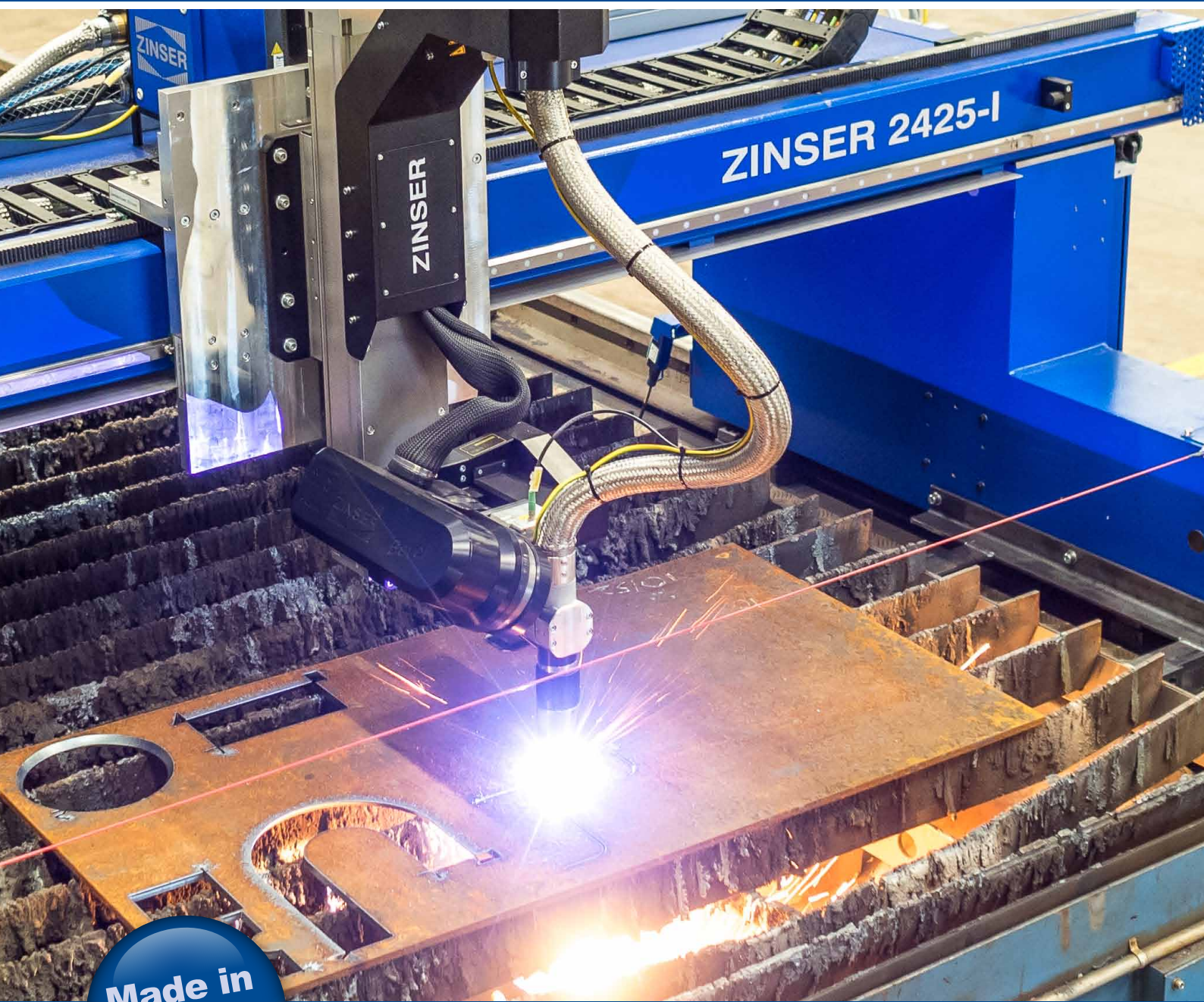


# ZINSER 2315 / 2325 / 2425 / 2426

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.

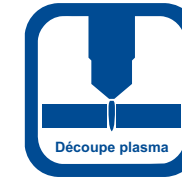
Leur conception extrêmement robuste pour un poids néanmoins réduit, leur grande rigidité, et la précision des guides linéaires sur le portique garantissent une excellente qualité pendant toute la durée de vie des machines.

