



INNOVATIVE ORBITAL SOLUTIONS
Original instructions –

SATFX-170

PART OF



SPECIALIZED FABRICATION EQUIPMENT
GROUP



MANUAL..... 43

AXXAIR

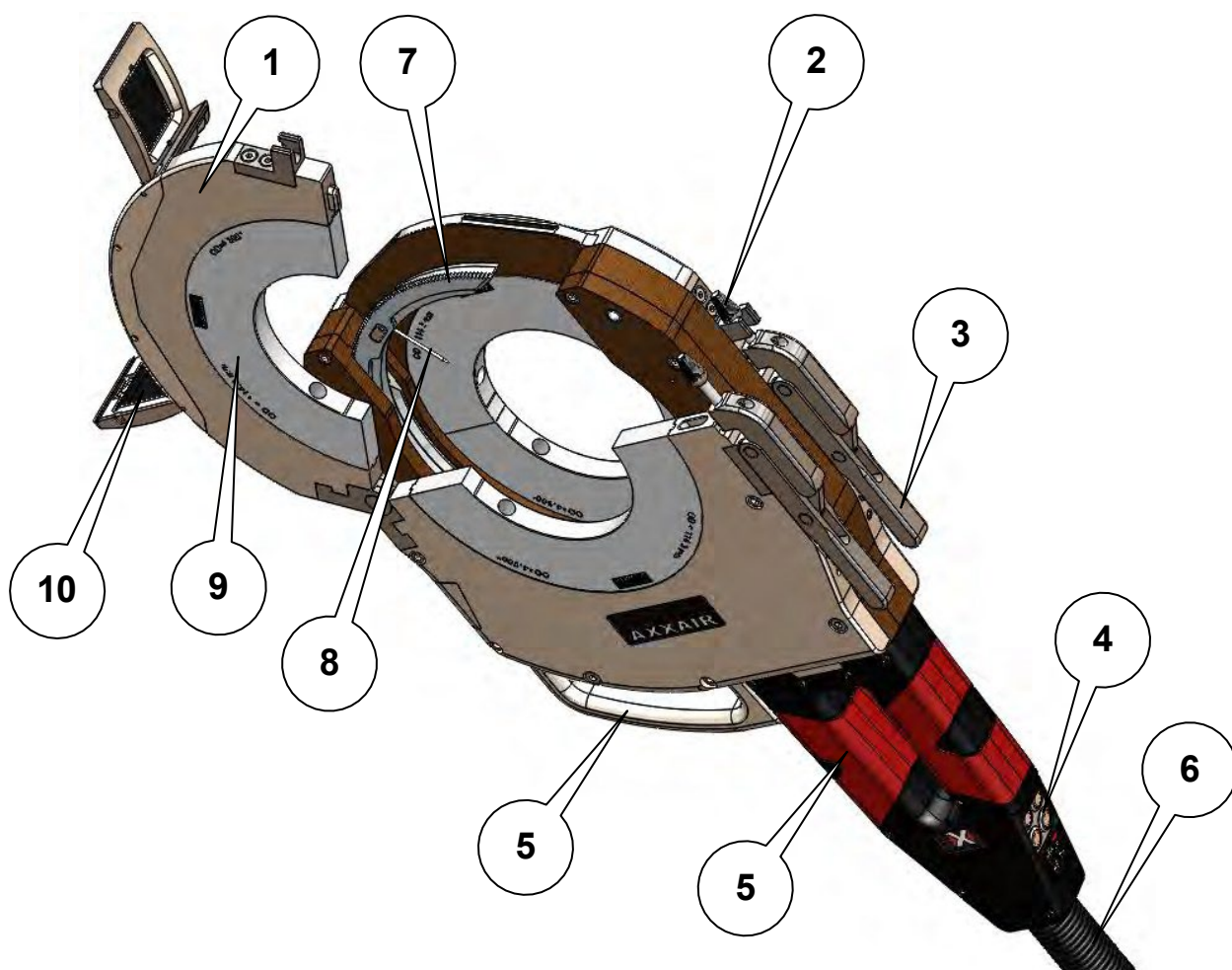
INNOVATIVE ORBITAL SOLUTIONS

SATFX-170-MA Ind A 07/2022





Pre zaistenie bezpečnosti pri práci je nevyhnutné, aby ste si pred prvým použitím prečítali celý návod na použitie. Táto príručka je určená na to, aby si ju používateľ prečítal a ponechal ju vedľa svojej pracovnej stanice. Nezmluvný dokument.

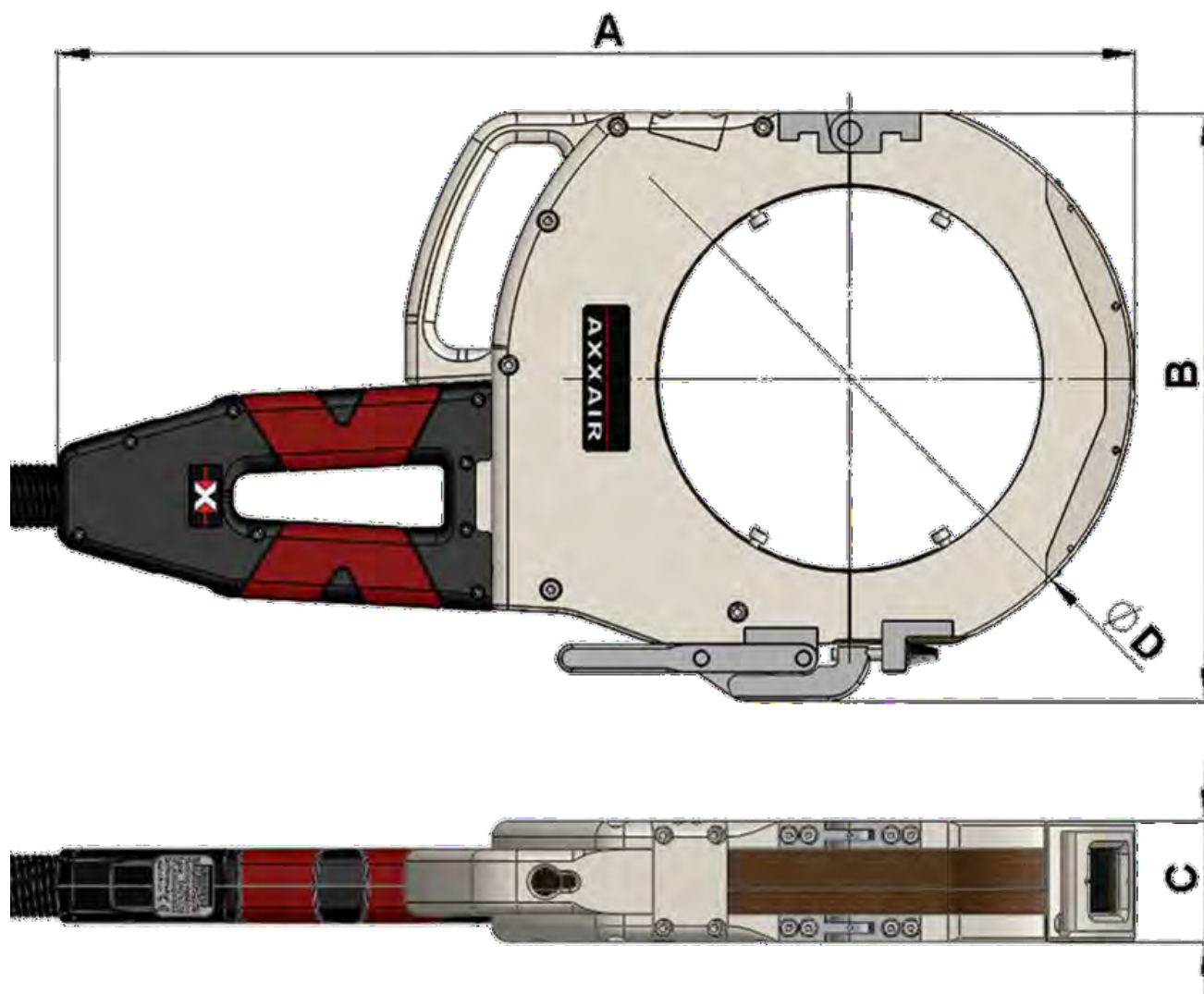
*Všetky práva vyhradené, najmä práva na rozmnožovanie a distribúciu, ako aj na preklad.
Rozmnožovanie a reprodukcia v akejkoľvek forme (tlač, fotokópia, mikrofilm alebo elektronická kópia)
vyžaduje písomné povolenie spoločnosti AXXAIR SAS Company.*



	FRANÇAIS	ENGLISH	DEUTSCH	ESPAÑOL	ITALIANO	PORTUGUES
1	Volet	Rám	Klappe	Aleta	Ganascia	Suporte da mandíbula
2	Vis de réglage serrage	Nastavovacia upínacia skrutka	Feststellschraube der Öffnung	Tornillo ajuste apriete	Vita di regolazione serraggio	Parafuso de ajuste de fechamento
3	Levier d'ouverture	Upínacia páka	Öffnungshebel	Palanca de apertura	Leva di apertura	Trava da mandíbula
4	Clavier	Ovl.tlačítka	Tastatur	Teclado	Tastiera	Teclado
5	Poignée machine	Rukoväť	Griff Maschine	Empuñadura de máquina	Impugnatura macchina	Empunhadura da máquina
6	Faisceau de 8 mètres	8-metrová hadica	Strahl 8 m	Cable de 8 metros	Fascio di 8 metri	Mangueira de 8 metros
7	Rotor	Rotor	Rotor	Rotor	Rotore	Rotor
8	Electrode	Elektróda	Elektrode	Electrodo	Elettrodo	Eletrodo
9	Mors de serrage	Klieština	Spannbacke	Mordaza de apriete	Morsa di serraggio	Mandíbula
10	Fenêtre de visualisation	Priezor	Ansichtfenster	Ventanilla de inspección	Finestra di visualizzazione	Janela de visualização

	A mm	B mm	C mm	D mm	Ø min	Ø max		
SATFX-170	548	299	61,3	Ø290	38 mm	170 mm	14,5 kg	< 70 dB

Hmotnosť stroja vrátane nosníka.



POUŽÍVATEĽSKÁ PRÍRUČKA

Obsah :

1. Bezpečnostné pokyny.....	44
1.1. PIKTOGRAMY, SYMBOLY, VÝZNAMY	44
1.2. Požiadavky na zodpovednú osobu	45
1.3. Plánované použitie stroja	45
1.4. Bezpečnostné pokyny.....	45
1.5. Ochrana životného prostredia	48
2. Prezentácia	48
3. Príslušenstvo.....	49
4. Manipulácia so strojom a skladovanie	59
5. Pripojenie zvaracej hlavy.....	60
6. Montáž upínacích vložiek/klieštin	61
7. Nastavenie upínacej sily	62
8. Klávesnica a kontrolky	63
9. Montáž elektród	63
10. Nastavenie vzdialenosti medzi rúrov a elektródov	64
11. Používanie SSEDX a SSEIX	65
12. Upevnenie zvaranej rúry	66
13. Používanie priezoru.....	66
14. Zváranie krok za krokom	67
15. Manipulácia s potrubím.....	67
16. Zváranie	68
17. Nastavenie zvarania.....	69
18. Údržba zvaracieho stroja	70
Déclaration de conformité	238

Security Instructions :

1.1. PIKTOGRAMY, SYMBOLY, VÝZNAMY

Nižšie nájdete rôzne významy a vysvetlenia symbolov použitých v tejto príručke.

V tejto príručke sa používajú výstražné hlásenia a symboly, ktoré vás upozorňujú na nebezpečenstvo poranenia alebo poškodenia materiálu počas používania strojového zariadenia. V záujme bezpečnej práce je nevyhnutné pozorne si tieto upozornenia prečítať a mať ich na pamäti.



DANGER

PRIAME NEBEZPEČENSTVO Ich nedodržanie by mohlo za následok smrť alebo vážne zranenie. Dodržiavajte a starostlivo aplikujte



WARNING

MOŽNÉ NEBEZPEČENSTVO Nedodržanie tohto pokynu môže mať za následok vážne poranenie. Dodržiavajte a starostlivo aplikujte odporúčania na používanie



NEBEZPEČENSTVO ÚRAZU ELEKTRICKÝM PRÚDOM



NEBEZPEČENSTVO rozdrvenie vážnym poranením.



Zákaz vstupu osôb so zdravotnými implantátmi



Nebezpečenstvo nesprávneho použitia Prečítajte si príslušnú príručku



NOSENIE ochranného zväračského štítu alebo zväračských ochranných okuliarov je **NUTNÉ**



NOSENIE bezpečnostných rukavíc je **NUTNÉ**



Nosenie bezpečnostnej masky je **NUTNÉ**



Nosenie bezpečnostnej obuvi je **NUTNÉ**



ZÁKAZ vyhadzovať odpadky do koša. Požadovaná recyklácia

1.2. Požiadavky na zodpovednú osobu

V dielni / vonku / na mieste

Vedúci spoločnosti je zodpovedný za bezpečnosť na pracovisku stroja a musí povoliť len kvalifikovaných technikov na používanie stroja v nebezpečnej oblasti.

O bezpečnosti zamestnancov

V záujme bezpečnosti obsluhy je potrebné dodržiavať a uplatňovať nižšie uvedené pokyny. osobných ochranných prostriedkov (OOP) je povinné.

1.3. Plánované použitie stroja

Tieto stroje sú určené na orbitálne zváranie TIG s uzavretou zváracou hlavou. Tento rad strojov zvara rúry od konca ku koncu, kolenové spoje, rúrové kovania, T-spoje, SMS spojky a iné v úplne uzavretom inertnom prostredí.

POZOR, nepravujte žiadne časti stroja!

Za škody spôsobené nesprávnym používaním je zodpovedný len používateľ. Nesprávnym používaním stroja zaniká záruka.

1.4. Bezpečnostné pokyny

Je prísne zakázané používať stroj vonku počas alebo dažďa!

Stroj smú používať len kvalifikovaní technici, ktorí boli na používanie zariadenia vyškolení. Tento stroj by sa mal používať len na prácu, na ktorú bol navrhnutý.

Udržujte pracovný priestor uprataný. Neporiadok zvyšuje riziko nehody.

Náradie udržiavajte starostlivo. Pre lepší a bezpečnejší výkon udržiajte stroj v čistote. Vždy pracujte na dobre osvetlenom mieste.

Ak sa náradie nepoužíva, malo by byť uložené na suchom a bezpečnom mieste. Stroj by sa mal skladovať na suchom a riadne vetranom mieste.

Buďte v strehu. Sledujte, čo robíte. Používajte zdravý rozum. Nepracujte s náradím, keď ste unavení. Používajte len príslušenstvo AXXAIR.

Opravy vykonávajú len odborníci. Stroj je v súlade s príslušnými bezpečnostnými predpismi. Poškodené diely by mali byť riadne opravené alebo vymenené v autorizovanom servisnom stredisku. **NEPOUŽÍVAJTE STROJ, AK JE POŠKODENÝ VAROVANIE!** S cieľom znížiť všetky riziká možného poškodenia tela pri používaní elektrického zariadenia. **PRED POUŽITÍM STROJOV SI DÔKLADNE PREČÍTAJTE TIETO POKYNY.** Uchovávajte tieto bezpečnostné pokyny. Ak musí byť stroj na dlhší čas odstavený (koniec pracovného dňa alebo dovolenka), je lepšie odpojiť ho od elektrickej siete.

Nevystavujte elektrické náradie dažďu. Nepoužívajte ich vo vlhkom alebo mokrom prostredí alebo v prítomnosti horľavých plynov alebo kvapalín. Chráňte sa pred zásahom elektrickým prúdom. Vyhnite sa kontaktu s plochami súvisiacimi so zemou.

Oblečte sa vhodne a oblečte si oblečenie prispôsobené na danú prácu. Nenoste voľné oblečenie ani šperky. Mohli by sa zachytiť o pohyblivé časti.

V záujme bezpečnosti práce stroj upevnite na pracovný stôl alebo do zeme.

Skontrolujte, či nie je zariadenie poškodené. Pred použitím stroja VŽDY skontrolujte, či nie sú poškodené žiadne časti, aby ste si boli istí, že stroj môže plniť svoju určenú funkciu. Skontrolujte, či nie sú pohyblivé časti zarovnané, či nedochádza k viazaniu pohyblivých, či nie sú zlomené, či nie je poškodená montáž a či nie sú prítomné iné podmienky, ktoré by mohli ovplyvniť jeho prevádzku. Na manipuláciu so strojom používajte vhodné prostriedky.

DÔLEŽITÉ:

Odporúčania sa týkajú osobných ochranných prostriedkov. Platia len pre opísané stroje používané v tejto príručke. Akékoľvek požiadavky na ďalšie vybavenie vyplývajúce z vonkajších podmienok okolia alebo blízkosti iných strojov sa neberú do úvahy.

Tieto odporúčania v žiadnom prípade nezabavujú agentúru zodpovednosti za jej zákonné povinnosti týkajúce sa zdravia a bezpečnosti pri práci voči jej zamestnancom.

Oblúčkové zváranie môže byť nebezpečné pre obsluhu, ako aj pre osoby v jej okolí, preto pred použitím zväračky vykonajte všetky potrebné bezpečnostné opatrenia. Dodržiavajte a rešpektujte bezpečnostné pravidlá stanovené vašim zamestnávateľom, ktoré musia vychádzať z platných textov a odporúčaní výrobcu.

	<p>Horúce časti= Riziko popálenia pokožky Nedotýkajte sa horúcich častí stroja (horných žalúzií, priezoru, ako aj priezoru). holými rukami. Pri otváraní a zatváraní stroja medzi dvoma zvami používajte ochranné rukavice.</p>	
	<p>Úraz elektrickým prúdom= Nebezpečenstvo smrti Nedotýkajte sa vodivých častí. Nedotýkajte sa elektród holými rukami alebo mokrými ochrannými rukavicami. Inštalácia a uzemnenie zväracieho zariadenia v súlade s platnými normami. Izolujte sa od zeme a od obrobku. Uistite sa, že prijatá pracovná poloha je bezpečná pre vás aj pre vaše okolie.</p>	
 WARNING	<p>Dym a plyn= môžu byť zdraviu škodlivé Chráňte oči a pokožku. Používajte zvärací štít a ochranný odev a rukavice. Chráňte okolie pred týmito účinkami ochrannými závesmi. Stroj môže používať len vyškolená obsluha.</p>	
 DANGER	<p>Svetelné oblúčkové žiarenie= môže poškodiť oči a popáliť pokožku. Chráňte oči a pokožku. Používajte zvärací štít a ochranný odev a rukavice. Okolie chráňte pred týmito účinkami ochrannými závesmi. Stroj môže používať len vyškolená obsluha.</p>	

 DANGER	Poškodená izolácia Smrteľný úraz elektrickým prúdom Zariadenie nepúšťajte ani do neho neudierajte Stroj držte výlučne z izolovaných strán.	
 DANGER	Poškodená elektrická zásuvka Smrteľný úraz elektrickým prúdom Neodpájajte náhle zástrčku zo zásuvky. Ak je odpojený od elektrickej siete, uložte prepereľy zásuvke	
 WARNING	Pád ťažkých predmetov (rúra). Rôzne poranenia (rozdrvenie) alebo materiálne škody. Nemanipulujte s ťažkými predmetmi bez ochrany. Noste bezpečnostnú obuv.	
 DANGER	NEBEZPEČENSTVO rozdrvenia s vážnymi poraneniami. Rôzne poranenia (rozdrvenie). Nepribližujte sa rukami k systému upínania rúrok bez vypnutia napájania systému.	
 DANGER	Prvky/bezpečnostné časti sú poškodené alebo chybné. Nefunkčnosť bezpečnostných prvkov môže spôsobiť vážne poranenia! Stroj nepoužívajte, ak je niektorá jeho poškodená. Pred ďalším použitím stroja starostlivo skontrolujte, či pohyblivé časti fungujú správne.	
 DANGER	Voľné oblečenie, šperky alebo dlhé vlasy sa môžu zachytiť o pohyblivé časti. Vážne zranenie. Nenoste nevhodné oblečenie ani šperky. Vlasy, odev a rukavice držte mimo dosahu pohyblivých častí.	



Pozor: súbor komponentov integrovaných do stroja vysiela vysokofrekvenčné vlny na vytvorenie elektrického oblúka.

Je prísne zakázané používať prístroj, ak je v blízkosti osoba s jedným alebo viacerými lekáskymi implantátmi!

1.5.Ochrana životného prostredia

Obaly spoločnosti AXXAIR sú 100 % recyklovateľné.

V záujme ochrany životného prostredia odstráňte použité obaly a tuk v súlade s požiadavkami.

Nefunkčné mechanické súčiastky a elektrické náradie obsahujú veľké množstvo vzácnych surovín, ktoré by sa tiež mohli odovzdať na recykláciu.

Len pre európske krajiny, nevyhadzujte elektrické zariadenia do domového odpadu! Podľa európskej smernice 2002/96/ES o odpade z elektrických alebo elektronických zariadení (DEEE) a jej transpozície do vnútroštátnych právnych predpisov sa elektrické zariadenia musia zbierať oddelene a podrobiť recyklácii šetrnej k životnému prostrediu.

Prezentácia : :

Tieto stroje sú riadené zväracím generátorom AXXAIR typu SAXX. Nie je možné ich ovládať generátorom typu SASL.

