

CZ



A6

Slide



Návod k používání



DECLARATION OF CONFORMITY
In accordance with; the Machinery Directive 2006/42/EC
the EMC Directive 2004/108/EC

Type of equipment

Slide

Brand name or trade mark

ESAB

Type designation etc.

A6 Slide with Electric motor, from Serial number 035 (2010 week 35)
The Slide is a building block in the ESAB A6 Welding Automation program

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No, telefax No:

ESAB AB, Welding Equipment
Esabvägen, SE-695 81 LAXÅ, Sweden
Phone: +46 584 81 000, Fax: +46 584 411 924

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

EN 60204-1, Safety of machinery é Electrical equipment of machines é Party 1: General requirements
EN 12100-2, Safety of machinery é Part 2: Technical principles
EN 60974-10, Arc welding equipment é Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date

Laxå 2011-02-04

Signature

A handwritten signature in blue ink, appearing to read "Håkan Führ". The signature is fluid and cursive, written over a white background.

Håkan Führ
Managing Director
ESAB AB

1 BEZPEČNOST	4
2 ÚVOD	6
2.1 Saně A6 se skládají:	6
3 TECHNICKÉ ÚDAJE	6
4 TECHNICKÝ POPIS	7
4.1 Nosnost saní	7
4.2 Lineární ložisko běžce	8
4.3 Vzdálenost mezi připevněním saňového profilu a čáry použití zátěže	10
4.4 Deformace saňového profilu pod zatížením	11
4.5 Převoz saní	14
5 INSTALACE	14
5.1 Připojení běžce	14
5.2 Připojení saňového profilu	14
5.3 Připevnění vertikálních křížových podélných saní	14
5.4 Doporučený způsob zvedání servo saní	15
6 ČINNOST	15
6.1 Změna rychlostního rozmezí	15
7 ÚDRŽBA	17
7.1 Denně:	17
7.2 Každý měsíc:	17
7.3 Každý rok	17
7.4 V případě potřeby	17
7.5 V případě dlouhého klidového stavu	18
7.6 Výměna lineárních ložisek	18
8 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ	20
ROZMĚROVÝ VÝKRES	21
OBJEDNACÍ ČÍSLO	22
OPOTŘEBOVANÉ DÍLY	23
SPOTŘEBNÍ DÍLY	24

1 BEZPEČNOST

POZOR! Společnost ESAB vyzkoušela tuto jednotku v obecné konfiguraci. Odpovědnost za bezpečnost a funkčnost konkrétní konfigurace nese osoba, která do ní jednotku začlení.

Následující doporučení by se měla dodržovat navíc ke standardním předpisům, které platí pro pracoviště.

Pracovníci, kteří jsou dobře obeznámeni s funkcemi servo saní, musí provádět všechny manévry podle daných instrukcí.

Nesprávný manévr, způsobený špatným pohybem nebo nesprávným uvolněním funkčního sledu, může vést k abnormální situaci, při níž se může obsluha zranit nebo se může zařízení poškodit.

1. Pracovníci, kteří pracují se servo saněmi, musí být dobře obeznámeni:
 - s manipulací se saněmi
 - s umístěním bezpečnostních vypínačů
 - s funkcí saní
 - se všemi příslušnými bezpečnostními předpisy
2. Elektrické komponenty pod napětím jsou obvykle polochráněny.
 - Jakoukoli práci na elektrických jednotkách **musí provádět kvalifikovaný elektrikář.**
3. Nebezpečí pádu nákladu
 - Ujistěte se, že základy vydrží všechny typy sil vznikající při provozu.
 - Zkontrolujte, zda jsou saně připevněny k základům alespoň se 4 Allenovými šrouby M10 nebo M12.
 - Saně nikdy nepřetěžujte (viz strana 7 kde najdete informace o nosnosti saní).
 - Pravidelně kontrolujte stav řemenu (alespoň každých 200 hodin).
 - jemen vyměňujte alespoň každých 5 let nebo tak, jak potřebujete.

Poznámka!

Při výměně řemenu nebo řemenice musí být náklad zajištěn. Přečtěte si strany 16.



VÝSTRAHA!

V případě, že řemen praskne, náklad spadne.

4. Nebezpečí přivření:
 - Když se běžec pohybuje ke své koncové poloze.
 - Když je ochrana řemenu odmontovaná.
5. Údržba:
6. Mazání a údržba saní se nesmí provádět v době, kdy jsou saně v provozu.



VÝSTRAHA



Sváření a řezání obloukem může být vašemu zdraví a zdraví jiných osob nebezpečné. Při sváření a řezání dodržujte bezpečnostní operatření. Vyžádejte si bezpečnostní předpisy svého zaměstnavatele, které by měly vycházet z upozornění výrobce na nebezpečí.

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM - může způsobit smrt

- Nainstalujte a uzemněte jednotku v souladu s příslušnými předpisy.
- Nedotýkejte se živých částí elektrického obvodu ani elektrod nechráněnou pokožkou, vlhkými rukavicemi ani vlhkým oděvem.
- Izolujte se od uzemnění a od svářeného předmětu.
- Ujistěte se, že vaše pracovní poloha je bezpečná.

KOUŘ A PLYNY - mohou být zdraví nebezpečné

- Držte svoji hlavu stranou od plyných zplodin.
- Použijte ventilaci, odsávání u oblouku nebo obojí, aby se plynné zplodiny nedostaly do oblasti vašeho dýchání a do celého prostoru.

PAPRSKY ELEKTRICKÉHO OBLOUKU - mohou způsobit poranění očí a popálení pokožky

- Chraňte svůj zrak a tělo. Používejte správné ochranné štíty a ochranné brýle a noste ochranný oděv.
- Chraňte osoby v okolí ochrannými štíty nebo vhodnými závěsy.

NEBEZPEČÍ POŽÁRU

- Jiskry (spršky žhavého kovu) mohou způsobit požár. Zajistěte, aby v blízkosti nebyly žádné hořlavé materiály.

HLUK - nadměrný hluk může poškodit sluch

- Chraňte svoje uši. Noste tlumiče nebo jinou ochranu sluchu.
- Varujte osoby v okolí před tímto nebezpečím.

VADNÁ FUNKCE - v případě vadné funkce si přivolejte na pomoc odborníka.

