

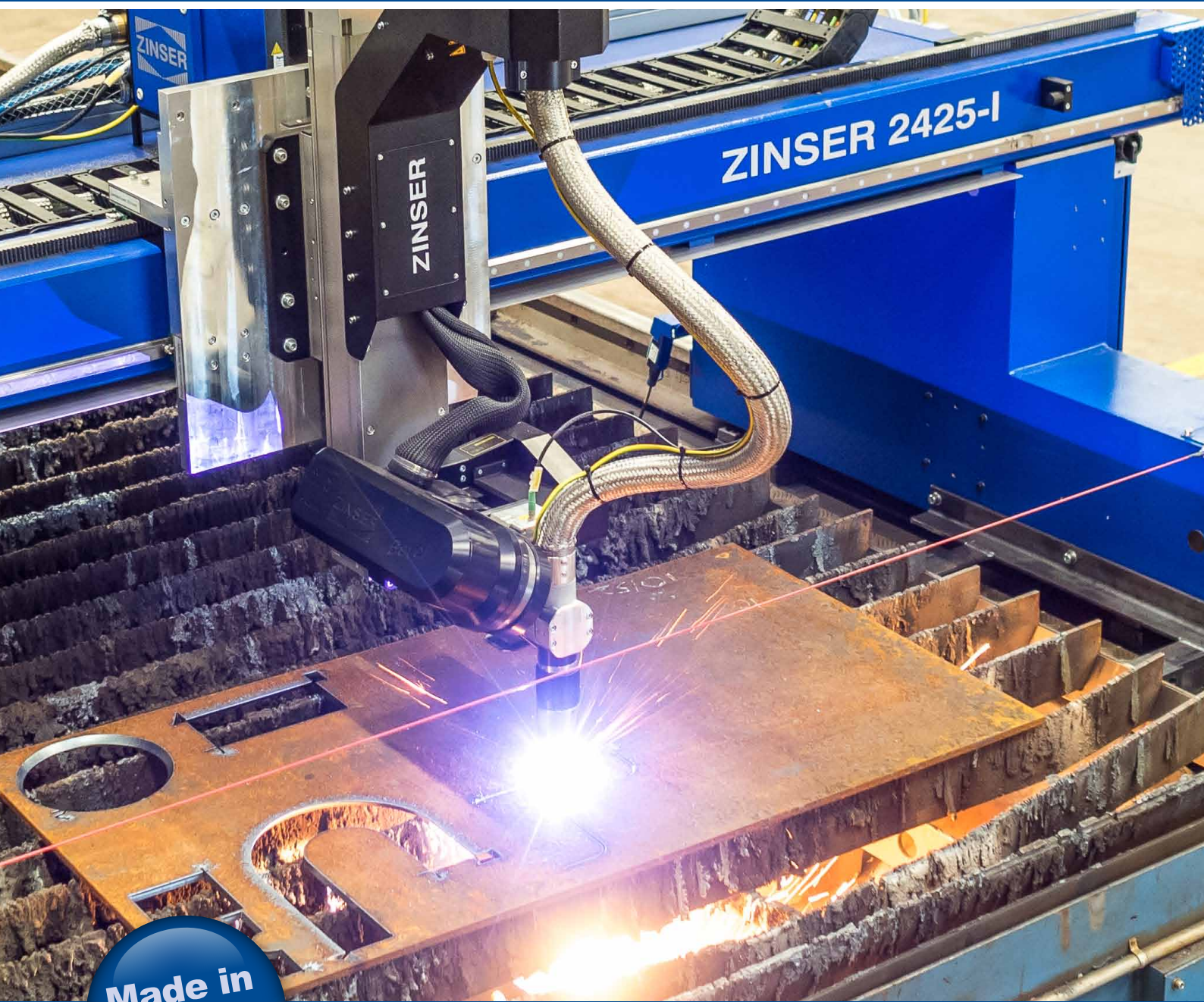
CUTTING
WELDING

SINCE 1898



ZINSER 2315 / 2325 / 2425 / 2426

Machines à portique polyvalentes pour la découpe plasma et l'oxycoupage



**Made in
Germany**

Since 1898

Qualité, fiabilité et composants durables pour des exigences élevées

Les systèmes de découpe hautement dynamiques ZINSER, équipés d'entraînements parfaitement adaptés, répondent depuis des années aux exigences de clients de différentes industries, dans le monde entier.