	SATFX-170
Maximálny zvärací prúd:	150 A
Maximálny zvärací prúd pre 100% factor času obluka:	120 A
Priemer elektródy::	1.6 mm alebo 2.4 mm
Chladiaca jednotka : :	Pri zváraní pomocou týchto zväracích hláv je potrebná externá chladiaca jednotka AXXAIR.
Prevádzková teplota::	Okolité teplota musí byť v rozsahu od 0 °C do +40 °C

Označenie CE na stroji odkazuje na smernicu o strojových zariadeniach 2006/42/ES. Toto označenie je platné len vtedy, ak je tento stroj spojený s generátorom radu AXXAIR typu SAXX.



Príslušenstvo

Príslušenstvo nie je súčasťou štandardnej výbavy.



WARNING

Používanie príslušenstva, ktoré nie je vhodné pre stroje AXXAIR, predstavuje nebezpečenstvo

Rôzne telesné zranenia alebo škody na majetku.

Používajte iba príslušenstvo určené a prispôsobené pre stroje AXXAIR

- Držiak hlavy:

Strojová podpera je k dispozícii ako príslušenstvo pod referenčným označením **SATFX-SUP**. Táto podpera umožňuje inštaláciu stroja na všetky možné typy podper (pracovný stôl, zábrana atď.). etc...).



Konfigurácia držiaka na montáž so zverákom na bariéru



Konfigurácia konzoly na montáž so zverákom na pracovnom stole



Upínacie skľučovadlá

Stroje typu SATFX sa môžu používať s jemnými upínacími kliešťami (hrúbka 8 mm z nehrdzavejúcej ocele) prispôbenými priemeru zvarovaných rúrok. Súprava jemných upínacích puzdier pozostáva zo štyroch polobúch, ktoré sú opracované na vonkajší priemer rúrky..

Štandardne sa ponúka množstvo priemerov.

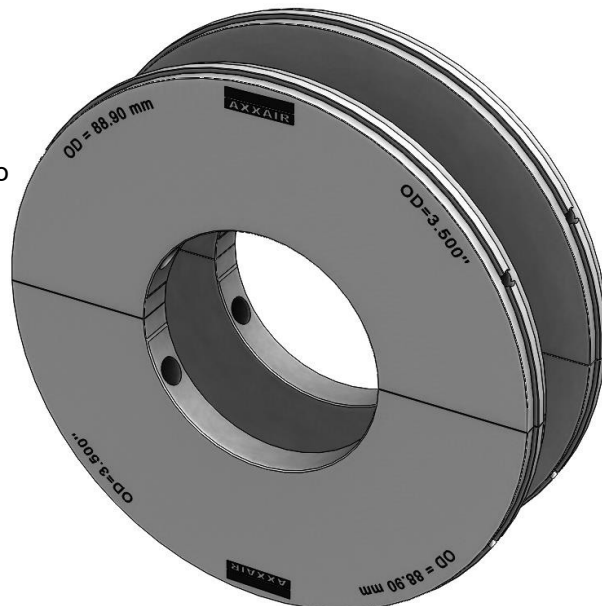
ODKAZY:
SATFX-170 => SMN170-**XXX**

Ak si chcete objednať upínacie puzdrá, musíte nahradiť číslo XX vonkajším priemerom rúrky v milimetroch (v rámci kapacitného limitu strojov). Príklad:

1 sada upínacích vložiek pre stroj SATFX-170

Na uchytenie rúry Ø88.90mm:

= **SMN170-088.90**



- Adaptačné podložky:

Spoločnosť AXXAIR ponúka ako príslušenstvo sadu dištančných podložiek (hrúbka 14 mm z nehrdzavejúcej ocele), ktorá používať upínacie puzdrá stroja s nižšou kapacitou. Sada dištančných podložiek sa skladá zo štyroch polobúch, ktoré sú opracované podľa vonkajšieho tvaru príslušných upínacích puzdier.

ODKAZ = **SMN170-ET115** (prispôsobene pre SATFX-115 vložky)



Spoločnosť AXXAIR ponúka aj adaptačné rozpery pre upínacie puzdrá iných výrobcov. Pre ďalšie informácie nás prosím kontaktujte..

Elektródy

Spoločnosť AXXAIR ponúka štandardne predrezané elektródy. To umožňuje pokryť celý rozsah upínania stroja bez poškodenia rotačného systému. Elektródu je potrebné vybrať podľa vonkajšieho priemeru zváranvej rúry.

Electrodes for SATFX-170			
Ø rúry	Elektróda Ø1.6	Elektróda Ø2.4	Dĺžka elektródy (mm)
38 – 45 mm	SCE16-93.5	SCE24-93.5	93.5
45 – 52 mm	SCE16-90	SCE24-90	90
52 – 59 mm	SCE16-86.5	SCE24-86.5	86.5
59 – 66 mm	SCE16-83	SCE24-83	83
66 – 73 mm	SCE16-79.5	SCE24-79.5	79.5
73 – 80 mm	SCE16-76	SCE24-76	76
80 – 87 mm	SCE16-72.5	SCE24-72.5	72.5
87 – 94 mm	SCE16-69	SCE24-69	69
94 – 101 mm	SCE16-65.5	SCE24-65.5	65.5
101 – 108 mm	SCE16-62	SCE24-62	62
108 – 115 mm	SCE16-58.5	SCE24-58.5	58.5
115 – 122 mm	SCE16-55	SCE24-55	55.0
122 – 129 mm	SCE16-51.5	SCE24-51.5	51.5
129 – 136 mm	SCE16-48	SCE24-48	48.0
136 – 143 mm	SCE16-44.5	SCE24-44.5	44.5
143 – 150 mm	SCE16-41	SCE24-41	41.0
150 – 157 mm	SCE16-37.5	SCE24-37.5	37.5
157 – 164 mm	SCE16-34	SCE24-34	34.0
164 – 170 mm	SCE16-30.5	SCE24-30.5	30.5



- Podpera pre posun elektródy:

- Zváracia hlava SATFX-170 má zabudovaný držiak elektródy s bočným posunom (4 mm). Tento stroj sa však môže používať aj s držiakom ofsetových a šikmých elektród (SSEDX alebo SSEIX pre elektródy \varnothing 2,4 mm alebo 1,6 mm). Príslušenstvo SSEDX umožňuje bočný posun o 2 až 6,5 mm oproti pôvodnej polohe, čo umožňuje zvärať krátke kolená a iné veci.

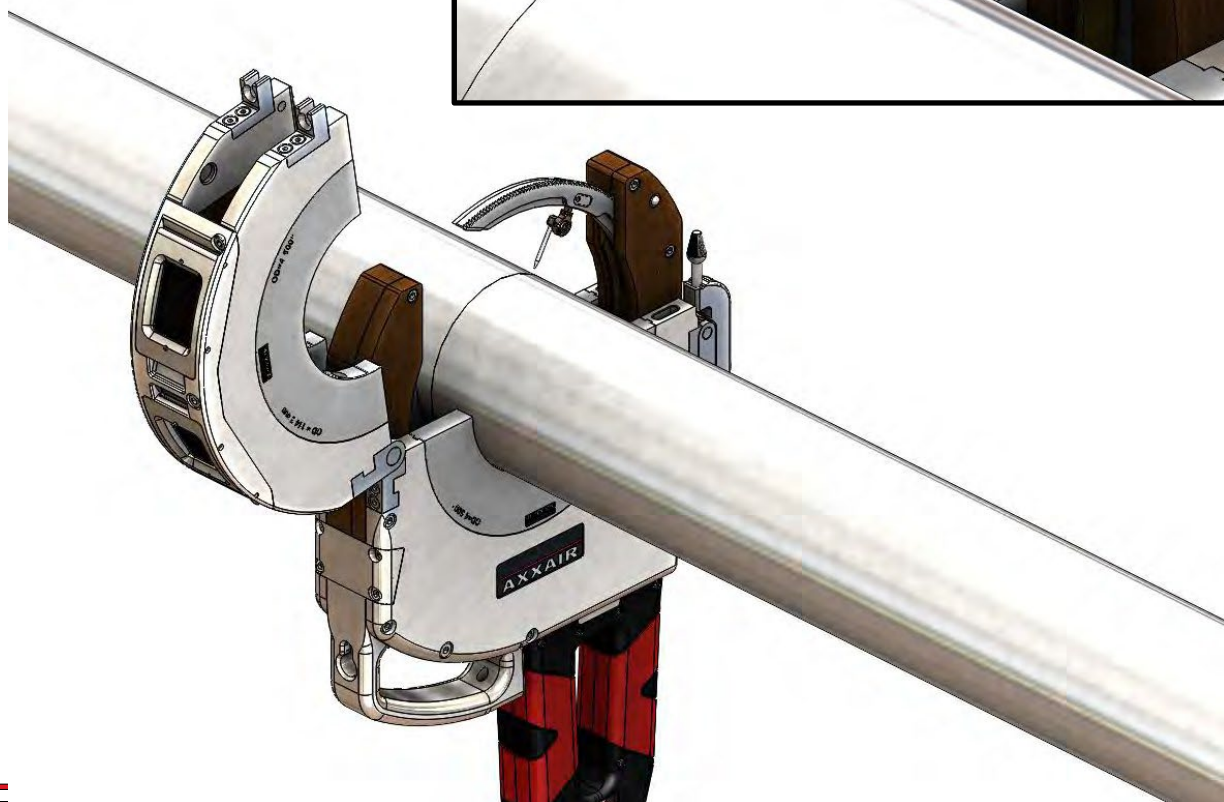
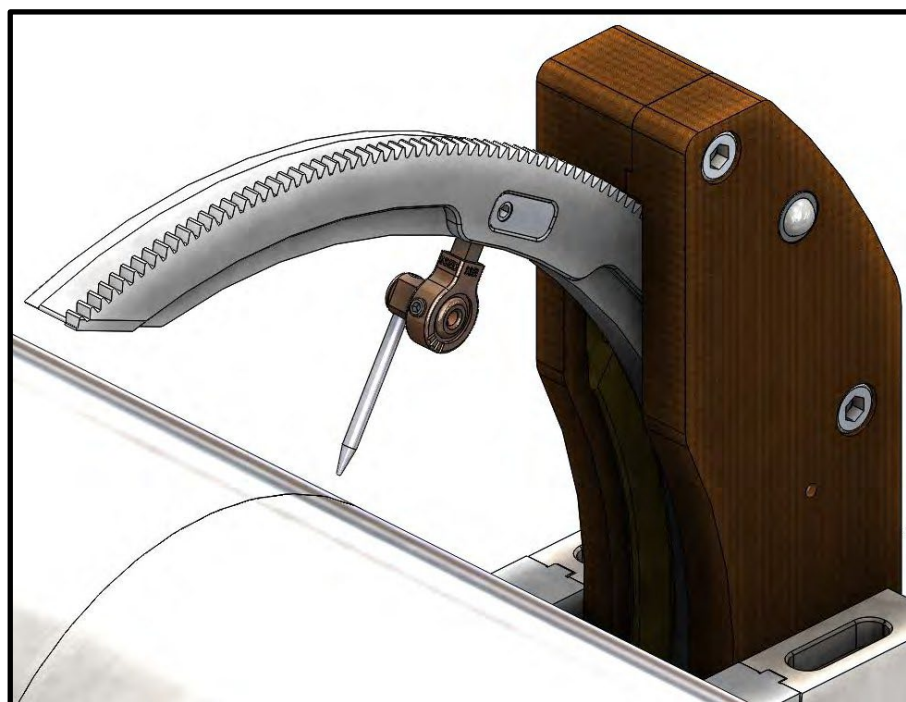
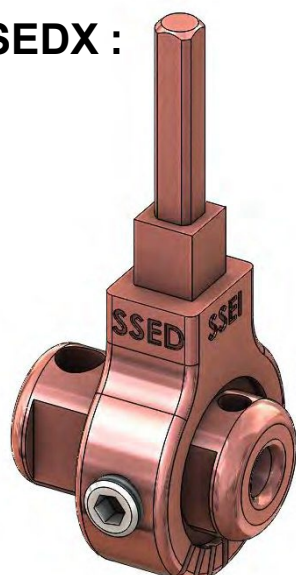
Príslušenstvo SSEIX umožňuje naklonenie elektródy v rozsahu od 0° do 45° , čo umožňuje vytvárať uhlové zvary (prírubové zvary alebo iné príslušenstvo).

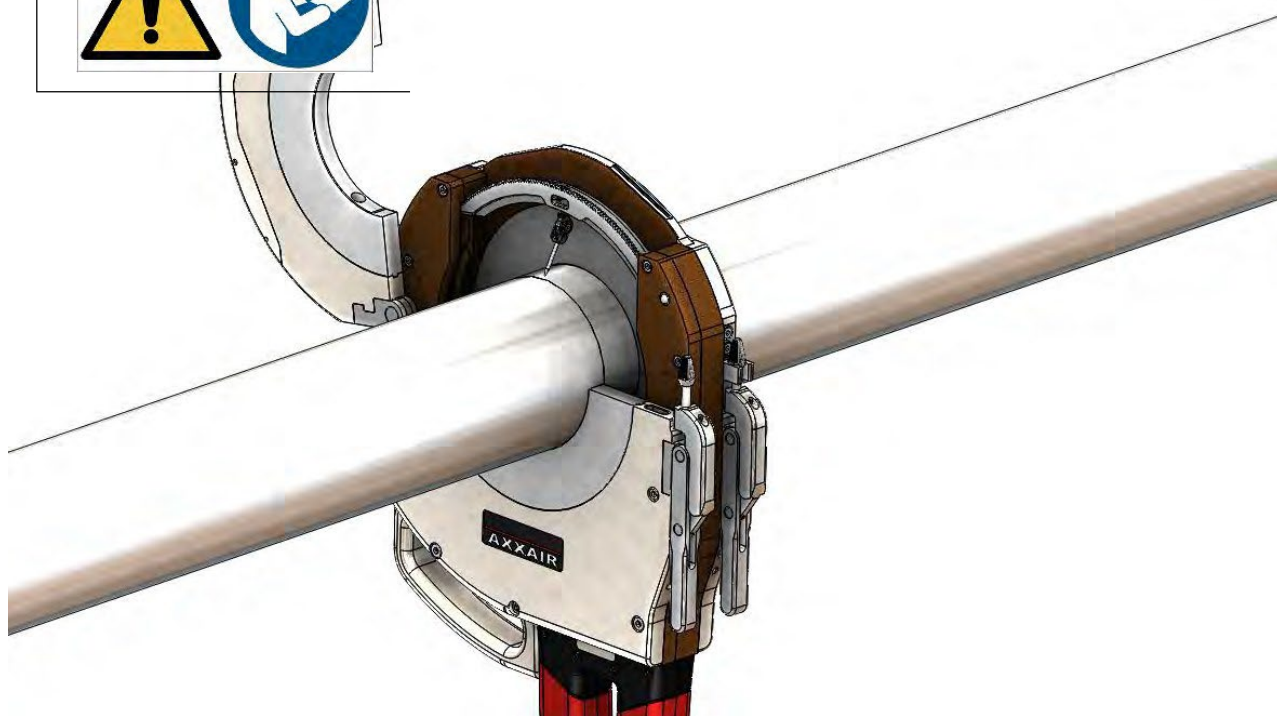
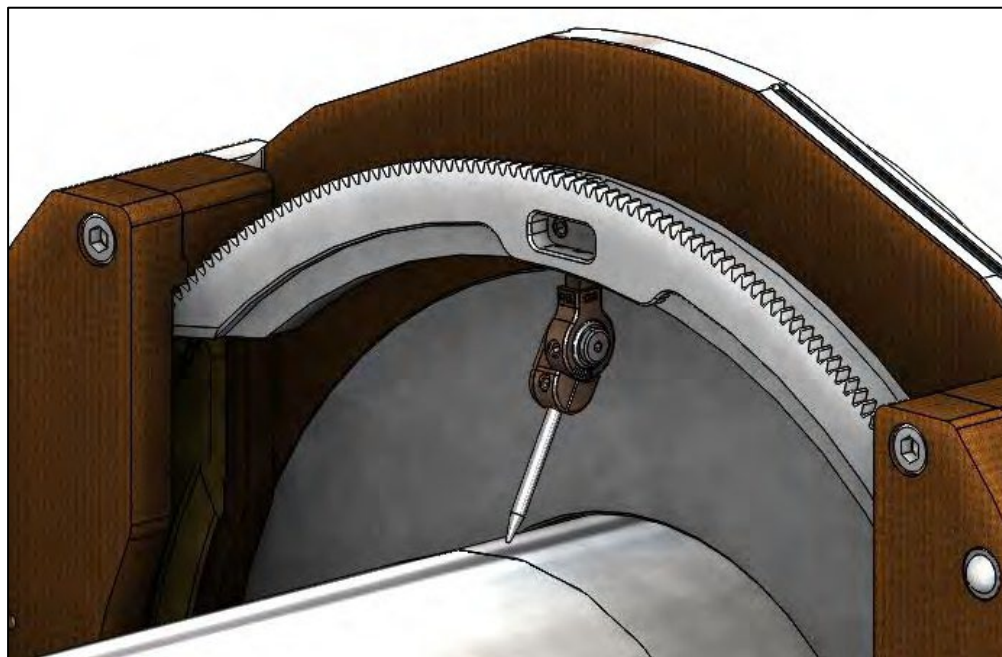
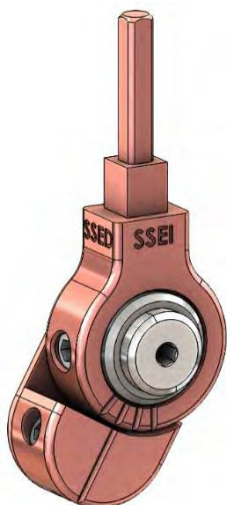
POZOR, použitie tohto príslušenstva znižuje rozsah použitia stroja.

Pre SSEDX: od $\varnothing 38$ mm do $\varnothing 161$ mm

Pre SSEIX: od $\varnothing 39,8$ mm pri 15° do $\varnothing 152,3$ mm pri 45°

SSEDX :



SSEIX :

Montáž tohto príslušenstva si vyžaduje použitie elektród rôznych dĺžok

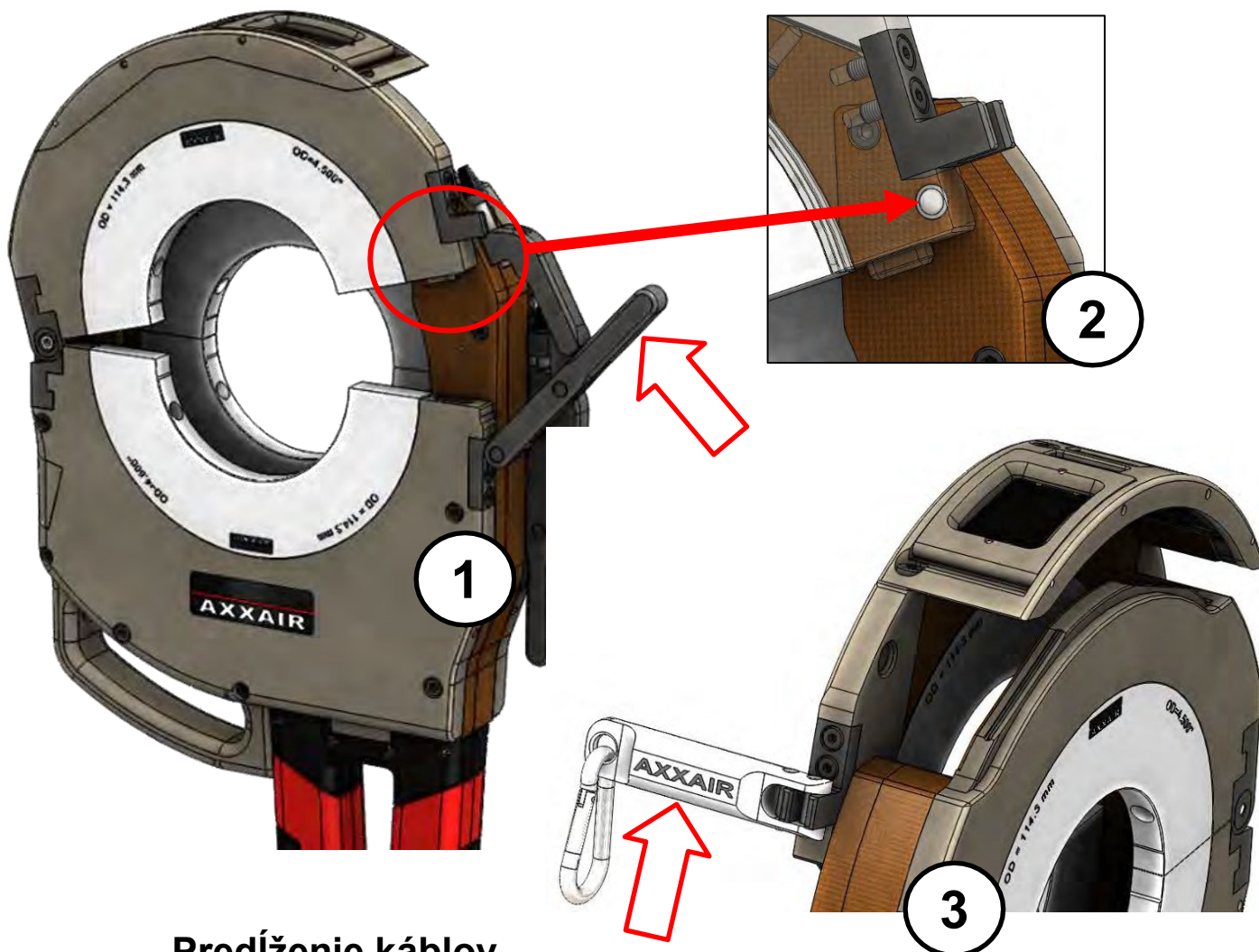
Ďalšie informácie o montáži a prevádzke nájdete v používateľskej príručke SSEDX-SSEIX.