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:



+ Contrôleur CNC ZINSER moderne avec écran tactile, et logiciel d'exploitation ZINSER

+ Diverses options et composants supplémentaires comme par ex. le système de caméra LK2000

+ Le portique peut accueillir jusqu'à 4 porte-outils

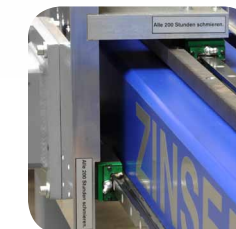
La ZINSER 2426 est équipée d'un cantilever pour l'usinage des tubes et des poutres

+ Entraînements AC à commande numérique haut de gamme et puissants, avec engrenages planétaires de haute précision

+ Tête plasma de chanfreinage pivotant automatiquement et couvrant les coupes de type A, V et top-Y de 0° à +/- 50° (option uniquement disponible pour la ZINSER 2425)

+ Deux guides linéaires sur les versions "-I"

+ Rails S49 fraisés





# 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

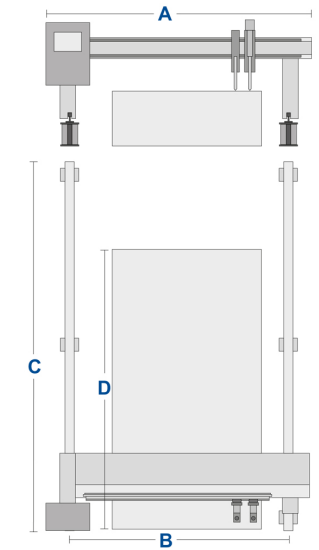
- Servo-entraînement AC par pignon / crémaillère 3 x 400 V
- Engrenages planétaires de haute précision
- Les chariots dépendants sont fixés sur un câble d'acier inoxydable

## Options

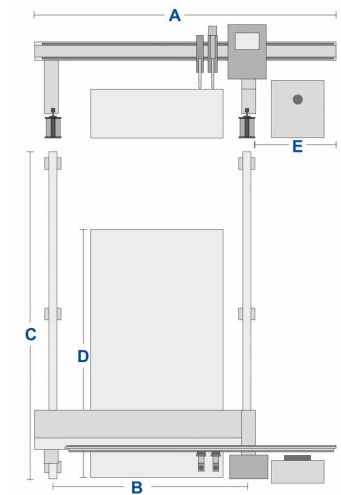
- Jusqu'à 4 chalumeaux d'oxycoupage
- Unité de chanfreinage plasma pour plaques et pour tubes (ZINSER 2425-I)
- Unités de marquage
- Tables aspirantes contrôlées par CNC, unités de filtration à cartouche avec dépeussierage pneumatique
- Logiciel pour la programmation externe, les plans d'imbrication, 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



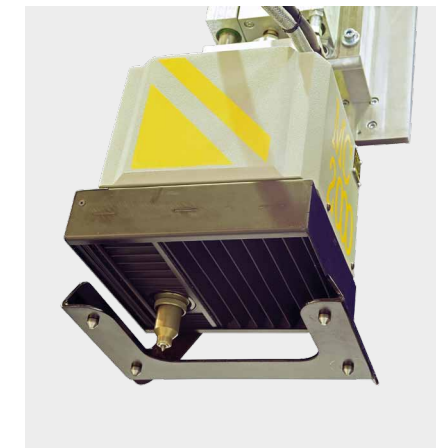
Unité de perçage



Marquage à poudre



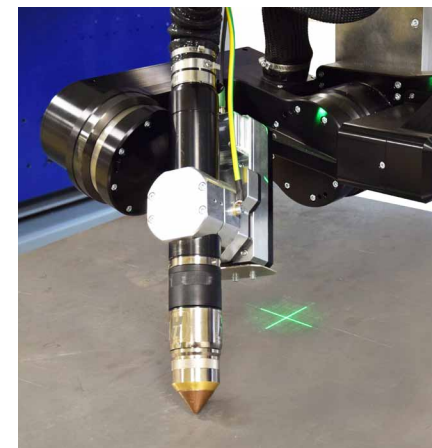
Marquage plasma



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



**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

