft	
6	4	0909 097 880	Wheel shaft bearing	SNL519
7	2	0215 701 430	Key	22×14×140



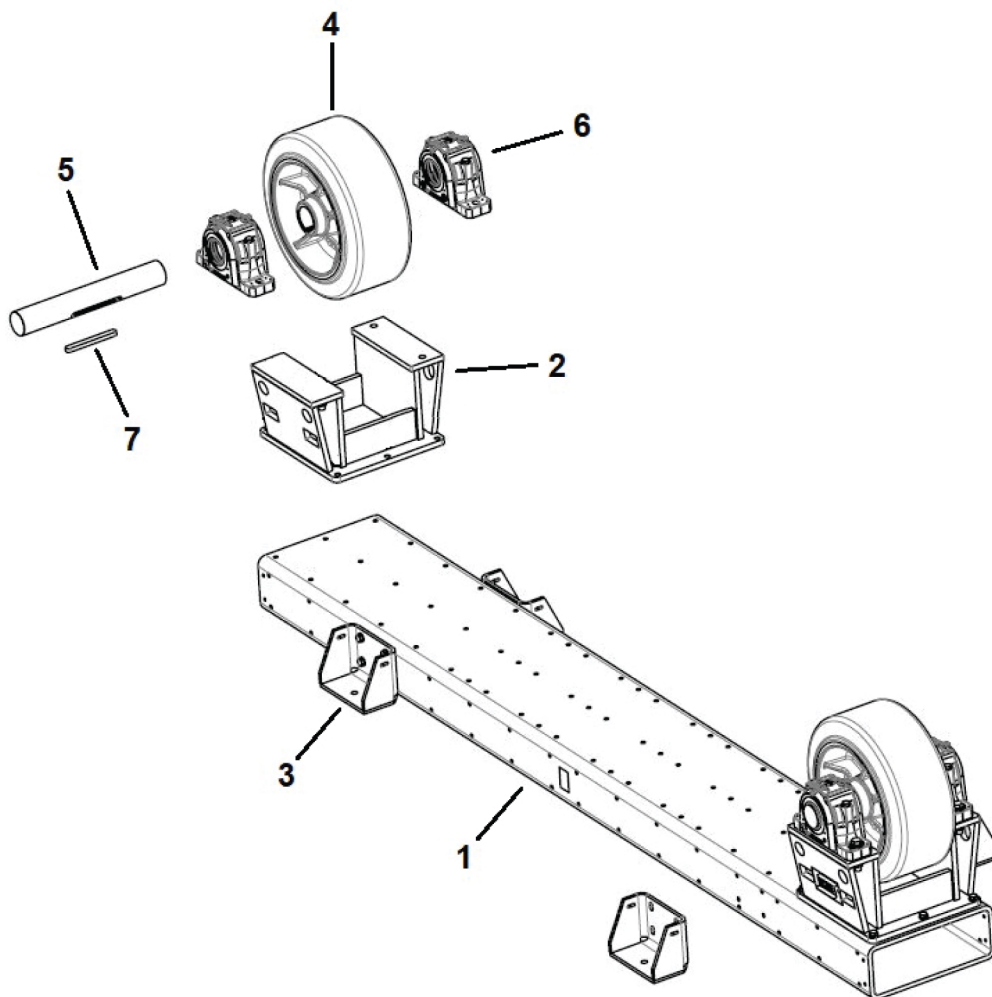
PIÈCES DE RECHANGE - Liste de pièces mécaniques ECD 90 - Élément d'entraînement

Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
1	1	0909 387 001	Base frame	500×200×16, L=3650
2	2	0909 083 880	Wheel stand	
3	4	0909 098 001	Side support	
4	2	0909 072 001	PU wheel	580×250
5	2	0909 086 001	Drive shaft	
6	4	0909 097 880	Wheel shaft bearing	SNT519
7	2	0215 705 911	Key, wheel	
8	2	0215 701 427	Key, gearmotor	22×12×240
9.a	1	0909 060 001	Gearmotor left	1.00 kW Valid for serial no. 950-xxx-xxxx
9.a	1	0909 364 001	Gearmotor left v2	1.00 kW Valid for serial no. 130-xxx-xxxx
9.b	1	0909 060 002	Gearmotor right	1.00 kW Valid for serial no. 950-xxx-xxxx
9.b	1	0909 364 002	Gearmotor right v2	1.00 kW Valid for serial no. 130-xxx-xxxx
10	2	0909 084 001	Torque stop	Valid for serial no. 950-xxx-xxxx
10	2	0909 378 001	Torque stop v2	Valid for serial no. 130-xxx-xxxx
11	2	0909 087 001	Cover	Valid for serial no. 950-xxx-xxxx
11	2	0909 377 001	Cover v2	Valid for serial no. 130-xxx-xxxx
11.2	2	0909 296 880	Bracket cover v2	Valid for serial no. 130-xxx-xxxx Not shown in illustration
12	1	0909 104 001	Bracket	
13	1	0909 118 001	Bracket	



