

# Coupe orbitale AXXAIR

La préparation du tube est la première étape dans le process de soudage et l'une des plus importantes pour garantir la qualité de la soudure. La préparation commence par la coupe du tube.

Cette opération est réalisée grâce à des machines de coupe orbitale qui font tourner une lame scie autour du tube. Ceci permet de garder la géométrie du tube fin intacte, pas de déformation au serrage grâce à des mors concentriques et pas de déformations dues aux efforts de coupe car la lame suit la section du tube.

## FLEXIBILITÉ, PRODUCTIVITÉ

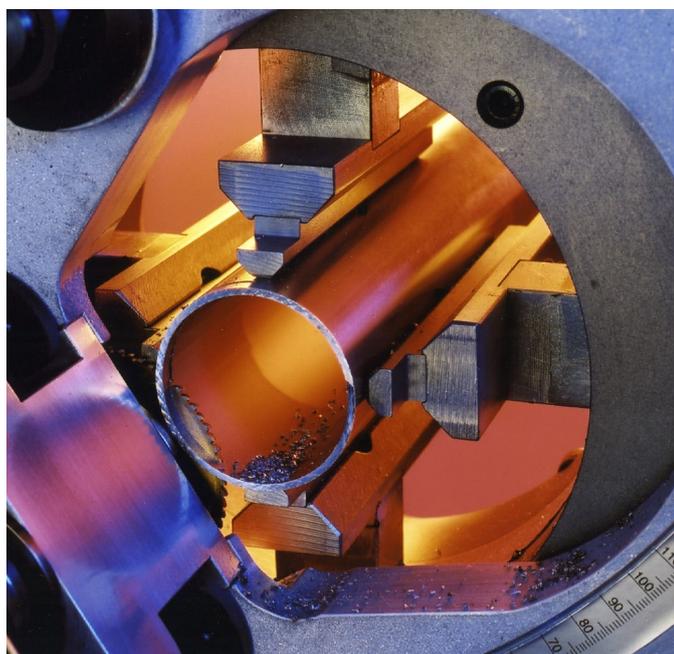
Les bâtis AXXAIR (hors le 81 ECO, 121 ECO et le 171ECO) permettent de réaliser à la fois de la coupe, du chanfreinage et du soudage orbital en y ajoutant l'outil approprié. (Voir page «Global Process»)

## QUALITÉ

Coupe sans déformation des tubes (serrage concentrique multi-contacts), idéale pour les tubes inox fins épaisseurs. Une coupe de qualité géométrique (perpendicularité < 0,25 mm) et un bon état de surface (bavure limitée).

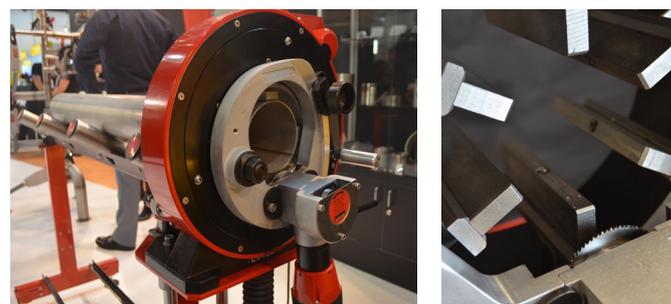
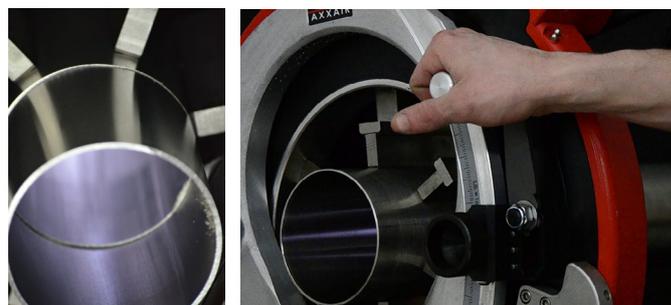
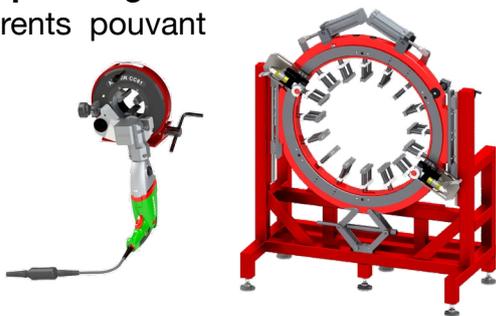
## PORTABILITÉ

Machines portables, faciles à déplacer, utilisables en chantier comme en atelier. Préparation idéale pour tubes inox fins avant soudure.



