

SAEX-00 / SAEX-000



MANUEL D'UTILISATION.....	3
USER MANUAL.....	21
GEBRAUCHSANWEISUNG.....	38
MANUAL DE INSTRUCCIONES.....	56
MANUALE D'ISTRUZIONI.....	74
MANUAL DE UTILIZAÇÃO.....	92





Pour assurer un travail en sécurité, il est impératif de lire le manuel d'utilisation en entier avant la première utilisation. Le présent manuel est à lire et à conserver par l'opérateur près du poste de travail. Document non contractuel.

To ensure security at work, it is essential to read the entire user manual before the first usage. This manual is meant to be read and kept by the user next to his workstation. Non-contractual document.

Um für eine Arbeit in Sicherheit zu sorgen, ist es unbedingt erforderlich, die Gebrauchsanleitung vor der ersten Verwendung vollständig zu lesen. Die vorliegende Anleitung ist vom Bediener zu lesen und in der Nähe des Arbeitsplatzes aufzubewahren. Dokument unverbindlich.

Para garantizar un trabajo seguro deberá leer el manual de instrucciones en su totalidad antes de su primer empleo. El operador deberá leer y guardar este manual cerca del puesto de trabajo. Documento no contractual.

Per garantire un lavoro in completa sicurezza, leggere obbligatoriamente tutto il manuale d'istruzioni prima di usarlo la prima volta. L'operatore deve leggere e conservare questo manuale vicino alla postazione di lavoro. Documento non contrattuale.

Para assegurar um trabalho seguro, é obrigatório ler o manual de utilização na sua totalidade antes da primeira utilização. O presente manual deve ser lido e guardado pelo operador perto do posto de trabalho. Documento não contratual.

Tous droits réservés, en particulier les droits de duplications et distribution autant que la traduction. La duplication et la reproduction sous quelque forme que ce soit (impression, photocopie, copie électronique ou informatique) requière une autorisation écrite de la société AXXAIR.

All rights reserved, particularly the rights of duplication and distribution as much as translation. Duplication and reproduction in any form (printing, photocopy, microfilm or electronic copy) requires a written permission of AXXAIR SAS Company.

Alle Rechte vorbehalten, insbesondere das Recht der Vervielfältigung und Verbreitung sowie der Übersetzung. Kopie und Vervielfältigung in jeglicher Form (Druck, Fotokopie, elektronische oder digitale Kopie) erfordert eine schriftliche Genehmigung der Firma AXXAIR.

Reservados todos los derechos en particular los derechos de copia y distribución, al igual que la traducción. La duplicación y reproducción en cualquier formato (impresión, fotocopia, copia en formato electrónico o informático) requerirá autorización escrita de AXXAIR.

Tutti i diritti riservati, in particolare i diritti di duplicazione e distribuzione, così come la traduzione. La duplicazione e la riproduzione, sotto qualsiasi forma, (stampa, fotocopia, copia elettronica o informatica) richiedono un'autorizzazione scritta della società AXXAIR.

Todos os direitos reservados, nomeadamente os direitos de duplicação e distribuição assim como a tradução. A duplicação e a reprodução em qualquer forma (impressão, fotocópia, cópia eletrónica ou informática) requerem a autorização escrita da sociedade AXXAIR.



MANUEL D'UTILISATION

Table des matières

1.	Instructions de sécurité	3
1.1	PICTOGRAMMES, SYMBOLES, SIGNIFICATIONS	3
1.2	Exigences pour le corps responsable	4
1.3	Utilisation prévue de la machine	4
1.4	Règles de sécurité	4
1.5	Protection de l'environnement	6
2.	Description	6
3.	Montage sur un bâti machine	8
4.	Moteur de coupe/chanfrein	8
5.	Utilisation	9
5.1	Bouton de mise sous / hors tension	9
5.2	Bouton d'arrêt et mise en marche	9
5.3	Ecran tactile :	9
5.4	Alarmes	18
5.5	Fonctionnement avec le serrage électrique	19

1. Instructions de sécurité

1.1 PICTOGRAMMES, SYMBOLES, SIGNIFICATIONS

Vous trouverez ci-dessous les différentes significations et explications sur la symbolique utilisée dans ce manuel. Dans ce manuel, des messages d'avertissement ainsi que des symboles sont utilisés pour vous alerter des dangers de blessures ou de dommages matériels lors de l'utilisation des machines. Il est impératif de lire consciencieusement et de garder à l'esprit ces avertissements afin de pouvoir travailler dans des conditions de sécurité.



DANGER

DANGER DIRECT avec risque de mort ou de blessures graves.

Observer et appliquer consciencieusement les recommandations d'usage



ATTENTION

DANGER présent en cas de mauvaise manipulation avec risques de blessures graves.

Observer et appliquer consciencieusement les recommandations d'usage



DANGER de choc électrique fatal
Observer et appliquer consciencieusement les recommandations d'usage



DANGER de mauvais usage.
Se reporter à la notice concernée



INTERDICTION de jeter à la poubelle.
Recyclage impératif



1.2 Exigences pour le corps responsable

Dans l'atelier / à l'extérieur / dans le champs d'application :

Le corps responsable de l'entreprise est responsable de la sécurité dans la zone de travail de la machine, et doit permettre seulement aux opérateurs qualifiés et formés de mettre en oeuvre la machine dans la zone de danger.

Pour la sécurité des employés :

Les instructions décrites ci-dessous doivent être observées et appliquées pour la sécurité des personnes. L'utilisation des équipements de protection individuel est obligatoire.

1.3 Utilisation prévue de la machine

La rotation électrique SAEX est conçue pour motoriser la rotation des bâtis machines listés au §2. Le moteur de coupe/chanfrein doit être branché dessus pour que les sécurités fonctionnent correctement (bouton d'arrêt et surcharge moteur de coupe/chanfrein). La SAEX ne doit pas être mise en marche avant d'avoir été monté sur le bâti machine.

ATTENTION, n'apportez aucune modifications à la machine ni à une partie de la machine.

L'utilisateur est entièrement responsable pour tous types de dommages dus à une utilisation non conformes aux prescriptions. Une utilisation inappropriée de la machine entrainera l'annulation de la garantie.

1.4 Règles de sécurité

Il est formellement interdit d'utiliser la machine en extérieur par temps d'orage et par temps de pluie.

La machine devra être exclusivement utilisée par des personnes qualifiées et formées sur le matériel.

Cette machine ne devra être utilisée que pour les tâches pour lesquelles elle a été conçue.

Maintenez de l'ordre dans votre domaine de travail. Le désordre augmente les risques d'accident.

Entretenez vos outils soigneusement. Maintenez votre machine propre afin de travailler dans les meilleures conditions.

Veillez à ce que le domaine de travail soit bien éclairé.

Rangez vos outils dans un endroit sûr. La machine devra être stockée dans un endroit sec et correctement ventilé.

Soyez toujours attentif. Observez votre travail. Agissez en faisant preuve de bon sens. N'employez pas la machine lorsque vous êtes fatigué.

N'utilisez que des accessoires AXXAIR.

Ne procédez à des réparations que par des spécialistes. Cette machine est conforme aux règles de sécurité en vigueur ; toute réparation doit être faite par un spécialiste et uniquement avec des pièces d'origine AXXAIR, sinon elle peut être la cause de risques graves pour la sécurité de l'utilisateur.

ATTENTION ! Afin de réduire les risques de décharge électrique, de blessure et d'incendie lors de l'utilisation d'outils électriques, observez les mesures de sécurité fondamentales suivantes. Lisez et observez ces instructions avant d'utiliser la machine. Conservez précieusement ces instructions de sécurité !

Lorsque la machine doit être arrêtée pour une longue durée (à la fin d'une journée de travail, ou pour une période de vacances), il est préférable de débrancher l'alimentation électrique générale.

N'exposez pas les outils électriques à la pluie. N'utilisez pas d'outils électriques dans un environnement humide ou mouillé.

N'utilisez pas d'outils électriques si des liquides ou des gaz inflammables se trouvent à proximité.

Protégez-vous contre les décharges électriques. Evitez le contact corporel avec des surfaces reliées à la terre.

Câble de rallonge. N'utilisez que des câbles de rallonge homologués avec le marquage correspondant.

Portez des vêtements de travail appropriés. Ne portez pas des vêtements larges, ils pourraient être happés par les pièces en mouvement.

Bien fixer la machine pour effectuer votre travail en toute sécurité.

Contrôlez si votre machine est endommagée. Avant d'utiliser à nouveau la machine, vérifiez soigneusement le bon fonctionnement des pièces en mouvement. Tous les composants doivent être montés correctement afin de garantir le fonctionnement optimal de la machine.

IMPORTANT:

Les recommandations concernant les équipement de protections individuelles, sont seulement applicables pour l'utilisation des machines décrites dans ce manuel. Toutes exigences d'équipement supplémentaire résultant des conditions ambiantes extérieures ou la proximité d'autres machines n'est pas prises en compte. Ces recommandations ne démettent en aucun cas l'organisme responsable de ses obligations statutaires en matière de santé et de sécurité au travail envers ses employés.

 <p>DANGER</p>	<p>Si le câble d'alimentation est endommagé, un contact direct peut entraîner la mort. Choc électrique fatal. Ne pas maltraiter le cordon. Maintenir le cordon à l'écart de la chaleur, du lubrifiant, des arêtes vives ou des parties tournantes.</p>	
 <p>DANGER</p>	<p>Isolation endommagée. Choc électrique fatal! Veillez à ne pas faire chuter et/ou cogner la machine. Manipuler la machine uniquement par les pièces isolées.</p>	
 <p>DANGER</p>	<p>Prise électrique endommagée. Choc électrique fatal. Veillez à ne pas endommager la prise d'alimentation électrique. Prendre soin de ranger correctement la prise lorsque celle-ci doit être débranchée.</p>	
 <p>DANGER</p>	<p>Les éléments/pièces de sécurité sont endommagés ou défaillants. La défaillance d'un élément de sécurité peut provoquer de graves blessures. Ne pas utiliser la machine si une de ses pièces est endommagée. Avant d'utiliser à nouveau la machine, vérifier soigneusement le bon fonctionnement.</p>	
 <p>ATTENTION</p>	<p>Action involontaire sur le bouton ON/OFF de la machine. Divers blessures physiques ou dommages matériel. Rester éveillé et attentif au travail à effectuer. Respecter les temps de pause obligatoires.</p>	

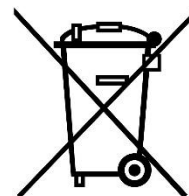


1.5 Protection de l'environnement

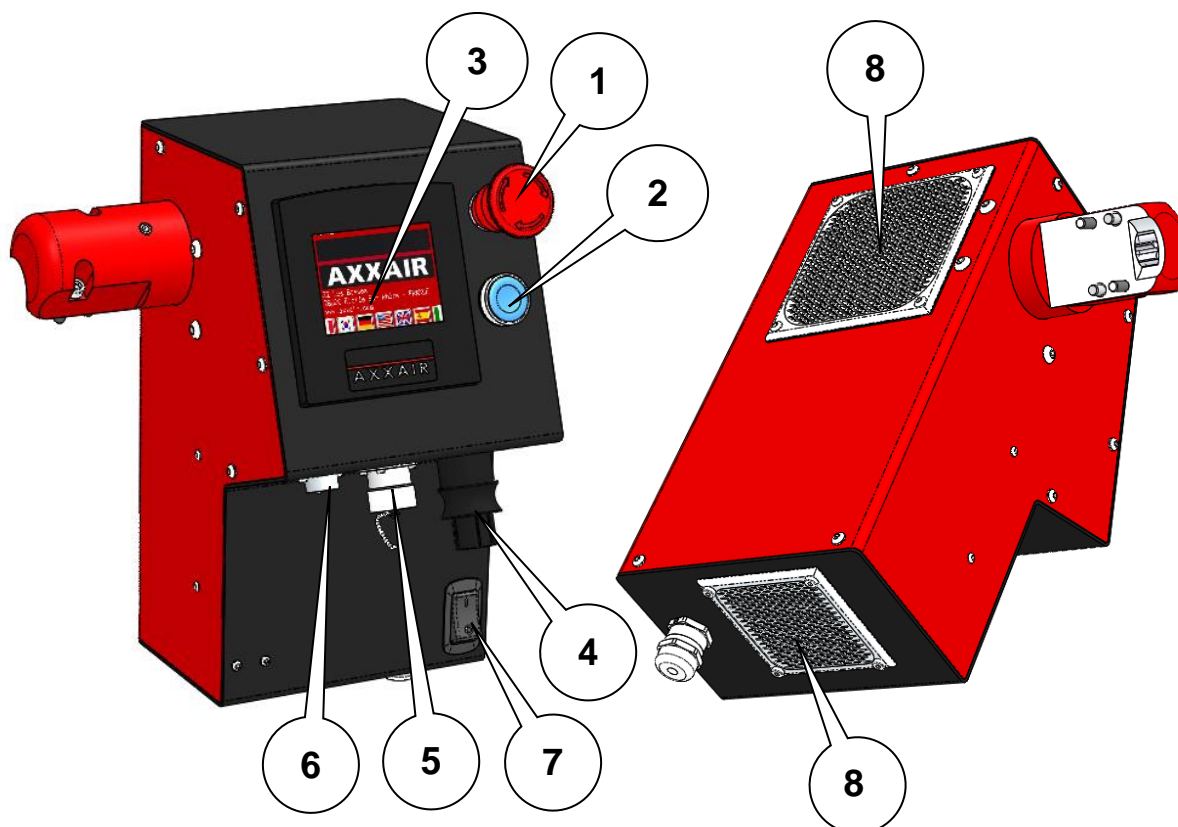
Les emballages AXXAIR sont 100% recyclables.

Pour la protection de l'environnement, éliminer les emballages et les graisses usés conformément aux prescriptions.

Les pièces mécaniques et les outillages électriques hors d'usage comportent de grandes quantités de matières premières précieuses qui peuvent être également envoyées au recyclage. Pour les pays européens uniquement : Ne pas jeter les appareils électriques dans les ordures ménagères ! Conformément à la directive européenne 2002/96/CE relative aux déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE), et sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement.



2. Description



1	Bouton d'arrêt	5	Connecteur pour SAXX
2	Bouton de réarmement	6	Connecteur pour options
3	Ecran tactile	7	Bouton de mise sous / hors tension
4	Connecteur pour moteur de coupe/chanfrein	8	Grilles de ventilation



Les rotations électriques automatiques SAEX sont destinées pour les travaux de coupe, de chanfreinage et de soudage.

La SAEX-00 se monte sur les bâtis machines suivants : 121, 171, 221, 321, 122, 172, 222 et 322.

La SAEX-000 se monte sur les bâtis machines suivants : 421, 521, 721.

Caractéristiques:

- Alimentation réseau : 230 Vac / 1,5A + consommation moteur coupe/chanfrein 6,75A max.
115Vac / 2,5A + consommation moteur coupe/chanfrein 13,5A max.
50/60Hz
- Dimensions : 320 x 261x 193
- Poids 6,3 kg
- Ecran tactile couleur 3,5"
- Moteur brushless 24V
 - Vitesse du plateau du bâti en tours/min :

Machine	Minimum	Maximum
121 / 122	0,1	3,95
171 / 172	0,09	3,45
222	0,08	3,05
322	0,06	2,48
221	0,08	3,09
321	0,06	2,37
421	0,03	1,24
521	0,03	1,07
721	0,02	0,85

- Ventilation forcée lors de la coupe et du chanfrein
- Mesure du courant consommé par le moteur de coupe/chanfrein si celui-ci est branché sur la SAEX :
 - Sécurité en cas de surconsommation
 - Sécurité en cas d'arrêt moteur en cours de cycle
- Bouton d'arrêt « coup de poing » et bouton de réarmement
- Un câble vendu séparément (réf SAEX-A02) est nécessaire pour utiliser la SAEX avec un générateur de soudage orbital de la gamme SAXX



3. Montage sur un bâti machine

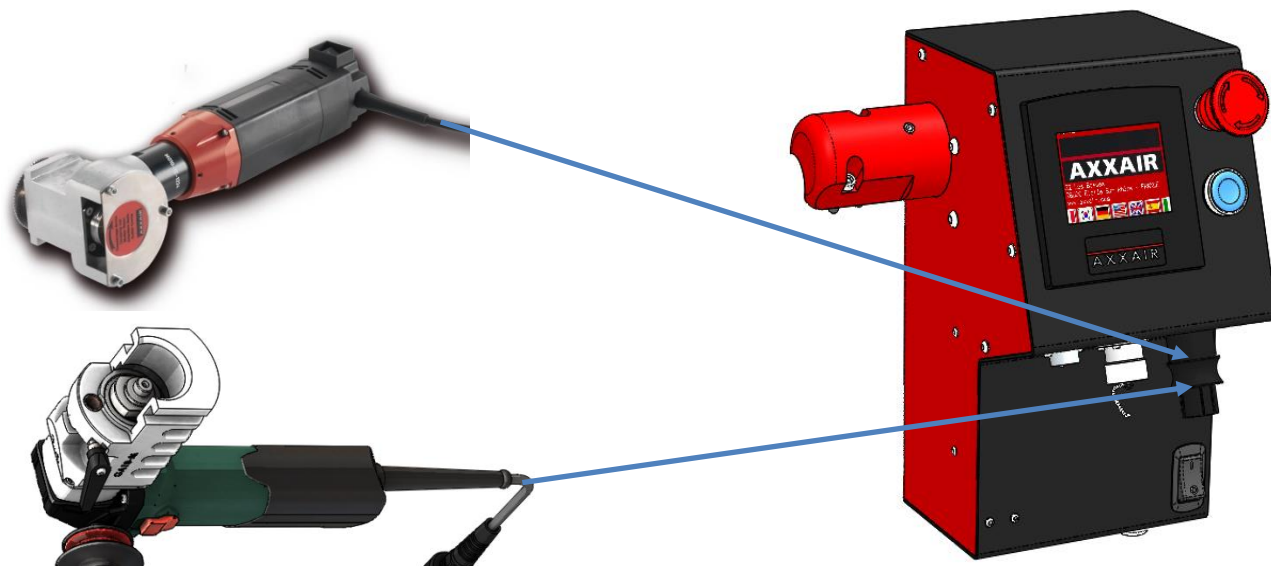
Positionner le moteur en alignant les goupilles sur le corps de machine à l'emplacement prévu. Contrôler le bon emboîtement des dents pignon avec le pignon intermédiaire pour éviter un serrage dent sur dent qui pourrait entraîner des dommages, puis fixer l'ensemble moteur avec les 2 vis CHC M6X30.

NOTE : L'entrée des goupilles dans leur logement sur le corps de la CC nécessite l'utilisation d'un maillet. Après serrage du moteur vérifier que l'entre dent du pignon moteur et du pignon intermédiaire est correct.



4. Moteur de coupe/chanfrein

Le moteur de coupe/chanfrein doit être branché sur la prise correspondante de la SAEX. Pour cela, il faut remplacer la prise standard du moteur par celle fournie avec la SAEX.

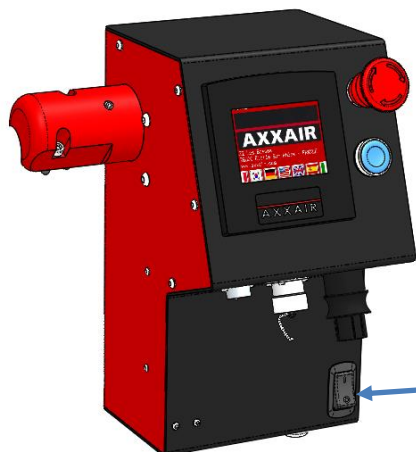


Les moteurs sont équipés d'une sécurité 0V. Cela veut dire que lors d'un arrêt par le bouton d'arrêt de la SAEX, pour remettre en marche le moteur, il faut appuyer sur le bouton bleu de la SAEX puis faire un OFF/ON sur le moteur.



5. Utilisation

5.1 Bouton de mise sous / hors tension



Bouton de mise sous / hors tension.

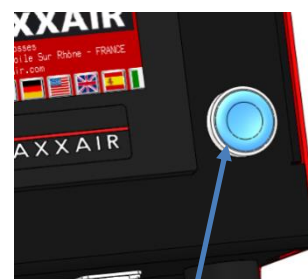
5.2 Bouton d'arrêt et mise en marche



Bouton d'arrêt : Appuyer dessus pour arrêter la rotation et le moteur de coupe/chanfrein si celui-ci est branché sur la SAEX.
Tourner pour désenclencher.
Après un arrêt, il faut appuyer sur le bouton de réarmement pour remettre en marche le moteur de rotation et de coupe/chanfrein.

5.3 Ecran tactile :

Ecran d'accueil :



Appuyer sur le bouton de réarmement



Lors de la première mise en marche de la SAEX, il faut la configurer :

Choix du bâti machine

Choix du moteur de coupe

Choix de la langue d'affichage et de l'unité

Reglages

NON

Autoriser ou non la fonction soudage

Choix du moteur de chanfrein

Nombre de coupe/chanfrein (modifiable)

Cycle

0

mm

Selon la configuration, vous aurez accès ou non aux différents onglets :

Accès à la fonction « Coupe »

Accès à la fonction « Chanfrein »

Accès à la fonction « Soudage »

Coupe

Chanfrein

Soudage

Reglages

172

OUI

FS29

GA10-2

Cycle

1

mm

Fonctionnement du clavier numérique :



Lorsque vous appuyer sur une valeur pour la modifier, le clavier numérique s'ouvre. Entrer la valeur puis valider avec le bouton en bas à droite. Si la valeur entrée dépasse le minimum ou le maximum autorisé, la valeur sera automatiquement corrigée.



Fonction coupe



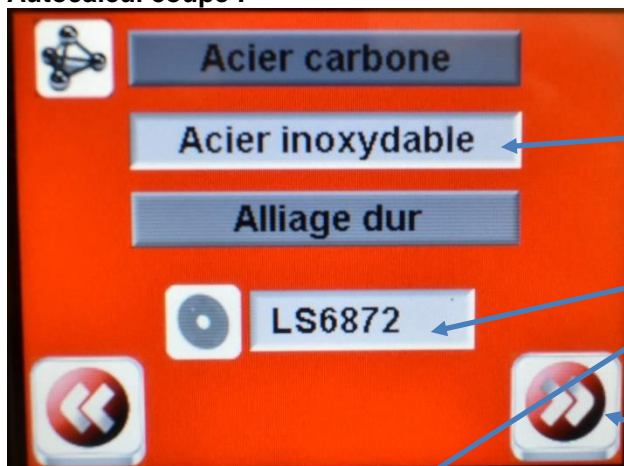
Diamètre du tube.

Utiliser les flèches pour faire tourner manuellement la machine. La vitesse utilisée sera la même qu'en cycle.

Vitesse d'avance linéaire : vous pouvez entrer directement la vitesse ou appuyer sur la calculatrice pour accéder à l'autocalcul.

Affichage de la consommation de courant du moteur de coupe/chanfrein.

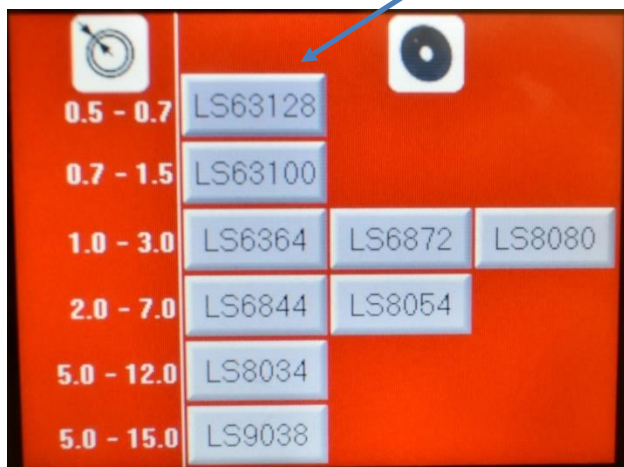
Autocalcul coupe :



Sélectionner la matière du tube.

Sélectionner la lame que vous allez utiliser.

Une fois les choix faits, appuyer sur le symbole « page suivante ».



Pour calculer la vitesse d'avance, il faut au préalable définir la vitesse de rotation du moteur de coupe :

	1	2	3	4	5	6
FSX9	95	120	150	180	210	230
FSX5	30	38	47	56	65	75

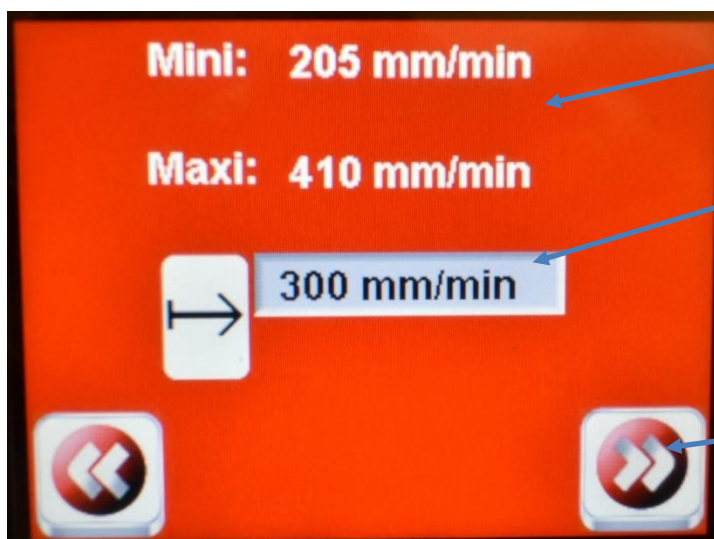
Mini: 84 rpm
Maxi: 117 rpm

95 rpm

Tableau récapitulatif des vitesses moteur selon la position de la molette de réglage du moteur.

L'autocalcul donne les vitesses minimum et maximum conseillées du moteur en fonction de la matière et de la lame choisies.

L'autocalcul propose la vitesse la plus appropriée mais cette valeur est modifiable. Attention à choisir une vitesse qui correspond à une valeur du tableau et à régler le moteur en fonction. Enfin appuyer sur la flèche de droite pour accéder à la vitesse d'avance.



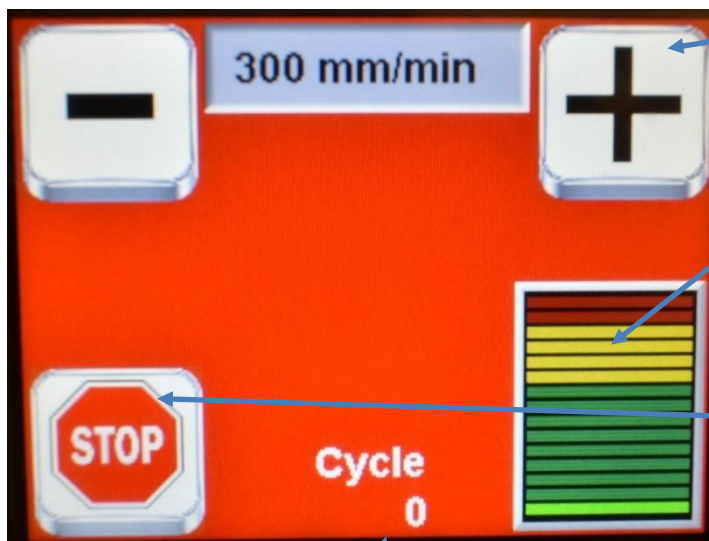
L'autocalcul donne les vitesses d'avance minimum et maximum conseillées.

Régler la vitesse d'avance en fonction du minimum et du maximum selon que vous souhaitez privilégier la rapidité ou la durée de vie des outils.

Appuyer sur la page suivante.



Une fois que vous avez fait pénétrer le moteur de coupe dans le tube, appuyer sur le bouton START pour lancer un cycle (rotation de 360°).



En cours de cycle, vous pouvez modifier la vitesse d'avance en appuyant sur les touches +/-.

Affichage du courant consommé par le moteur de coupe/chanfrein.

Appuyer sur STOP pour interrompre le cycle. Au prochain appui sur le bouton START, la rotation ne repartira pas de zéro mais terminera le cycle commencé sauf si vous appuyez sur les flèches de déplacement manuel.

Compteur du nombre de coupe/chanfrein réalisé. Pour le modifier, il faut aller dans le menu « Réglages ».



Fonction chanfrein



Diamètre du tube.

Utiliser les flèches pour faire tourner manuellement la machine. La vitesse utilisée sera la même qu'en cycle.

Vitesse d'avance linéaire : vous pouvez entrer directement la vitesse ou appuyer sur la calculatrice pour accéder à l'autocalcul.

Affichage de la consommation de courant du moteur de coupe/chanfrein.

Autocalcul chanfrein :



Sélectionner la matière du tube puis appuyer sur la flèche de droite.

Pour calculer la vitesse d'avance, il faut au préalable définir la vitesse de rotation du moteur de chanfrein :

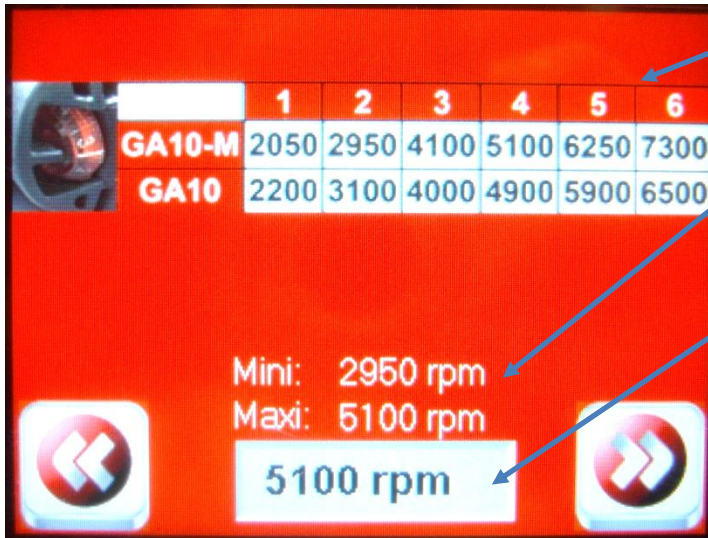
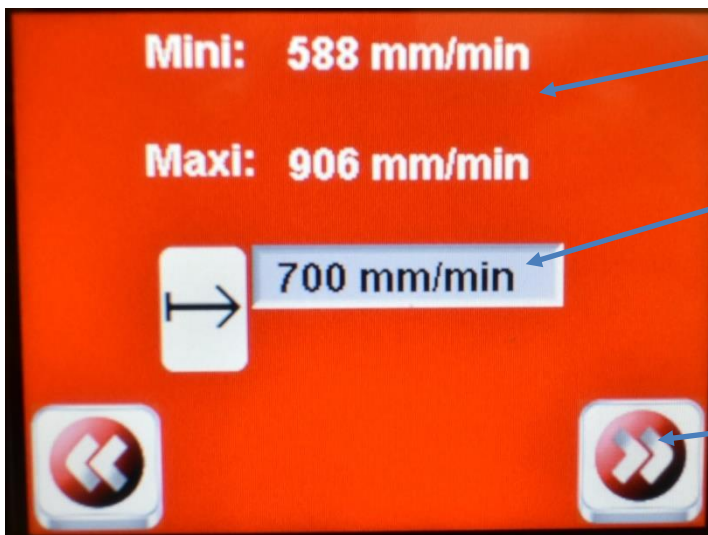


Tableau récapitulatif des vitesses moteur selon la position de la molette de réglage du moteur.