- Nástroj na manipuláciu s uzávierkou

Stroj sa štandardne dodáva s nástrojom na manipuláciu s horúcou uzávierkou.

Pomocou upínacej páky uveďte klapku do poloootvorenej polohy (1) (drží ju guľôčková pružina (2)) a potom nástroj použite na dokončenie otvorenia.

Na zatváranie klapiek použite opačný postup (3).



- Predĺženie káblov

Stroje SATFX sa štandardne dodávajú s káblom dlhým 8 m.

Spoločnosť AXXAIR ponúka dve voliteľné rozšírenia káblov na pripojenie strojov SATFX ku generátorom SAXX."v

Dĺžka	Kód produktu
5m	SAFS-05MX
10m	SAFS-10MX

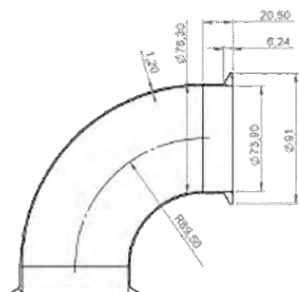
UPOZORNENIE: Na zabezpečenie správneho fungovania stroja sa odporúča použiť predlžovací kábel s maximálnou dĺžkou 20 m alebo maximálne 2 predlžovacie káble. Ak potrebujete viac ako 20 m, kontaktujte nás..



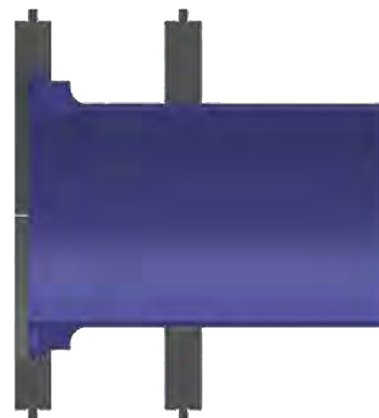
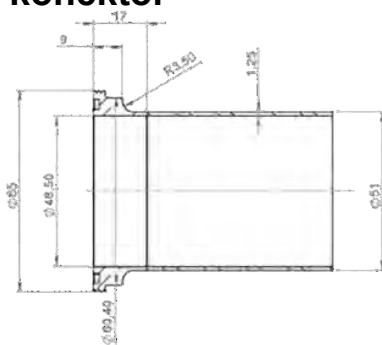
- - Príslušenstvo na vyžiadanie:

Aby ste čo najlepšie využili možnosti strojov SATFX, spoločnosť AXXAIR vám na požiadanie poskytne špeciálne upínacie klieštiny. Tie umožňujú zväzať rôzne konfigurácie, ktoré nie je možné vykonať so štandardným vybavením. Pozrite si niekoľko príkladov:

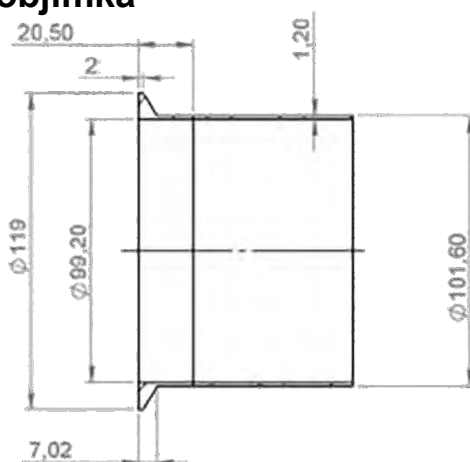
Objímka - koleno - objímka (veľký)

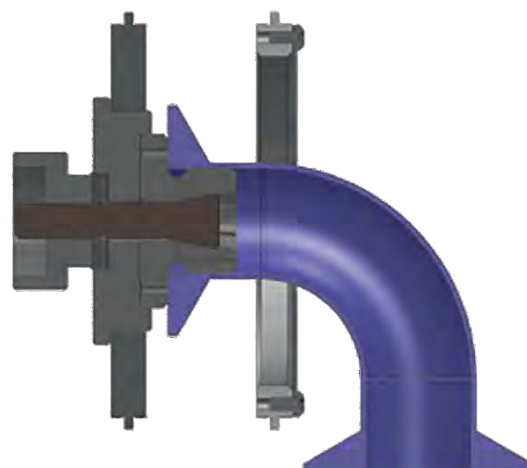
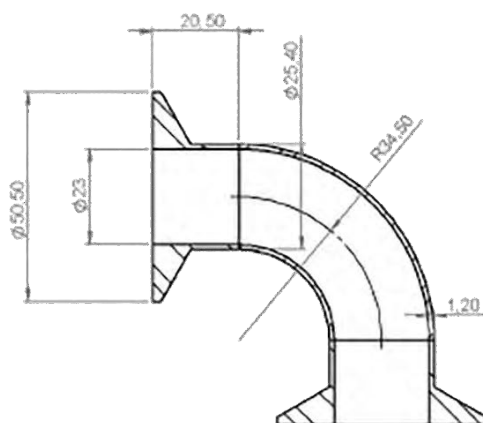


Konfigurácia: rúrka - konektor



Konfigurácia: rúrka - objímka





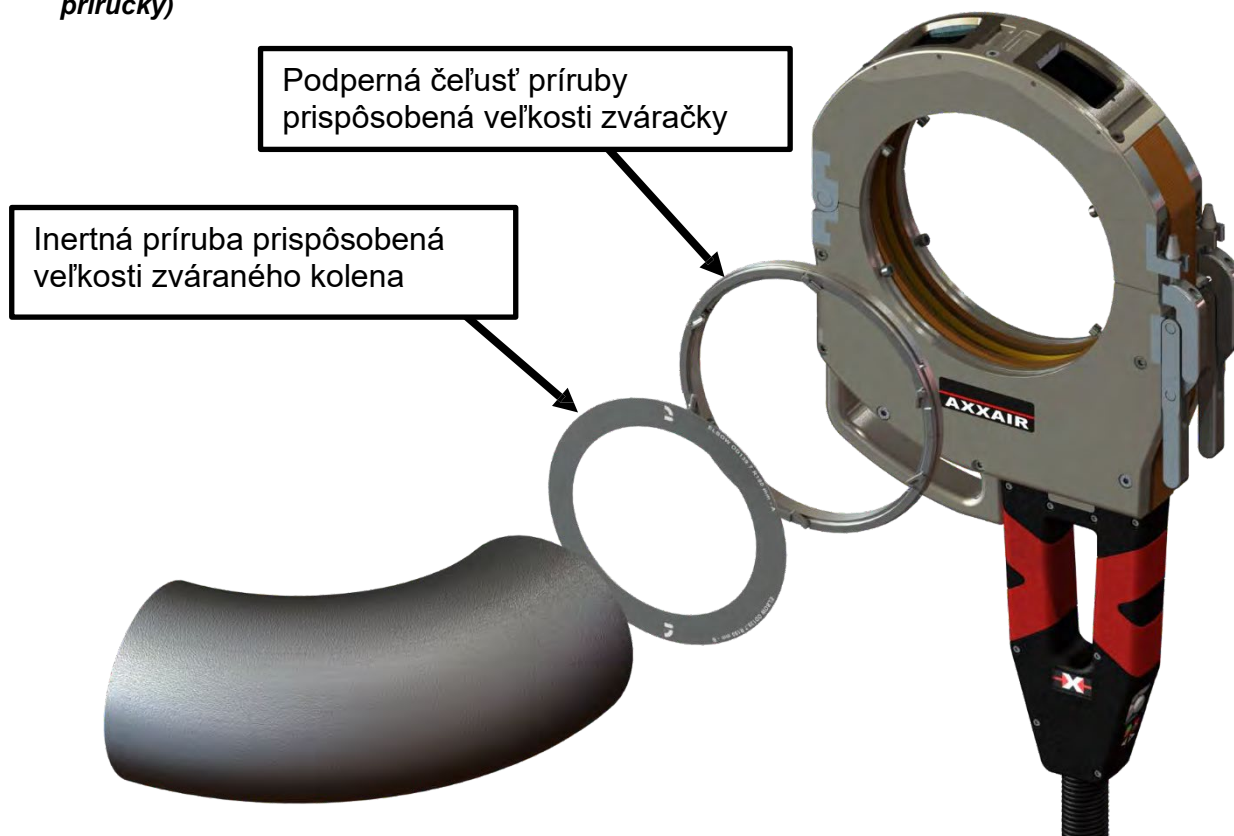
Konfigurácia objímka - koleno - objímka (malý priemer)

Konfigurácia rúrka - koleno

Aby sa spoločnosť AXXAIR mohla prispôbiť rôznym konfiguráciám zvaracích zostáv, ponúka teraz inertné príruby, ktoré zodpovedajú tvaru vašich kolien. Ochrana pred plynom zostáva optimalizovaná a umožňuje vyhnúť sa použitiu lepiacej pásky a čisteniu kolena po zvaraní

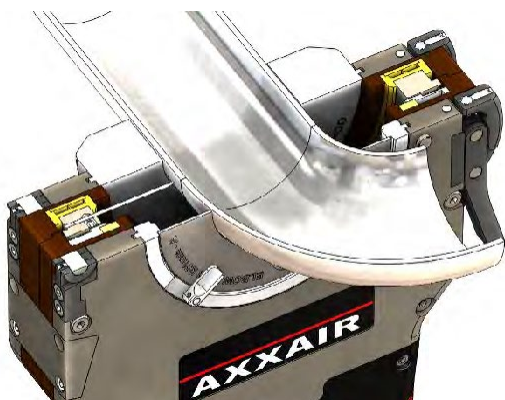
Na zváranie zostáv rúr a oblúkov pomocou uzavretej hlavy SATFX budete potrebovať:

- oporná čeľusť (2 poloblúky) prispôbená vášmu stroju
- sadu prírub (2 polprírubby) pre každý priemer a polomer kolena, ktoré sa má zvarať **tabuľka, ktorá vám pomôže nájsť referenčné číslo príruby prispôbenej vašej aplikácii, je k dispozícii na konci tejto príručky)**

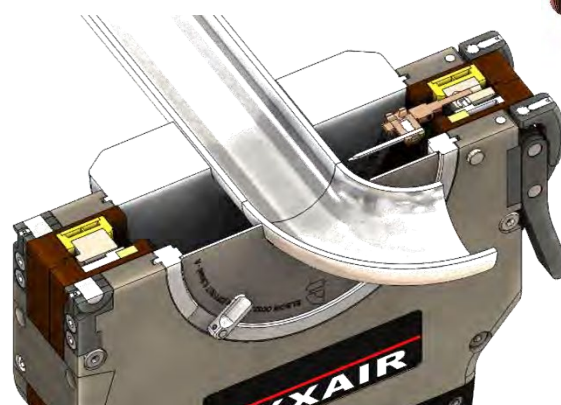


V závislosti od konfigurácie zváraného kolena môže byť potrebné použiť držiak elektród SSEDX. V referenčnej tabuľke prírub, ktorú nájdete na konci príručky, stĺpec SSEDX informuje o tom, či je toto príslušenstvo potrebné v závislosti od priemeru a polomeru zváraného kolena..

Štandardná konfigurácia s rovinou zvárania na osi stroja



Konfigurácia vyžaduje držiak elektród SSEDX. Posun zváracej roviny vzhľadom na os stroja



Na strane protíľahlej k privarenému kolenu utiahnite rúrku dvoma širokými čelustami
Účelom tohto postupu je zabezpečiť lepšie upnutie stroja na zváranú zostavu,

Podporná čelusť:

Súprava podporných čelustí pozostáva z dvoch polovičných plášťov z nehrdzavejúcej ocele s hrúbkou 10,6 mm, aby sa do nich zmestili všetky inertné príruby na zváranie kolien.

Otočné kolíky umožňujú, aby príruby držali v polohe vo všetkých uhlových polohách zváraného kolena. Čeluste sa na stroj montujú rovnakým spôsobom ako štandardné čeluste (pozri "MONTÁŽ TENKÝCH A ŠIROKÝCH ČELUSTÍ").

ODKAZ: **SMN170-SFLAX**

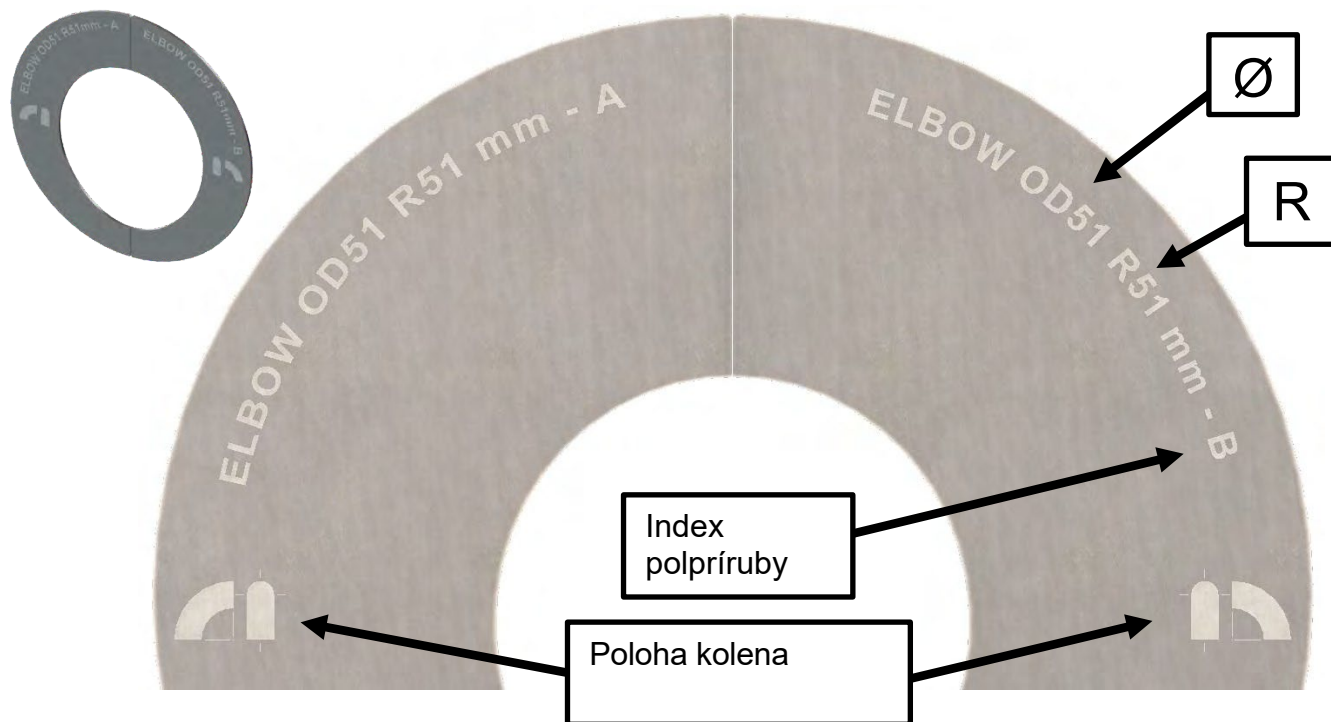
Otočný kolík



Inertná príruha

Inertné príruby sa skladajú z 2 polprírub z nehrdzavejúcej ocele (jedna polpríruba s indexom A a jedna polpríruba s indexom B), vyrezaných podľa tvaru kolena, ktoré sa má zvätať.

Na vonkajšej strane prírub je vyrytý nápis s priemerom a polomerom kolena, pre ktoré je vyrezaná. Symbol označuje polohu kolena vzhľadom na polohu prírub.



V prípade akýchkoľvek ďalších špecifických požiadaviek nás neváhajte kontaktovať a preskúmať riešenia, ktoré vám môžeme poskytnúť!

Manipulácia so strojom a skladovanie

Manipulácia :

Zváracie hlavy SATFX sú prenosné zariadenia, ktoré nevyžadujú žiadnu špeciálnu manipuláciu (menej ako 15 kg pre všetky stroje).

Mali by sa však dodržiavať štandardné bezpečnostné opatrenia, aby sa predišlo poškodeniu hlavice a jej hadice počas manipulácie a prepravy..

Podpera káblov

Stroje sa dodávajú so závesnou súpravou na upevnenie na kábel (približne 1,5 m od stroja). Táto zostava umožňuje podoprieť hmotnosť kábla, čo uľahčuje manipuláciu so strojom..



Skladovanie:

Stroje sa dodávajú vo vodotesnom kufrí, aby sa zabezpečila ich neporušenosť. V prípade potreby sa do tohto kufrí zmestí aj kazeta príslušného stroja.)

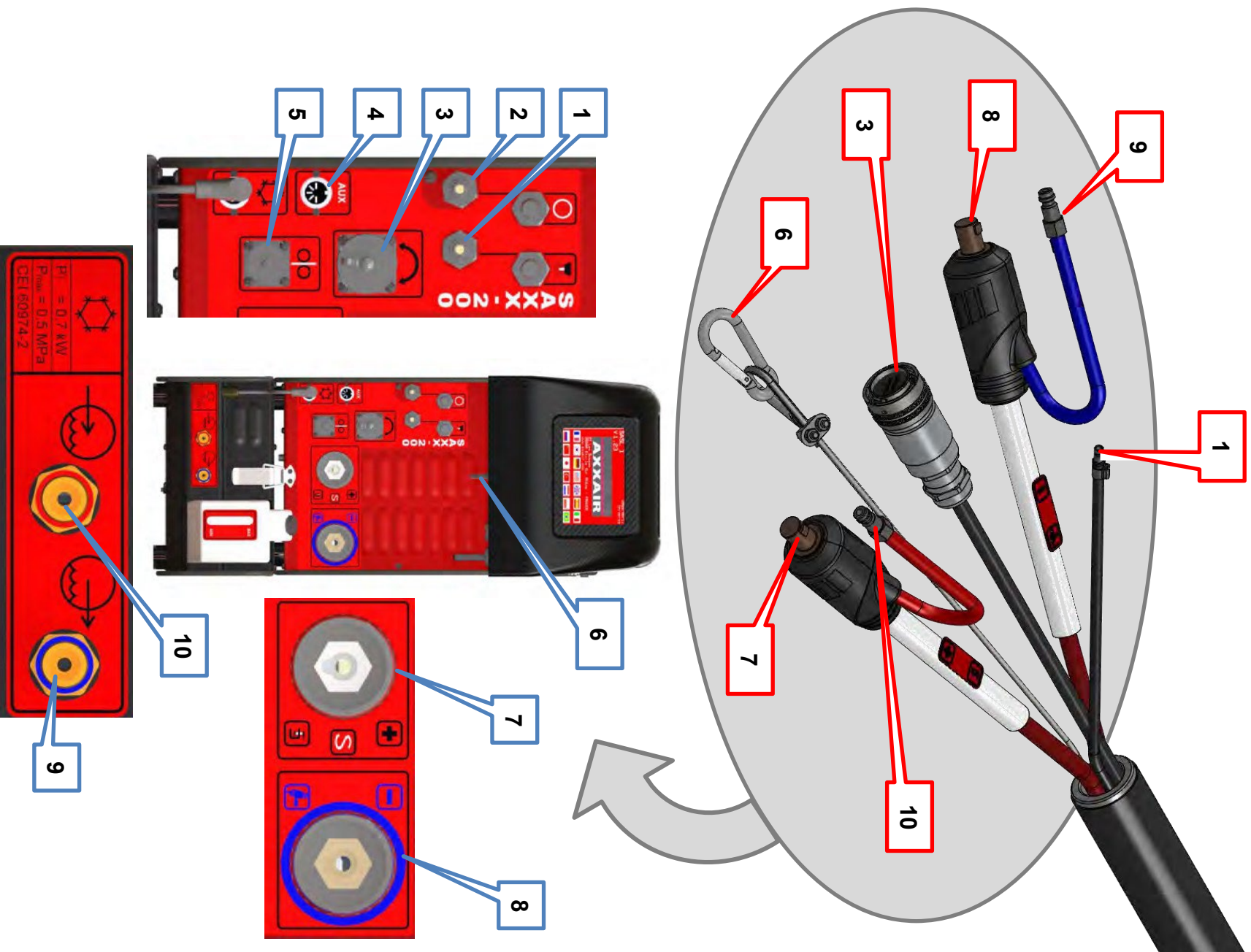


Miesto na stočenie kábla

Ak sa zväracia hlava nebude dlhší čas používať , uložte ju do pôvodného obalu. Pred opätovným zabalením zväracie hlavy sa odporúča vyčistiť hlavu a vyprázdniť chladiacu kvapalinu.

Chrňte hlavu zvaru pred koróziou. Do kufríka, v ktorej je zväracia hlava uložená, umiestnite vysušadlo..

