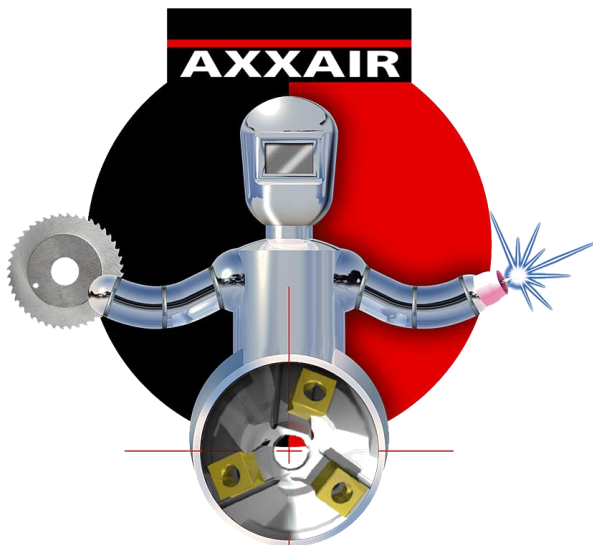
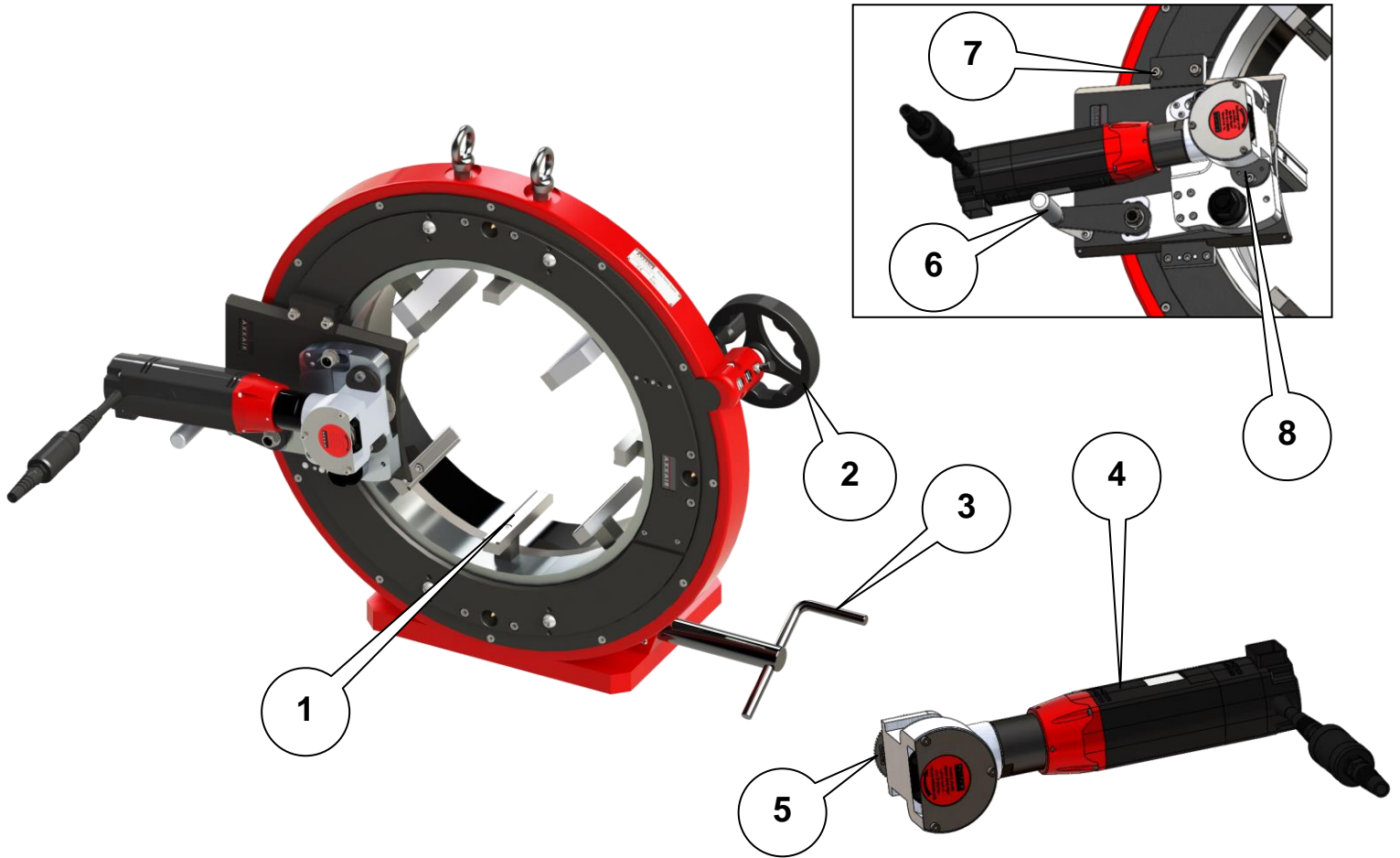


421FS19/421FS15/421FS25/421FS29/421MOPD
521FS19/521FS15/521FS25/521FS29/421MOPD
721FS19/721FS15/721FS25/721FS29/721MOPD



| | |
|---------------------------------------|-----------|
| Mode d'emploi : | 4 |
| Operating Instructions : | 11 |
| Gebrauchsanleitung: | 18 |
| Instrucciones de manejo: | 25 |
| Istruzioni d'uso: | 32 |



| | FRANÇAIS | ENGLISH | DEUTSCH | ESPAÑOL | ITALIANO |
|---|-----------------------|----------------------------|-----------------------|------------------------|----------------------------|
| 1 | Mors de serrage | Clamping jaws | Spannbacken | Mordazas de presión | Morse di serraggio |
| 2 | Manivelle d'avance | Wheel handle | Handrad | Manivela de avance | Manovella d'avanzamento |
| 3 | Manivelle de serrage | Clamping handle | Spannhebel | Manivela de presión | Manovella di serraggio |
| 4 | Moteur de coupe | Cutting motor | Schneidmotor | Motor de corte | Motore da taglio |
| 5 | Outil de coupe | Cutting blade | Sägeblatt | Herramienta de corte | Utensili da taglio |
| 6 | Lever de pénétration | Penetration lever | Eintauch Hebel | Palanca de penetración | Leva di penetrazione |
| 7 | Vis de réglage | ØAdjust screw | ØEinstellungsschraube | Palanca de regulación | Rotela di regolazione |
| 8 | Fixation moteur coupe | Mounting bracket for motor | Motor Aufnahme | Fijación de motor | Fissaggio motore da taglio |

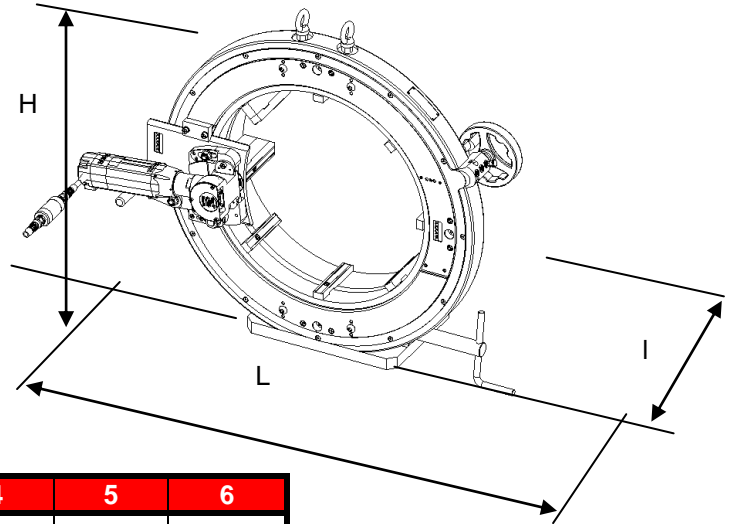


889/392 EEG

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



| | Ø min | Ø max | Ep mm | H x L x l mm | |
|--------------|---------------|---------------|----------|---------------|-------|
| CC421 | 212 mm 8" | 422 mm 16" | 1.5 à 15 | 802x838x315 | 186kg |
| CC521 | 312 mm 12" | 522 mm 20" | 1.5 à 15 | 905x889x315 | 223kg |
| CC721 | 447 mm 18" | 725 mm 28" | 1.5 à 15 | 1104x1077x315 | 256kg |



| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---|--|---------|---------|---------|---------|---------|
| 421FS29/FS19 571FS29/FS19 721FS29/FS19 | 95 RPM | 120 RPM | 150 RPM | 180 RPM | 210 RPM | 280 RPM |
| 421FS25/FS15 571FS25/FS15 721FS25/FS15 | 30 RPM | 38 RPM | 47 RPM | 56 RPM | 65 RPM | 75 RPM |
| | 79 dB | 82 dB | 85 dB | 87 dB | 89 dB | 90 dB |
| | Vibration level in accordance with DIN EN 28662 : Niveau de vibration selon la norme EN 28662 : <2.5m/s ² | | | | | |
| | Protection class : IP 20 | | | | | |

| | 0.3 MPa | 0.4 MPa | 0.5 MPa | 0.6 MPa |
|-------------|---------|---------|---------|---------|
| MOPD | 60 RPM | 72 RPM | 85 RPM | 110 RPM |
| | 90 dB | 92 dB | 93 dB | 95 dB |



Mode d'emploi :

Consignes générales de sécurité :

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 !

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.

Tenez compte de l'environnement du domaine de travail. N'exposez pas les outils électriques à la pluie. N'utilisez pas d'outils électriques dans un environnement humide ou mouillé. Veillez à ce que le domaine de travail soit bien éclairé. 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.

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

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

Portez des lunettes de protection (livrées avec la machine). Utilisez aussi un masque si le travail exécuté produit de la poussière.

Préservez le câble d'alimentation. Ne portez pas la machine par le câble et ne tirez pas sur celui-ci pour débrancher la fiche de la prise. Préservez le câble de la chaleur, de l'huile et des arêtes vives.

Bien fixer la machine pour effectuer vos coupes en toute sécurité.

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

Débranchez la prise de courant en cas de non-utilisation de la machine, avant de procéder à l'entretien et lors du changement de lame.

Evitez tout démarrage involontaire. Assurez-vous que l'interrupteur soit en position de coupure avant de brancher la machine au réseau électrique.

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

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

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.

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, sinon elle peut être la cause de risques graves pour la sécurité de l'utilisateur.

S'il s'agit d'un moteur électrique, s'assurez que la tension d'alimentation correspond bien au moteur.

S'il s'agit d'un moteur pneumatique, vérifiez la pression de l'air comprimé (6 bars). Débit : selon notice. Air lubrifié (il est obligatoire d'utiliser un filtre graisseur) que nous pouvons fournir. réf : F150.

Toujours vérifiez que la poignée ou la pédale de sécurité vous a bien été fournie avec la machine (pneumatique uniquement)

Utilisez des moyens appropriés pour la manutention des machines

Sommaire :

| | |
|---|----|
| Consignes générales de sécurité : | 4 |
| Sommaire : | 5 |
| 1. Déclaration de conformité : | 5 |
| 2. Utilisation machine : | 5 |
| 3. Réception de la machine : | 5 |
| 4. Manutention des machines : | 5 |
| 5. Montage sur un établi : | 6 |
| 6. Outils de coupe : | 6 |
| 7. Montage de l'outil sur le moteur : | 6 |
| 8. Montage du moteur sur la machine : | 7 |
| 9. Paramètres de coupe : | 7 |
| 10. Maintien du tube : | 8 |
| 11. Mors supplémentaires : | 8 |
| 12. Réglages pénétration : | 9 |
| 13. La coupe étape par étape : | 9 |
| 14. Lubrifiants : | 10 |
| 15. Maintenance et dépannage : | 10 |
| 16. Protection de l'environnement..... | 10 |

1. Déclaration de conformité :

Nous déclarons sous notre propre responsabilité que ce produit est conforme aux normes et directives indiquées page 2.

2. Utilisation machine :

Cette machine est la réponse idéale pour une préparation optimale des tubes à la soudure et autre type d'assemblage dans les métiers de l'agroalimentaire, la pharmacie, la chimie, etc. En effet, ce procédé permet d'obtenir une face de coupe possédant un très bon état de surface et des bavures très limitées. La perpendicularité entre la face coupée et le tube est de quelques dixièmes de millimètres. Avec une lame en bon état et des paramètres de coupe adéquats, la coupe est considérée comme sans bavures.

3. Réception de la machine :

Les machines sont livrées dans des caisses de transport répondant à la norme NIMP15. Dans cette caisse, vous trouvez la machine boulonnée, et une valise contenant le moteur de coupe avec les accessoires nécessaires pour l'utilisation de la machine.

**4. Manutention des machines :**

Rentrer complètement les mors de serrage. Elinguer la machine par son ouverture centrale afin de l'équilibrer. Le poids des machines varie entre 176 et 245kg selon le modèle, sa manutention nécessite donc les précautions et les appareils d'usages.



5. Montage sur un établi :

La machine de coupe peut être posée et boulonnée sur un établi. Il faut faire attention à la stabilité de l'ensemble (machine de coupe + établi + tube à couper), ainsi qu'à la charge que peut supporter l'établi.

| Poids des machines | | |
|--------------------|-------|-------|
| CC421 | CC521 | CC721 |
| 186kg | 223kg | 256kg |

| Poids des tubes | | | |
|-----------------|----------|-----------|-----------|
| Matière | Ø ext. | Epaisseur | Poids / m |
| Acier/Inox | 219.1 mm | 15 mm | 76 kg |
| Acier/Inox | 323.9 mm | 15 mm | 115 kg |
| Acier/Inox | 406.4 mm | 15 mm | 145 kg |
| Acier/Inox | 457.2 mm | 15 mm | 154 kg |
| Acier/Inox | 508 mm | 15 mm | 183 kg |
| Acier/Inox | 610 mm | 15 mm | 206 kg |
| Acier/Inox | 711.2 mm | 15 mm | 268 kg |

6. Outils de coupe :

A la livraison de la machine, une lame est montée sur le moteur de coupe. Il faut vérifier qu'elle corresponde bien au tube que vous voulez couper.

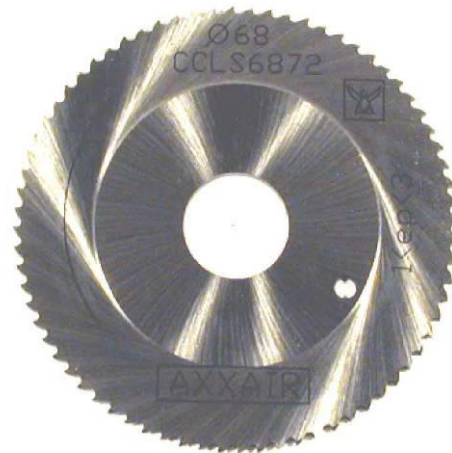
ATTENTION : Il est impératif que le moteur de coupe soit déconnecté de sa source d'énergie avant toute manipulation du moteur ou de l'outil de coupe.

Les lames scies AXXAIR sont conçues spécialement pour vos applications de coupe orbitale. Elles sont fabriquées à partir d'aciers de haute qualité pour une longévité optimale. Elles s'adaptent à tout type de matière d'application courante.

C'est l'épaisseur du tube à couper qui va déterminer le choix de la lame à utiliser.

| Référence : | Epaisseur à couper : |
|-------------|----------------------|
| LS6872 | 1.0 à 3.0 mm |
| LS6844 | 2.0 à 7.0 mm |
| LS8080 | 1.0 à 3.0 mm |
| LS8054 | 2.0 à 7.0 mm |
| LS8034 | 5.0 à 12.0 mm |
| LS9038 | 5.0 à 15 mm |

Il faut toujours préférer les lames de denture plus grande pour les épaisseurs à couper se situant à la limite de capacité indiquée ci-dessus.



La flèche indique le sens de rotation de l'outil. Le trou positionne la fraise et évite tout serrage excessif lors de l'utilisation.

7. Montage de l'outil sur le moteur :

ATTENTION : il faut toujours déconnecter le moteur de sa source d'énergie.

Les outils sont coupants, il faut donc utiliser des gants appropriés pour le montage et le démontage des outils de coupe.

Remarque : Il faut toujours nettoyer toutes les surfaces d'appui.

- Positionner la lame de telle façon que le **sens de rotation indiqué sur l'outil corresponde au sens de rotation du moteur de coupe**. Avec ce type d'outil nous travaillons toujours en opposition, c'est à dire que le sens de rotation de l'outil est inversé par rapport au sens de rotation de l'avance.
- Placer la rondelle sur la lame en s'assurant que la goupille soit correctement positionnée.
Remarque : Cette goupille n'est pas une goupille d'entraînement, elle sert à éviter que la lame ne se serre trop lors de l'usinage pour faciliter le démontage et le changement de lame.
- Si l'outil de coupe utilisé n'a pas de trou, monter la rondelle d'appui avec la goupille vers l'extérieur.
- Mettre l'écrou en place, et le serrer avec la clé prévue à cet effet. Il faut un serrage « sec » (des coups sur la clé) pour éviter tout desserrage de l'outil.
Remarque : L'écrou en laiton (couleur jaune) a un pas à gauche, le sens de serrage et de desserrage est donc inversé par rapport à un filet classique.

Sur nos moteurs de coupe, nous pouvons monter l'outil des deux cotés du renvoi d'angle. Il est fortement conseillé d'utiliser la machine avec l'outil monté le plus près des mors de serrage, afin de limiter les vibrations et ainsi augmenter la durée de vie des outils. Le montage à l'extérieur permet de recouper les coudes ou autres raccords après une soudure défectueuse en bout de tube.