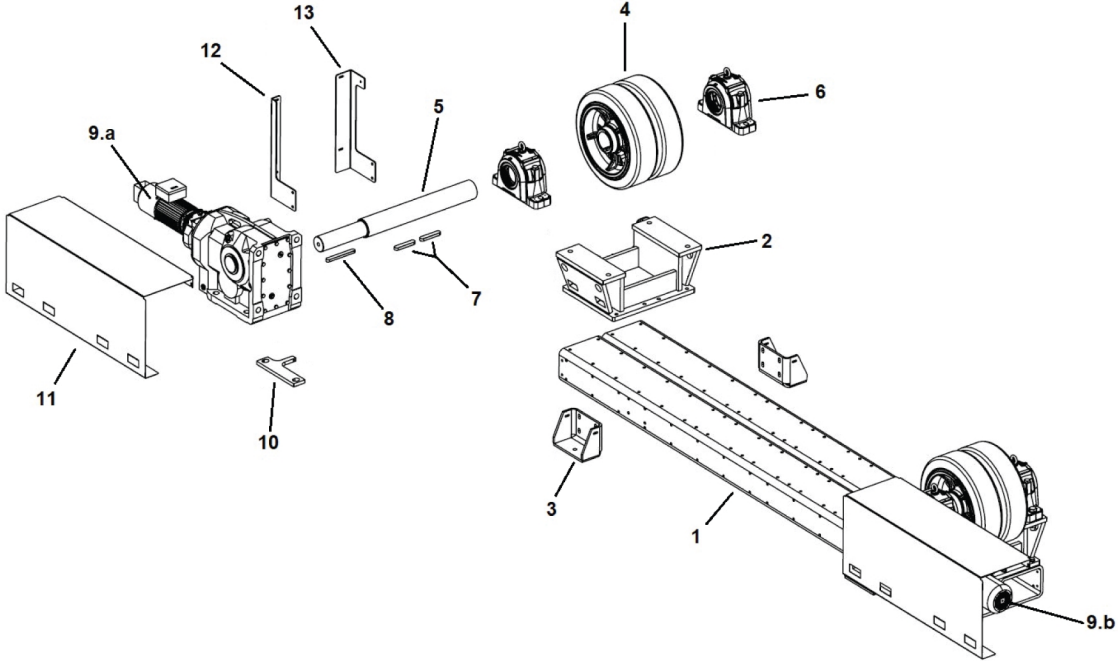
PIÈCES DE RECHANGE - Liste de pièces mécaniques ECI 90 - Élément intermédiaire

Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
1	1	0909 387 001	Base frame	
2	2	0909 083 880	Wheel stand	
3	4	0909 098 001	Side support	
4	2	0909 072 001	PU wheel	580×250
5	2	0909 075 001	Idler shaft	
6	4	0909 097 880	Wheel shaft bearing	SNT519
7	2	0215 705 911	Key	