5. Connecting the weld head :



Varovanie: všetky pripojenia ma musia vykonávať pri vypnutom napájaní

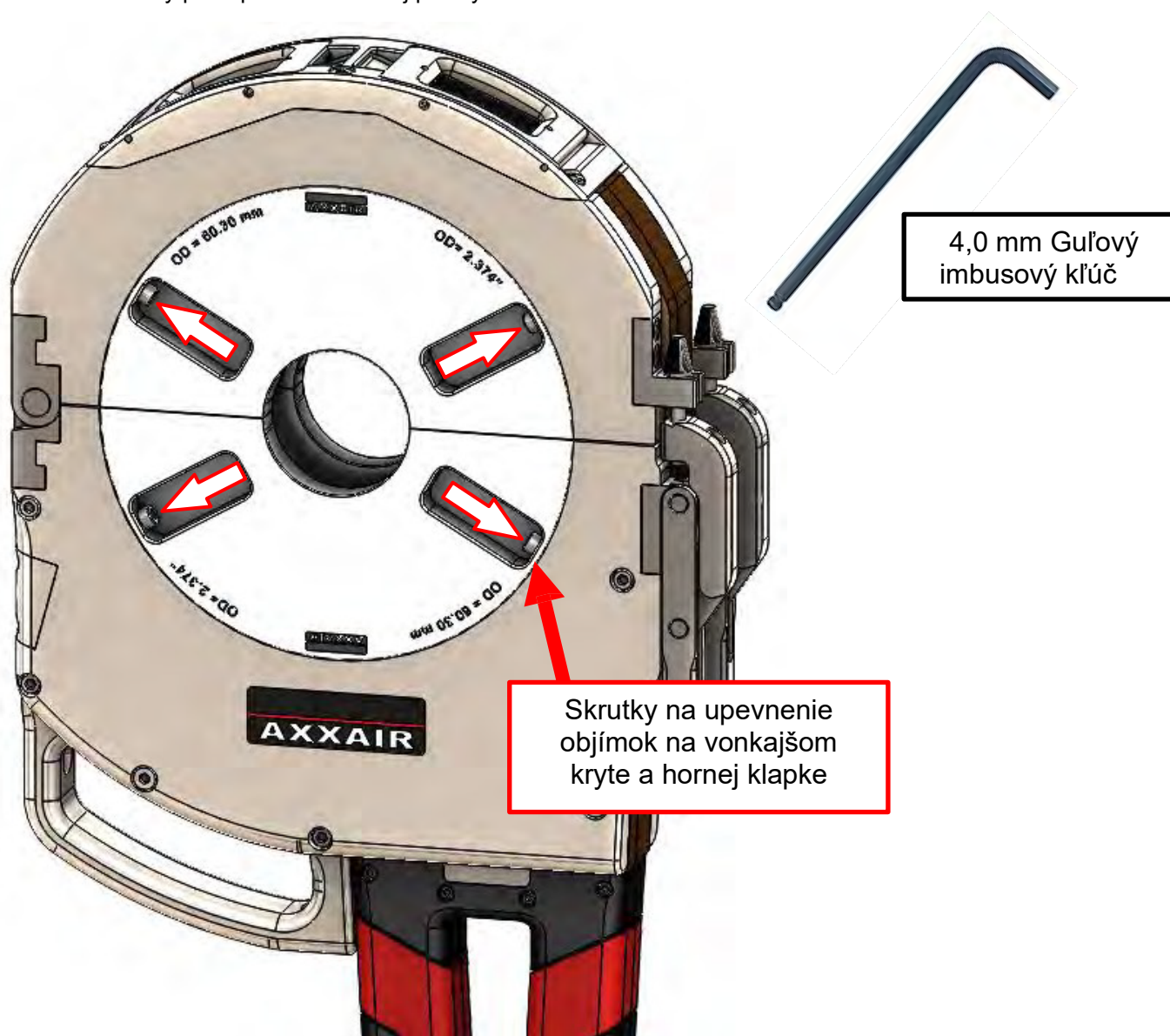
Montáž upínacích klieští :

Každá sada upínacích klieští SATFX-170 je určená len pre jeden priemer rúrky. Upínače sú z hliníka. Používanie upínacích kolíkov AXXAIR je jedinou zárukou životnosti vašej hlavy. V prípade použitia iných upínacích puzdiel ako tých, ktoré dodáva spoločnosť AXXAIR, nie je možné uplatniť žiadnu záruku. Sada nábojníc sa skladá zo 4 polovičných nábojníc.

Notes :

Collets :

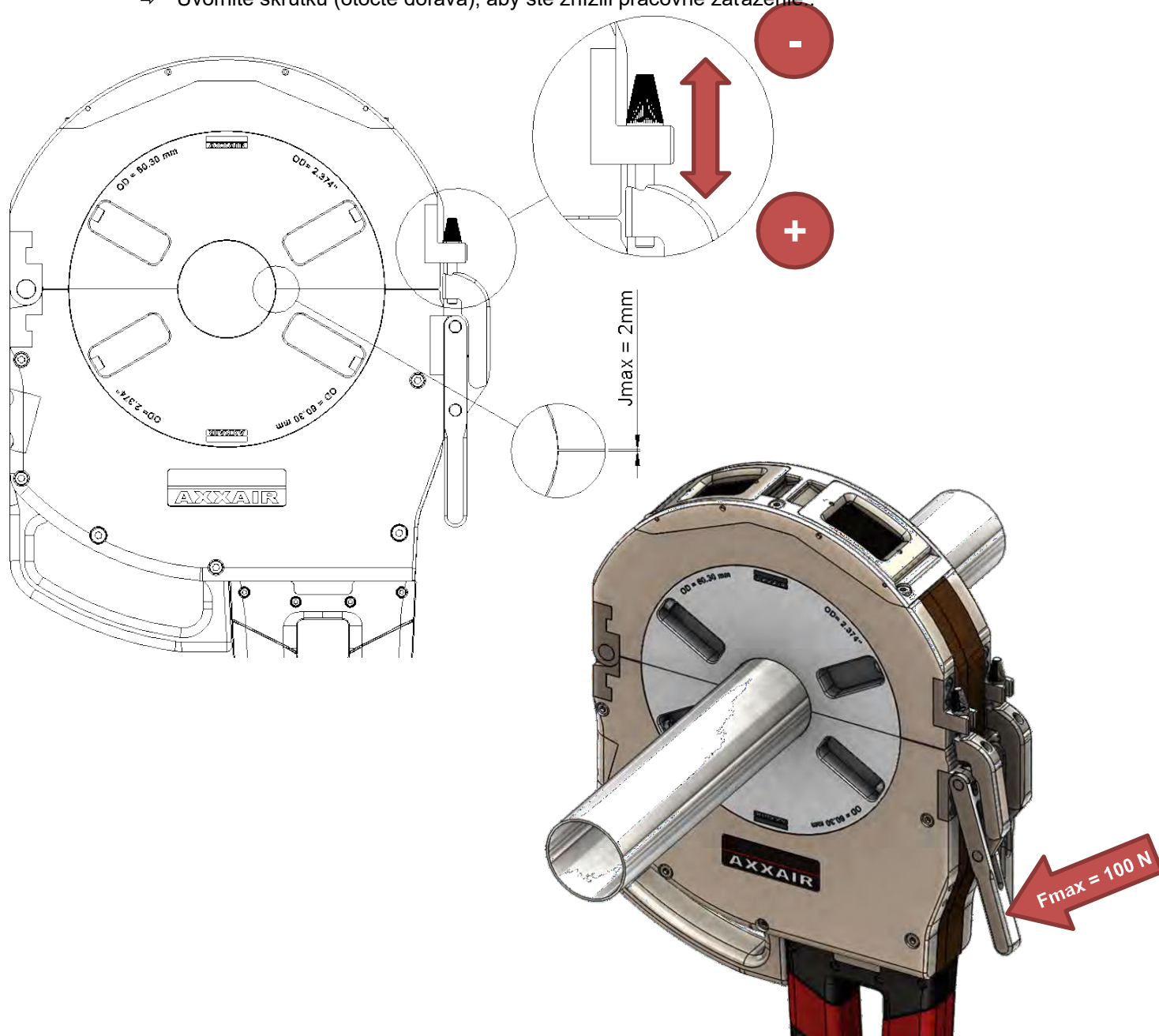
- Sada tenkých klieští sa skladá zo 4 častí. Priemer použitia je vygravírovaný na upínači.
- Montáž upínacích klieští sa vykonáva pomocou imbusového kľúča s priemerom 4,0 mm (použite imbusový kľúč s dlhou guľôčkou, ktorý sa dodáva so strojom). Upínacie klieštiny sú priskrutkované do vonkajšieho krytu a horného krytu stroja (2 skrutky na jednu klieštinu). Gravírovanie musí byť otočené smerom von zo stroja. To platí aj pre adaptérové upínacie klieštiny pre štandardné upínacie klieštiny SATFX-115.
- V prípade upínacích puzdiel s priemerom menším ako 85,00 mm sú skrutky prístupné z vonkajšej strany upínacieho puzdra. Pre upínacie puzdrá s priemerom rovným alebo väčším ako 85,00 mm sú skrutky prístupné z kontaktnej plochy s rúrkou..



Nastavenie upínacej sily :

I Na prispôsobenie upínania geometrii rúrky je stroj vybavený dvoma skrutkami, ktoré sa dajú nastaviť tak, aby sa kontrolovalo zaťaženie potrebné na uzavretie hlavy.

- ⇒ Otáčaním skrutiek doprava (uťahovaním) zvýšite zaťaženie potrebné na zatvorenie držiaka
- ⇒ Uvoľníte skrutku (otočíte doľava), aby ste znížili pracovné zaťaženie.

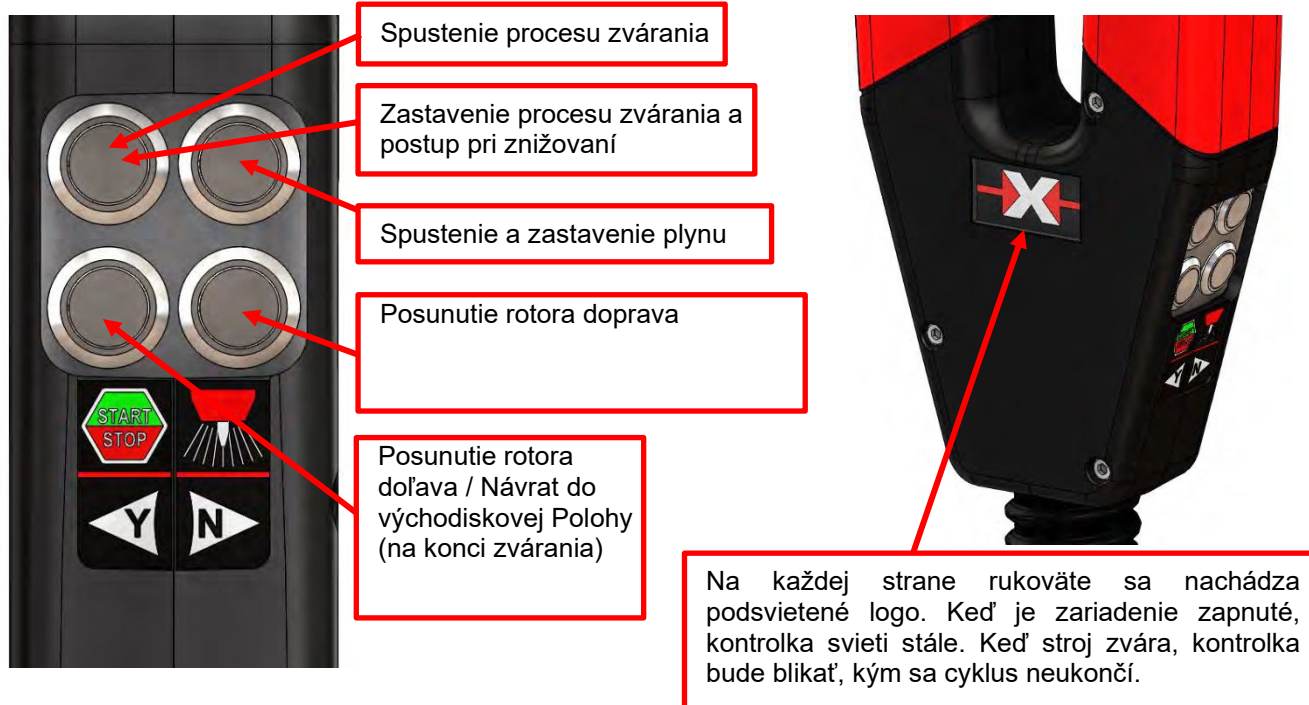


VENUJTE POZORNOSŤ :

- ⇒ Upínacia sila upínačov nie je dostatočná na správne vyrovnanie rúrok a odolnosť voči namáhaniu spôsobenému teplotou zvárania. Aby sa dosiahlo dobré vyrovnanie, je potrebné rúrky pred zváraním prichytiť.
 - ⇒ Na každý priemer je potrebné použiť jednu sadu upínacích puzdiel.
 - ⇒ Uistite sa, že zaoblenie rúrok je kompatibilné s orbitálnym zváraním.
- Maximálne zaťaženie, ktoré môžete použiť na zatváraciu páku, je 100 N (približne 10 kg, 22 libier). Ak je zaťaženie príliš vysoké, nastavenie nie je vykonané správne alebo rúrka nie je prispôbena na orbitálne zváranie.

Klávesnica a kontrolka

Ak chcete aktivovať klávesnicu, musíte načítať program alebo prejsť do manuálneho režimu.



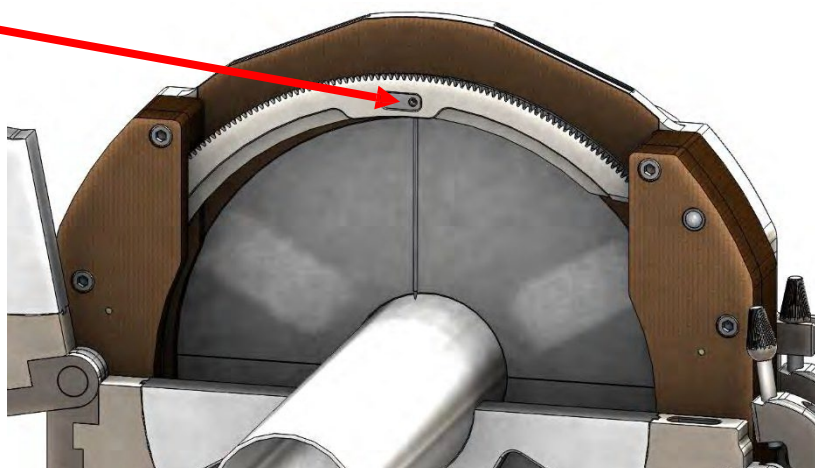
Montáž elektród: :

Stroje SATFX môžu zvärať elektródami Ø1,6 mm a Ø2,4 mm. K dispozícii sú dve miesta, každé miesto je určené výlučne pre jeden priemer elektródy.

Tieto elektródy sú na rotore pripevnené prítlačnou skrutkou, ako je znázornené na obrázku..

Uťahovacia skrutka elektródy

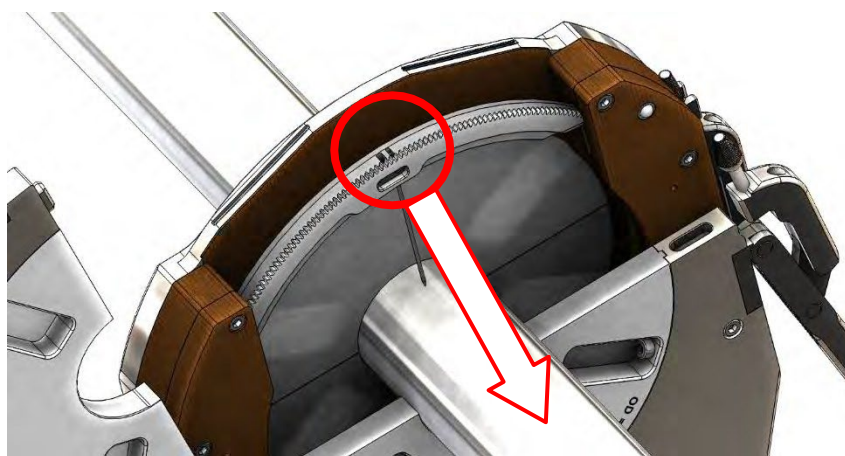
Montážne polohy elektród sú na 3. a 9. hodine, keď je rotor v otvorenej polohe. Na montáž elektródy je potrebné posunúť rotor, aby sa odkryl prístup k upínacej skrutke. Rotor sa posúva pomocou diaľkového ovládania stanice a tlačidiel <<< >>>.



UPOZORNENIE: Táto skrutka je skrutka M4 bez hlavičky, ktorú treba utáhnúť opatrne. Nesmie sa s ňou manipulovať pomocou šesťhranného kľúča s guľôčkovým ovládačom, ktorý by mohol poškodiť hlavu skrutky! Potrebný imbusový kľúč vám poskytneme. Pre prípad straty sú so strojom dodané dve ďalšie skrutky.

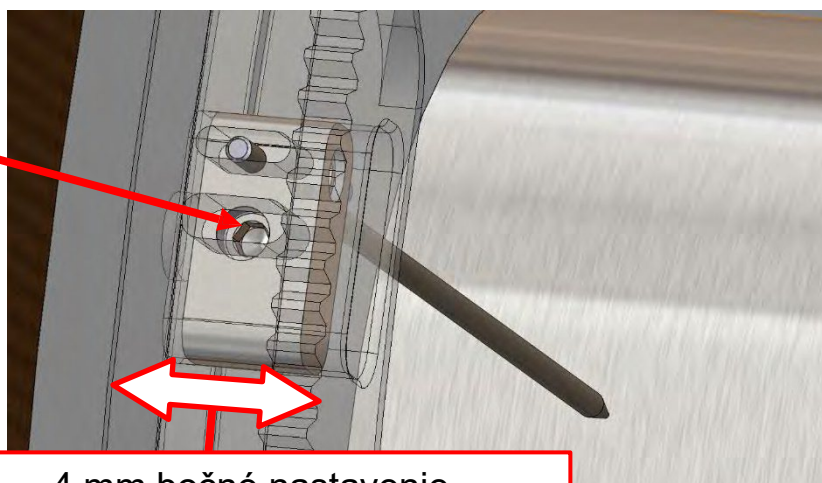
Poloha integrovaného posunu sa nastavuje pomocou nastavovacej skrutky na vonkajšom priemere rotora počas výmeny elektródy. Toto nastavenie sa musí vykonať tým istým imbusovým kľúčom, ktorý sa používa na nastavenie volfrámu do držiaka integrovaného posunu.

Pružina medzi rotorom a integrovaným ofsetom umožňuje jednoduché nastavenie.



Obrázok integrovaného posunu pre elektródu $\varnothing 1,6$ mm.
Systém je identický pre elektródu $\varnothing 2,4$ mm.

Nastavovacia skrutka na nastavenie bočnej polohy integrovaného posunu. Po dosiahnutí požadovanej polohy skrutku utiahnite.



4 mm bočné nastavenie

Nastavenie vzdialenosti rúra-elektroda :

Výber dĺžky elektródy závisí od vonkajšieho priemeru zvaranej rúrky. Nastavovací zdvih elektródy je v podstate len niekoľko milimetrov, a preto by sa dĺžka elektródy mala prispôbiť priemeru, ktorý sa má zvarať.

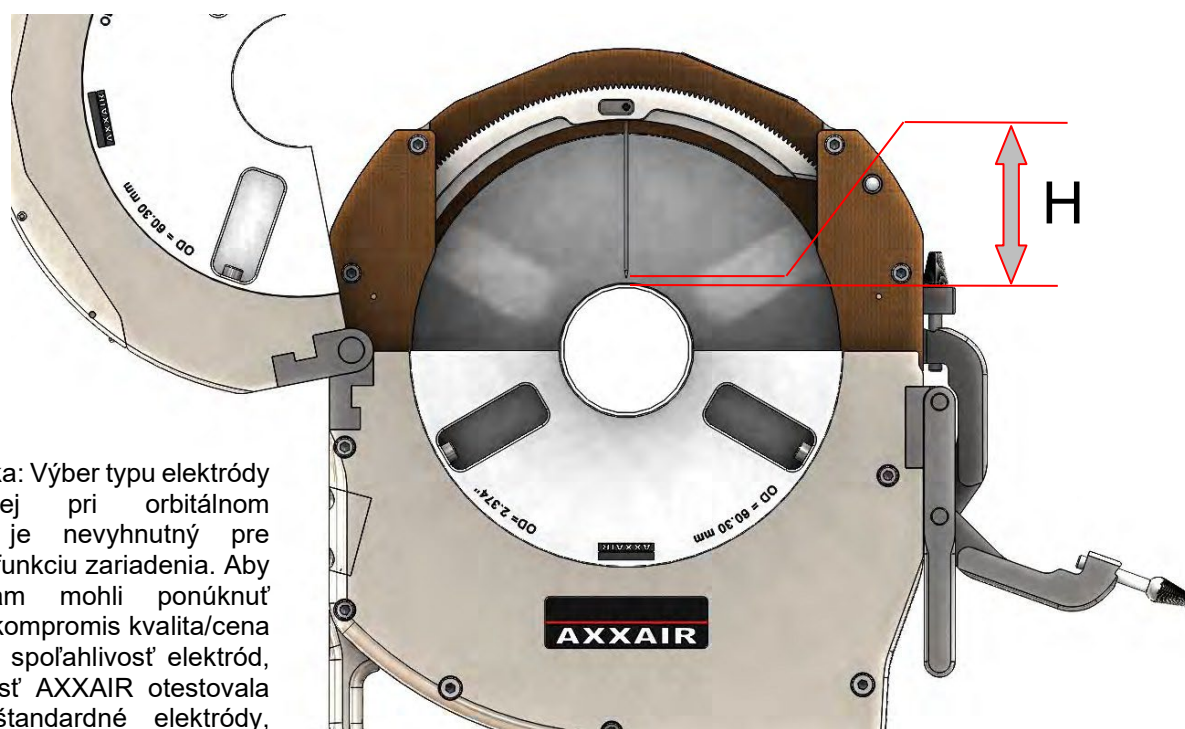
Ak chcete vybrať správnu dĺžku elektród, pozrite si časť "Elektródy" v kapitole "Príslušenstvo", tabuľky zodpovedajúce použitému stroju. Rozsahy priemerov sú definované pre výšku oblúka od 0,5 mm do 2,3 mm.