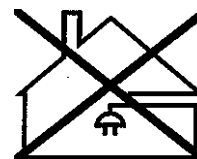
Před instalací a používáním si tento návod k obsluze prostudujte a ujistěte se, že mu rozumíte.

CHRAŇTE SEBE I OSTATNÍ!



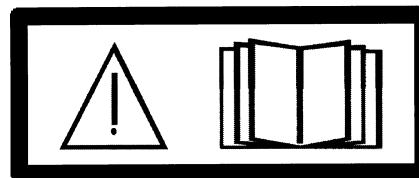
UPOZORNĚNÍ!

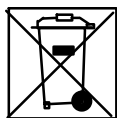
Zařízení "class A" není určeno k používání v obytných oblastech, v nichž je elektrické napájení zajišťováno veřejnou, nízkonapěťovou rozvodnou sítí. Kvůli rušení šířenému vedením a vyzařováním se mohou v takových oblastech objevit případné obtíže se zaručením elektromagnetické kompatibility u zařízení "class A".



UPOZORNĚNÍ!

Před instalací a použitím zařízení si tento návod k obsluze prostudujte a ujistěte se, že mu dobře rozumíte.





Elektronická zařízení likvidujte v recyklačním zařízení!

V souladu s evropskou směrnicí 2002/96/ES o likvidaci elektrických a elektronických zařízení a její implementaci podle státních zákonů se musí elektrické zařízení, které dosáhlo konce životnosti, zlikvidovat v recyklačním zařízení.

Jako osoba zodpovědná za zařízení máte povinnost informovat se o schválených sběrných místech.

Chcete-li další informace, obraťte se na nejbližšího prodejce společnosti ESAB.

Společnost ESAB vám může poskytnout veškeré ochranné prostředky pro svářečské práce a přídatná zařízení.

2 ÚVOD

Saně A6 jsou určeny k nošení a převozu svařovacích hlav různých typů svařovacích zařízení. Saně je možné namontovat přes svarový spoj - jednoduché nebo křížové podélné saně - pro nastavení nebo sledování spoje. Lze je také namontovat podél svarového spoje pro vyvolání svařovacího pohybu.

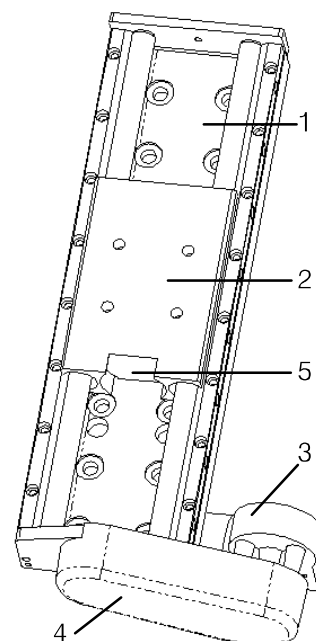
Saně A6 jsou lineární saně s motorem. Všechny pohyblivé části jsou uloženy v kuličkových ložiscích. Saně jsou k dostání v různých délkách od 60 do 1030 mm (viz rozměrový výkres na straně 21) a ve dvou různých rychlostních rozmezech.

2.1 Saně A6 se skládají:

1. ze saňového profilu, neohebný profil U
2. z běžce umístěného v otevřených kuličkových pouzdrech, běžícího přes osy, které jsou po celé délce podepřeny profilem saní

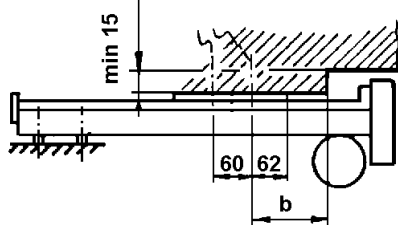
Pohonný systém obsahuje:

3. DC motor se šnekovým převodem
4. Pohon ozubeného řemenu s vestavěnou třecí spojkou.
5. Kuličkové vřeteno s maticí



3 TECHNICKÉ ÚDAJE

Nastavovací délka (mm)	60	120	180	240	300	420	540	730	1030
Celková délka (mm)	305	365	425	485	545	665	785	1025	1385
Hmotnost (kg)	10,5	10,5	11,5	12,1	12,9	14,1	15,3	17,7	21,5

Saně A6	
Max. regulační napětí	42 V DC
Max. rychlost při 42 V DC	70 cm/min (175 cm/min s koly vratného soukolí v převodovce)
Hlučnost	42 dB
Vůle běžce v podélném směru saní	0,1 mm
Jiná vůle	0
Max. okolní teplota	805C
Max. rozměry náklady při plné nastavovací délce	 <p style="text-align: center;"> Nastavovací délka 60 až 540: b=62 Nastavovac730: b=86 Nastavovací délka 60 až í délka 60 až 1030: b=117 </p>

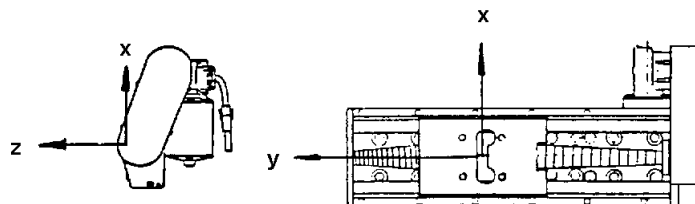
4 TECHNICKÝ POPIS

4.1 Nosnost saní

Pro zjednodušení schematického vyjádření se předpokládá, že náklad na saních je hmotnost a že různé montážní polohy jsou omezeny na:

- vertikální polohu
- horizontální polohu nastojato
- horizontální polohu naležato

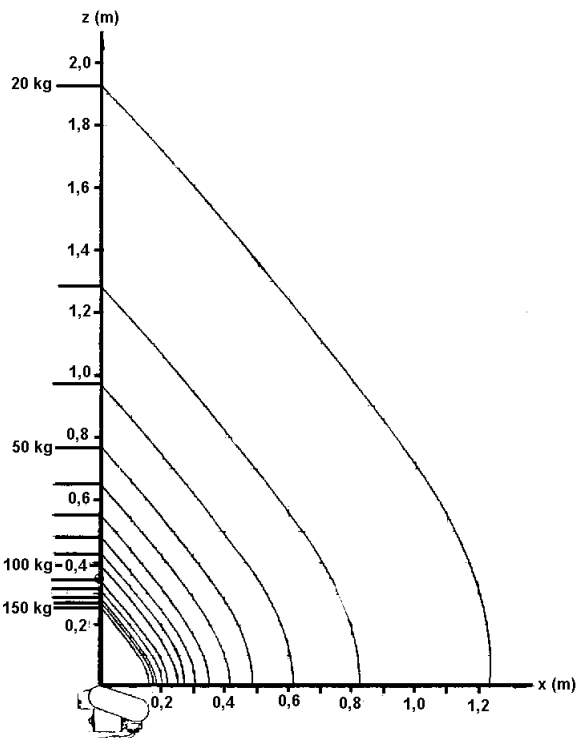
S následujícími souřadnicovými směry pracuje gravitační síla ve směrech y, x a z.