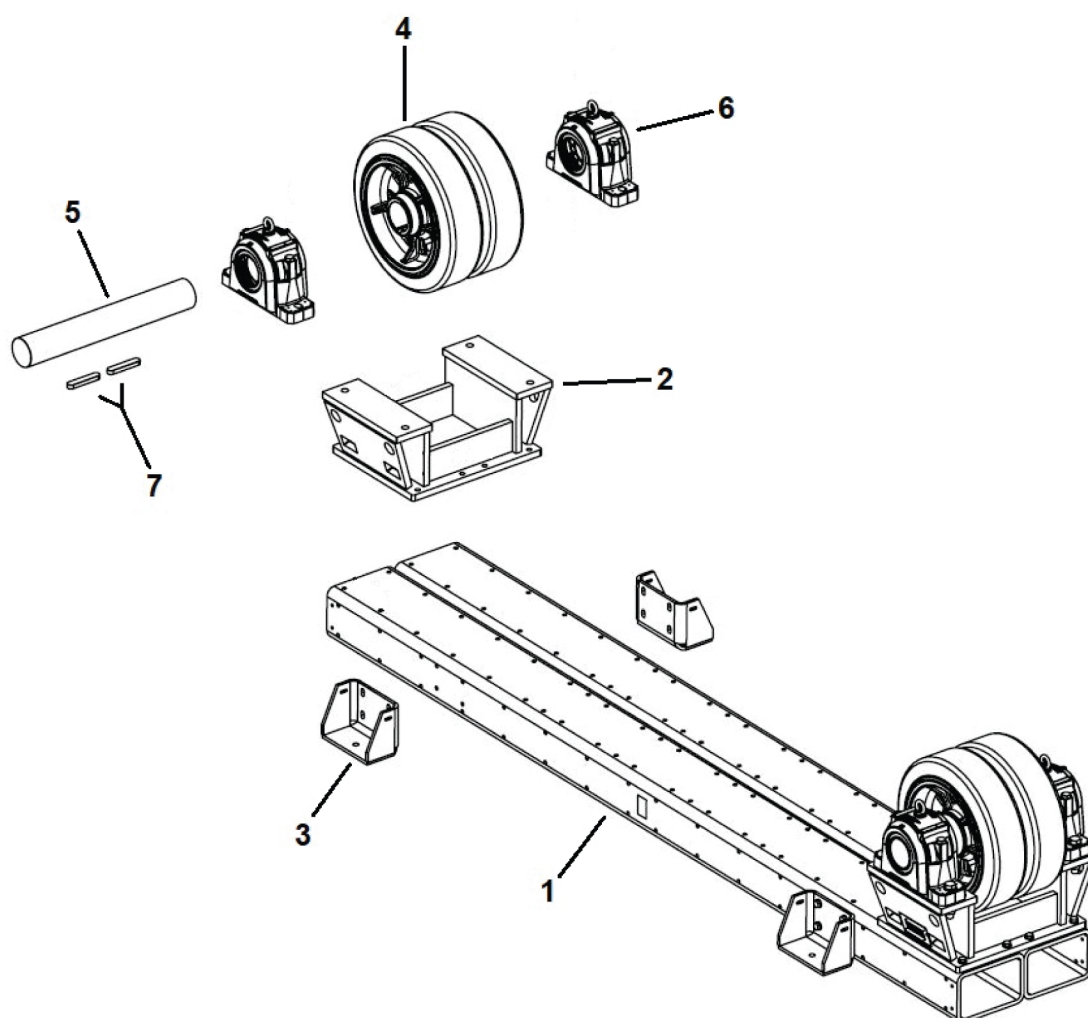
PIÈCES DE RECHANGE - Liste de pièces mécaniques ECD 120 - Élément d'entraînement

Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
1	1	0909 108 880	Base frame	600×200×16, L=3650
2	2	0909 106 880	Wheel stand	
3	4	0909 098 001	Side support	
4	4	0909 101 001	PU wheel	580×180
5	2	0909 113 001	Drive shaft	
6	4	0909 109 880	Wheel shaft bearing	SNL524
7	4	0215 701 448	Key	28×16×140
8	2	0215 701 441	Key	25×14×200
9.a	2	0909 105 001	Gearmotor left	1.50 kW Valid for serial no. 950-xxx-xxxx
9.a	2	0909 365 001	Gearmotor left v2	1.50 kW Valid for serial no. 130-xxx-xxxx
9.b	2	0909 105 002	Gearmotor right	1.50 kW Valid for serial no. 950-xxx-xxxx
9.b	2	0909 365 002	Gearmotor right v2	1.50 kW Valid for serial no. 130-xxx-xxxx
10	2	0909 114 880	Torque stop	Valid for serial no. 950-xxx-xxxx
10	2	0909 382 880	Torque stop v2	Valid for serial no. 130-xxx-xxxx
11	2	0909 115 001	Cover	Valid for serial no. 950-xxx-xxxx
11	2	0909 381 001	Cover v2	Valid for serial no. 130-xxx-xxxx
11.2	2	0909 296 880	Bracket cover v2	Valid for serial no. 130-xxx-xxxx Not shown in illustration
12	1	0909 104 001	Bracket	
13	1	0909 119 001	Bracket	