Ak príslušná rúrka zodpovedá dvom rôznym veľkostiam elektród, odporúčame vám vybrať najdlhšiu elektródu v záujme stability, pod podmienkou, že elektróda nepresiahne rozmer zubov rotora!

DÔLEŽITÉ: Nastavenie výšky oblúka sa musí vykonať opatrne pred umiestnením kazety na zvaraný prvok. V závislosti od kvality rúrok totiž môže mať ich tvar viac alebo menej výraznú ovalitu. Pri tomto nastavení je preto potrebné obzvlášť opatrne, aby sa elektróda nedotýkala spájkovacieho kúpeľa. V prípade pochybností odporúčame zväčšiť vzdialenosť rúrky od elektródy o niekoľko desiatin. Štandardným nastavením je hodnota hrúbky. Toto presné nastavenie je jednoduchšie vykonať pomocou sady podložiek, ktoré sa na tento účel dodávajú medzi trubicou a plochou elektródy

Préconisation distance tube/electrode:

Hrúbka rúry (mm)	Vysoká intenzita (Ampers)	Vzdialenosť medzi trubicou a elektródou (mm)
< 0,5	< 20	0,5 à 0,7
0,5 à 1	20 à 40	0,8 à 1,2
1,1 à 2	40 à 80	1,2 à 1,5
2 à 3	80 à 120	1,5 à 2
> 3	> 120	> 2



Poznámka: Výber typu elektródy používanej pri orbitálnom zváraní je nevyhnutný pre správnu funkciu zariadenia. Aby sme vám mohli ponúknuť najlepší kompromis kvalita/cena a zaručiť spoľahlivosť elektród, spoločnosť AXXAIR otestovala všetky štandardné elektródy, ktoré sa nachádzajú na trhu. Žiadame vás, aby ste používali iba elektródy AXXAIR

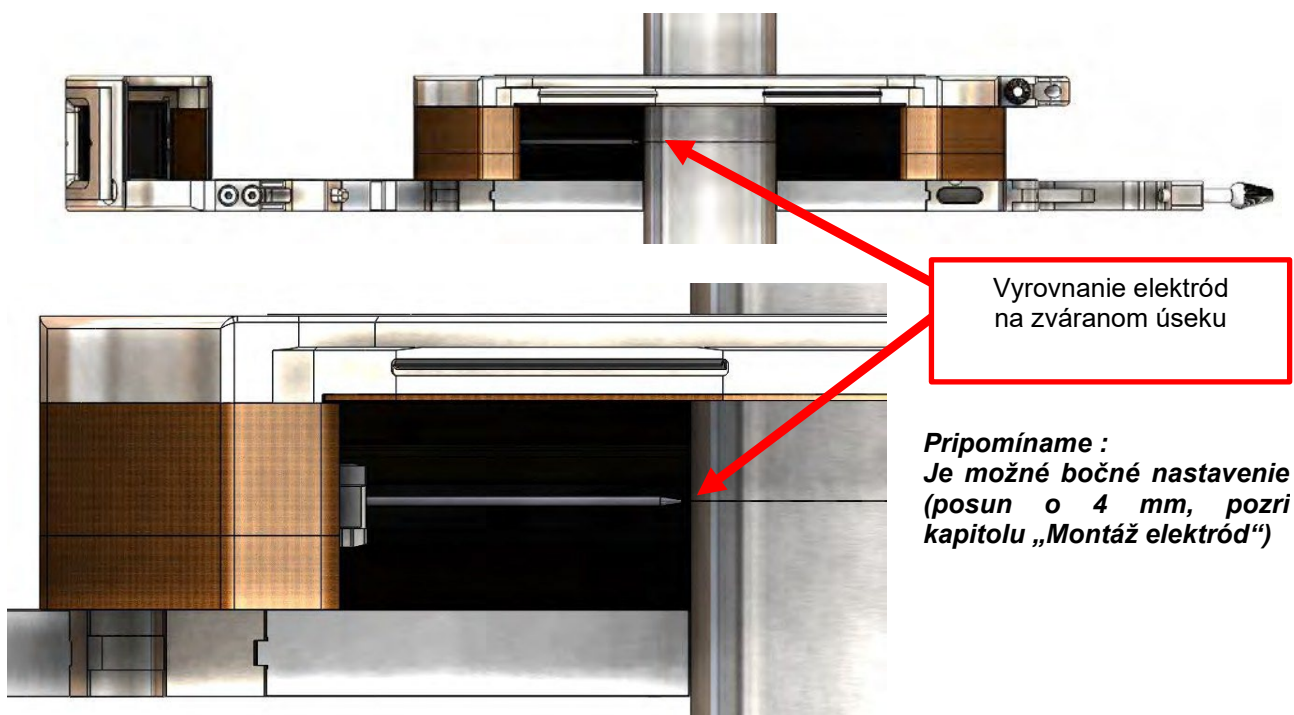
Používanie SSEDX a SSEIX



Dalšie informácie o montáži a prevádzke nájdete v používateľskej príručke SSEDX-SSEIX..

Zabezpečenie zvaranej rúry :

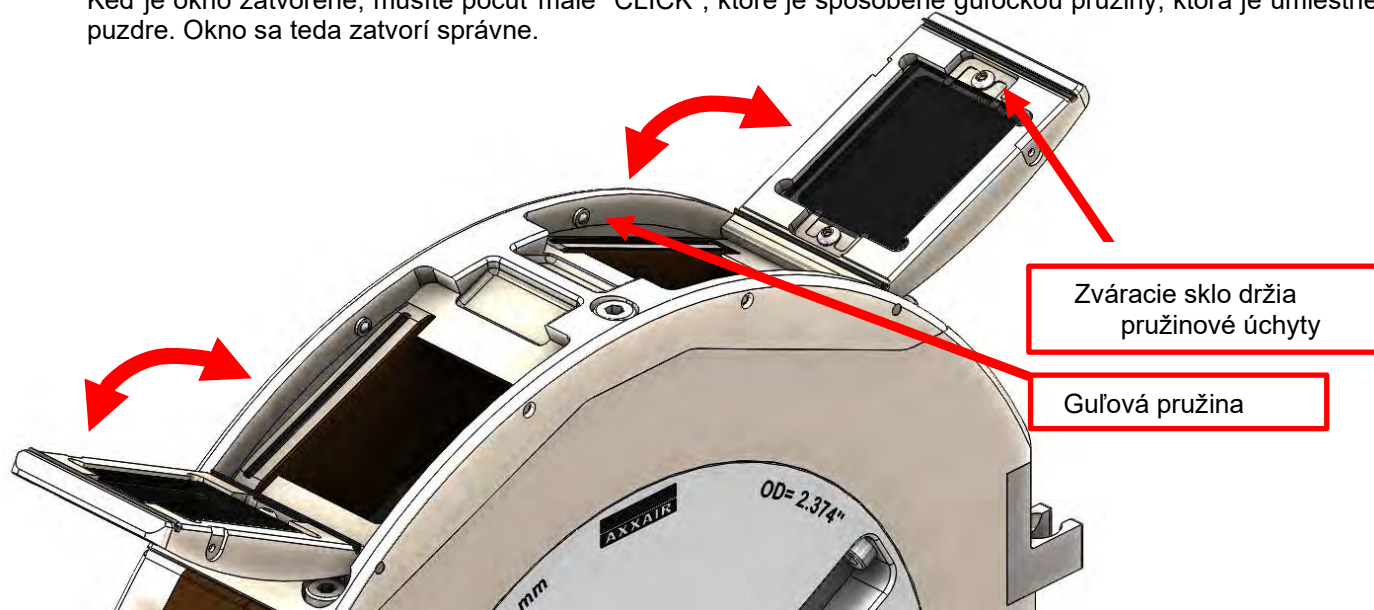
Táto operácia si vyžaduje, aby sa elektróda vyrovnala so zvaracími plochami. Je potrebná veľká presnosť, aby sa zabezpečilo správne vykonanie zvaru v spojovacom šve sekcie



Používanie zobrazovacieho okna:

Stroje SATFX sú vybavené priezorníkom, ktorý umožňuje skontrolovať zarovnanie elektródy s rovinou zvarania pred spustením zvaracieho cyklu. Integrované zvaracie sklo (trieda 10) je upevnené dvoma pružinovými príchytkami priskrutkovanými do telesa okna. V prípade potreby ho možno vymeniť (pozri postup v odseku "Údržba zväračky").

Keď je okno zatvorené, musíte počuť malé "CLICK", ktoré je spôsobené guľôčkou pružiny, ktorá je umiestnená v puzdre. Okno sa teda zatvorí správne.



Zváranie krok za krokom :

Príprava na zváranie :

Dobrá príprava na zváranie v uzavretej komore je nevyhnutná na dosiahnutie uspokojivých výsledkov zvárania. Rez musí byť dokonale kolmý na os. Odporúčame vám použiť orbitálny rezací stroj typu x22. perfectly perpendicular to the axis.



V závislosti od požadovanej kvality je možné zarovnať konce rúr pomocou nástroja (typ stroja DC), aby bol zaručený dokonale hladký povrch bez nečistôt a škrabancov.



Manipulácia s potrubím :

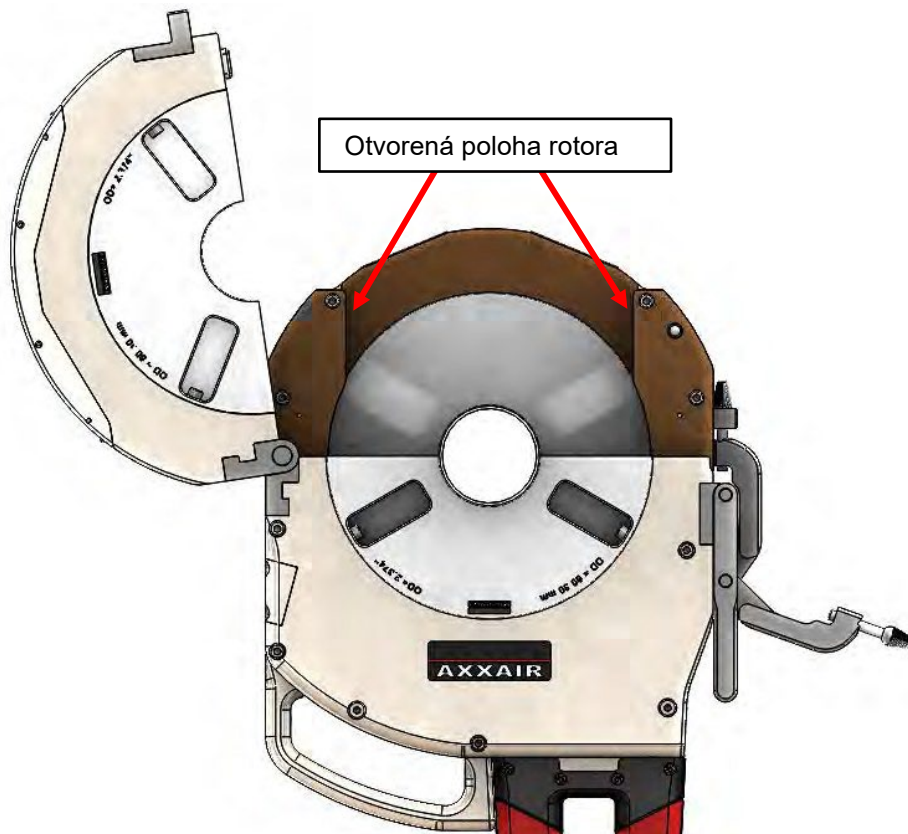
Na zabezpečenie správneho geometrického zarovnania sa odporúča ručne zvärať zvárané obrobky alebo používať zväraciu hlavu v režime zvárania na prídavný zvar.

UPOZORNENIE: Zvarové hlavy SATF sú pripevnené k rúre a nesú vlastnú hmotnosť. Zväracie hlavy nemôžu odolať vyrovnávacím silám dlhých rúr! Musíte podprieť rúry pomocou stojanov a nie zväraciej hlavy.

Zváranie :

Zváranie sa vykonáva takto::

- Uvedte rotor do otvorenej polohy



- Usporiadanie dvoch zváraných dielov: uzavrite rámy pomocou kĺbových svoriek a zarovnajte elektródu so zváranou časťou.
- Keď sú oba zvárané diely na mieste, skontrolujte zarovnanie elektródy so zváracou rovinou pomocou priezoru.
- Prepláchnite systém, aby sa z hadíc a zvárackej hlavy uvoľnil kyslík (vykonajte to pri prvom použití systému alebo keď systém nebol dlhší čas v prevádzke).
- Pokračujte v inertovaní potrubia (pozri systémy odporúčané spoločnosťou AXXAIR)
- Vyberte vhodný zvárací program, ktorý ste predtým vytvorili. Štandardná počiatočná poloha zvárania je otvorená poloha rotora (pozri schému vyššie), ale je možné ju upraviť funkcie "AUTO polohovanie" generátora.
- V automatických programoch sa predvolene používa čas predsplynovania 30 sekúnd, odporúča sa tento čas dodržať. Je to potrebné na úplné vyčistenie zvárackej hlavy.
- Spustíte cyklus zvárania.

Pripomínáme:

Použitie uzavretej hlavy si vyžaduje dostatočné naplnenie hlavy inertným plynom pred začiatkom zvárania, a teda pred vytvorením oblúka.

Táto funkcia je naprogramovaná na generátore pomocou funkcie "Pre-gas". Minimálny požadovaný čas predplynu je zaznamenaný vlastnosťou samovýpočtu generátora pri vytváraní programu a možno ho podľa potreby upraviť.

Nastavenia zvárania :

Stroje SATFX-170 sa musia používať výlučne s generátorom typu SAXX radu AXXAIR. Za akékoľvek iné použitie, ktoré nie je uvedené v tomto návode, spoločnosť AXXAIR odmieta akúkoľvek zodpovednosť. Nesprávne použitie môže byť predmetom zrušenia záruky.

Pri použití zväracieho zdroja AXXAIR je k dispozícii režim automatického výpočtu konfigurácie. ide o výber zvärackej hlavy, použite **SATFX-170**.

Informácie o používaní zväračiek na generátoroch SAXX nájdete v návode na obsluhu generátorov AXXAIR

AXXAIR Notice Originale- Original instructions – Originalbetriebsanleitung
INNOVATIVE ORBITAL SOLUTIONS Instrucciones originales - Istruzioni originali - 1 -

SAXX200-MA2 ind J 09/2021

SAXX-200



Mode d'emploi : 5
User instructions:..... 50
Bedienungseinleitung:..... 95
Modo de empleo : 140
Manuale d'istruzioni : 185

Le présent manuel est à lire et à conserver par l'opérateur près du poste de travail. Document non contractuel.
The operator must read and keep this manual on its working station. This document is not contractual.
Dieses Handbuch ist vom Bedienpersonal zu lesen und in des Nähe des Arbeitsstätte aufzubewahren. Kein vertragliches Dokument.
El operario deberá leer este manual y guardarlo cerca del puesto de trabajo. Documento no contractual.
L'operatore è tenuto a leggere questo manuale e a conservarlo sulla postazione di lavoro. Documento non contrattuale.

Join experience

3308 Route de Portes Les Valence - 26000 Etahle sur Rhône
Tel: +33 475 575 575 - contact@axxair.com - www.axxair.com
SAS au capital de 135 720 € - RCS Normans 0414 581 363 - Code APE 2841 Z - Siret 414 581 363 00028 - TVA FR13414 581 363

AXXAIR Notice Originale- Original instructions – Originalbetriebsanleitung
INNOVATIVE ORBITAL SOLUTIONS Instrucciones originales - Istruzioni originali - 1 -

SAXX210-300-MA2 ind H 09/2021

SAXX-210 / SAXX-300



Mode d'emploi : 5
User instructions:..... 51
Bedienungseinleitung:..... 97
Modo de empleo : 143
Manuale d'istruzioni : 189

Le présent manuel est à lire et à conserver par l'opérateur près du poste de travail. Document non contractuel.
The operator must read and keep this manual on its working station. This document is not contractual.
Dieses Handbuch ist vom Bedienpersonal zu lesen und in des Nähe des Arbeitsstätte aufzubewahren. Kein vertragliches Dokument.
El operario deberá leer este manual y guardarlo cerca del puesto de trabajo. Documento no contractual.
L'operatore è tenuto a leggere questo manuale e a conservarlo sulla postazione di lavoro. Documento non contrattuale.

Join experience

3308 Route de Portes Les Valence - 26000 Etahle sur Rhône
Tel: +33 475 575 575 - contact@axxair.com - www.axxair.com
SAS au capital de 135 720 € - RCS Normans 0414 581 363 - Code APE 2841 Z - Siret 414 581 363 00028 - TVA FR13414 581 363

Údržba zváracieho stroja :

Všeobecné odporúčania:

Pred každým použitím stroja vizuálne skontrolujte elektrické káble a vodnú hadicu. V prípade potreby ich vymeňte. Je nevyhnutné, aby sa zo stroja odstránili všetky cudzie telesá.

Údržbu by mal vykonávať kvalifikovaný personál s použitím originálnych náhradných dielov.

Pred spustením odpojte všetky zdroje napájania.

WARNING:

MUSÍTE POUŽÍVAŤ CHLADIACU KVAPALINU ODPORÚČANÚ SPOLOČNOSŤOU AXXAIR. NIKDY NEPRIDÁVAJTE DO NÁDRŽKY CHLADIACEJ KVAPALINY VODU, PRETOŽE BY TO MOHLO SPÔSOBIŤ CHEMICKÉ REAKCIE, KTORÉ MÔŽU POŠKODIŤ STROJ A SPÔSOBIŤ STRATU ZÁRUKY!

PREVENTÍVNA ÚDRŽBA

V skrinke stroja nájdete súpravu skrutiek na vykonávanie drobných údržbárskych prác.

Kontrola kábla zváracieho hlavy		
	Frekvencia	Operácia
	Každých 6 mesiacov alebo každých 1000 zvarov	<ul style="list-style-type: none"> • Vypnite stroj odpojte hlavné napájanie) • Vyčistite celý zvärací kábel kefou alebo handrou • Vizualne skontrolujte všetky hadice • Skontrolujte, či nie je žiadna hadica ohnutá, stlačená, opotrebovaná alebo či známky roztrhnutia alebo herniácie. • Skontrolujte, či nedochádza k úniku (chladiacej kvapaliny alebo plynu) alebo k huku, ktorý by mohol odhaliť únik • Skontrolujte, či sú všetky spoje tesné

Vyhľadávanie abnormálnych zvukov		
	Frekvencia	Operácia
	Každých 6 mesiacov alebo každých 1000 zvarov	<ul style="list-style-type: none"> • Stroj pod napätím, v prevádzke. • Vykonajte úplné otočenie rotora zväračky (z obrazovky generátora a z tlačidiel na zväracieho hlavy). • Počas prevádzky sa nesmie vyskytovať žiadny neobvyklý hlu: praskanie, škrabanie, tlmený a piskľavý zvuk alebo akýkoľvek iný neobvyklý hlu.

Kontrola elektrických pripojení		
	Frekvencia	Operácia
	Každých 6 mesiacov alebo každých 1000 zvarov	<p>Stroj je vypnutý (hlavné napájanie je odpojené)..</p> <ul style="list-style-type: none"> • Skontrolujte, či sú konektory správne pripojené • Skontrolujte, či na konektoroch a kábloch nie sú stopy po zahrievaní
	Každých 6 mesiacov alebo každých 1000 zvarov	<ul style="list-style-type: none"> • Stroj je vypnutý (hlavné napájanie je odpojené). Skontrolujte celkový stav rotačného motora: • Neprítomnosť prachu, mastnoty, chladiacej kvapaliny • Neprítomnosť otrasov • Skontrolujte pripojenia vo zváracej hlave. Žiadne drvenie, stláčanie a káble nesmú byť odizolované alebo odpojené

Vyhľadávanie netesností na obvode		
	Frequency	Operations
	Každých 6 mesiacov alebo každých 1000 zvarov	<p>Stroj pod napätím, v prevádzke.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Skontrolujte, či sa v ňom nenachádzajú tieto prvky: (pravdepodobné dôsledky úniku) • Abnormálny zvuk • Discharge • Časté plnenie nádrže chladiacej kvapaliny
	Raz ročne	<p>Stroj pod napätím, v prevádzke..</p> <ul style="list-style-type: none"> • Vykonajte úplné vyprázdnenie chladiaceho okruhu • Vykonajte prepláchnutie potrubia čistou vodou • Vymeňte chladiacu kvapalinu za novú (počas plnenia je potrebné vykonať niekoľko zapnutí/vypnutí okruhu, aby sa chladiaca jednotka úplne naplnila. Môže sa objaviť alarm 5B. V takom prípade pred opakovaním operácie potvrdte alarm, kým okruh nebude fungovať bez problémov). • Chladiaci systém prevádzkujte približne 5 , aby ste skontrolovali, či nedochádza k únikom v dôsledku manipulácie

Kontrola prenosu		
	Frequency	Operations
	Každých 6 mesiacov alebo každých 1000 zvarov	<p>Stroj je vypnutý (hlavné napájanie je odpojené).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Úplne rozoberte zváraciú hlavu a potom vykonajte kompletne čistenie prevodovky od motora až po rotor. • Odstráňte všetky stopy mastnoty alebo iných nečistôt • Skontrolujte neporušenosť pastorkov • Kontrola ozubenia: Každý pastor s nepravideľným (abnormálnym) opotrebovaním, otrepanými alebo ostrými hranami sa musí vymeniť za nový náhradný diel. • Skontrolujte upevnenie pastorka, nesmie byť žiadna vôľa (axiálna a radiálna). V opačnom prípade je potrebné vymeniť príslušné ložiská. • Stroj kompletne zostavte podľa nasledujúceho postupu.