L'autocalcul donne les vitesses minimum et maximum conseillées du moteur en fonction de la matière choisie.

L'autocalcul propose la vitesse la plus appropriée mais cette valeur est modifiable. Attention à choisir une vitesse qui correspond à une valeur du tableau et à régler le moteur en fonction. Enfin appuyer sur la flèche de droite pour accéder à la vitesse d'avance.



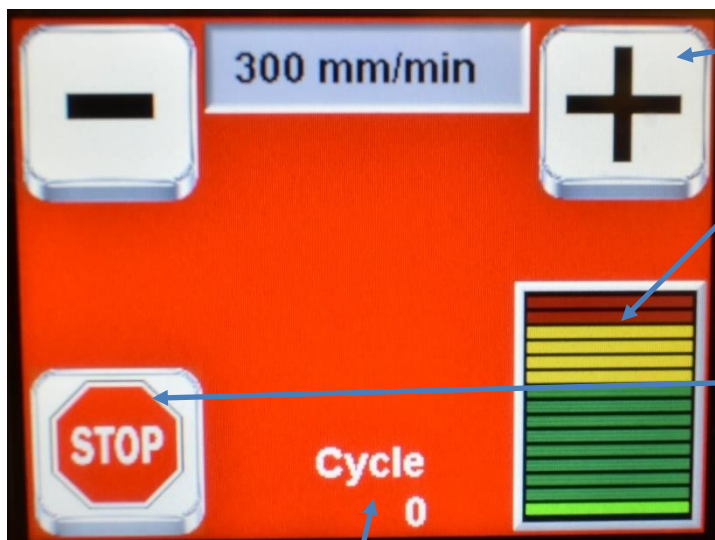
L'autocalcul donne les vitesses d'avance minimum et maximum conseillées.

Régler la vitesse d'avance en fonction du minimum et du maximum selon que vous souhaitez privilégier la rapidité ou la durée de vie des outils.

Appuyer sur la page suivante.



Une fois que vous avez fait pénétrer le moteur de chanfrein dans le tube, appuyer sur le bouton START pour lancer un cycle (rotation de 360°).



En cours de cycle, vous pouvez modifier la vitesse d'avance en appuyant sur les touches +/-.

Affichage du courant consommé par le moteur de coupe/chanfrein.

Appuyer sur STOP pour interrompre le cycle. Au prochain appui sur le bouton START, la rotation ne repartira pas de zéro mais terminera le cycle commencé sauf si vous appuyez sur les flèches de déplacement manuel.

Compteur du nombre de coupe/chanfrein réalisé. Pour le modifier, il faut aller dans le menu « Réglages ».



Fonction soudage

Pour fonctionner en mode soudage, la SAEX doit être connecté à un générateur de soudage de la gamme SXXX. Eteignez le générateur et la SAEX, puis raccordez les deux avec le câble SAEX-A02 et démarrez les deux équipements.

Sur le générateur, choisissez le nom de machine qui apparaît à l'écran de la SAEX.



Les 4 touches (start, stop, gauche, droite) ne seront fonctionnelles que lorsque la machine aura été chargée sur le générateur.

Appuyer sur les flèches gauche et droite pour déplacer manuellement la torche. Appuyer sur stop pour faire avancer le fil (si utilisé)

Appuyer sur Start pour lancer le cycle de soudage, Stop pour l'interrompre. A la fin du cycle de soudage, lorsque le générateur demande s'il doit faire ou non le retour en position, la flèche de gauche permet de répondre « oui » et de lancer le retour en position et la flèche de droite permet de dire « non » pour terminer le cycle à cette position.

Durant la soudure, si un dévidoir de fil est utilisé et que la vitesse du fil est modifiable à l'écran du générateur, la flèche de gauche va diminuer la vitesse du fil et la flèche de droite va l'augmenter.

Si la SAEX est éteinte alors que la machine a été chargée sur le générateur, une alarme apparaîtra sur le générateur (alarme 4E).

5.4 Alarmes

3 alarmes peuvent apparaître à l'écran :

**Rotation arrêtée à cause
d'une consommation de courant
excessive du moteur**



Le moteur de coupe / chanfrein a trop forcé pendant le cycle. Le cycle a été arrêté pour protéger le moteur. Commencer par vérifier l'état de la lame ou des plaquettes et changer si nécessaire. Ensuite, vérifier la vitesse de rotation du moteur ainsi que la vitesse d'avance. Il faut certainement réduire la vitesse d'avance.

Alarme moteur rotation

Un problème est survenu sur le moteur de rotation de la SAEX. Cela peut être :

- un effort trop important sur l'avance
- une défaillance du moteur

Eteignez la SAEX, attendez quelques secondes puis rallumez là. Si le problème persiste, attendre quelques minutes pour laisser refroidir le moteur. Si le problème persiste toujours, contactez AXXAIR.

**Rotation arrêtée à cause
de l'arrêt du moteur
de coupe ou de chanfrein**



Le moteur de coupe/chanfrein a été arrêté en cours de cycle. Vérifier le branchement du moteur sur la SAEX et l'état du câble. Contrôler le joint tournant électrique.



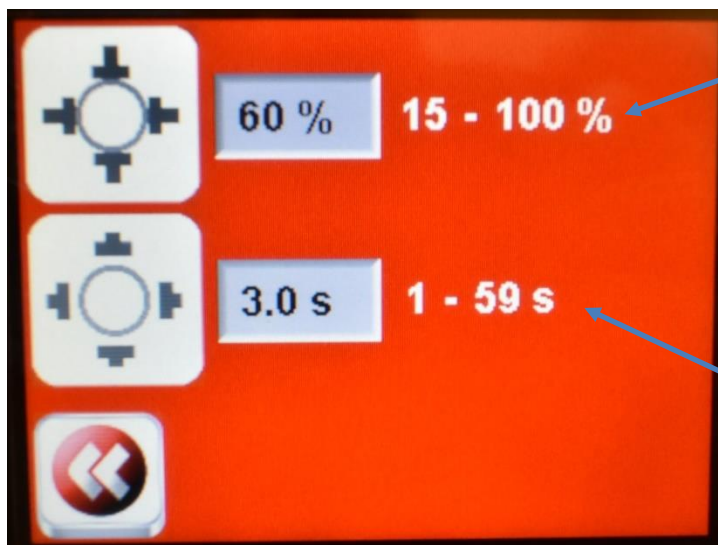
5.5 Fonctionnement avec le serrage électrique

Lorsque le serrage électrique est branché à la SAEX, des boutons supplémentaires apparaissent sur les écrans pour pouvoir piloter celui-ci.

Réglage :



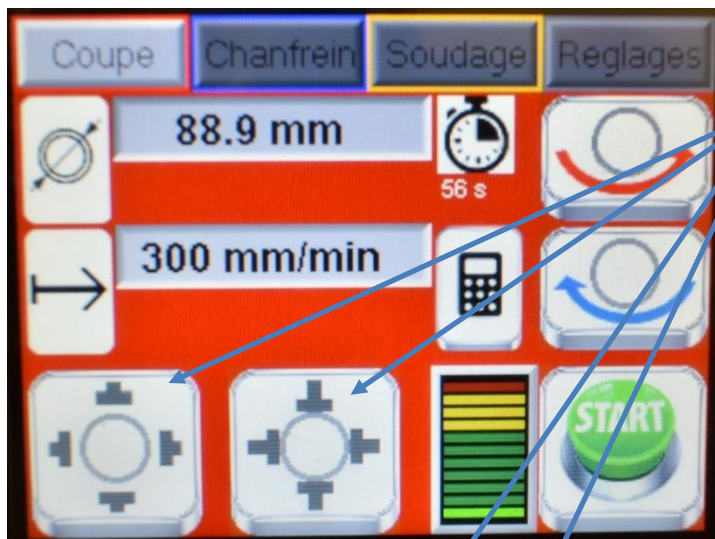
Appuyer sur ce bouton pour accéder aux réglages du serrage électrique.



Choisir la force de serrage entre 15 et 100%. Cette valeur doit tenir compte de la rigidité du tube de manière à ne pas le déformer. Elle doit aussi être adaptée en fonction du travail réalisé : par exemple, pour faire du soudage, l'effort peut être moins important que pour de la coupe.

Choisir le temps pendant lequel le système va desserrer.





Les boutons permettant de serrer et desserrer le tube apparaissent alors sur les écrans de coupe, chanfrein et soudage.

Les boutons START n'apparaissent que si le système a détecté le serrage du tube.

Lors de l'appui sur le bouton serrage, le système va serrer pendant le double de temps de desserrage renseigné dans le menu réglage. Si aucun tube n'est détecté pendant ce temps, le serrage s'arrête.

Si 2 appuis rapides (< 0,5s) sont fait sur le même bouton (serrage ou desserrage), le système ne s'arrête plus au temps réglé et il parcourt alors toute la plage. Cette fonction est utile par exemple lors d'un changement de diamètre de tube.

Pour interrompre le mouvement de serrage/desserrage, il suffit d'appuyer sur l'un des boutons serrage ou desserrage.



USER MANUAL

Table of contents

1	Security Instructions.....	21
1.1	PICTOGRAMS, SYMBOLS, MEANINGS	21
2	Machine's description	24
3	Assembly on machine.....	26
4	Cutting/bevelling motor	26
5	Use.....	27
5.1	On / Off button.....	27
5.2	Stop and start buttons.....	27
5.3	Touch screen.....	27
5.4	Alarms	35
5.5	Electric clamping functioning.....	36

1 Security Instructions

1.1 PICTOGRAMS, SYMBOLS, MEANINGS

You'll find below the various significations and explanations on the symbolic used in this manual.

In this manual, warning messages and symbols are used to alert you about the danger of injuries or material damage during the use of machinery. It is essential to read carefully and to keep in mind these warnings in order to work safely.



DANGER

DIRECT DANGER
Non observance could result in death or critical injury.
Observe and apply carefully usage recommendations



WARNING

POSSIBLE DANGER
Non-observance could result in serious injury.
Observe and apply carefully usage recommendations



DANGER of electrical shock
Observe and apply carefully usage recommendations



DANGER of misuse
Please read the relevant manual



PROHIBITION to dump in garbage can.
Recycling required



1.2 Requirements for the person responsible:

In the workshop / outside / onsite

The head of the company is responsible for the security in the machine's workplace and must only allow qualified technicians to use the machine in the danger area.

About staff's safety

The instructions described below must be observed and applied for the operator's safety. The use of personal protective equipment (PPE) is mandatory.

1.3 Intended use of the machine

The SAEX electric rotation is designed to motorize the rotation of the machine frames listed in §2. The cutting / bevelling motor must be plugged to the SAEX so as securities can work properly (stop button and cutting/bevelling motor overload). The SAEX must not be used before mounting on machine frame.

WARNING, do not modify any parts of the machine!

The user will be the only person responsible for damages caused by improper use. An improper use of the machine will void the warranty.

1.4 Safety instructions:

It is strictly forbidden to use the machine outside during a stormy or a rainy weather!

The machine must only be used by qualified technicians who have been trained to use the equipment.

This machine should be used only for the job for which it was designed.

Keep your working area tidy. Untidiness increases the risks of accidents.

Maintain tools with care. Keep the machine clean for a better and safer performance.

Always work in a well-lit place.

When not in use, tools should be stored in a dry, secure place. The machine should be stored in a dry and properly ventilated place.

Stay alert. Watch what you are doing. Use common sense. Do not operate tool when you are tired.

Use AXXAIR accessories only.

Repair by experts only. The machine is in accordance with the relevant safety rules. Damaged parts should be properly repaired or replaced by an authorised after-service centre. **DO NOT USE MACHINE IF DAMAGED**

WARNING! In order to reduce all risks of possible body harm when using electric equipment. PLEASE READ THESE INSTRUCTIONS THOROUGHLY BEFORE USING THE MACHINES. Keep these safety instructions.

When the machine must be stopped for a long period (end of a working day or for holidays), it is better to disconnect the mains power.

Do not expose the electric tools to the rain. Do not use them in a humid or wet environment or in the presence of inflammable gases or liquids. Protect yourself against electric shocks. Avoid being in touch with areas related to the ground.

Use appropriate extension cords. When using the machine outdoor, use only extension cords intended for outdoor use.



Dress properly with clothes adapted for the job. Do not wear loose clothing or jewellery. They could be caught up in moving parts.









Secure the machine on a workbench or into the ground in order to work safely.

Check if your machine is damaged. Before using the machine ALWAYS check that no parts have been damaged in order to be sure that it can perform its intended function. Check for alignment of moving parts, binding of moving parts, breakage of parts, mounting, and any other conditions that may affect its operation.

IMPORTANT:

The recommendations are about personal protection equipment. They are only applicable for the described machines used in this manual. Any requirements of additional equipment resulting from outside ambient conditions or the closeness of other machines are not taken into account.

These recommendations do not resign in any way the agency responsible for its statutory obligations regarding health and regarding safety at work to his employees.

 DANGER	<p>If the power cable is damaged, a direct contact could cause an electric discharge. Fatal electric shock! Do not abuse the cable. Never carry the machine by the cable or yank it to disconnect it. Keep the cable away from heat, oil and sharp objects</p>	
 DANGER	<p>Damaged insulation Fatal electric shock Do not drop or hit the machine Hold the machine exclusively from the isolated sides of it.</p>	
 DANGER	<p>Damaged power outlet Fatal electric shock Do not abruptly unplug the power outlet. Store properly the power outlet when it is unplugged.</p>	
 DANGER	<p>Elements/security parts are damage or faulty. Default of security elements could provoke serious injuries! Do not use the machine if any part of it is damaged. Before using the machine again, carefully verify if the moving parts work correctly.</p>	
 WARNING	<p>Involuntary action on the ON / OFF button of the machine. Various physical injuries or material damage. Stay awake and attentive to the work to be done. Respect the mandatory break times.</p>	



1.5 Environmental Protection

AXXAIR's packaging is 100% recyclable.

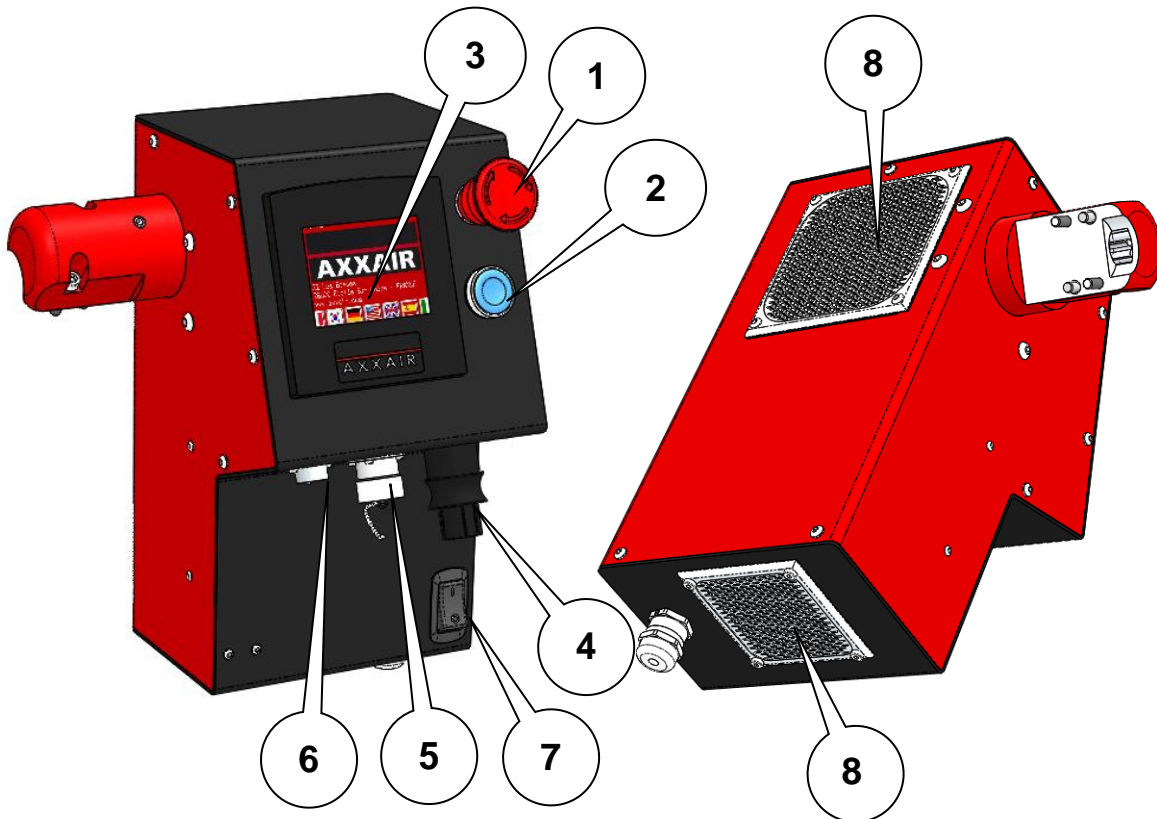
To protect the environment, eliminate used packaging and grease according to the requirements.

Mechanical components and electrical tools which are out of order have large amounts of precious raw materials that could be also sent to recycling.

For European countries only, do not throw electrical devices in household waste! According to the European directive 2002/96/CE concerning the waste of electric or electronic equipment (DEEE), and its transposition in the national legislation, the electric devices must be collected separately and subjected to an environment-friendly recycling.



2 Machine's description



1	Stop button	5	SAXX connector
2	Actuating button	6	Option connector
3	Touch screen interface	7	On / Off button
4	Cut/bevel motor connector	8	Ventilation grid



SAEX automatic electric rotation is used for cutting, beveling and welding.

SAEX-00 can be mounted on: 121, 171, 221, 321, 122, 172, 222 and 322.

SAEX-000 can be mounted on: 421, 521, and 721.

Features:

- Main: 230 Vac / 1,5A + cutting/beveling motor current 6,75A max.
115Vac / 2,5A + cutting/beveling motor current 13,5A max.
50/60Hz
- Dimensions : 320 x 261x 193
- Weight 6,3 kg
- Color touch screen 3,5"
- 24V Brushless motor
 - Front plate speed in RPM :

Machine	Minimum	Maximum
121 / 122	0,1	3,95
171 / 172	0,09	3,45
222	0,08	3,05
322	0,06	2,48
221	0,08	3,09
321	0,06	2,37
421	0,03	1,24
521	0,03	1,07
721	0,02	0,85

- Fan : automatic ventilation during cutting and bevelling
- Measurement of cutting/beveling motor current if it is plugged into the SAEX:
 - Security in case of over current
 - Security in case of motor shut down during cycle
- Stop button and actuating button
- A cable SAEX-A02 (sold separately) is needed to connect the SAEX to a welding power source SXXX



3 Assembly on machine

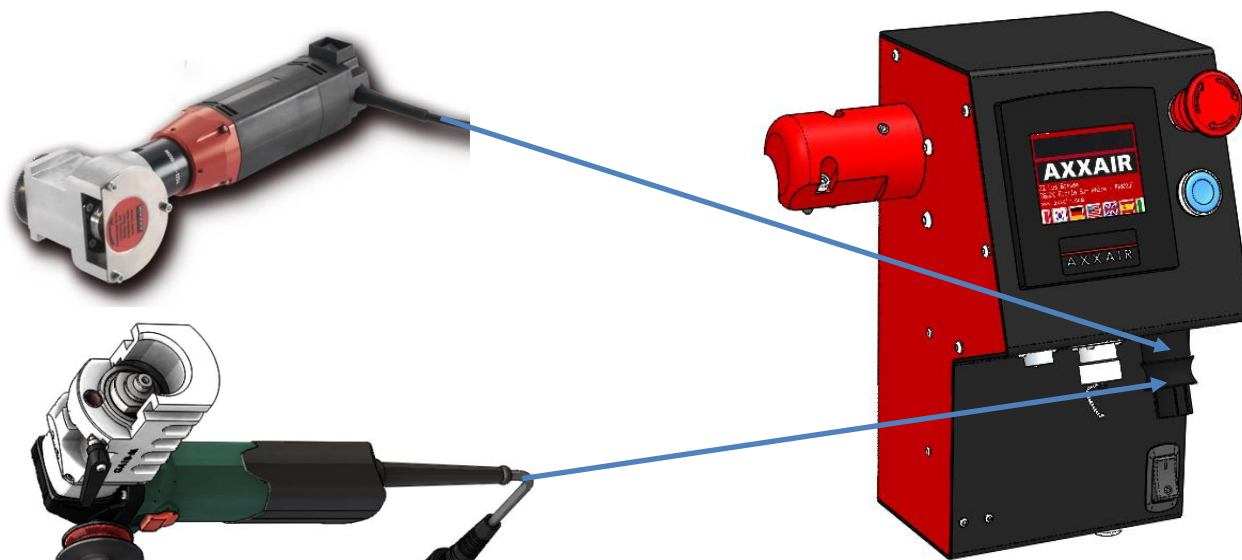
Position the motor by aligning the pins with the machine body at the points provided. Ensure the correct alignment of the drive gear teeth with the intermediary gear to prevent tooth-on-tooth locking, which can result in damage, then secure the motor with the two CHC M6x30 screws.

NOTE: Seating the pins in their holes on the CC-series body requires a mallet. After securing the motor, make sure that the tooth gap between the drive gear and the intermediary gear is correct.



4 Cutting/bevelling motor

Cutting/bevelling motor must be plugged to the SAEX. Replace the motor plug by the one supplied with the SAEX.

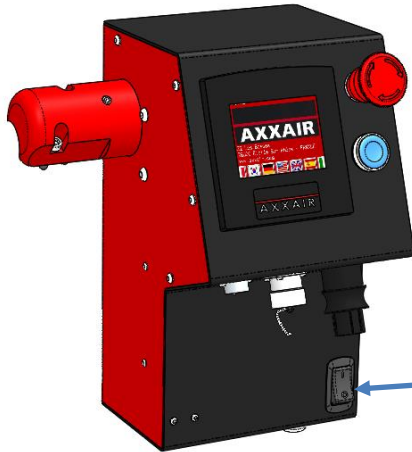


Cutting/bevelling motors have a 0V security. So after a power shut down, to start again the motor, you must press the blue button of the SAEX and switch the motor off before to switch on again.



5 Use

5.1 On / Off button



On / Off button

5.2 Stop and start buttons



Stop button: Push to stop immediately the rotation and cutting/bevelling motor (if plugged onto the SAEX)
Turn to unlock.
After a stop, you have to press the blue button to activate the machine again.

5.3 Touch screen

Homepage:



Press on the actuating button.



At first use, you have to configure the SAEX:

Machine choice

Cutting motor choice

Language and unit choice

Settings

Authorize or not the welding function

Beveling motor choice

Number of cuts/bevels (modifiable)

In function of configuration, you can access or not to the different tabs:

Access to cutting function

Access to beveling function

Access to welding function

Cutting

Beveling

Welding

Settings

172

YES

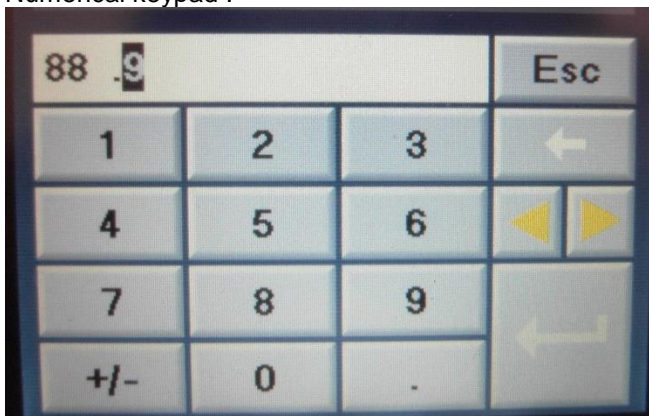
FS29

GA10-2

Cycle

1

Numerical keypad :



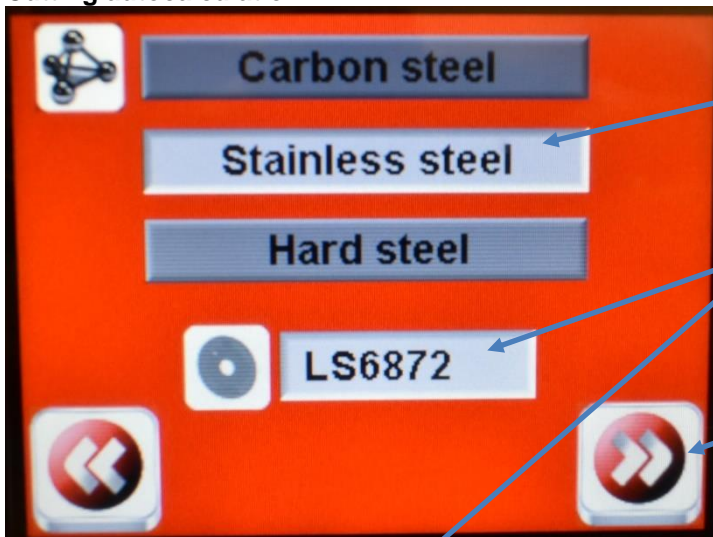
When you press on a value to modify it, the numerical keypad appears. Enter the value and validate by pressing the button on the bottom right corner. If the entered value exceeds minimum or maximum, it will be automatically modified.

Cutting

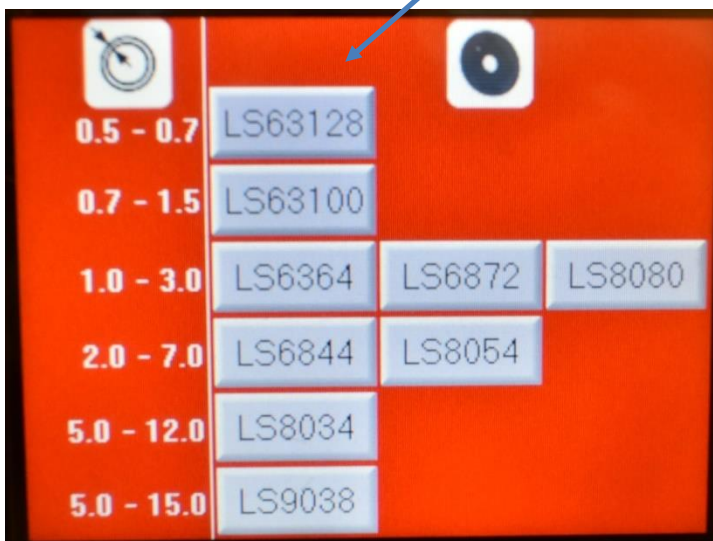


- Tube diameter
- Use arrows to move manually the machine. Speed will be the same than the one use for cycle.
- Linear advance speed : you can enter it directly or press on the pocket calculator symbol in order to access to autocalculation.
- Display of cutting/bevelling motor current consumption

Cutting autocalculation:



- Select tube material
- Select the blade
- Then press on next screen symbol



To calculate advance speed, it is necessary to define firstly cutting motor speed:

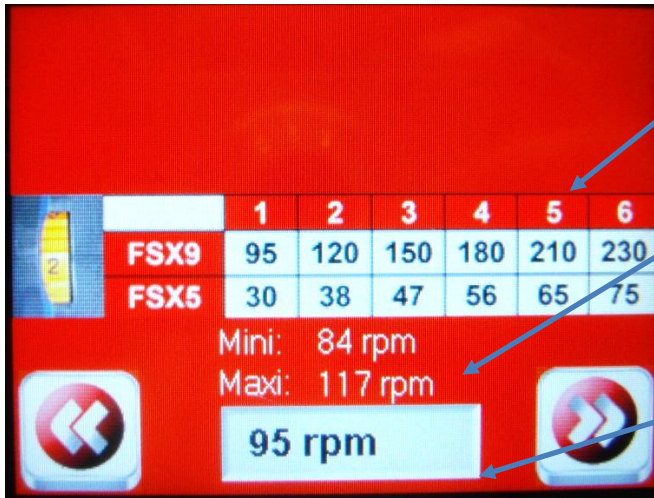
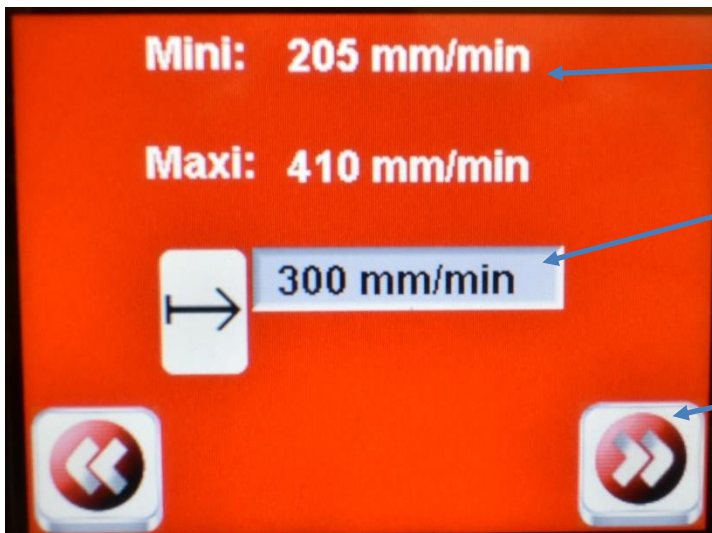


Table of motor speeds in function of the wheel position

System gives minimum and maximum recommended speeds in function of tube material and blade type.

System gives the most appropriated speed but you can modify this value. Be careful to use a speed which is on the table and to adjust the motor wheel according to your choice. Then press on the right arrow.