Montage outil proche des mors



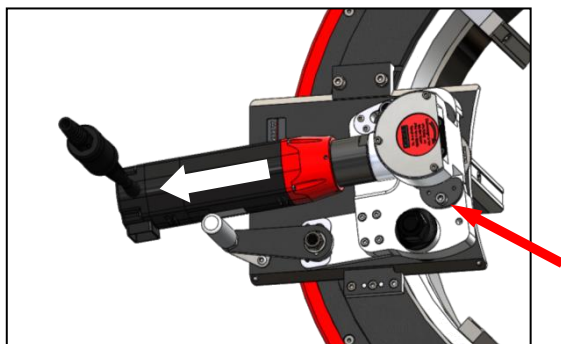
Montage outil à l'extérieur



8. Montage du moteur sur la machine :

ATTENTION : Bien nettoyer les surfaces d'appui avant le montage du moteur de coupe sur le plateau porte moteur. A l'aide du pinceau fourni, nettoyer la portée du plateau porte outil ainsi que celles de la tête de coupe. La qualité des coupes dépend de la géométrie de ces faces d'appui.

- Le moteur se monte sur le CCPE par glissement dans la rainure prévue à cet effet.
- Le positionnement du moteur est assuré par deux plaques pré-montées assurant le plaquage du renvoi d'angle sur la face d'appui du CCPE.



9. Paramètres de coupe :

Une machine de coupe du type CC, utilisée avec les bons paramètres de coupe et une lame scie adaptée, est gage d'une coupe de qualité.

- Il y a deux paramètres de coupe.
- La vitesse de rotation de l'outil de coupe, (RPM) exprimée en tour par minute.
 - La vitesse d'avance de l'outil (A), exprimée en mètre par minute.

RPM se règle soit avec le variateur de vitesse sur les moteurs de coupe électrique, soit en faisant varier la pression d'entrée de l'air sur un moteur pneumatique. Cf. tableau page 3. La vitesse d'avance (A) est contrôlée par l'opérateur en jouant sur la vitesse de rotation de la manivelle d'avance, ou peut être automatisée par un moteur électrique ou pneumatique (cf. catalogue des accessoires).

Vitesse de rotation RPM :

La vitesse de rotation RPM est donnée par la formule :

$$RPM = (1000 \times Vc) / (3.14 \times D)$$

Vc = vitesse de coupe de l'outil en m/min
D = diamètre de l'outil en mm

| Dureté de la matière en kg/mm ² | Vc en m/min |
|--|-------------|
| De 0 à 50 (acier carbone) | De 25 à 35 |
| De 50 à 110 (acier carbone/inox) | De 18 à 25 |
| Plus de 110 (Inox) | De 12 à 18 |

Pour notre application les plages de vitesse utilisées sont :

| Outil de coupe | 0 à 50 kg/mm ² | 50 à 110 kg/mm ² | > 110 kg/mm ² |
|----------------|-------------------------------|-----------------------------|--------------------------|
| | Vitesse de rotation en tr/min | | |
| LS63128 | 125 à 180 | 90 à 125 | 60 à 90 |
| LS63100 | | | |
| LS6364 | | | |
| LS6872 | 120 à 165 | 85 à 120 | 55 à 85 |
| LS6844 | | | |
| LS8080 | | | |
| LS8054 | 100 à 140 | 70 à 90 | 45 à 70 |
| LS8034 | | | |
| LS9038 | | | |
| | 90 à 125 | 65 à 90 | 40 à 65 |

Pour les vitesses de rotation des moteurs se reporter à la page 3.

Vitesse d'avance A :

La vitesse d'avance est donnée par la formule :

$$A = Az \times Z \times \text{RPM}$$

A = vitesse d'avance en mm/min

Az = vitesse d'avance par dents de l'outil en mm

Z = nombre de dents de l'outil

RPM = Vitesse de rotation de l'outil de coupe en trs/min

| Dureté de la matière en kg/mm ² | Az en mm LS63100 LS6364 LS6872 LS6844 | Az en mm LS63128 LS8080 LS8054 LS8034 LS9038 |
|--|---|---|
| De 0 à 50 | 0.06 à 0.1 | 0.03 à 0.06 |
| De 50 à 110 | 0.03 à 0.06 | 0.02 à 0.04 |
| > 110 | 0.02 à 0.05 | 0.01 à 0.03 |

Paramètres usuels :

| Matière | Dimension tube | Outil de coupe | RPM | Temps de coupe | Lubrification |
|-----------------------------|----------------|----------------|------------|----------------|---------------|
| INOX 60 kg/mm ² | 60.3x0.5 | LS63128 | 90 tr/min | 1 min | NON |
| INOX 60 kg/mm ² | 60.3x2.0 | LS6872 | 90 tr/min | 30 s | NON |
| INOX 60 kg/mm ² | 60.3x15.0 | LS9038 | 50 tr/min | 4 min | OUI |
| INOX 60 kg/mm ² | 168.3x5.0 | LS6844 | 90 tr/min | 3 min | OUI |
| INOX 60 kg/mm ² | 323.9x8.0 | LS9038 | 60 tr/min | 3 min | OUI |
| INOX 60 kg/mm ² | 88.9x2.77 | LS6844 | 140 tr/min | 30 s | NON |
| Acier 30 kg/mm ² | 88.9x10.0 | LS8034 | 90 tr/min | 1,5min | OUI |
| Acier 30 kg/mm ² | 323.9x8.0 | LS9038 | 90 tr/min | 5 min | OUI |

10. Maintien du tube :

Attention : Il est primordial, pour ne pas endommager la machine, de supporter le tube à l'avant comme à l'arrière lorsque celui-ci dépasse de la machine de plus de 500 mm ou s'il a une masse en porte-à-faux de plus de 25 kg.

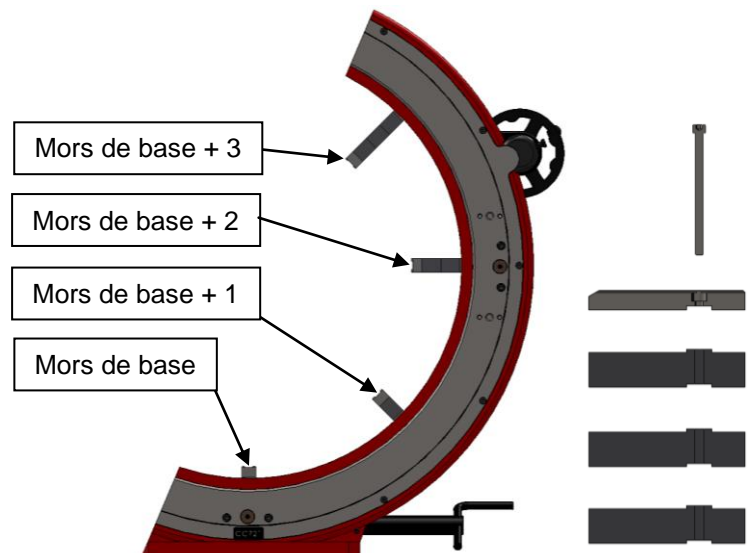
Le bon alignement entre le maintien du tube et la machine garantit la perpendicularité de coupe.

L'alignement entre la machine de coupe et le système de maintien de la chute de tube coupé permet d'éviter le pincement de l'outil et donc de garantir sa durée de vie.


11. Mors supplémentaires :

Afin d'augmenter la capacité de serrage des machines de coupe, des mors supplémentaires vous sont livrés en standard.

| Machine de coupe | Capacité machine (en mm) | | | |
|------------------|--------------------------|-----------|-----------|-----------|
| | Mors de base | + 1 mors | + 2 mors | + 3 mors |
| CC421 | 422 à 350 | 352 à 280 | 284 à 212 | - |
| CC521 | 522 à 450 | 452 à 380 | 384 à 312 | - |
| CC721 | 725 à 653 | 654 à 583 | 586 à 514 | 518 à 447 |



12. Réglages pénétration :

- Mettre le moteur de coupe en position horizontale (Fig.01).
- Mettre le système en position de travail, le levier de pénétration dans la tête de vis sur le plateau (Fig.03).
- Positionner le tube légèrement en retrait de l'outil de coupe et le serrer (Fig.02).
- Dévisser les deux vis de réglage (Fig.03) et positionner le système (Fig.04) de façon à ce que le haut des dents de l'outil dépasse 2 à 3 mm à l'intérieur du tube (Fig.05).
- Remarque : les tubes de grands diamètres ont un défaut de circularité relativement important. Il est fortement conseillé de grossir le diamètre de la lame afin d'éviter que le renvoi d'angle vienne talonner sur le diamètre extérieur du tube pendant la coupe. Pour une épaisseur de tube de 2 à 3 mm préférer une lame ref. LS8080 à une LS6872. Pour une épaisseur de 3 à 5 mm prendre une LS8054.
- Resserrer les deux vis lorsque le réglage est terminé (Fig.03).
- Dégager l'outil de coupe en remontant le levier de pénétration (Fig.06).
- **Ce réglage est nécessaire à chaque fois que vous changez de diamètre et/ou d'épaisseur de tube à couper.**

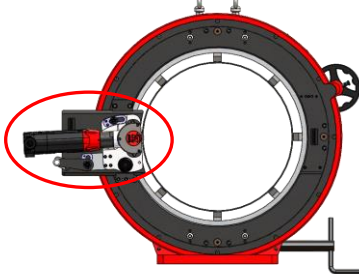


Fig.01



Fig.02

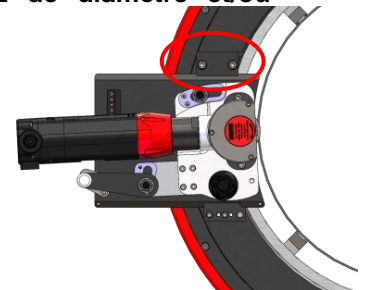


Fig.03

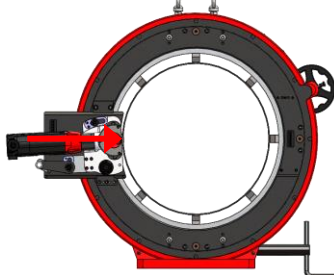


Fig.04

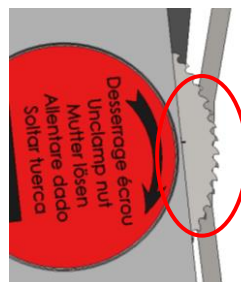


Fig.05

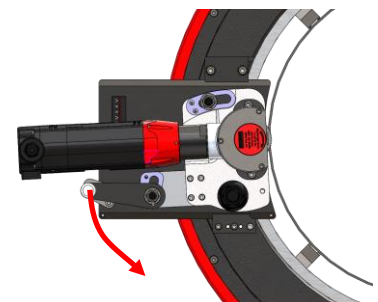


Fig.06

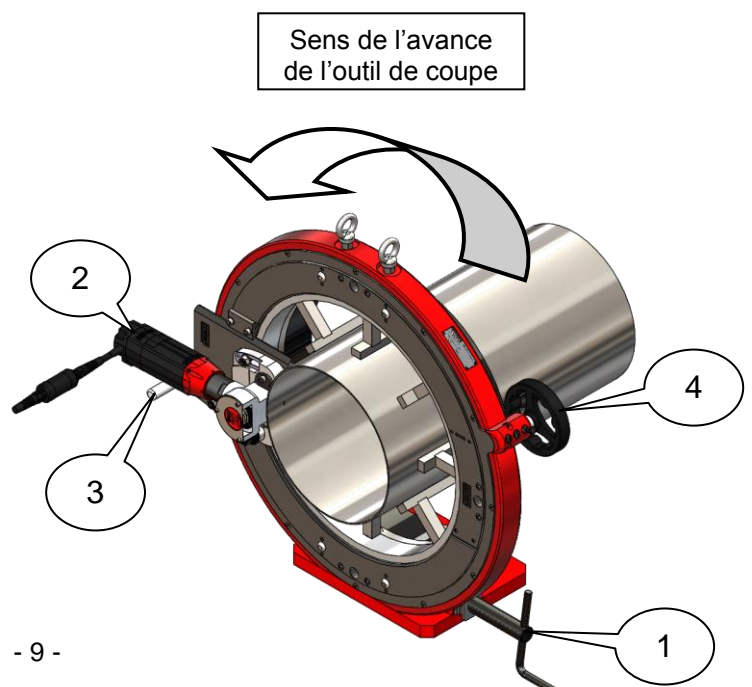
13. La coupe étape par étape :

Attention : Il faut toujours vérifier que le tube ne vienne pas choquer la lame scie lors de sa mise en place dans la machine de coupe, et qu'il soit bien aligné avec la machine de coupe.

Avant de mettre le moteur de coupe en fonctionnement, assurez-vous qu'il ne reste aucun corps étranger dans la zone de coupe.

- Serrage du tube (1).
- Mise en marche du moteur de coupe (2).
- Pénétration dans le tube (3).
- Rotation autour du tube (4).
- Dégagement de l'outil à la fin de la coupe (3).
- Arrêt du moteur de coupe (2)
- Desserrage du tube (1).

La coupe est finie



14. Lubrifiants :

Attention : L'utilisation d'un liquide lubrifiant avec un moteur de coupe électrique, doit faire l'objet d'une attention particulière. En effet les moteurs électriques ne sont pas étanches, et tout contact avec un liquide risque de causer des dommages pour le moteur et mettre en **danger la sécurité de l'utilisateur**.

AXXAIR propose deux types de lubrifiant adapté au procédé de coupe : de l'huile de coupe Réf. CCLUH et de la pâte de coupe Réf. CCLUP.

**15. Maintenance et dépannage :**

- Les opérations de maintenance doivent être effectuées par un personnel qualifié en utilisant des pièces de rechange d'origine.
- Avant toute intervention, il est nécessaire de débrancher les sources d'alimentation.
- Le stockage et le transport de la machine ainsi que les accessoires doivent toujours être assurés dans l'emballage d'origine.
- Il est essentiel de conserver la machine propre afin d'optimiser son utilisation.
- La machine doit être nettoyée à l'aide du pinceau fourni dans la mallette et graissée après chaque utilisation.
- Ne pas laisser la machine dans un environnement agressif, sale ou humide.

Il est primordial de ne pas mettre de corps étrangers dans le système de pivot de la machine. Pour le nettoyage de la machine, il est recommandé d'utiliser le pinceau fourni.

Il ne faut jamais nettoyer avec de l'air sous pression.

Bien nettoyer et vérifier qu'il n'y ait pas de copeaux avant toute intervention sur la machine.

Un démontage et un graissage des pièces en mouvement par une personne qualifiée, est préconisé tous les ans.

Un forfait, de maintenance dans nos ateliers, vous est proposé. Pour plus d'informations nous consulter.

16. Protection de l'environnement

Les emballages AXXAIR sont 100% recyclables. 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.

Operating Instructions :

Safety instructions :

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.

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. Consider the work area environment in which you use the equipment. 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. Always work in a well-lit place. Protect yourself against electric shocks. Avoid being in touch with areas related to the ground. When not in use, tools should be stored in a dry, secure place. Dress properly with clothes adapted for the job. Do not wear loose clothing or jewellery. They could be caught up in moving parts. Use the safety glasses provided with the machine. You can also use a face or dust mask if the cutting operation is dusty. Do not abuse the cable. Never carry the machine by the cable or yank it to disconnect from plug. Keep the cable away from heat, oil and sharp objects. Inspect cable regularly and if damaged, have it repaired by authorised after-service facility. Secure the machine on a workbench or into the ground via the security leg in order to work safety. Maintain tools with care. Keep the machine clean for a better and safer performance. Follow instructions for lubricating and changing accessories. Unplug the machine when not in use, before maintaining, and when changing accessories (e.g. blades). Avoid unintentional starting. Do not carry plugged-in tool with finger on switch. Be sure the switch is off when plugging in. Use appropriate extension cords. When using the machine outdoor, use only extension cords intended for outdoor use. Stay alert. Watch what you are doing. Use common sense. Do not operate tool when you are tired. 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. Damaged parts should be properly repaired or replaced by an authorised after-service centre. DO NOT USE MACHINE IF DAMAGED. Use AXXAIR accessories only. Repairing by experts only. The machine is in accordance with the relevant safety rules. If you are using an electric motor make sure that the voltage is the appropriate. If you are using a pneumatic motor, check the pressure of the compressed air (6 bars). Output: see relevant chapter. The use of an oil filter is MANDATORY; you can obtain it on request. Always check that the handle and the safety pedal has been provided with the machine.(for a pneumatic machine only). Use appropriate means for handling the machine.

Contents:

| | |
|---|----|
| Safety instructions : | 11 |
| Contents: | 12 |
| 1. Declaration of Conformity: | 12 |
| 2. Machine usage: | 12 |
| 3. Receiving the machine: | 12 |
| 4. Handling the machines: | 12 |
| 5. Mounting on a workbench: | 13 |
| 6. Cutting tools: | 13 |
| 7. Installing the tool on the motor: | 13 |
| 8. Installing the motor on the machine: | 14 |
| 9. Cutting parameters: | 14 |
| 10. The tube's fastening: | 15 |
| 11. Additional clamping jaws: | 15 |
| 12. Penetration adjustments: | 16 |
| 13. Cutting step by step: | 16 |
| 14. Lubricants: | 17 |
| 15. Maintenance and Repairs: | 17 |
| 16. Environmental protection: | 17 |

1. Declaration of Conformity:

We declare under our own responsibility that this product conforms to the norms and guidelines indicated on page 2.

2. Machine usage:

This machine is the ideal answer for optimal preparation of welded tubes and other types of assemblies in the food industry, pharmaceutical, chemical fields, etc.

