CUTTING
WELDING

SINCE 1898

ZINSER

ZINSER 4025B / 4125B / 4026B / 4126B

Machines à portique pour la découpe plasma et l'oxycoupage

Made in Germany
Since 1898

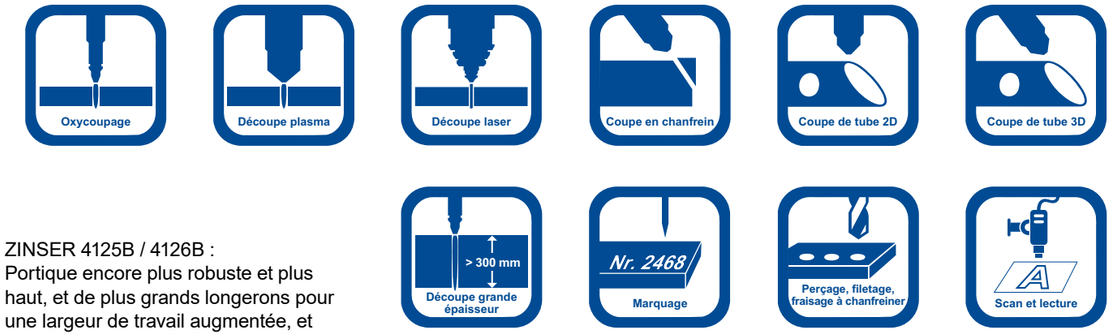
Séries Premium

La qualité de coupe des machines ZINSER séries Premium impressionne nos clients dans le monde entier. Leur grande rigidité, leur conception extrêmement robuste et la haute précision du guidage linéraire de leur portique apportent la garantie de la qualité et de la durabilité.

Polyvalentes, avec de nombreuses options, les machines ZINSER séries Premium sont les partenaires idéales pour tous les travaux de découpe. En proposant un grand nombre d'outils et de composants supplémentaires, les systèmes de découpe ZINSER d'adaptent de manière optimale aux besoins de chaque client.

Les machines ZINSER séries Premium permettent aussi des applications particulières telles que le perçage, le filetage ou encore l'oxycoupage de forte épaisseur.

Dans des domaines comme l'industrie sidérurgique, où une fiabilité maximale est requise, nos clients s'appuient depuis des années sur les systèmes de découpe ZINSER.