System gives minimum and maximum recommended speeds

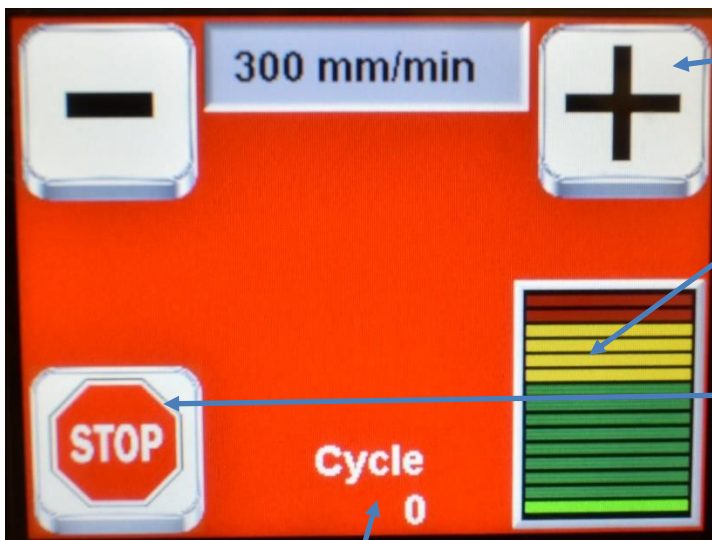
Enter the speed in function of minimum and maximum. Higher speed means faster work and lower speed means high blade durability

Then press on the right arrow





After penetration of the motor in tube press the Start button to realize the cycle (360° rotation)



During rotation, you can modify the advance speed by pressing + and - buttons

Display of cutting/bevelling motor current consumption

Press stop button to interrupt cycle. After an interruption, if you press start, the rotation will finish the cycle instead of doing 360° except if you do a manual movement

Counter of cuts/bevels realized. You can modify it in the settings menu.



Bevelling



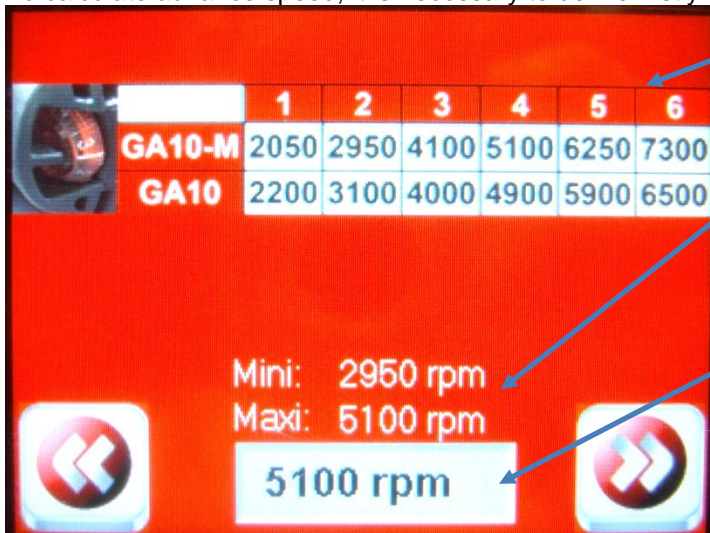
- Tube diameter
- Use arrows to move manually the machine. Speed will be the same than the one use for cycle.
- Linear advance speed : you can enter it directly or press on the pocket calculator symbol in order to access to autocalculation.
- Display of cutting/bevelling motor current consumption

Bevelling autocalculation:



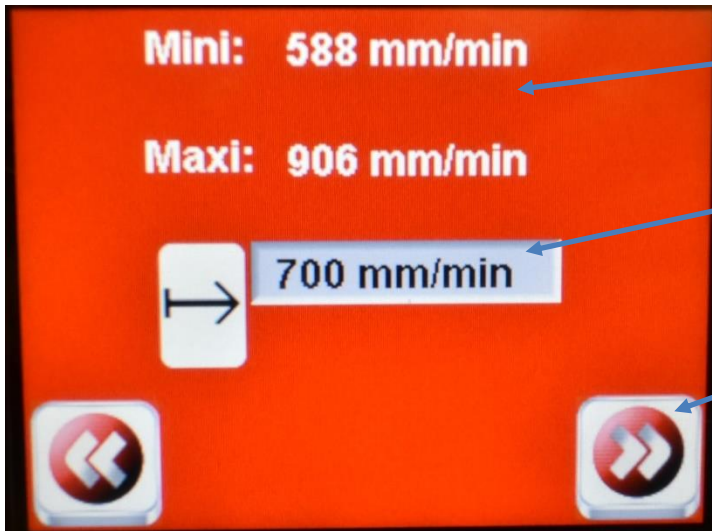
- Select tube material and press the right arrow

To calculate advance speed, it is necessary to define firstly bevelling motor speed:



- Table of motor speeds in function of the wheel position
- System gives minimum and maximum recommended speeds in function of tube material
- System gives the most appropriated speed but you can modify this value. Be careful to use a speed which is on the table and to adjust the motor wheel according to your choice. Then press on the right arrow





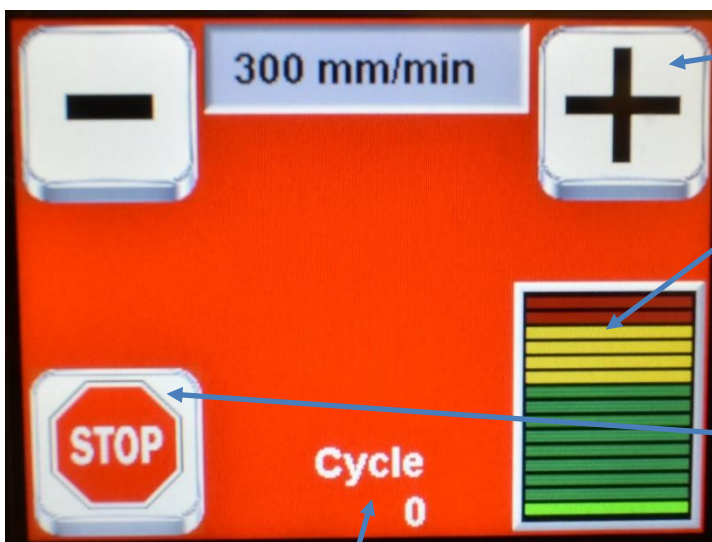
System gives minimum and maximum recommended speeds

Enter the speed in function of minimum and maximum. Higher speed means faster work and lower speed means higher carbide tip durability

Press on the right arrow



After penetration of the motor in tube press the Start button to realise the cycle (360° rotation)



During rotation, you can modify the advance speed by pressing + and - buttons

Display of cutting/bevelling motor current consumption

Press stop button to interrupt cycle. After an interruption, if you press start, the rotation will finish the cycle instead of doing 360° except if you do a manual movement

Counter of cuts/bevels realized. You can modify it in the settings menu.



Welding

To weld, SAEX must be connected to a welding power source SAXX. Shut down power source and the SAEX, then connect them with cable SAEX-A02 and switch on.

On power source, select the machine name which appears here



The 4 buttons (start, stop, left and right) will be working only after loading the machine on the power source.

Press arrows to move manually the torch.
Press stop to move the wire (if used)
Press start to begin welding cycle and stop button to interrupt it. At the end of the welding, when power source asks for the return on position, left arrow means yes (Y) so the machine will move back to the starting position and right arrow means no (N) so the machine will stay at the current position).

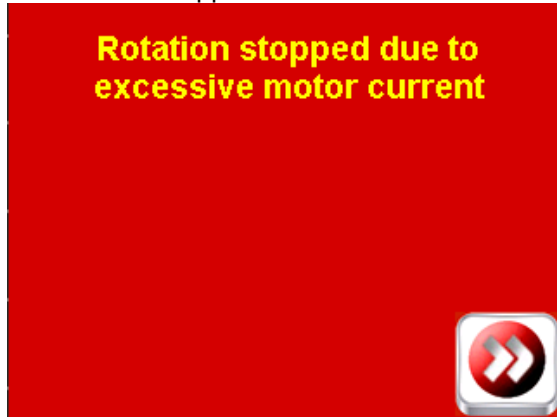
If wire is used during welding and wire speed is modifiable on power source screen, left arrow will decrease wire speed and right arrow will increase speed.

If SAEX is shut down whereas machine has been loaded on the power source, an alarm will appear on the power source (alarm 4E)



5.4 Alarms

3 alarms can happen :



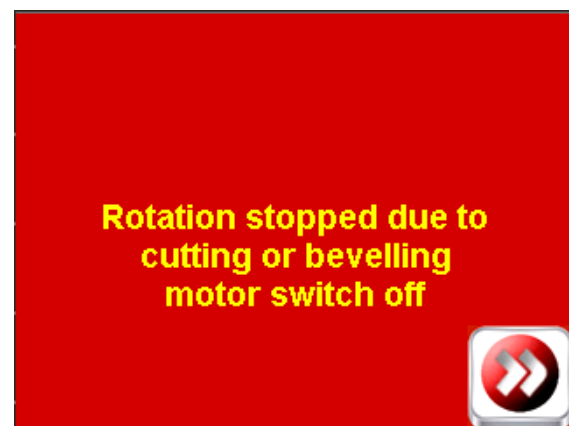
Cutting/bevelling motor current consumption has been too high during cycle. Cycle has been stopped in order to protect motor. Check first blade or carbide tip wear and replace if needed. Then check that you use a correct motor speed and advance speed. It may be necessary to reduce advance speed.



A problem happens on the rotation motor of the SAEX. This can be caused by:

- Too much effort on rotation
- Motor failure

Shut down SAEX, wait several secondes and switch on. If problem is still active, wait several minutes for motor cooling. If problem is still active, contact AXXAIR.



Cutting / bevelling motor has been swithed off during cycle. Check motor cable and plug. Check turning part of the cable.



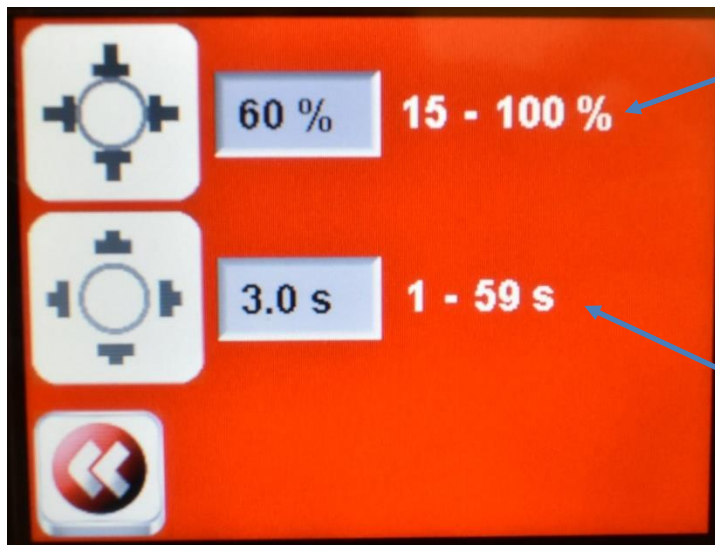
5.5 Electric clamping functioning

When the electric clamping is plugged to SAEX, additional buttons appear on screens to control it.

Settings :



Press this button to access screen with electric clamping adjustments.



Choose clamping force between 15 to 100%. This value must be adapted according to tube stiffness and to the work. For example, cutting requires more clamping force than welding.

Choose unclamping time.



Buttons to clamp and to unclamp appear on cutting, bevelling and welding screens. START buttons appears only when tube clamping is detected.

After pressing clamping button, system moves clamping during double unclamping time. If no tube is detected during this time, clamping stops.

If there are two fast pushes on same button (clamping or unclamping), system doesn't stop at configured time. This function is useful when changing of tube diameter.

Clamping/unclamping movement can be stopped by pressing one of the two buttons.

GEBRAUCHSANWEISUNG

INHALTSVERZEICHNIS:

1. Sicherheitsanweisungen	38
1.1 BILDSYMBOLE, SYMBOLE, BEDEUTUNGEN	38
2. Maschineneigenschaften	41
3. Montage auf einer Maschine	43
4. Schneidmotor / Anfasmotor	43
5. Betrieb	44
5.1 Spannungszufuhr-/Spannungsabschaltungstaste	44
5.2 Hauptschalter	44
5.3 Touchscreen:	44
5.4 Alarme	53
5.5 Betrieb mit elektrischer Spannvorrichtung	54

1. Sicherheitsanweisungen

1.1 BILDSYMBOLE, SYMBOLE, BEDEUTUNGEN

Nachstehend finden Sie die verschiedenen Bedeutungen und Erklärungen der in dieser Anleitung verwendeten Symbole. In dieser Anleitung werden Warnmeldungen und Symbole verwendet, um Sie vor Verletzungsgefahren oder Geräteschäden bei Verwendung der Maschinen zu warnen. Es ist unbedingt erforderlich, diese Warnungen gewissenhaft zu lesen und sie zu beachten, um unter sicheren Bedingungen arbeiten zu können.



GEFAHR

DIREKTE GEFAHR mit Todesgefahr oder Risiko schwerer Verletzungen.
Die Gebrauchsempfehlungen beachten und gewissenhaft anwenden.



ACHTUNG

GEFAHR bei unsachgemäßer Handhabung mit Risiko schwerer Verletzungen.
Die Gebrauchsempfehlungen beachten und gewissenhaft anwenden.



GEFAHR eines tödlichen Stromschlags
Die Gebrauchsempfehlungen beachten und gewissenhaft anwenden.



GEFAHR unsachgemäßer Verwendung
Sich nach der betreffenden Meldung richten



In den Abfall werfen VERBOTEN.
Recycling zwingend erforderlich



1.2 Anforderungen für die zuständige Stelle:

In der Werkstatt / im Freien / im Anwendungsbereich:

Die zuständige Stelle im Unternehmen ist verantwortlich für die Sicherheit im Arbeitsbereich der Maschine und darf nur qualifizierten und ausgebildeten Bedienern erlauben, die Maschine im Gefahrenbereich in Betrieb zu setzen.

Für die Sicherheit der Mitarbeiter:

Die nachstehend beschriebenen Anweisungen müssen für die Sicherheit von Personen beachtet und angewendet werden. Die Verwendung persönlicher Schutzausrüstungen ist verbindlich.

1.3 Vorgesehener Betrieb der Maschine:

Die elektrische Drehvorrichtung SAEX wurde für den Betrieb der Drehung der in §2 aufgeführten Maschinengestelle entwickelt. Der Schneide-/Anfasmotor muss oben angeschlossen werden, damit die Sicherungen richtig funktionieren (Ausschalttaste und Überlastung des Schneide-/Anfasmotors). Die SAEX darf nicht in Betrieb gesetzt werden, bevor sie am Maschinengestell befestigt wurde.

ACHTUNG: nehmen Sie keine Veränderungen an der Maschine oder an einem Teil der Maschine vor. Der Benutzer ist vollständig verantwortlich für alle Arten von Schäden aufgrund einer Verwendung, die nicht den Vorschriften entspricht. Eine unsachgemäße Verwendung der Maschine führt zur Unwirksamkeit der Garantie.

1.4 Grundlegende Sicherheitswarnungen

Es ist ausdrücklich verboten, die Maschine bei Gewitter oder Regen im Freien zu verwenden!

Die Maschine darf ausschließlich von qualifizierten und am Gerät ausgebildeten Personen verwendet werden. Diese Maschine darf nur für die Aufgaben verwendet werden, für die sie entwickelt wurde.

Halten Sie Ordnung in Ihrem Arbeitsbereich. Unordnung erhöht die Unfallrisiken.

Nehmen Sie eine sorgfältige Instandhaltung Ihrer Werkzeuge vor. Halten Sie Ihre Maschine sauber, um unter den bestmöglichen Bedingungen zu arbeiten.

Achten Sie darauf, dass der Arbeitsbereich gut beleuchtet ist.

Stellen Sie Ihre Werkzeuge an einen sicheren Ort. Die Maschine muss an einem trockenen und ordnungsgemäß belüfteten Ort gelagert werden.

Seien Sie immer aufmerksam. Achten Sie auf Ihre Arbeit. Handeln Sie mit gesundem Menschenverstand.

Verwenden Sie die Maschine nicht, wenn Sie müde sind.

Verwenden Sie nur Zubehör von AXXAIR.

Lassen Sie Reparaturen nur von Fachleuten ausführen. Diese Maschine entspricht den geltenden Sicherheitsvorschriften; jede Reparatur muss von einem Fachmann und ausschließlich mit AXXAIR-Originalteilen durchgeführt werden, sonst kann sie schwerwiegende Risiken für die Sicherheit des Benutzers verursachen.

ACHTUNG! Um die Risiken einer elektrischen Entladung, einer Verletzung und eines Brandes bei der Verwendung elektrischer Werkzeuge zu reduzieren, beachten Sie die nachfolgenden grundlegenden Sicherheitsmaßnahmen. Lesen und beachten Sie diese Anweisungen, bevor Sie die Maschine verwenden. Bewahren Sie diese Sicherheitsanweisungen sorgfältig auf!

Wenn die Maschine lange Zeit ausgeschaltet werden muss (am Ende eines Arbeitstages oder während der Urlaubszeit) ist es vorzuziehen, die allgemeine Stromzufuhr abzutrennen.

Setzen Sie die elektrischen Werkzeuge keinem Regen aus. Verwenden Sie keine elektrischen Werkzeuge in feuchter oder nasser Umgebung.

Verwenden Sie keine elektrischen Werkzeuge, wenn sich entzündliche Flüssigkeiten oder Gase in der Nähe befinden.

Schützen Sie sich vor elektrischen Entladungen. Vermeiden Sie den Körperkontakt mit geerdeten Oberflächen.

Verlängerungskabel. Verwenden Sie nur zugelassene Verlängerungskabel mit der entsprechenden Markierung.



Tragen Sie geeignete Arbeitskleidung. Tragen Sie keine weite Kleidung; sie könnte von beweglichen Teilen erfasst werden.

Befestigen Sie die Maschine gut, um Ihre Schnitte in völliger Sicherheit auszuführen.

Überprüfen Sie, ob Ihre Maschine beschädigt ist. Bevor Sie die Maschine erneut verwenden, vergewissern Sie sich sorgfältig, dass die sich bewegenden Teile ordnungsgemäß funktionieren. Alle Komponenten müssen richtig befestigt werden, um die optimale Funktion der Maschine zu garantieren.

WICHTIG:

Die Empfehlungen in Bezug auf die persönlichen Schutzausrüstungen gelten nur für die Verwendung der in dieser Anleitung beschriebenen Maschinen. Alle zusätzlichen Ausrüstungsanforderungen, die sich aus den Bedingungen der äußeren Umgebung oder der Nähe anderer Maschinen ergeben, werden nicht berücksichtigt.

Diese Empfehlungen entheben die verantwortliche Organisation in keinem Fall ihrer gesetzlichen Verpflichtungen hinsichtlich der Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz gegenüber ihren Mitarbeitern.

 GEFAHR	<p>Wenn das Stromkabel beschädigt ist, kann eine direkte Berührung zum Tod führen. Tödlicher Stromschlag! Behandeln Sie die Kabelschnur sorgfältig. Nicht an der Schnur ziehen, um das Werkzeug zu tragen oder vom Netz zu trennen.</p> <p>Halten Sie die Kabelschnur von Wärme, Schmiermittel, scharfen Kanten oder sich drehenden Teilen fern.</p>	
 GEFAHR	<p>Isolierung beschädigt Tödlicher Stromschlag! Achten Sie darauf, die Maschine nicht fallen und/oder anstoßen zu lassen. Handhaben Sie die Maschine ausschließlich an den isolierten Teilen.</p>	
 GEFAHR	<p>Stromanschluss beschädigt Tödlicher Stromschlag Achten Sie darauf, den Stromanschluss nicht zu beschädigen. Achten Sie sorgfältig darauf, den Anschluss korrekt zu verstauen, wenn er vom Netz getrennt werden muss.</p>	
 GEFAHR	<p>Die Sicherheitselemente/-teile sind beschädigt oder fehlerhaft. Ein Fehler an einem Sicherheitselement kann zu schweren Verletzungen führen! Verwenden Sie die Maschine nicht, wenn eines ihrer Teile beschädigt ist. Bevor Sie die Maschine erneut verwenden, vergewissern Sie sich sorgfältig, dass die sich bewegenden Teile ordnungsgemäß funktionieren.</p>	
 ACHTUNG	<p>Versehentliche Betätigung der EIN/AUS-Taste der Maschine. Verschiedene Körperverletzungen oder Geräteschäden Wachsam und aufmerksam auf die durchzuführende Arbeit bleiben. Die verbindlichen Pausenzeiten einhalten.</p>	



1.5 Umweltschutz

Die Verpackungen von AXXAIR sind zu 100 % recycelbar.

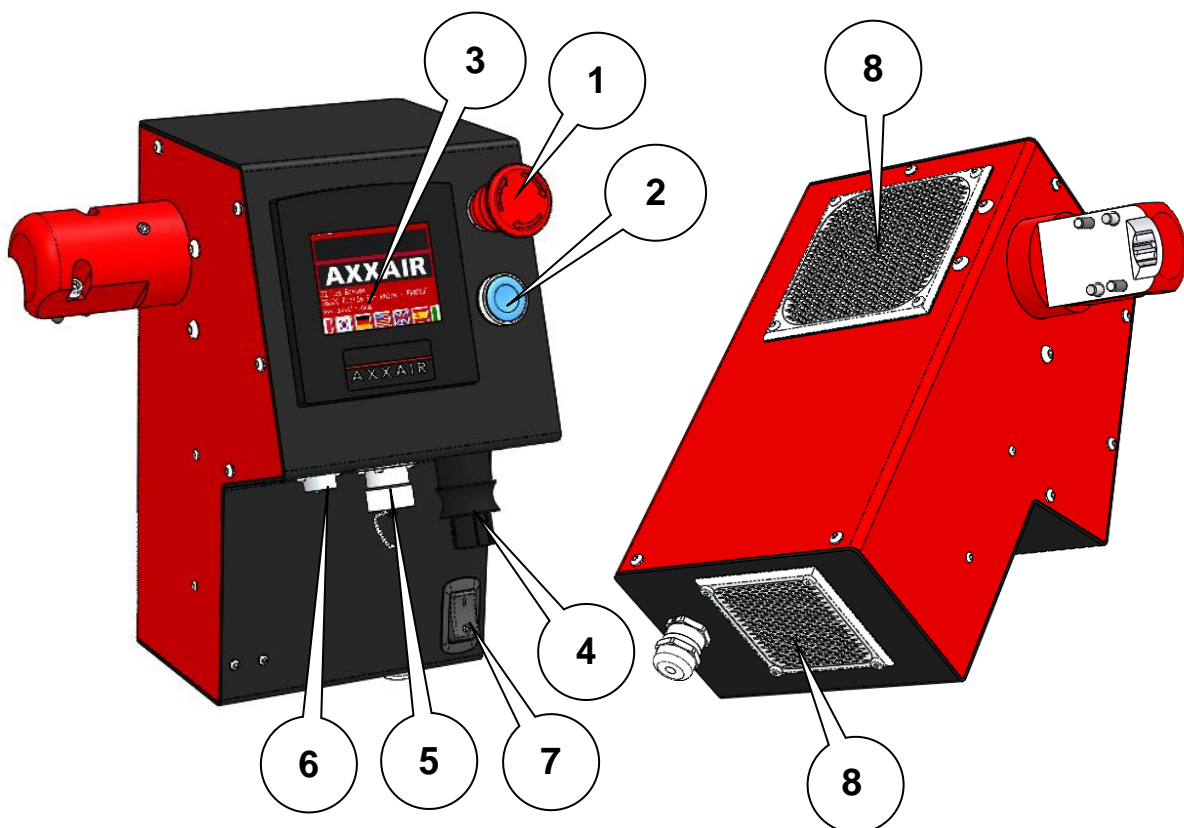
Für den Umweltschutz sind die verbrauchten Verpackungen und Schmierfette gemäß den Vorschriften zu entsorgen.

Mechanische Teile und elektrische Werkzeuge, die nicht verwendet werden, beinhalten große Mengen wertvoller Rohstoffe, die ebenfalls dem Recycling zugeführt werden können.

Nur für europäische Länder: Werfen Sie elektrische Geräte nicht in den Hausmüll! Gemäß der europäischen Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik-Altgeräte (WEEE) und deren Übertragung in nationales Recht müssen elektrische Geräte gesondert gesammelt und einem umweltgerechten Recycling unterzogen werden.



2. Maschineneigenschaften



1	Not-Aus	5	Steckverbinder für SAXX
2	Rückstelltaste	6	Optionsstecker
3	Touchscreen	7	Spannungszufuhr- /Spannungsabschaltungstaste
4	Steckverbinder für Trenn- / Anfasmotor	8	Lüftungsgitter



Die automatischen elektrischen SAEX-Drehantriebe werden für Trenn-, Anfas- und Schweißarbeiten eingesetzt.

Der SAEX-00 kann auf folgende Maschinengestelle montiert werden: 121, 171, 221, 321, 122, 172, 222, 322.

Der SAEX-000 kann auf folgende Maschinengestelle montiert werden: 421, 521, 721.

Technische Angaben:

- Netzanschluss: 230 VAC / 1,5A + Verbrauch des Trenn-/Anfasmotors max. 6,75A
115 VAC / 2,5A + Verbrauch des Trenn-/Anfasmotors max. 13,5A
50/60Hz
- Abmessungen: 320 x 261 x 193
- Gewicht 6,3 kg
- Touchscreen Farbdisplay 3,5"
- Brushless-Motor 24V
 - Drehzahl der Gestellplatte in Umdrehungen/min:

Maschine	Mindestwert	Höchstwert
121 / 122	0,1	3,95
171 / 172	0,09	3,45
222	0,08	3,05
322	0,06	2,48
221	0,08	3,09
321	0,06	2,37
421	0,03	1,24
521	0,03	1,07
721	0,02	0,85

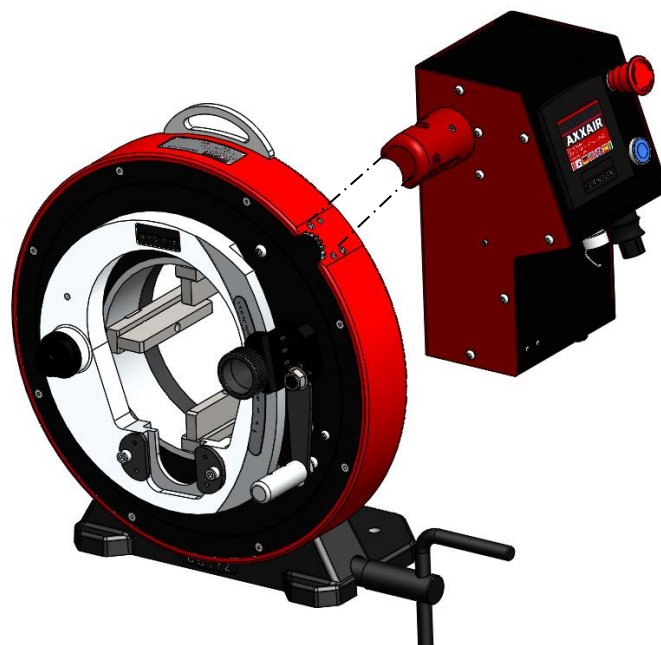
- Zwangsbelüftung während des Trennens und Anfasens
- Messung der Stromverbrauch durch den Trenn-/Anfasmotor, wenn dieser an den SAEX angeschlossen ist:
 - Sicherheit im Fall einer zur hohen Stromaufnahme
 - Sicherheit im Fall eines Motorstopps während des Bearbeitungszyklus
- Not-Halt, Typ Schlagtaster, und Rücksteltaste
- Ein separat zu erwerbendes Kabel (Bestellbez. SAEX-A02) ist erforderlich, um den SAEX mit einer Orbitalschweißstromquelle der Produktreihe SAXX zu betreiben



3. Montage auf einer Maschine

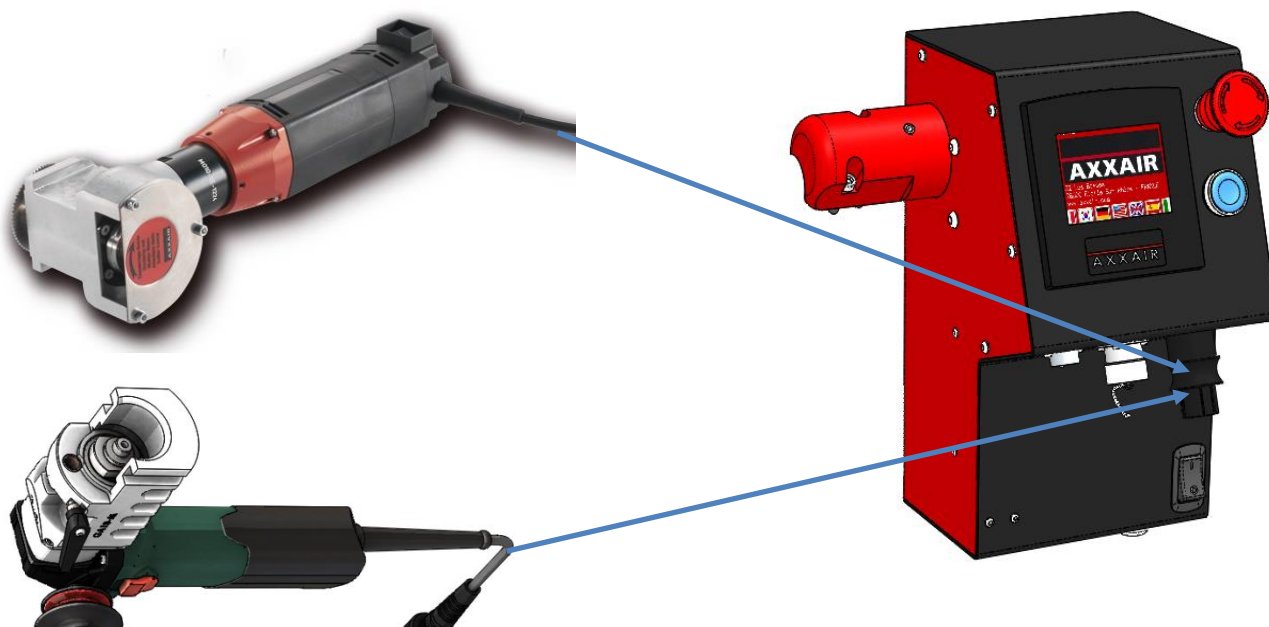
Den Motor durch Anbringen der Arretierstifte auf dem Gerätekörper an den hierfür vorgesehenen Stellen positionieren. Das Ineinandergreifen der Zähne des Ritzels mit der Zahnstange kontrollieren, um Schäden durch Einklemmen zu verhindern, danach die Motoreinheit mit den 2 Schrauben CHC M6X30 befestigen.

