

ZINSER 1225/1226

Systemes polyvalents pour oxycoupage et decoupe plasma



**Made in
Germany**
Since 1898

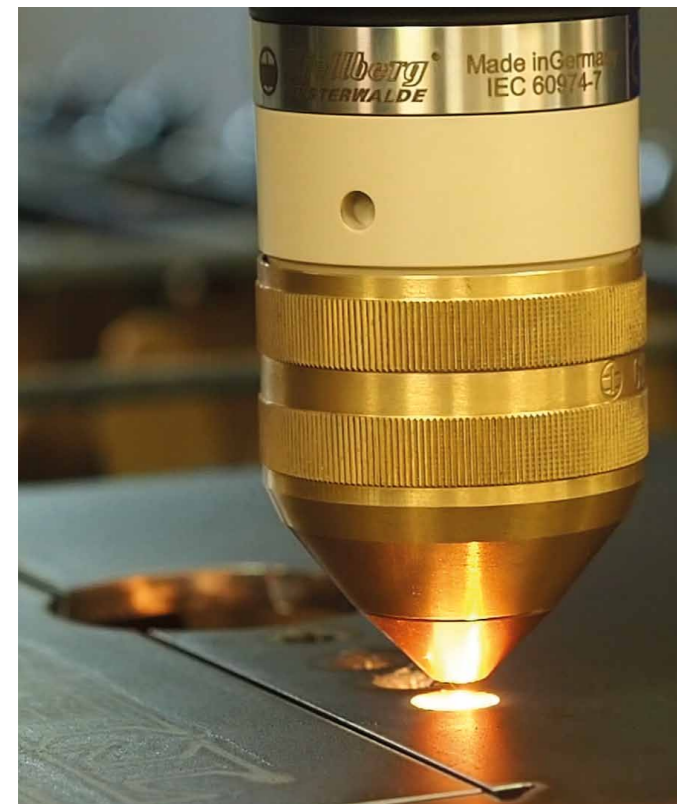
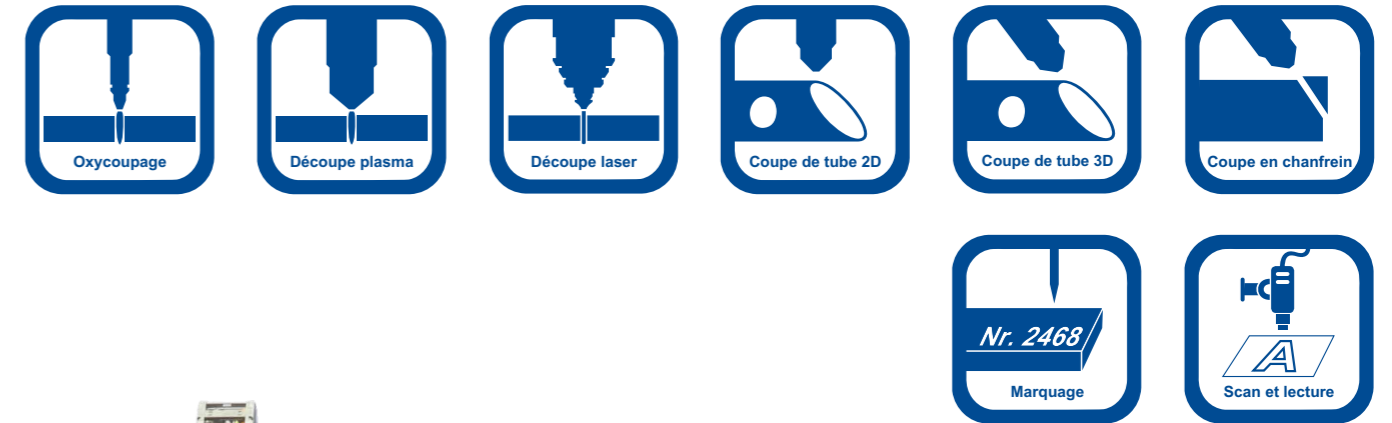
La solution polyvalente oxycoupage et découpe plasma

Ses servomoteurs AC à haute performance et ses engrenages planétaires associés au guidage linéaire font de la ZINSER 1225 la machine parfaite pour la découpe plasma et/ou l'oxycoupage de haute précision.

