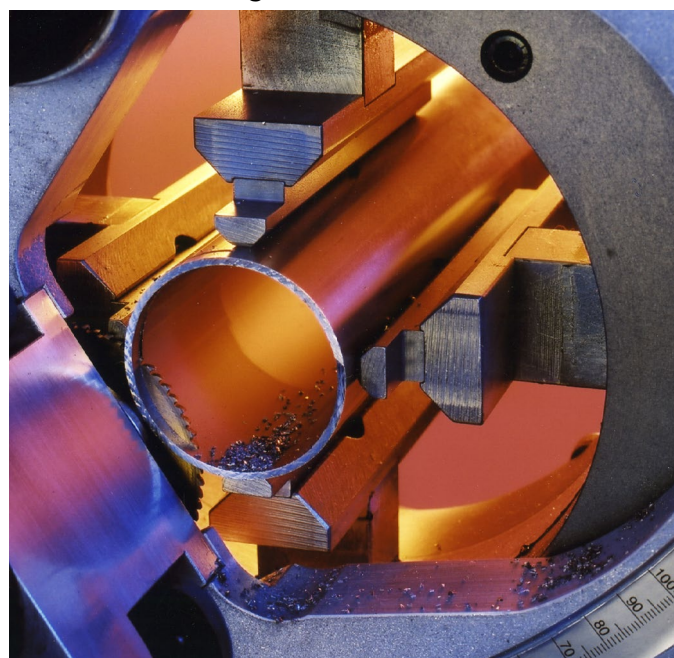


# Corte orbital AXXAIR

La preparación del tubo es un **factor muy importante** con el fin de poder colocar los elementos que hay que soldar de la forma más adecuada posible. Un corte de este tipo se realiza con máquinas de corte orbital, que consiste en **hacer girar una lámina de sierra alrededor del tubo**. Esto permite mantener una geometría intacta en los tubos finos, sin deformación en el apriete (**mordazas concéntricas de acero inoxidable**) y sin deformación debida a los esfuerzos de corte, puesto que la disco de corte sigue la sección del tubo.



Se requiere esta precisión con el fin de permitir que la máquina de soldadura cierre con un golpe seguro la junta y conseguir así una estanqueidad perfecta de soldadura. El corte orbital se adapta bien a las exigencias de una soldadura automática. Esta preparación se utiliza para los tubos de un espesor inferior a 3 mm.

En corte orbital, AXXAIR le ofrece **la gama más amplia del mundo** con 11 modelos diferentes que pueden cortar tubos de **5 a 1100 mm** de diámetro.



## FLEXIBILIDAD, PRODUCTIVIDAD

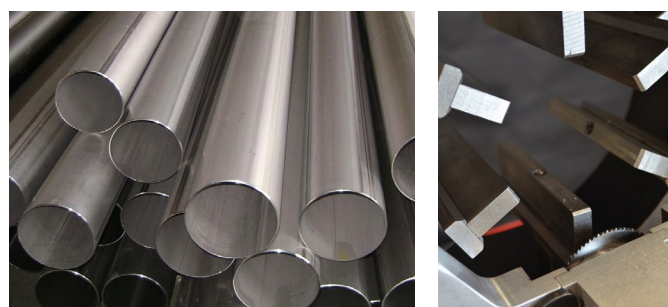
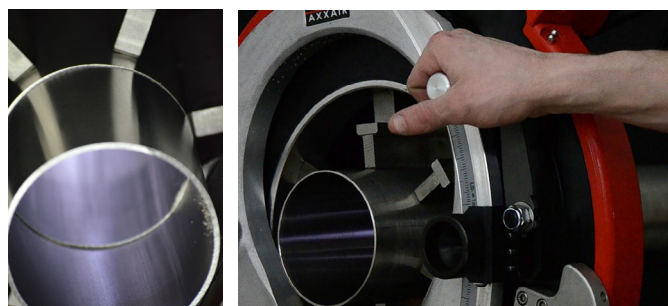
Los bastidores AXXAIR (excepto 81 y 121 ECO) evolucionan fácil y rápidamente hacia el biselado y la soldadura orbital.