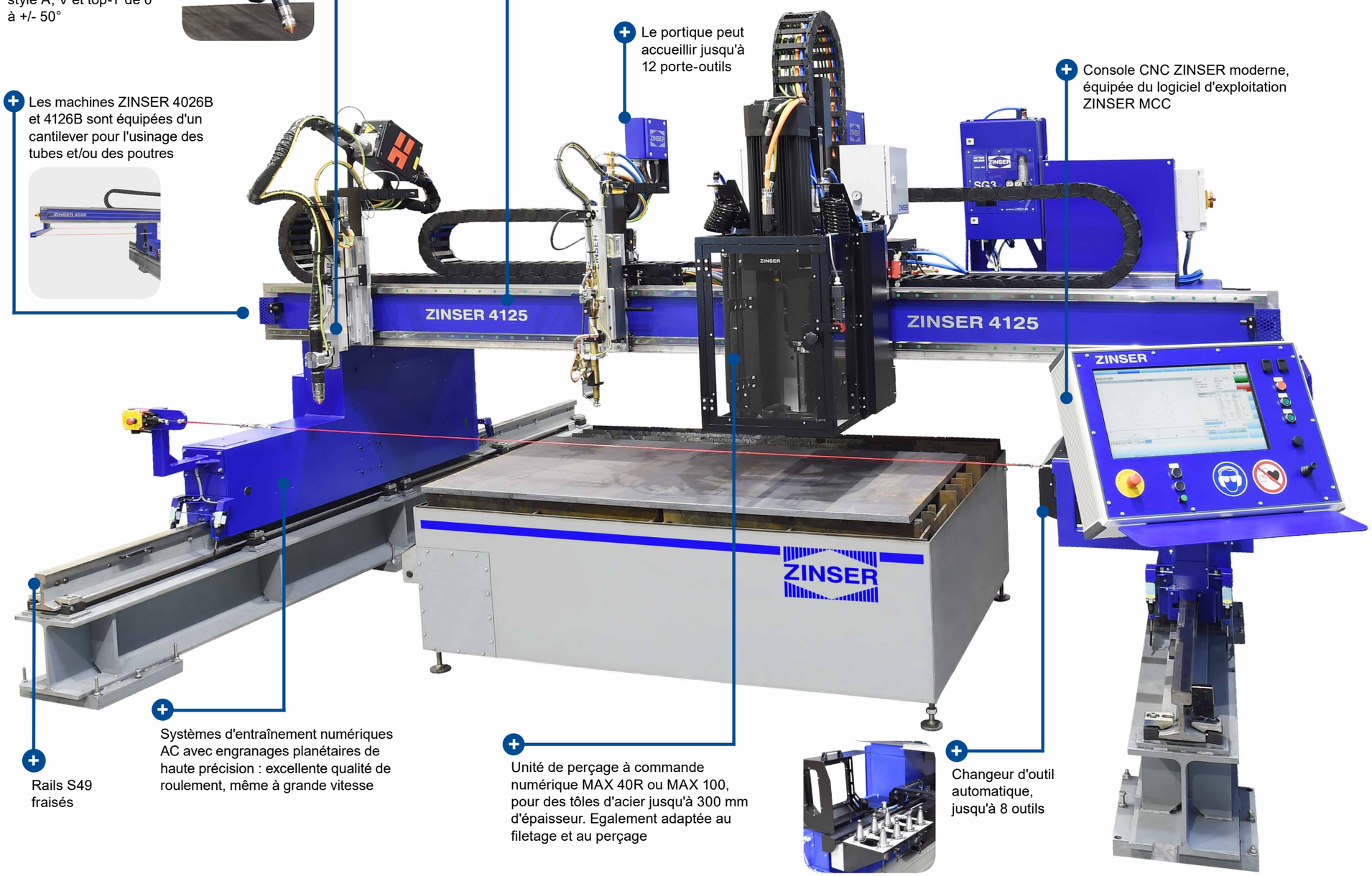
Découpe en chanfrein (option) : tête de découpe plasma chanfreinée à pivotement automatique, permettant les coupes de style A, V et top-Y de 0° à +/- 50°

Les machines ZINSER 4026B et 4126B sont équipées d'un cantilever pour l'usinage des tubes et/ou des poutres

ZINSER 4125B / 4126B : Portique encore plus robuste et plus haut, et de plus grands longerons pour une largeur de travail augmentée, et pour ajouter une unité de perçage

