

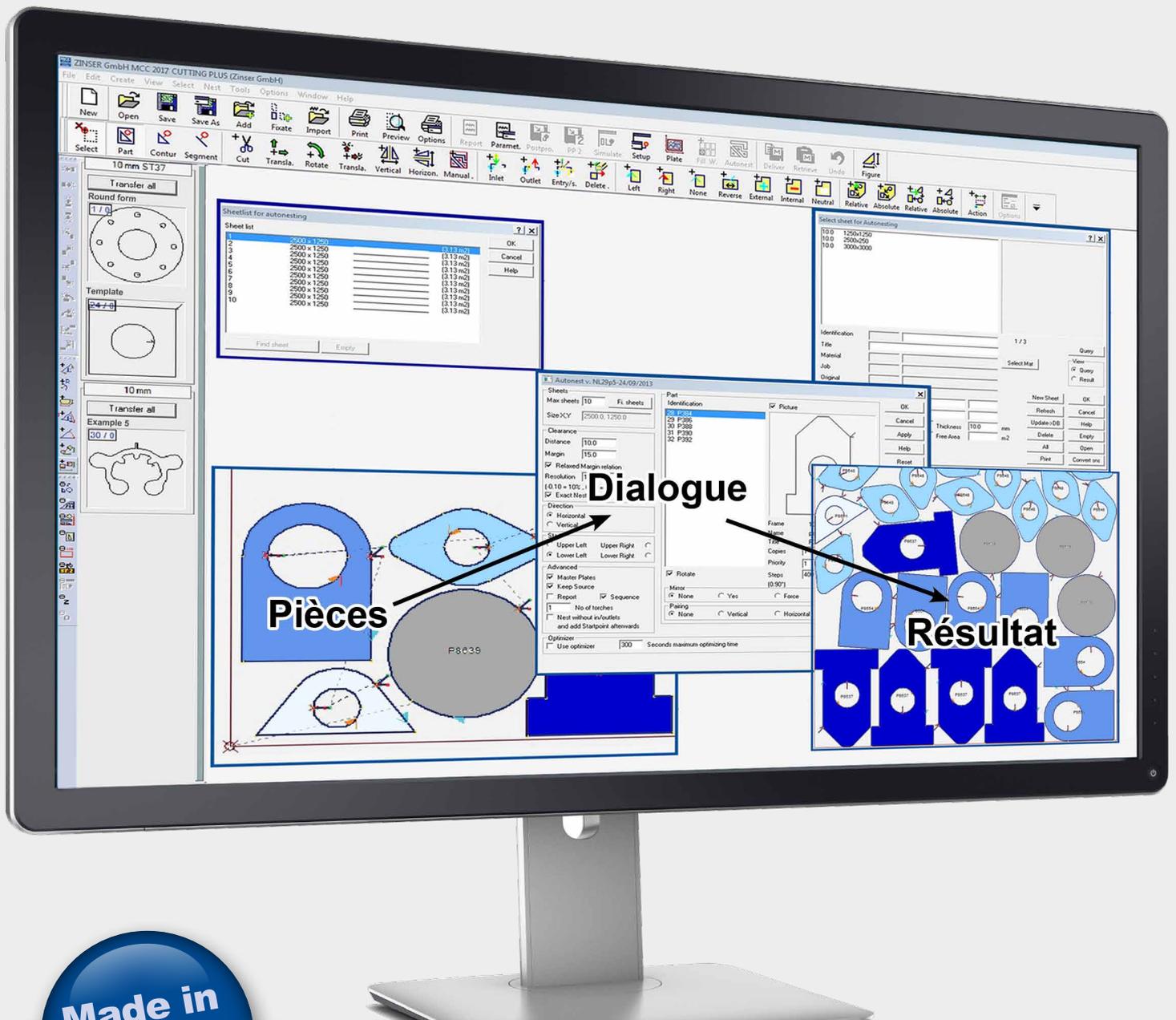
CUTTING
WELDING

SINCE 1898

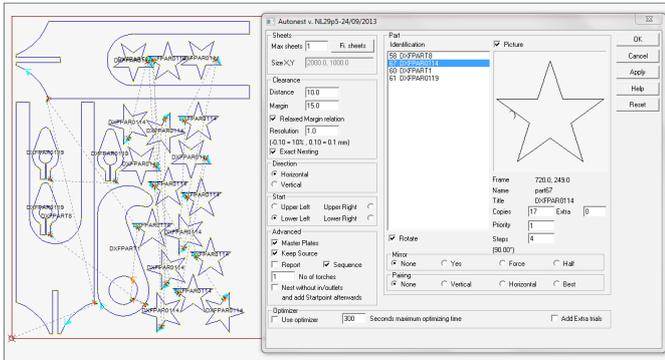


ZINSER MCC 20

Logiciel de programmation pour systèmes de coupe

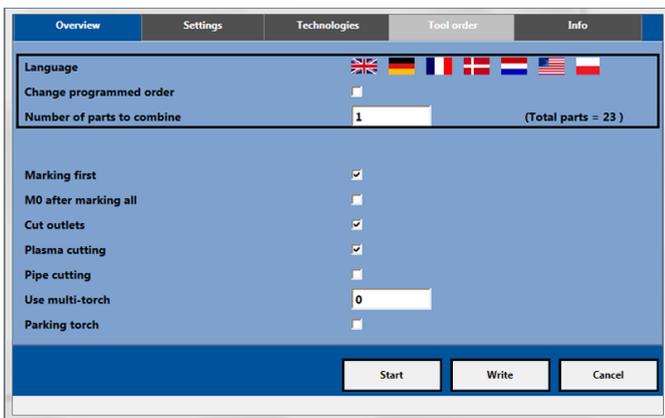


Made in
Germany
Since 1898



Imbrication automatique

Cette fonction permet une exploitation optimale de la tôle. Un réajustage manuel est possible à tout moment. L'imbrication automatique offre beaucoup de possibilités pour une utilisation économique de la tôle.



Post-processeur

Le post-processeur enregistre le code de programmation dans le format approprié pour le contrôleur CNC. Outre les formats ZINSER, des post-processeurs sont également disponibles pour d'autres contrôleurs.

Selon le post-processeur, une simulation étendue des étapes opérationnelles est possible.

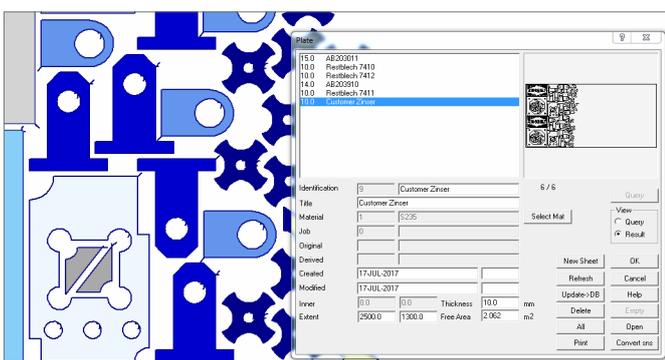
No	Name	Count	Part picture	Tool	Distance [mm] (all par)	Time [min:sec] (all p)	Area [m²] / weight [kg]	Time from part li	Cost from part li
1	DXF 2	20		Cut Mark Punch Drill Rapid Piercing	1.438 (28.76) 0.000 (0.000) 0.0 (0) 0.000 (0.000) 0.833 (16.66) 6 (120)	0:55 (10.90) 0:00 (0.00) 0:00 (0.00) 0:00 (0.00) 0:04 (1.33) 0:31 (10.24)	Part 0.23 (m²) / 2.286 (kg)	Part 1:50	Part 6.72