PIÈCES DE RECHANGE - Liste de pièces mécaniques ECI 120 - Élément intermédiaire

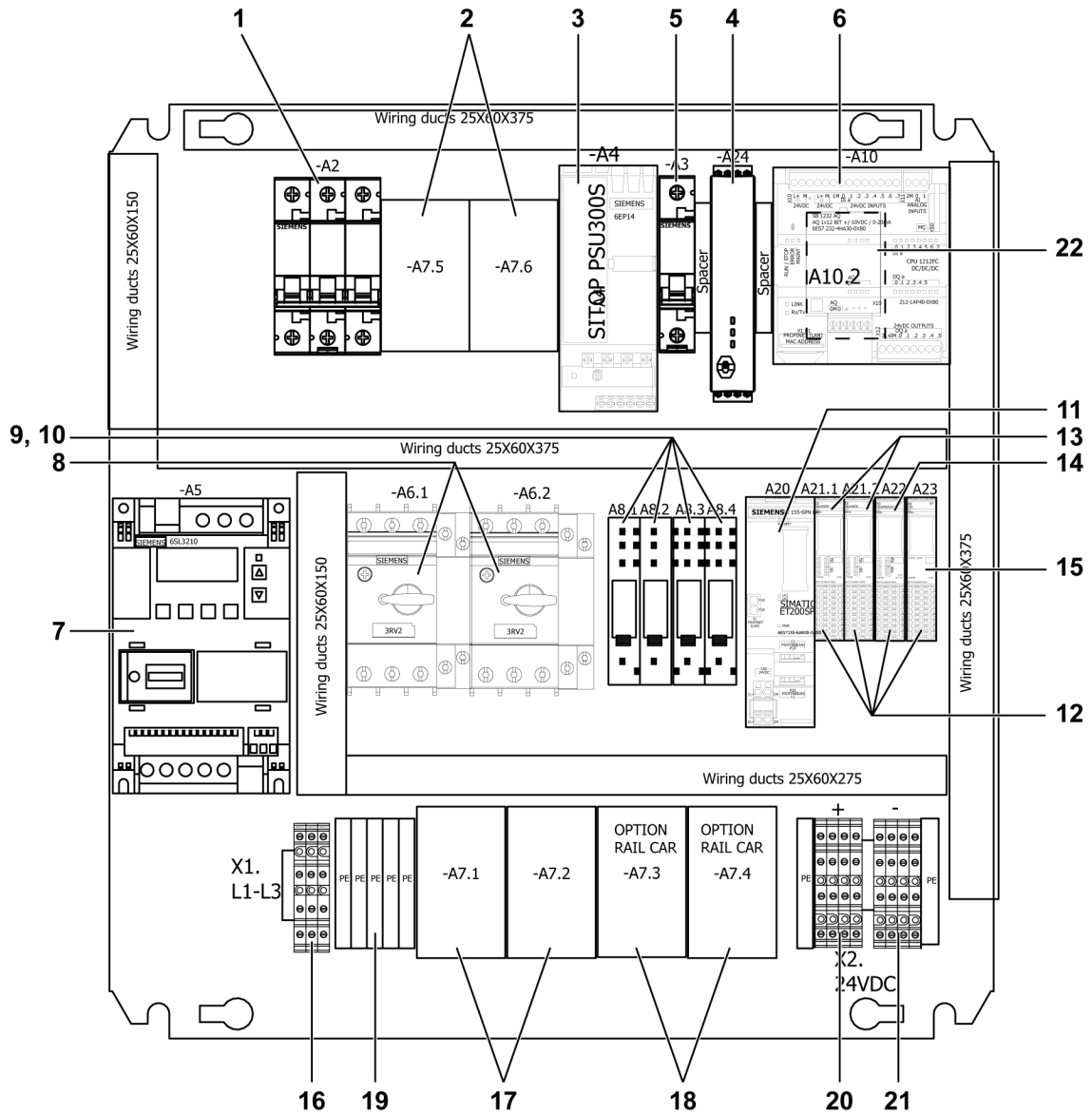
Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
1	1	0909 108 880	Base frame	
2	2	0909 106 880	Wheel stand	
3	4	0909 098 001	Side support	
4	4	0909 101 001	PU wheel	580x180
5	2	0909 079 001	Idler shaft	
6	4	0909 109 880	Wheel shaft bearing	SNT524
7	4	0215 701 448	Key	28×16×140