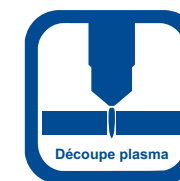
Leur conception extrêmement robuste pour un poids néanmoins réduit, leur grande rigidité, et la précision des guides linéaires sur le portique garantissent une excellente qualité pendant toute la durée de vie des machines.

Des entraînements AC à commande numérique, haut-de-gamme et puissants, avec des engrenages planétaires de précision, confèrent aux machines ZINSER d'excellentes performances de fonctionnement, même à des vitesses élevées avec des changements de direction rapides.

Les ZINSER 2315/2325 et 2425/2426 se distinguent par leur qualité de coupe et leur dynamique inégalées. Avec un grand nombre d'outils et de composants supplémentaires, ces machines peuvent être adaptées de façon optimale aux besoins de chaque client.



2315 / 2325:
2425 / 2426:



2425:
2426:



Caractéristiques



Portique

- Portique de haute précision, construit selon les standards les plus modernes
- Guides linéaires pour les porte-outils / porte-torches
- 2 guides linéaires pour les versions "-I"

Chemin de roulement / Axe Y

- ZINSER 2325 / 2425 / 2426: 2 servo-entraînements AC 3 x 400 V
- ZINSER 2315: 1 servo-entraînement 3 x 400 V
- Course fluide et haute exactitude d'angle de coupe grâce à l'utilisation d'engrenages planétaires précis
- Pignons d'entraînement renforcés

Chariot d'entraînement / Axe X

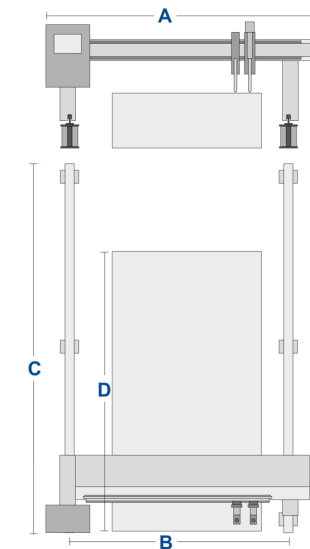
- Servo-entraînement AC par pignon / crémaillère 3 x 400 V
- Engrenages planétaires de haute précision
- Les chariots dépendants sont fixés sur un câble d'acier inoxydable

Options

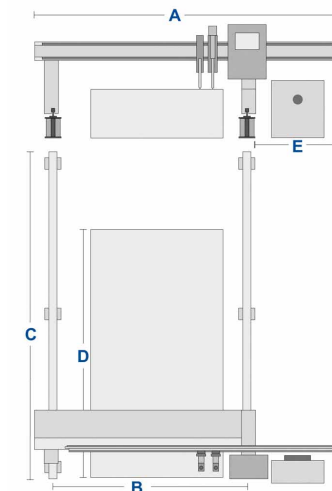
- Jusqu'à 4 chalumeaux d'oxycoupage
- Unité de chanfreinage plasma pour plaques et pour tubes (ZINSER 2425-I)
- Unités de marquage
- Tables aspirantes contrôlées par CNC, unités de filtration à cartouche avec dépoussiérage pneumatique
- Logiciel pour la programmation externe, les plans d'imbrication, la gestion des restes, etc
- Connexion réseau
- L'adaptation de la machine pour des tâches spécifiques est possible à tout moment
- Cantilever pour la découpe des tubes et des poutres

Données techniques

Données techniques :	ZINSER 2315	ZINSER 2325
Largeur du chemin de roulement (B) :	2 100 / 2 600 / 3 100 mm	2 100 / 2 600 / 3 100 / 3 600 / 3 850 / 4 100 mm
Largeur machine (A) :	Largeur (B) + 715 mm	
Largeur de travail avec 1 à 3 torches :	Largeur (B) - 600 mm	
Longueur machine (C) :	Longueur de travail (D) + 2 000 mm	
Nombre max. de porte-torches :	4	
Epaisseur de coupe (avec une torche standard) :	jusqu'à 200 mm	
Entraînements :	Servo-entraînements AC / Engrenages planétaires	
Tension :	3 x 400 V / 50 Hz	