Cette précision est indispensable pour garantir une soudure continue ainsi qu'une parfaite étanchéité.

En coupe orbitale, Axxair vous propose la **gamme la plus large du monde** avec 11 modèles différents pouvant couper des tubes **de 5 à 1100mm** de diamètre!



Contactez-nous pour toutes vos demandes concernant la technologie de coupe orbitale.

Nous serons heureux de vous partager notre savoir-faire et de vous apporter une solution adaptée à vos besoins !

# 421 - 521 - 721 - 1100



## Pas de déformation des tubes

Serrage concentrique



Mors de serrage en **inox** en standard

## Précision de coupe

Perpendicularité < 0.4 mm

## Reprise de coude

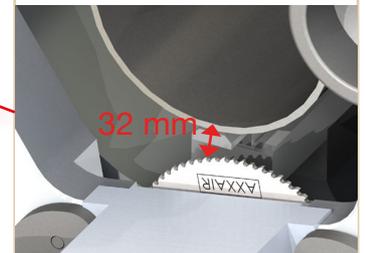
Moteur de coupe double sortie avec 2 positions de lame

## Qualité de coupe

Manivelle de rotation en standard

## Vibration limitée et augmentation de la durée de vie des lames

Distance lame-mors optimisée



## Utilisation continue

Joint tournant électrique permettant des rotations sans enroulement du câble

## Facilité de manutention et de transport



Moteur 1200W ou pneumatique  
(au choix)

Capacité de coupe:  
Jusqu'à 5 mm\*  
d'épaisseur

## Ouverture maximale

421	ø212 - ø422 mm 8.625" - 16"
521	ø312 - ø522 mm 12.75" - 20"
721	ø447 - ø725 mm 18" - 28"
1100	ø711 - ø1016 mm 28" - 40"

\*suivant la matière du tube

# 421 - 521 - 721 - 1100

## Caractéristiques techniques:

### - Moteur rapide:

120V ou 230V, 1200W, variateur de vitesse électronique avec compensateur de couple

Niveau de vibration selon la norme EN 28662: <math>< 2.5m/s^2</math>, Classe de protection: IP 20

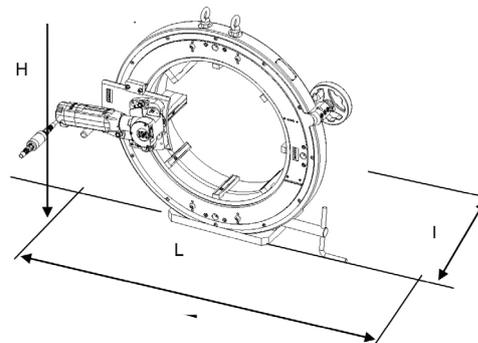
**Vitesse de rotation** (6 variations de vitesse)

de 95 RPM à 280 RPM

### - Moteur pneumatique:

60 à 110 tr/min, débit d'air 1500 l/min sous 6 bars

Tous les moteurs sont livrés emballés en valise individuelle, incluant leurs outillages



	Référence	Machine à couper les tubes, ouverture maximale (en mm):		Poids net	Dimensions (HxLxI en mm)
		Avec mors de base	avec mors supplémentaires (inclus)		
120V 1200W moteur rapide	421FS19	Ø350 - Ø422	Ø212 - Ø352	186 kg	802x838x315
	521FS19	Ø450 - Ø522	Ø312 - Ø452	223 kg	905x889x315
	721FS19	Ø653 - Ø725	Ø447 - Ø654	256 kg	1104x1077x315
230V 1200W moteur rapide	421FS29	Ø350 - Ø422	Ø212 - Ø352	186 kg	802x838x315
	521FS29	Ø450 - Ø522	Ø312 - Ø452	223 kg	905x889x315
	721FS29	Ø653 - Ø725	Ø447 - Ø654	256 kg	1104x1077x315
Pneuma- tique	421PD	Ø350 - Ø422	Ø212 - Ø352	186 kg	802x838x315
	521PD	Ø450 - Ø522	Ø312 - Ø452	223 kg	905x889x315
	721PD	Ø653 - Ø725	Ø447 - Ø654	256 kg	1104x1077x315
	1100	Sur demande			