Le portique peut accueillir jusqu'à 12 porte-outils

Console CNC ZINSER moderne, équipée du logiciel d'exploitation ZINSER MCC



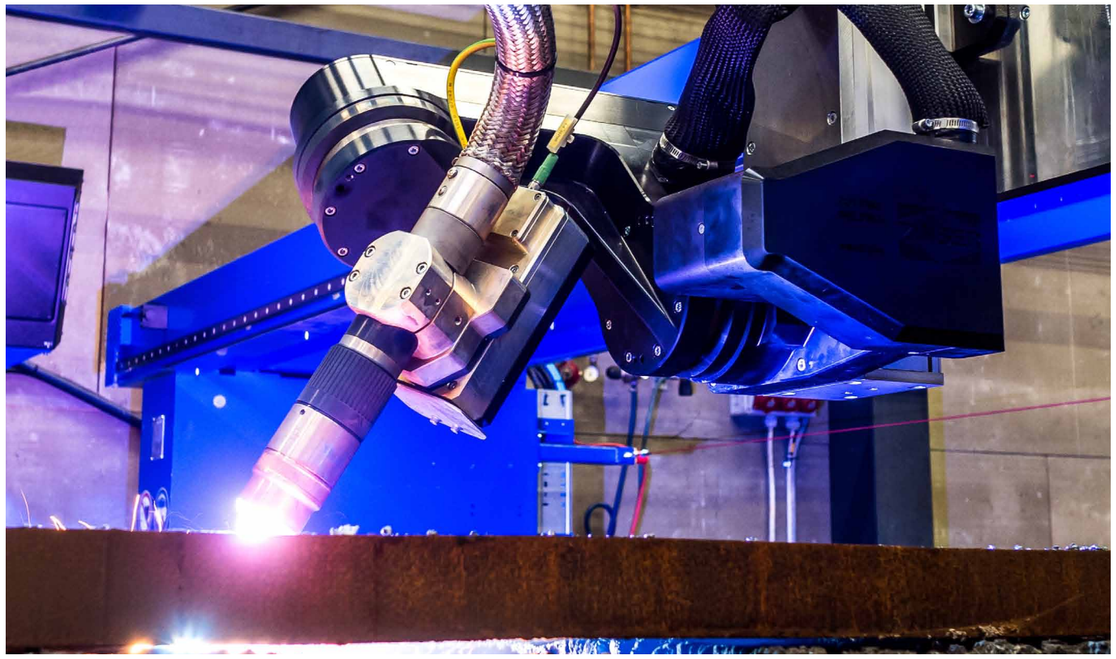
Rails S49 fraisés

Systèmes d'entraînement numériques AC avec engranages planétaires de haute précision : excellente qualité de roulement, même à grande vitesse

Unité de perçage à commande numérique MAX 40R ou MAX 100, pour des tôles d'acier jusqu'à 300 mm d'épaisseur. Egalement adaptée au filetage et au perçage

Changeur d'outil automatique, jusqu'à 8 outils

Caractéristiques machines



Portique

- Construction mécano-soudée robuste. Fabriqué selon les procédés les plus modernes
- Double guidage linéaire par rails à billes pour les porte-outils

Chemin de roulement / Axe Y

- Servo-entraînement bilatéral 3 x 400V
- Course parfaitement fluide, et haute exactitude d'angle de coupe, grâce à l'utilisation de crémaillères soigneusement sélectionnées et d'engrenages planétaires précis
- Pignons d'entraînement renforcés, avec une pression de contact réglable

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

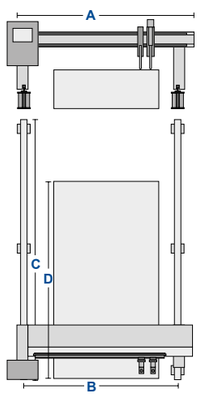
Options

- Table aspirante contrôlée par la machine de coupe, système de filtration à cartouche avec nettoyage pneumatique
- Logiciel externe d'imbrication CAO / FAO
- Connexion réseau
- L'adaptation aux besoins spécifiques du client est possible à tout moment

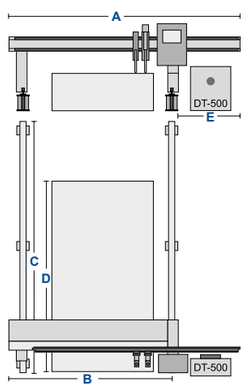
Données techniques

	4025B	4125B	4026B	4126B
Largeur du chemin de roulement (B) par pas de 500 mm :	3 100 - 5 600 mm	3 100 - 10 100 mm	3 100 - 5 600 mm	3 100 - 10 100 mm
Largeur machine (A) :	Largeur (B) + 850 mm		Largeur (B) + 2 100/2 600 mm	
Largeur de travail pour 1 torche :	largeur (B) - 600 mm			
Longueur machine (C) :	Longueur de travail (D) + 2 000 mm	Longueur de travail (D) + 3 000 mm	Longueur de travail (D) + 2 000 mm	Longueur de travail (D) + 3 000 mm
Nombre max. de porte-torches :	12			
Epaisseur de coupe :	Torche oxycoupage ZINSER : jusqu'à 300 mm Torche pour forte épaisseur : jusqu'à 1 000 mm			
Entraînement :	Servo-entraînement AC			
Tension :	3 x 400 V / 50 Hz			
Cantilever (E) :			1 500 / 2 000 mm	