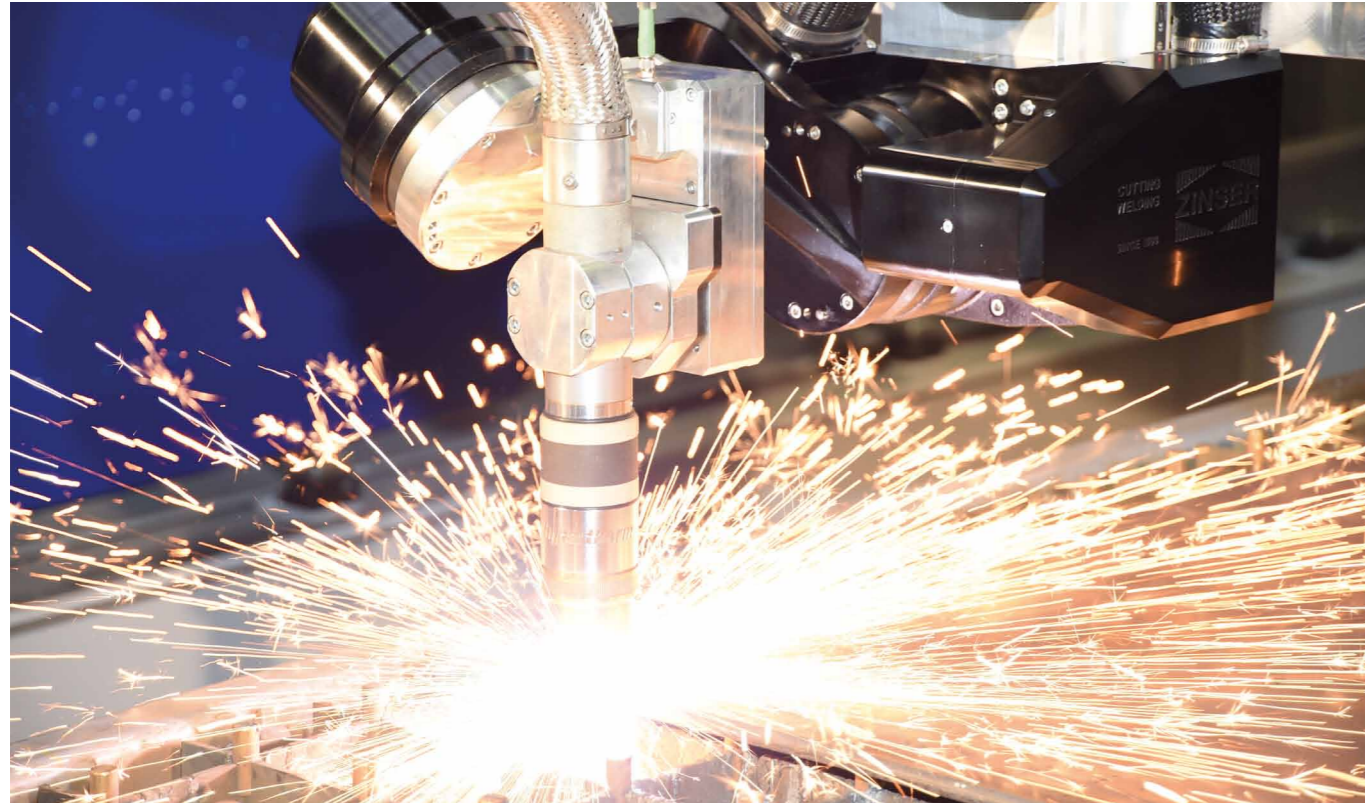
La ZINSER 1225 allie la rapidité et la précision requises pour le découpage plasma, à la robustesse d'une machine d'oxycoupage.

Equipée de torches oxycoupage et plasma, elle couvre un large éventail de travaux de découpe et vous apporte une grande flexibilité au quotidien.

La ZINSER 1225 peut également être utilisée pour la découpe laser fibre.