This procedure provides a rake face with a surface in a very good state and with very limited burring. The perpendicularity between the sheered surface and the tube is just tenths of a millimetre.

With a blade in good condition and adequate cutting parameters, the cut is considered to be without burrs.

3. Receiving the machine:

Machines are delivered in transport cases as specified in norm NIMP15. In the case you will find the machine bolted down and a bag containing the cutter's motor with the necessary accessories for using the machine.

**4. Handling the machines:**

Turn back the clamping jaws to their full extent. Sling the machine by its central opening in order to balance it.

Machines weigh between 176 and 245 kilograms depending on the model, so their handling requires the usual care and equipment.



5. Mounting on a workbench:

The cutting machine can be installed and bolted on a workbench. Attention should be paid to the stability of the assembly (cutting machine + workbench + the tube to be cut), and also to the load that can be supported by the workbench.

| Weight of the machines | | |
|------------------------|-------|-------|
| CC421 | CC521 | CC721 |
| 186kg | 223kg | 256kg |

| Weight of the tubes | | | |
|---------------------|----------|---------------|---------------|
| Material | Ø ext. | Thickne ss | Weight / m |
| Steel/Stainless | 219.1 mm | 15 mm | 76 kg |
| Steel/Stainless | 323.9 mm | 15 mm | 115 kg |
| Steel/Stainless | 406.4 mm | 15 mm | 145 kg |
| Steel/Stainless | 457.2 mm | 15 mm | 154 kg |
| Steel/Stainless | 508 mm | 15 mm | 183 kg |
| Steel/Stainless | 610 mm | 15 mm | 206 kg |
| Steel/Stainless | 711.2 mm | 15 mm | 268 kg |

6. Cutting tools:

When the machine is delivered, a blade is installed on the cutting motor. You should check that it corresponds to the tube you wish to cut.

WARNING: It is imperative that the cutting motor be disconnected from the power supply before any handling of the motor or the cutting tool.

AXXAIR saw blades are designed specially for your orbital cutting operations. They are made from high quality steels for optimal longevity. They adapt to all types of materials currently used.

The thickness of the tube being cut determines the choice of blade to be used.

| Reference: | Thickness to be cut: |
|------------|----------------------|
| LS6872 | 1.0 to 3.0 mm |
| LS6844 | 2.0 to 7.0 mm |
| LS8080 | 1.0 to 3.0 mm |
| LS8054 | 2.0 to 7.0 mm |
| LS8034 | 5.0 to 12.0 mm |
| LS9038 | 5.0 to 15 mm |

Blades with large teeth are always preferable when the thickness to be cut is at the limit of the capacity shown above.



The arrow indicates the tool's direction of rotation.

The hole positions the cutter and avoids all excessive clamping during usage.

7. Installing the tool on the motor:

WARNING: The motor should always be disconnected from the power supply.

These tools are sharp; appropriate gloves should therefore be used when installing and uninstalling the cutting tools.

Note: All support surfaces should always be cleaned.

- Place the blade in such a way that the **direction of rotation shown on the tool corresponds to the direction of rotation of the cutter's motor**. With this type of tool we always counterwork, i.e. the direction of rotation of the tool is the opposite to the direction of rotation of the forward motion.
- Place the disc over the blade, ensuring that the pin is correctly positioned.
Note: The pin is not a driving bolt; it's used to prevent the blade from over-tightening during usage and to allow easy uninstalling and changing of the blade.
- If the cutting tool used does not have a hole, mount the support disc with the pin toward the exterior.
- Put the nut in place and tighten with the key provided for that purpose. It needs to be tightened hard (by tapping the key) to keep the tool from loosening.

Note: The brass nut (yellow) tightens counter clockwise, the direction of tightening and loosening is therefore reversed in comparison to a normal thread.

On our cutting heads, we can install a two-sided tool with an angle head. It is strongly recommended that the machine be used with the tool installed as close as possible to the clamping jaws in order to limit vibration and thus lengthen the life of the tools. Exterior installation allows trimming the elbow joints and other joints after a faulty soldering at the tip of the tube.

Tool installation near the jaws



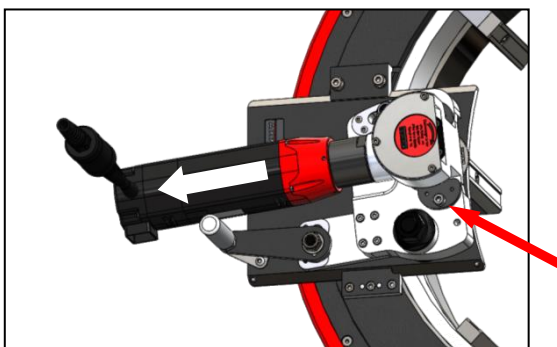
Exterior tool installation



8. Installing the motor on the machine:

WARNING: Clean all support surfaces well before installing the cutting head on the motor's supporting plate. Using the brush provided, clean the surface of the tool supporting plate as well as those of the cutting heads. The quality of the cuts depends on the geometry of these support surfaces.

- The motor is installed on CCPE by sliding it into the slot provided for that purpose.
- The motor's positioning is assured by two preinstalled plates which ensure that the angle head adheres to the support surface of the CCPE.



9. Cutting parameters:

A CC type cutting machine, having the correct cutting parameters and the proper saw blade, guarantees a quality cut.

There are two cutting parameters.

- The rotation speed of the cutting tool (RPM), expressed as revolutions per minute.
- The speed with which the tool advances (A), expressed in meters per minute.

RPM can be regulated either with the variable speed control on the electric cutting motors or by varying the input air pressure on a pneumatic motor. Consult the table on page 3. The speed with which the tool advances (A) is controlled by the operator by adjusting the rotation speed of the advance crank handle, or can be automated with an electric or pneumatic motor (consult the accessories catalogue).

Rotation Speed RPM:

The rotation speed RPM is found using the formula:

$$RPM = (1000 \times Vc) / (3.14 \times D)$$

Vc = the tool's cutting speed in m/min
D = the tool's diameter in mm

| Hardness of the material in kg/mm ² | Vc in m/min |
|--|---------------|
| From 0 to 50 (carbon steel) | From 25 to 35 |
| From 50 to 110 (carbon/stainless steel) | From 18 to 25 |
| Over 110 (Stainless steel) | From 12 to 18 |

For our application, the speed ranges used are:

| Cutting tool | 0 to 50 kg/mm ² | 50 to 110 kg/mm ² | > 110 kg/mm ² |
|--------------|----------------------------|------------------------------|--------------------------|
| | Rotation speed in rot/min | | |
| LS63128 | | | |
| LS63100 | 125 to 180 | 90 to 125 | 60 to 90 |
| LS6364 | | | |
| LS6872 | | | |
| LS6844 | 120 to 165 | 85 to 120 | 55 to 85 |
| LS8080 | | | |
| LS8054 | 100 to 140 | 70 to 90 | 45 to 70 |
| LS8034 | | | |
| LS9038 | 90 to 125 | 65 to 90 | 40 to 65 |

For the motor's rotation speed refer to page 3.

Advancement speed A:

The advancement speed is found with the formula:

$$A = Az \times Z \times RPM$$

- A = advancement speed in mm/min
- Az = advancement speed by tool teeth in mm
- Z = number of tool teeth
- RPM = Cutting tool rotation speed in rot/min

| Hardness of the material in kg/mm ² | Az in mm | |
|--|------------------------------|-------------------------------------|
| | LS63100 LS6364 LS6872 LS6844 | LS63128 LS8080 LS8054 LS8034 LS9038 |
| From 0 to 50 | 0.06 to 0.1 | 0.03 to 0.06 |
| From 50 to 110 | 0.03 to 0.06 | 0.02 to 0.04 |
| > 110 | 0.02 to 05 | 0.01 to 0.03 |

Common Parameters:

| Material | Tube dimension | Cutting tool | RPM | Cutting time | Lubrication |
|---------------------------------------|----------------|--------------|---------|--------------|-------------|
| STAINLESS STEEL 60 kg/mm ² | 60.3x0.5 | LS63128 | 90 rpm | 1 min | NO |
| STAINLESS STEEL 60 kg/mm ² | 60.3x2.0 | LS6872 | 90 rpm | 30 s | NO |
| STAINLESS STEEL 60 kg/mm ² | 60.3x15.0 | LS9038 | 50 rpm | 4 min | YES |
| STAINLESS STEEL 60 kg/mm ² | 168.3x5.0 | LS6844 | 90 rpm | 3 min | YES |
| STAINLESS STEEL 60 kg/mm ² | 323.9x8.0 | LS9038 | 60 rpm | 3 min | YES |
| STAINLESS STEEL 60 kg/mm ² | 88.9x2.77 | LS6844 | 140 rpm | 30 s | NO |
| Steel 30 kg/mm ² | 88.9x10.0 | LS8034 | 90 rpm | 1.5min | YES |
| Steel 30 kg/mm ² | 323.9x8.0 | LS9038 | 90 rpm | 5 min | YES |

10. The tube's fastening:

Warning: It is extremely important, so that the machine will not be damaged, to support the tube both in front and behind when it extends beyond the machine for more than 500 mm or if there is an overhang weighing more than 25 kg.

Good alignment between the fastening of the tube and the machine guarantees the cut's perpendicularity.

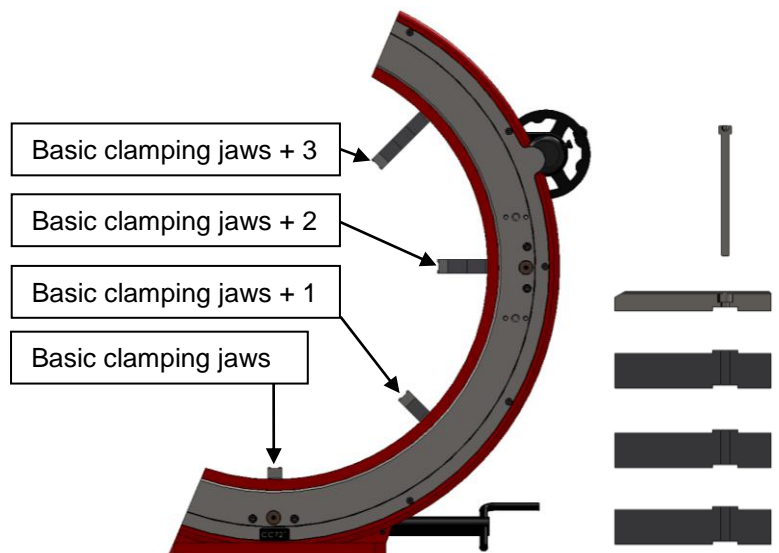
The alignment between the cutting machine and the fastening system for the cut tube avoids pinching the tool and therefore guarantees its longevity.



11. Additional clamping jaws:

In order to increase the tightening capacity of the cutting machines, additional clamping jaws are provided as a standard.

| Cutting Machine | Machine capacity (in mm) | | | |
|-----------------|--------------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| | Basic clamping jaws | + 1 clamping jaws | + 2 clamping jaws | + 3 clamping jaws |
| CC421 | 422 to 350 | 352 to 280 | 284 to 212 | - |
| CC521 | 522 to 450 | 452 to 380 | 384 to 312 | - |
| CC721 | 725 to 653 | 654 to 583 | 586 to 514 | 518 to 447 |



12. Penetration adjustments:

- Place the cutting motor in the horizontal position (Fig.01).
- Put the system in the working position, the penetration lever in the screwhead on the plate (Fig.03).
- Position the tube slightly away from the cutting tool and tighten it (Fig.02).
- Unscrew the two adjustment screws (Fig.03) and position the system (Fig.04) so that the upper surface of the tool's teeth pass the interior of the tube by 2 to 3mm (Fig.05).
- Note: large diameter tubes have significant circularity defects. You are strongly advised to increase the blade's diameter in order to avoid the corner transmission striking the tube's outer surface during cutting. For 2 to 3mm thick tubes choose a blade ref. LS8080 to LS6872. For 3 to 5mm thickness use a LS8054.
- Tighten the two screws once the adjustment is completed (Fig.03).
- Release the cutting tool by raising the penetration lever (Fig.06).
- **This adjustment is necessary each time you change tube diameter and/or thickness.**

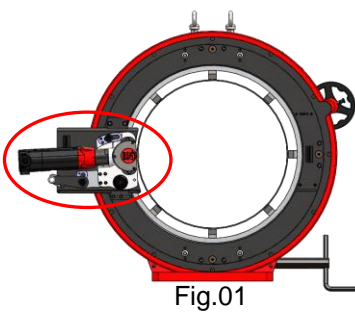


Fig.01



Fig.02

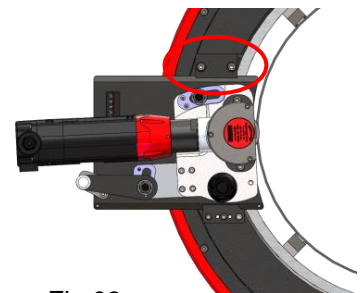


Fig.03

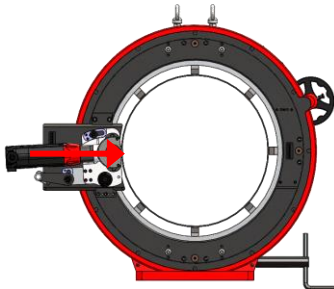


Fig.04

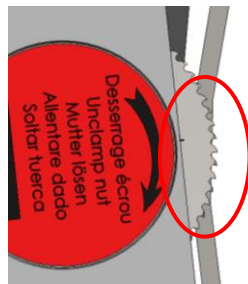


Fig.05

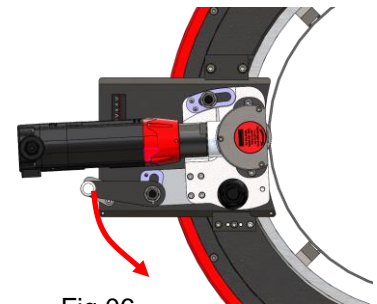


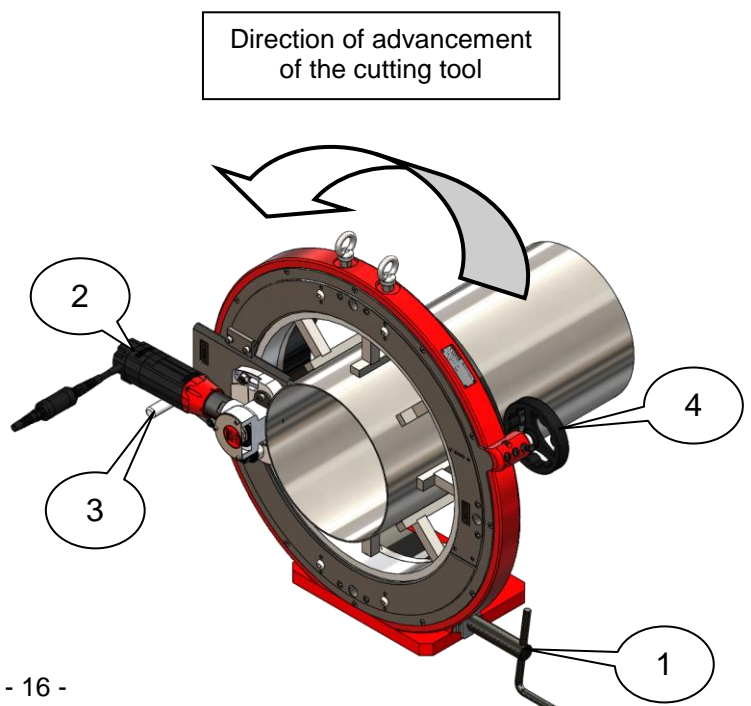
Fig.06

13. Cutting step by step:

Warning: Always check that the tube does not bump up against the saw blade when it is put into the cutting machine and that it is correctly aligned with the cutting machine.
Before starting the cutting motor, make sure that there are no foreign bodies left in the cutting area.

- Tightening the hold on the tube (1).
- Starting the cutting motor (2).
- Penetration into the tube (3).
- Rotating around the tube (4).
- Disengaging from the tool after the cut is made (3).
- Stopping the cutting motor (2)
- Loosening the hold on the tube.

The cut is finished.



14. Lubricants:

Warning: Take particular care when using a liquid lubricant on the electric cutting motor. Electric motors are not watertight and any contact with a liquid risks causing damage to the motor and putting **the user's safety at risk.**

AXXAIR offers two types of lubricants made for cutting purposes: cutting oil Ref. CCLUH and the cutting paste Ref. CCLUP.



15. Maintenance and Repairs:

- Maintenance operations should be done by qualified personnel using original replacement parts.
- Before starting, it is necessary to disconnect all power supplies.
- The machine and its accessories should always be stored and transported in their original packaging.
- It is essential to keep the machine clean in order to optimize its performance.
- The machine should be cleaned with the aid of the brush provided in the bag and lubricated after each usage.
- Don't leave the machine in a detrimental, dirty, or humid environment.

It is essential that foreign bodies not be placed in the swivelling system of the machine.
It is recommended that the brush provided be used to clean the machine.

Never be clean with pressurised air.

Clean thoroughly and check that there are no cuttings before doing any work on the machine.
We recommend a disassembly and lubrication of moving parts by qualified personnel every year.
We offer a flat-rate maintenance contract with our workshops. For more information contact us.

16. Environmental protection

AXXAIR packaging is 100% recyclable. Used mechanical parts and electrical equipment contain large quantities of valuable raw materials that can be also sent for recycling.

For European countries only: Do not deposit electrical equipment in household waste! In pursuance of European directive 2002/96/CE on recovery and recycling of waste electrical and electronic equipment (WEEE), and its translation into national legislation, electrical apparatus must be collected separately and undergo environmentally-friendly recycling.

