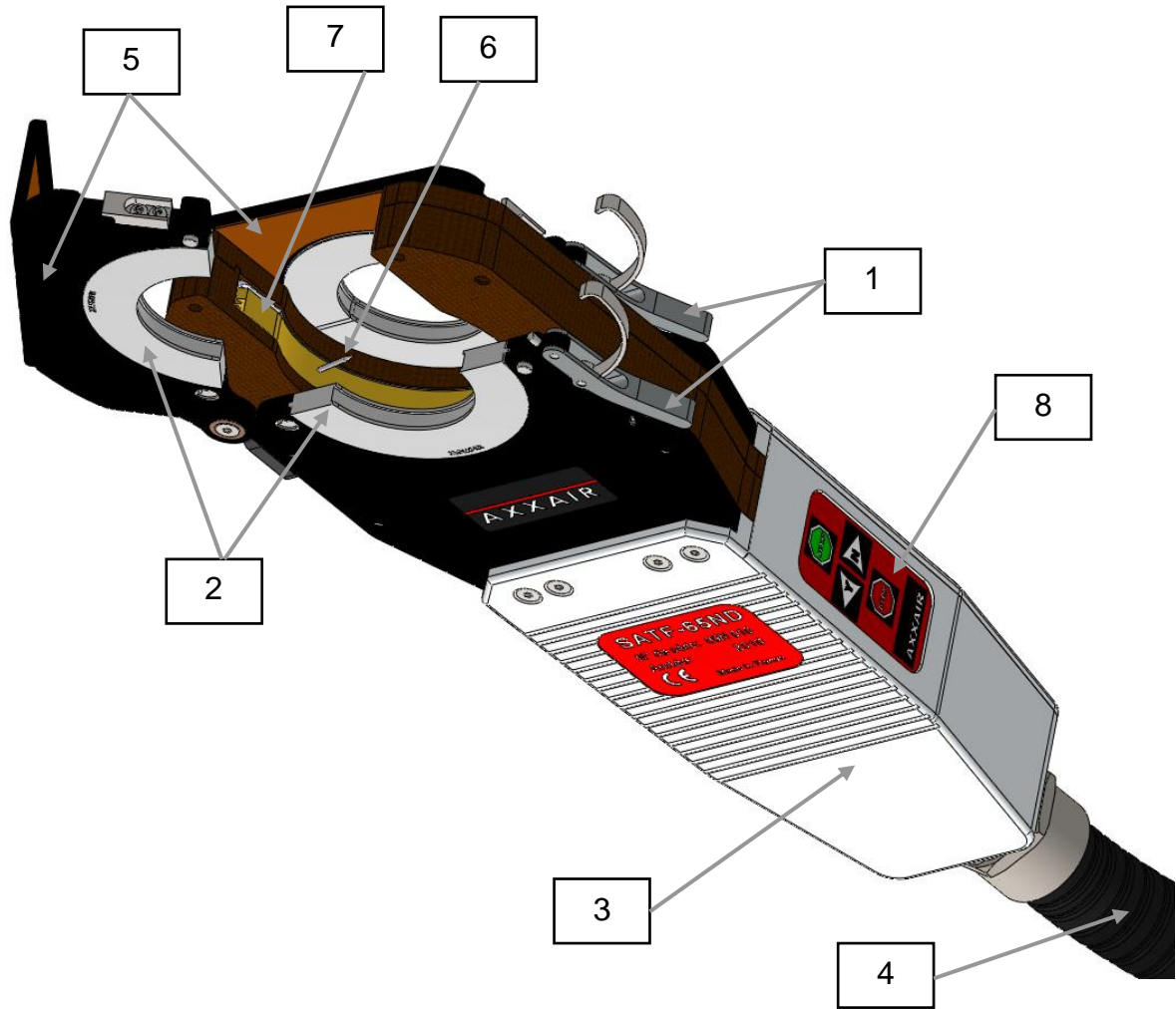




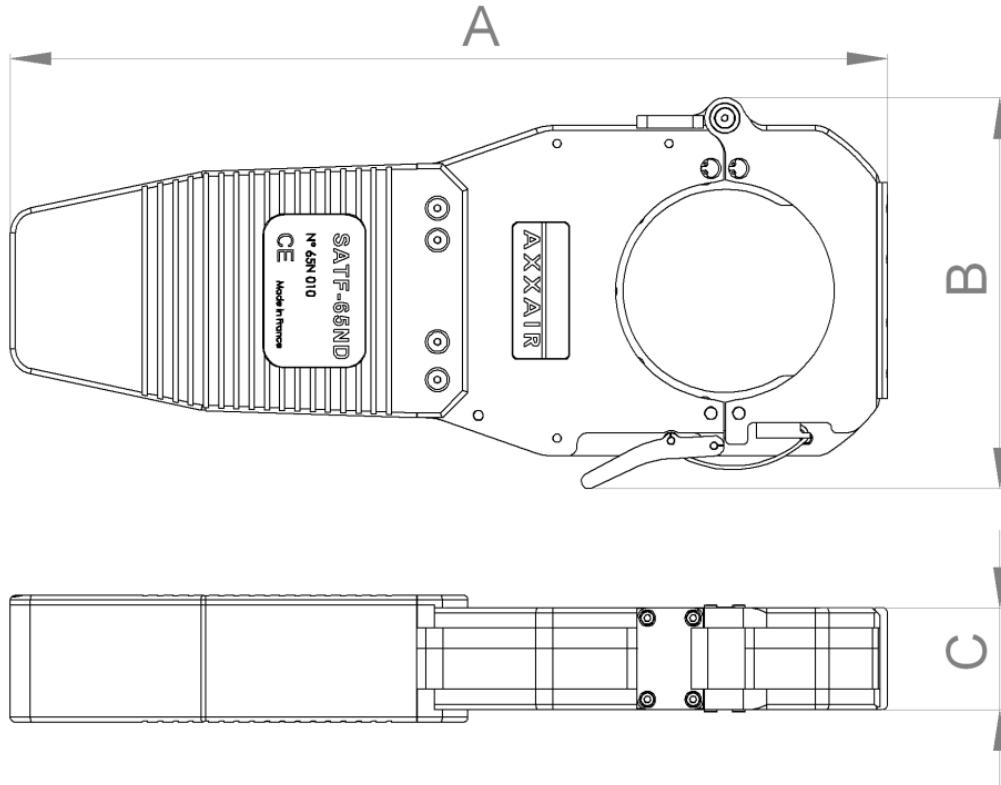
SATF – 40ND
SATF – 65ND
SATF – 115ND





	FRANÇAIS	ENGLISH	한국어
1	Levier d'ouverture	Release lever	잠금 장치
2	Mors de serrage	Clamping jaw	클램핑 척 (콜렛)
3	Poignée machine	Machine handle	손잡이
4	Faisceau de 5 mètres	5-meter hose	5 m 호스
5	Volet	Frame	프레임
6	Electrode	Electrode	일렉트로드
7	Rotor	Rotor	로터
8	Clavier	Keypad	키패드 (리모콘)

	A mm	B mm	C mm	∅ min	∅ max		
SATF-40ND	316	124	40	6 mm	40 mm	8,8 kg	< 70 dB
SATF-65ND	346	154	40	6 mm	65 mm	9,2 kg	< 70 dB
SATF-115ND	401	218	40	25 mm	115 mm	9,9 kg	< 70 dB



 IEC/EN 60204-1
IEC/EN 12100-2
IEC/EN 60974-10

M. LEGRAND
AXXAIR Manager
ZI Les Bosses 26800 ETOILE-SUR-RHONE



사용 설명서:

안전 수칙:

경고! 전기 장치 사용중 감전, 부상 또는 화재를 방지하기 위해 안전수칙을 따라야 한다. 기계 사용전 아래의 내용을 읽고 이에 준하여 기계를 사용하도록 한다. 이 사용설명서는 항상 쉽게 보이는곳에 보관한다.