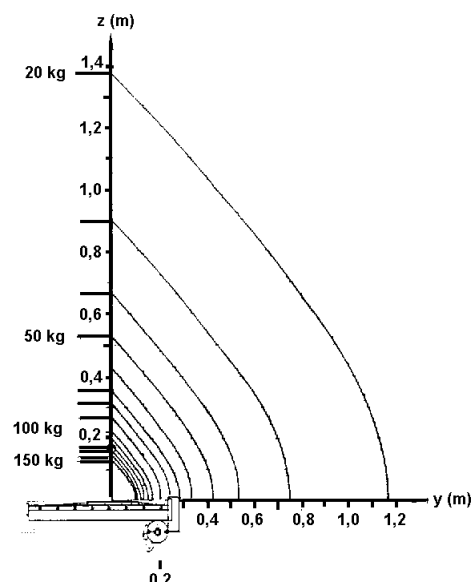
4.2 Lineární ložisko běžce

Max. povolená bezmomentová zátěž na běžci saní je 150 kg bez ohledu na montážní polohu saní.

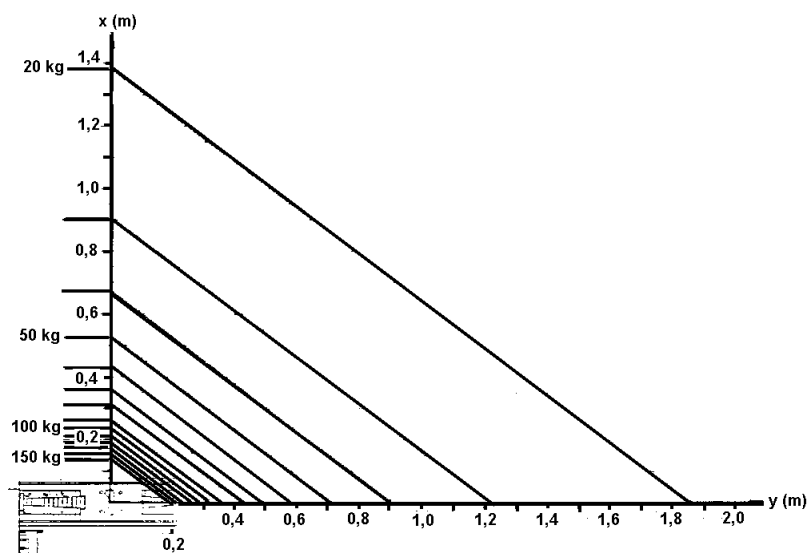
Maximální povolená momentová zátěž na běžci saní závisí na montážní poloze. Těžiště zátěže lze vychýlit ze středu běžce v rámci plochy, jejíž další omezení závisí na velikosti zátěže podle tří grafů dole, kde jsou saně zobrazeny seshora.



Max. zátěž při vertikální montáži



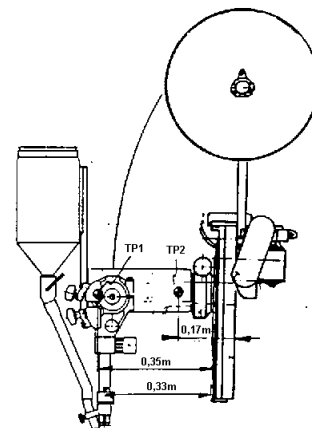
Max. zátěž při horizontální montáži nastojato



Max. zátěž při horizontální montáži naležato

Příklad 1:

- Svařovací automat A6 SFD1 je přimontovaný na stojících křížových podélných saních.
- Povšimněte si, že drátová cívka a držák cívky jsou přimontované na saňovém profilu vertikálních saní.

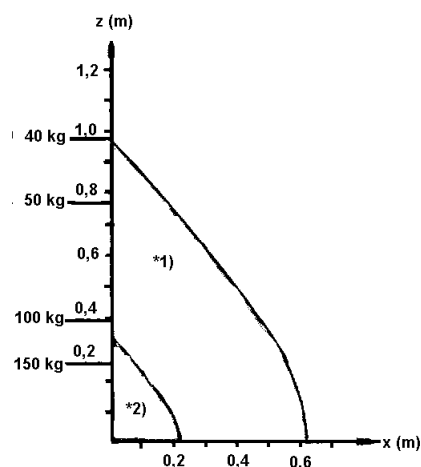


Příklad 1a:

- Zátěž na vertikálních saních je asi 43 kg.
- Těžiště (TPI) je vychýleno 0,35 m od běžce vertikálních saní ve směru z.
- Vychýlení těžiště ve směru x je zanedbatelné.
- Zátěž je daleko pod povolenou zátěží 110 kg v této poloze.

*1) Povolená poloha těžiště při zátěži 40 kg.

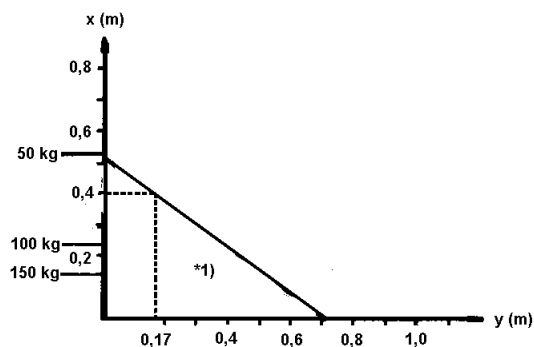
*2) Povolená poloha těžiště při zátěži 100 kg.