Gebrauchsanleitung:

Sicherheitsvorschriften:

VORSICHT! Um die Gefahr eines elektrischen Schlages, einer Verletzung oder eines Brandes während der Benutzung elektrischer Werkzeuge zu verringern, treffen Sie bitte die folgenden grundlegenden Sicherheitsmaßnahmen. Lesen Sie die Anweisungen und beachten Sie sie bei der Benutzung der Maschine. Bewahren Sie diese Sicherheitsanweisungen sorgfältig auf!

Die Maschine darf nur von Personen genutzt werden, die qualifiziert sind und im Hinblick auf das Material entsprechend geschult wurden.

Diese Maschinen darf nur für die Arbeiten genutzt werden, für die sie konzipiert wurde.

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

Beachten Sie die Umgebung Ihres Arbeitsbereiches. Setzen Sie elektrische Werkzeuge nicht dem Regen aus. Nutzen Sie elektrische Werkzeuge nicht in einer feuchten oder nassen Umgebung. Sorgen Sie dafür, dass Ihr Arbeitsbereich gut ausgeleuchtet ist. Verwenden Sie keine elektrischen Werkzeuge, wenn sich leicht entflammbare Flüssigkeiten oder Gase in der Nähe befinden.

Schützen Sie sich vor elektrischen Schlägen. Vermeiden Sie den Kontakt zwischen Ihrem Körper und geerdeten Flächen.

Bewahren Sie Ihre Werkzeuge an einem sicheren Ort auf. Die Maschine ist an einem trockenen und ausreichend belüfteten Ort zu lagern.

Tragen Sie angemessene Arbeitskleidung. Tragen Sie keine weite Kleidung, denn diese könnte durch sich bewegende Teile erfasst werden.

Tragen Sie eine Schutzbrille (im Lieferumfang der Maschine enthalten). Verwenden Sie auch eine Maske, wenn durch die ausgeführte Arbeit Staub entsteht.

Schützen Sie das Anschlusskabel. Tragen Sie die Maschine weder am Kabel noch ziehen Sie daran den Stecker aus der Steckdose. Schützen Sie das Kabel vor Wärme, Öl und scharfen Kanten.

Befestigen Sie die Maschine gut, um Ihre Schnitte völlig sicher durchführen zu können.

Warten Sie Ihre Werkzeuge sorgfältig. Halten Sie Ihre Maschine sauber, um unter den besten Bedingungen arbeiten zu können.

Ziehen Sie den Stecker, wenn die Maschine nicht benutzt wird, bevor Sie sie warten oder das Sägeblatt austauschen.

Verhindern Sie, dass die Maschine versehentlich gestartet wird. Vergewissern Sie sich, dass der Schalter auf Aus eingestellt ist, bevor Sie die Maschine an das Stromnetz anschließen.

Verlängerungskabel. Verwenden Sie nur die Sicherheitsnormen erfüllende und entsprechend gekennzeichnete Verlängerungskabel.

Seien Sie stets aufmerksam. Beobachten Sie Ihre Arbeit. Handeln Sie umsichtig. Verwenden Sie die Maschine nicht, wenn Sie müde sind.

Kontrollieren Sie, ob Ihre Maschine beschädigt ist. Bevor Sie die Maschine erneut benutzen, überprüfen Sie bitte genau die Funktionstüchtigkeit der beweglichen Teile. Alle Komponenten sind korrekt zu montieren, um zu gewährleisten, dass die Maschine optimal läuft.

Verwenden Sie nur Zubehörteile von AXXAIR.

Lassen Sie Reparaturen nur von Fachleuten ausführen. Diese Maschine entspricht den geltenden Sicherheitsnormen; jede Reparatur hat fachgerecht und ausschließlich mit den Originalteilen zu erfolgen. Ansonsten besteht ein schwerwiegendes Sicherheitsrisiko für den Nutzer.

Falls es sich um einen Elektromotor handelt, vergewissern Sie sich, dass die Versorgungsspannung der des Motors entspricht.

Überprüfen Sie aufmerksam den Eingangsdruck der Pneumatikmotoren. Er darf niemals 6 Bar überschreiten.

Ein Druckregler ist zu verwenden, um den Luftdruck zu regeln, wenn dieser den Arbeitsdruck des Werkzeuges überschreitet.

Verwenden Sie niemals einen Motor, ohne über ein geeignetes System zu verfügen, um die Betriebsstromversorgung zu isolieren.

Die genutzte gepresste Luft muss von guter Qualität sein, um den Motor gegen Beeinträchtigungen, Schmutz und Rostbildung zu schützen.

Die Installation eines **Schmierfilters** zwischen Anschlussstutzen und Eintrittsstutzen des Motors **ist unbedingt erforderlich.**

Eine zu starke Schmierung kann dem Nutzer schaden, weil sie eine Pulverisierung seiner Umgebung mit einer bestimmten Menge Öl mit sich bringt, die in der vom Motor ausgestoßenen Luft enthalten ist.

Die Versorgungsröhre und die Anschlussstechnik haben für einen angemessenen Luftdurchfluss zu sorgen.

Inhaltsverzeichnis

| | |
|--|----|
| Sicherheitsvorschriften: | 18 |
| Inhaltsverzeichnis | 19 |
| 1. Konformitätserklärung..... | 19 |
| 2. Verwendung der Maschine | 19 |
| 3. Maschinenabnahme | 19 |
| 4. Handhabung der Maschine..... | 19 |
| 5. Befestigung auf einer Werkbank..... | 20 |
| 6. Schneidwerkzeuge | 20 |
| 7. Montage des Werkzeuges auf den Motor | 20 |
| 8. Montage des Motors auf die Maschine. | 21 |
| 9. Schneidparameter..... | 21 |
| 10. Röhrenstütze | 22 |
| 11. Zusätzliche Spannbacken | 22 |
| 12. Einstellungen für das Penetrieren | 23 |
| 13. Der Schnitt - Schritt für Schritt..... | 23 |
| 14. Schmiermittel..... | 24 |
| 15. Wartung und Reparatur..... | 24 |
| 16. Umweltschutz | 24 |

1. Konformitätserklärung

Wir bestätigen in eigener Verantwortung, dass dieses Produkt den Normen und Richtlinien, die auf Seite 2 angegeben sind, entspricht.

2. Verwendung der Maschine

Diese Maschine ist ideal geeignet zur optimalen Vorbereitung von Röhren zum Schweißen und anderen Fügeanwendungen der Nahrungsmittel-, Pharma-, chemischen Industrie usw.

Mit diesem Verfahren können nämlich Schnittflächen mit sehr gutem Oberflächenzustand und nur geringfügigen Graten erzielt werden. Die Rechtwinkligkeit zwischen der Schnittfläche und der Röhre ist auf wenige zehntel Millimeter genau.

Mit einem guten Sägeblatt und passenden Schneidparametern kann der Schnitt als gratenfrei bewertet werden.

3. Maschinenabnahme

Die Maschinen werden in Transportkisten angeliefert, die der Norm NIMP15 entsprechen. In diesen Kisten befindet sich das verschraubte Gerät und ein Koffer mit dem Schneidmotor sowie dem erforderlichen Zubehör zur Verwendung des Geräts.



4. Handhabung der Maschine

Spannbacken vollständig öffnen.

Maschine aus Balancegründen an der mittleren Öffnung einhängen.

Das Gewicht der Maschine schwankt, je nach Modell, zwischen 176 und 245 kg und erfordert deshalb eine vorsichtige Handhabung sowie den Einsatz gebräuchlicher Geräte.



5. Befestigung auf einer Werkbank

Das Schneidgerät kann auf eine Werkbank gestellt und dort festgeschraubt werden. Es ist auf die Stabilität der gesamten Anordnung zu achten (Schneidgerät + Werkbank + zu schneidende Röhre) sowie auf die Last, der die Werkbank standhalten kann.

| Gewichte der Maschinen | | |
|------------------------|-------|-------|
| CC421 | CC521 | CC721 |
| 186kg | 223kg | 256kg |

| Röhrengewichte | | | |
|----------------|----------|--------|-------------|
| Material | Außen-Ø | Stärke | Gewicht / m |
| Edelstahl | 219.1 mm | 15 mm | 76 kg |
| Edelstahl | 323.9 mm | 15 mm | 115 kg |
| Edelstahl | 406.4 mm | 15 mm | 145 kg |
| Edelstahl | 457.2 mm | 15 mm | 154 kg |
| Edelstahl | 508 mm | 15 mm | 183 kg |
| Edelstahl | 610 mm | 15 mm | 206 kg |
| Edelstahl | 711.2 mm | 15 mm | 268 kg |

6. Schneidwerkzeuge

Das Gerät wird mit einem auf den Schneidmotor montierten Sägeblatt geliefert. Es muss überprüft werden, welches Blatt sich für die zu schneidende Röhre eignet.

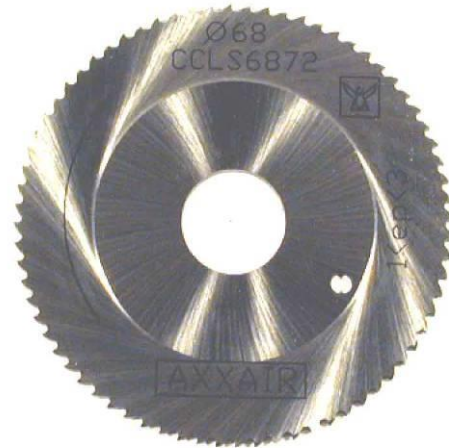
VORSICHT: Es ist unerlässlich, den Schneidmotor von der Stromquelle zu trennen, bevor an ihm oder dem Schneidwerkzeug hantiert wird.

Die Sägeblätter von AXXAIR sind eigens zur Anwendung beim orbitalen Spanen konzipiert. Sie werden aus hochwertigem Stahl hergestellt, um eine optimale Lebensdauer zu gewährleisten. Sie passen sich allen üblichen Anwendungsbereichen an.

Die zu schneidende Röhrenstärke ist ausschlaggebend für die Wahl des Sägeblattes.

| Produktnummer | Zu schneidende Stärke |
|---------------|-----------------------|
| LS6872 | 1,0 bis 3,0 mm |
| LS6844 | 2,0 bis 7,0 mm |
| LS8080 | 1,0 bis 3,0 mm |
| LS8054 | 2,0 bis 7,0 mm |
| LS8034 | 5,0 bis 12,0 mm |
| LS9038 | 5,0 bis 15 mm |

Es sind immer die Sägeblätter mit größerer Zahnung vorzuziehen, wenn Wandstärken geschnitten werden, die sich nahe an den oben genannten Grenzleistungen befinden.



Der Pfeil zeigt die Drehrichtung des Werkzeugs an.

Über die Öffnung wird die Fräse positioniert und verhindert ein zu starkes Einspannen während des Einsatzes.

7. Montage des Werkzeuges auf den Motor

VORSICHT: Der Motor ist immer von der Stromquelle zu trennen.

Die Werkzeuge schneiden. Daher sollten während ihrer Montage und Demontage geeignete Handschuhe getragen werden.

Hinweis: Alle Auflageflächen sind immer zu reinigen.

- Das Sägeblatt ist so zu positionieren, dass die auf dem Werkzeug angegebene Drehrichtung der Drehrichtung des Schneidmotors entspricht. Bei diesem Werkzeugtyp wird mit Gegenlauf gearbeitet, d. h. die Drehrichtung des Werkzeugs verläuft entgegen der Vorschub-Drehrichtung.
- Die Unterlegscheibe auf das Sägeblatt legen und sicherstellen, dass der Stift korrekt positioniert ist.
Hinweis: Dieser Stift dient nicht zum Antrieb, sondern soll verhindern, dass das Sägeblatt während der Bearbeitung zu fest angezogen wird. So werden Demontage bzw. Austausch des Sägeblattes erleichtert.
- Wenn das Schneidwerkzeug, das eingesetzt wird, kein Loch hat, die Unterlegscheibe so aufsetzen, dass der Stift nach außen zeigt.
- Mutter platzieren und mit dem hierfür vorgesehenen Schlüssel festziehen. Damit sich das Werkzeug nicht löst, ist es auf den Schlüssel stark festzuziehen.
Hinweis: Die Messingmutter (gelb) wird nach links verschraubt, d. h. die Auf- und Verschraubrichtung ist entgegengesetzt zu der klassischer Gewinde.

Das Werkzeug kann auf den Schneidköpfen auf beiden Seiten der Winkelsteuerung montiert werden.

Es wird dringend geraten, die Maschine mit dem Werkzeug so nah wie möglich an den Spannbacken zu montieren, um Vibrationen zu vermindern und so die Lebensdauer der Werkzeuge zu erhöhen. Die Außenmontage ermöglicht, die Bögen oder andere Stützen erneut zu schneiden, wenn der Schweißvorgang am Röhrende fehlerhaft war.

Werkzeugmontage nahe an den Spannbacken



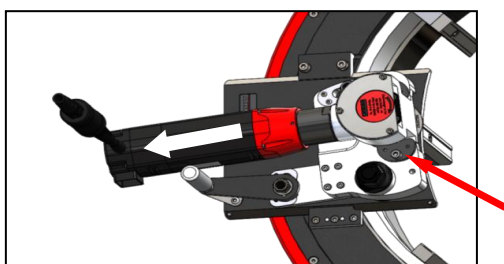
Außenmontage des Werkzeugs



8. Montage des Motors auf die Maschine

VORSICHT: Die Auflageflächen sind vor Montage des Schneidkopfs auf der Motorträgerplatte gründlich zu reinigen. Mit dem mitgelieferten Pinsel die Auflagefläche der Werkzeugträgerplatte sowie den Schneidkopf reinigen. Die Qualität der Schnitte hängt von der Geometrie dieser Stützflächen ab.

- Der Motor wird auf die Werkzeugträgerplatte montiert, indem er in die dafür vorgesehene Nut gleitet.
- Die Positionierung des Motors wird durch zwei zuvor montierte Platten gewährleistet, welche das Festdrücken der Winkelsteuerung auf die Stützfläche der Werkzeugträgerplatte gewährleisten.



9. Schneidparameter

Ein Schneidgerät des Typs CC mit richtigen Schneidparametern und passendem Sägeblatt garantiert qualitativ hochwertige Schnitte.

Es gibt zwei Schneidparameter.

- Die Rotationsgeschwindigkeit des Schneidwerkzeugs, ausgedrückt in Umdrehungen pro Minute (UpM).
- Der Vortrieb des Werkzeugs (V), ausgedrückt in Metern pro Minute.

Die Rotationsgeschwindigkeit wird entweder wie bei den elektrischen Schneidmotoren über den Geschwindigkeitsregler eingestellt oder durch Druckveränderung der eingespeisten Luft, wenn es sich um Druckluftmotoren handelt. Siehe Tabelle Seite 3.

Der Vortrieb (V) wird vom Benutzer über die Drehgeschwindigkeit der Kurbel gesteuert oder kann mit Hilfe eines Elektro- oder Druckluftmotors automatisiert werden (siehe Zubehörcatalog).

Drehgeschwindigkeit in UpM:

Die Drehgeschwindigkeit (UpM) wird durch die folgende Formel ermittelt:

$$UpM = (1000 \times SG) / (3,14 \times D)$$

SG = Schneidgeschwindigkeit des Werkzeugs in m/min

D = Werkzeugdurchmesser in mm

| Materialhärte in kg/mm ² | SG in m/min |
|--|---------------|
| Von 0 bis 50 (unlegierter Stahl) | Von 25 bis 35 |
| Von 50 bis 110 (unlegierter Stahl/Edelstahl) | Von 18 bis 25 |
| Mehr als 110 (Edelstahl) | Von 12 bis 18 |

Für unsere Anwendung sind die verwendeten Drehzahlbereiche:

| Schneidwerkzeug | 0 bis 50 kg/mm ² | 50 bis 110 kg/mm ² | > 110 kg/mm ² |
|-----------------|-----------------------------|-------------------------------|--------------------------|
| | Drehgeschwindigkeit in UpM | | |
| LS63128 | | | |
| LS63100 | 125 bis 180 | 90 bis 125 | 60 bis 90 |
| LS6364 | | | |
| LS6872 | 120 bis 165 | 85 bis 120 | 55 bis 85 |
| LS6844 | | | |
| LS8080 | 100 bis 140 | 70 bis 90 | 45 bis 70 |
| LS8054 | | | |
| LS8034 | | | |
| LS9038 | 90 bis 125 | 65 bis 90 | 40 bis 65 |

Die Drehzahlen der Motoren finden Sie auf Seite 3.