Caractéristiques



Portique

- Fabriqué selon les procédés de production les plus modernes.
- Double guidage linéaire des porte-torches ou porte-outils

Chemin de roulement / Axe Y

- Servo-entraînement bilatéral 3 x 400V
- Course parfaitement fluide grâce au double guidage linéaire
- Haute exactitude d'angle de coupe, obtenue par l'utilisation de crémaillères hélicoïdales soigneusement sélectionnées, et d'engrenages planétaires précis
- Pignons d'entraînement renforcés

Chariot d'entraînement / Axe X

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

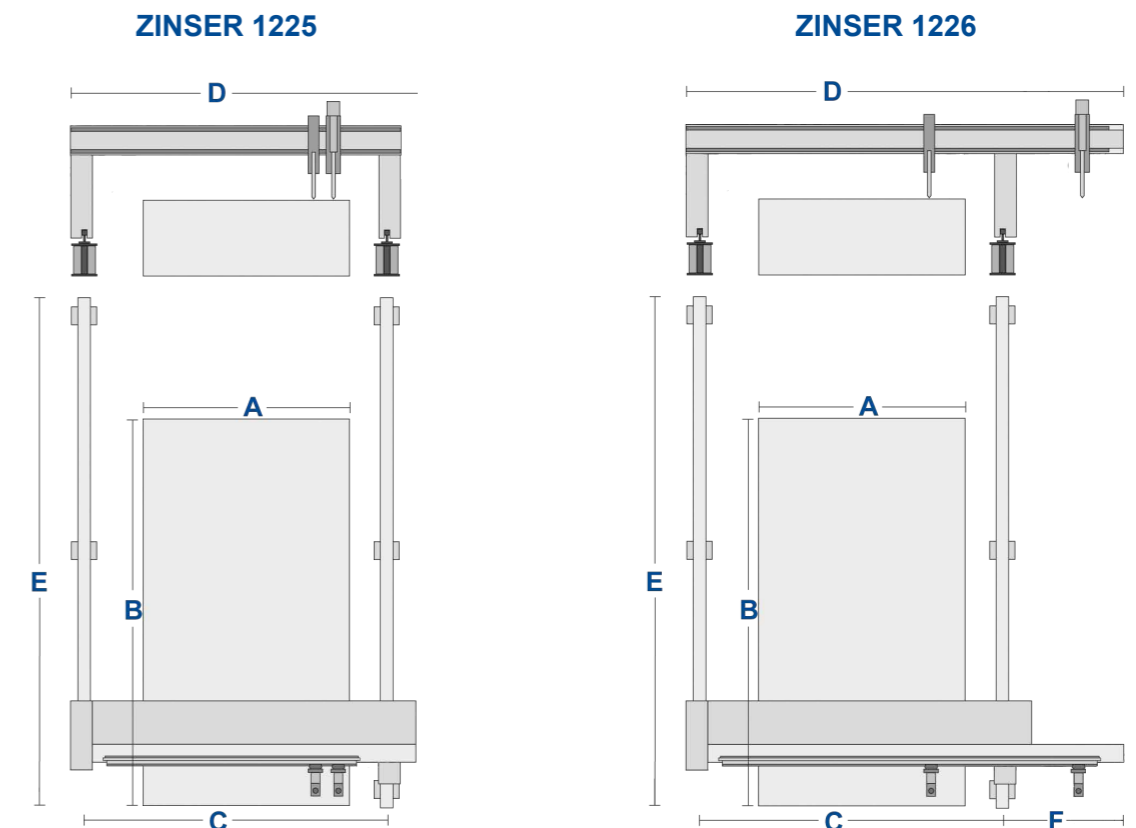
Divers / options possibles

- Jusqu'à 2 chalumeaux d'oxycoupage
- Unité de marquage
- Table aspirante contrôlée par la machine de coupe : aspiration sectionnelle automatique.
- Système de filtration à cartouche avec nettoyage pneumatique
- Logiciel ZINSER MCC : plans d'imbrication (nesting), programmation externe, gestion des restes de tôle, etc.
- Connexion réseau
- L'adaptation aux besoins spécifiques du client est possible à tout moment.

Données techniques

	ZINSER 1225	ZINSER 1226
Larg. du chemin de roulement (C) :	1000 1500 2000 2500 3000 mm *	
Larg. de travail (A) pour 1 torche : = (C) - 300 mm	700 1200 1700 2200 2700 mm	
Larg. de travail (A) pour 2 torches : = (C) - 500 mm	500 1000 1500 2000 2500 mm	
Largeur machine (D)	= (C) + 315 mm + circuit d'alimentation	= (C) + 315 mm + circuit d'alimentation + cantilever
Longueur machine (E)	= (B) + ~ 1000 mm	
Nombre max. de porte-torches	2	
Entraînement longitudinal	par servo-entraînement AC bilatéral	
Entraînement transversal	par servo-entraînement AC	
Tension	3 x 400 V AC / 50 Hz	
Cantilever (F)		1000 mm