POSTUP ČISTENIA STROJOV SATFX

Táto operácia sa musí vykonávať na rovnej ploche na čistom pracovnom stole. Táto údržbová operácia sa musí vykonávať svedomito a usporiadane.

Pred akoukoľvek údržbou je potrebné odpojiť celkové napájanie stroja a potom odpojiť zvärací generátor.

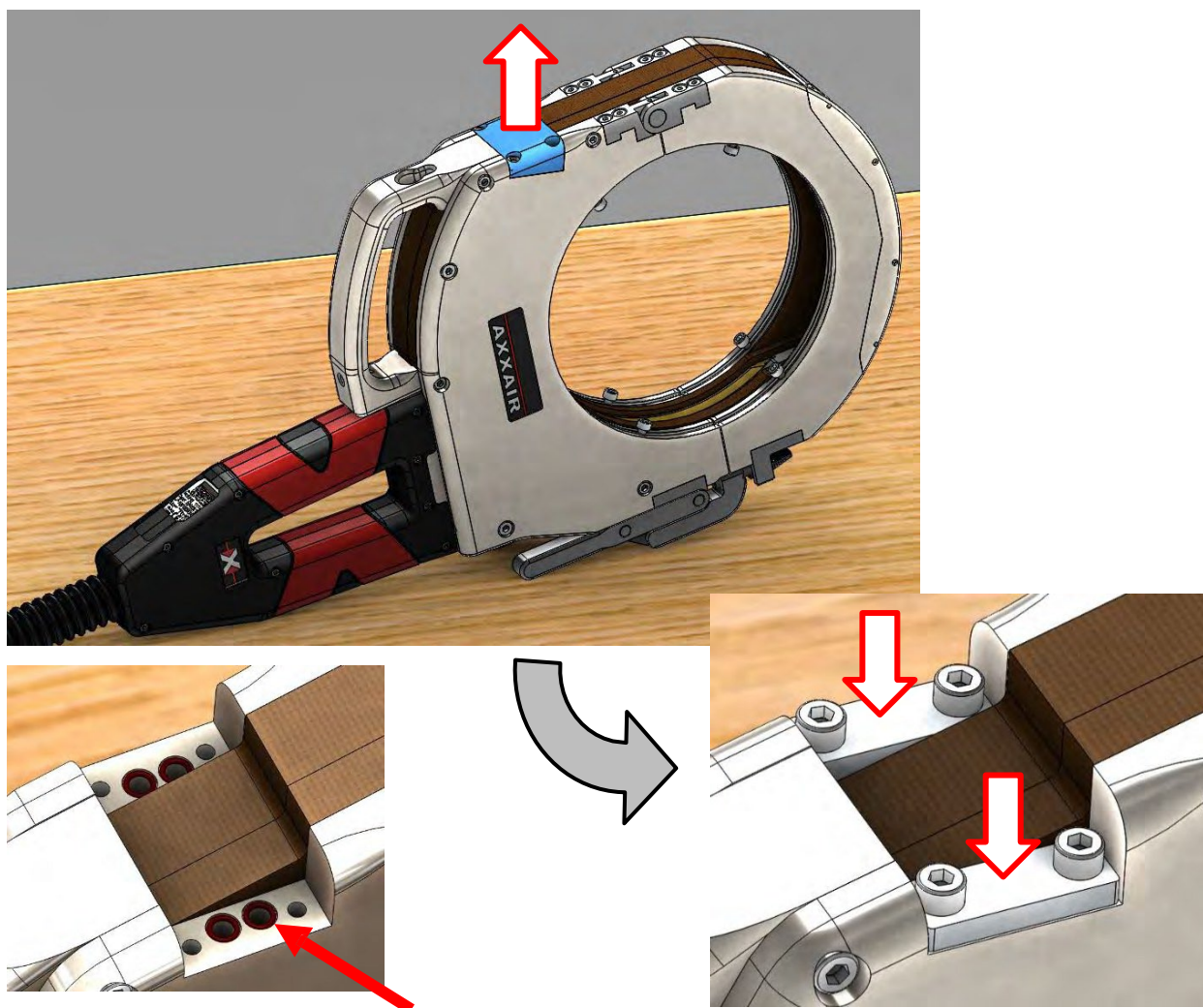
Potrebné nástroje:

- Mäkká handrička (bavlna, mikrovlákno atď.)
- Kľúč BTR 2,0 mm a 2,5 mm
- Krížový skrutkovač
- Suchý štetec
- Čistiaci/odmasťovací prostriedok (Orapi Kleaner 503).
- Kontaktné mazivo Electrolube SGB200D.

DEMONTÁŽ HLAVY:

Odstráňte prípojku chladiacej kvapaliny.

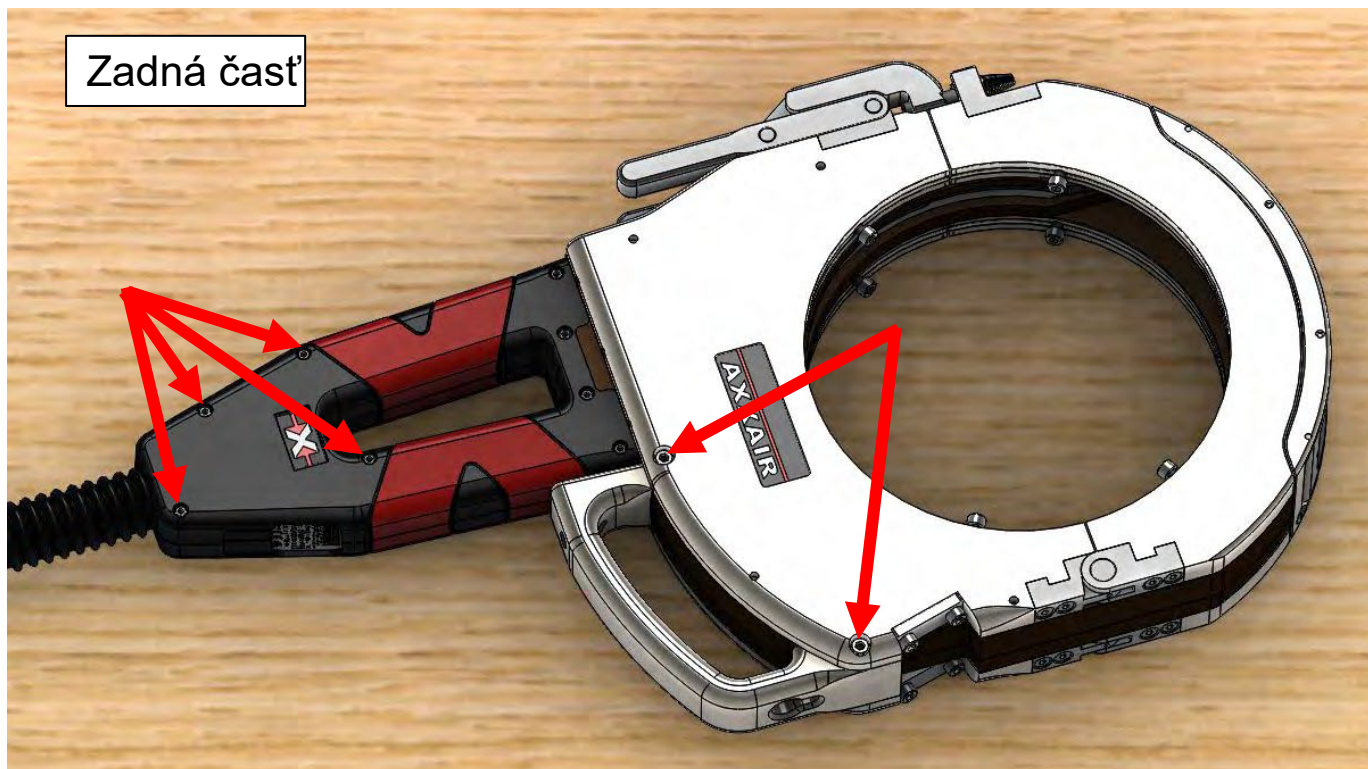
Pozor, nech nestratíte 4 červené tesnenia medzi prípojkou a strojom. Ponechajte ich na mieste a zaistite 2 krytky dodané v súprave príslušenstva. kit.



Odstráňte 12 skrutiek z plastovej rukoväte, ako aj 4 skrutky na hliníkovej rukoväti.

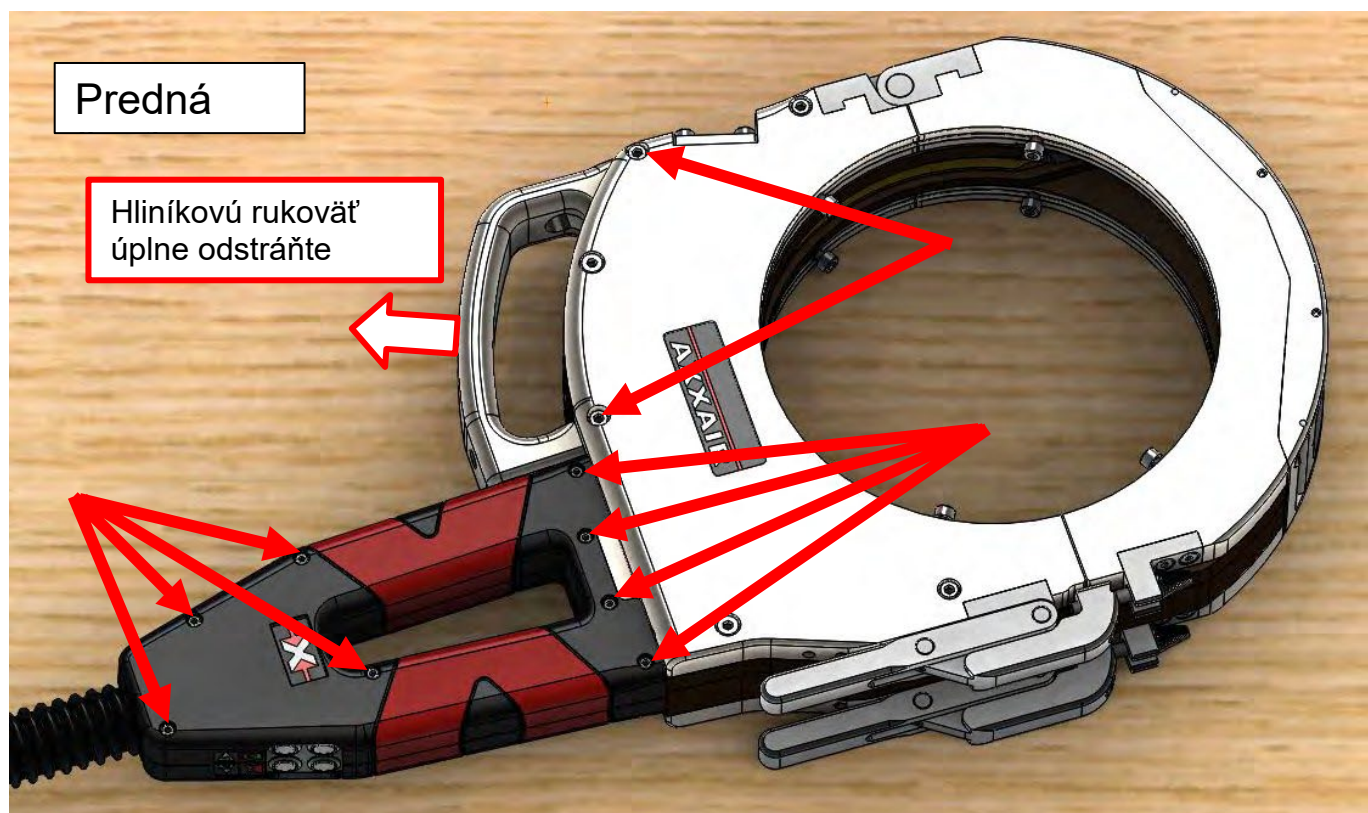
- 4 skrutky v spodnej časti zadnej rukoväte + 2 skrutky hliníkovej rukoväte
- Otočte zariadenie a odstráňte 8 skrutiek z prednej časti rukoväte + 2 skrutky hliníkovej rukoväte.

Zadná časť



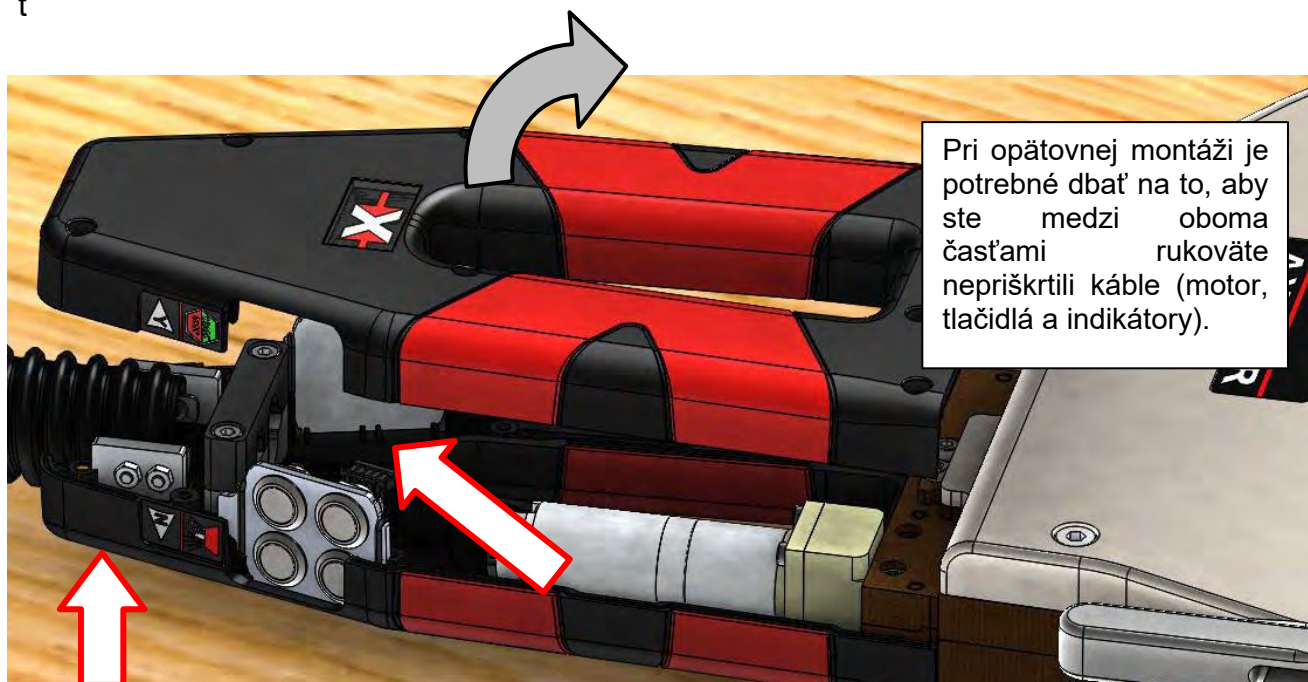
Predná

Hliníkovú rukoväť
úplne odstráňte



R Odstráňte predný kryt rukoväte a odpojte LED diódu (spája rukoväť so strojom).

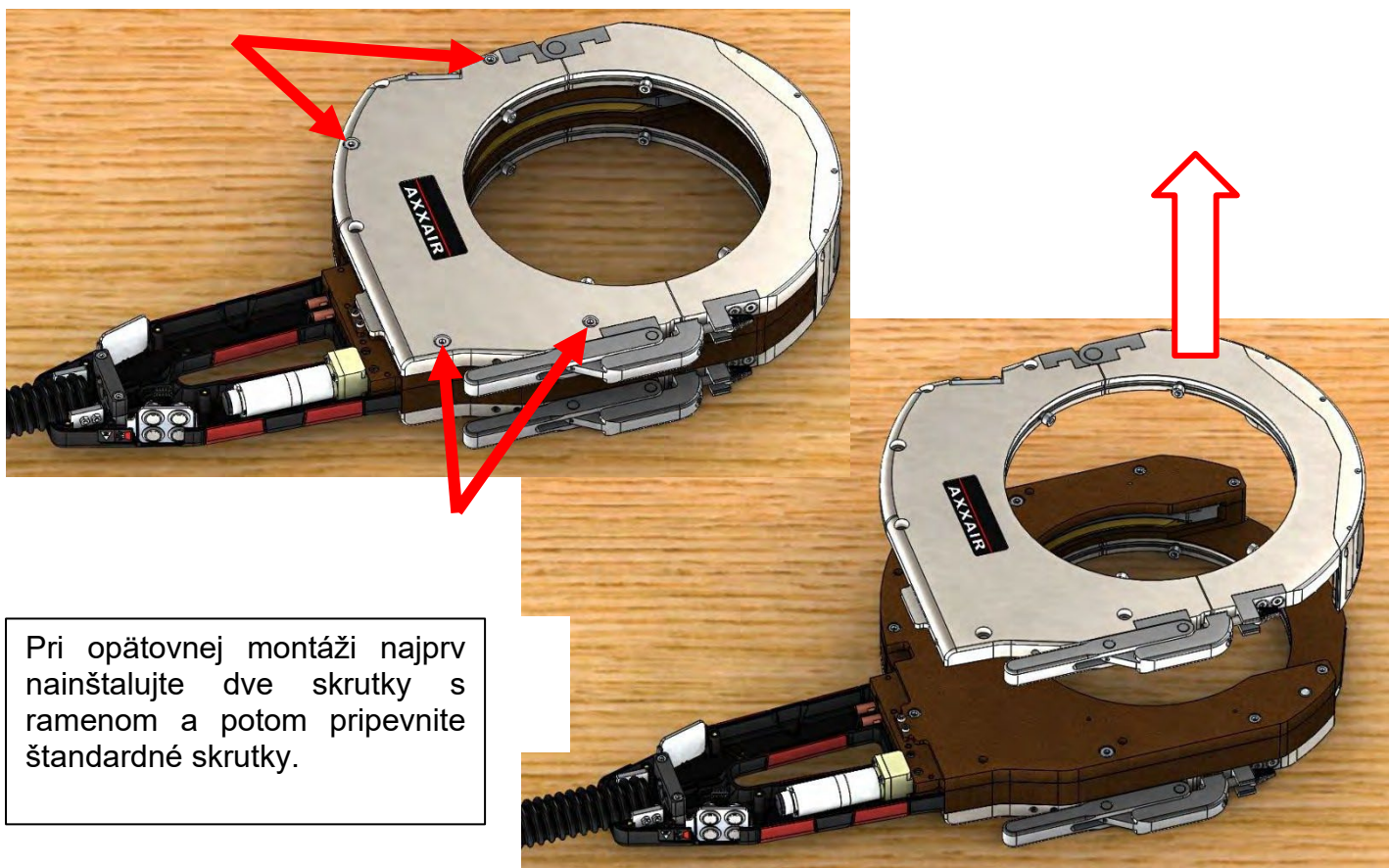
t



Pri opätovnej montáži je potrebné dbať na to, aby ste medzi oboma časťami rukoväte nepriškrtili káble (motor, tlačidlá a indikátory).