Vortrieb Z:

Der Vortrieb wird mit folgender Formel errechnet:

$$V = VZ \times A \times RPM$$

V = Vortrieb in mm/min
VZ = Vortrieb pro Zahn des Werkzeugs in mm
A = Anzahl der Zähne des Werkzeugs
RPM = Rotationsgeschwindigkeit des Schneidwerkzeugs in U/min

| Materialhärte in kg/mm ² | VZ in mm | | VZ in mm | |
|--|-------------------|------------------|-------------------|----------------------------|
| | LS63100 LS6872 | LS6364 LS6844 | LS63128 LS8054 | LS8080 LS8034 LS9038 |
| Von 0 bis 50 | 0,06 bis 0,1 | | 0,03 bis 0,06 | |
| Von 50 bis 110 | 0,03 bis 0,06 | | 0,02 bis 0,04 | |
| > 110 | 0,02 bis 0,05 | | 0,01 bis 0,03 | |

Übliche Parameter:

| Material | Röhren-abmessungen | Schneid-werkzeug | RPM | Schneid-zeit | Schmi-erung |
|------------------------------------|--------------------|------------------|-----------|--------------|-------------|
| EDELSTAHL 60 kg/mm ² | 60,3x0,5 | LS63128 | 90 U/min | 1 min | NEIN |
| EDELSTAHL 60 kg/mm ² | 60,3x2,0 | LS6872 | 90 U/min | 30 s | NEIN |
| EDELSTAHL 60 kg/mm ² | 60,3x15,0 | LS9038 | 50 U/min | 4 min | JA |
| EDELSTAHL 60 kg/mm ² | 168,3x5,0 | LS6844 | 90 U/min | 3 min | JA |
| EDELSTAHL 60 kg/mm ² | 323,9x8,0 | LS9038 | 60 U/min | 3 min | JA |
| EDELSTAHL 60 kg/mm ² | 88,9x2,77 | LS6844 | 140 U/min | 30 s | NEIN |
| Stahl 30 kg/mm ² | 88,9x10,0 | LS8034 | 90 U/min | 1,5 min | JA |
| Stahl 30 kg/mm ² | 323,9x8,0 | LS9038 | 90 U/min | 5 min | JA |

10. Röhrenstütze

Vorsicht: Um die Maschine nicht zu beschädigen, ist es sehr wichtig, dass die Röhre vorne wie hinten abgestützt wird, wenn sie mehr als 500 mm über die Maschine hinausragt oder wenn der Überhang mehr als 25 kg wiegt.

Die korrekte Ausrichtung zwischen Röhrenstütze und Maschine gewährleistet die Rechtwinkligkeit des Schnitts.

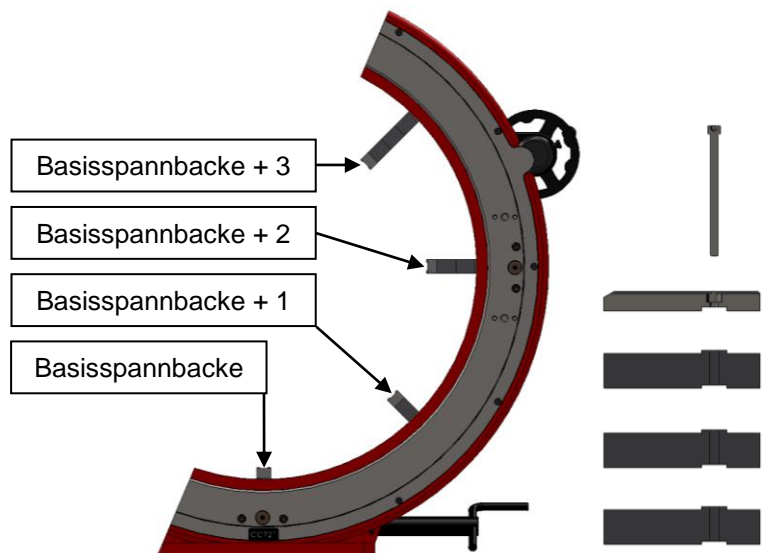
Die Ausrichtung zwischen Schneidgerät und Haltevorrichtung für die abgeschnittenen Röhrenreste verhindert, dass das Werkzeug eingeklemmt wird und sorgt so für eine lange Lebensdauer.



11. Zusätzliche Spannbacken

Zur Steigerung der Spannkapazität der Schneidgeräte werden standardmäßig zusätzliche Spannbacken mitgeliefert.

| Schneid-gerät | Gerätekapazität (in mm) | | | |
|---------------|-------------------------|------------------|------------------|------------------|
| | Basisspa-nnbacke | + 1 Spannba-cken | + 2 Spannba-cken | + 3 Spannba-cken |
| CC421 | 422 bis 350 | 352 bis 280 | 284 bis 212 | - |
| CC521 | 522 bis 450 | 452 bis 380 | 384 bis 312 | - |
| CC721 | 725 bis 653 | 654 bis 583 | 586 bis 514 | 518 bis 447 |



12. Einstellungen für das Penetrieren

- Den Schneidemotor in waagrechte Lage bringen (Abb. 01).
- Das System in Arbeitsposition, den Eindringhebel in den Schraubenkopf auf dem Drehtisch bringen (Abb. 03).
- Das Rohr leicht hinter dem Schneidewerkzeug positionieren und festschrauben (Abb. 02).
- Die beiden Einstellungsschrauben lockern (Abb.03) und das System so positionieren (Abb. 04), dass die oberen Zähne des Werkzeugs 2 bis 3 mm in das Rohrinne hineintragen (Abb. 05).
- Hinweis: Rohre mit großem Durchmesser haben einen relativ hohen Rundheitsfehler. Es wird dringend empfohlen, den Durchmesser der Klinge zu erhöhen, um zu vermeiden, dass die Winkelsteuerung während des Schneidens auf dem äußeren Rohrdurchmesser aufläuft. Für eine Rohrstärke von 2 bis 3 mm besser eine Klinge Nr. LS8080 als LS6872 verwenden. Für eine Stärke von 3 bis 5 mm eine Klinge LS8054 verwenden.
- Nach Beendigung der Einstellung die beiden Schrauben wieder festziehen (Abb. 03).
- Das Schneidewerkzeug durch Hochziehen des Eindringhebels auslösen (Abb. 06).
- **Diese Einstellung ist immer dann erforderlich, wenn Durchmesser und/oder Stärke der Rohre verändert werden.**

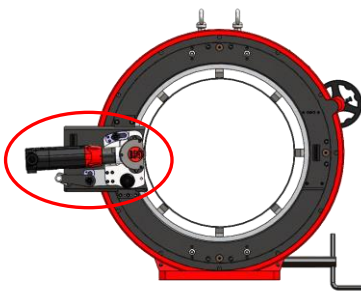


Abb 01



Abb.02

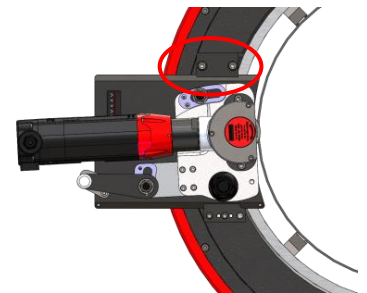


Abb.03

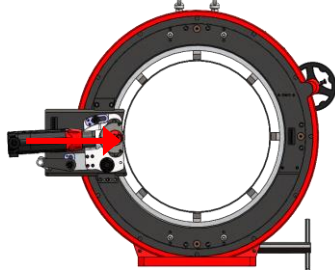


Abb.04

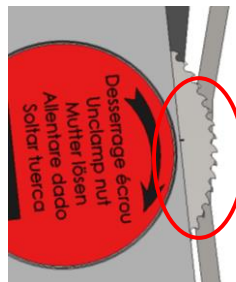


Abb.05

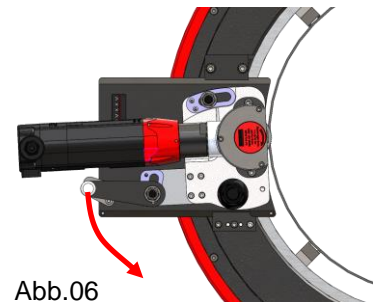


Abb.06

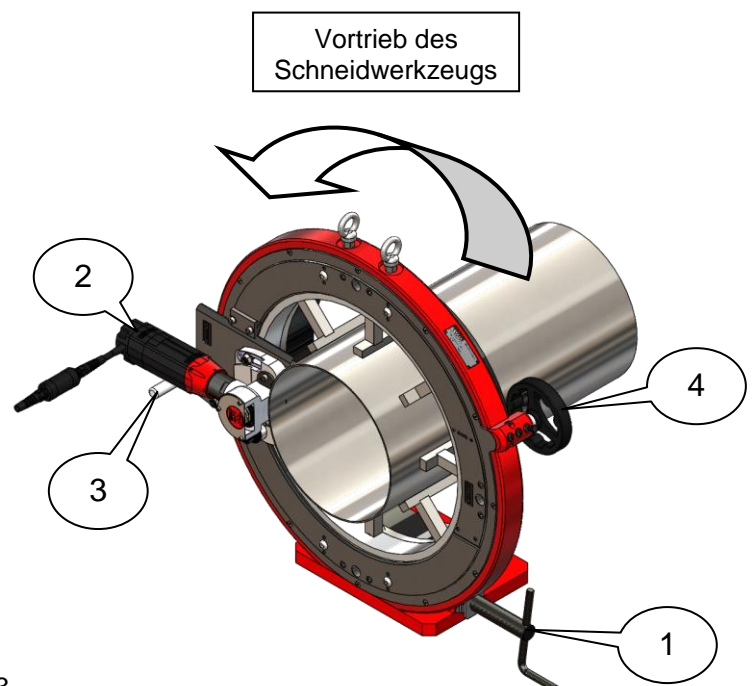
13. Der Schnitt - Schritt für Schritt

Vorsicht: Es ist immer sicherzustellen, dass die Röhre nicht gegen das Sägeblatt stößt, während sie in das Schneidgerät geschoben wird, und dass sie korrekt zum Schneidgerät ausgerichtet ist.

Bevor der Schneidmotor in Betrieb genommen wird, ist sicherzustellen, dass sich keinerlei Fremdkörper im Schneidbereich befinden.

- Röhre einspannen (1).
- Schneidmotor anschalten (2).
- Röhre durchführen (3).
- Rotation um die Röhre (4).
- Werkzeug nach dem Schnitt lösen (3).
- Schneidmotor abschalten (2)
- Röhre lösen (1).

Der Schnitt ist fertig



14. Schmiermittel

Vorsicht: Die Verwendung einer Schmierflüssigkeit bei elektrischen Schneidmotoren hat besonders sorgfältig zu erfolgen. Die Elektromotoren sind nämlich nicht dicht und jeglicher Kontakt mit Flüssigkeit könnte zu Schäden am Motor führen und **die Sicherheit des Benutzers gefährden.**

AXXAIR empfiehlt zwei Arten von Schmiermitteln, die für das Schneidverfahren geeignet sind: Schneidöl, Produktnr. CCLUH und Schneidpaste, Produktnr. CCLUP.



15. Wartung und Reparatur

- Die Wartungsarbeiten haben fachmännisch unter Verwendung der Originalersatzteile zu erfolgen.
- Vor jedem Eingreifen ist es erforderlich, die Versorgungsverbindungen zu unterbrechen.
- Die Lagerung und der Transport der Maschine sowie der Zubehörteile haben immer in der Originalverpackung zu erfolgen.
- Es ist wichtig, die Maschine sauber zu halten, so dass sie optimal genutzt werden kann.
- Die Maschine ist mit dem im Koffer mitgelieferten Pinsel zu reinigen und nach jedem Einsatz zu schmieren.
- Lassen Sie die Maschine nicht in einer rauen, schmutzigen oder feuchten Umgebung stehen.

Es ist sehr wichtig, dass keine Fremdkörper in die Schwenkvorrichtung der Maschine gelangen. Es wird empfohlen, den mitgelieferten Pinsel zum Reinigen des Gerätes zu verwenden.

Die Reinigung sollte niemals mit Druckluft erfolgen.

Vor jedem Eingreifen am Gerät ist eine sorgfältige Reinigung vorzunehmen und sicherzustellen, dass keine Späne übrig bleiben.

Es wird empfohlen, alle beweglichen Teile ein Mal im Jahr von einer Fachkraft demontieren und schmieren zu lassen.

Sie können einen Kostenvoranschlag für die Wartung in unserem Betrieb von uns erhalten. Für nähere Informationen wenden Sie sich bitte an uns.

16. Umweltschutz

Die AXXAIR Verpackungen sind 100% recyclebar. Die mechanischen Teile und elektrischen Werkzeuge, die nicht mehr benutzt werden, enthalten große Mengen wertvoller Rohstoffe, die auch dem Recycling zugeführt werden können.

Nur für europäische Länder: Elektrische Geräte nicht in den gewöhnlichen Hausmüll geben! Laut der EU-Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und ihrer Umsetzung in der nationalen Gesetzgebung sind die Elektro-Altgeräte getrennt zu sammeln und umweltgerecht zu recyceln.

Instrucciones de manejo:

Instrucciones de seguridad :

CAUIDADO ! Para reducir los riesgos de descarga eléctrica, de herida y de incendio durante la utilización de herramientas eléctricas, observe las medidas de seguridad fundamentales siguientes. Lea estas instrucciones antes de utilizar la máquina. Conserve cuidadosamente estas instrucciones de seguridad.

La máquina tendrá que ser exclusivamente utilizada por personal formado específicamente sobre el material.

Esta máquina sólo tendrá que ser utilizada para las tareas para las cuales ha sido concebida.

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

Tenga en cuenta el entorno de su lugar de trabajo. No oriente las herramientas eléctricas a la lluvia. No utilice herramientas eléctricas en un entorno húmedo o mojado. Su lugar de trabajo tiene que estar muy bien alumbrado. No utilice herramientas eléctricas si hay líquidos o gases inflamables próximos.

Protéjase contra las descargas eléctricas. Evite el contacto corpóreo con superficies relacionadas con la tierra.

Guarde sus herramientas en un lugar seguro. La máquina tendrá que estar almacenada en un lugar seco y correctamente ventilado.

Lleve ropas de trabajo apropiadas. No lleve ropas largas porque podrían quedar atrapadas por las piezas en movimiento.

Lleve gafas de protección (entregadas con la máquina). Utilice también una careta si el trabajo a ejecutar produce polvo.

Preserve el cable de alimentación. No tire de la máquina por el cable y no tire de él para desconectar el enchufe. Preserve el cable del calor, del aceite y de las aristas vivas.

Fije bien la máquina para efectuar sus cortes con toda seguridad.

Mantenga sus herramientas con cuidado. Mantenga su máquina limpia para trabajar en mejores condiciones.

Desenchufe la toma de corriente cuando no utilice la máquina, antes de hacer el mantenimiento y cuando cambie el disco.

Evite todo arranque no deseado. Cuidado con el interruptor. Tiene que estar en posición para cortar antes de enchufar la máquina sobre la red eléctrica.

Alargador de cable. Sólo utilice alargadores de cable homologados con la marca correspondiente.

¡ Siempre cuidado ! Observe su trabajo. Actúe dando pruebas de buen sentido. Nunca utilice la máquina cuando este cansado.

Controle si su máquina está deteriorada. Antes de utilizar de nuevo la máquina, verifique con cuidado el buen funcionamiento de las piezas en movimiento. Todos los componentes tienen que estar correctamente instalados para garantizar el funcionamiento óptimo de la máquina.

Sólo utilice accesorios AXXAIR.

Sólo repare en Servicio Oficial. Esta máquina está conforme a las reglas de seguridad en vigor ; cada reparación debe ser hecha por un especialista y únicamente con piezas originales. En caso contrario, puede ser causa de riesgos graves para la seguridad del usuario.

Si se trata de un motor eléctrico, asegúrese que la tensión de alimentación corresponde a la del motor.

Si se trata de un motor neumático, verifique la presión del aire comprimido (6 bares). Régimen : según notas. Aire lubricado (es obligatorio utilizar un filtro lubricador) que podemos suministrar. ref : F150.

Siempre verificar que el puño o el pedal de seguridad ha sido suministrado con la máquina (neumático únicamente)

Utilice medios apropiados para el mantenimiento de las máquinas.

Índice:

| | |
|---|----|
| Instrucciones de seguridad :..... | 25 |
| Índice: | 26 |
| 1. Declaración de conformidad: | 26 |
| 2. Utilización de la máquina: | 26 |
| 3. Recibo de la máquina: | 26 |
| 4. Mantenimiento de las máquinas | 26 |
| 5. Montaje sobre un banco de trabajo: | 27 |
| 6. Herramientas de corte: | 27 |
| 7. Montaje de la herramienta en el motor: | 27 |
| 8. Montaje del motor sobre la máquina: | 28 |
| 9. Parámetros de corte: | 28 |
| 10. Mantenimiento del tubo: | 29 |
| 11. Mordazas suplementarias: | 29 |
| 12. Ajustes de penetración: | 30 |
| 13. El corte paso a paso: | 30 |
| 14. Lubrificantes: | 31 |
| 15. Mantenimiento y reparación: | 31 |
| 16. Protección del medioambiente | 31 |

1. Declaración de conformidad:

Declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que este producto es conforme con las normas y directivas indicadas en la página 2.

2. Utilización de la máquina:

Esta máquina es la respuesta ideal para una preparación óptima de los tubos de soldadura y de otros tipos de ensambladura en los sectores agroalimentario, farmacéutico, químico, etc.

En efecto, este procedimiento permite obtener una cara del corte con una superficie en excelente estado y mínimas rebabas. La perpendicularidad entre la superficie cortada y el tubo es de unas décimas de milímetros.

Con una hoja en buen estado y los parámetros de corte adecuados, el corte se considera exento de rebabas.

3. Recibo de la máquina:

Las máquinas se entregan en cajones de transporte que responden a la norma NIMF 15. En esta caja encontrará la máquina atornillada y un maletín que contiene el motor de corte con los accesorios necesarios para la utilización de la máquina.

**4. Mantenimiento de las máquinas**

Introducir completamente las mordazas de sujeción.

Eslingar la máquina por su abertura central para equilibrarla.

El peso de las máquinas varía entre 176 y 245 kg según el modelo, por lo que su mantenimiento requiere de las precauciones y equipamientos habituales.