## CALIDAD

Corte sin deformación de tubos (apriete concéntrico multicontactos) ideal para tubos de acero inoxidable de espesores finos. Un corte de calidad geométrica (perpendicularidad < 0,25 mm) y un buen estado de superficie (rebaba limitada).

## PORTABILIDAD

Máquinas portátiles, fáciles de desplazar, utilizables tanto en obra como en taller. Preparación ideal para tubos de acero inoxidable finos antes de la soldadura.



Póngase en contacto con nosotros si desea más información sobre todas sus consultas relacionadas con la tecnología de corte orbital.

¡Nos encantará compartir nuestros conocimientos especializados y nuestra experiencia con usted y proporcionarle una solución adaptada a sus necesidades!



### Sin deformación de tubos

Apriete concéntrico



Mordaza de base y auxiliares de **acero inox** estándar.

### Precisión de corte:

Perpendicularidad  
< 0,4 mm

### Recuperación de ángulo

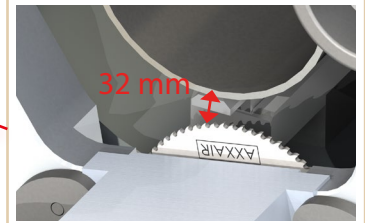
Motor de corte doble salida con 2 posiciones del disco.

### Calidad de corte:

Manivela de rotación estándar.

### Vibración limitada y aumento del ciclo de vida útil de los discos de corte.

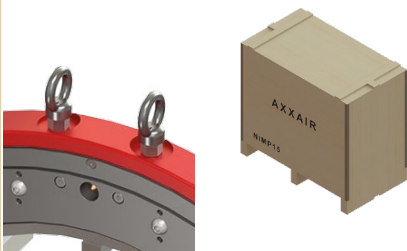
Distancia disco-mordaza optimizada.



### Utilización continua

Cable giratorio eléctrico que permite rotaciones sin enrollamiento del cable.

### Facilidad de mantenimiento y de transporte



**Motor 1200 W o neumático**  
(a elegir)

**Capacidad de corte:**  
Hasta 5 mm de grosor\*

### Apertura máxima:

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 "

## Características técnicas:

### - Motor rápido:

120 V o 230 V, 1200 W, variador de velocidad electrónico con compensador de par de fuerzas.

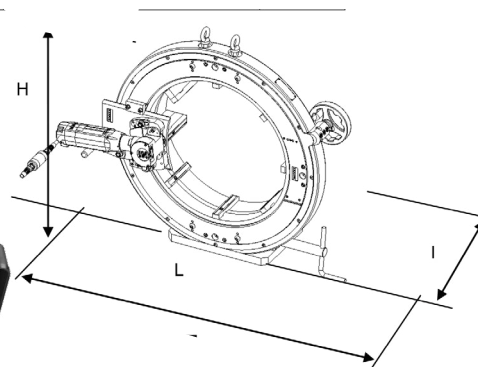
Nivel de vibración según la norma EN 28662: <math>< 2,5\text{m/s}^2</math>, Clase de protección: IP 20.

**Velocidad de rotación** (6 variaciones de velocidad) de 95 RPM a 280 RPM.

### - Motor neumático:

de 60 a 110 rev./min, caudal de aire 1500 l/min a 6 bars.

Todos los motores se entregan embalados en maleta individual, que incluye sus utillajes.



	Referencia	Máquina para cortar los tubos de diámetros siguientes (en mm):		Peso neto	Dimensiones (HxLxI en mm)
		con mordazas de base	con mordazas suplementarias (incluidas)		
120 V 1200 W motor rápido	421FS19	Ø350 - Ø422	Ø212 - Ø352	186 kg	802x838x315
	521FS19	Ø450 - Ø522	Ø312 - Ø452	223 kg	905x889x315
	721FS19	Ø653 - Ø725	Ø447 - Ø654	256 kg	1104x1077x315
230 V 1200 W motor rápido	421FS29	Ø350 - Ø422	Ø212 - Ø352	186 kg	802x838x315
	521FS29	Ø450 - Ø522	Ø312 - Ø452	223 kg	905x889x315
	721FS29	Ø653 - Ø725	Ø447 - Ø654	256 kg	1104x1077x315
Neumático	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	Por encargo			