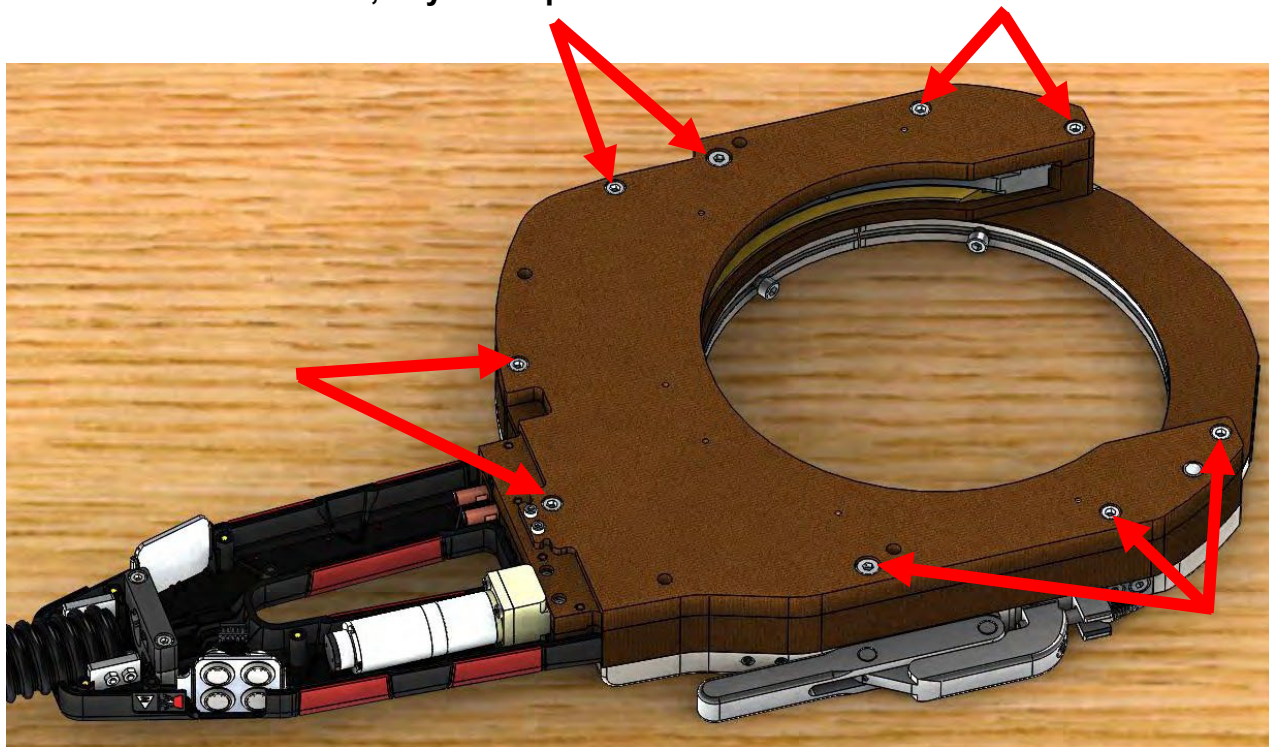
Pri nasledujúcich operáciách použite na podopretie plastovej rukoväte chladiaci mostík (rozobratý v prvom kroku). Umiestnite mostík pod rukoväť.

Odstráňte 4 skrutky upevňujúce hliníkovú prírubu a potom ju odstráňte



Pri opätovnej montáži najprv nainštalujte dve skrutky s ramenom a potom pripievte štandardné skrutky.

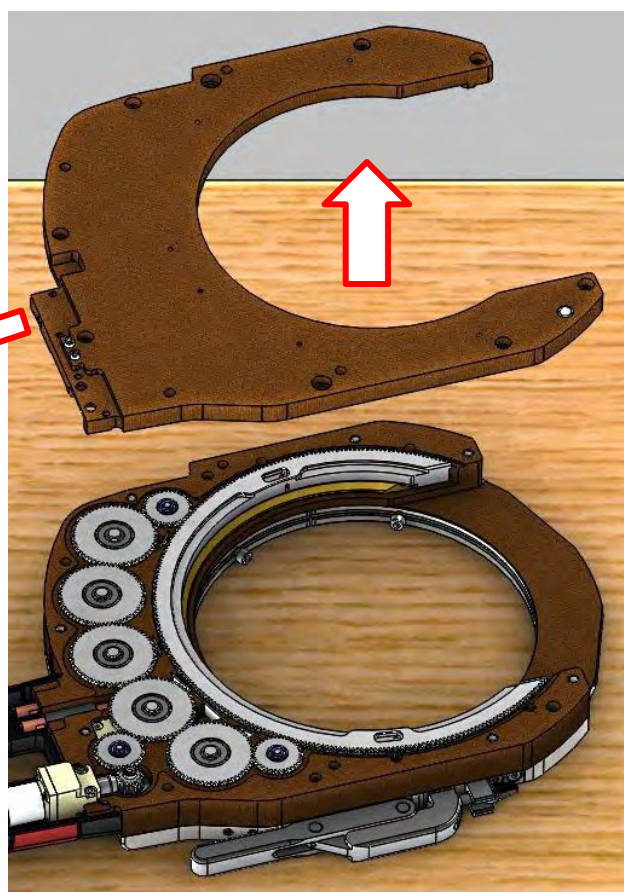
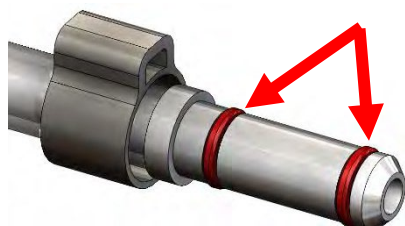
Odstráňte 9 upevňovacích skrutiek z prednej časti izolátora a odstráňte tento diel
POZOR, plynová jednotka je v tomto diele opláštená. Plynovú jednotku opatrne
 odstráňte v osi otvoru, aby ste nepoškodili 2 tesnenia



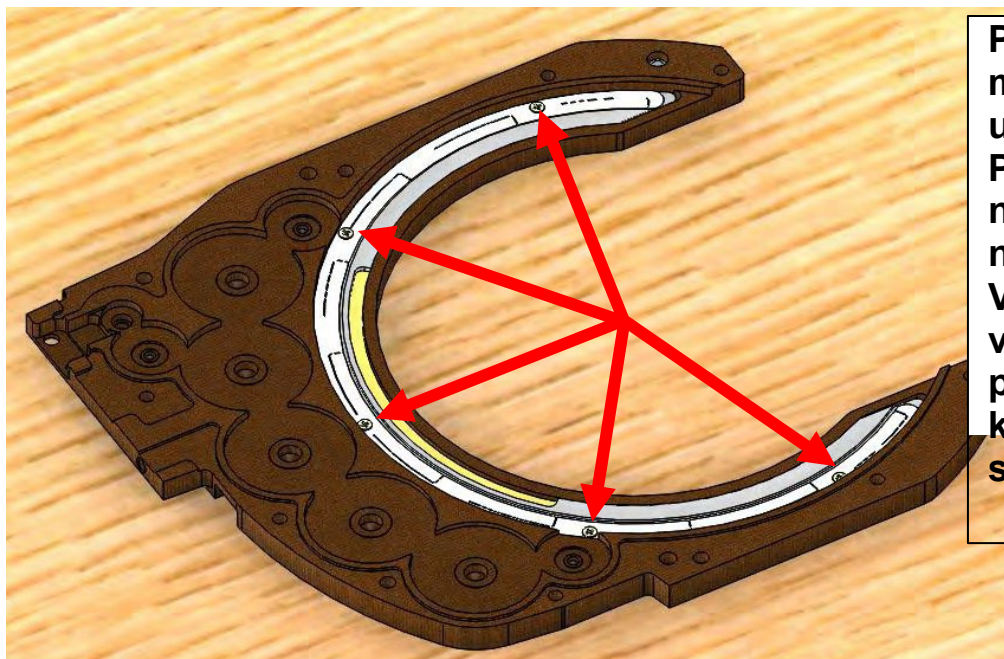
Pri opätovnej montáži najprv nainštalujte dve ramenné skrutky a potom upevnite štandardné skrutky.

Pripojenie plynového kábla

Ak majú tesnenia zárezy, pri opätovnej montáži ich vymeňte za tesnenia dodané v súprave príslušenstva.



Na prednej časti, ktorá už bola odstránená, odstráňte 5 skrutiek PEEK, potom demontujte pružinu, plynový difúzor, ako aj dve porézne časti..

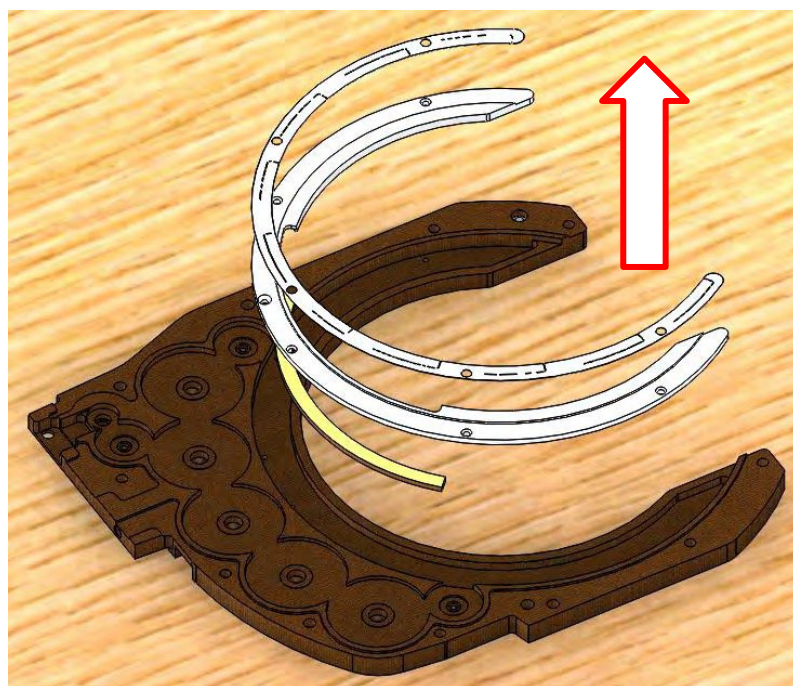
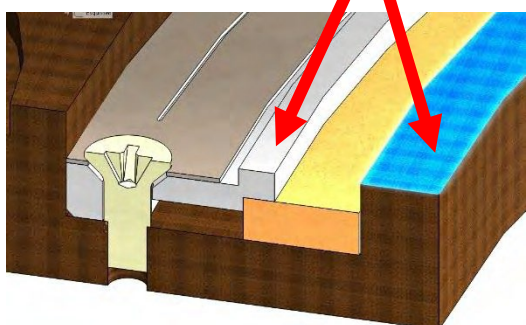


Pri opätovnej montáži mierne utiahnite skrutky PEEK, aby ste ich nedeformovali alebo nezlomili. V prípade potreby sú v súprave príslušenstva stroja k dispozícii 4 skrutky.

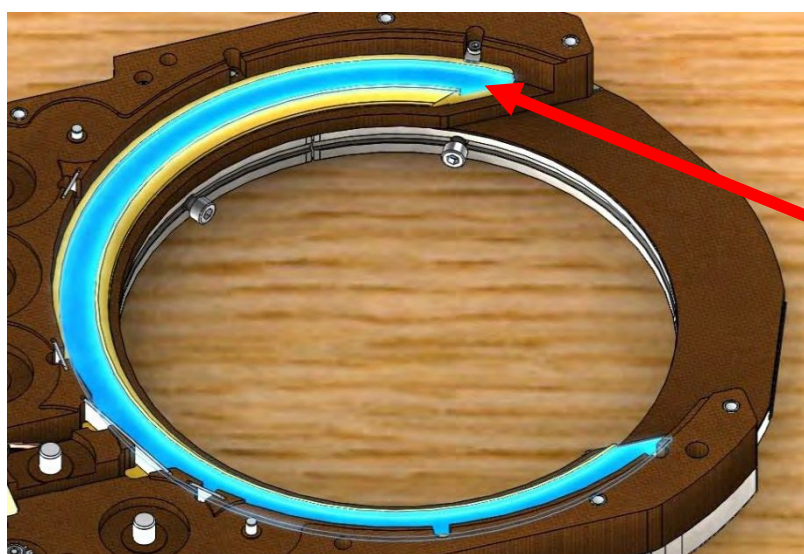
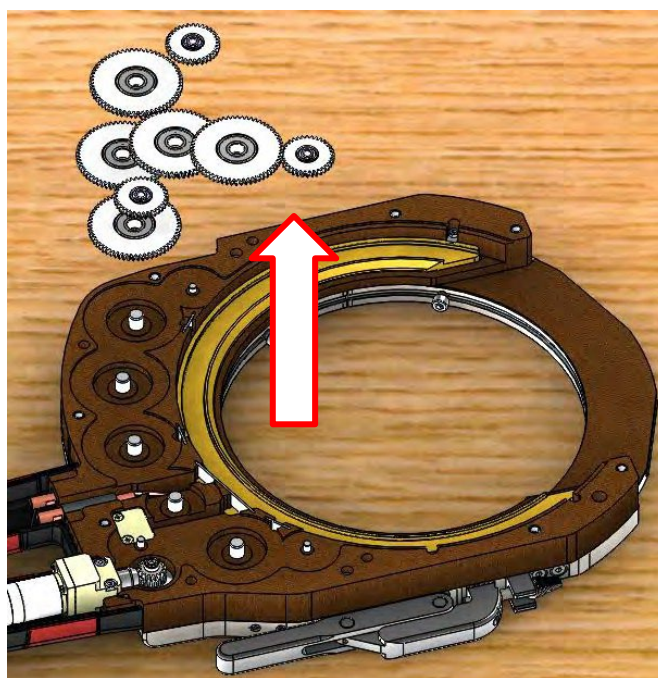
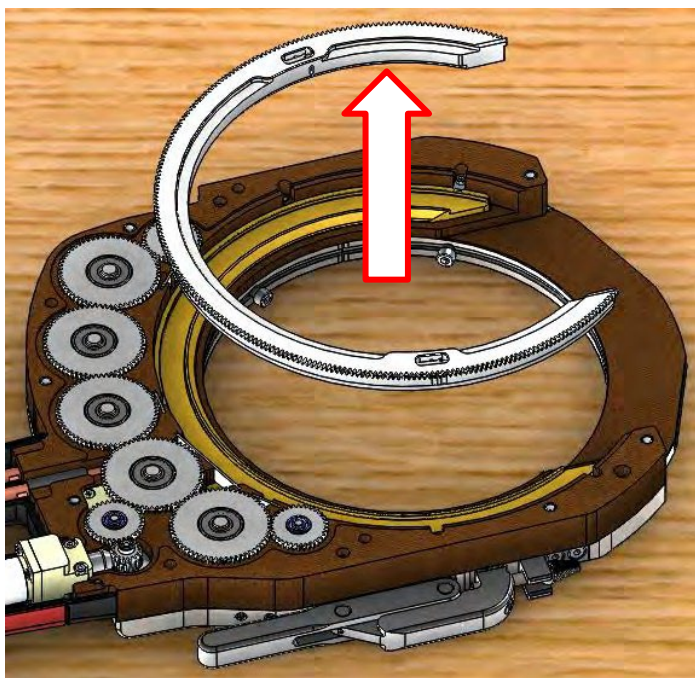
Vyčistite zalievanú časť suchým štetcom.

Pri opätovnej montáži nesmie hliníková časť, ktorá drží navrtnaný diel, vyčnievať z vnútorného povrchu izolátora!!!

Oblasti ktoré sa majú porovnávať musia byť zarovnané



Vyberte rotor a vyčistite ho. To isté urobte aj so všetkými pastorkami (ozub.kolečkami)



Vyčistite 3 modré plochy rotora a vodiaceho rotora podľa nasledujúcich krokov

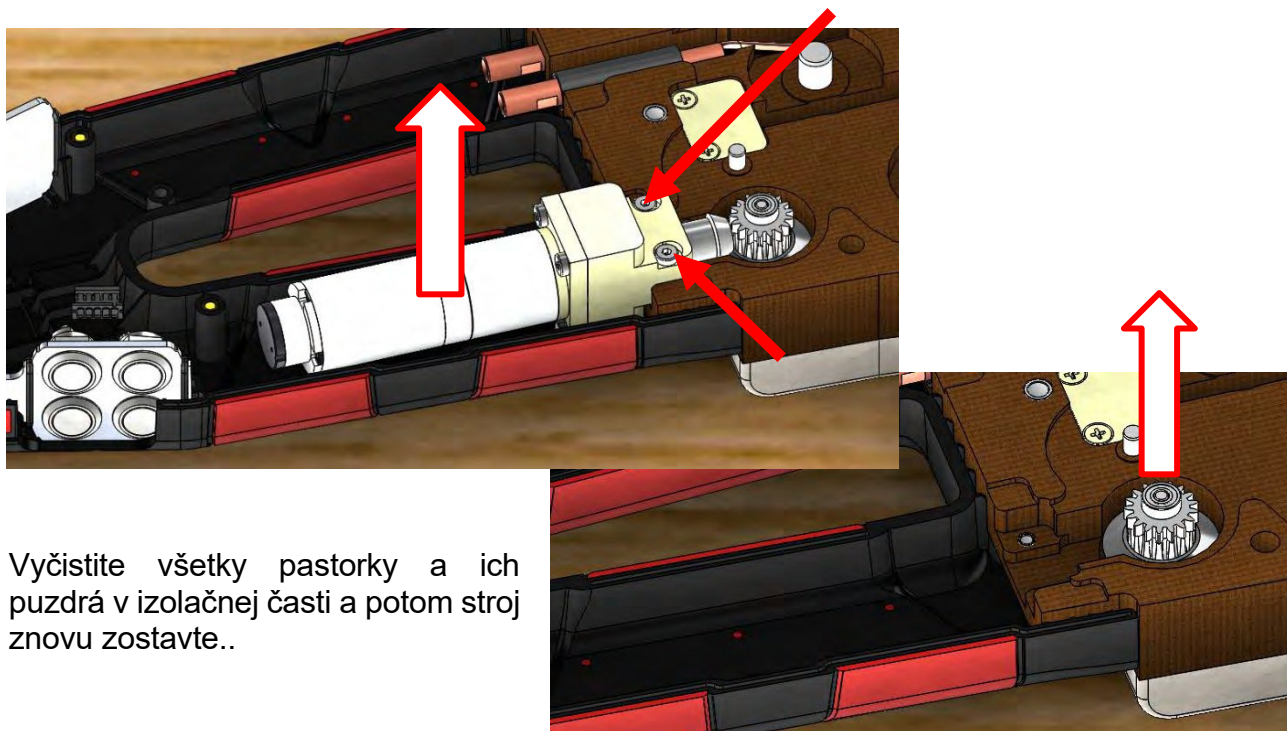
POZOR, na čistenie dielov nepoužívajte abrazívne nástroje!!!

Kroky čistenia:

- Oprášte tieto 2 časti.
- Vyčistite ich odmasťovačom.
- Na mäkkú handričku nastriekajte kontaktné mazivo Electrolube SGB200D a ním pretrite kontaktné plochy.
- Nakoniec tieto povrchy utrite čistou časťou handričky.



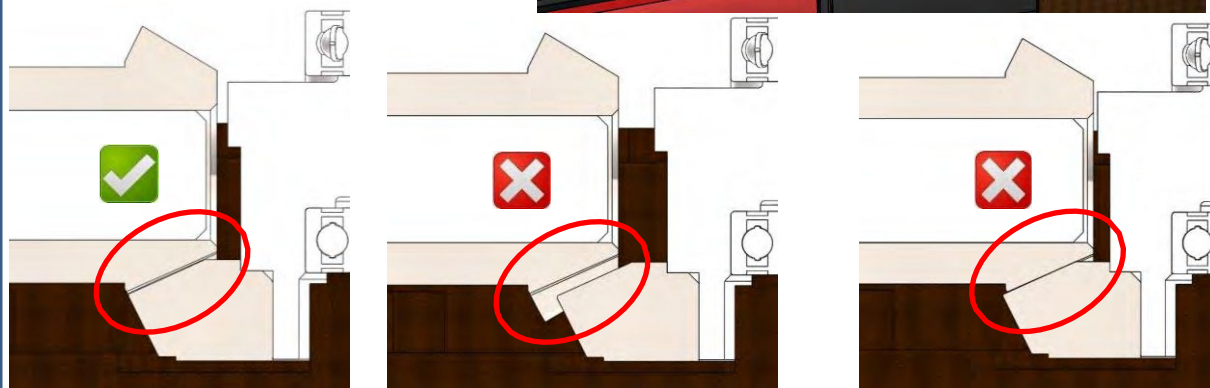
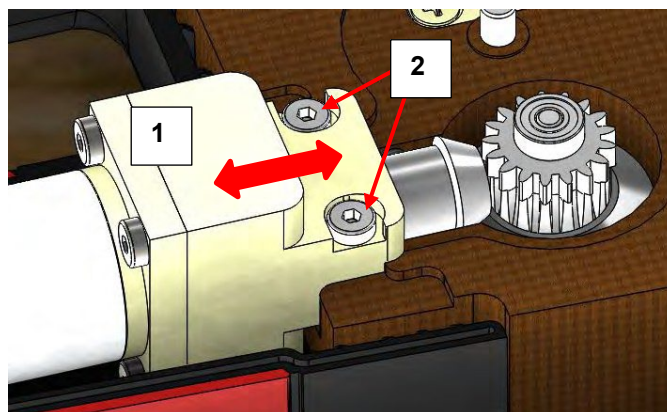
Odstráňte 2 skrutky držiace motor, potom vyberte motor a skosenú pastorku.



Vyčistite všetky pastorky a ich puzdrá v izolačnej časti a potom stroj znovu zostavte..

Opätovná montáž sa vykonáva podľa krokov v opačnom smere ako demontáž.

Pri opätovnej montáži motora je potrebné dbať na jeho správnu polohu. Kuželové ozubené kolesá nesmú byť obmedzené (v prípade motora, ktorý je príliš predsunutý). Nenechávajte príliš veľkú vôľu (v prípade motora, ktorý nie je dostatočne predsunutý).



POSTUP VÝMENY ZVÁRACIEHO SKLA

Táto operácia sa musí vykonávať na rovnej ploche na čistom pracovnom stole. Táto údržbová operácia sa musí vykonávať svedomito a usporiadane.