5. Montaje sobre un banco de trabajo:

La máquina de cortar puede colocarse y atornillarse sobre un banco de trabajo. Preste atención a la estabilidad del conjunto (máquina de cortar + banco + tubo de cortar), así como a la carga máxima que el banco puede soportar.

| Peso de las máquinas | | |
|----------------------|-------|-------|
| CC421 | CC521 | CC721 |
| 186kg | 223kg | 256kg |

| Peso de los tubos | | | |
|-------------------|----------|---------|-----------|
| Materia | Ø ext. | Espesor | Pesos / m |
| Acero/acero inox | 219.1 mm | 15 mm | 76 kg |
| Acero/acero inox | 323.9 mm | 15 mm | 115 kg |
| Acero/acero inox | 406.4 mm | 15 mm | 145 kg |
| Acero/acero inox | 457.2 mm | 15 mm | 154 kg |
| Acero/acero inox | 508 mm | 15 mm | 183 kg |
| Acero/acero inox | 610 mm | 15 mm | 206 kg |
| Acero/acero inox | 711.2 mm | 15 mm | 268 kg |

6. Herramientas de corte:

Con la entrega de la máquina viene una hoja montada en el motor de corte. Es necesario comprobar que corresponde con el tubo que desea cortar.

ATENCIÓN: es imprescindible que el motor de corte esté desconectado de su fuente energética antes de toda manipulación del motor o de la herramienta de corte.

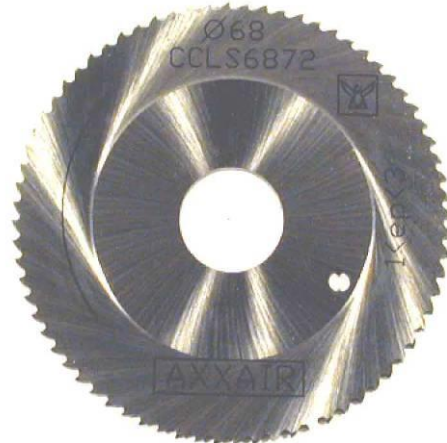
Las hojas de sierra AXXAIR están concebidas especialmente para trabajos de corte orbital. Están fabricadas a partir de aceros de alta calidad para una longevidad óptima. Se adaptan a todo tipo de materiales de aplicación corriente.

El espesor del tubo a cortar determinará la elección de la hoja a utilizar.

| Referencia: | Espesor a cortar: |
|-------------|-------------------|
| LS6872 | De 1,0 a 3,0 mm |
| LS6844 | De 2,0 a 7,0 mm |
| LS8080 | De 1,0 a 3,0 mm |
| LS8054 | De 2,0 a 7,0 mm. |
| LS8034 | De 5,0 a 12,0 mm |
| LS9038 | De 5,0 a 15 mm |

Es preferible optar siempre por las hojas de mayor dentado para aquellos espesores de

corte situados en el límite de la capacidad arriba indicada.



La flecha muestra el sentido de rotación de la herramienta.

El taladro posiciona la muela y evita una sujeción excesiva durante su utilización.

7. Montaje de la herramienta en el motor:

ATENCIÓN: hay que desconectar siempre el motor de su fuente energética.

Las herramientas son cortantes, por lo que es necesario utilizar guantes apropiados para el montaje y desmontaje de las herramientas de corte.

Advertencia: *hay que limpiar siempre todas las superficies de apoyo.*

- Posicionar la hoja de forma que el **sentido de rotación indicado en la herramienta corresponda al sentido de rotación del motor de corte.** Con este tipo de herramienta trabajaremos siempre en oposición; es decir, que el sentido de rotación de la herramienta es el contrario al sentido de rotación del avance.
- Colocar la arandela sobre la hoja, asegurándose de que el pasador esté correctamente posicionado.
Advertencia: *este pasador no es un pasador de arrastre, sino que sirve para evitar que la hoja se apriete excesivamente durante el trabajo y facilitar el desmontaje y el cambio de hoja.*
- Si la herramienta de corte utilizada no tiene orificio, monte la arandela de apoyo con el pasador hacia el exterior.
- Colocar la tuerca en su sitio y apretarla con la llave prevista a este efecto. - Es necesaria una sujeción «seca» (con golpes sobre la llave) para evitar que la herramienta se afloje.

Advertencia: *la tuerca en latón (color amarillo) tiene un paso a la izquierda, por lo cual el sentido de sujeción y aflojamiento es inverso respecto al de una rosca clásica.*

9. Parámetros de corte:

Sobre los cabezales de corte podemos montar la herramienta en los dos lados del ángulo de engranaje.

Es muy aconsejable utilizar la máquina con la herramienta lo más cerca posible de las mordazas de sujeción, con el fin de limitar las vibraciones y así aumentar la vida útil de las herramientas. El montaje hacia el exterior permite recortar los codos y otros empalmes, tras una soldadura defectuosa del extremo del tubo.

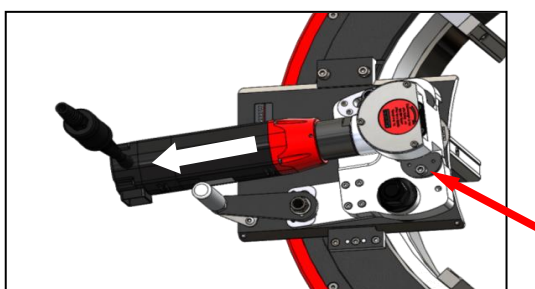
Montaje de la herramienta cerca de las mordazas
Montaje de la herramienta hacia el exterior



8. Montaje del motor sobre la máquina:

ATENCIÓN: limpiar bien las superficies de apoyo antes de proceder al montaje del cabezal de corte sobre la placa portamotor. Con ayuda de la brocha suministrada, limpiar la superficie de contacto de la placa portainstrumento, así como la del cabezal de corte. La calidad de los cortes dependerá de la geometría de la superficie de apoyo.

- El motor se monta sobre el CCPE por deslizamiento en la ranura prevista para ello.
- El posicionamiento del motor queda asegurado por dos placas preinstaladas que proporcionan el revestimiento al ángulo de engranaje sobre la superficie de apoyo del CCPE.



Una máquina de cortar del tipo CC, con los parámetros de corte adecuados y una hoja de sierra adaptada, es garantía de un corte de calidad.

Hay dos parámetros de corte.

- La velocidad de rotación de la herramienta de corte, (RPM), que se expresa en revoluciones por minuto.
- La velocidad de avance de la herramienta (A), que se expresa en metros por minuto.

Las RPM se ajustan, bien con el variador de velocidades en los motores de corte eléctrico, o haciendo variar la presión de entrada del aire en un motor neumático. Véase cuadro de la página 3.

La velocidad de avance (A) es controlada por el operador a juego con la velocidad de rotación de la manivela de avance, o puede ser automatizada con un motor eléctrico o neumático (véase el catálogo de accesorios).

Velocidad de rotación RPM:

La velocidad de rotación RPM viene dada por la fórmula:

$$RPM = (1000 \times Vc) / (3,14 \times D)$$

Vc = velocidad de corte de la herramienta en m/min.

D = diámetro de la herramienta en mm

| Dureza del material en kg/mm ² | Vc en m/min. |
|--|--------------|
| De 0 a 50 (acero de carbono) | De 25 a 35 |
| De 50 a 110 (acero de carbono/acero inox.) | De 18 a 25 |
| Mas de 110 (acero inox.) | De 12 a 18 |

Para nuestra aplicación, las gamas de velocidad utilizadas son:

| Herramienta de corte | De 0 a 50 kg/mm ² | De 50 a 110 kg/mm ² | > 110 kg/mm ² |
|----------------------|------------------------------------|--------------------------------|--------------------------|
| | Velocidad de rotación en rev./min. | | |
| LS63128 | De 125 a 180 | De 90 a 125 | De 60 a 90 |
| LS63100 | | | |
| LS6364 | | | |
| LS6872 | De 120 a 165 | De 85 a 120 | De 55 a 85 |
| LS6844 | | | |
| LS8080 | | | |
| LS8054 | De 100 a 140 | De 70 a 90 | De 45 a 70 |
| LS8034 | | | |
| LS9038 | | | |

Para las velocidades de rotación de los motores, véase la página 3.

Velocidad de avance A:

La velocidad de avance viene dada por la fórmula:

$$A = Az \times Z \times RPM$$

A = velocidad de avance en mm/min.

Az = velocidad de avance de los dientes de la herramienta en mm.

Z = número de dientes de la herramienta

RPM = velocidad de rotación de la herramienta de corte en rev./min.

| Dureza del material en kg/mm ² | Az en mm LS63100 LS6364 LS6872 LS6844 | Az en mm LS63128 LS8080 LS8054 LS8034 LS9038 |
|---|---|---|
| De 0 a 50 | De 0,06 a 0,1 | De 0,03 a 0,06 |
| De 50 a 110 | De 0,03 a 0,06 | De 0,02 a 0,04 |
| > 110 | De 0,02 a 0,05 | De 0,01 a 0,03 |

Parámetros habituales:

| Material | Dimensión del tubo | Herramienta de corte | RPM | Tiempos de corte | Lubricación |
|-----------------------------------|--------------------|----------------------|--------------|------------------|-------------|
| Acero inox. 60 kg/mm ² | 60,3x0,5 | LS63128 | 90 rev./min | 1 min. | NO |
| Acero inox. 60 kg/mm ² | 60,3x2,0 | LS6872 | 90 rev./min | 30 s | NO |
| Acero inox. 60 kg/mm ² | 60,3x15,0 | LS9038 | 50 rev./min | 4 min | SÍ |
| Acero inox. 60 kg/mm ² | 168.3x5,0 | LS6844 | 90 rev./min | 3 min | SÍ |
| Acero inox. 60 kg/mm ² | 323,9x8,0 | LS9038 | 60 rev./min | 3 min | SÍ |
| Acero inox. 60 kg/mm ² | 88,9x2,77 | LS6844 | 140 rev./min | 30 s | NO |
| Acero 30 kg/mm ² | 88,9x10,0 | LS8034 | 90 rev./min | 1,5 min | SÍ |
| Acero 30 kg/mm ² | 323,9x8,0 | LS9038 | 90 rev./min | 5 min | SÍ |

10. Mantenimiento del tubo:

Atención: para no dañar la máquina es primordial fijar el tubo, tanto por delante como por detrás, cuando éste sobresalga más de 500 mm de la máquina, o si hay una masa suspendida de más de 25 kg.

El correcto alineamiento entre la sujeción del tubo y la máquina garantiza la perpendicularidad del corte.

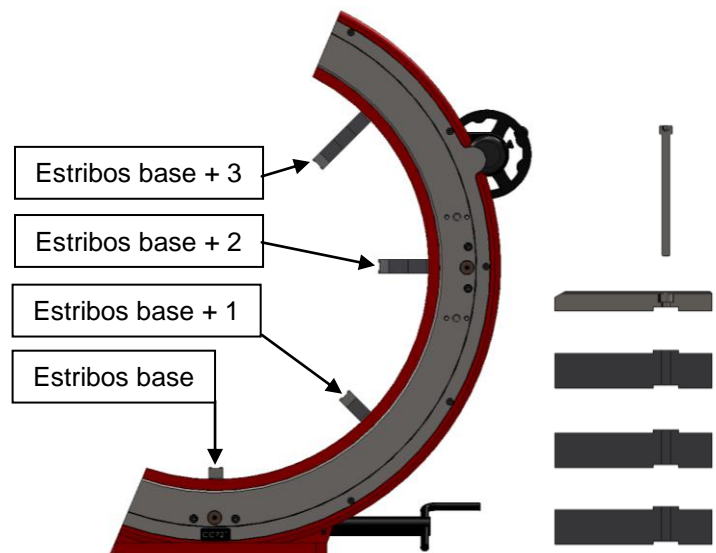
El alineamiento entre la máquina de corte y el sistema de sujeción de la caída del tubo cortado permite evitar que se enganche la herramienta y garantiza así su vida útil.



11. Mordazas suplementarias:

A fin de aumentar la capacidad de sujeción de las máquinas de corte, se le entregarán estribos suplementarios con el modelo estándar.

| Máquina de corte | Capacidad de la máquina (en mm) | | | |
|------------------|---------------------------------|--------------|--------------|--------------|
| | Estribos base | + 1 Estribos | + 2 Estribos | + 3 Estribos |
| CC421 | 422 a 350 | 352 a 280 | 284 a 212 | - |
| CC521 | 522 a 450 | 452 a 380 | 384 a 312 | - |
| CC721 | 725 a 653 | 654 a 583 | 586 a 514 | 518 a 447 |



12. Ajustes de penetración:

- Poner el motor de corte en posición horizontal (Fig. 01).
- Poner el dispositivo en posición de trabajo, con la palanca de penetración en la cabeza del tornillo sobre el plato (Fig. 03).
- Colocar el tubo ligeramente apartado de la herramienta de corte y apretarlo (Fig. 02).
- Desenroscar los dos tornillos de reglaje (Fig. 03) y colocar el dispositivo (Fig. 04) de tal forma que la parte superior de los dientes de la herramienta rebase en 2 a 3 mm el interior del tubo (Fig. 05).
- Observación: los tubos de gran diámetro presentan un defecto de circularidad relativamente importante. Se recomienda encarecidamente aumentar el diámetro de la hoja para impedir que el engranaje cónico toque el diámetro exterior del tubo durante el corte. Para un tubo de un espesor de 2 a 3 mm es preferible una hoja ref. LS8080 a una LS6872. Para un tubo de un espesor de 3 a 5 mm, utilice una LS8054.
- Vuelva a apretar los dos tornillos cuando haya terminado el reglaje (Fig. 03).
- Libere la herramienta de corte levantando la palanca de penetración (Fig. 06).
- **Es necesario efectuar este reglaje cada vez que se cambie el diámetro y/o el espesor del tubo que haya que cortar.**

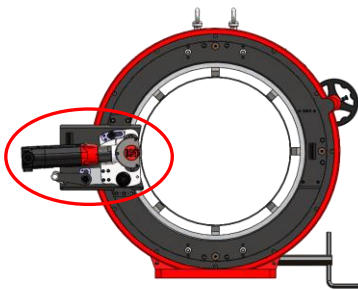


Fig.01



Fig.02

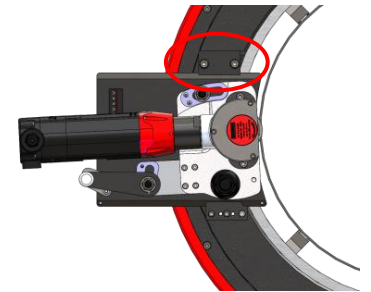


Fig.03

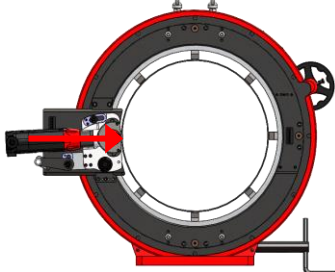


Fig.04

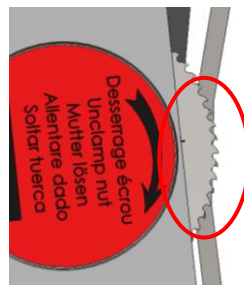


Fig.05

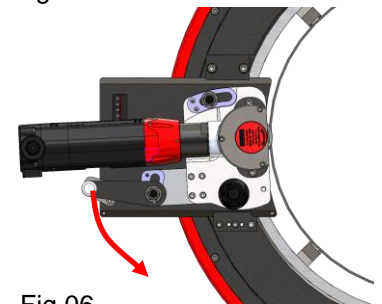


Fig.06

13. El corte paso a paso:

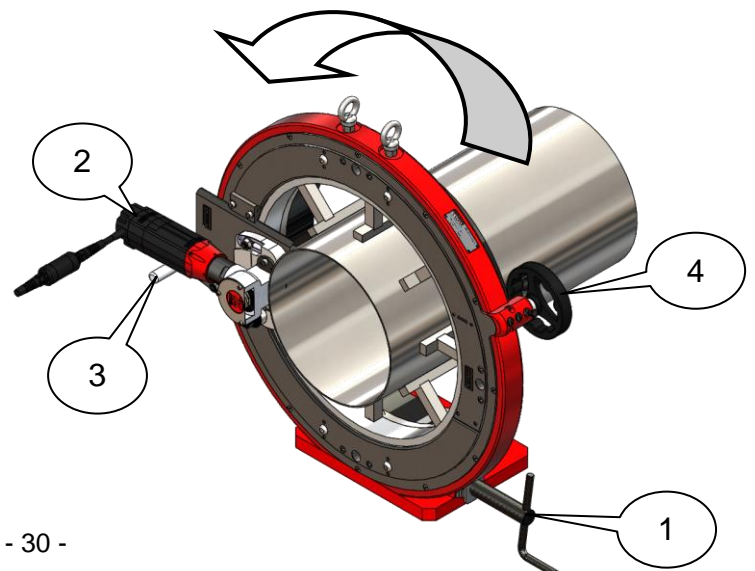
Atención: es necesario comprobar siempre que el tubo no choque con la hoja de la sierra en el momento de su colocación en la máquina cortadora, y que quede bien alineado con la máquina cortadora.

Antes de poner en marcha el motor de corte, asegúrese de que no queda ningún cuerpo extraño en la zona de corte.

- Sujeción del tubo (1).
- Puesta en marcha del motor de corte (2).
- Penetración en el tubo (3).
- Rotación alrededor del tubo (4).
- Sacar la herramienta una vez cortada (3).
- Parada del motor de corte (2)
- Aflojamiento del tubo (1).

El corte ha finalizado

Dirección del avance de la herramienta de corte



14.Lubrificantes:

Atención: el uso de un lubricante en un motor de corte eléctrico ha de ser objeto de una atención especial. Efectivamente, los motores eléctricos no son herméticos y cualquier contacto con un líquido conlleva el riesgo de causar daños al motor y poner en **peligro la seguridad del usuario**.