					All parts	0:58 (m²) / 45.723 (kg)	All parts 30:13	All parts 134.64	

Sheet values	Sheet utilization	Gas consumption	Sum distance and times	Total requirements					
Width [mm]	2000.00	Min [mm]	15.84	CO Consumption [l]	1496.0	Cutting length [m]	28.76	Number parts	120
Length [mm]	1000.00	YMax [mm]	64.71	CO Price [€]	2.31	Cutting time [min:sec]	18.15	Number parts	1
Thickness [mm]	10.00	XMax [mm]	1228.91	CO Consumption [l]	1424.81	Mark length [m]	0.00	Weight all parts [kg]	45.72
Area [m²]	2.00	YMin [mm]	915.41	CO Price [€]	2.21	Marking time [min:sec]	0:00	Material cost [€]	68.59
Density [kg/dm³]	7.80	Start X [mm]	201.18	Ar Consumption [l]	0.00	Drill length [m]	0.00	Set-up time [min:sec]	10:00
Weight [kg]	157.00	Start Y [mm]	84.71	Ar Price [€]	0.00	Drilling time [min:sec]	0:00	Installation time [min:sec]	40:23
		Sheet utilization [%]	29.32	Sum cost gas [€]	4.62	Rapid length [m]	18.16	Installation cost [€]	670.21
				Sum cost [€]	1.31	Rapid time [min:sec]	1:31	Sum of cost [€]	803.42

Programme de calcul

Sur la base du code de programmation, le logiciel calcule les distances de travail et le temps de coupe requis. Ensuite, en tenant compte des paramètres de coupe de la machine, le programme génère une analyse exacte des coûts.