PIÈCES DE RECHANGE - armoire de commande

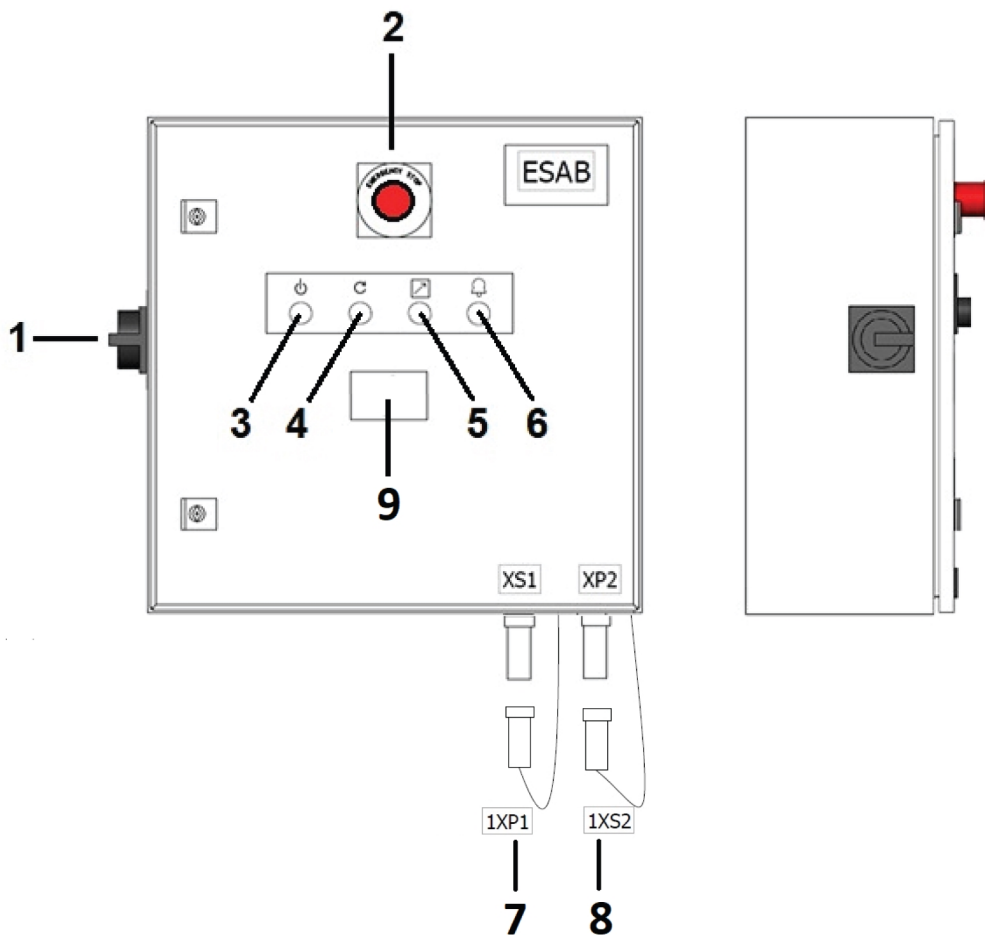
Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Marking	Notes
1	1	0908 800 209	Circuit breaker	A2	3P 10A C
2	2	0805 586 002	Contacteur	A7.5 & A7.6	24 VDC
3	1	0908 800 400	Power supply DC	A4	24VDC/5A, 3AC400
4	1	0451 385 108	Safety relay, SSR10	A24	24 VDC
5	1	0908 800 202	Circuit breaker	A3	1P 4A C
6	1	0909 551 885	CPU and software ECD 7.5	A10	
	1	0909 500 885	CPU and software ECD 15	A10	
	1	0909 501 885	CPU and software ECD 30	A10	
	1	0909 502 885	CPU and software ECD 60	A10	
	1	0909 503 885	CPU and software ECD 90	A10	
	1	0909 504 885	CPU and software ECD 120	A10	
7	1	0909 551 885	Inverter w. configuration ECD 7.5	A5	0.55 kW
	1	0909 500 886	Inverter w. configuration ECD 15	A5	0.55 kW
	1	0909 501 886	Inverter w. configuration ECD 30	A5	0.75 kW
	1	0909 502 886	Inverter w. configuration ECD 60	A5	1.1 kW
	1	0909 503 886	Inverter w. configuration ECD 90	A5	2.2 kW
	1	0909 504 886	Inverter w. configuration ECD 120	A5	2.2 kW
8	2	0908 800 304	Motor circuit breaker, ECD 7.5	A6.1 and A6.2	1.1–1.6 A
	2	0908 800 302	Motor circuit breaker, ECD 15	A6.1 and A6.2	0.7-1.0 A
	2	0908 800 303	Motor circuit breaker, ECD 30	A6.1 and A6.2	0.9–1.25 A
	2	0908 800 304	Motor circuit breaker, ECD 60	A6.1 and A6.2	1.1–1.6 A
	2	0908 800 306	Motor circuit breaker, ECD 90	A6.1 and A6.2	1.8–2.5 A
	2	0908 800 307	Motor circuit breaker, ECD 120	A6.1 and A6.2	2.2–3.2 A
9	4	0452 116 008	Socket	A8.1, A8.2, A8.3, A8.4	
10	4	0452 116 004	Relay	A8.1, A8.2, A8.3, A8.4	5A/250A AC 5A/30V DC
11	1	0802 524 553	ProfiNet	A20	ET200SP
12	4	0802 524 556	Back plan module	A21–A23	ET200SP
13	2	0802 524 562	Digital input module	A21.1 and A21.2	ET200SP
14	1	0802 524 575	DO 16X24VDC	A22	ET200SP
15	1	0802 524 589	AQ 2xU	A23	ET200SP
16	3	0802 083 009	Terminals	X1	L1, L2, L3
17	2	0805 586 002	Motor contactor, rollers	A7.1 and A7.2	24 VDC
18	2	0805 586 002	Motor Contactor, rail car (opt.)	A7.3 and A7.4	24 VDC

Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Marking	Notes
19	7	0802 083 022	Earthing terminals	X1 and X2	PE
20	5	0802 083 081	Terminals	X2	+ 24 VDC
21	4	0802 083 081	Terminals	X2	0 VDC
22	1	0802 524 505	AO card, digital display	X10.2	If applicable



PIÈCES DE RECHANGE - pièces électriques - armoire de commande

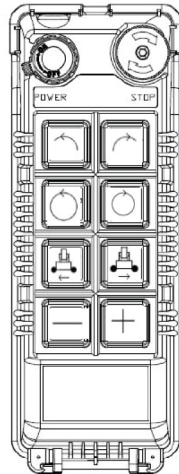
Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Marking	Notes
1	1	0908 800 001	Mains switch	A1	3P 16A
2	1	0908 800 100	Emergency stop button	A30	
3	1	0908 800 111	Illuminated pushbutton, WHITE	A32	22MM 1NO
4	1	0908 800 115	Illuminated pushbutton, RED	A31	22MM 1NO
5	1	0908 800 114	Illuminated pushbutton, BLUE	A34	22MM 1NO
6	1	0908 800 113	Illuminated pushbutton, GREEN	A33	22MM 1NO
7	1	0909 530 950	Plug, male	1XP1	
8	1	0909 530 951	Plug, female	1XS2	
9	1	0900 500 887	Digital display with configuration	A35	Optional



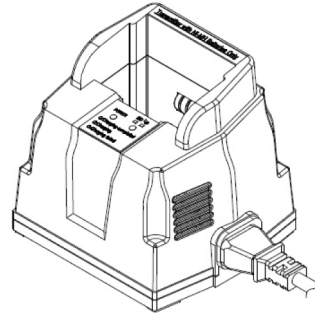
PIÈCES DE RECHANGE - système de commande sans fil

Item	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
1	1	0909 500 903	Complete transmitter unit	

Wireless remote-control pendant

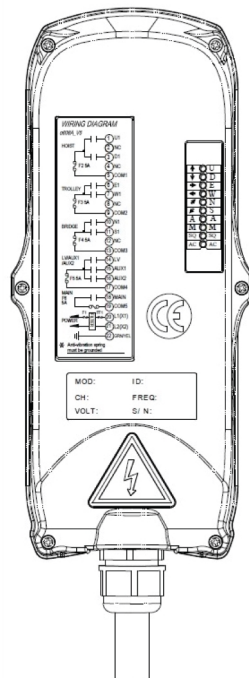


Charger

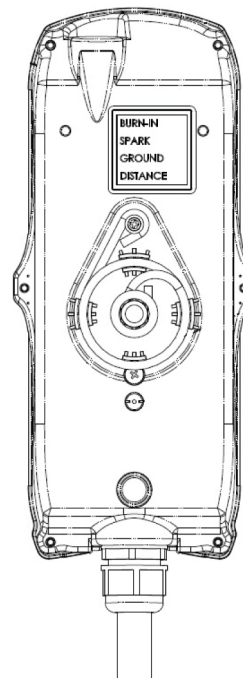


Receiver

FRONT VIEW



BACK VIEW





A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Pour obtenir des coordonnées, consulter le site Web <http://esab.com>

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

manuals.esab.com



CE

