

Dressage orbital

AXXAIR

INNOVATIVE ORBITAL SOLUTIONS

Le dressage de tube est utilisé sur des tubes fins avec une épaisseur inférieure à 3 mm. Il consiste à mettre en conformité l'extrémité d'un tube ou parfois d'un accessoire. Cette mise en conformité agit sur 3 aspects : la perpendicularité de la face du tube - l'état de surface de la face - potentiellement un ajustement de longueur.

Après dressage, la face va être perpendiculaire à l'axe du tube, sans bavures avec un RA faible et la longueur souhaitée.

Les machines à dresser sont utilisées lorsque le procédé de coupe n'est pas suffisamment précis pour l'application ou que cela génère des bavures, comme par exemple dans le cas d'une coupe au disque abrasif ou encore à la scie à ruban ou à la molette.



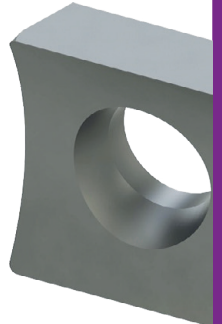
Les tubes de petits diamètres <25.4 mm sont particulièrement concernés car souvent coupés avec un coupe-tube à molette ou encore à la main ou à l'abrasif. Dans toutes ces situations, il faut faire un dressage avant soudage afin d'obtenir des soudures de qualité.

Une catégorie de tubes est particulièrement concernée : les tubes électropolis utilisés dans les industries semi-conducteurs ou pharmaceutiques dans certains cas. Il est interdit de rayer la surface polie à l'intérieur des tubes : les coupes se font donc uniquement à la molette. Les coupes à la molette ne génèrent pas de copeaux ou uniquement de la poussière mais le résultat de cette coupe n'est pas exploitable sans opération de dressage qui déroule le copeau vers l'extérieur du tube.

FLEXIBILITÉ, PRODUCTIVITÉ

Nos machines de dressage fonctionnent sur batterie ou sur secteur pour plus de flexibilité.

Les plaquettes avec double arêtes en HSS TIALN garantissent une durée de vie optimale des consommables.



QUALITÉ

Le dressage permet une qualité de surface sans bavures. Dressage sans déformation des tubes, netteté et précision garantie.

PORTABILITÉ

Nos machines de dressage sont légères et prévues pour être utilisées sur chantier comme en atelier.



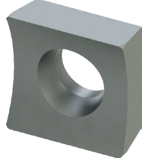
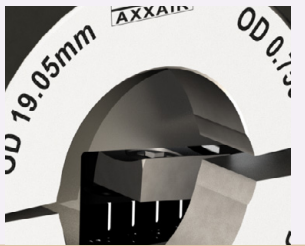
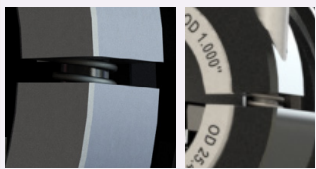
Contactez-nous pour toutes vos demandes concernant le dressage des tubes.

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



Join **experience**

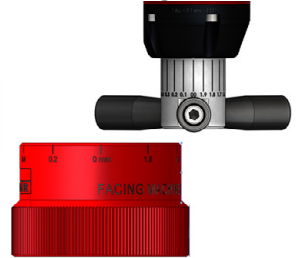
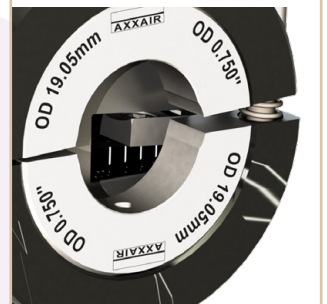


DC25 MA - DC65 MA**AXXAIR**
INNOVATIVE ORBITAL SOLUTIONS**Plaquettes de très haute qualité**Plaquette double
arrêtes en HSS TIALN**Serrage coquille**Mors de serrage inox
profilés**Serrage facilité**Poignée de serrage
indexable
avec ressort**Moteur Brushless 18V**