Příklad 2:

- Zátěž 50 kg je připevněna na horizontálních saních naležato.
- Těžiště je vychýleno 0,4 m ve směru x.
- Těžiště lze rovněž vychýlit 0,17 m ve směru y, aniž dojde k překročení max. zátěže.

*1) Povolená poloha těžiště při zátěži 50 kg.



4.3 Vzdálenost mezi připevněním saňového profilu a čáry použití zátěže

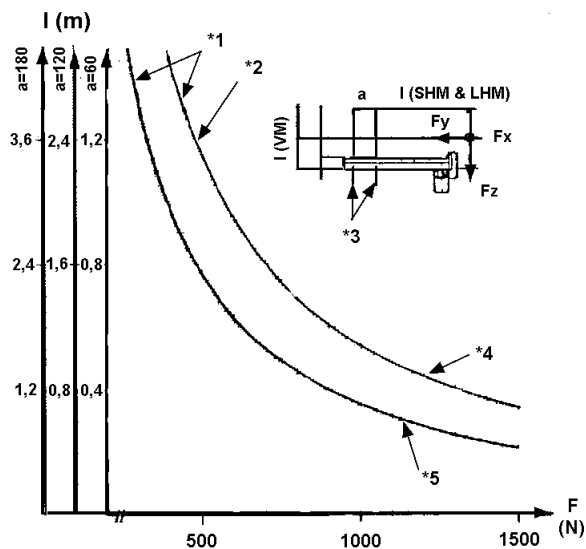
Max. povolené síly na montážních šroubech saňového profilu omezují vzdálenost (1) mezi montážními šrouby a čarou použití zátěže.

U horizontální montáže nastojato se předpokládá, že utahovací moment je 48 Nm pro šroub M10 a 84 Nm pro šroub M12 (třecí spoj).

Max. povolená vzdálenost; I jako funkce zátěže F je zobrazeno v následujícím grafu, kde a je vzdálenost mezi páry šroubů.

Příklad 3

- Horizontální saně v příkladu 1 musí být připevněny k unašeci se dvěma páry šroubů s $a=60$ mm.
- L je max. 0,4 m.
- Podle grafu skutečná hmotnost 100 kg ($F=1000$ N) vyžaduje, aby montážní šrouby měly rozměr M12 a byly utaženy při 84 Nm.



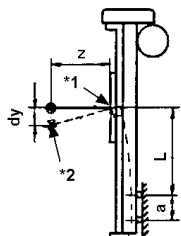
- *1) Horizontální poloha nastojato (SHM)
- *2) Horizontální montáž naležato a vertikální montáž (LHM a VM)
- *3) Montážní šroub
- *4) 4 šrouby M12, utahovací moment 84 Nm
- *5) 4 šrouby M10, utahovací moment 84 Nm.

4.4 Deformace saňového profilu pod zatížením

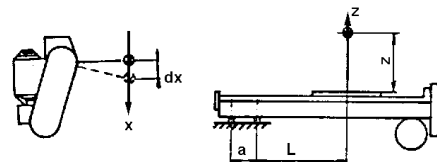
Při zatížení se saňový profil deformuje (ohyb, kroucení), takže poloha těžiště zátěže se mění.

Výchylka (d) závisí na:

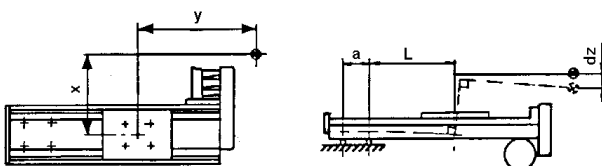
- velikosti zátěže
- montážní poloze saní
- Vzdálenosti a , L a x (y , z) jsou definovány na následujícím obrázku.



Vertikální montáž



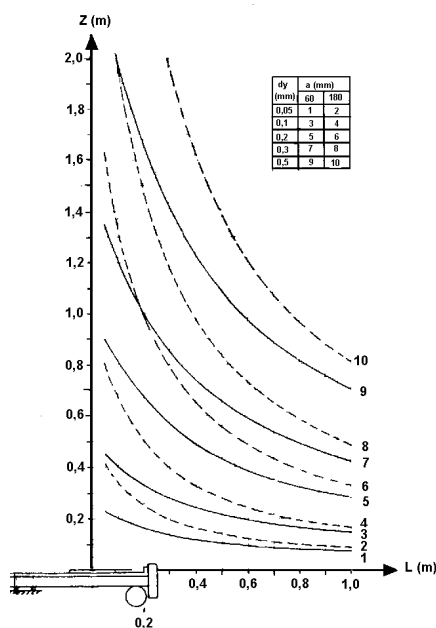
Horizontální poloha nastojato



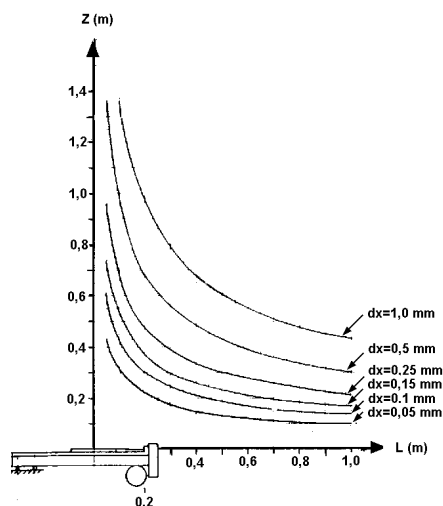
Horizontální poloha naležato

Výchylka d (x , y , z) v těžišti zátěže na 10 kg je zobrazena v následujících čtyřech grafech, viz strana 6 a 8. Horizontální montáž naležato dává výchylku d_z jako $d_z = d_{zx} + d_{zy}$. Výchylka v dalších bodech zátěže je poměrná nebo přibližně poměrná ke vzdálenosti těchto bodů k běžci.

Povšimněte si, že se výchylka mění podle polohy běžce.



Vertikální montáž. Ohýbání saňového profilu.

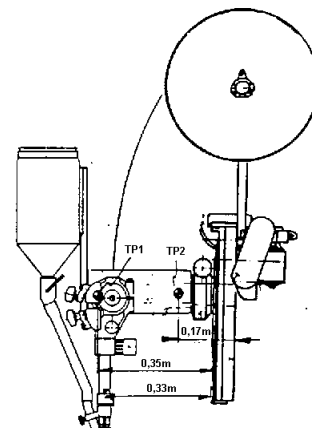


Horizontální poloha nastojato. Kroucení saňového profilu.