HINWEIS: Für das Eindringen der Arretierstifte in den auf dem CC-Gerät hierfür vorgesehenen Ausschnitt wird ein kleiner Hammer benötigt. Nach Festziehen des Motors die korrekte Position der Zahnücke des Ritzels mit der Zahnstange prüfen.



4. Schneidmotor / Anfasmotor

Der Schneid- / Anfasmotor muss an die entsprechende Buchse des SAEX angeschlossen werden. Hierfür ist die Standardbuchse des Motors durch die zusammen mit dem SAEX gelieferte Buchse zu ersetzen.

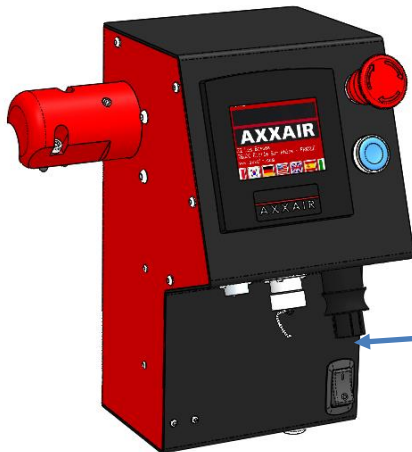


Die motoren sind mit einer Sicherheit 0V ausgerüstet. Dies bedeutet, dass bei einem über den Not-Halt-Taster ausgelösten Stopp des SAEX zur Wiedereinschaltung des motors der blaue Taster des SAEX gedrückt und dann der motor einmal aus- und eingeschaltet werden muss.



5. Betrieb

5.1 Spannungszufuhr-/Spannungsabschaltungstaste



Spannungszufuhr-/Spannungsabschaltungstaste

5.2 Hauptschalter



Not-Aus-Taster: Durch Drücken des Tasters wird die Drehbewegung und der Trenn-/Anfasmotor sofort gestoppt, wenn dieser an den SAEX angeschlossen ist.
Zum Entriegeln drehen.
Nach einem Not-Halt muss die Rücksetztaste gedrückt werden, um den Motor des Drehantriebs und den Trenn-/Anfasmotor wieder in Gang zu setzen.

5.3 Touchscreen:

Startbildschirm:



Auf die Rücksetztaste drücken.



Der SAEX muss bei der ersten Inbetriebnahme konfiguriert werden:

Maschinengestell wählen

Trennmotor wählen

Wahl der Anzeigesprache und der Einheit

Schweißfunktion zulassen: ja / nein

Anfasmotor wählen

Zahl der Trenn-/Anfasvorgänge (einstellbar)

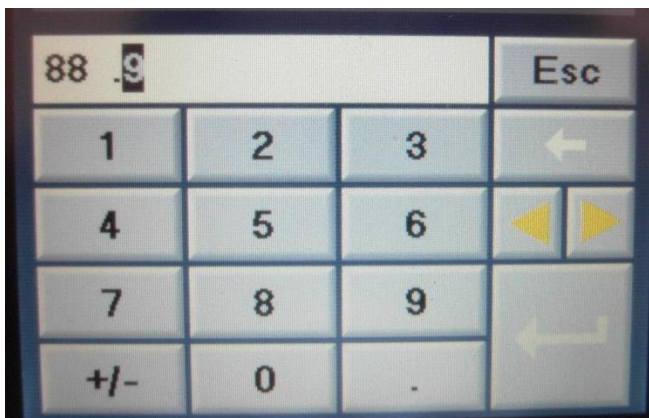
Je nach Konfiguration werden diverse Registerkarten angezeigt:

Aufrufen der Funktion Sagen

Aufrufen der Funktion Anfasen

Aufrufen der Funktion Schweißen

Verwendung der numerischen Tastatur:



Wenn Sie einen Wert drücken, um ihn zu ändern, öffnet sich die numerische Tastatur. Geben Sie den Wert ein und bestätigen Sie die Eingabe mit der Schaltfläche unten rechts. Wenn der eingegebene Wert das zulässige Minimum oder Maximum übersteigt, wird der Wert automatisch korrigiert.



Sagen



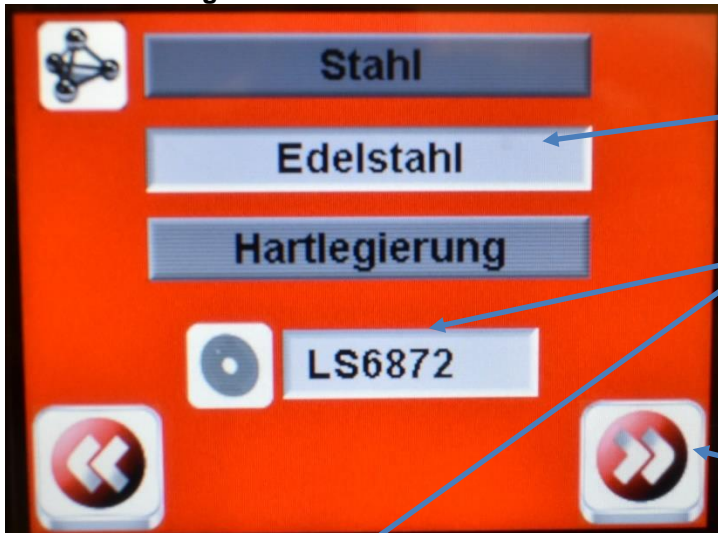
Rohrdurchmesser

Verwenden Sie die Pfeile, um die Maschine manuell zu drehen. Die verwendete Geschwindigkeit wird dabei dieselbe sein wie im Bearbeitungszyklus.

Lineare Vorschubgeschwindigkeit: Sie können die Geschwindigkeit direkt eingeben oder auf das Taschenrechnersymbol drücken, um die Autoberechnung aufzurufen.

Anzeige des Stromverbrauchs des Trenn-/Anfasmotors

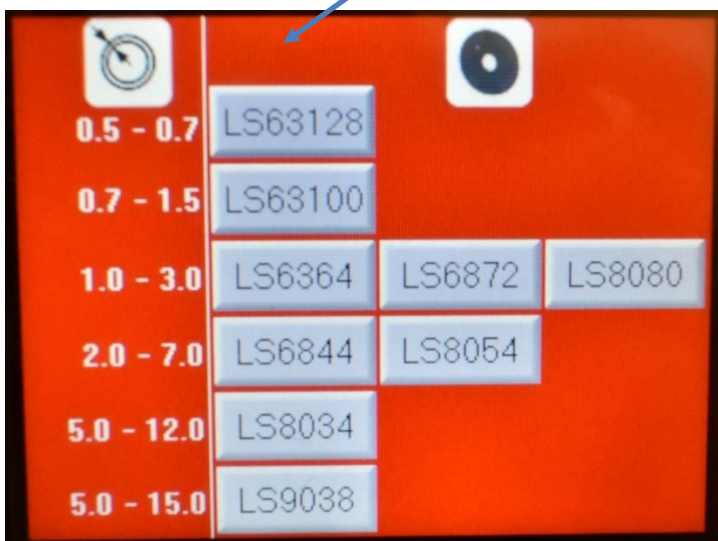
Autoberechnung Trennen:



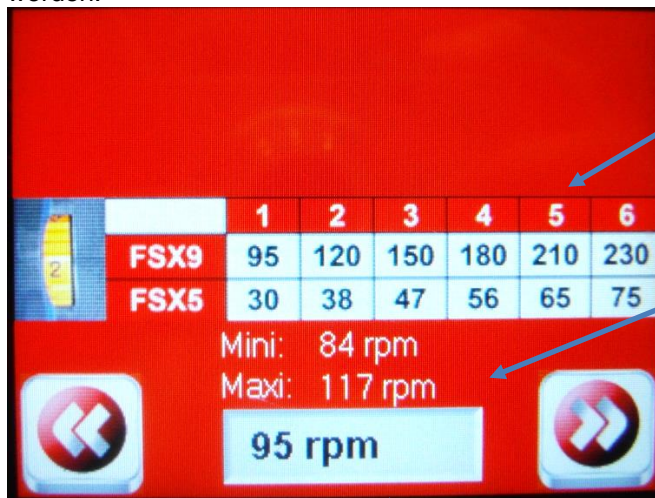
Werkstoff des Rohrs auswählen

Schneidmesser auswählen, das Sie einsetzen werden

Nachdem die Auswahl getroffen wurde, drücken Sie auf das Symbol "nächste Seite"



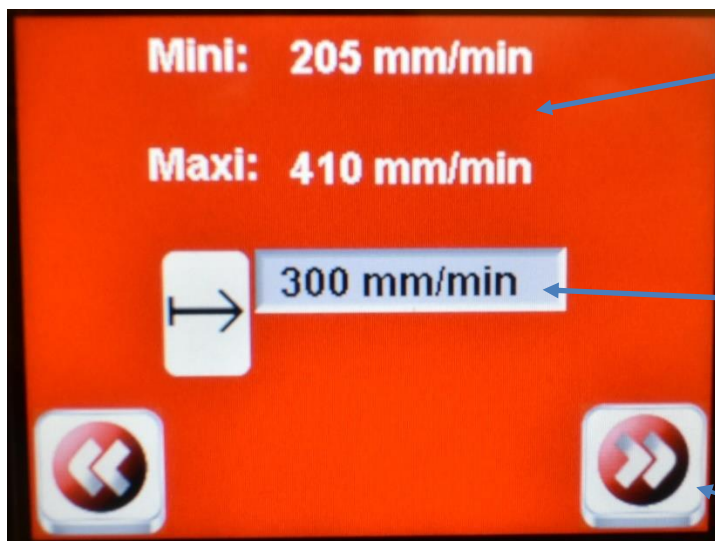
Zur Berechnung der Vorschubgeschwindigkeit muss zuvor die Drehzahl des Schneidmotors festgelegt werden:



Übersichtstabelle über die Drehzahlen des Motors entsprechend der Stellung des Drehreglers zur Einstellung des Motors

Die Autoberechnung gibt eine empfohlene Mindest- und Höchstdrehzahl des Motors in Abhängigkeit von dem gewählten Werkstoff dem gewählten Schneidmesser an.

Die Autoberechnung schlägt die am besten geeignete Drehzahl vor, diese kann jedoch geändert werden. Achten Sie bitte darauf, eine Drehzahl zu wählen, die einem Wert aus der Tabelle entspricht und den Motor entsprechend einzustellen. Dann drücken Sie auf den Pfeil nach rechts, um die Vorschubgeschwindigkeit aufzurufen.



Die Autoberechnung gibt den empfohlenen Mindest- und Höchstwert für die Vorschubgeschwindigkeit an.

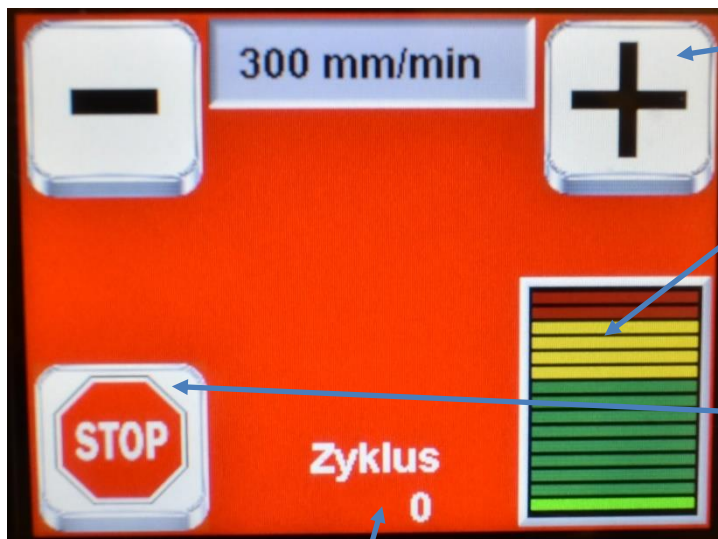
Stellen Sie eine Vorschubgeschwindigkeit entsprechend dem Mindest- und dem Höchstwert ein, wobei Sie mit Ihrer Wahl entweder der Schnelligkeit der Bearbeitung oder der Lebensdauer des Werkzeugs den Vorzug geben.

Drücken Sie auf das Symbol "nächste Seite"





Wenn Sie den Trennmotor in das Rohr eingeführt haben, drücken Sie auf die Schaltfläche **START** um den Bearbeitungszyklus (Drehung um 360°) zu starten.



Während des Bearbeitungszyklus können Sie die Vorschubgeschwindigkeit durch Drücken der Tasten +/- verändern.

Anzeige des Stromverbrauchs durch den Trenn-/Anfasmotor

Drücken Sie auf **STOP**, um den Bearbeitungszyklus zu unterbrechen. Wenn Sie dann wieder auf **START** drücken, startet der Drehantrieb nicht wieder bei Null, sondern er wird den begonnenen Bearbeitungszyklus beenden, es sei denn, Sie drücken auf die Pfeile für manuelle Bewegung.

Zähler für die durchgeführten Trenn-/Anfasvorgänge. Um Änderungen vorzunehmen, gehen Sie in das Menü "Settings"

Anfasen



Rohrdurchmesser

Verwenden Sie die Pfeile, um die Maschine manuell zu drehen. Die verwendete Geschwindigkeit wird dabei dieselbe sein wie im Bearbeitungszyklus.

Lineare Vorschubgeschwindigkeit: Sie können die Geschwindigkeit direkt eingeben oder auf das Taschenrechnersymbol drücken, um die Autoberechnung aufzurufen.

Anzeige des Stromverbrauchs des Trenn-/Anfasmotors

Autoberechnung Anfasen:



Wählen Sie den Werkstoff des Rohrs aus und drücken Sie auf den Pfeil nach rechts

Zur Berechnung der Vorschubgeschwindigkeit muss zuvor die Drehzahl des Schneidmotors festgelegt werden:

	1	2	3	4	5	6
GA10-M	2050	2950	4100	5100	6250	7300
GA10	2200	3100	4000	4900	5900	6500

Mini: 2950 rpm
Maxi: 5100 rpm

5100 rpm

Übersichtstabelle über die Drehzahlen des Motors entsprechend der Stellung des Drehreglers zur Einstellung des Motors

Die Autoberechnung gibt eine empfohlene Mindest- und Höchstdrehzahl des Motors in Abhängigkeit von dem gewählten Werkstoff dem gewählten Schneidmesser an.

Die Autoberechnung schlägt die am besten geeignete Drehzahl vor, diese kann jedoch geändert werden. Achten Sie bitte darauf, eine Drehzahl zu wählen, die einem Wert aus der Tabelle entspricht und den Motor entsprechend einzustellen. Dann drücken Sie auf den Pfeil nach rechts, um die Vorschubgeschwindigkeit aufzurufen.

Mini: 588 mm/min
Maxi: 906 mm/min

700 mm/min

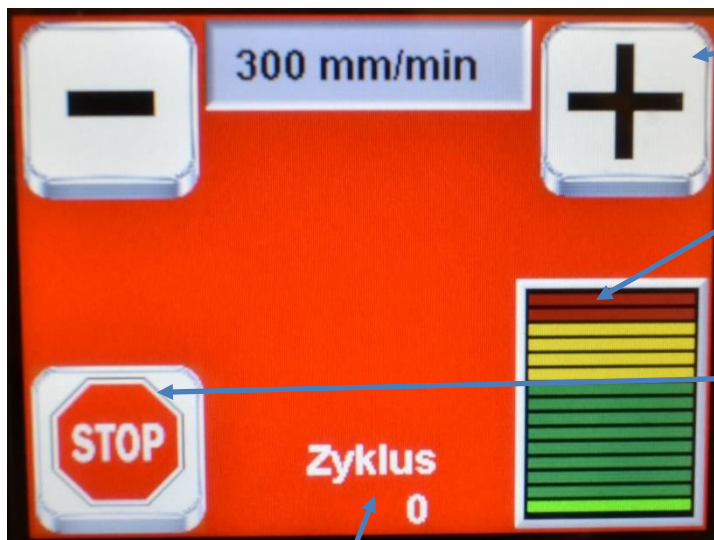
Die Autoberechnung gibt den empfohlenen Mindest- und Höchstwert für die Vorschubgeschwindigkeit an.

Stellen Sie eine Vorschubgeschwindigkeit entsprechend dem Mindest- und dem Höchstwert ein, wobei Sie mit Ihrer Wahl entweder der Schnelligkeit der Bearbeitung oder der Lebensdauer des Werkzeugs den Vorzug geben.

Drücken Sie auf das Symbol "nächste Seite"



Wenn Sie den Trennmotor in das Rohr eingeführt haben, drücken Sie auf die Schaltfläche **START** um den Bearbeitungszyklus (Drehung um 360°) zu starten.



Während des Bearbeitungszyklus können Sie die Vorschubgeschwindigkeit durch Drücken der Tasten +/- verändern.

Anzeige des Stromverbrauchs durch den Trenn-/Anfasmotor

Drücken Sie auf **STOP**, um den Bearbeitungszyklus zu unterbrechen. Wenn Sie dann wieder auf **START** drücken, startet der Drehantrieb nicht wieder bei Null, sondern er wird den begonnenen Bearbeitungszyklus beenden, es sei denn, Sie drücken auf die Pfeile für manuelle Bewegung.

Zähler für die durchgeführten Trenn-/Anfasvorgänge. Um Änderungen vorzunehmen, gehen Sie in das Menü "Settings"



Schweißen

Um im Schweißmodus zu arbeiten, muss der SAEX an eine Schweißstromquelle der Produktreihe SAXX angeschlossen sein. Schalten Sie die Stromquelle und den SAEX aus, dann verbinden Sie die beiden mit dem Kabel SAEX-A02 und schalten die beiden Geräte ein.

Wählen Sie an der Stromquelle den Namen der Maschine, der auf dem Display des SAEX erscheint.



Die 4 Schaltflächen (START, STOP, nach links, nach rechts) lassen sich nur betätigen, wenn die Maschine zuvor an der Stromquelle geladen wurde.

Drücken Sie die Pfeile "nach links" und "nach rechts", um den Schweißbrenner manuell zu bewegen. Drücken Sie STOP, damit sich der Draht weiterschiebt (falls verwendet)

Drücken Sie START zum Starten des Schweißzyklus, STOP für dessen Unterbrechung. Am Ende des Schweißzyklus, wenn die Stromquelle fragt, ob zurück in die Ausgangsposition gefahren werden soll, können Sie mit dem Pfeil nach links "JA" antworten und die Rückkehr in die Position starten. Der Pfeil nach rechts bedeutet "NEIN" und der Zyklus wird in dieser Position beendet.

Falls eine Drahtabspulvorrichtung verwendet wird und die Geschwindigkeit des Drahtvorschubs am Display der Stromquelle einstellbar ist, kann während des Schweißens mit dem Pfeil nach links die Drahtvorschubgeschwindigkeit verringert und mit dem Pfeil nach rechts erhöht werden.

Wenn der SAEX ausgeschaltet ist, obwohl die Maschine an der Stromquelle geladen wurde, erscheint ein Alarm an der Stromquelle (Alarm 4E).



5.4 Alarme

Es können 3 Alarme auf dem Display angezeigt werden:



Der Schneid- / Anfasmotor wurde während des Bearbeitungszyklus zu stark beansprucht. Der Zyklus wurde gestoppt, um den Motor zu schützen. Beginnen Sie mit der Überprüfung des Zustands des Schneidmessers oder der Schneidplatten und wechseln Sie diese aus, falls erforderlich. Überprüfen Sie danach die Drehzahl des Motors sowie die Vorschubgeschwindigkeit. Es ist sicherlich erforderlich, die Vorschubgeschwindigkeit zu reduzieren.



Am Motor des Drehantriebs des SAEX ist ein Problem aufgetreten. Der Grund kann sein:

- Eine zu hohe Beanspruchung im Vorschub
- Ein Ausfall des Motors

Schalten Sie den SAEX aus, warten Sie einige Sekunden und schalten Sie ihn wieder ein. Wenn das Problem weiterhin besteht, warten Sie einige Minuten, um den Motor abkühlen zu lassen. Wenn das Problem dann immer noch besteht, wenden Sie sich bitte an AXXAIR.



Der Trenn- / Anfasmotor wurde während des Bearbeitungszyklus gestoppt. Überprüfen Sie den Anschluss des Motors am SAEX sowie den Zustand des Kabels. Kontrollieren Sie die elektrische Drehdurchführung.



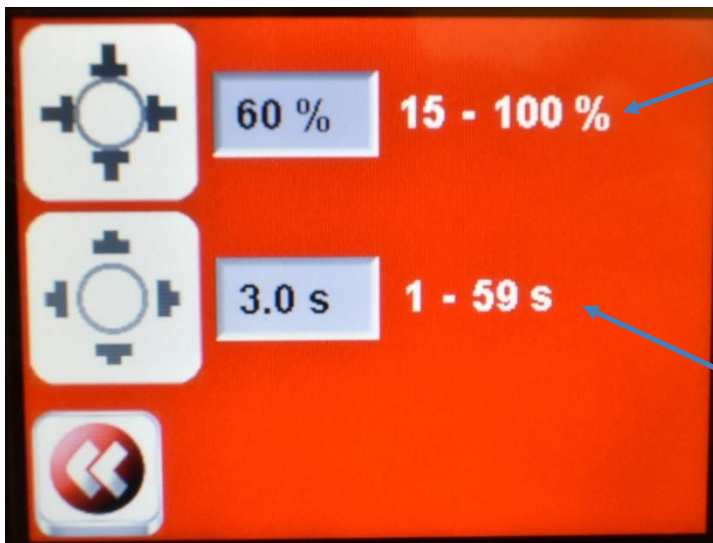
5.5 Betrieb mit elektrischer Spannvorrichtung

Wenn die elektrische Spannvorrichtung an die SAEX angeschlossen ist, erscheinen zusätzliche Schaltflächen auf den Bildschirmen, um diese steuern zu können.

Einstellung:

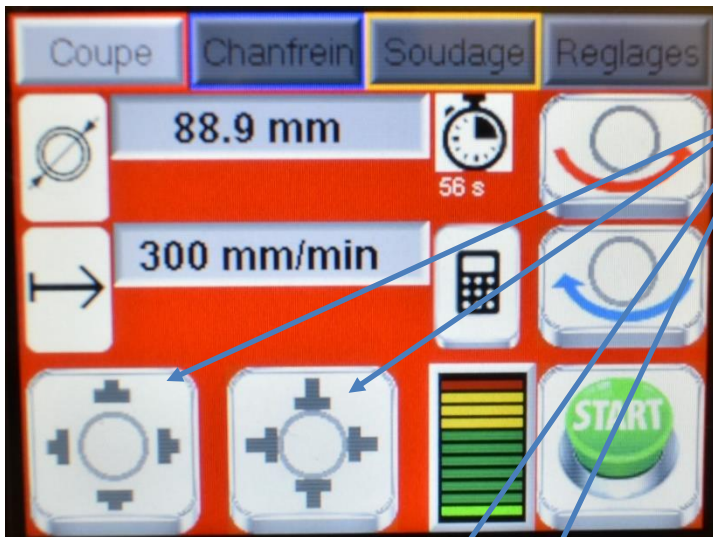


Drücken Sie auf diese Schaltfläche, um auf die Einstellungen der elektrischen Spannvorrichtung zuzugreifen.



Wählen Sie die Spannkraft zwischen 15 und 100 %. Dieser Wert muss die Festigkeit des Rohrs berücksichtigen, so dass es nicht verformt wird. Er muss auch je nach durchgeführter Arbeit angepasst werden: um zum Beispiel einen Schweißvorgang durchzuführen, muss die Kraft geringer sein als zum Schneiden.

Wählen Sie die Zeit, während der das System entspannt.



Die Schaltflächen, die das Spannen und Entspannen des Rohrs ermöglichen, erscheinen dann auf den Bildschirmen zum Schneiden, Anfasen und Schweißen.

Die START-Schaltflächen erscheinen erst, wenn das System die Spannung des Rohrs ermittelt hat.

Wenn man auf die Schaltfläche Spannen drückt, spannt das System während der doppelten für die Entspannung benötigten Zeit, die im Einstellmenü angegeben ist. Wenn während dieser Zeit kein Rohr ermittelt wird, schaltet sich der Spannvorgang ab.

Wenn zweimal schnell (< 0,5 s) auf dieselbe Schaltfläche (Spannen oder Entspannen) gedrückt wird, schaltet sich das System nicht mehr zur eingestellten Zeit ab und durchläuft dann den gesamten Bereich. Diese Funktion ist zum Beispiel bei einer Änderung des Rohrdurchmessers nützlich.

Um die Spannungs-/Entspannungsbewegung zu unterbrechen, genügt es, auf eine der Schaltflächen Spannen oder Entspannen zu drücken.



MANUAL DE INSTRUCCIONES

Índice

1.	Instrucciones de seguridad.....	56
1.1	PICTOGRAMAS, SÍMBOLOS, SIGNIFICADOS.....	56
2.	Descripción de las máquinas.....	59
3.	Montaje en una máquina.....	61
4.	Motor de corte/achaflanado.....	61
5.	Utilización.....	62
5.1	Botón de encendido y apagado.....	62
5.2	Botón de parada de emergencia y de reinicio.....	62
5.3	Pantalla táctil:.....	62
5.4	Alarmas.....	71
5.5	Funcionamiento con apriete eléctrico.....	72

1. Instrucciones de seguridad

1.1 PICTOGRAMAS, SÍMBOLOS, SIGNIFICADOS

A continuación encontrará los diferentes significados y explicaciones sobre los símbolos empleados en este manual.

En este manual se emplean mensajes de advertencia y símbolos para informarle de los riesgos de lesiones o daños materiales que puede provocar el empleo de máquinas. Es necesario que lea concienzudamente y tenga presentes estas advertencias para poder trabajar en condiciones de seguridad.



PELIGRO

PELIGRO DIRECTO con riesgo de muerte o lesiones graves.
Respete y aplique concienzudamente las recomendaciones de uso



ATENCIÓN

PELIGRO presente en caso de manipulación inadecuada con riesgo de lesiones graves.
Respete y aplique concienzudamente las recomendaciones de uso



PELIGRO de descarga eléctrica mortal
Respete y aplique concienzudamente las recomendaciones de uso



PELIGRO de uso indebido.
Consulte la ficha en cuestión



PROHIBIDO tirar a la basura.
Deberá reciclarse



1.2 Exigencias para el responsable :

En el taller / en el exterior / en el campo de empleo

El equipo responsable de la empresa será responsable de la seguridad en la zona de trabajo de la máquina y permitirá que la pongan en marcha en la zona de peligro exclusivamente operadores que estén cualificados y formados.

Para seguridad de los empleados

Las instrucciones descritas a continuación deberán respetarse y aplicarse para seguridad personal. Será obligatorio el empleo de equipos de protección personal.

1.3 Empleo previsto de la máquina

La unidad eléctrica de rotación SAEX está diseñada para motorizar la rotación de las máquinas que se indican en el apartado 2. El motor de corte y biselado deberá estar conectado por encima, para que los sistemas de seguridad funcionen correctamente (botón de parada y sobrecarga del motor de corte y biselado). La unidad SAEX no deberá ponerse en marcha antes de haberse montado en el bastidor.

ATENCIÓN: no realice modificaciones en la máquina ni en partes de la máquina.

El usuario será totalmente responsable de cualquier tipo de daño debido a un empleo considerado indebido según las recomendaciones. Un empleo inadecuado de la máquina implicará la anulación de la garantía.

1.4 Advertencias de seguridad básicas

Está rotundamente prohibido emplear la máquina en el exterior en tiempo de tormenta y lluvia.

Solo personal cualificado y con formación en este material deberá emplear la máquina.

Su empleo se reducirá a las tareas para las que se ha diseñado.

Mantenga en orden su espacio de trabajo. El desorden aumenta los riesgos de accidente.

Mantenga sus herramientas en buen estado. Mantenga su máquina limpia para poder trabajar en las mejores condiciones.

Disponga en su espacio de trabajo una buena iluminación.

Guarde sus herramientas en un lugar seguro. La máquina deberá almacenarse en lugar seco y ventilado.

Esté siempre atento. Observe su propio trabajo. Actúe utilizando el sentido común. No emplee la máquina cuando esté cansado.

Emplee exclusivamente accesorios AXXAIR.

La máquina solo deberá repararse por manos especialistas. Esta máquina cumple las normas de seguridad en vigor. Para cualquier reparación, recurra a especialistas y utilice solo piezas originales AXXAIR. Si no, podrían generarse riesgos graves de seguridad para el usuario.

ATENCIÓN: Con el fin de reducir los riesgos de descarga eléctrica, lesiones e incendios al utilizar herramientas eléctricas respete las medidas de seguridad fundamentales y que se indican a continuación. Lea y respete estas instrucciones antes de emplear la máquina. Conserve cuidadosamente estas instrucciones de seguridad.

Cuando deba parar la máquina durante un período largo (tras la jornada de trabajo o por vacaciones), es preferible desconectar de la corriente eléctrica general.

No exponga las herramientas eléctricas a la lluvia. No emplee herramientas eléctricas en un entorno húmedo o mojado.

No emplee herramientas eléctricas si tiene cerca líquidos o gases inflamables.

Protéjase contra las descargas eléctricas. Evite el contacto físico con superficies conectadas a tierra.

Cable alargador. Utilice exclusivamente alargadores homologados con la marca correspondiente.



Utilice indumentaria de trabajo adecuada. No lleve indumentaria larga, podría quedar atrapada por las piezas en movimiento.

Fije correctamente la máquina para efectuar sus operaciones con total seguridad.

Compruebe si su máquina está dañada. Antes de emplear de nuevo la máquina compruebe cuidadosamente el correcto funcionamiento de las piezas en movimiento. Todos los componentes deberán montarse correctamente para garantizar el funcionamiento óptimo de la máquina.

IMPORTANTE:

Las recomendaciones para equipos de protección personal serán aplicables solo para el empleo de las máquinas descritas en este manual. No se ha tenido en cuenta la necesidad equipos adicionales debida a las condiciones del ambiente exterior o la proximidad de otras máquinas.

Estas recomendaciones no liberarán al responsable, en ningún caso, de sus obligaciones relativas a la salud y seguridad en el trabajo con sus empleados.