사용자는 AXXAIR 장비 사용시 자신과 주변인의 안전을 확보해야 한다. 장비의 사용을 숙지하고 이에 준하여 장비를 운영한다.

사용방법에 준하여 운영해야 하며 사용 설명서에 따라 장비를 사용해야 한다. 안전수칙을 준수하지 않으면 운영자와 기계에 위험이 될수 있다.

이러한 장비 사용전, 사용자는 반드시 용접 절차와 장비 사용법을 숙지하고 있어야 한다. 운영자는 기계사용전 비상정지 버튼의 위치를 숙지하고 있어야 한다.

사용 전, 주위를 살피고 사용자를 포함한 모든 인원이 반드시 안전 장비를 착용해야 한다: 고글, 안전모, 안전복, 안전 장갑. 느슨한 옷과 액세서리에 의한 위험이 있을수 있다.

일하는 주변에 액체의 접근을 금지하며 운영자는 항상 소화기의 위치를 숙지하고 있어야 한다.

일하는 주변에 가연성 재질의 물건을 놓지 않는다.

장비 점검 및 수리전 반드시 모든 전원을 차단해야 한다. 전기 시스템 점검은 반드시 자격이 있는 인원이 실행해야 한다.

위험: 전기 감전의 위험이 있습니다: 항상 규칙에 준수한 설치와 접지를 실행한다. 절대 맨손으로 전기가 들어오는 부분과 일렉트로드를 만지지 않는다.

용접중 나오는 가스를 흡입하지 않는다.

귀를 소음으로부터 보호한다.

경고: 기계 주변은 항상 위험성이 있습니다.

사용자는 항상 안전장비를 갖추고 기계를 운영해야 한다.

경고:

아크 용접은 사용자와 그 주위에 있는 사람들에게 위험할수 있다. 사용자는 항상 안전에 주위를 기울여야 한다.

전기 감전 = 사망의 위험이 있습니다.

- 항상 안전 수칙을 숙지하고 있어야 하고 접지를 실시 해야 한다.
- 전기가 들어오는 부분은 만지지 않는다. 일렉트로드를 맨손이나 젖은 장갑을 낀채로 만지지 않는다.
- 항상 자신을 감전으로부터 보호한다.