Příklad 4:

- Svařovací automat je připevněný na vertikálních křížových podélných saních.
- Zátěž na vertikálních saních je 43 kg.
- Poloha těžiště je ve vzdálenosti $z=0,35$ m od běžce.
- Zátěž na horizontálních saních je 100 kg a její těžiště je ve vzdálenosti $z=0,17$ od běžce.

L_{\max} vertikálních saní je 0,1 m a horizontálních saní 0,4 m. Výchylka kontaktního zařízení z důvodu deformace saňových profilů saní může být odhadnuta takto:

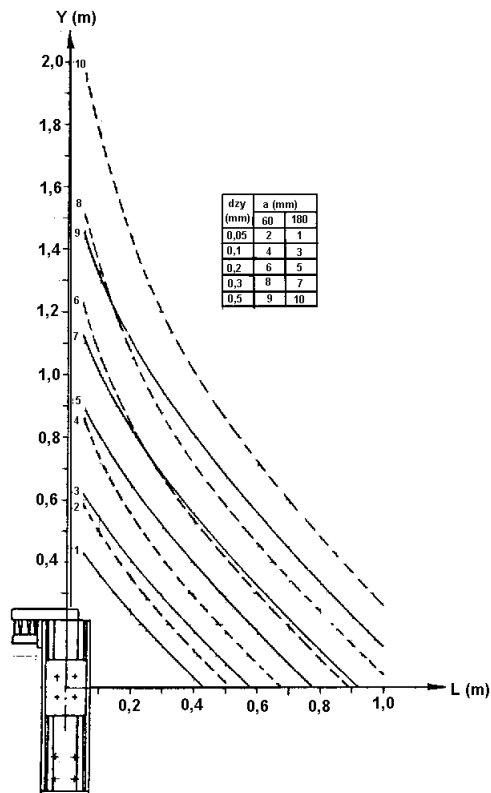


1. Výchylka z důvodu deformace vertikálních saní:

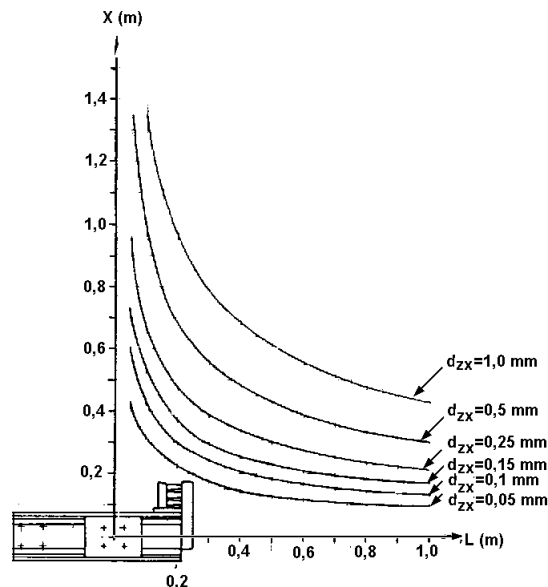
- Vložte do levého grafu $L=0,1$ m a $z=0,35$, viz strana 8 (vzdálenost k těžišti TP1). V případě $a=60$ použijte celistvé křivky.
- Potom dostanete bod, který leží mezi křivkou 1 a křivkou 3 (blíže křivce 3).
- Podle tabulky $a=60$ se bude výchylka pohybovat mezi 0,05 a 0,1 mm. Odhaduje se na 0,08 mm. To je výchylka v těžišti TP1 na 10 kg zátěže.
- Výchylka při 43 kg je: $0,08 \times 43/10 = 0,34$ mm.
- Výchylka kontaktního zařízení je poté (z důvodu poměrnosti): $0,34 \times 0,33/0,35 = 0,32$ mm.
- 0,33 je vzdálenost ke kontaktnímu zařízení
- 0,35 je vzdálenost k TP1.

2. Výchylka z důvodu deformace horizontálních saní:

- Vložte do pravého grafu $L=0,4$ a $z=0,17$ m, viz strana 8 (vzdálenost k těžišti TP2).
- Potom dostanete bod, který naznačuje výchylku mezi 0,05 a 0,1 mm. Odhaduje se na 0,07 mm. To je výchylka v těžišti TP2 na 10 kg zátěže.
- Výchylka při 100 kg je: $0,07 \times 100/10 = 0,7$ mm
- Výchylka kontaktního zařízení je poté (z důvodu poměrnosti): $0,07 \times 0,33/0,17 = 1,36$ mm.
- 0,33 je vzdálenost ke kontaktnímu zařízení
- 0,17 je vzdálenost k TP2.
- Celková výchylka kontaktního zařízení je potom $L_{\max} 1,36 + 0,32 = \text{ca } 1,7$ mm.



Horizontální poloha naležato. Změna těžiště ve směru Y. Saňový profil se ohýbá.



Horizontální poloha naležato. Změna těžiště ve směru X. Saňový profil se kroučí.

Příklad 5:

Horizontální saně naležato s $L_{max} = 0,4$ m jsou zatíženy 50 kg. Vzdálenost mezi montážními šrouby je 60 mm. Vychýlení těžiště ve směru y = 0,17 m a ve směru x je 0,4 m.

- Výchylka (d_{zy}) při horizontální montáži naležato s vychýlením těžiště ve směru y.
 - Vložte do levého grafu $L=0,4$ m a $y=0,17$, strana 8.
 - Potom dostanete bod, který leží na křivce 3.
 - Podle tabulky $a=60$ se bude výchylka pohybovat mezi 0,1 mm. To je výchylka na 10 kg zátěže.
 - Výchylka (d_{zy}) při 50 kg je: $0,1 \times 50/10 = 0,5$ mm.
- Výchylka (d_{zx}) při horizontální montáži naležato s vychýlením těžiště ve směru x.
 - Vložte do levého grafu $L=0,4$ m a $x=0,4$ m strana 8.
 - Potom dostanete bod, který naznačuje výchylku mezi 0,25 a 0,5 mm. Odhaduje se na 0,35 mm. To je výchylka na 10 kg zátěže.
 - Výchylka (d_{zx}) při 50 kg je: $0,35 \times 50/10 = 1,75$ mm.
 - Celková výchylka (d_z) v těžišti zátěže je: $d_{zy} + d_{zx} = 0,5 + 1,75 = 2,25$ mm.
 - Výchylka v dalších bodech zátěže je přibližně poměrná ke vzdálenosti běžce ve směru y a x.