 PELIGRO	<p>Si el cable de alimentación está dañado cualquier contacto directo podría causar la muerte. Descarga eléctrica mortal. No maltrate el cable. No tire del cable para llevar o desconectar las herramientas. Mantenga el cable fuera del alcance del calor, lubricantes, aristas vivas o piezas giratorias.</p>	
 PELIGRO	<p>Isolation Aislamiento dañado Descarga eléctrica mortal. Evite que la máquina se caiga o reciba un golpe. Manipule la máquina solo por sus partes aisladas.</p>	
 PELIGRO	<p>Toma eléctrica dañada Descarga eléctrica mortal. Ponga cuidado en no dañar la toma de alimentación eléctrica. Asegúrese de que coloca correctamente la toma cuando deba desconectarse.</p>	
 PELIGRO	<p>Los elementos o piezas de seguridad están dañadas o presentan fallos. El fallo de un elemento de seguridad podría provocar lesiones graves. No utilice la máquina si una de sus piezas está dañada. Antes de emplear de nuevo la máquina compruebe cuidadosamente el correcto funcionamiento de las piezas en movimiento.</p>	
 ATENCIÓN	<p>Accionamiento involuntario del botón ON/OFF de la máquina. Diversas lesiones personales o daños materiales. Manténgase alerta y atento en el trabajo que esté efectuando. Respete los tiempos de pausa obligatorios.</p>	



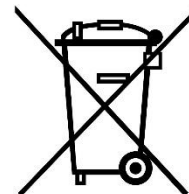
1.5 Protección del medio ambiente

Los embalajes AXXAIR son 100% reciclables.

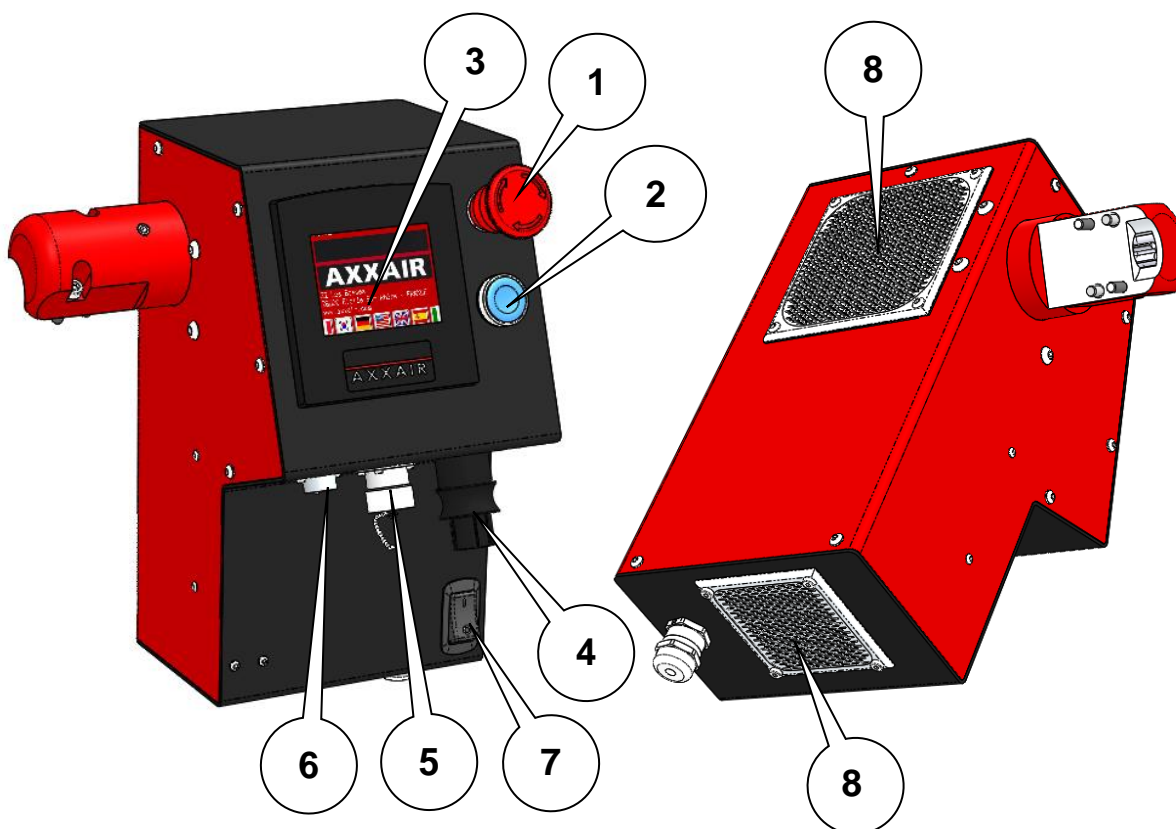
Para la protección del entorno, elimine los embalajes y las grasas de conformidad con las indicaciones.

Las piezas mecánicas y las herramientas eléctricas que no se utilizan contienen gran cantidad de materias primas preciosas que también pueden reciclarse.

Exclusivamente para los países europeos: No tire a la basura urbana los equipos eléctricos. De conformidad con la directiva europea 2002/96/CE sobre residuos de aparatos eléctricos o electrónicos (RAEE), y su transposición a la legislación nacional, los aparatos eléctricos deberán recogerse de manera selectiva y someterse a un reciclado respetuoso con el entorno.



2. Descripción de las máquinas



1	Parada de emergencia	5	Conector para SXXX
2	Botón de rearme	6	Conector para opciones
3	Pantalla táctil	7	Botón de encendido y apagado
4	Conector para motor de corte/biselado	8	Rejillas de ventilación



Los conjuntos rotativos eléctricos automáticos SAEX están destinados para trabajos de corte, de biselado y de soldadura.

El SAEX-00 se monta en los siguientes bastidores de máquina: 121, 171, 221, 321, 122, 172, 222, 322.

El SAEX-00 se monta en los siguientes bastidores de máquina : 421, 521, 721.

Características:

- Alimentación de red: 230 Vca / 1,5 A + consumo de motor de corte/biselado 6,75 A máx.
115 Vac / 2,5 A + consumo de motor de corte/biselado 13,5 A máx.
50/60 Hz
- Dimensiones: 320 x 261 x 193
- Peso 6,3 kg
- Pantalla táctil a color 3,5"
- Motor sin escobillas 24 V

- Velocidad del plato del bastidor en revoluciones por minuto:

Máquina	Mínimo	Máximo
121 / 122	0,1	3,95
171 / 172	0,09	3,45
222	0,08	3,05
322	0,06	2,48
221	0,08	3,09
321	0,06	2,37
421	0,03	1,24
521	0,03	1,07
721	0,02	0,85

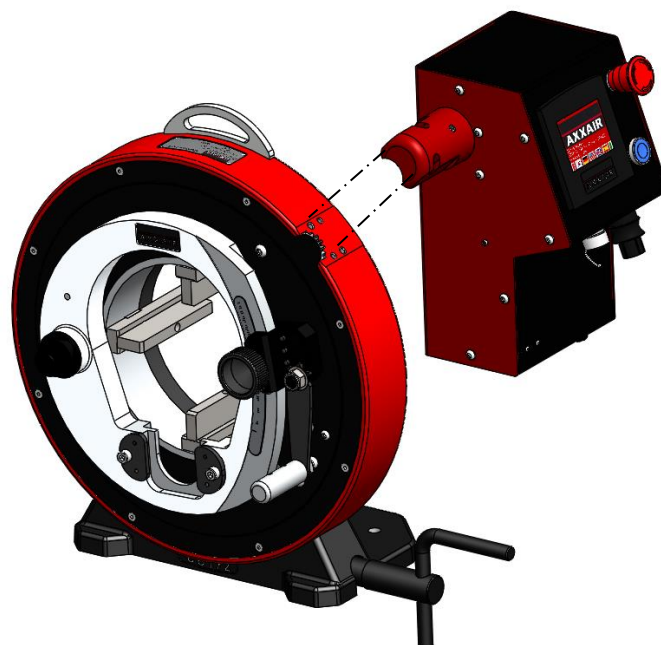
- Ventilación forzada durante el corte y el biselado
- Medida de la corriente consumida por el motor de corte/biselado si éste está conectado sobre el SAEX:
 - Seguridad en caso de exceso de consumo
 - Seguridad en caso de parada de motor durante el ciclo
- Parada de emergencia de tipo seta « golpe de puño » y botón de rearme
- Es necesario un cable suministrado aparte (ref SAEX-A02) para utilizar en SAEX con un generador de soldadura orbital de la gama SAXX



3. Montaje en una máquina

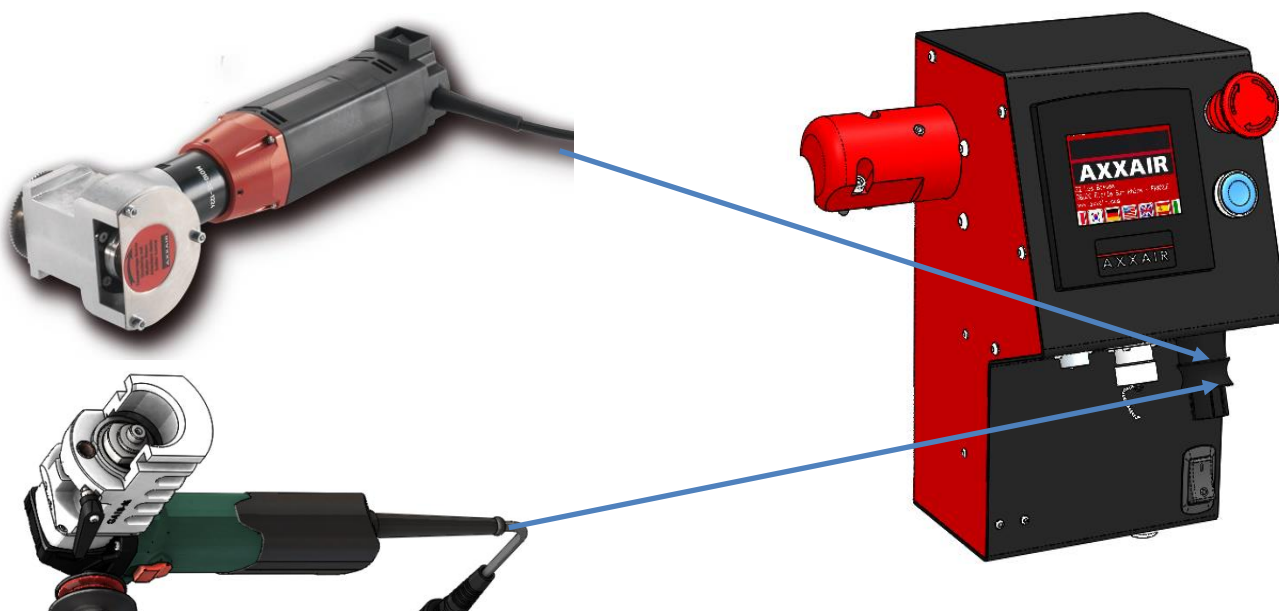
Coloque el motor de forma que los pasadores se encuentren alineados al cuerpo de la máquina en el emplazamiento previsto. Compruebe que los dientes del piñón encajen bien en el piñón intermedio para evitar que un diente apriete a otro diente, lo que podría provocar daños, y fije después el conjunto del motor con los 2 tornillos CHC M6X30.

NOTA: Para introducir los pasadores en su alojamiento del cuerpo de la CC, es preciso utilizar un mazo. Después de apretar el motor, verifique que el espacio entre el diente del piñón y del piñón intermedio sea adecuado.



4. Motor de corte/achaflanado

El motor de corte/biselado debe estar conectado sobre la toma correspondiente del SAEX. Para eso, hay que reemplazar la toma estándar del motor por esta proporcionada con el SAEX.



Los motores están equipados de una seguridad 0 V. Esto quiere decir que durante una parada con la seta de parada de emergencia del SAEX, para poner en marcha el motor de corte, hay que pulsar el botón azul del SAEX y luego hacer un OFF/ON sobre el motor de corte.



5. Utilización

5.1 Botón de encendido y apagado



Botón de encendido y apagado

5.2 Botón de parada de emergencia y de reinicio



Seta de parada de emergencia: Pulse hacia abajo para parar inmediatamente la rotación y el motor de corte/biselado si este está conectado sobre el SAEX.
Gire para liberar la seta.
Después de una parada de emergencia hay que pulsar sobre el botón de rearme para poner en marcha el motor de rotación y de corte/biselado.

5.3 Pantalla táctil:

Pantalla de inicio:



Pulse el botón de rearme.



Durante la primera puesta en marcha del SAEX, hay que configurarlo:

Elección de la máquina

Elección del motor de corte

Elección del idioma de pantalla y de la unidad

Autorizar o no la función de soldadura

Elección del motor de biselado

Número de corte/biselado (modificable)

Settings

NO

Cycle

0

mm

Según la configuración, tendrá acceso o no a las diferentes pestañas:

Acceso a la función « Corte »

Acceso a la función « Biselado »

Acceso a la función « Soldadura »

Cutting

Bevelling

Welding

Settings

172

YES

FS29

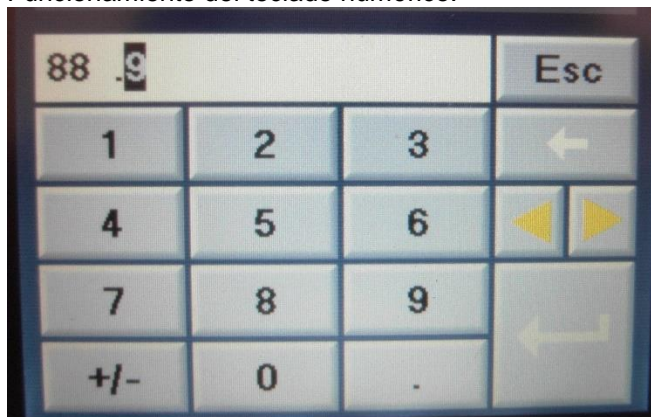
GA10-2

Cycle

1

mm

Funcionamiento del teclado numérico:



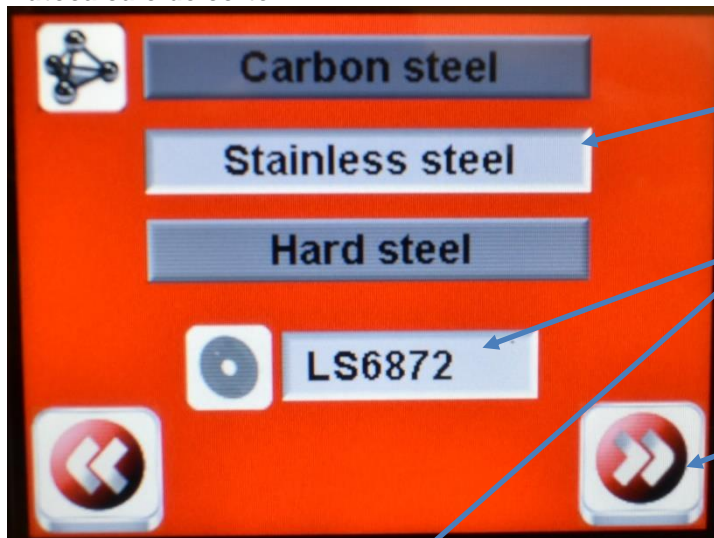
Quando pulsa sobre un valor para modificarlo, se abre el teclado numérico. Introduzca el valor después validar con el botón en la parte inferior derecha. Si el valor introducido supera el mínimo o el máximo autorizado, el valor se corregirá automáticamente.

Corte

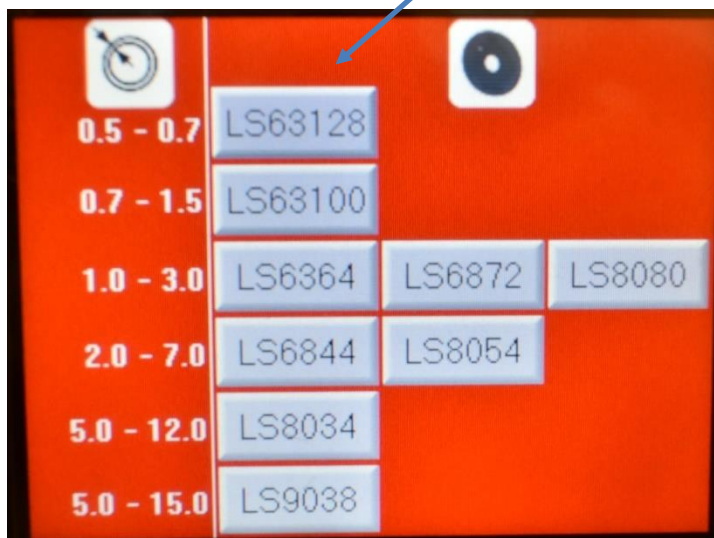


- Diámetro del tubo
- Utilice las flechas para girar manualmente la máquina. La velocidad utilizada será la misma que la del ciclo.
- Velocidad de avance lineal: puede introducir directamente la velocidad o pulsar sobre la calculadora para acceder al autocálculo.
- Visualización del consumo de corriente del motor de corte/biselado

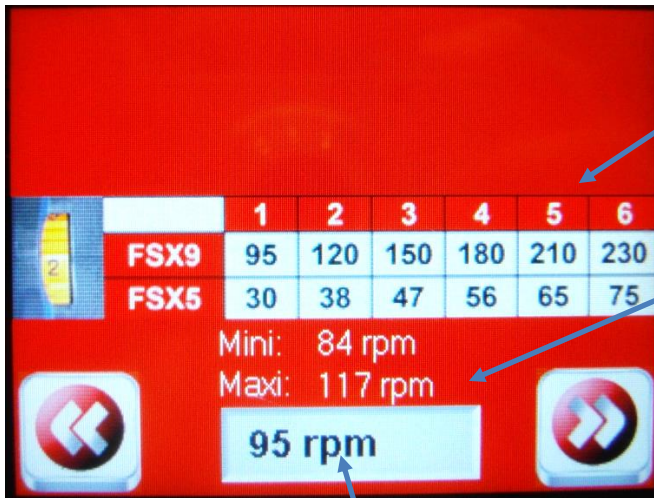
Autocálculo de corte:



- Seleccionar el material del tubo
- Seleccionar la cuchilla que va a utilizar
- Una vez hechas las elecciones, pulse sobre el símbolo « página siguiente »



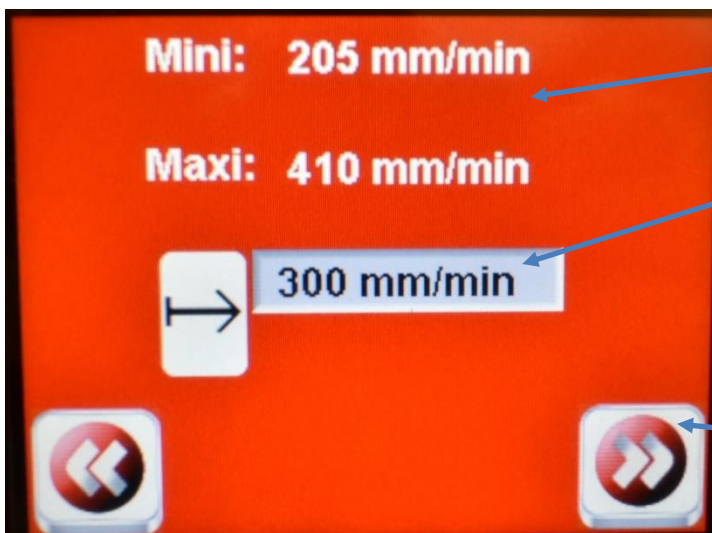
Para calcular la velocidad de avance, hay que definir de forma previa la velocidad de rotación del motor de corte:



Cuadro resumen de las velocidades del motor según la posición de la ruedecilla de ajuste del motor

El autocálculo da las velocidades mínima y máxima aconsejadas del motor en función del material y de la cuchilla escogidas

El autocálculo propone la velocidad más apropiada pero este valor es modificable. Procure escoger una velocidad que se corresponde con un valor de la tabla y ajuste el motor según corresponda. Al final pulse sobre la flecha de la derecha para acceder a la velocidad de avance.



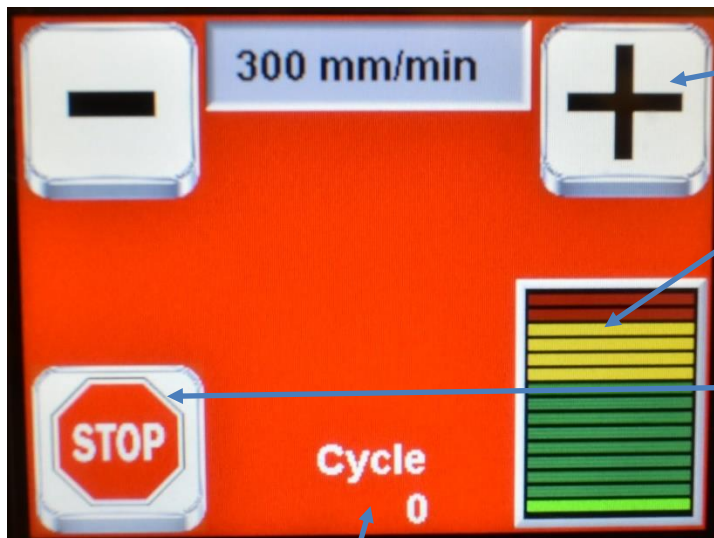
El autocálculo da las velocidades de avance mínimo y máximo aconsejadas.

Ajuste la velocidad de avance en función del mínimo y del máximo según desee favorecer la rapidez o la vida útil de las herramientas.

Pulse sobre la siguiente página



Una vez que haya introducido el motor de corte en el tubo, pulse sobre el botón START para iniciar un ciclo (rotación de 360°).



Durante el ciclo, puede modificar la velocidad de avance pulsando sobre las teclas +/-

Visualización de la corriente consumida por el motor de corte/biselado.

Pulse sobre STOP para interrumpir el ciclo. La siguiente vez que pulse el botón START, la rotación no partirá de nuevo de cero pero terminará el ciclo comenzado salvo si pulsa sobre las flechas de desplazamiento manual.

Contador del número de corte/biselado realizado Para modificarlo, hay que ir al menú « Ajustes »



Bevelling



- Diámetro del tubo
- Utilice las flechas para girar manualmente la máquina. La velocidad utilizada será la misma que la del ciclo.
- Velocidad de avance lineal: puede introducir directamente la velocidad o pulsar sobre la calculadora para acceder al autocálculo.
- Visualización del consumo de corriente del motor de corte/biselado

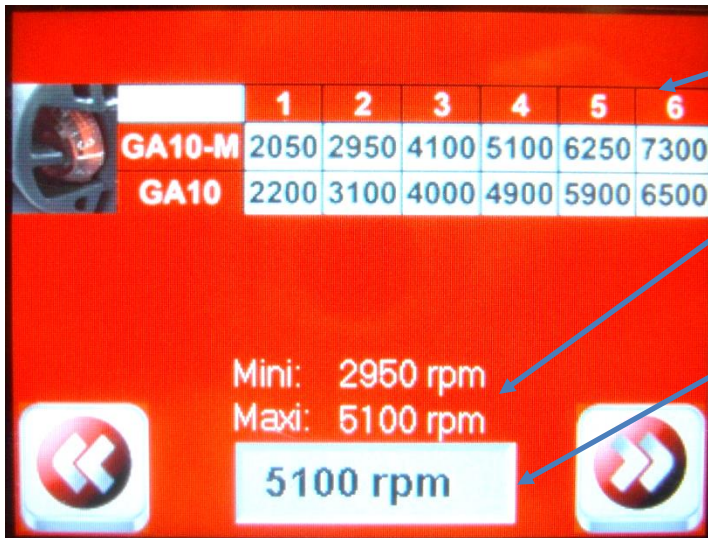
Autocálculo de biselado:



- Seleccionar el material del tubo después de pulsar sobre la flecha de la derecha.



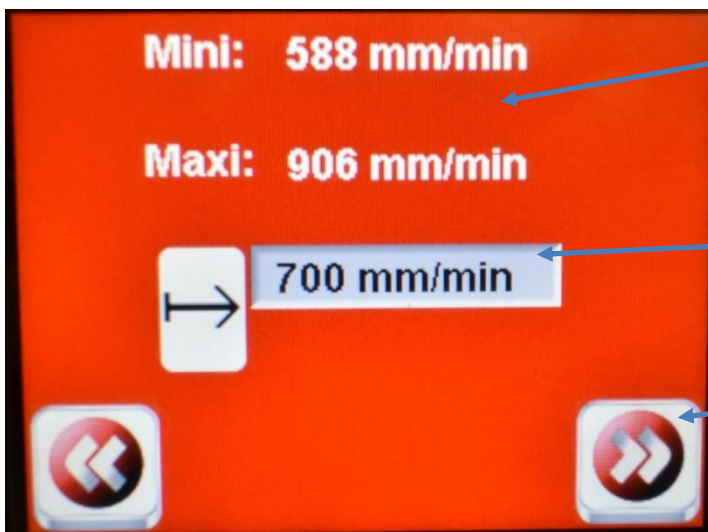
Para calcular la velocidad de avance, hay que definir de forma previa la velocidad de rotación del motor de biselado:



Cuadro resumen de las velocidades del motor según la posición de la ruedecilla de ajuste del motor

El autocálculo da las velocidades mínima y máxima aconsejadas del motor en función del material y de la cuchilla escogidas

El autocálculo propone la velocidad más apropiada pero este valor es modificable. Procure escoger una velocidad que se corresponde con un valor de la tabla y ajuste el motor según corresponda. Al final pulse sobre la flecha de la derecha para acceder a la velocidad de avance.



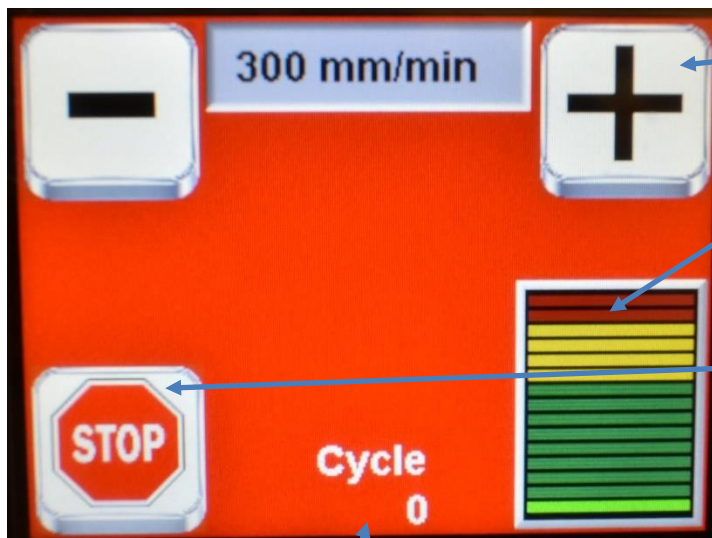
El autocálculo da las velocidades de avance mínimo y máximo aconsejadas.

Ajuste la velocidad de avance en función del mínimo y del máximo según desee favorecer la rapidez o la vida útil de las herramientas.

Pulse sobre la siguiente página



Una vez que haya introducido el motor de corte en el tubo, pulse sobre el botón START para iniciar un ciclo (rotación de 360°).



Durante el ciclo, puede modificar la velocidad de avance pulsando sobre las teclas +/-

Visualización de la corriente consumida por el motor de corte/biselado.

Pulse sobre STOP para interrumpir el ciclo. La siguiente vez que pulse el botón START, la rotación no partirá de nuevo de cero pero terminará el ciclo comenzado salvo si pulsa sobre las flechas de desplazamiento manual.

Contador del número de corte/biselado realizado. Para modificarlo, hay que ir al menú « Ajustes »



Soldadura

Para funcionar en modo de soldadura, el SAEX debe estar conectado a un generador de soldadura de la gama SAXX. Apague el generador y el SAEX, después conecte los dos con el cable SAEX-A02 y ponga en marcha los dos equipos.

Sobre el generador, escoja el nombre de máquina que aparece en la pantalla del SAEX.



Las 4 teclas (start, stop, izquierda, derecha) solamente funcionarán cuando la máquina se haya cargado sobre el generador.

Pulse sobre las flechas izquierda y derecha para mover manualmente el soplete. Pulsar sobre Stop para hacer avanzar el hilo (si se utiliza)

Pulse sobre Start para iniciar el ciclo de soldadura, Stop para interrumpirlo. Al final del ciclo de soldadura, cuando el generador pregunta si debe volver a su posición, la flecha de la izquierda permite responder « sí » y poner en marcha la vuelta a su posición y la flecha de la derecha permite decir « no » para terminar el ciclo a esta posición.

Durante la soldadura, si se utiliza una devanadora de hilo y la velocidad del hilo se modifica en la pantalla del generador, la flecha de la izquierda disminuye la velocidad del hilo y la flecha de la derecha la aumenta.

Si el SAEX se apaga mientras la máquina se ha cargado sobre el generador, aparecerá una alarma sobre el generador (alarma 4E).



5.4 Alarmas

3 alarmas pueden aparecer en la pantalla:



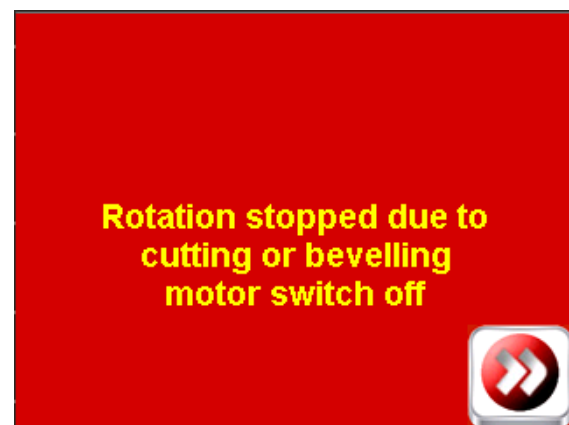
El motor de corte / biselado se ha forzado demasiado durante el ciclo. El ciclo se ha parado para proteger el motor. Primero verifique el estado de la cuchilla o de las placas y cámbielas si es necesario. Después, verifique la velocidad de rotación del motor así como la velocidad de avance. Con toda probabilidad, el fallo reduce la velocidad de avance.



Surge un problema sobre el motor de rotación del SAEX. Eso puede ser:

- un esfuerzo demasiado importante sobre el avance
- un fallo del motor

Apague el SAEX, espere varios segundos después y vuelva a encenderla. Si el problema persiste, espere varios minutos para dejar enfriar el motor. Si el problema sigue persistiendo, póngase en contacto con AXXAIR.