AXXAIR propone dos tipos de lubricantes adaptados al proceso de corte: el aceite de corte ref. CCLUH y la pasta de corte ref. CCLUP.



15.Mantenimiento y reparación:

- Las operaciones de mantenimiento deben ser realizadas por personal cualificado y utilizando piezas de recambio originales.
- Antes de cualquier intervención es necesario desconectar las fuentes de alimentación.
- El almacenamiento y transporte de la máquina así como de los accesorios debe hacerse siempre asegurado en su embalaje original.
- Es esencial mantener la máquina limpia a fin de optimizar su uso.
- La máquina ha de limpiarse con ayuda del pincel suministrado en el maletín y engrasada después de cada utilización.
- No dejar la máquina en un medio agresivo, sucio o húmedo.

Es primordial no meter objetos extraños dentro del sistema de rotación de la máquina. Para limpiar la máquina, se recomienda utilizar el pincel suministrado.

No limpiar nunca la máquina usando aire a presión.

Limpiar bien y verificar que no hay virutas, antes de realizar cualquier operación con la máquina. Se recomienda que una persona cualificada desmonte y engrase las piezas extraíbles todos los años. *Le haremos una propuesta de tarifa de mantenimiento en nuestros talleres. Consúltenos para más información.*

16.Protección del medioambiente

Los embalajes AXXAIR son 100% reciclables. Las piezas mecánicas y las herramientas eléctricas fuera de uso incluyen grandes cantidades de valiosas materias primas que pueden ser también enviadas al reciclaje.

Sólo para los países europeos: ¡no tirar los aparatos eléctricos junto a los residuos domésticos! Conforme a la directiva europea 2002/96/CE relativa a los residuos de equipos eléctricos o electrónicos (DEEE), y a su transposición dentro de la legislación nacional, los aparatos eléctricos han de ser recogidos aparte y han de ser sometidos a un reciclaje que sea respetuoso con el medioambiente.

Istruzioni d'uso:

Consigli di sicurezza :

ATTENZIONE ! Onde ridurre i rischi di scossa elettrica, di lesione e di incendio in sede d'utilizzo di dispositivi elettrici, è necessario seguire attentamente le seguenti misure di sicurezza fondamentali. Leggere e seguire attentamente il manuale di istruzioni prima dell'utilizzo della macchina. Conservare scrupolosamente le presenti istruzioni di sicurezza !

La macchina dovrà essere utilizzata esclusivamente da personale qualificato e debitamente formato sui materiali utilizzati.

L'utilizzo della macchina è strettamente riservato alle mansioni per le quali è stata concepita.

Tenere l'area di lavoro pulita e ordinata. Il disordine aumenta i rischi di incidente.

Tenere sempre in considerazione l'ambiente dell'area di lavoro. Non esporre i dispositivi elettrici alla pioggia. Non utilizzare dispositivi elettrici in un ambiente di lavoro umido o bagnato. Verificare che l'area di lavoro sia debitamente illuminata. Non utilizzare dispositivi elettrici in prossimità di liquidi o gas infiammabili.

Utilizzare le appropriate protezioni contro le scariche elettriche. Evitare il contatto del corpo con le superfici collegate a terra.

Conservare l'utensileria in un ambiente sicuro. La macchina dovrà essere conservata in un ambiente asciutto e adeguatamente ventilato.

Indossare indumenti da lavoro appropriati. Non indossare mai indumenti larghi, dal momento che potrebbero impigliarsi nelle parti in movimento della macchina.

Indossare occhiali di protezione (in dotazione con la macchina). Utilizzare inoltre una mascherina, qualora la lavorazione effettuata generi polvere.

Proteggere il cavo di alimentazione. Non trascinare mai la macchina mediante il cavo di alimentazione né tirare lo stesso per scollegare la spina dalla presa. Proteggere il cavo dal calore, dall'olio e da spigoli taglienti.

Fissare saldamente la macchina per effettuare le operazioni di taglio in totale sicurezza.

Conservare gli utensili con cura. Mantenere la macchina pulita per lavorare sempre nelle migliori condizioni.

Staccare la spina dalla presa di corrente in caso di non utilizzo della macchina, prima di procedere a qualsivoglia operazione di manutenzione e sostituzione delle lame.

Evitare qualsiasi avviamento involontario. Verificare che l'interruttore sia in posizione di spegnimento prima di collegare la macchina alla rete elettrica.

Cavo di prolunga. Utilizzare cavi di prolunga omologati con la rispettiva marcatura.

Prestare sempre la massima attenzione. Prestare sempre attenzione al lavoro che si sta effettuando. Agire secondo il buon senso. Non utilizzare la macchina in caso di stanchezza.

Verificare che la macchina non sia danneggiata. Prima di utilizzare nuovamente la macchina, verificare accuratamente il corretto funzionamento delle parti in movimento. Tutti i componenti devono essere installati correttamente per garantire il funzionamento ottimale della macchina.

Utilizzare solo accessori AXXAIR.

Avvalersi esclusivamente di tecnici specializzati per le riparazioni. La presente macchina è conforme alle norme di sicurezza in vigore ; ogni operazione di riparazione deve essere effettuata da un tecnico specializzato e unicamente con ricambi originali, onde evitare l'insorgere di gravi rischi per la sicurezza dell'utilizzatore.

In presenza di motore elettrico, verificare che la tensione di alimentazione corrisponda a quella richiesta dal motore.

Verificare attentamente la pressione d'alimentazione dei motori pneumatici, quest'ultima non deve mai superare i 6 bar.

È necessario utilizzare un regolatore di pressione per la regolazione della pressione dell'aria laddove quest'ultima risulti superiore alla pressione di servizio dell'utensile.

Non utilizzare mai il motore in assenza di un idoneo sistema d'isolamento della fonte d'alimentazione.

L'aria compressa utilizzata deve essere di buona qualità allo scopo di proteggere il motore da disturbi, sporcizia e formazione di ruggine.

L'installazione di un filtro lubrificante tra la presa di alimentazione e il raccordo di entrata del motore è indispensabile.

Una lubrificazione eccessiva può causare danni all'operatore, dal momento che genera un fenomeno di nebulizzazione nel suo ambiente di lavoro, in prossimità di una determinata quantità di olio, contenuta nell'aria scaricata dal motore.

Il tubo di alimentazione e i relativi raccordi devono garantire un'adeguata portata d'aria.

Pulire il tubo di alimentazione da sporcizia e condensa, così come i raccordi, prima di procedere al collegamento del motore.

Il tubo di alimentazione deve essere resistente all'olio, all'abrasione e idoneo alla pressione di servizio del motore.

Collegare il tubo di alimentazione al motore prima di aprire l'alimentazione dell'aria.

Non utilizzare mai tubi danneggiati, usurati o deteriorati. Prima di procedere all'utilizzo, ispezionare con cura i tubi : una rottura del tubo può provocare gravi danni.

Non dimenticare di ispezionare accuratamente il tubo dopo l'utilizzo.

Ciascuna modifica apportata al motore o ai relativi accessori deve essere approvata dal costruttore.

In caso di dubbi sull'utilizzo corretto del motore o su uno degli accessori, consultare il produttore prima di procedere all'installazione o utilizzo.

Il motore può produrre vibrazioni. Un'esposizione frequente e prolungata a tali vibrazioni di alta intensità può provocare problemi e malattie, in particolar modo a livello di mani e braccia. Gli effetti non sono ancora ben noti, dal momento che dipendono da diversi fattori, tra cui : il tipo di lavoro, le condizioni fisiche dell'operatore, la durata e le condizioni di esposizione.

I motori, in sede d'utilizzo, sono fonti di rumore. Si consiglia l'utilizzo di idonei dispositivi di protezione dell'udito.

I dispositivi di sicurezza personale tra cui gli occhiali di protezione, il casco, le protezioni per l'udito, calzature di sicurezza e guanti, devono essere messi a disposizione e utilizzati dall'operatore o qualsiasi altra persona, qualora le condizioni di lavoro e le normative ne richiedano il relativo utilizzo.

Evitare qualsiasi contatto fisico, eccetto nel caso in cui sia imposto da condizioni operative, con il complesso delle parti in movimento quando la fonte di alimentazione non è completamente isolata dal motore.

Sommario :

| | |
|--|----|
| Consigli di sicurezza :..... | 32 |
| Sommario : | 33 |
| 1. Dichiarazione di conformità : | 33 |
| 2. Uso della macchina : | 33 |
| 3. Collaudo della macchina :..... | 33 |
| 4. Manutenzione delle macchine : | 33 |
| 5. Montaggio su banco : | 34 |
| 6. Utensili da taglio :..... | 34 |
| 7. Montaggio dell'utensile sul motore : | 34 |
| 8. Montaggio del motore sulla macchina : | 35 |
| 9. Parametri di taglio : | 35 |
| 10. Sostegno del tubo :..... | 36 |
| 11. Morse supplementari : | 36 |
| 12. Regolazioni penetrazione :..... | 37 |
| 13. Il taglio passo dopo passo : | 37 |
| 14. Lubrificanti : | 38 |
| 15. Manutenzione e riparazione : | 38 |
| 16. Protezione dell'ambiente | 38 |

1. Dichiarazione di conformità :

Dichiariamo sotto la nostra propria responsabilità che questo prodotto è conforme alle norme e direttive riportate a pagina 2.

2. Uso della macchina :

Questa macchina è la soluzione ideale per la preparazione ottimale di tubi alla saldatura e ad altro tipo di assemblaggio nei settori professionali agro-alimentare, farmaceutico, chimico, ecc.

In effetti, questa procedura consente di ottenere superfici di taglio di ottimo stato e sbavature molto limitate. La perpendicolarità tra la superficie tagliata e il tubo è di qualche decina di millimetri.

Con una lama in buono stato e parametri di taglio adeguati, il taglio risulta senza sbavature.

3. Collaudo della macchina :

Le macchine sono consegnate in casse di trasporto conformi alla norma NIMP15. Questa cassa contiene la macchina imbullonata e una valigia contenente il motore di taglio con gli accessori necessari per l'uso della macchina.

**4. Manutenzione delle macchine :**

Fare rientrare le morse di serraggio completamente.

Imbracare la macchina attraverso la sua apertura centrale per bilanciarla.

Il peso delle macchine varia tra i 176 e 245 kg a seconda del modello, la sua manutenzione richiede quindi precauzioni e apparecchiature d'uso.



5. Montaggio su banco :

La macchina da taglio può essere collocata e imbullonata su un banco. Occorre prestare attenzione alla stabilità del complesso (macchina da taglio + banco + tubo da tagliare), nonché il carico che il banco è in grado sopportare.

| Peso delle macchine | | |
|---------------------|-------|-------|
| CC421 | CC521 | CC721 |
| 186kg | 223kg | 256kg |

| Peso dei tubi | | | |
|---------------|----------|----------|----------|
| Materiale | Ø est. | Spessore | Peso / m |
| Acciaio/inox | 219.1 mm | 15 mm | 76 kg |
| Acciaio/inox | 323.9 mm | 15 mm | 115 kg |
| Acciaio/inox | 406.4 mm | 15 mm | 145 kg |
| Acciaio/inox | 457.2 mm | 15 mm | 154 kg |
| Acciaio/inox | 508 mm | 15 mm | 183 kg |
| Acciaio/inox | 610 mm | 15 mm | 206 kg |
| Acciaio/inox | 711.2 mm | 15 mm | 268 kg |

6. Utensili da taglio :

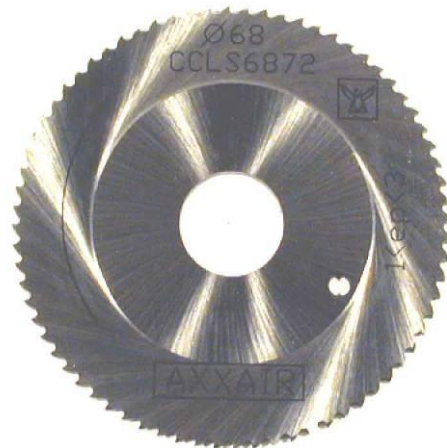
La macchina viene consegnata con una lama montata sul motore di taglio. E' necessario verificare che la medesima corrisponda esattamente al tubo che s'intende tagliare.

ATTENZIONE : E' obbligatorio che il motore da taglio sia disconnesso dalla rete elettrica prima di qualsiasi manipolazione al motore stesso o all'utensile di taglio.

Le lame per seghe AXXAIR sono concepite appositamente per le vostre applicazioni di taglio orbitale. Sono realizzate in acciaio di alta qualità per una durata ottimale. Si adattano ad ogni tipo di materiale d'applicazione corrente. Lo spessore del tubo da tagliare determina la scelta della lama da utilizzare.

| Referenza : | Spessore da tagliare : |
|-------------|------------------------|
| LS6872 | da 1.0 a 3.0 mm |
| LS6844 | da 2.0 a 7.0 mm |
| LS8080 | da 1.0 a 3.0 mm |
| LS8054 | da 2.0 a 7.0 mm |
| LS8034 | da 5.0 a 12.0 mm |
| LS9038 | da 5.0 a 15 mm |

E' sempre preferibile usare lame con denti più grandi per gli spessori da tagliare che si trovano al limite della capacità indicato sopra.



La freccia indica il senso di rotazione dell'utensile.

Il foro posiziona la fresa ed evita il serraggio eccessivo durante l'uso.

7. Montaggio dell'utensile sul motore :

ATTENZIONE : E' indispensabile disconnettere sempre il motore dalla sua fonte d'energia.

Gli utensili sono taglienti, pertanto è necessario usare guanti appropriati per il montaggio e lo smontaggio degli utensili da taglio.

Nota : Pulire sempre tutte le superfici d'appoggio.

- Posizionare la lama in modo tale che il **senso di rotazione indicato sull'utensile corrisponda al senso di rotazione del motore di taglio.** Con questo tipo di utensile lavoriamo sempre in senso opposto, cioè il senso di rotazione dell'utensile è invertito rispetto al senso di rotazione dell'avanzamento.

- Collocare la rondella sulla lama accertando che la spina sia posizionata correttamente.

Nota : Questa spina non è una spina di trascinamento, serve ad evitare che la lama venga serrata troppo durante la lavorazione al fine di facilitare lo smontaggio e il cambio della lama.

- Se l'utensile da taglio utilizzato non dispone di foro, montare la rondella d'appoggio con la spina verso l'esterno.

- Collocare il dado e serrarlo con l'apposita chiave. E' necessario un serraggio « secco » (colpi sulla chiave) per evitare il distacco dell'utensile.

Nota : Il dado di ottone (giallo) ha un passo sinistrorso, il senso di serraggio e disserraggio è quindi invertito rispetto a un filetto classico.

9. Parametri di taglio :

Sulle nostre teste da taglio è possibile montare l'utensile dai due lati del rinvio d'angolo.

E' vivamente consigliato utilizzare la macchina con l'utensile montato il più vicino possibile alla morsa di serraggio per limitare le vibrazioni e così aumentare la durata degli utensili stessi. Il montaggio all'esterno permette di ritagliare i gomiti o altri raccordi dopo una saldatura difettosa all'estremità del tubo.

Montaggio dell'utensile vicino alle morsa

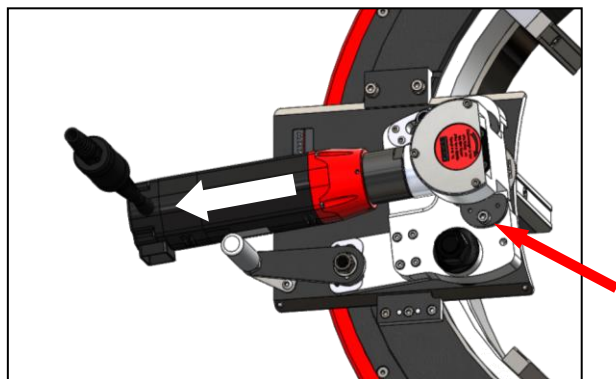


Montaggio dell'utensile all'esterno


8. Montaggio del motore sulla macchina :

ATTENZIONE : Pulire bene le superfici d'appoggio prima di montare la testa da taglio sulla piattaforma portamotore. Pulire con il pennello in dotazione la sede del piano portautensile nonché quelle della testa da taglio. La qualità dei tagli dipende dalla geometria di queste superfici d'appoggio.

- Il motore va montato sul CCPE mediante scorrimento nell'apposita scanalatura.
- Il posizionamento del motore è garantito da due piastre premontate che assicurano la placcatura del rinvio d'angolo sulla superficie d'appoggio del CCPE.



Una macchina da taglio del tipo CC con diametri corretti di taglio e una lama di sega appropriata è garanzia di un taglio di qualità.

Esistono due parametri di taglio.

- La velocità di rotazione dell'utensile da taglio, (RPM) espressa in giri al minuto.
- La velocità di avanzamento dell'utensile (A), espressa in metri al minuto.

L'RPM si regola sia con il variatore di velocità sui motori da taglio sia facendo variare la pressione d'ingresso dell'aria su un motore pneumatico. Cfr. tavola pag. 3.

La velocità di avanzamento (A) è controllata dall'operatore agendo sulla velocità di rotazione della manovella d'avanzamento, o forse automatizzata da un motore elettrico o pneumatico (cfr. catalogo accessori).