4.5 Převoz saní

Spotřeba proudu elektrického motoru a limit pro samobrzďení

Spotřeba proudu závisí lineárně na zátěži. V tabulce je spotřeba proudu uvedena pro různé převodové poměry při volnoběhu, základním zatížení a posunování. Tabulka uvádí maximální zátěž při samobrzďení šnekového převodu motoru.

Převodový poměr pro max. rychlost (cm/min)	Celkový převodový poměr, armatura motoru-běžec saní (ot./min)	Spotřeba proudu			Max. zátěž pro samozpomalování (N)
		Volno běh	Zátěž 1500 N	Posun *1)	
70	15,4	1,25	1,80	2,60	>1500
175	620	1,25	2,75	3,50	1000

*1) Nastavitelné, viz strana 16.

5 INSTALACE



VÝSTRAHA!

Nesprávná instalace servo saní nebo nesprávné připevnění nákladu na saně může poškodit stroj a poranit lidi.

5.1 Připojení běžce

Pro připevnění zátěže jsou na běžci čtyři otvory M12 ve vzdálenosti 60 mm pro šrouby M12 nebo Allenovy šrouby M10 s podložkou.

5.2 Připojení saňového profilu

Pro připevnění unašeče jsou zde otvory Ø 13 ve vzdálenosti 60 mm pro Allenovy šrouby M12 nebo Allenovy šrouby M10 s podložkou.

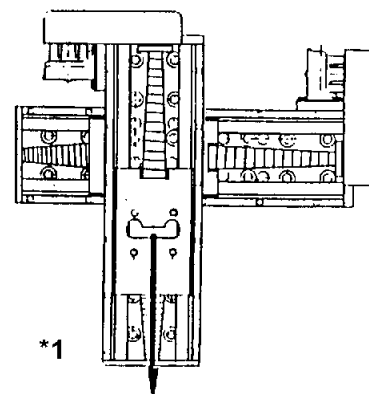
Pro tento účel jsou zapotřebí dva kabely.

5.3 Připevnění vertikálních křížových podélných saní

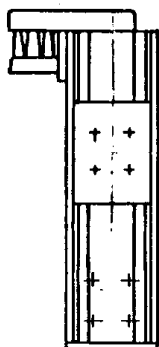
Vertikální křížové podélné saně je možné přimontovat několika způsoby. U těžkých nákladů se vertikální saně musí připevnit vedle nákladu, aby se snížil tlak na zadní běžec saní.

Doporučené připevnění těžkého nákladu: žádný utahovací moment na zadním běžci saní.

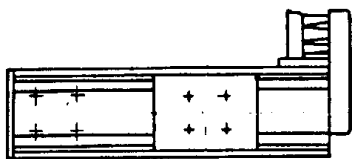
Různé montážní polohy saní jsou: vertikální poloha, horizontální poloha nastojato a horizontální poloha naležato.



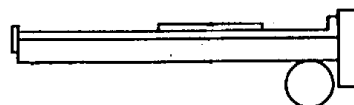
*1. Load



Vertikální montáž



Horizontální poloha nastojato



Horizontální poloha naležato

5.4 Doporučený způsob zvedání servo saní

Vlastní hmotnost většiny saní je tak malá, že je možné je zvednou ručně. Pro saně s nastavitelnou délkou přes 540 mm a pro smontované křížové podélné saně by se mělo použít schválené zvedací zařízení.

Poznámka! Běžec se nesmí používat pro zvedání.

Zvedací body lze připevnit do otvorů saňového profilu. Ve výjimečných případech je možné použít měkkou zvedací smyčku kolem saňového profilu. Smyčka musí být řádně zajištěná, aby nesklouzla

6 ČINNOST

Všeobecné bezpečnostní předpisy pro manipulaci s tímto zařízením jsou uvedeny na straně 4. Před použitím zařízení si je důkladně prostudujte!



VÝSTRAHA!

Dávejte pozor na otáčející se díly, které mohou způsobit zranění.



6.1 Změna rychlostního rozmezí



VÝSTRAHA!

Padající náklad může způsobit škodu. Při výměně řemenu nebo řemenice musí být náklad zajištěn.

Výměna řemenice

Před zahájením prací zajistěte náklad tím, že přesunete saně/náklad do spodní polohy, aby náklad nespádl.

Max. rychlost	Kolo na hřídeli motoru	Kolo na kuličkovém vřetenu	Motor
70 cm/min	19 zubů	30 zubů, pro otočný čep hřídele	kluzné spojky, délka 25 mm
175 cm/min	30 zubů, pro otočný čep hřídele	19 zubů	kluzné spojky, délka 25 mm
110 cm/min	30 zubů, pro otočný čep hřídele	30 zubů	kluzné spojky, délka 25 mm

Při výměně řemenice otočte krycí plech mezi motorem a držákem motoru tak, aby se zakryly montážní otvory.

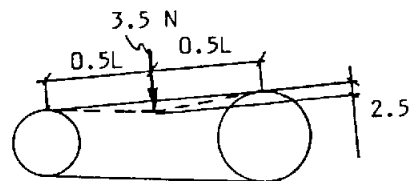
Poznámka! Při montáži nebo demontáži řemenice s kluznou spojkou se namazané kalíškové pružiny nesmí dostat do styku s třecí plochou řemenice, třecím kroužkem nebo třecí záložkou.

Nastavení třecího momentu

- Utáhněte středový šroub o 3/4 otáčky za polohou, kde kalíškové pružiny začínají pracovat.
- Třecí moment lze v případě potřeby snížit (například snížení třecího proudu) utažením středového šroubu o méně než 3/4 otáčky.
- **Poznámka!** Třecí moment nesmí být nastaven na vyšší hodnotu, protože to může v případě zablokování poškodit saně.

Nastavení napnutí řemenu

řemen **se musí** vyměňovat každých pět let nebo tak, jak potřebujete.