용접 가스 = 건강에 해를 끼칠수 있습니다:

- 얼굴을 용접가스에서 가능한한 멀리한다.
- 환기시설을 갖춘곳에 용접기를 설치하고 운영한다.

용접 아크 = 용접 아크는 눈과 피부에 손상을 줄수 있습니다.

- 눈과 피부를 용접아크로부터 보호한다.
- 안전 커튼으로 주변인을 보호한다.

기계가 오작동시 자격이 있는 인원에게 연락한다.

내 용

안전 수칙 :.....	4
경 고:.....	5
1. 명칭:.....	6
2. 제품 사양:.....	6
3. 제품의 이동과 보관:	6
이동:	6
보관:	6
기계의 장치:	6
4. 케이블의 연결:.....	7
5. 클램핑 척의 설치:.....	8
6. 키패드	8
7. 일렉트로드 설치:.....	9
8. 튜브에따른 일렉트로드 선정:	10
9. 용접 튜브 고정:.....	12
10. 용접 순서:.....	12
용접 준비:.....	12
튜브의 장착:	13
용접:.....	13
용접 세팅:.....	14
11. 용접기 관리:.....	14

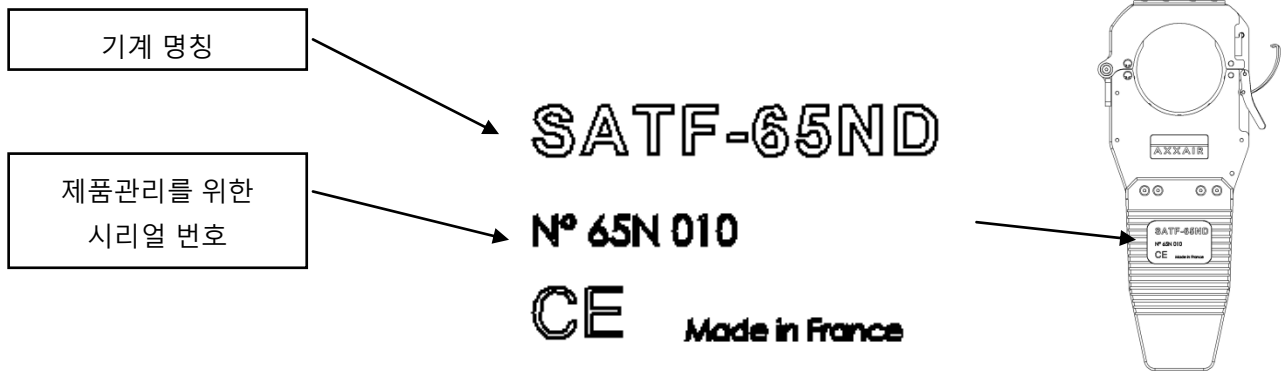
1. 명칭:

각 부분의 명칭과 기본정보는 2 페이지와 3 페이지에 명시되어 있다.

2. 제품 사양:

이 기계는 클로우즈 헤드 TIG 용접용으로 만들어 졌다. 이 용접 헤드는 AXXAIR 파워소스로 운영된다.

	SATF-40ND	SATF-65ND	SATF-115ND
최대 출력	120 A		
연속사용 최대 출력	60 A		
용접 범위	Ø 6 mm to Ø 40 mm	Ø 6 mm to Ø 65 mm	Ø 25 mm to Ø 115 mm
일렉트로드 사이즈	1.6 mm or 2.4 mm		
사용 온도	0 °C to +30 °C		



3. 기계의 이동과 보관:

이동:

SATF 웰딩 헤드는 휴대용 장비이며 이동에 특별한 조건을 요하지 않는다. (가장 무거운 헤드도 10kg 을 넘지 않는다).

기계의 운영이나 이동중 호스나 용접헤드에 손상을 주어서는 않된다.

보관:

기계를 장기간 사용을 하지 않을시 공급된 제품 박스에 보관해야 한다.