Données techniques :	ZINSER 2425	ZINSER 2426
Largeur du chemin de roulement (B) :	2 100 / 2 600 / 3 100 / 3 600 / 3 850 / 4 100 mm	
Largeur machine (A) :	Largeur (B) + 850 mm	Largeur (B) + 2 200 mm
Largeur de travail avec 1 à 3 torches :	Largeur (B) - 600 mm	
Longueur machine (C) :	Longueur de travail (D) + 2 000 mm	
Nombre max. de porte-torches :	4	
Epaisseur de coupe (avec une torche standard) :	jusqu'à 200 mm	
Entraînements :	Servo-entraînements AC / Engrenages planétaires	
Tension :	3 x 400 V / 50 Hz	
Cantilever (E):		1 500 mm



Entraînement rotatif pour la découpe des tubes	
Axe de rotation avec servo-entraînement AC à commande numérique	
Diamètre tube :	50 - 500 mm *
Poids max. tube :	1 000 kg
Tension :	3 x 400 V / 50 Hz

* autres diamètres sur demande

Composants supplémentaires

Oxycoupage :

- Unité de perçage avec base de données, pour des plaques jusqu'à 150 mm d'épaisseur
- Dispositif d'allumage électrique
- Contrôle automatique de la hauteur de torche
- Communication individualisée de la CNC avec chaque torche
- Positionnement automatique des outils dépendants



Plasma :

- Communication avec la source d'alimentation plasma contrôlée par la CNC ; les données de coupe sont ainsi envoyées directement de la commande numérique vers le système plasma (base de données)
- Contrôle de la hauteur de torche en fonction du voltage de l'arc, avec communication automatique
- Dispositifs de chanfreinage (ZINSER 2425-I)
- True Bevel™ d'Hypertherm avec le logiciel associé (ZINSER 2425-I)
- True Hole® d'Hypertherm
- PerfectBevel de Kjellberg (ZINSER 2425-I)
- Contour Cut de Kjellberg avec le logiciel associé



Découpe de tubes et de poutres (seulement ZINSER 2426):

- Cantilever jusqu'à 2 000 mm
- Axe rotatif pour tubes jusqu'à 500 mm de Ø (autres Ø sur demande)
- Applications : ouvertures, encoches, usinage des extrémités



Autres options :



Unité de poinçonnage



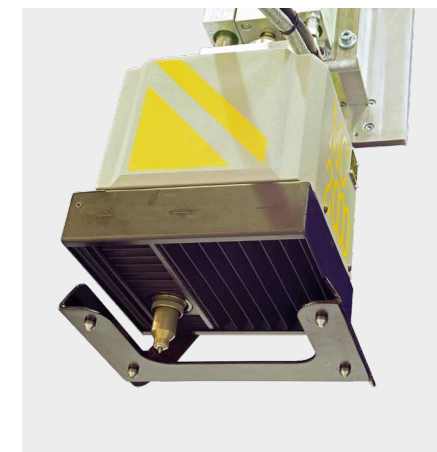
Unité de perçage



Marquage à poudre



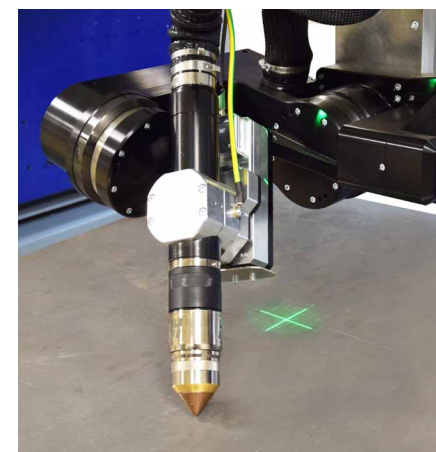
Marquage plasma



Marquage par rayage



Jet d'encre



Pointeur laser pour la définition du point de départ du programme, caméra en option



Triple torche



Système caméra LK2000

**CUTTING
WELDING**

SINCE 1898



ZINSER GmbH

Daimlerstr. 4
73095 Albershausen
Germany

Phone +49 7161 5050-0

Fax +49 7161 5050-100

info@zinser.de

zinser.de



Distributeur France

ZINSER France SAS

20 chemin du cercle
11100 Narbonne

Tél. +33 2 54 58 85 87

contact@zinser.fr

zinser.fr