- Ujistěte se, že náklad je při provádění práce zajištěn.
- Odmontujte ochranu řemenu.
- Uvolněte motor. V případě, že je řemenice s kluznou spojkou připevněná na hřídeli motoru, musíte nejprve odmontovat pohon řemenu (aby byly montážní šrouby motoru přístupné) a potom ho znovu namontovat.
- Pohybuje motorem do strany, dokud nebude řemen tak napnutý, že síla 3,5 N vynakládaná na řemen přímo mezi řemenicemi vykáže výchylku 2,5 mm.
- Utáhněte montážní šrouby motoru.
- Když je řemenice s kluznou spojkou na hřídeli motoru, otáčejte řemenicí (s uvolněnou kluznou spojkou), dokud se vrub v okraji nedostane naproti šroubu připevněnému mezi stranami řemenu. Utáhněte šroub.
- Odmontujte řemenice, abyste mohli utáhnout ostatní šrouby.
- Připevněte pohon řemenu a nastavte kluznou spojku.
- Namontujte zpátky ochranu řemenu.

7 ÚDRŽBA

Pravidelná údržba je pro zajištění bezpečnosti a spolehlivosti důležitá.



UPOZORNĚNÍ!

Závazky ze záruky dodavatele ztrácejí platnost, jestliže se zákazník během záruční doby pokusí libovolným způsobem zasahovat do výrobku za účelem odstranění jakékoliv závady.

7.1 Denně:

- Odfoukněte ze saní tavidlo a prach.

7.2 Každý měsíc:

- Zkontrolujte ozubený řemen a v případě potřeby ho vyměňte.
*Povšimněte si, že se řemen **musí** vyměňovat každých pět let.*
- **Poznámka.** Toto je bezpečnostní požadavek ve vertikální montážní poloze, jelikož náklad saní v případě, že řemen praskne, spadne.
Při výměně řemenu nebo řemenice musí být náklad zajištěn. Přečtěte si strany 16 - 16.

7.3 Každý rok

- Ujistěte se, že je kluzná spojka nastavena na správný kluzný moment. Viz strany 16.

7.4 V případě potřeby

- Namažte měchy teleskopu disulfidem molybdenu.

Mazání kluzné spojky.

- Namažte kalíškové pružiny a nejmenší vnitřní průměr řemenice disulfidem molybdenu.

Poznámka. Mazivo se nesmí dostat do styku s třecí plochou řemenice, třecím kroužkem nebo třecím kolíkem.

Vyměňte opotřebované části kluzné spojky.

- Vyměňte třecí kroužek a/nebo kalíškovou pružinu.
- Mažte podle doporučení.

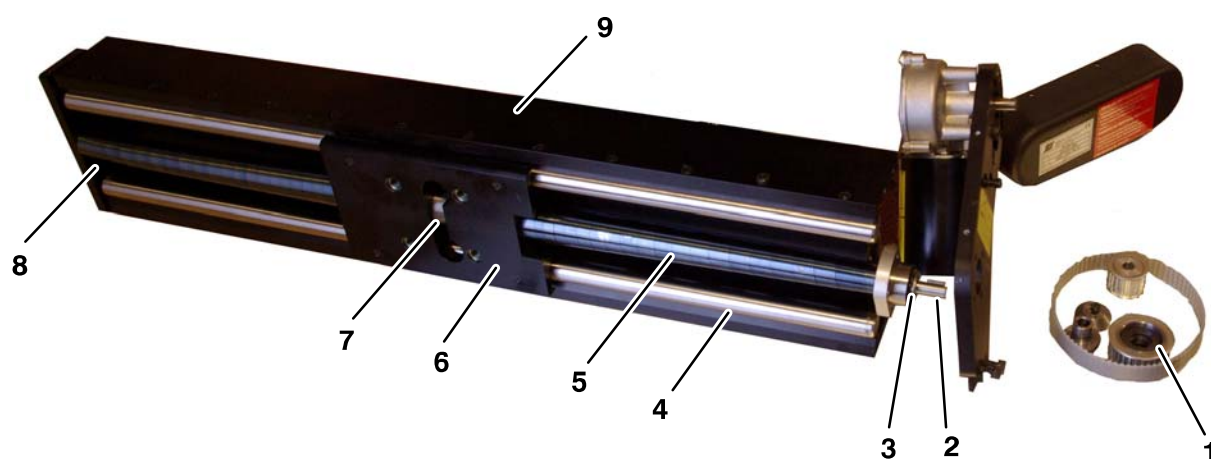
Nastavte třecí moment (viz též Provoz na straně 16).

- Utáhněte středový šroub kluzné spojky o 3/4 otáčky za polohou, kde kalíškové pružiny začínají pracovat.

7.5 V případě dlouhého klidového stavu

- Namažte nechráněné povrchy ocelových hřídelí, abyste předešli vzniku koroze.
- **Poznámka.** Nesmíte použít disulfid molybdenu.
- Doporučujeme antikorozi přípravky ve spreji, aby se mazivo dostalo i na skryté povrchy.

7.6 Výměna lineárních ložisek



- | | | | | | |
|---|----------------------------|---|-------------------|----|------------------|
| 1 | Řemenice | 5 | Kuličkové vřeteno | 8 | Koncová podložka |
| 2 | Klín | 6 | Jezdec | 9 | Profil sání |
| 3 | Matice kuličkového ložiska | 7 | Kulová matice | 10 | Kulové pouzdro |
| 4 | Ocelová hřídel | | | | |

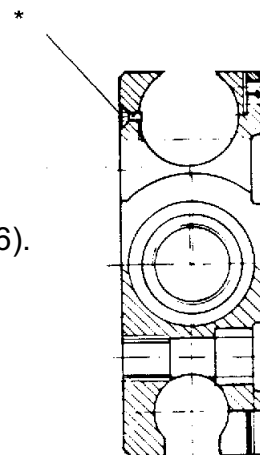


Lineární ložiska sání jsou tvořena dvěma ocelovými hřídelemi (4) a čtyřmi kulovými pouzdry (10).