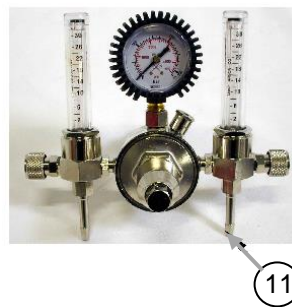
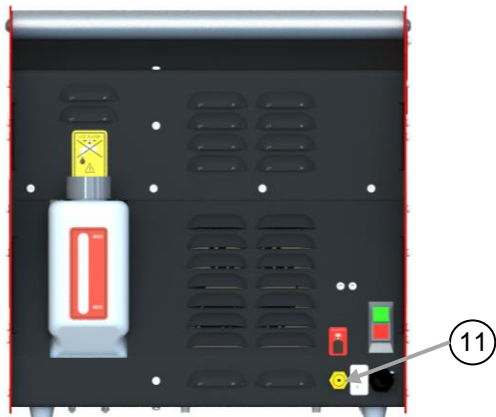
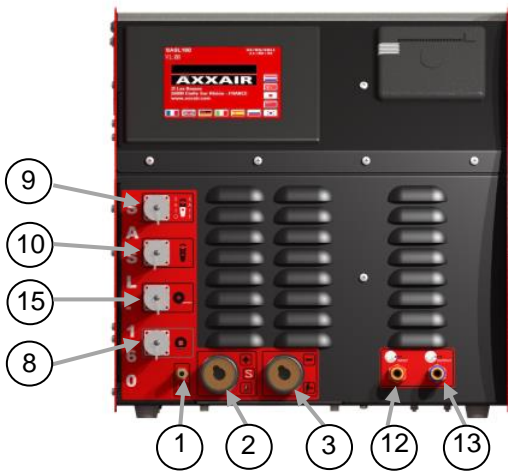
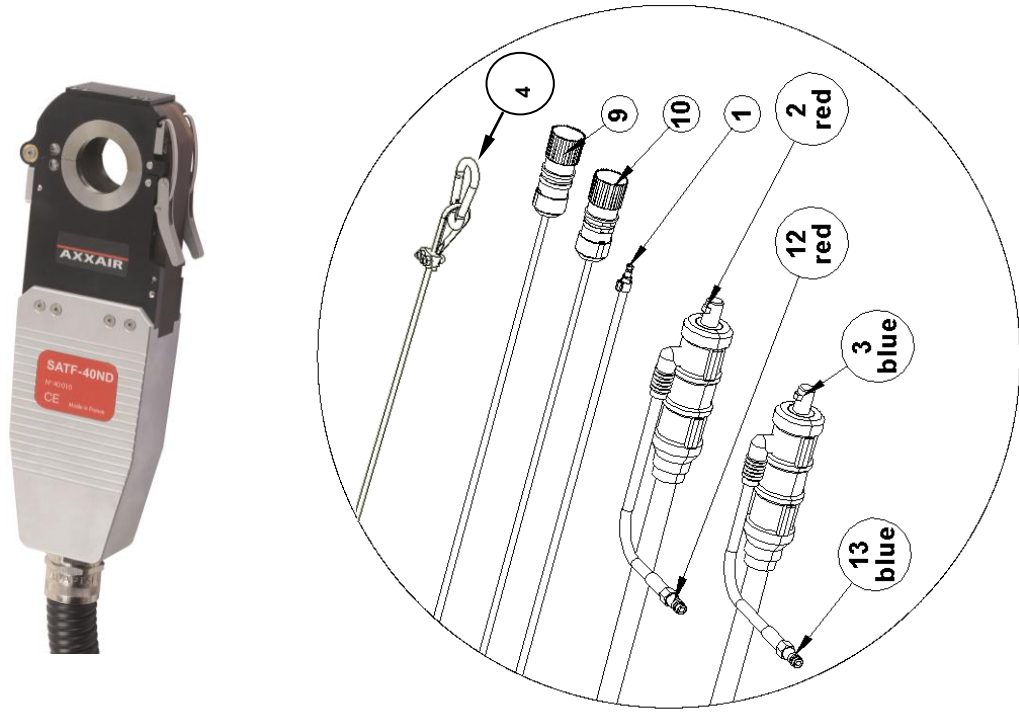
제품의 재 포장시 제품을 수입하고 냉각수를 용접기에서 제거하는 것이 좋다.

제품을 부식으로부터 보호하고 장기간 보관시 방습제를 사용해야 한다.

기계의 장치:

SATF 용접 헤드는 용접을 하고자 하는 파이프에 헤드의 클램핑 시스템으로 고정하게 만들어져 있다. 또한, 고정 벤치에 헤드의 손잡이를 이용해 장치할수 있다.

4. 케이블의 연결:

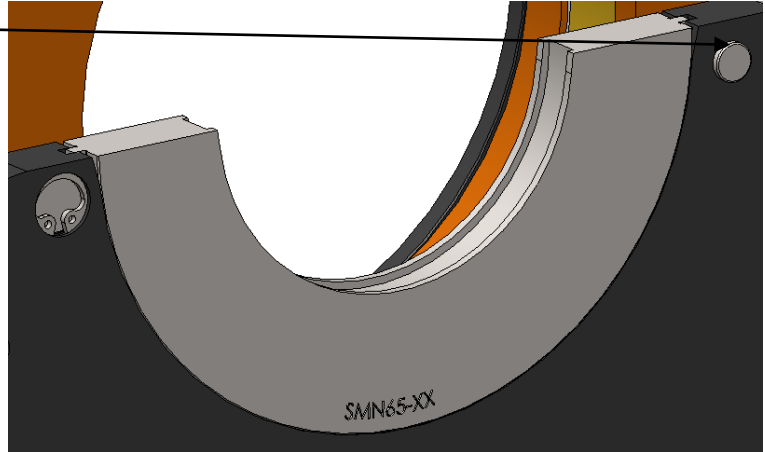


경고: 모든 케이블 연결전 전원은 차단 되어 있어야 한다.

5. 클램핑 척의 설치:

SATF 의 클램핑 척은 각각 하나의 사이즈의 튜브에만 사용할수 있다. 클램핑 척은 스테인레스 스틸로 만들어 졌다. 액서의 클램핑척은 웰딩헤드의 긴 수명을 보장한다. 정품을 사용하지 않을시 품질보증을 받을수 없다.