Se ha parado el motor de corte/biselado durante el ciclo. Verifique la conexión del motor sobre el SAEX y el estado del cable. Controlar la junta de rotación eléctrica.



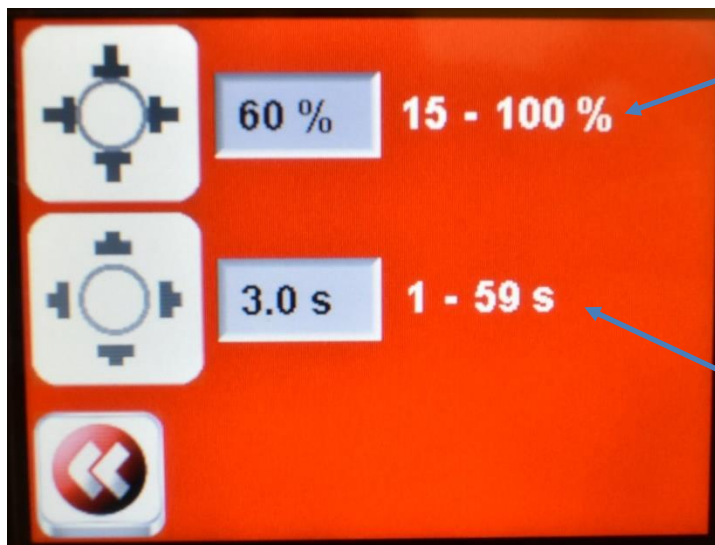
5.5 Funcionamiento con apriete eléctrico

Cuando el apriete eléctrico esté conectado a la SAEX, aparecerán botones adicionales en las pantallas para poder pilotarlo.

Ajuste:

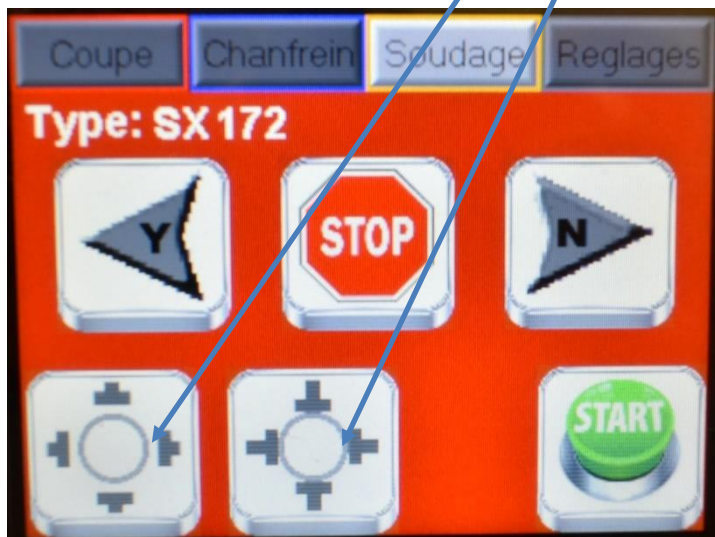
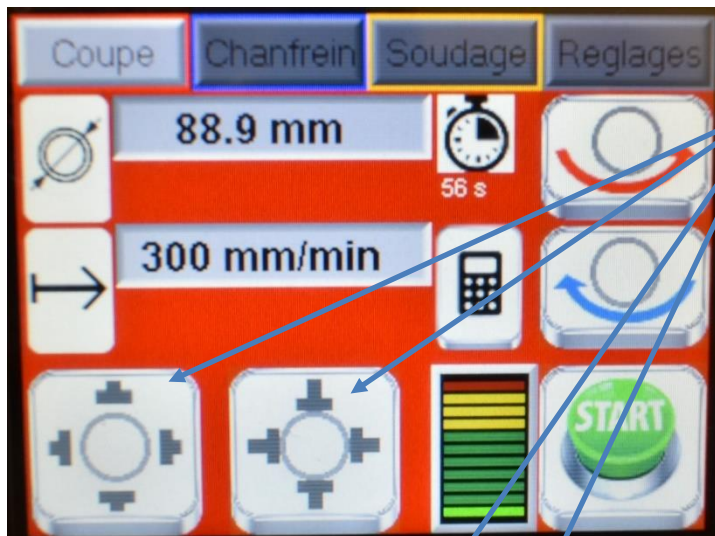


Pulse este botón para acceder a los ajustes del apriete eléctrico.



Seleccione la fuerza de apriete entre un 15% y un 100%. Este valor deberá tener en cuenta la rigidez del tubo para que no lo deforme. Deberá adaptarse también en función del trabajo que se vaya a realizar: por ejemplo, para soldadura, el esfuerzo puede ser menor que para el corte.

Seleccione el tiempo de liberación del sistema de apriete.



Los botones que permiten apretar y liberar el tubo aparecerán en las pantallas de corte, biselado y soldadura. Los botones START aparecerán solo si el sistema ha detectado el apriete del tubo. Cuando pulse el botón, el sistema apretará durante el doble de tiempo de liberación indicado en el menú de ajuste. Si no se detecta tubo en este tiempo, el apriete parará. Si realiza dos pulsaciones rápidas (< 0,5 s) en el mismo botón (apriete o liberación) el sistema no se parará en el tiempo configurado y realizará todo el intervalo. Esta función es útil cuando, por ejemplo, se cambia de diámetro de tubo.

Para interrumpir el movimiento de apriete o liberación, pulse uno de los botones de apriete o liberación.



MANUALE D'ISTRUZIONI

Sommario

1.	Istruzioni di sicurezza	74
1.1	PITTOGRAMMI, SIMBOLI, SIGNIFICATO	74
1.2	Esigenze per l'organismo responsabile:	75
1.3	Uso previsto della macchina	75
1.4	Avvertenze per la sicurezza di base	75
1.5	Protezione dell'ambiente	77
2.	Descrizione Macchine.....	77
3.	Montaggio su una macchina.....	79
4.	Taglio/smussatura motore	79
5.	Funzionamento	80
5.1	Interruttore di messa sotto/fuori tensione	80
5.2	Pulsante di emergenza / inizio	80
5.3	Touch screen :.....	80
5.4	Allarmi	89
5.5	Funzionamento con il serraggio elettrico	90

1. Istruzioni di sicurezza

1.1 PITTOGRAMMI, SIMBOLI, SIGNIFICATO

Di seguito troverete i diversi significati e la spiegazione dei simboli utilizzati in questo manuale. In questo manuale vengono utilizzati dei messaggi di allarme e dei simboli per segnalare i rischi di lesioni o di danni materiali durante l'utilizzazione delle macchine. Si consiglia di leggere attentamente e di tener presenti queste avvertenze in modo da poter lavorare in condizioni di totale sicurezza.



PERICOLO

PERICOLO DIRETTO con rischio di morte o di lesioni gravi.
Rispettare ed applicare scrupolosamente le raccomandazioni d'uso



ATTENZIONE

PERICOLO presente in caso di errata manipolazione con rischio di lesioni gravi.
Rispettare ed applicare scrupolosamente le raccomandazioni d'uso



PERICOLO di scossa elettrica fatale
Rispettare ed applicare scrupolosamente le raccomandazioni d'uso



PERICOLO di utilizzazione errata.
Leggere il libretto associato



VIETATO gettare nella pattumiera.
Riciclaggio obbligatorio



1.2 Esigenze per l'organismo responsabile:

In officina/all'esterno/nei settori d'applicazione

L'organismo responsabile dell'azienda è garante della sicurezza nella zona di lavoro della macchina, e deve permettere solo agli operatori qualificati e formati di avviarla nella zona di pericolo.

Per la sicurezza dei dipendenti

Per la sicurezza delle persone le istruzioni descritte di seguito devono essere rispettate ed applicate. L'uso dei dispositivi di protezione individuale è obbligatorio.

1.3 Uso previsto della macchina

L'unità di rotazione elettrica SAEX è stata creata per motorizzare i basamenti delle macchine elencati nel §2. Per far funzionare correttamente le sicurezze (tasto d'arresto e sovraccarico motore di taglio/smusso), collegare il motore di taglio/smusso. La SAEX può essere accesa solo dopo essere stata montata sul basamento della macchina.

ATTENZIONE, non apportare alcuna modifica alla macchina o una parte della macchina.

L'utente è interamente responsabile per qualsiasi danno dovuto ad un utilizzo non conforme alle istruzioni. Un uso inappropriato della macchina provocherà l'annullamento della garanzia.

1.4 Avvertenze per la sicurezza di base

È severamente vietato utilizzare la macchina all'esterno in caso di temporali e pioggia!

La macchina deve essere utilizzata esclusivamente da personale qualificato e formato sulle attrezzature.

Questa macchina deve essere usata esclusivamente per i lavori per i quali è stata progettata

Tenere ordinata la zona di lavoro. Il disordine aumenta il rischio di incidenti.

Pulire accuratamente gli utensili. Tenere la macchina pulita per poter lavorare nelle migliori condizioni.

Assicurarsi che la zona di lavoro sia ben illuminata.

Riporre gli utensili in un luogo sicuro. La macchina deve essere riposta in un luogo asciutto e ben ventilato.

Restare sempre vigili. Osservare il proprio lavoro. Agire con buon senso. Non utilizzare la macchina se si è stanchi.

Utilizzare solo accessori AXXAIR.

Solo gli specialisti possono effettuare le riparazioni. Questa macchina è conforme alle norme di sicurezza in vigore; tutte le riparazioni devono essere fatte dal personale qualificato e solo con ricambi originali AXXAIR, altrimenti potrebbero causare gravi rischi per la sicurezza dell'utente.

ATTENZIONE! Per ridurre il rischio di scosse elettriche, lesioni e di incendio durante l'uso di utensili elettrici, rispettare le seguenti misure di sicurezza di base. Leggere e rispettare queste istruzioni prima di utilizzare la macchina. Conservare con cura queste istruzioni di sicurezza!

Se la macchina deve restare ferma per un lungo periodo (alla fine di una giornata di lavoro o per un periodo di vacanza), si consiglia di staccare l'alimentazione elettrica generale.

Non lasciare gli utensili elettrici sotto la pioggia. Non utilizzarli in un ambiente umido o bagnato. Non utilizzare gli utensili elettrici se nelle vicinanze ci sono liquidi o gas infiammabili.

Proteggersi da scosse elettriche. Evitare il contatto del corpo con le superfici collegate alla terra.

Cavo della prolunga. Utilizzare solo i cavi delle prolunghie omologate con il marchio corrispondente.



Portare indumenti da lavoro appropriati. Non portare indumenti ampi che potrebbero essere presi nelle parti in movimento.

Fissare correttamente la macchina in modo tale da effettuare le operazioni in completa sicurezza. Verificare che la macchina non sia danneggiata. Prima di utilizzarla di nuovo, verificare accuratamente il buon funzionamento delle parti in movimento. Per garantire il perfetto funzionamento della macchina tutti i componenti devono essere montati correttamente.

IMPORTANTE:

I consigli riguardanti i dispositivi di protezione individuale sono applicabili solo all'uso delle macchine descritte in questo manuale. Non sono prese in considerazione le eventuali necessità di apparecchiature supplementari derivanti dalle condizioni ambientali esterne o dalla vicinanza di altre macchine.

Queste raccomandazioni non esentano in nessun caso l'organismo responsabile dai suoi obblighi statutari riguardanti la salute e la sicurezza sul lavoro dei suoi dipendenti.

 PERICOLO	<p>Se il cavo di alimentazione è danneggiato, il contatto diretto può causare la morte. Scossa elettrica fatale! Non danneggiare il cavo. Non tirarlo per portare o staccare l'utensile. Tenere il cavo lontano da fonti di calore, da lubrificanti, da spigoli taglienti da parti rotanti.</p>	
 PERICOLO	<p>Isolamento danneggiato Scossa elettrica fatale! Attenzione a non far cadere e/o sbattere la macchina. Manipolare la macchina solo a partire dai pezzi isolati.</p>	
 PERICOLO	<p>Presca elettrica danneggiata Scossa elettrica fatale! Attenzione a non danneggiare la presa di alimentazione elettrica. Riporre correttamente la presa dopo averla staccata.</p>	
 PERICOLO	<p>Componenti/pezzi di sicurezza danneggiati o difettosi. Il guasto di un elemento di sicurezza può provocare lesioni gravi! Non utilizzare la macchina se uno dei suoi componenti è danneggiato. Prima di utilizzare di nuovo la macchina controllare attentamente il buon funzionamento delle parti in movimento.</p>	
 ATTENZIONE	<p>Action Azionamento involontario del tasto ON/OFF della macchina. Varie lesioni fisiche o danni materiali. Restare vigili e attenti sul lavoro da effettuare. Rispettare le pause obbligatorie.</p>	



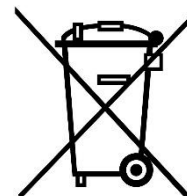
1.5 Protezione dell'ambiente

Gli imballaggi AXXAIR sono riciclabili al 100%.

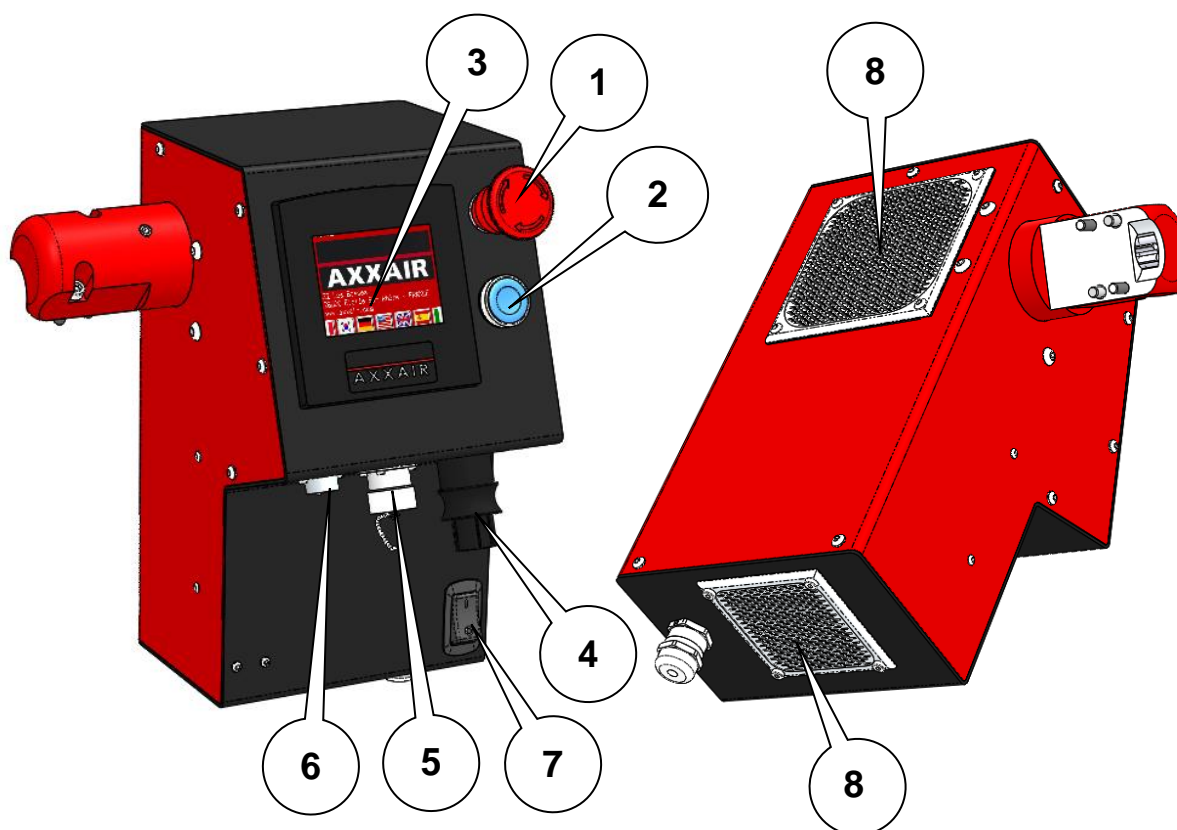
Per la protezione dell'ambiente eliminare gli imballaggi e i grassi usati conformemente alle normative.

I pezzi meccanici e le attrezzature elettriche fuori uso contengono grandi quantità di materie prime preziose che possono essere riciclate.

Solo per i paesi europei: Non gettare gli apparecchi elettrici nella spazzatura! Conformemente alla direttiva europea 2002/96/CE relativa ai rifiuti delle attrezzature elettriche o elettroniche (DEEE), e alla sua trasposizione nella legislazione nazionale, gli apparecchi elettrici devono essere raccolti a parte e riciclati nel rispetto dell'ambiente.



2. Descrizione Macchine



1	Pulsante di arresto	5	Connettore per SAXX
2	Pulsante di riarmo	6	Connettore per opzioni
3	Touch-screen	7	Interruttore di messa sotto/fuori tensione
4	Connettore per motore da taglio/smussatura	8	Griglie di aerazione



Le rotazioni elettriche automatiche SAEX sono destinate alle operazioni di taglio, smusso e saldatura.

La SAEX-00 può essere montata sui seguenti basamenti di macchina: 121, 171, 221, 321, 122, 172, 222, 322.

La SAEX-000 può essere montata sui seguenti basamenti di macchina: 421, 521, 721.

Caratteristiche:

- Alimentazione di rete: 230 Vac/1,5A + consumo motore taglio/smusso 6,75A max.
115 Vac/2,5A + consumo motore taglio/smusso 13,5A max.
50/60Hz
- Dimensioni: 320 x 261 x 193
- Peso 6,3 kg
- Touch screen colori 3,5"

- Motore brushless 24V

- Velocità del piatto del basamento in giri/min:

Macchina	Minimo	Massimo
121 / 122	0,1	3,95
171 / 172	0,09	3,45
222	0,08	3,05
322	0,06	2,48
221	0,08	3,09
321	0,06	2,37
421	0,03	1,24
521	0,03	1,07
721	0,02	0,85

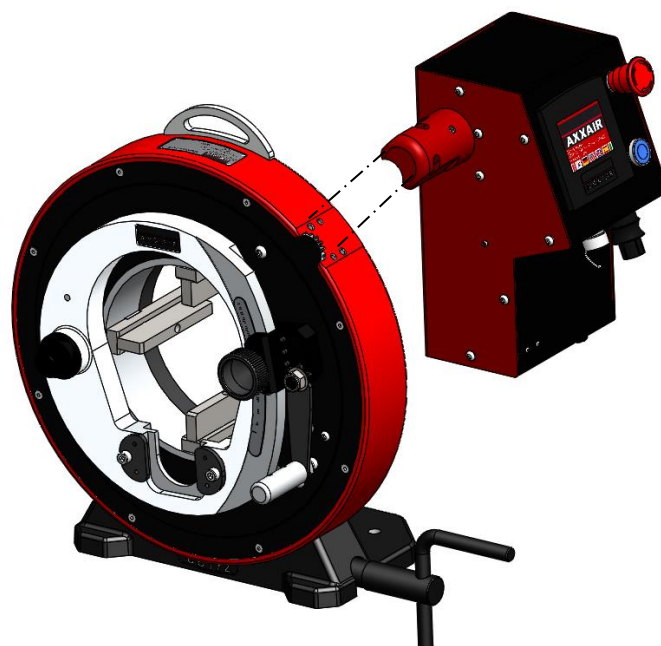
- Ventilazione forzata durante il taglio e lo smusso
- Misura della corrente consumata dal motore di taglio/smusso se quest'ultimo è collegato alla SAEX:
 - Sicurezza in caso di consumo eccessivo
 - Sicurezza in caso di arresto motore durante un ciclo
- Arresto d'emergenza con pulsante a fungo e pulsante di riarmo
- È necessario un cavo venduto separatamente (cod. SAEX-A02) per poter usare la SAEX con un generatore di saldatura orbitale della gamma SAXX



3. Montaggio su una macchina

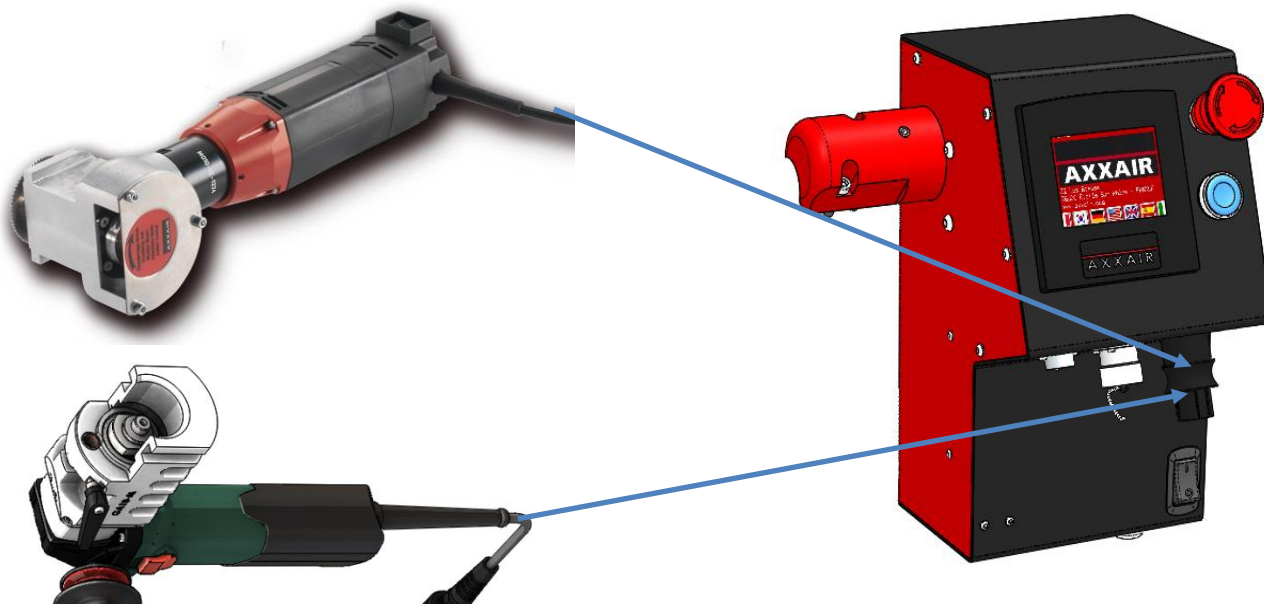
Posizionare il motore, allineando le cinghie sul corpo della macchina nella collocazione prevista. Controllare che l'incastro tra i denti del pignone e il pignone intermedio avvenga correttamente per evitare che un dente si chiuda sull'altro provocando danni, quindi fissare il gruppo motore con le 2 viti CHC M6X30.

NOTA: L'ingresso delle cinghie nel rispettivo alloggiamento sul corpo della CC necessita l'uso di un mazzuolo. Dopo il serraggio del motore, verificare che il vano interdentale tra pignone e pignone intermedio sia corretto.



4. Taglio/smussatura motore

Il motore di taglio/smusso deve essere collegato alla relativa presa sulla SAEX. A tal fine, bisogna sostituire la presa di serie del motore con quella fornita assieme alla SAEX.

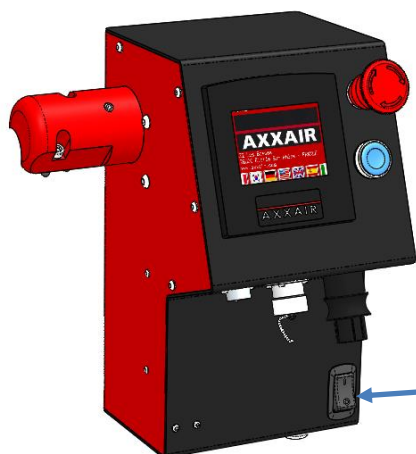


I motori sono dotati di una sicurezza 0V. Significa che in caso di arresto con il pulsante d'emergenza della SAEX, per riavviare il motore bisogna premere il pulsante blu sulla SAEX e poi spegnere/accendere il motore.



5. Funzionamento

5.1 Interruttore di messa sotto/fuori tensione



Interruttore di messa sotto/fuori tensione

5.2 Pulsante di emergenza / inizio



Pulsante di arresto d'emergenza: premerlo per arrestare immediatamente la rotazione e il motore di taglio/smusso se quest'ultimo è collegato alla SAEX.
Girare per sganciare.
Dopo un arresto d'emergenza, bisogna premere il pulsante di riarmo per riavviare il motore di rotazione e di taglio/smusso.

5.3 Touch screen :

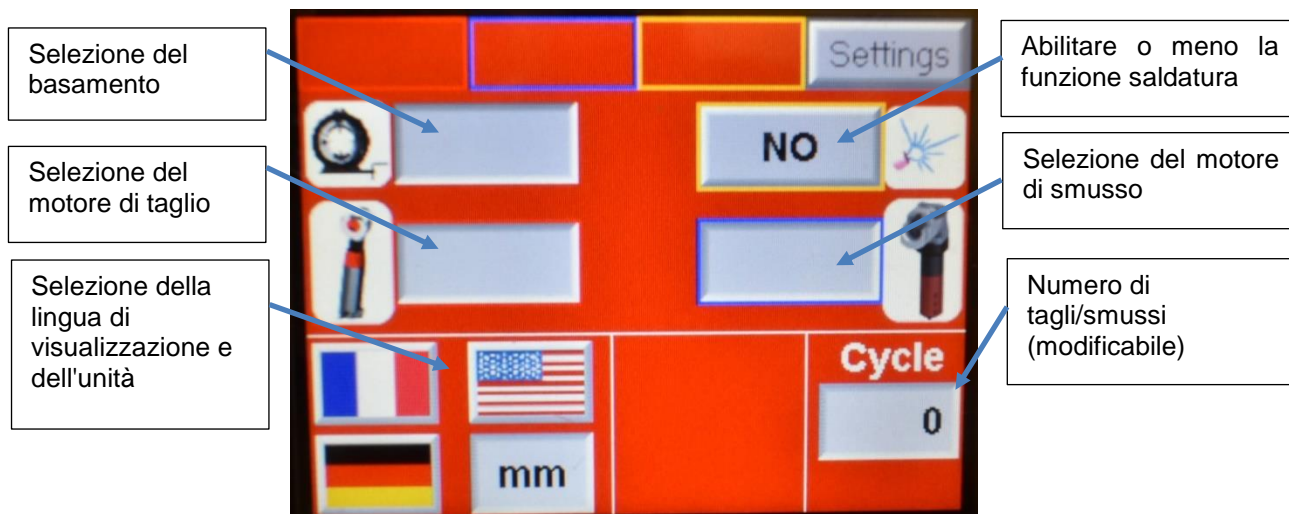
Home-page:



Premere sul tasto di reinnesto.



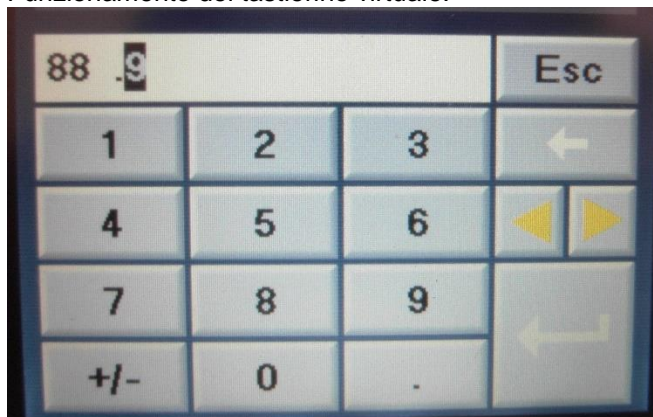
Al primo avvio della SAEX bisogna configurare:



A seconda delle impostazioni scelte, saranno disponibili o meno le seguenti schede:



Funzionamento del tastierino virtuale:



Se si preme su un valore per modificarlo, compare il tastierino virtuale. Immettere il valore e confermare con il pulsante in basso a destra. Se il valore impostato supera il minimo o il massimo consentito, il valore verrà corretto automaticamente.



Taglio



Diametro del tubo

Usare le frecce per far ruotare manualmente la macchina. La velocità utilizzata sarà la stessa del ciclo.

Velocità di avanzamento lineare: è possibile immettere direttamente la velocità o premere sulla calcolatrice per accedere al calcolo automatico.

Visualizzazione del consumo di corrente del motore di taglio/smusso

Calcolo automatico taglio:



Selezionare il materiale del tubo

Selezionare la lama che si intende usare

Dopo queste selezioni, premere il simbolo "avanti"

Per calcolare la velocità di avanzamento, bisogna prima definire la velocità di rotazione del motore di taglio:

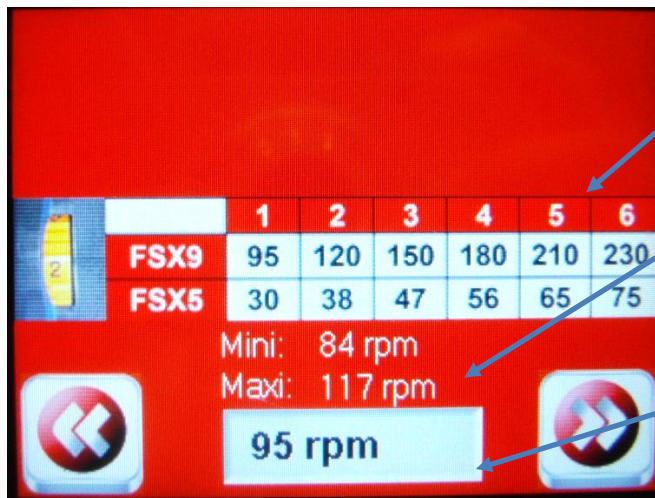
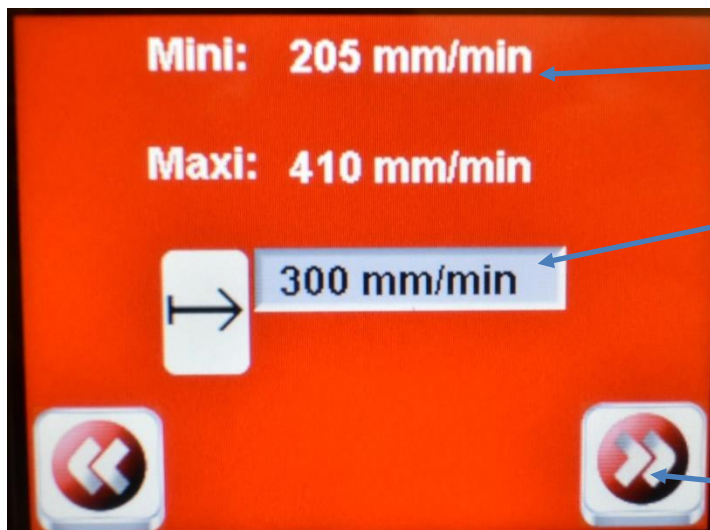


Tabella riassuntiva delle velocità motore in base alla posizione della rotella di regolazione del motore

Il calcolo automatico restituisce la velocità minima e massima consigliata per il motore in base al materiale e alla lama selezionati

Il calcolo automatico propone la velocità più adatta, ma il valore è comunque modificabile. Fare attenzione a scegliere una velocità che corrisponda ad un valore della tabella e regolare il motore di conseguenza. Quindi premere la freccia di destra per andare alla velocità di avanzamento.