Velocità di rotazione RPM :

La velocità di rotazione RPM risulta dalla seguente formula :

$$RPM = (1000 \times Vc) / (3.14 \times D)$$

Vc = velocità di coppia dell'utensile in m/min
 D = diametro dell'utensile in mm

| Durezza del materiale in kg/mm ² | Vc in m/min |
|---|-------------|
| Da 0 a 50 (acciaio al carbonio) | Da 25 a 35 |
| Da 50 a 110 (acciaio al carbonio/inox) | Da 18 a 25 |
| Più di 110 (inox) | Da 12 a 18 |

Per la nostra applicazione, i campi di velocità utilizzati sono i seguenti :

| Utensile da taglio | da 0 a 50 kg/mm ² | da 50 a 110 kg/mm ² | > 110 kg/mm ² |
|--------------------|------------------------------------|--------------------------------|--------------------------|
| | Velocità di rotazione in giri/min. | | |
| LS63128 | | | |
| LS63100 | da 125 a 180 | da 90 a 125 | da 60 a 90 |
| LS6364 | | | |
| LS6872 | da 120 a 165 | da 85 a 120 | da 55 a 85 |
| LS6844 | | | |
| LS8080 | | | |
| LS8054 | da 100 a 140 | da 70 a 90 | da 45 a 70 |
| LS8034 | | | |
| LS9038 | da 90 a 125 | da 65 a 90 | da 40 a 65 |

Per le velocità di rotazione dei motori, vedi pagina 3.

Velocità di avanzamento A :

La velocità di avanzamento è data dalla formula :

$$A = Az \times Z \times \text{RPM}$$

A = velocità di avanzamento in mm/min

Az = velocità di avanzamento per dente dell'utensile in mm

Z = numero di denti dell'utensile

RPM = Velocità di rotazione dell'utensile da taglio in giri/min

| Durezza del materiale in kg/mm ² | Az en mm LS63100 LS6364 LS6872 LS6844 | Az en mm LS63128 LS8080 LS8054 LS8034 LS9038 |
|---|---|---|
| Da 0 a 50 | 0.06 à 0.1 | 0.03 à 0.06 |
| Da 50 a 110 | 0.03 à 0.06 | 0.02 à 0.04 |
| > 110 | 0.02 à 0.04 | 0.01 à 0.03 |

Parametri usuali :

| Materiale | Dimensione tubo | Utensile da taglio | RPM | Tempo di taglio | Lubrificazione |
|-------------------------------|-----------------|--------------------|--------------|-----------------|----------------|
| INOX 60 kg/mm ² | 60.3x0.5 | LS63128 | 90 giri/min | 1 min | NO |
| INOX 60 kg/mm ² | 60.3x2.0 | LS6872 | 90 giri/min | 30 s | NO |
| INOX 60 kg/mm ² | 60.3x15.0 | LS9038 | 50 giri/min | 4 min | SI |
| INOX 60 kg/mm ² | 168.3x5.0 | LS6844 | 90 giri/min | 3 min | SI |
| INOX 60 kg/mm ² | 323.9x8.0 | LS9038 | 60 giri/min | 3 min | SI |
| INOX 60 kg/mm ² | 88.9x2.77 | LS6844 | 140 giri/min | 30 s | NO |
| Acciaio 30 kg/mm ² | 88.9x10.0 | LS8034 | 90 giri/min | 1,5 min | SI |
| Acciaio 30 kg/mm ² | 323.9x8.0 | LS9038 | 90 giri/min | 5 min | SI |

10. Sostegno del tubo :

Attenzione : Per non arrecare danni alla macchina è indispensabile sorreggere il tubo sia anteriormente che posteriormente quando il medesimo supera la macchina di oltre 500 mm o in presenza di una massa a sbalzo di oltre 25 kg.

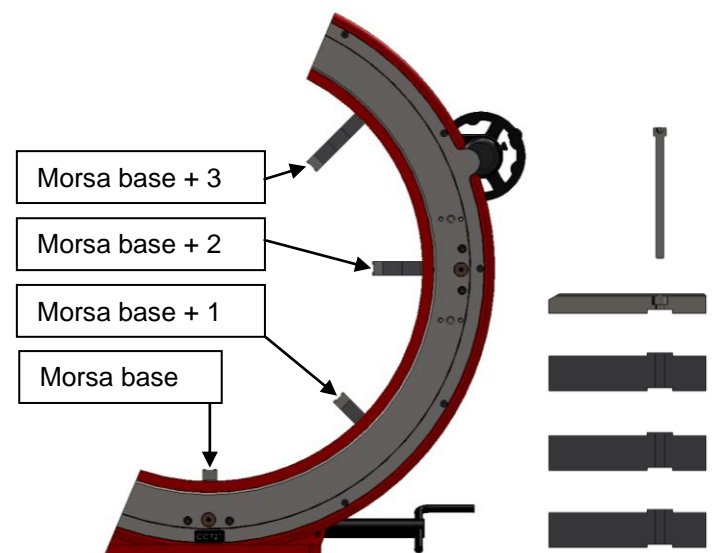
Un buon allineamento tra il sostegno del tubo e la macchina garantisce la perpendicolarità di taglio.

L'allineamento tra la macchina da taglio e il sistema di sostegno della caduta del tubo tagliato consente di evitare il fissaggio con pinza dell'utensile e quindi di garantire la sua durata.


11. Morse supplementari :

Per aumentare la capacità di serraggio delle macchine da taglio, morse supplementari sono fornite di serie.

| Macchina da taglio | Capacità macchina (in mm) | | | |
|--------------------|---------------------------|--------------|--------------|--------------|
| | Morsa base | + 1 Morse | + 2 Morse | + 3 Morse |
| CC421 | 422 a 350 | 352 a 280 | 284 a 212 | - |
| CC521 | 522 a 450 | 452 a 380 | 384 a 312 | - |
| CC721 | 725 a 653 | 654 a 583 | 586 a 514 | 518 a 447 |



12. Regolazioni penetrazione :

- Mettere il motore di taglio in posizione orizzontale (Fig.01).
- Mettere il sistema in posizione di lavoro, con la leva di penetrazione nella testa di vite sul piano (Fig.03).
- Posizionare il tubo leggermente indietro rispetto all'utensile di taglio e fissarlo (Fig.02).
- Allentare le due viti di regolazione (Fig.03) e posizionare il sistema (Fig.04) in modo che la parte superiore dei denti dell'utensile superi di 2-3 mm l'interno del tubo (Fig.05).
- Nota : I tubi di grande diametro presentano un difetto di circolarità relativamente significativo. È fortemente consigliato aumentare il diametro della lama al fine di evitare che il rinvio d'angolo urti contro il diametro esterno del tubo durante l'operazione di taglio. Per tubi con spessore di 2-3 mm, le lame cod. LS8080 sono preferibili a quelle cod. LS6872. Per tubi di spessore 3-5 mm utilizzare una lama cod. LS8054.
- Terminata la regolazione, serrare nuovamente le due viti (Fig.03).
- Rimuovere l'utensile di taglio rimontando la leva di penetrazione (Fig.06).
- **Questa regolazione è necessaria ad ogni cambio di diametro e/o di spessore del tubo da tagliare.**

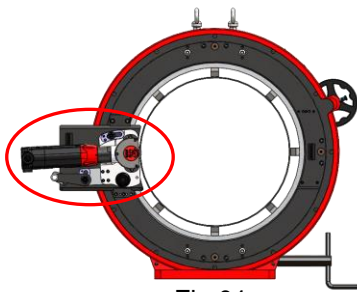


Fig.01

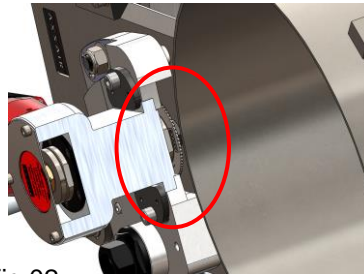


Fig.02

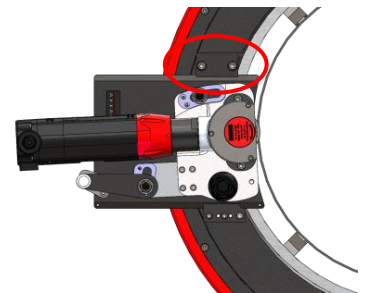


Fig.03

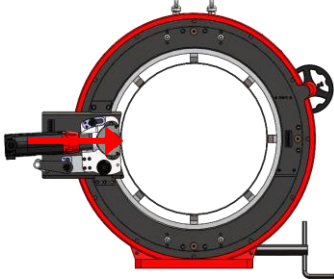


Fig.04

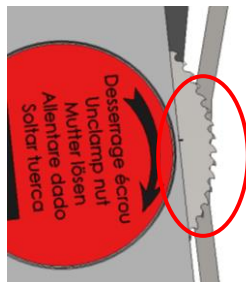


Fig.05

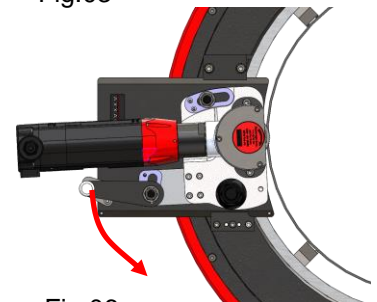


Fig.06

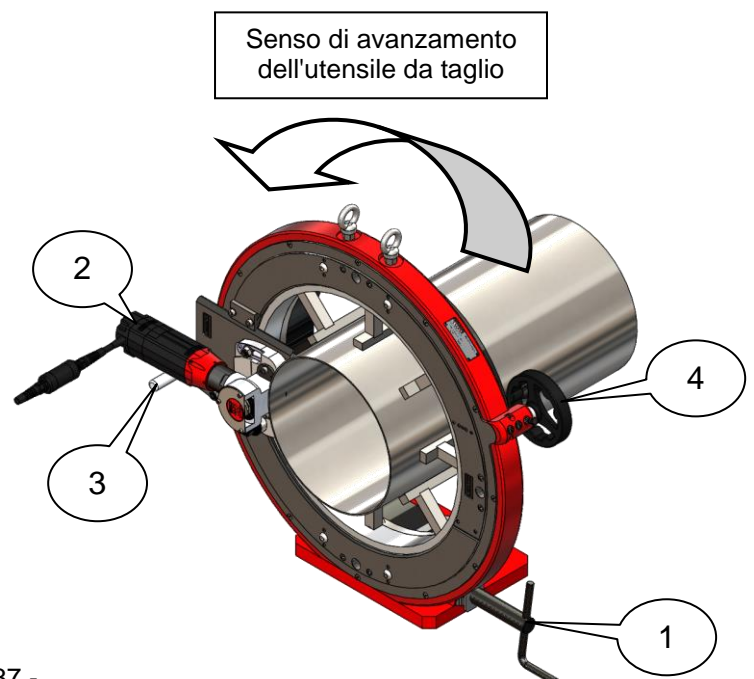
13. Il taglio passo dopo passo :

Attenzione : Verificare sempre che il tubo non vada a urtare la lama della sega durante il suo posizionamento nella macchina da taglio e che sia ben allineato con la macchina da taglio.

Prima di mettere in funzione il motore di taglio, accertarsi che nella zona di taglio non restino dei corpi estranei.

- Serraggio del tubo (1).
- Azionamento del motore di taglio (2).
- Penetrazione nel tubo (3).
- Rotazione intorno al tubo (4).
- Sbloccaggio dell'utensile alla fine del taglio (3).
- Arresto del motore di taglio (2).
- Allentamento del tubo (1).

Fine dell'operazione di taglio



14. Lubrificanti :

Attenzione : L'uso di un lubrificante liquido con un motore di taglio elettrico richiede particolare attenzione. Infatti, i motori elettrici non sono a tenuta stagna e ogni contatto con i liquidi può causare danni al motore e mettere in **pericolo la sicurezza dell'operatore**.

AXXAIR propone due tipi di lubrificante adattato alla procedura di taglio : olio da taglio Ref. CCLUH e pasta da taglio Ref. CCLUP.

**15. Manutenzione e riparazione :**

- Le operazioni di manutenzione devono essere effettuate da personale qualificato con l'impiego di ricambi originali.
- Prima di qualsiasi intervento è necessario disconnettere la macchina dalle fonti di alimentazione.
- Per l'immagazzinaggio e il trasporto della macchina nonché per gli accessori usare sempre l'imballaggio originale.
- E' indispensabile mantenere la macchina pulita per ottimizzare il suo utilizzo.
- La macchina deve essere pulita con l'ausilio del pennello in dotazione nella valigetta e ingrassata dopo ogni uso.
- Non lasciare la macchina in ambiente aggressivo, sporco o umido.

E' di prim'ordine non introdurre corpi estranei nel sistema di rotazione della macchina.
Per la pulizia della macchina si consiglia l'uso del pennello in dotazione.

Non pulire mai con aria sotto pressione.

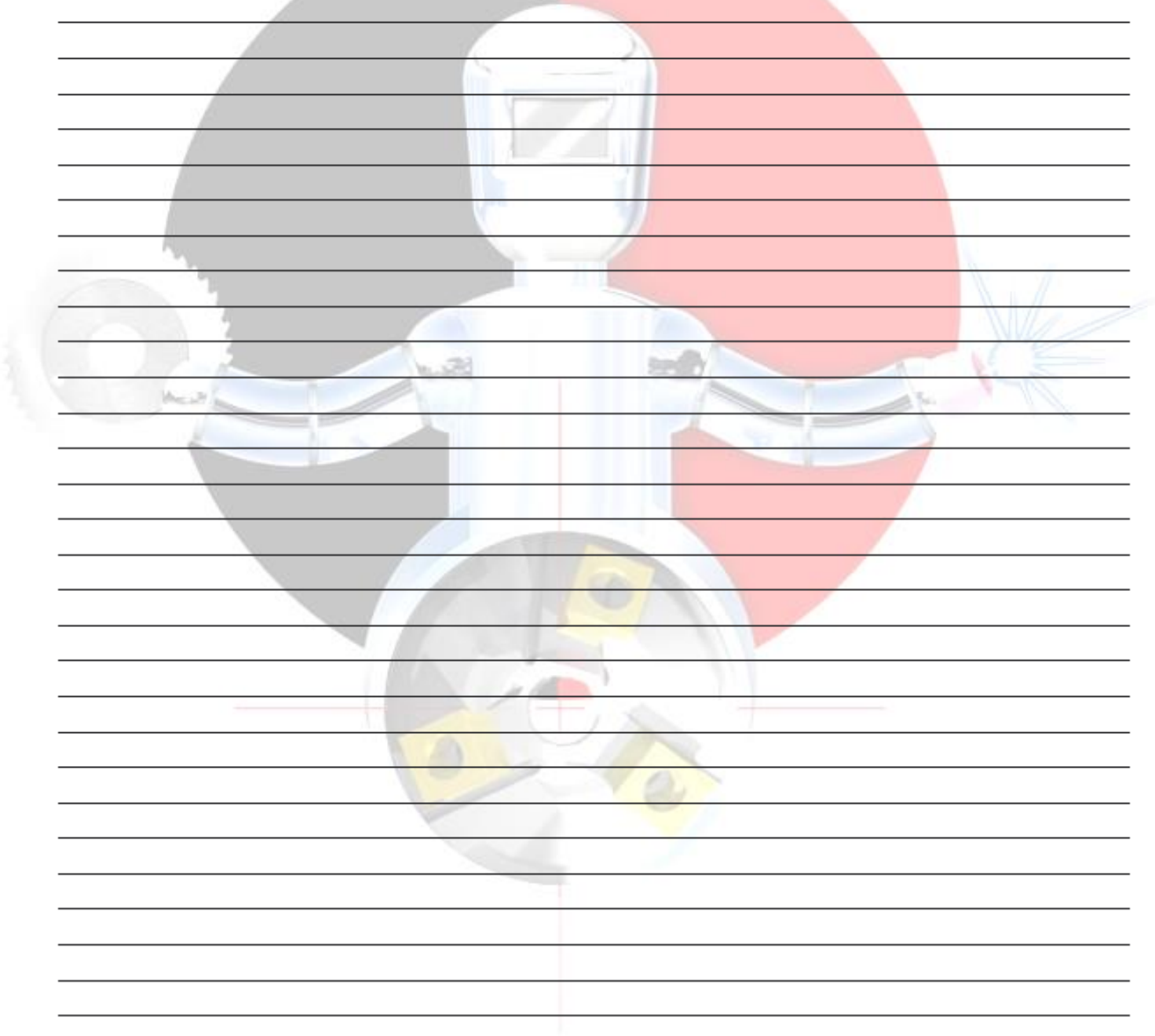
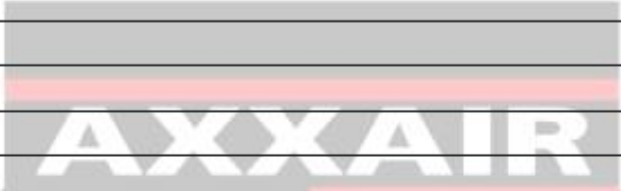
Prima di qualsiasi intervento sulla macchina, pulire bene e controllare che non ci siano trucioli.
Lo smontaggio e l'ingrassaggio dei pezzi in movimento da parte di una persona qualificata, sono vivamente consigliati ogni anno.
Vi proponiamo un forfait per la manutenzione presso le nostre officine. Per ulteriori informazioni vi preghiamo di consultarci.

16. Protezione dell'ambiente

Gli imballaggi AXXAIR sono riciclabili al 100%. I pezzi meccanici e l'attrezzatura elettrica fuori uso comportano grandi quantità di materie prime preziose che possono essere ugualmente inviate al riciclaggio.

Solo per i paesi europei : non gettare gli apparecchi elettrici nella spazzatura domestica ! In conformità alla direttiva europea 2002/96/CE relativa ai rifiuti di attrezzatura elettrica (DEEE) e la sua trasposizione nella legislazione nazionale, le apparecchiature elettriche devono essere raccolte separatamente ed essere sottoposte a riciclaggio in rispetto dell'ambiente.

Notes/Notes/Aufzeichnung/Notas/Note



AXXAIR



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