이 버튼은 클램핑 척 장착을 위해 사용된다.



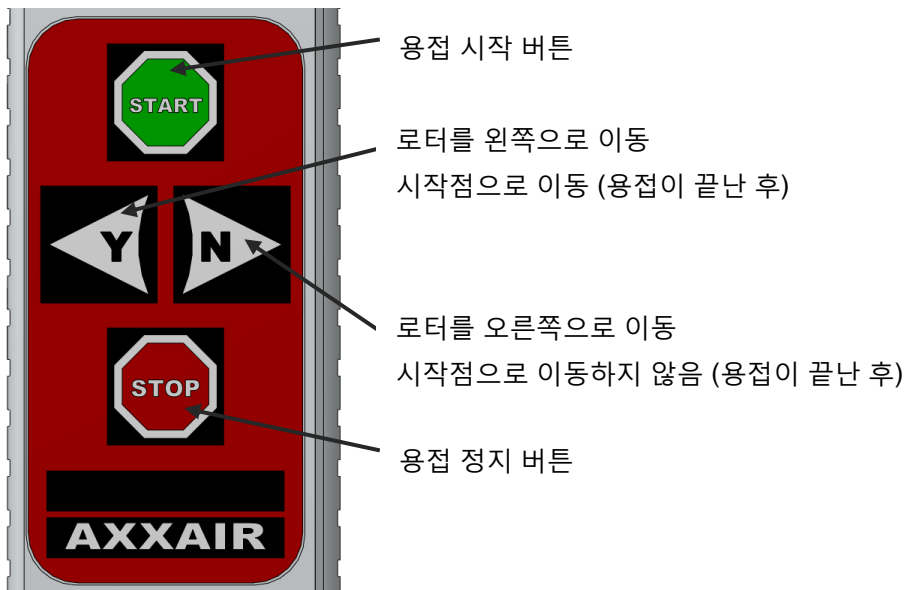
참고:

- 클램핑 척은 4 개로 구성되어 있다. 사용 규격의 클램핑 척에 새겨져 있다.
- 클램핑은 렌치의 사용없이 장착한다. 클램핑은 바깥쪽 프레임에 장착된다.

경고: SATF 클램핑 만으로는 파이프의 정렬과 팽창으로 인한 변형은 보장되지 않는다. 파이프의 정렬을 보장하기 위해서는 용접전 태킹작업이 요구된다.

6. 키패드

키패드를 활성화 하기위해 프로그램을 로드하거나 매뉴얼 모드로 해야한다.

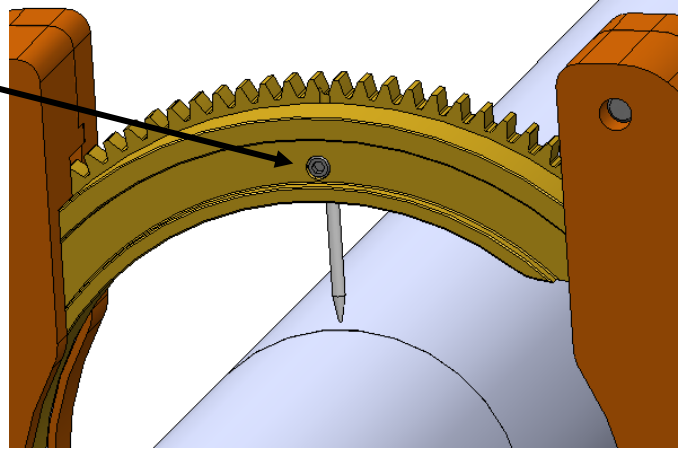


7. 일렉트로드 설치:

SATF 용접헤드는 Ø1.6mm 와 Ø2.4 mm 의 일렉트로드를 사용한다. 이 두개의 홀은 각각 다른 위치에 있다.

이 두개의 일렉트로드 홀은 아래 사진에 나와있듯 로터에 위치해 있다.

일렉트로드 조임 나사



일렉트로드 장착 홀은 로터가 오픈 포지션 상태에서 3 시와 9 시 방향에 있다. 일렉트로드 장착은 손잡이에 있는 리모트 컨트롤을 이용해 로터를 움직인후 실시한다.

참고: 이 조임 나사는 M3 무두볼트이다. 반드시 조심해서 장착해야 하고 너무 세게 조이지 않는다.

8. 튜브에 따른 일렉트로드 선정:

튜브의 사이즈에 따라 그에 맞는 일렉트로드를 선정 해야 한다.