- 2 vitesses mécaniques + variateur de vitesse électronique
- Design particulièrement maniable
- Travail sans choc de retour
- Lampe de travail intégrée
- Livré avec deux batterie 5.2 AH, technologie LiHD, autonomie maximale

**Avance manuelle
précise**

Vernier gradué

**Mise en place du
tube facilitée**Grande ouverture et
serrage par pivot**Livrée dans une
valise anti choc**Étanche à l'eau et à
la poussière**Plage de dressage**

| | |
|---------|-----------------------------|
| DC25-MA | ø3 - ø25.4 mm 0.1 - 1" |
| DC65-MA | ø3 - ø63.5 mm 0.1 - 2.5" |

**Join experience**

DC25 MA - DC65 MA

Caractéristiques techniques:

Epaisseur maximale du tube : 3.0 mm

(selon matière)

Machine de dressage de tube et cassage d'arrête utilisée à la suite d'une coupe à la scie à ruban ou sur des tubes électropolis

Moteur sur batterie 18 V :

- 220-240 V ~50/60Hz **ou** 100-120 V ~60Hz

- Couple de rotation élevé

- Livré avec deux batteries 18V Li-Power, 5.2 Ah et un chargeur de batterie rapide

- Carter de réduction robuste qui permet une dissipation de la chaleur et une longévité optimale

- 2 vitesses mécaniques + variateur de vitesse

électronique :

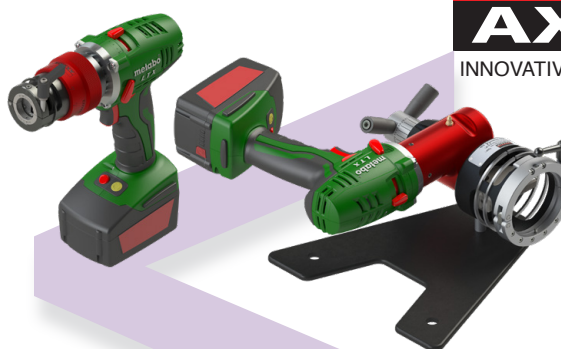
Vitesse 1 : 0-500 tr/min (rpm)

Vitesse 2 : 0-1700 tr/min (rpm)

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

DC25

Deux positions de montage de l'outil pour couvrir la plage de diamètre



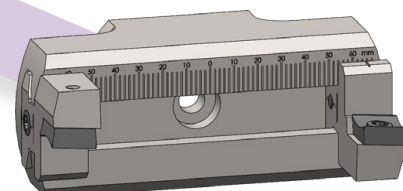
DC65

Ajustage du support outil par glissement :

permet un réglage

facile en fonction du

diamètre et une optimisation de l'usure de l'outil



- Chanfrein extérieur de 30° et 45° possible

- Dressage et Chanfrein en une opération

- Possibilité d'utiliser deux outils simultanément

Flexibilité d'utilisation:

sur pied support et en ligne



| | Référence | Machine à dresser les tubes de diamètre suivants (en mm): | Poids net | Longueur minimale de tube droit | Dimensions (HxLxl en mm) |
|------------------------------|-----------|---|-----------|---|--------------------------|
| 120 V Moteur sur batterie | DC25-MA1 | Ø3 - Ø25.4 | 2.5 kg | Avec mors standard : 9mm Avec mors micro-fit : 5mm | 285 x 220 x 75 |
| | DC65-MA1 | Ø3 - Ø63.5 | 5.5 kg | Avec mors standard : 10mm | 140 x 325 x 250 |
| 230 V Moteur sur batterie | DC25-MA2 | Ø3 - Ø25.4 | 2.5 kg | Avec mors standard: 9mm Avec mors micro-fit : 5mm | 285 x 220 x 75 |
| | DC65-MA2 | Ø3 - Ø63.5 | 5.5 kg | Avec mors standard: 10mm | 140 x 325 x 250 |