Chaque calcul peut être ajusté et enregistré sous forme de fichier PDF. Outre le plan d'imbrication, les fichiers incluent toutes les informations utiles, y compris la possibilité d'afficher des commentaires pour des étapes opérationnelles spécifiques.



Base de données

La fonction base de données permet la gestion des pièces, des tôles, des matériaux et des plans d'imbrication. Les données de différents éléments peuvent être enregistrées et consultées ultérieurement si nécessaire.

Un des principaux intérêts de cette fonction est la possibilité de créer un inventaire de tôles. Ainsi, les tôles partiellement utilisées peuvent servir à des tâches de découpe ultérieures, avec à la clé une efficacité accrue et une réduction du gaspillage de matériau.

3 versions disponibles :

	Light	Standard	Plus
Imbrication			
Manuelle : déplacer, tourner, copier, retourner, matrice, contrôle de collision...	•	•	•
Automatique : saisie du nombre de pièces par dialogue		•	•
Automatique : combinable avec imbrication manuelle, multi-torches, optimiseur, mise en miroir, groupes, listes de tôles			•
Auto imbrication manuelle / Imbrication multi-torches			
Technologie CNC			
Définition du point de départ / Trajets entrée et sortie (selon le matériau et l'épaisseur)			
Trajectoires entrées et sorties à plusieurs étapes en manuel / trajectoires spéciales pour les trous			
Affichage du trait de coupe / affichage des parties colorées / grandes icônes de la barre d'outils	•	•	•
Séquence de coupe manuelle			
Processus: découpe, poinçonnage, marquage			
Modèles pour trajets d'entrée et de sortie			
Entrée : hélicoïdale / Sortie : chevauchante ou le long du contour			
Séquence de coupe automatique		•	•
Processus : données de coupe personnalisées et paramètres libres			
Coins / Boucles / Décalage			
Introduction et sortie en plusieurs étapes via un modèle			
Coins / Boucles avec commandes machine / Pré-perçage / Marquage avec nom des pièces			
Chanfrein plasma / Chanfrein 3 torches / Découpe multi-torches / Perçage / ZINSER Hole Technology			•
Ponts / Coupe commune (économique) / Coupe à la chaîne / Coupe économique combinable avec coupe à la chaîne			
Profilés de machine			
Formes			
Formes standard / Création et fractionnement de pièces	•	•	•
Réduction de points (Biarc) / Cotation de pièces / Rompre, allonger		•	•
Insertion de : chanfrein, rayon, encoche			
Base de données			
Pièces et plans d'imbrication / Gestion matériau et restes / Création de commandes			•
Formats de fichiers et de données			
Types de documents supportés : SNS (MCC nesting), DXF, TXT, RTF / Import : DXF	•	•	•
Import : DWG/DXF, DSTV, DIN-EIA, ESSI, IGES		•	•
Export : DXF, EMF, BMP			
Interface utilisateur			
MDI (modifier simultanément plusieurs plans d'imbrication)			
Prévisualisation : SNS, DWG/DXF, DSTV, DIN-EIA, ESSI, IGES	•	•	•
Simulation du processus de coupe			
Autres			
Post-processeurs pour tous les contrôleurs ZINSER, et beaucoup d'autres	•	•	•
Annulation, par exemple : effacer, déplacer, tourner,...			
Systèmes de rapport avec calcul du temps, de la trajectoire, du poids et de la surface		•	•
Import "drag and drop"			
Simulation graphique du programme CNC (important pour les écoles de formation professionnelle)			
Nouveau système de rapport MCC Calc			•

Pour les machines conçues pour la coupe des tubes (par exemple ZINSER 1306), nous proposons la version additionnelle ZINSER MCC 20 Pipe. Contactez-nous pour en savoir plus !

Contactez-nous pour plus d'informations :

CUTTING
WELDING

SINCE 1898



ZINSER GmbH · Daimlerstr. 4 · D-73095 Albershausen · Germany
Tél. +49 7161 5050-0 · 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