아래의 표는 튜브 사이즈에 맞는 일렉트로드를 보여준다:

SATF-40ND

ELECTRODE REF Ø1.6 / Ø2.4	RANGE Ø PIPE	Electrode length in mm	Ø DIN	Ø SMS	Ø IMPERIAL	Ø METRIQUE	Ø ISO
<u>SCE164A</u> <u>SCE244A</u>	<u>5 to 12</u>	<u>29</u>	<u>12x1</u>		<u>6.35x0.9</u> <u>9.52x0.9</u> <u>12.7x1.24</u>		<u>10.1x1</u>
<u>SCE164B</u> <u>SCE244B</u>	<u>12 to 19</u>	<u>25.5</u>	<u>12x1</u> <u>20x1</u>		<u>12.7x1.24</u> <u>19.05x1.24</u>	<u>18x1.5</u>	<u>13.5x1.5</u> <u>17.2x1.6</u>
<u>SCE164C</u> <u>SCE244C</u>	<u>19 to 26</u>	<u>22</u>	<u>20x1</u>	<u>22x1.25</u> <u>25x1.25</u>	<u>25.4x1.65</u>	<u>23x1.5</u>	<u>21.3x1.6</u>
<u>SCE164D</u> <u>SCE244D</u>	<u>26 to 33</u>	<u>18.5</u>	<u>28x1</u>			<u>28x1.5</u> <u>33x1.5</u>	<u>26.9x2</u> <u>33.7x2</u>
<u>SCE164E</u> <u>SCE244E</u>	<u>33 to 40</u>	<u>15</u>	<u>40x1</u>	<u>38x1.25</u>	<u>38.1x1.65</u>	<u>33x1.5</u>	<u>33.7x2</u>

SATF-65ND

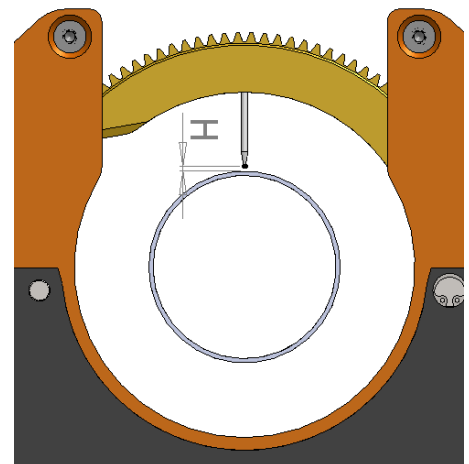
ELECTRODE REF Ø1.6 / Ø2.4	RANGE Ø PIPE	Electrode length in mm	Ø DIN	Ø SMS	Ø IMPERIAL	Ø METRIC	Ø ISO
<u>SCE166A</u> <u>SCE246A</u>	<u>5 to 12</u>	<u>43</u>	<u>12x1</u>		<u>6.35x0.9</u> <u>9.52x0.9</u> <u>12.7x1.24</u>		<u>10.1x1</u>
<u>SCE166B</u> <u>SCE246B</u>	<u>12 to 19</u>	<u>39.5</u>	<u>12x1</u> <u>20x1</u>		<u>12.7x1.24</u> <u>19.05x1.24</u>	<u>18x1.5</u>	<u>13.5x1.5</u> <u>17.2x1.6</u>
<u>SCE166C</u> <u>SCE246C</u>	<u>19 to 26</u>	<u>36</u>	<u>20x1</u>	<u>22x1.25</u> <u>25x1.25</u>	<u>25.4x1.65</u>	<u>23x1.5</u>	<u>21.3x1.6</u>
<u>SCE166D</u> <u>SCE246D</u>	<u>26 to 33</u>	<u>32.5</u>	<u>28x1</u>			<u>28x1.5</u> <u>33x1.5</u>	<u>26.9x2</u> <u>33.7x2</u>
<u>SCE166E</u> <u>SCE246E</u>	<u>33 to 40</u>	<u>29</u>	<u>40x1</u>	<u>38x1.25</u>	<u>38.1x1.65</u>	<u>33x1.5</u>	<u>33.7x2</u>
<u>SCE166F</u> <u>SCE246F</u>	<u>40 to 47</u>	<u>25.5</u>	<u>40x1</u>			<u>43x2</u>	<u>42.4x2</u>
<u>SCE166G</u> <u>SCE246G</u>	<u>47 to 54</u>	<u>22</u>	<u>52x1</u>	<u>51x1.25</u>	<u>50.8x1.65</u>	<u>53/54x2</u>	
<u>SCE166H</u> <u>SCE246H</u>	<u>54 a 61</u>	<u>18.5</u>					<u>60.3x2</u>
<u>SCE166I</u> <u>SCE246I</u>	<u>61 to 68</u>	<u>15</u>		<u>63.5x1.5</u>	<u>63.5x1.65</u>	<u>63/64x2</u>	<u>60.3x2</u>