* autres dimensions sur demande



Composants supplémentaires

Oxycoupage :

- Unité de perçage à préchauffage rapide via des vannes proportionnelles, avec contrôle central du gaz
- Dispositif d'allumage électrique
- Contrôle automatique de la hauteur des torches
- Communication individualisée de la CNC avec chaque torche
- Positionnement automatique des outils dépendants



Découpe 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 la torche plasma en fonction du voltage de l'arc, avec communication automatique

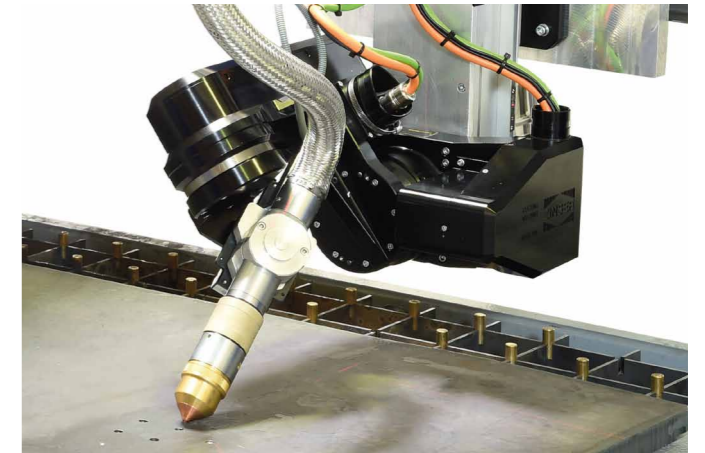


Autres options

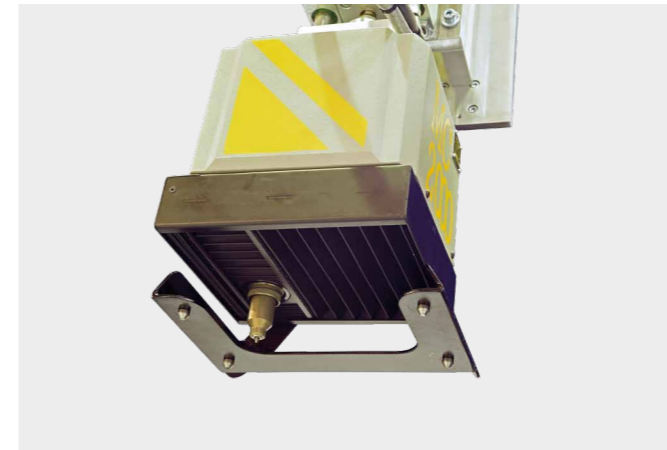
Cantilever pour la coupe de tubes



Unité de coupe plasma en chanfrein



Marquage par rayage



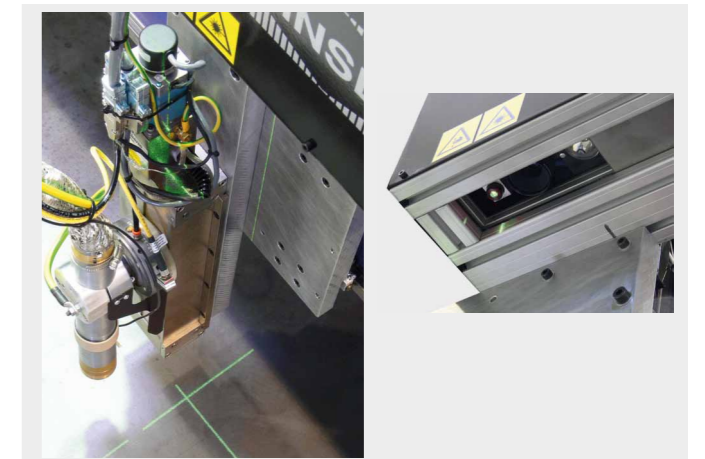
Marquage jet d'encre



Unité de perçage



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



CUTTING
WELDING

SINCE 1898



WELDING
SINCE 1971
COMPANY

Welding Company NV Belgium
Brandekensweg 6 - 2627 Schelle
+32 (0)3 880 81 80
info@weldingcompany.be

Welding Company NV Nederland BV
Ambachtsweg 2 - 4128LC Lexmond
+31 (0)347 745 008
info@weldingcompany.nl