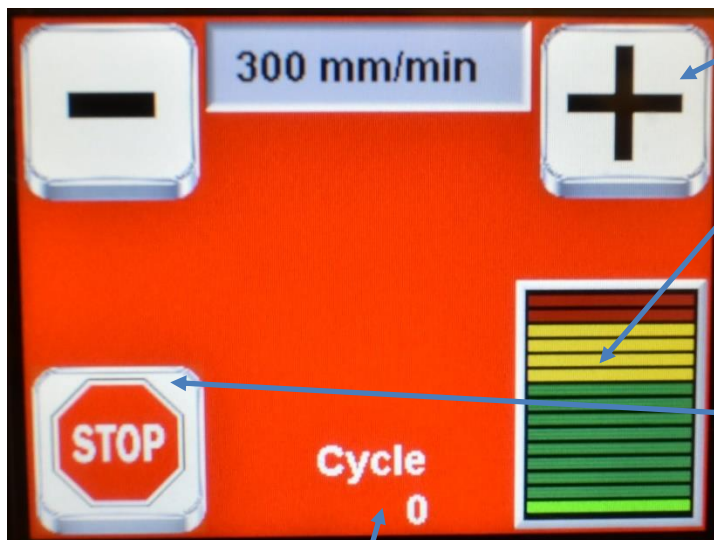
Il calcolo automatico fornisce la velocità di avanzamento minima e massima

Regolare la velocità di avanzamento in funzione del minimo e del massimo, a seconda che si preferisca la rapidità o la durata di vita degli utensili.

Premere su avanti



Dopo aver fatto penetrare il motore di taglio nel tubo, premere il pulsante START per avviare un ciclo (rotazione di 360°).



Durante il ciclo, è possibile modificare la velocità di avanzamento premendo i tasti +/-

Visualizzazione della corrente consumata dal motore di taglio/smusso

Premere STOP per interrompere il ciclo. Premendo di nuovo il pulsante START, la rotazione non ripartirà da zero ma porterà a termine il ciclo già cominciato a meno che non si abbiano premute le frecce di spostamento manuale.

Contatore del numero di tagli/smussi effettuati. Per modificarlo, bisogna andare nel menu « Settings »



Smusso



Diametro del tubo

Usare le frecce per far ruotare manualmente la macchina. La velocità utilizzata sarà la stessa del ciclo.

Velocità di avanzamento lineare: è possibile immettere direttamente la velocità o premere sulla calcolatrice per accedere al calcolo automatico.

Visualizzazione del consumo di corrente del motore di taglio/smusso

Calcolo automatico smusso:



Selezionare il materiale del tubo e quindi premere la freccia di destra



Per calcolare la velocità di avanzamento, bisogna prima definire la velocità di rotazione del motore:

	1	2	3	4	5	6
GA10-M	2050	2950	4100	5100	6250	7300
GA10	2200	3100	4000	4900	5900	6500

Mini: 2950 rpm
 Maxi: 5100 rpm

5100 rpm

Tabella riassuntiva delle velocità motore in base alla posizione della rotella di regolazione del motore.

Il calcolo automatico restituisce la velocità minima e massima consigliata per il motore in base al materiale e alla lama selezionati.

Il calcolo automatico propone la velocità più adatta, ma il valore è comunque modificabile. Fare attenzione a scegliere una velocità che corrisponda ad un valore della tabella e regolare il motore di conseguenza. Quindi premere la freccia di destra per andare alla velocità di avanzamento.

Mini: 588 mm/min
 Maxi: 906 mm/min

700 mm/min

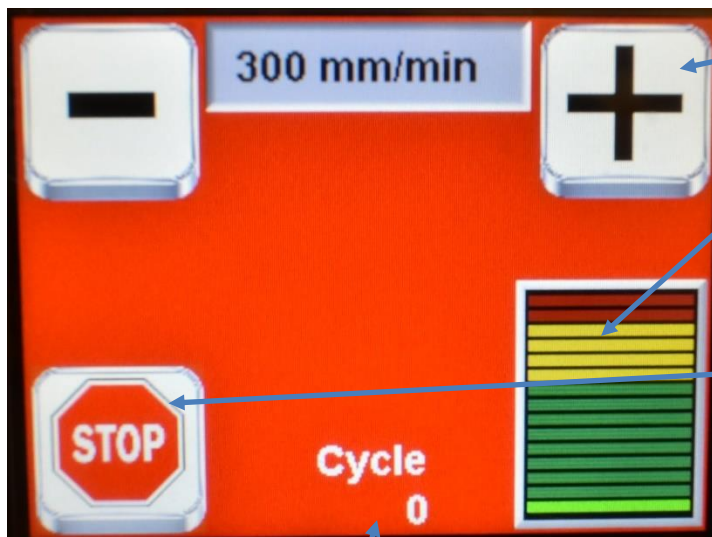
Il calcolo automatico fornisce la velocità di avanzamento minima e massima.

Regolare la velocità di avanzamento in funzione del minimo e del massimo, a seconda che si preferisca la rapidità o la durata di vita degli utensili.

Premere su avanti.



Dopo aver fatto penetrare il motore di taglio nel tubo, premere il pulsante START per avviare un ciclo (rotazione di 360°).



Durante il ciclo, è possibile modificare la velocità di avanzamento premendo i tasti +/-

Visualizzazione della corrente consumata dal motore di taglio/smusso

Premere STOP per interrompere il ciclo. Premendo di nuovo il pulsante START, la rotazione non ripartirà da zero ma porterà a termine il ciclo già cominciato a meno che non si abbiano premute le frecce di spostamento manuale.

Contatore del numero di tagli/smussi effettuati. Per modificarlo, bisogna andare nel menu "Settings"



Saldatura

Per funzionare in modalità saldatura, la SAEX deve essere collegata ad un generatore di saldatura della gamma SAXX. Spegnerne il generatore e la SAEX, poi collegarli con il cavo SAEX-A02 e quindi riaccendere i due apparecchi.

Sul generatore, selezionare il nome della macchina che compare sul touch screen della SAEX.



I 4 tasti (start, stop, sinistra, destra) funzioneranno solo se la macchina è stata caricata sul generatore.

Premere le frecce a sinistra e destra per spostare manualmente la torcia. Premere Stop per far avanzare il filo (se utilizzato). Premere Start per avviare il ciclo di saldatura e Stop per interromperlo. Alla fine del ciclo di saldatura, quando il generatore chiede se deve tornare o meno in posizione, con la freccia di sinistra si risponde "sì" e si avvia il ritorno in posizione, mentre con la freccia di destra si risponde "no" e si termina il ciclo in quella posizione.

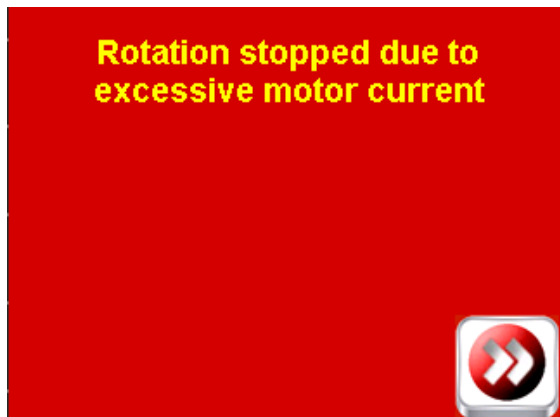
Durante la saldatura, se si usa un alimentatore filo e la velocità del filo può essere modificata sul display del generatore, la freccia di sinistra serve per diminuire la velocità del filo mentre la freccia di destra l'aumenta.

Se la SAEX è spenta e la macchina è stata caricata sul generatore, comparirà un allarme sul generatore (allarme 4E).

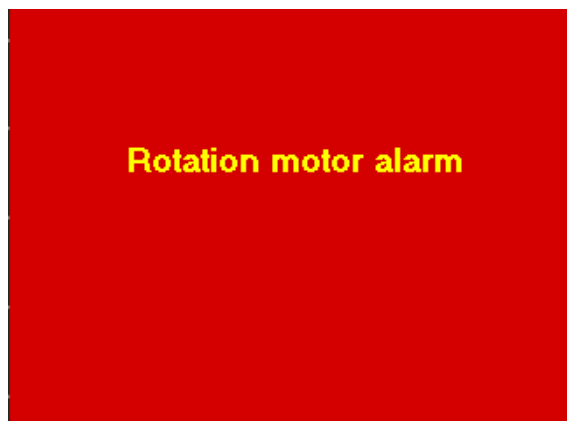


5.4 Allarmi

Sullo schermo possono comparire 3 allarmi:



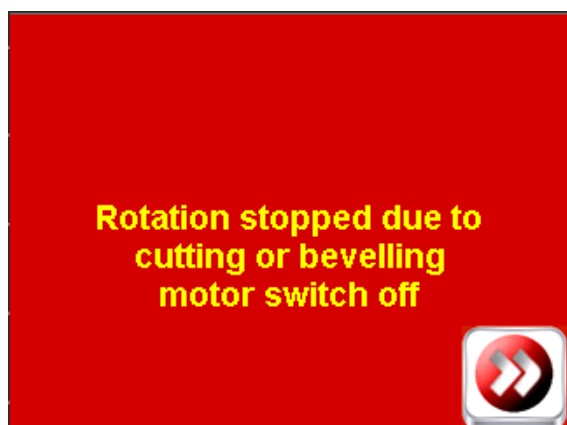
Il motore di taglio/smusso ha forzato troppo durante il ciclo. Il ciclo è stato arrestato per proteggere il motore. Cominciare col verificare lo stato della lama o delle placchette e sostituirle se necessario. Quindi controllare la velocità di rotazione del motore e la velocità di avanzamento. Sarà sicuramente necessario diminuire la velocità di avanzamento.



Si è verificato un problema sul motore di rotazione della SAEX. Può trattarsi di:

- uno sforzo eccessivo per l'avanzamento
- un guasto del motore

Spegnere la SAEX, aspettare qualche secondo e poi riaccenderla. Se il problema persiste, aspettare qualche minuto per lasciar raffreddare il motore. Se il problema ancora non si risolve, contattare AXXAIR.



Il motore di taglio/smusso è stato arrestato durante il ciclo. Controllare il collegamento del motore alla SAEX e lo stato del cavo. Controllare il giunto rotante elettrico.



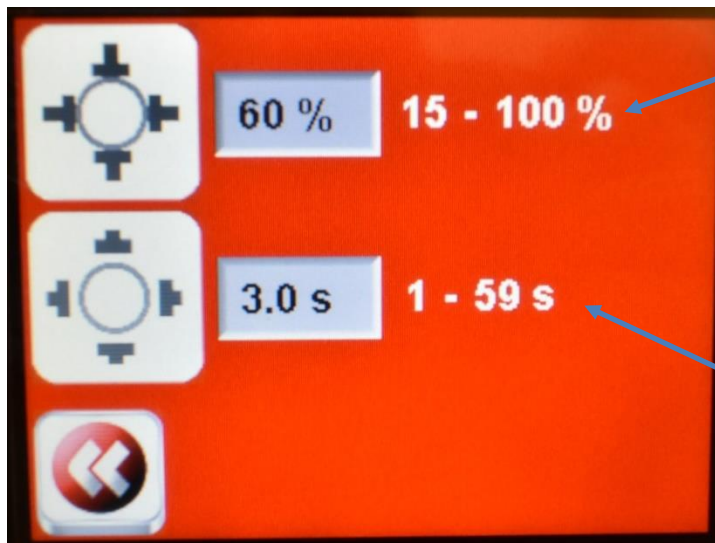
5.5 Funzionamento con il serraggio elettrico

Quando il serraggio elettrico è collegato alla SAEX, dei tasti supplementari appaiono sugli schermi permettendo di manovrarla.

Regolazione:

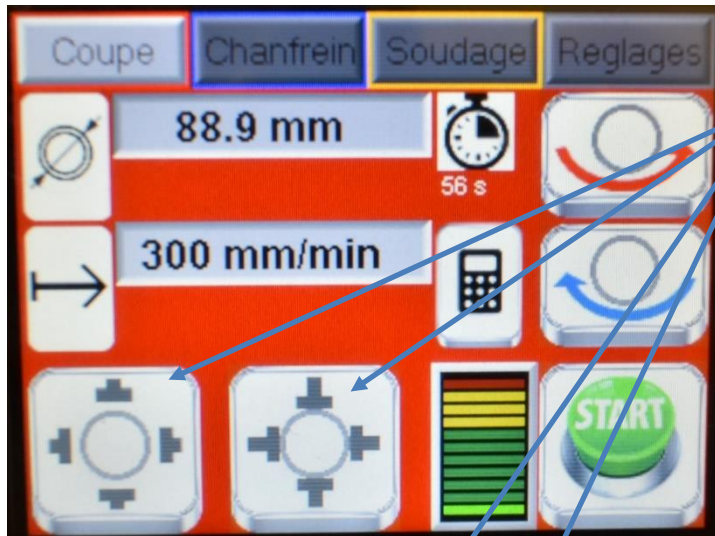


Per accedere alle regolazioni del sistema elettrico premere su questo tasto.



Scegliere la forza di serraggio tra il 15 e il 100%. Questo valore deve tener conto della rigidità del tubo, in modo tale da non deformarlo. Deve anche essere adattato in base al lavoro da effettuare: per esempio, per una saldatura lo sforzo può essere meno importante che per un taglio.

Scegliere la durata durante la quale il sistema allenterà.



I tasti che permettono di stringere e di allentare il tubo appariranno sugli schermi di taglio, smusso e saldatura.

I tasti START appariranno solo se il sistema segnala il serraggio del tubo.

Premendo il tasto serraggio, il sistema stringerà per una durata corrispondente al doppio di quella dell'allentamento digitata nel menu di regolazione. Se non viene segnalato nessun tubo, il serraggio si ferma.

Premendo 2 volte rapidamente (< 0,5s) sullo stesso tasto (serraggio o allentamento), il sistema non si fermerà più alla durata regolata ma percorrerà tutta la fascia. Questa funzione è utile, per esempio, durante il cambiamento del diametro del tubo.

Per interrompere il movimento di serraggio/allentamento, basterà premere su uno dei tasti serraggio o allentamento.



MANUAL DE UTILIZAÇÃO

ÍNDICE

1.	Instruções de segurança	92
1.1	PICTOGRAMAS, SÍMBOLOS, SIGNIFICADOS	92
2.	Descrição das máquinas	95
3.	Montagem da SAEX-00 numa máquina	97
4.	Conexão motor	97
5.	Utilização	98
5.1	Botão ligar/desligar.....	98
5.2	Parada de emergência e arranque	98
5.3	Ecrã tátil :.....	98
5.4	Alarmes	107
5.5	Funcionamento com o aperto elétrico	108

1. Instruções de segurança

1.1 PICTOGRAMAS, SÍMBOLOS, SIGNIFICADOS

Encontrarão a seguir os diferentes significados e explicações sobre os símbolos utilizados neste manual. Neste manual, as mensagens de aviso e os símbolos são utilizados para avisar sobre os perigos de ferimentos ou de danos materiais durante a utilização das máquinas. É absolutamente necessário ler com muita atenção e assimilar estes avisos para poder trabalhar em condições de segurança.



PERIGO

PERIGO DIRETO com risco de morte ou ferimentos graves.
Cumprir e aplicar estritamente as recomendações de uso.



ATENÇÃO

PERIGO presente em caso de manipulação indevida com riscos de ferimentos graves.
Cumprir e aplicar estritamente as recomendações de uso.



PERIGO de choque elétrico mortal
Cumprir e aplicar rigorosamente as recomendações de uso



PERIGO de má utilização.
Ver o folhete



PROIBIDO deitar para o lixo.
Reciclagem obrigatória



1.2 Requisitos para o departamento responsável

Na oficina / no exterior / no campo de aplicação

O departamento responsável da empresa é encarregado da segurança na zona de trabalho da máquina e só pode permitir que a operação da máquina na zona de perigo seja efetuada por operadores qualificados e com formação.

Para a segurança dos trabalhadores

As instruções acima descritas devem ser cumpridas e aplicadas para a segurança das pessoas. A utilização dos equipamentos de proteção individual é obrigatória.

1.3 Utilização prevista da máquina

A rotação elétrica SAEX foi concebida para motorizar a rotação das estruturas das máquinas da lista do §2. O motor de corte/chanfro deve ficar ligado por cima para que os sistemas de segurança funcionem corretamente (botão de paragem e sobrecarga motor de corte/chanfro). A SAEX não deve ser colocada em funcionamento antes de ter sido montada na estrutura da máquina.

ATENÇÃO, não realize qualquer modificação na máquina nem nalguma parte da mesma.

O usuário é totalmente responsável por quaisquer danos devidos a uma utilização não conforme às prescrições. A utilização não apropriada da máquina acarreta a anulação da garantia.

1.4 Avisos de segurança

Está terminantemente proibido utilizar a máquina no exterior com trovoadas e chuva!

A máquina deverá ser exclusivamente utilizada por pessoas qualificadas e com formação sobre o material.

Esta máquina só pode ser utilizada para os trabalhos para os quais foi concebida.

Mantenha a ordem no seu lugar de trabalho. A desordem aumenta os riscos de acidente.

Cuide das suas ferramentas cuidadosamente. Conserve a máquina limpa para poder trabalhar nas melhores condições.

O lugar de trabalho deve estar bem iluminado.

Guarde as ferramentas num lugar seguro. A máquina deverá ser guardada num local seco e bem ventilado.

Esteja sempre atento. Observe o seu trabalho. Aja com senso. Não utilize a máquina se estiver cansado

Utilize só acessórios AXXAIR.

As reparações só podem ser realizadas por especialistas. Esta máquina é conforme às regras de segurança em vigor; qualquer reparação deve ser feita por um especialista e só com peças de origem AXXAIR. Não agir assim pode ser causa de riscos graves para a segurança do usuário.

ATENÇÃO! Para diminuir os riscos de descarga elétrica, ferimentos e incêndio durante a utilização de ferramentas elétricas, aplique as medidas de segurança fundamentais seguintes. Leia e observe estas instruções antes de utilizar a máquina. Guarde estas instruções de segurança num lugar seguro!

Quando for preciso parar a máquina durante um tempo prolongado (no fim de um dia de trabalho, ou durante um período de férias), é preferível desligar a alimentação elétrica geral.

Não exponha as ferramentas elétricas à chuva. Não utilize ferramentas elétricas num lugar húmido ou molhado.

Não utilize ferramentas elétricas se houver líquidos ou gases inflamáveis nas proximidades.

Proteja-se contra as descargas elétricas. Evite o contacto corporal com superfícies ligadas à terra.

Cabo de extensão. Utilize unicamente cabos de extensão homologados com a marcação correspondente.



Vista roupa de trabalho apropriada. Não leve roupa larga já que poderia ser apanhado pelas peças em movimento.

Fixar bem a máquina para efetuar as operações com a maior segurança.

Verifique se a máquina está danificada. Antes de utilizar novamente a máquina, verifique cuidadosamente o bom funcionamento das peças em movimento. Todos os componentes devem ser montados corretamente para garantir o funcionamento ótimo da máquina.

IMPORTANTE:

As recomendações sobre os equipamentos de proteções individuais, só se aplicam para a utilização das máquinas descritas neste manual. As exigências de equipamento adicionais resultando das condições ambientais exteriores ou da proximidade de outras máquinas não são consideradas.

Estas recomendações nunca exoneram o organismo responsável das suas obrigações estatutárias em matéria de saúde e de segurança no trabalho com os seus funcionários.

 PERIGO	<p>Se o cabo de alimentação estiver danificado, um contacto direto pode provocar a morte. Choque elétrico mortal! Não danificar o fio. Não puxar o fio para deslocar ou desligar a ferramenta. Manter o fio longe do calor, do lubrificante, das arestas vivas ou das partes giratórias.</p>	
 PERIGO	<p>Isolação danificada Choque elétrico mortal! Evite de deixar cair ou de bater na máquina. Manipular a máquina só pelas peças isoladas.</p>	
 PERIGO	<p>Tomada elétrica danificada Choque elétrico mortal Tenha cuidado de não danificar a tomada de alimentação elétrica. Guarde corretamente a tomada quando for desligada.</p>	
 PERIGO	<p>Os elementos/peças de segurança estão danificados ou defeituosos. O falho de um elemento de segurança pode provocar ferimentos graves! Não utilizar a máquina quando alguma peça estiver danificada. Antes de utilizar novamente a máquina, verificar cuidadosamente o bom funcionamento das peças em movimento.</p>	
 ATENÇÃO	<p>Ação involuntária no botão ON/OFF da máquina. Ferimentos ou danos materiais Deve estar muito atento ao trabalho a efetuar. Respeite os tempos de pausa obrigatórios.</p>	



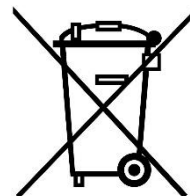
1.5 Proteção do ambiente

As embalagens AXXAIR são 100% recicláveis.

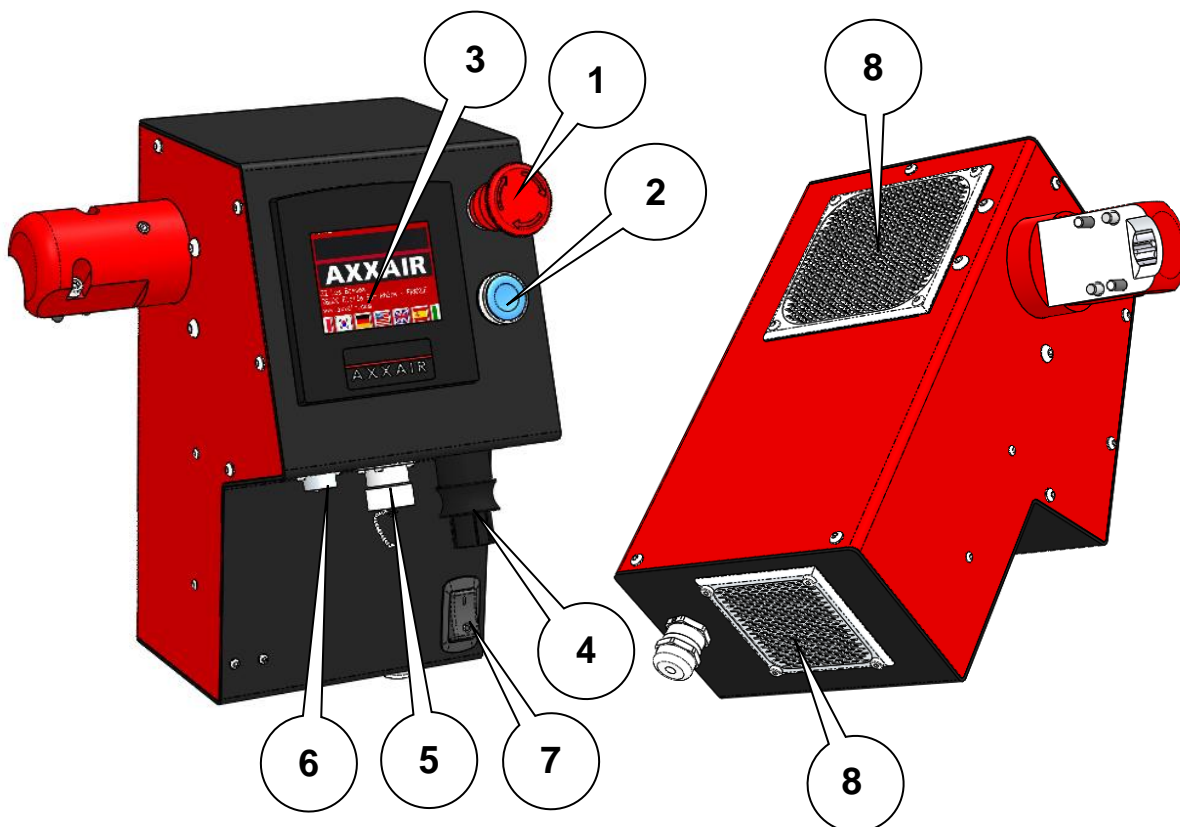
Para a proteção do ambiente, eliminar as embalagens e os lubrificantes usados, como prescrito.

As peças mecânicas e as ferramentas elétricas fora de uso levam grandes quantidades de matérias-primas de valor que também podem ser enviadas para reciclagem.

Só para os países europeus: Não deitar os aparelhos elétricos no lixo doméstico! Conforme a diretiva europeia 2002/96/CE relativa aos resíduos de equipamentos elétricos ou eletrónicos (DEEE), e sua transposição na legislação nacional, os aparelhos elétricos devem ser recolhidos à parte e submetidos a uma reciclagem que respeite o ambiente.



2. Descrição das máquinas



1	Parada de emergência	5	Conector para SAXX
2	Botão de rearmamento	6	Conetor para opções
3	Ecrã tátil	7	Botão ligar/desligar
4	Conector para motor de corte/chanfrado	8	Grelhas de ventilação



As rotações elétricas automáticas SAEX destinam-se ao trabalho de corte, chanframento e soldagem.

O SAEX-00 é montado nas seguintes estruturas de máquinas: 121, 171, 221, 321, 122, 172, 222 e 322.

O SAEX-000 é montado nas seguintes estruturas de máquinas: 421, 521, 721.

Características técnicas :

- Alimentação rede: 230 Vac / 1,5A + consumo motor corte/chanfrado 6,75A max.
115Vac / 2,5A + consumo motor corte/chanfrado 13,5A max.
50/60Hz
- Dimensões: 320 x 261x 193 mm
- Peso 6,3 kg
- Ecrã tátil a cores 3,5"
- Motor brushless 24V

- Velocidade da plataforma da estrutura em rpm:

Máquina	Mínimo	Máximo
121 / 122	0,1	3,95
171 / 172	0,09	3,45
222	0,08	3,05
322	0,06	2,48
221	0,08	3,09
321	0,06	2,37
421	0,03	1,24
521	0,03	1,07
721	0,02	0,85

- Ventilação forçada durante o corte e o chanfrado para garantir melhores performances.
- Medida da corrente consumida pelo motor de corte/chanfrado se for ligado na SAEX:
 - Segurança em caso de sobre consumo.
 - Segurança em caso de parada do motor durante o ciclo.
- Parada com botão de emergência e botão de rearmamento.
- Um cabo vendido à parte (ref. **SAEX-A02**) é necessário para utilizar a SAEX com um gerador de soldadura orbital da gama SAXX.



3. Montagem da SAEX-00 numa máquina

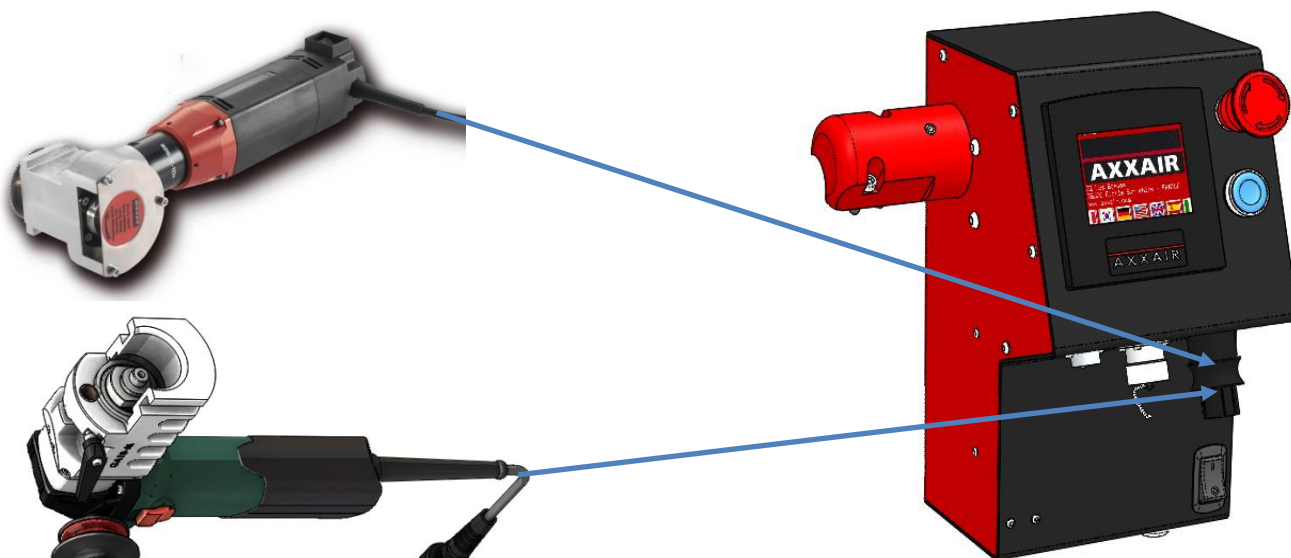
Posicionar o motor alinhando as cavilhas no corpo da máquina no lugar previsto. Verificar o encaixe correto dos dentes do pinhão com o pinhão intermediário, para evitar o aperto dente sobre dente que pode acarretar danos materiais, e fixar o conjunto motor com os 2 parafusos CHC M6X30.

NOTA: A entrada das cavilhas no seu encaixe no corpo da máquina pode necessitar a utilização de um malhete.



4. Conexão motor

O motor de maquinagem deve ser conectado na tomada correspondente da SAEX. Para isso, deve-se substituir a tomada standard do motor pela fornecida com a SAEX.

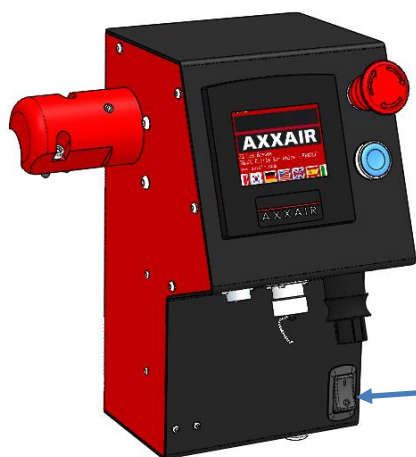


Os motores estão equipados com uma segurança 0V. Isto significa que se houver uma parada com o botão de parada de emergência da SAEX, para voltar a pôr o motor em marcha, será preciso carregar no botão azul da SAEX e fazer um OFF/ON no motor.