Výměna kulových pouzder (10)

1. Demontujte řemenici (1), klín (2), matici kuličkového ložiska (3) s pojistnou podložkou a koncovou podložku (8) z kuličkového vřetena.
2. Vytáhněte jezdc (6) s kuličkovým vřetenem (5).
3. Pomocí šroubováku vytlačte kulové pouzdro (10) z jezdc (6).
4. Namontujte nové kulové pouzdro (10) tak, že ho zatlačíte, aby zapadlo do zajišťovacího šroubu.
5. Ujistěte se, že zajišťovací šroub vniká do vodícího otvoru kulového pouzdra (10).

Stejným způsobem vyměňte ostatní kulová pouzdra.



* Zajišťovací šroub

Výměna ocelových hřídelí (4)

1. Demontujte koncovou podložku (8).
 2. Z profilu sání (9) odšroubujte všechny šrouby, které drží ocelovou hřídel (4).
 3. Vytáhněte vadnou ocelovou hřídel (4) z kulových pouzder (10) jezdc.
 4. Namažte kulová pouzdra (10) mazivem na kuličková ložiska.
 5. Zasuňte novou ocelovou hřídel (4) do příslušných kulových pouzder se šrouby obrácenými k profilu sání.
 6. Naneste na šrouby přípravek Loctite 242 a utáhněte je s momentem 10 Nm.
- Stejným způsobem vložte druhou ocelovou hřídel.

Namontujte koncovou podložku.

Výměna kuličkového vřetena (5) s maticí

1. Demontujte řemenici (1), klín (2), matici kuličkového ložiska s pojistnou podložkou (3) a koncovou podložku (9) z kuličkového vřetena.
 2. Vytáhněte z řídicího mechanismu jezdc (6) s kuličkovým vřetenem (5).
 3. Kleštěmi ve výřezu jezdc odšroubujte kulovou matici (7) z jezdc (6).
 4. Naneste na závit nové kulové matice přípravek Loctite 222 a našroubujte kulovou matici (7) (vyrovnanou s kuličkovým vřetenem) na jezdec (6).
 5. Vložte jezdc (6) s kuličkovým vřetenem do mechanismu řízení a ložiska.
- Nainstalujte zbývající součásti.

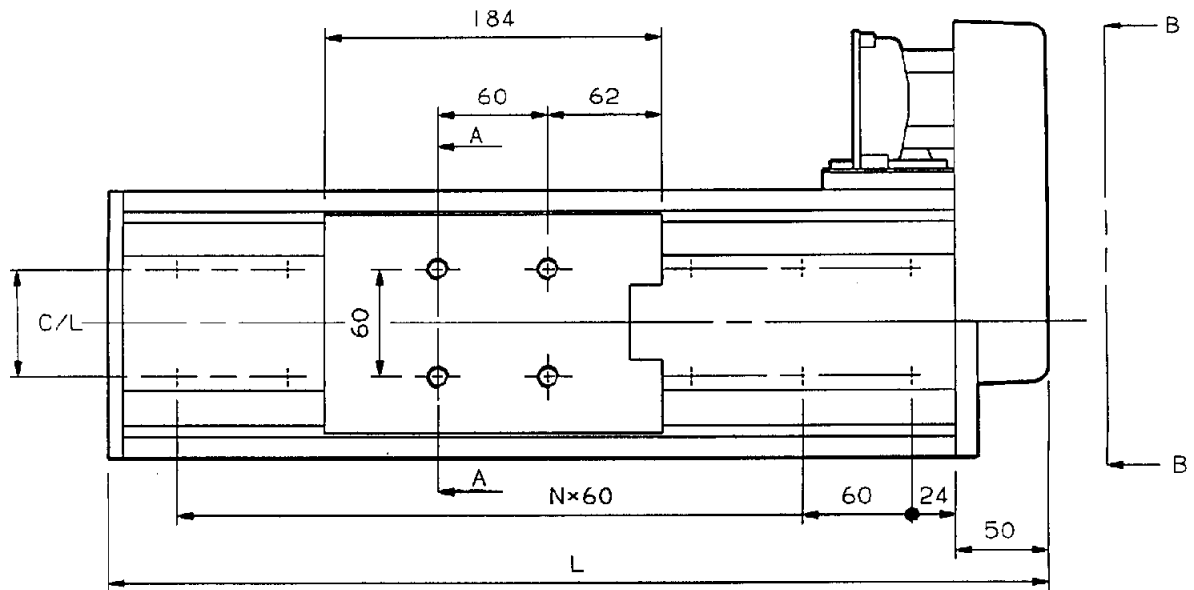
8 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ

*Opravy a elektrické práce musí provádět autorizovaný servisní technik ESAB.
Používejte pouze originální náhradní díly ESAB.*

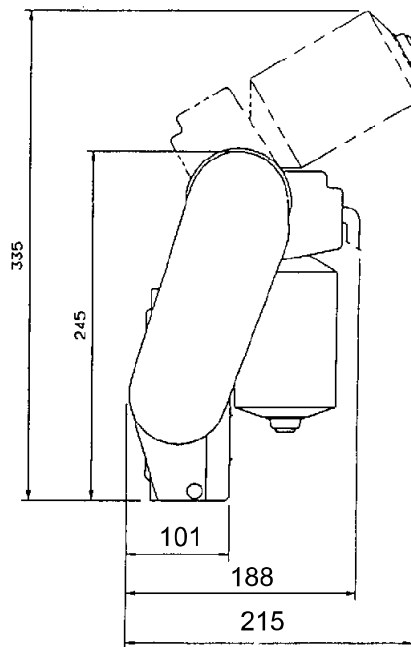
A6 Slide je navržena a zkoušena v souladu s mezinárodními a evropskými normami EN 60204-1, EN 1050, EN 12100-2 a EN 60974-10. Servisní jednotka, která provedla servisní zákrok nebo opravu, má za povinnost zajistit, aby výrobek stále vyhovoval uvedeným normám.

Náhradní díly si můžete objednat u nejbližšího prodejce společnosti ESAB; viz poslední stránku této publikace.

Rozměrový výkres



	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

Objednací číslo



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

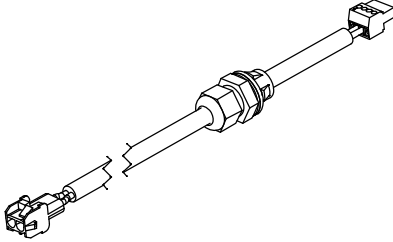
Opotřebované díly

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



Slide

Spotřební díly

	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