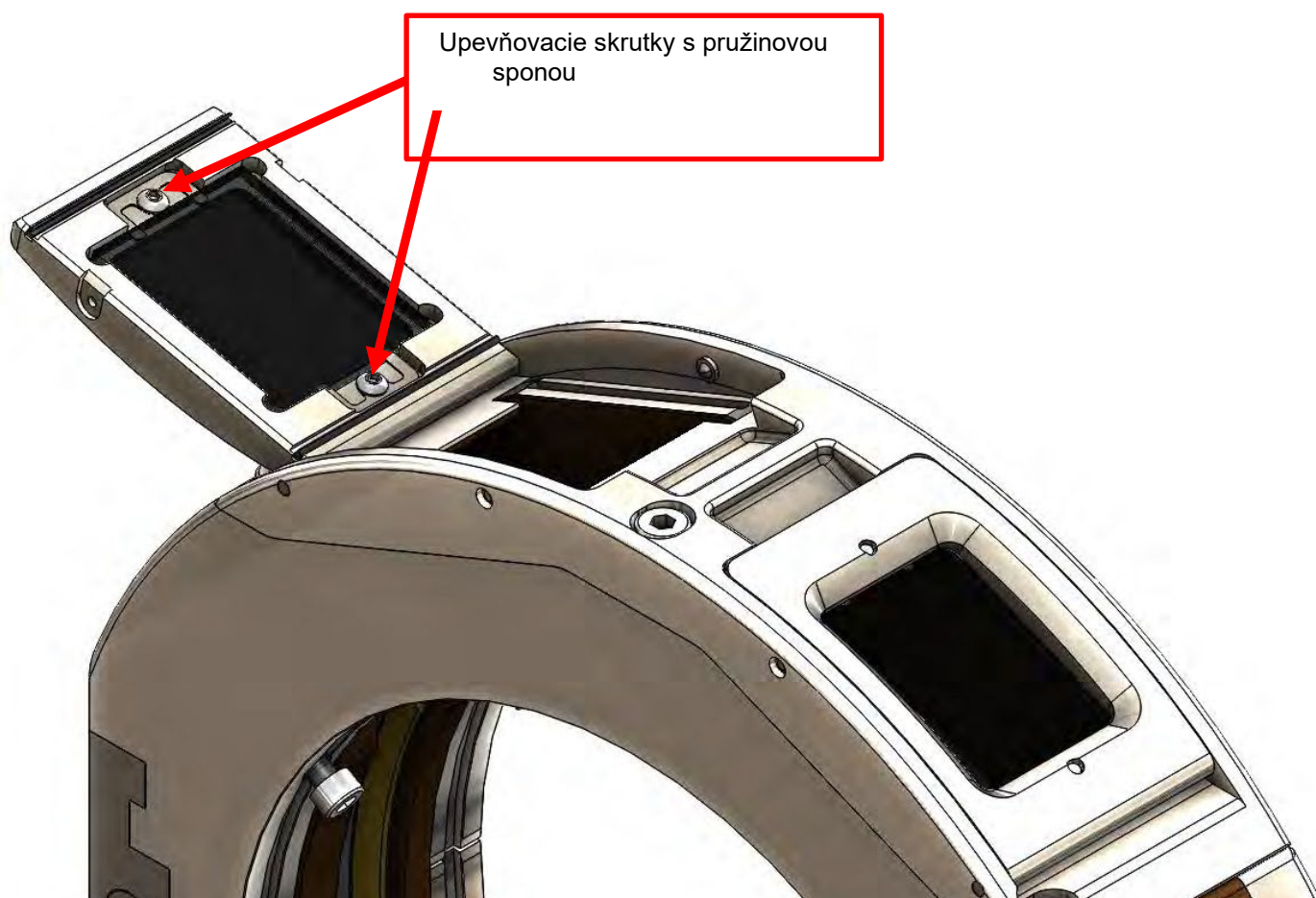
Pred akoukoľvek údržbou je potrebné odpojiť celkové napájanie stroja a potom odpojiť zvárací generátor.

Potrebné nástroje:

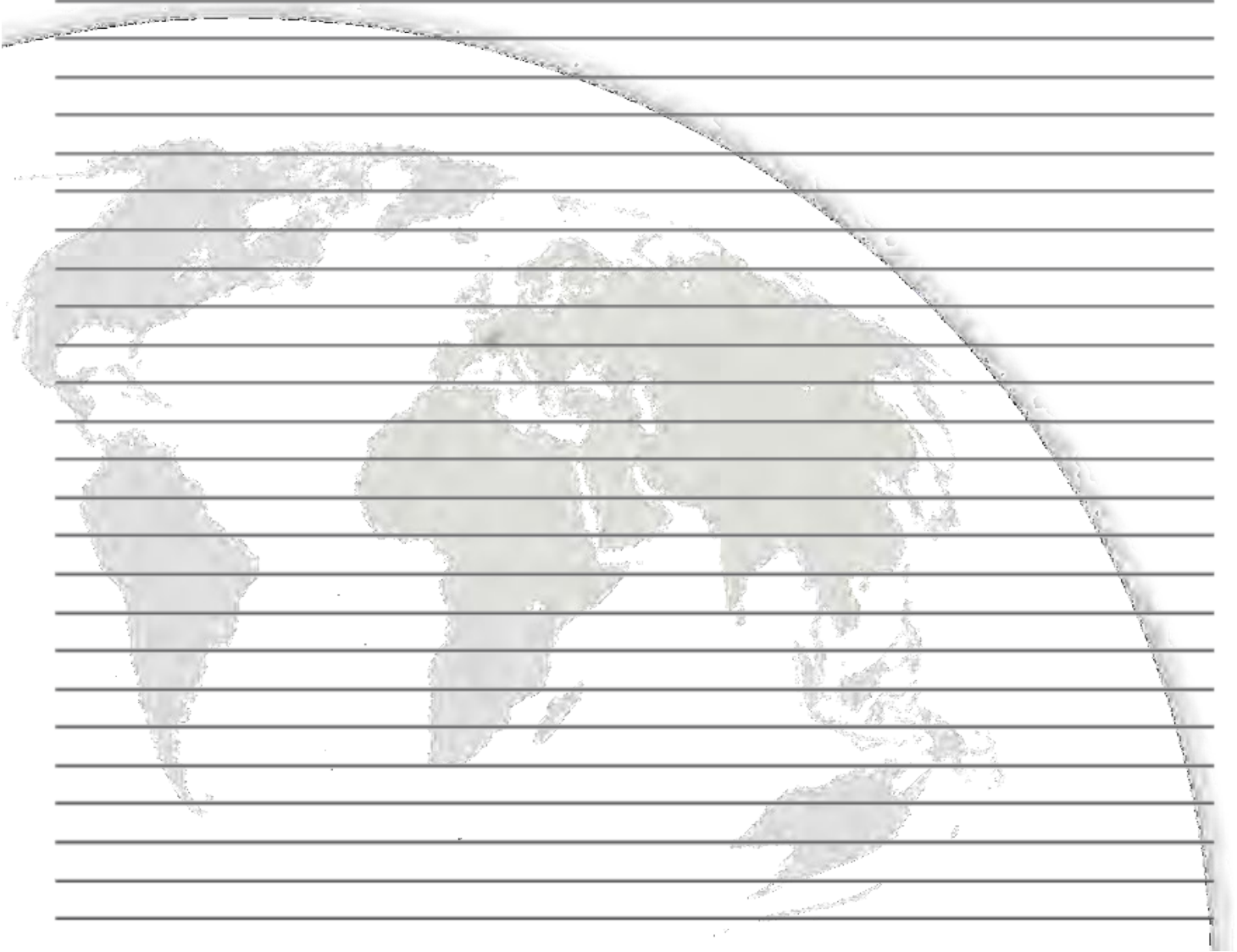
- - Kľúč BTR 2,0 mm

Pomocou 2,0 mm kľúča BTR odstráňte dve upevňovacie skrutky z pružinových svoriek a potom odstráňte použité alebo poškodené zváracie sklo.

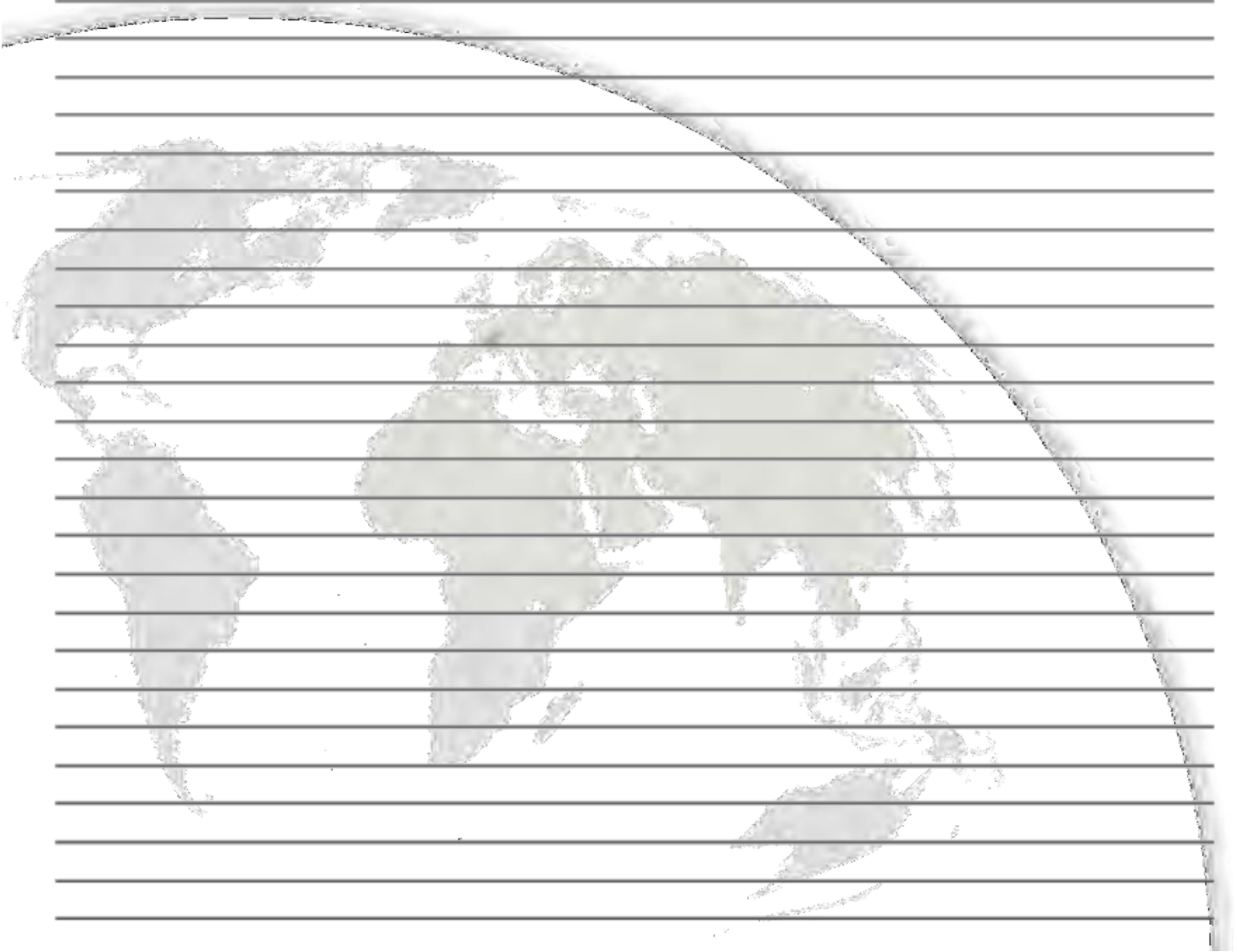
Vymeňte sklo, potom vymeňte obe svorky (pozor v smere montáže, malé ohnuté konce musia byť pritlačené na zváracie sklo). Nasadte skrutky a riadne ich utiahnite, aby sklo držalo na mieste.



Notes/Notes/Aufzeichnung/Notas/Note/Notas



Notes/Notes/Aufzeichnung/Notas/Note/Notas



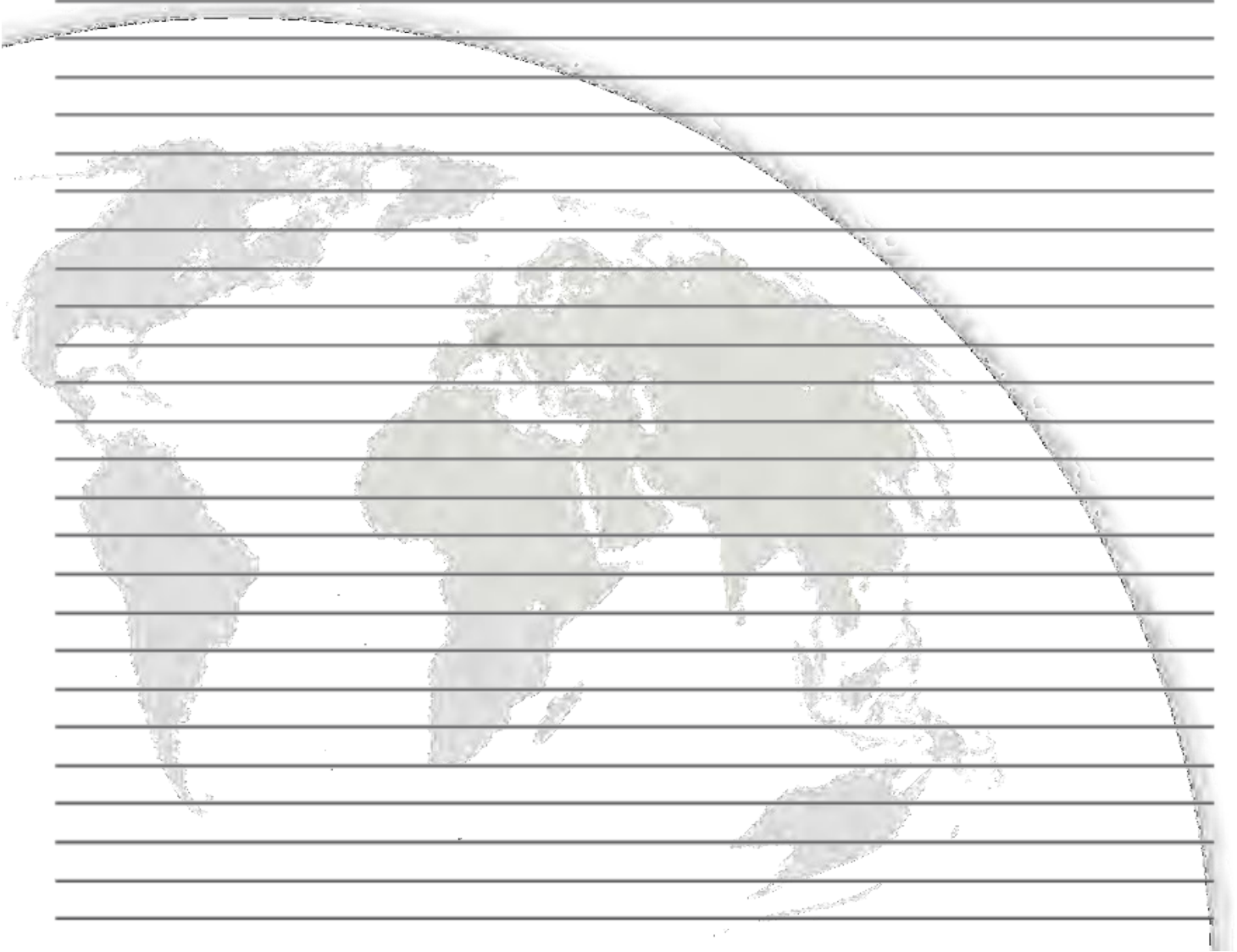
Notes/Notes/Aufzeichnung/Notas/Note/Notas



Notes/Notes/Aufzeichnung/Notas/Note/Notas



Notes/Notes/Aufzeichnung/Notas/Note/Notas



Déclaration de conformité

AXXAIR SAS

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

Déclaration de conformité
Declaration of conformity
EG-Konformitätserklärung
Declaración de conformidad
Dichiarazione di conformità



produit suivant: The following product: Die Bauart der Maschine: El producto siguiente: Il seguente prodotto:	SATFX-170 ORBITAL WELDING HEAD INCLUDING POWER SOURCE Including all compatible accessories.	Année : Year : Baujahr : Año :Anno :
		2022
Numéro de série: Series number: Seriennummer: Número de serie: Numero di serie:		

Déclare que le produit désigné ci-dessus est conforme aux dispositions des directives : et aux réglementations nationales les transposant. Declare that the product specified above is in accordance with the provisions of directives: and to national regulations transposing it. Erklärt, dass die vorstehend beschriebenen Produkt entsprechen den Bestimmungen der Richtlinien : und dazu gehörigen nationalen Vorschriften. Declara que el producto designado arriba se ajusta a la disposiciones de las directivas : y reglamentos nacionales las transponen. Dichiara che il prodotto designato sopra è 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
---	--

A Etoile Sur Rhône
Le 25/07/2022

M. MALRIC
Operations Manager



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

Déclaration de conformité
Declaration of conformity
EG-Konformitätserklärung
Declaración de conformidad
Dichiarazione di conformità

produit suivant: The following product: Die Bauart der Maschine: El producto siguiente: Il seguente prodotto:	SATFX-170 ORBITAL WELDING HEAD INCLUDING POWER SOURCE Including all compatible accessories.	Année : Year : Baujahr : Año :Anno :
		2022
Numéro de série: Series number: Seriennummer: Número de serie: Numero di serie:		

Déclare que le produit désigné ci-dessus est conforme aux dispositions des directives : et aux réglementations nationales les transposant. Declare that the product specified above is in accordance with the provisions of directives: and to national regulations transposing it. Erklärt, dass die vorstehend beschriebenen Produkt entsprechen den Bestimmungen der Richtlinien : und dazu gehörigen nationalen Vorschriften. Declara que el producto designado arriba se ajusta a la disposiciones de las directivas : y reglamentos nacionales las transponen. Dichiaro che il prodotto designato sopra è 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
---	---

A Etoile Sur Rhône
 Le 25/07/2022

M. MALRIC
 Operations Manager



SPECIALIZED FABRICATION EQUIPMENT GROUP

Global Locations:



UNITED STATES HEAD OFFICE - HOUSTON

SPECIALIZED FABRICATION EQUIPMENT GROUP

4433 South Drive,
Houston,
Texas 77053, USA

Tel: +1 713 747 8502

E-mail: sales@sfe-brands.com

INTERNATIONAL HEAD OFFICE - FRANCE

SPECIALIZED FABRICATION EQUIPMENT GROUP

330B Route de Portes Les Valence,
ZI les Bosses,
26800 Etoile-sur-Rhône, France

Tel: + 33 (0) 475 575 070

E-mail: sales-int@sfe-brands.com

SFE UNITED KINGDOM

SPECIALIZED FABRICATION EQUIPMENT GROUP

Unit 15 & 16 Grendon Industrial Estate,
Grendon Underwood, Aylesbury,
Buckinghamshire, HP18 0QX England

Tel: +44 (0)1869 324 144

E-mail: sales-uk@sfe-brands.com

SFE GERMANY

SPECIALIZED FABRICATION EQUIPMENT GROUP

Ostmarkstrasse 15,
76437 Rastatt,
Germany

Tel: +49 (0)7222 9355100

E-mail: sales-germany@sfe-brands.com

SFE KINGDOM OF SAUDI ARABIA

SPECIALIZED FABRICATION EQUIPMENT GROUP

Warehouse No: EM16-10, Air Base Determinant,
Industrial supply scheme, Ash Shulah, Dammam
34264, Saudi Arabia

Tel: + 966 50 515 8196

E-mail: sales-ksa@sfe-brands.com

SFE MIDDLE EAST

SPECIALIZED FABRICATION EQUIPMENT GROUP

Shams Freezone

Sharjah

United Arab Emirates

Tel: +971 (0)50 217 1376

E-mail: sales-me@sfe-brands.com

SFE INDIA

SPECIALIZED FABRICATION EQUIPMENT GROUP

Plot No. PAP 3, D 3 Block,
Chinchwad, Pune 411 019

Mob: +91 90 1102 4332

Mob: +91 95 5258 4361

E-mail: sales-india@sfe-brands.com

SFE LATIN AMERICA

SPECIALIZED FABRICATION EQUIPMENT GROUP

4433 South Drive,

Houston,

Texas 77053, USA

Tel: +1 713 747 8502

E-mail: sales-latam@sfe-brands.com

SFE SOUTH KOREA

SPECIALIZED FABRICATION EQUIPMENT GROUP

102 - 1301 Bucheon Technopark III

421 - 742 Gyeonggi-do-seoul, Taehan-min'guk
South Korea

Tel: +82 32 624 2870

E-mail: sales-asia@sfe-brands.com

SFE VIETNAM

SPECIALIZED FABRICATION EQUIPMENT GROUP

Emerald Block A, No.2, Road N4,

Son Ky Ward, Tan Phu District,
Ho Chi Minh, Vietnam

Tel: +84 91 951 70 18

E-mail: sales-vietnam@sfe-brands.com

SFE CHINA

SPECIALIZED FABRICATION EQUIPMENT GROUP

1208, 12F, #D 7001 Zhongchun RD

Minhang District
Shanghai, China

Tel: +86 215 429 1891

E-mail: sales-china@sfe-brands.com

Copyright © 2022 Specialized Fabrication Equipment Group, All rights reserved.

OUR BRANDS