5. Utilização

5.1 Botão ligar/desligar



Botão ligar/desligar.

5.2 Parada de emergência e arranque



Botão de parada de emergência: Carregar no botão para parar imediatamente a rotação e o motor de corte/chanfrado se estiver ligado na SAEX.
Girar para desencravar.

Após uma parada de emergência, carregar no botão de rearmamento para repôr em funcionamento o motor de rotação e de corte/chanfrado.

5.3 Ecrã tátil :



Carregar no botão de rearmamento



No primeiro arranque da SAEX, é preciso configurar:

Escolha da estrutura da máquina

Escolha do motor de corte

Escolha da língua de visualização e da unidade

Utilizado só para a SOLDADURA

Utilizado só para o CHANFRADO

Número de corte (modificável)

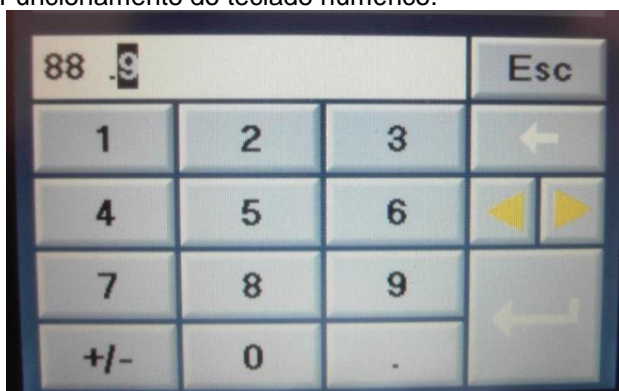
Conforme a configuração, terá ou não acesso às diferentes páginas:

Acesso à função « Corte »

Acesso à função « Chanfrado »

Acesso à função « Soldadura »

Funcionamento do teclado numérico:



Quando carregar num valor para modificá-lo, o teclado numérico abre-se. Digitar o valor e validar com o botão situado na parte de baixo à direita. Se o valor digitado ultrapassar a capacidade da máquina (mínimo ou máximo autorizado), o valor será corrigido automaticamente.



Função corte



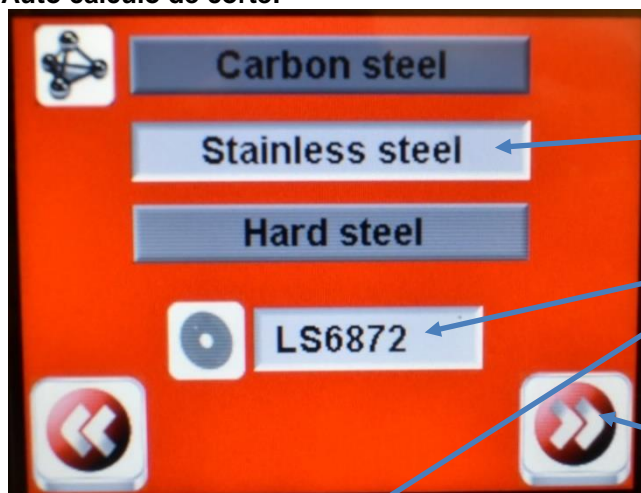
Diâmetro do tubo

Utilizar as setas para girar manualmente a máquina. A velocidade utilizada será a mesma que em ciclo.

Velocidade de avanço linear: pode digitar diretamente a velocidade ou carregar na calculadora para aceder ao autocálculo.

Visualização do consumo de corrente do motor de corte

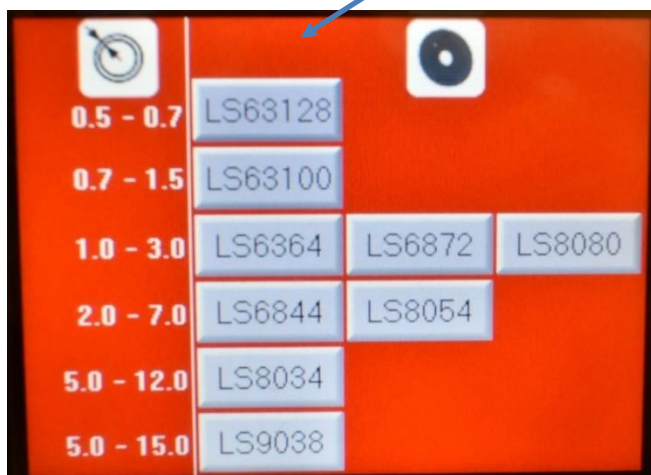
Auto cálculo de corte:



Selecionar o material do tubo

Selecionar a lâmina que vai utilizar

Após a escolha, carregar no símbolo « página seguinte »



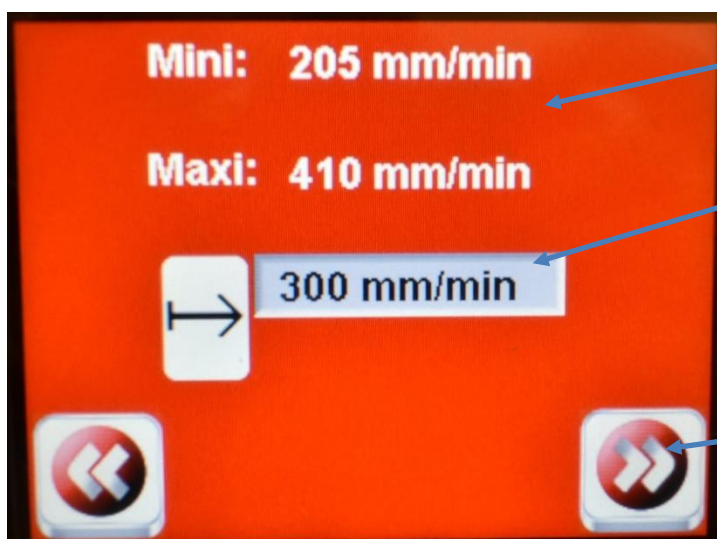
Para calcular a velocidade de avanço, primeiro é preciso definir a velocidade de rotação do motor de corte:



Tabela recapitulativa das velocidades do motor conforme a posição da roda de regulação do motor

O autocálculo indica as velocidades mínima e máxima e as aconselhadas do motor em função do material e da lâmina selecionada.

O autocálculo propõe a velocidade mais apropriada mas esse valor pode ser modificado. Deve escolher uma velocidade que corresponde a um valor da tabela e regular o motor conforme esse valor. Finalmente, carregar na seta à direita para aceder à velocidade de avanço.



O autocálculo indica as velocidades de avanço mínimo e máximo aconselhadas.

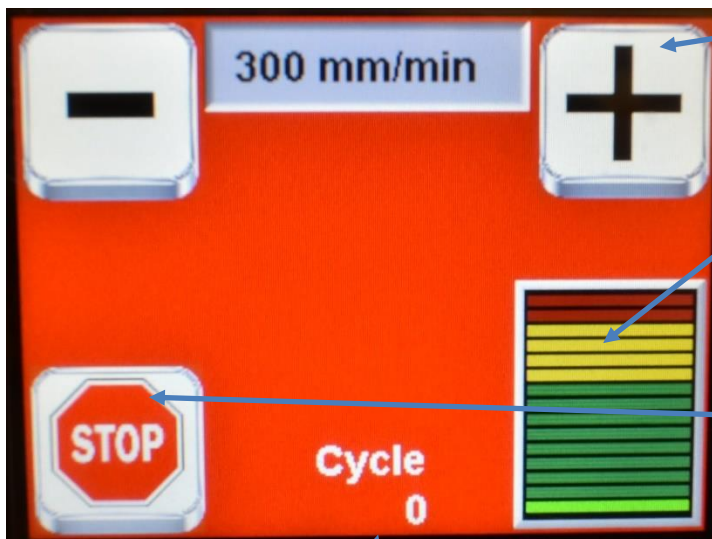
Regular a velocidade de avanço em função do mínimo e do máximo, conforme desejar privilegiar a rapidez ou a vida das ferramentas.

Carregar na página seguinte





Quando fizer penetrar o motor de corte no tubo, carregar no botão START para lançar um ciclo (rotação de 360°).



Durante o ciclo, pode modificar a velocidade de avanço carregando nas teclas +/-

Visualização da corrente consumida pelo motor de corte/chanfrado

Carregar no STOP para parar o ciclo. Quando carregar novamente no botão START, a rotação não vai iniciar-se a zéro mas terminará o ciclo começado, salvo se carregar nas setas de deslocação manual.

Contador do número de corte/chanfrado realizado. Para modificar, ir ao menu « Regulações »



Função chanfrado



Diâmetro do tubo

Utilizar as setas para fazer funcionar manualmente a máquina. A velocidade utilizada será a mesma que em ciclo.

Velocidade de avanço linear: pode-se indicar diretamente a velocidade ou carregar na calculadora para aceder ao auto cálculo.

Visualização do consumo de corrente do motor de corte/chanfrado

Auto cálculo chanfrado:



Selecionar o material do tubo e carregar na seta à direita

Para calcular a velocidade de avanço, deve-se definir antes a velocidade de rotação do motor de chanfrado:

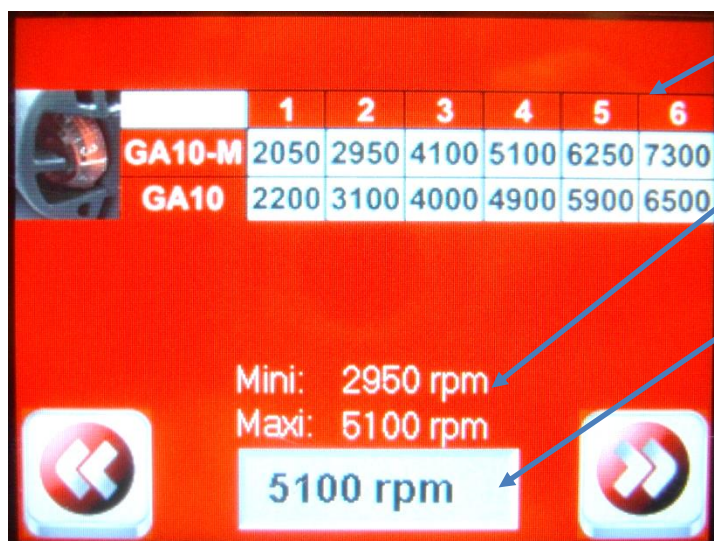
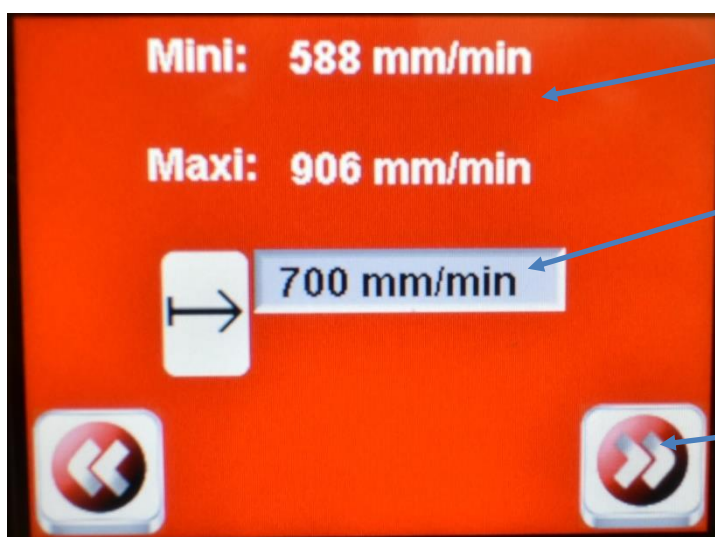


Tabela recapitulativa das velocidades do motor conforme a posição da roda de acionamento manual de regulação do motor

O auto cálculo indica velocidades mínima e máxima aconselhadas do motor em função do material escolhido

O auto cálculo indica a velocidade mais apropriada mas este valor pode ser modificado. Deve-se selecionar uma velocidade que corresponda a um valor da tabela e regular o motor em função. Para finalizar, carregar na seta da direita para aceder à velocidade de avanço.



O auto cálculo indica velocidades de avanço mínimo e máximo aconselhadas.

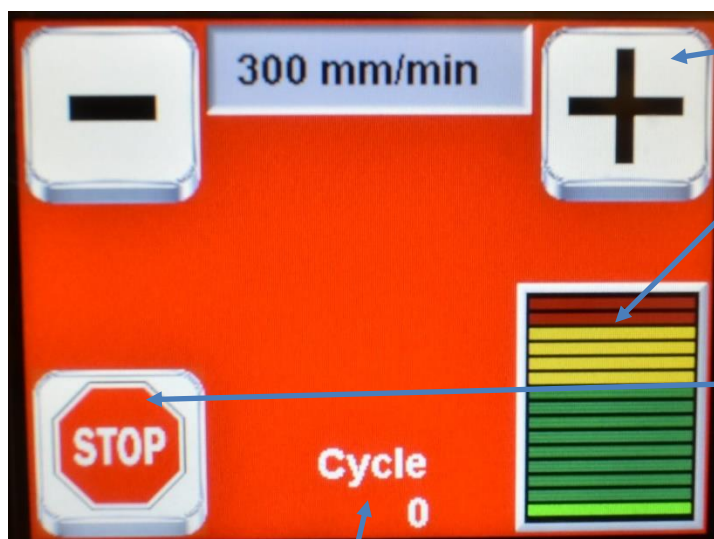
Ajustar a velocidade de avanço em função do mínimo e do máximo conforme quiser privilegiar a rapidez ou o tempo de vida das ferramentas.

Carregar na página seguinte





Quando tiver colocado o motor de chanfrado no tubo, carregar no botão START para lançar um ciclo (rotação de 360°).



Durante o ciclo, poderá modificar a velocidade de avanço carregando nas teclas +/- .

Visualização da corrente consumida pelo motor de corte/chanfrado.

Carregar em STOP para interromper o ciclo. Quando voltar a carregar no botão START, a rotação não volta a começar a zero mas terminará o ciclo iniciado, salvo se carregar nas setas de deslocamento manual.

Contador do número de corte/chanfrado realizado. Para modificar, ir ao menu « Regulações »



Função soldadura

Para funcionar em modo soldadura, a SAEX deve estar ligada a um gerador de soldadura da gama SAXX. Desligue o gerador e a SAEX, e depois ligue os dois com o cabo SAEX-A02 e coloque em funcionamento os dois equipamentos.

No gerador, escolha o nome da máquina que aparece no ecrã da SAEX.



As 4 teclas (start, stop, esquerda, direita) apenas serão funcionais quando a máquina terá sido carregada no gerador.

Prima as setas esquerda e direita para deslocar manualmente a tocha. Prima stop para permitir o avanço do fio (se utilizado) Prima Start para iniciar o ciclo de soldadura, Stop para interrompê-lo. No fim do ciclo de soldadura, quando o gerador pede se deve fazer ou não o retorno em posição, a seta da esquerda permite responder «sim» e lançar o retorno em posição e a seta da direita permite dizer «não» para terminar o ciclo nesta posição.

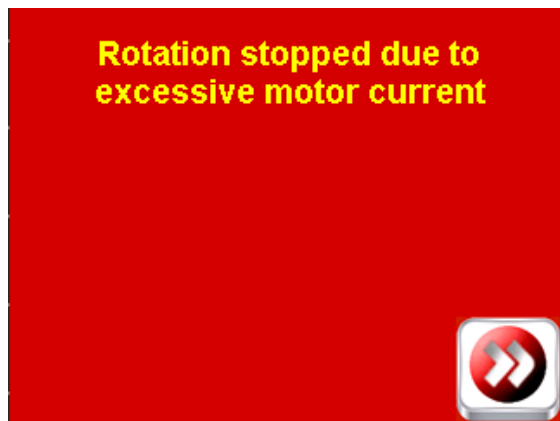
Durante a soldadura, se um dispensador de fio for utilizado e se a velocidade do fio for modificável ao ecrã do gerador, a seta da esquerda vai diminuir a velocidade do fio e a seta da direita vai aumentá-lo.

Se a SAEX estiver desligada quando a máquina já foi carregada no gerador, aparece um alarme no gerador (alarme 4E).



5.4 Alarmes

3 alarmes podem aparecer no ecrã :



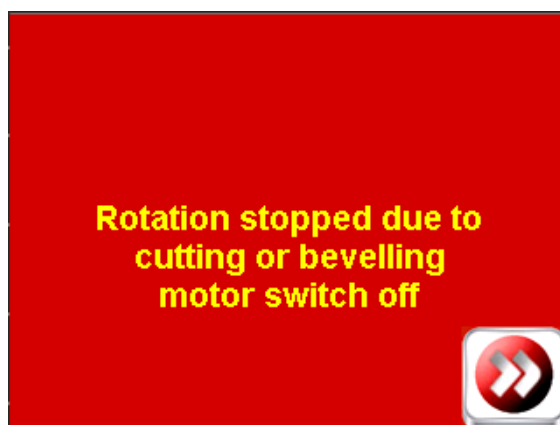
O motor de corte / chanfrado foi muito forçado durante o ciclo. O ciclo foi parado para proteger o motor. Começar por verificar o estado da lâmina ou das plaquetas e substituir se for necessário. Depois verificar a velocidade de rotação do motor assim como a velocidade de avanço. Talvez seja necessário reduzir a velocidade de avanço.



Surgiu um problema no motor de rotação da SAEX. Pode ser devido:

- a um esforço demasiado importante no avanço
- a um falho do motor

Apague a SAEX, espere uns segundos e volte a acender. Se o problema persistir, espere uns minutos para deixar arrefecer o motor. Se o problema persistir ainda, contacte a AXXAIR.



O motor de corte/chanfrado parou durante o ciclo. Verificar a conexão do motor na SAEX e o estado do cabo. Verificar a junta giratória elétrica.



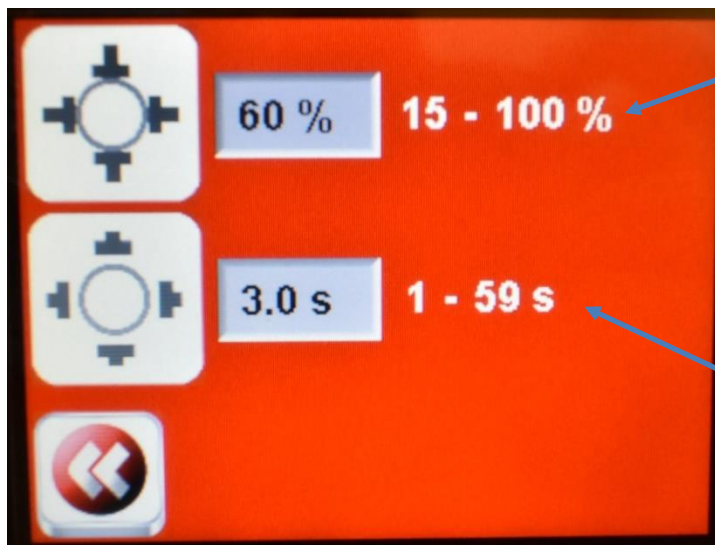
5.5 Funcionamento com o aperto elétrico

Quando o aperto elétrico está ligado à SAEX, aparecem botões suplementares nos ecrãs para poder pilotá-lo.

Ajuste:



Prima este botão para aceder aos ajustes do aperto elétrico.



Escolha a força de aperto entre 15 e 100%. Este valor deve ter em conta a rigidez do tubo de forma a não o deformar. Também deve ser adaptado em função do trabalho realizado: por exemplo, para fazer a soldadura, o esforço pode ser menos importante que para o corte.

Escolha o tempo durante o qual o sistema vai desapertar.



Os botões permitindo apertar e desapertar o tubo aparecem então nos ecrãs de corte, chanfro e soldadura. Os botões START apenas aparecem se o sistema detetar o aperto do tubo. Aquando a pressão no botão de aperto, o sistema vai apertar durante o dobro do tempo de desaperto indicado no menu ajuste. Se não detetar nenhum tubo durante este tempo, o aperto para. Se 2 pressões rápidas (< 0,5s) forem exercidas no mesmo botão (aperto ou desaperto), o sistema já não para no tempo ajustado e percorre então toda a faixa. Esta função é útil por exemplo durante uma mudança de diâmetro do tubo.

Para interromper o movimento de aperto/desaperto, basta premir um dos botões de aperto ou de desaperto.



AXXAIR SAS

330B Route de Portes les Valence
26800 – Etoile Sur Rhône, France
Standard : +33 (0)4 75 57 50 70

Déclaration d'incorporation
Declaration of incorporation
Einbauerklärung
Declaración de incorporación
Dichiarazione di
incorporazione

produit suivant: The following product: Die Bauart der Maschine: El producto siguiente: Il seguente prodotto:	SAEX ELECTRICAL ROTATION	Année : Year : Baujahr : Año :Anno :
Numéro de série: Series number: Seriennummer: Número de serie: Numero di serie:		2019
Déclare que la quasi-machine désignée ci-dessus est conforme aux dispositions des directives: et aux réglementations nationales les transposant. Declare that the partly completed machine specified above is in accordance with the provisions of directives : and to national regulations transposing it. Erklärt, dass die vorstehend beschriebene unvollständige Maschine den Bestimmungen der Richtlinien : und den dazu gehörigen nationalen Vorschriften entspricht. Declara que cuasi máquina designado arriba se ajusta a la disposiciones de las directivas : y reglamentos nacionales las transponen. Dichiara che la quasi macchina designata sopra sia conforme alle disposizioni delle direttive : è alle normative nazionali che le recepsiono.		2006/42/CE 2014/35/UE 2014/30/UE
Personne autorisée à constituer le dossier technique : Person authorised to compile the technical file: Bevollmächtigte Person für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen: Persona facultada para compilar el expediente técnico: Persona autorizzata a costituire il Fascicolo Tecnico:		Luc MALRIC AXXAIR 26800 – Etoile Sur Rhône, France
<p>Une documentation technique pertinente a été constituée conformément à l'annexe VII B de la directive 2006/42/CE. AXXAIR s'engage à transmettre, à la suite d'une demande dûment motivée des autorités nationales, les informations pertinentes concernant la quasi-machine. Avertissement : La quasi-machine ne doit pas être mise en service avant que la machine finale dans laquelle elle doit être incorporée ait été déclarée conforme aux dispositions pertinentes de l'annexe I de la directive européenne 2006/42/CE.</p> <p>The relevant technical documentation has been compiled in accordance with Annex VII, Part B of EC Machinery Directive 2006/42/EC. AXXAIR makes a commitment to transmit, following a request duly motivated by the national authorities, the relevant information concerning the partly completed machinery. Warning: The partly completed machinery must not be put into service before the completed machine, into which it must be incorporated, is declared complied with the relevant provisions of the appendix I of the European directive 2006/42/CE.</p> <p>Die technische Dokumentation für diese unvollständige Maschine wurde nach Anhang VII B erstellt. AXXAIR verpflichtet sich, sachdienliche Informationen der unvollständigen Maschine ordnungsgemäß an nationale Amtsgewalten weiterzuleiten, sollten diese durch eine ausreichend motivierte Anfrage verlangt werden. Warnung: Die unvollständige Maschine darf nicht in Betrieb genommen werden, bevor die endgültige Maschine, in die sie integriert werden soll, nicht den sachdienlichen Verfügungen der Anhängen der europäischen Direktive 2006/42/CE konform erklärt wurde.</p> <p>Se ha elaborado la documentación técnica especial conforme al anexo VII B. AXXAIR se compromete en transmitir, en consecuencia de una demanda debidamente motivada por las autoridades nacionales, por las informaciones pertinentes que conciernen la cuasi máquina. Advertencia : Casi máquina no debe ser puesta en funcionamiento antes de que la máquina final a la cual debe ser incorporada hubiera sido declarada conforme a disposición pertinentes del anexo I de la directiva europea 2006 / 42 / CE.</p> <p>La documentazione tecnica pertinente è stata compilata in conformità alla parte B dell'allegato VII. AXXAIR si impegna a trasmettere, a seguito di richiesta debitamente giustificata dalle autorità nazionali, competenti le notizie riguardanti la quasi macchina. Avvertenza : La quasi macchina non deve essere messa in servizio prima che la macchina nella quale deve essere incorporata sia stata dichiarata conforme alle disposizioni vigenti contenute nell'allegato I della direttiva europea 2006/42/CE.</p>		

A Etoile Sur Rhône
Le 20/03/2019

M. LEGRAND
PDG / CEO




Join experience

330B Route de Portes Les Valence - 26800 Etoile sur Rhône
Tél: +33 475 575 070 - commerce@axxair.com - www.axxair.com
SAS au capital de 135 720 € - RCS Romans B414 581 363 - Code APE 2841 Z - Siret 414 581 363 00028 - TVA FR13414 581 363

AXXAIR SAS

330B Route de Portes les Valence
26800 – Etoile Sur Rhône, France
Standard : +33 (0)4 75 57 50 70

Déclaration d'incorporation
Declaration of incorporation
Einbauerklärung
Declaración de incorporación
Dichiarazione di
incorporazione

produit suivant: The following product: Die Bauart der Maschine: El producto siguiente: Il seguente prodotto:	SAEX ELECTRICAL ROTATION	Année : Year : Baujahr : Año :Anno :
		2021
Numéro de série: Series number: Seriennummer: Número de serie: Numero di serie:	AIIC1901007	
Déclare que la quasi-machine désignée ci-dessus est conforme aux dispositions des directives: et aux réglementations nationales les transposant. Declare that the partly completed machine specified above is in accordance with the provisions of directives : and to national regulations transposing it. Erklärt, dass die vorstehend beschriebene unvollständige Maschine den Bestimmungen der Richtlinien : und den dazu gehörigen nationalen Vorschriften entspricht. Declara que cuasi máquina designado arriba se ajusta a la disposiciones de las directivas : y reglamentos nacionales las transponen. Dichiara che la quasi macchina designata sopra sia conforme alle disposizioni delle direttive : è alle normative nazionali che le recepsiono.	Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 Electrical Equipment (Safety) Regulations 2016 Electromagnetic Compatibility Regulations 2016	
Personne autorisée à constituer le dossier technique : Person authorised to compile the technical file: Bevollmächtigte Person für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen: Persona facultada para compilar el expediente técnico: Persona autorizzata a costituire il Fascicolo Tecnico:	Luc MALRIC AXXAIR 26800 – Etoile Sur Rhône, France	
<p>Une documentation technique pertinente a été constituée conformément à Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008. AXXAIR s'engage à transmettre, à la suite d'une demande dûment motivée des autorités nationales, les informations pertinentes concernant la quasi-machine. Avertissement : La quasi-machine ne doit pas être mise en service avant que la machine finale dans laquelle elle doit être incorporée ait été déclarée conforme aux dispositions pertinentes de la directive Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008.</p> <p>The relevant technical documentation has been compiled in accordance with Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008. AXXAIR makes a commitment to transmit, following a request duly motivated by the national authorities, the relevant information concerning the partly completed machinery. Warning: The partly completed machinery must not be put into service before the completed machine, into which it must be incorporated, is declared complied with the relevant provisions of the directive Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008.</p> <p>Eine technische Dokumentation wurde laut den Anforderungen der Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 geschrieben. AXXAIR engagiert sich, nach einer Anfrage der nationalen Autoritäten, alle wichtigen Informationen der „Teil-Maschine“ weiter zu geben, wenn diese aus triftigen Gründen benötigt werden.</p> <p>Warnung: Die „Teil-Maschine“ darf erst bedient werden, wenn die Maschine auf der Sie befestigt wird den Anforderung der Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 entspricht und genehmigt wurde.</p> <p>Se ha elaborado la documentación técnica especial conforme con la directiva Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008. AXXAIR se compromete en transmitir, en consecuencia, de una demanda debidamente motivada por las autoridades nacionales, por las informaciones pertinentes que conciernen la cuasi máquina. Advertencia: Cuasi máquina no debe ser puesta en funcionamiento antes de que la máquina final a la cual debe ser incorporada hubiera sido declarada conforme a las disposiciones pertinente de la directiva Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008.</p> <p>Una documentazione tecnica pertinente è stata redatta in conformità alla direttiva Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008. AXXAIR si impegna a trasmettere, a seguito di richiesta debitamente giustificata dalle autorità nazionali, le notizie pertinenti riguardanti la quasi macchina. Avvertenza : La quasi macchina non deve essere messa in servizio prima che la macchina finale nella quale deve essere incorporata sia stata dichiarata conforme alle disposizioni pertinenti della direttiva Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008.</p>		

A Etoile Sur Rhône
Le 21/07/2021

M. LEGRAND
PDG / CEO




Join experience

330B Route de Portes Les Valence - 26800 Etoile sur Rhône
Tél: +33 475 575 070 - commerce@axxair.com - www.axxair.com
SAS au capital de 135 720 € - RCS Romans B414 581 363 - Code APE 2841 Z - Siret 414 581 363 00028 - TVA FR13414 581 363

AXXAIR

INNOVATIVE ORBITAL SOLUTIONS



AXXAIR
Headquarter

330B Route de portes Les Valence
26800 Etoile Sur Rhône
FRANCE
Tel.: +33 (0) 475 575 070
www.axxair.com

AXXAIR GmbH
Subsidiary

Ostmarkstrasse 15
76 437 RASTATT
DEUTSCHLAND
Tel.: +49 (0)72 229 355 100
www.axxair.de

AXXAIR USA
Subsidiary

2201 TX-35 Loop,
Suite D Alvin TX 77511
USA
Tel.: 281-968-7138
www.axxairusa.com

AXXAIR ASIA
Subsidiary

102-1301 Bucheon Technopark III
421-742 GYEONGGI-DO – SEOUL
TAEHAN-MIN'GUK
Tel.: (82) 32-624-2870
www.axxairasia.com

AXXAIR SHANGHAI
Subsidiary

E room 6F, Hechuan Road
Minhang District
SHANGHAI – Zhong Guo
CHINA
Tel.: (86) 21 5429 1891
www.axxairchina.com



Join **experience**

330B Route de Portes Les Valence - 26800 Etoile sur Rhône
Tél: +33 475 575 070 - commerce@axxair.com - www.axxair.com
SAS au capital de 135 720 € - RCS Romans B414 581 363 - Code APE 2841 Z - Siret 414 581 363 00028 - TVA FR13414 581 363