SATF-115ND

ELECTRODE REF Ø1.6 / Ø2.4	RANGE Ø PIPE	Electrode length in mm	Ø DIN	Ø SMS	Ø IMPERIAL	Ø METRIC	Ø ISO	ELECTRODE REF Ø1.6 / Ø2.4
<u>SCE1615A</u> <u>SCE2415A</u>	<u>25 to 32</u>	<u>59.5</u>	<u>28x1</u>	<u>25X1.25</u>		<u>25X1.5</u> <u>28x1.5</u>	<u>26.7X1.6</u> <u>5</u>	<u>26.9x1.6/</u> <u>2</u> <u>33.7x1.6/</u> <u>2</u>
<u>SCE1615B</u> <u>SCE2415B</u>	<u>32 to 39</u>	<u>56</u>	<u>40x1</u>	<u>38x1.25</u>	<u>38.1x1.65</u>	<u>33x1.5</u> <u>38X1.5</u>	<u>33.4X1.6</u> <u>5</u>	<u>33.7x1.6/</u> <u>2</u>
<u>SCE1615C</u> <u>SCE2415C</u>	<u>39 to 46</u>	<u>52.5</u>	<u>40x1</u>			<u>43/44x1.5</u>	<u>42.2X1.6</u> <u>5</u>	<u>42.4x1.6/</u> <u>2</u>
<u>SCE1615D</u> <u>SCE2415D</u>	<u>46 to 53</u>	<u>49</u>	<u>52x1</u>	<u>51x1.25</u>	<u>50.8x1.65</u>		<u>48.3X1.6</u> <u>5</u>	<u>48.3X1.6/</u> <u>2</u>
<u>SCE1615E</u> <u>SCE2415E</u>	<u>53 to 60</u>	<u>45.5</u>				<u>53/54x1.5</u>		<u>60.3x1.6/</u> <u>2</u>
<u>SCE1615F</u> <u>SCE2415F</u>	<u>60 to 67</u>	<u>42</u>		<u>63.5x1.5</u>	<u>63.5x1.65</u>	<u>63/64x2</u>	<u>60.3X1.6</u> <u>5</u>	<u>60.3x1.6/</u> <u>2</u>
<u>SCE1615G</u> <u>SCE2415G</u>	<u>67 to 74</u>	<u>38.5</u>	<u>70X2</u>			<u>73/74X2</u>	<u>73X2.11</u>	
<u>SCE1615H</u> <u>SCE2415H</u>	<u>74 a 81</u>	<u>35</u>		<u>76.1X1.6</u>	<u>76.2X1.65</u>			<u>76.1X1.0</u> <u>6/02/03</u>
<u>SCE1615I</u> <u>SCE2415I</u>	<u>81 to 88</u>	<u>31.5</u>	<u>85X2</u>			<u>83/84X2</u>	<u>88.9X2.1</u> <u>1</u>	
<u>SCE1615J</u> <u>SCE2415J</u>	<u>88 to 95</u>	<u>28</u>						<u>88.9X2/3</u>
<u>SCE1615K</u> <u>SCE2415K</u>	<u>95 to 102</u>	<u>24.5</u>	<u>101.6X2</u>		<u>101.6X2.11</u>		<u>101.6X2.</u> <u>11</u>	
<u>SCE1615L</u> <u>SCE2415L</u>	<u>102 to</u> <u>109</u>	<u>21</u>		<u>104X2</u>		<u>103/104X2</u>		
<u>SCE1615M</u> <u>SCE2415M</u>	<u>109 to</u> <u>116</u>	<u>17.5</u>					<u>114.3X2.</u> <u>11</u>	<u>114.3X2/</u> <u>3</u>

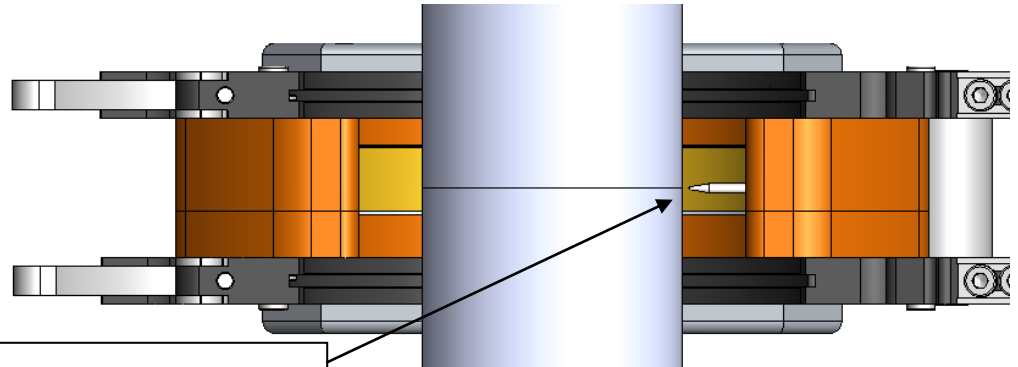
중요: 일렉트로드의 높이조절은 매우 중요하다. 용접 튜브는 항상 정원이 나오지 않는다. 항상 일렉트로드가 용접물에 닿지 않도록 주의한다. 기본 세팅은 용접 튜브의 두께가 높이와 같다. 정확한 세팅을 위해 항상 간극 게이지를 사용해야 한다.

참고: 용접에 따른 일렉트로드의 선정은 매우 중요하다. 가장 좋은 용접 결과를 위해 AXXAIR 일렉트로드를 사용하는 것을 권장한다.



9. 용접 튜브의 고정:

고품질의 용접 상태를 위해 용접될 부분과 일렉트로드의 위치가 매우 중요하다.



일렉트로드는 용접을 하고자 하는 부분과
일직선으로 위치해 있어야 한다.

10. 용접 순서:

용접 준비:

고품질의 용접을 위해 준비작업은 매우 중요하다.
튜브를 자른면이 반드시 직각이 나올수 있도록 그에
맞는 장비를 사용해야 한다.
고품질의 용접 결과를 위해 AXXAIR CC-type orbital
절단기를 추천한다.