4025B / 4125B



4026B / 4126B



Entraînement rotatif pour la découpe de tubes	
Axe rotatif avec servomoteur contrôlé numériquement	
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 :

- Dispositif de perçage numérique avec base de données, pour des plaques jusqu'à 200 mm d'épaisseur
- Dispositif d'allumage électrique
- Contrôle automatique de la hauteur des torches
- Positionnement automatique des outils dépendants
- Communication individualisée de la CNC avec chaque torche
- Dispositif de chanfreinage manuel ou automatique, simple ou triple torche
- Découpe de forte épaisseur

Plasma :

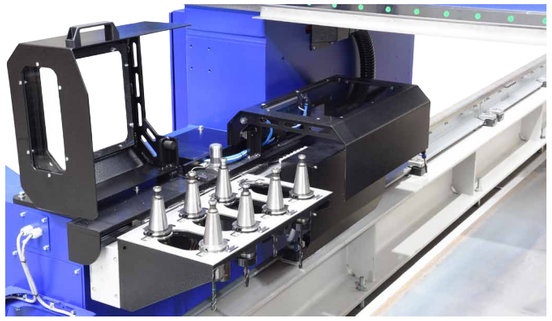
- Communication avec la source d'alimentation plasma contrôlée par la CNC ; les données de coupe sont ainsi envoyées directement de la commande numérique vers le système plasma (base de données)
- Contrôle de la hauteur de la torche plasma en fonction du voltage de l'arc, avec communication automatique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

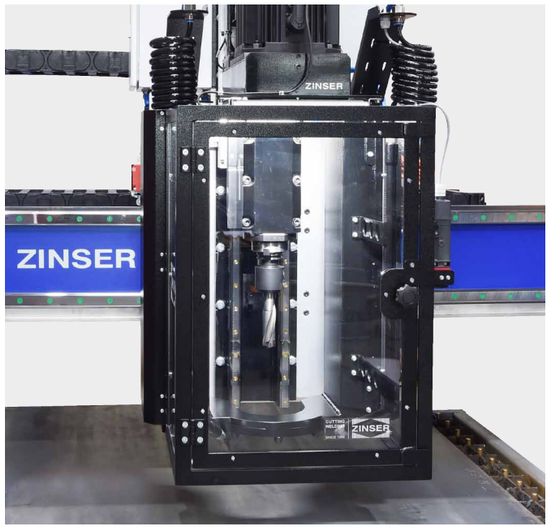
Découpe de tubes et de poutres (seulement 4026B / 4126B) :

- Cantilever jusqu'à 2 000 mm
- Axe rotatif pour tubes jusqu'à 1 000 mm de diamètre

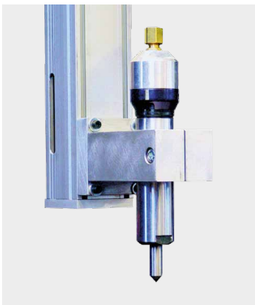
Unité de perçage CNC :

- Pour des trous jusqu'à 40 mm de diamètre
- Perçage des plaques jusqu'à 300 mm d'épaisseur
- Force d'avance jusqu'à 14 000 N
- Changeur d'outil automatique





Autres options :

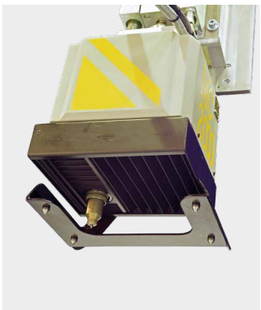


Unité de poinçonnage

Unité de perçage

Marquage à poudre

Marquage plasma



Marquage par rayage

Marquage jet d'encre

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

Unité torche triple

CUTTING
WELDING

SINCE 1898

ZINSER GmbH
Daimlerstr. 4
73095 Albershausen
Germany

Tél. +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

ZINSER 4025B / 4026B / 4125B / 4126B · FR · 504 4025 00 - 00 0 02 · 2023-02 · Peut être sujet à modification