상황에 따라 좀더 좋은 절단 면을 보장하기 위해
AXXAIR 의 DC 타입의 기계를 권장한다. 이 DC
타입의 기계는 깨끗한 면을 보장한다.



튜브의 장착:

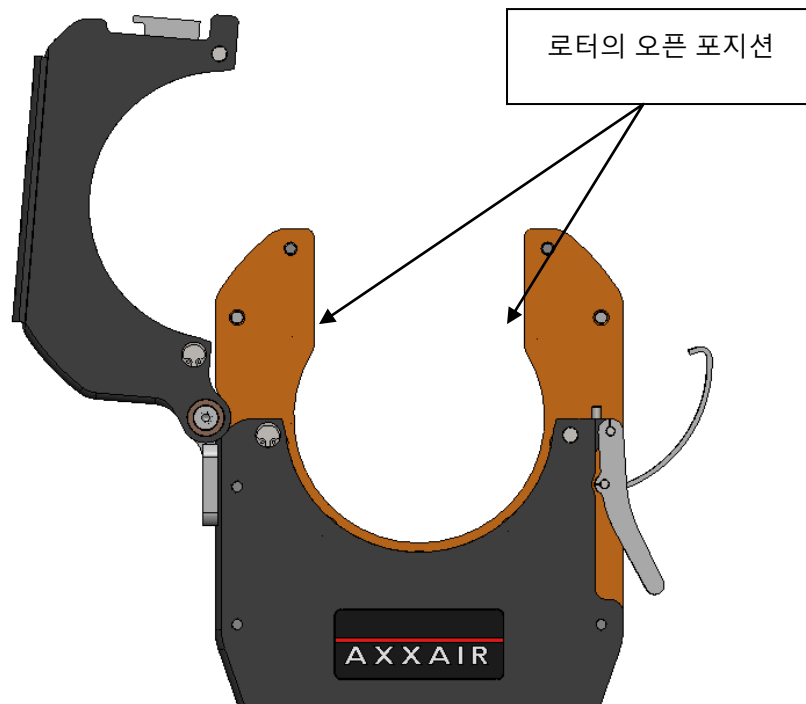
주의: SATF 용접 헤드는 튜브의 무게를 용접 헤드에 있는 클램핑으로 지지한다. 만약 튜브의 길이가 350mm 보다 길면 반드시 태킹작업후 튜브를 장착해야 한다.

태킹은 매뉴얼 태킹을 하거나 용접기의 태킹 모드를 사용한다.

용접:

용접은 아래의 내용에 따른다:

- 로터를 오픈 포지션으로 위치한다:



- 용접을 하고자 하는 두개의 부분을 위치한다: 일렉트로드를 용접부분과 일직선이 되게 위치하고 클램핑 시스템을 이용해 튜브를 물려준다.
- 퍼지 시스템을 이용해 호스와 용접 헤드안에 있는 산소를 제거해 준다. (용접을 처음시작시 또는 장비를 장기간 사용하지 않았을 경우 용접전 이 작업을 실시한다).
- 용접의 시작점은 오픈 로터 상태이다.
- 프로그램 선택
- 프로그램은 반드시 프리가스 시간을 포함하고 있어야 한다: 가스 유입량에 따라 20 에서 30 초 가량의 프리가스 시간이 요구된다.

용접 세팅:

AXXAIR 용접기 사용시 용접 자동계산 모드로 **SATF-40ND, SATF-65ND**

또는 **SATF-115ND**의 용접값을 손쉽게 계산 할수 있다.

용접기 사용설명서를 참고한다..

주의:

클로уз드 용접헤드 사용시 용접 전 퍼지가스를 사용하는 것이 중요하다. 프리가스 기능으로 튜브의 크기에 따라 약 20 에서 30 초 가량의 프리가스 시간을 주는 것이 중요하다.

11. 용접기 관리:

용접기 사용전, 용접기에 이상이 있는지 눈으로 확인한다.

- 용접기의 관리는 자격이 있는 인원이 실행해야 하고 교환이 요구될시 반드시 정품을 사용해야 한다.
- 점검 전 반드시 모든 전원을 제거해야 한다.
- 기계와 액세서리는 정품 박스에 보관해야 한다.
- 모든 기계는 항상 깨끗한 상태를 유지해야 한다.

기계에 위험이 될 만한 것들은 기계주위에 위치하지 않는다.

항상 로터의 상태를 점검한다.

항상 냉각수와 가스 호스에 새는 부분이 없는지 점검한다.

경고:

AXXAIR 에서 권장하는 냉각수만을 사용한다. 냉각수에 물을 넣을경우 화학작용으로 기계에 손상을 가져올수 있다. 이러한 경우 품질보증을 받을 수 없다.

↳ E/Note



AXXAIR

Z.I. Les Bosses
F-26800 ETOILE-SUR-RHONE
www.axxair.com

AXXAIR



Z.I Les Bosses
F-26800 ETOILE-SUR-RHONE
Tel. : +33(0)4 75 57 50 70
Fax : +33(0)4 75 57 50 80
www.axxair.com