

CUTTING
WELDING

SINCE 1898



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

Portalmaschinen zum Autogen- und Plasmaschneiden



**Made in
Germany**

Since 1898

Die Premiumserie

Die Maschinen der ZINSER-Premiumserie überzeugen weltweit durch ihre hervorragenden Schnittqualitäten. Durch die hohe Steifigkeit, den außerordentlich robusten Aufbau und hochpräzise Linearführungen im Portal und in den Laufbahnen bieten sie zudem eine lange Lebensdauer.

Die hohe Flexibilität und vielfältige Optionen machen die ZINSER-Premiummaschinen zum perfekten Partner für jede Brennschneidaufgabe. Durch eine Vielzahl an Werkzeugen und Aufrüstmöglichkeiten werden die ZINSER-Schneidsysteme optimal an die Schneidaufgabe des Kunden angepasst.

Spezialanwendungen wie Bohren und Gewindschneiden oder auch Autogenstarkschneiden lassen sich problemlos auf den Maschinen umsetzen.

Überall dort, wo eine hohe Maschinenzuverlässigkeit notwendig ist, wie bei Unternehmen aus dem Stahlbau oder bei Zuschneidbetrieben, bauen Anwender schon seit Jahrzehnten auf ZINSER-Maschinen.





Autogenschneiden



Plasmaschneiden



Laserschneiden



Fasenschneiden



Rohrschneiden 2D



Rohrschneiden 3D



Starkschneiden



Nr. 2468
Markieren



Bohren, Senken,
Gewindschneiden



Scannen, Lesen

+ Optional verfügbar:
Automatisch schwenkendes Plasmafasenaggregat für A-, V- und Y-Schnittwinkel von 0° bis +/-50°



+ ZINSER 4125B / 4126B:
Noch robustere und höhere Portalbrücken sowie längere Längswagen für größere Spurbreiten und bei der Verwendung eines Bohraggregats

+ Bestückbar mit bis zu 12 Werkzeugwagen

+ Moderne ZINSER-CNC-Steuerung mit Touchscreen und ZINSER MCC-Bediensoftware

+ Die 4026B und 4126B sind mit einem Ausleger zum Träger- und/oder Rohrschneiden ausgestattet



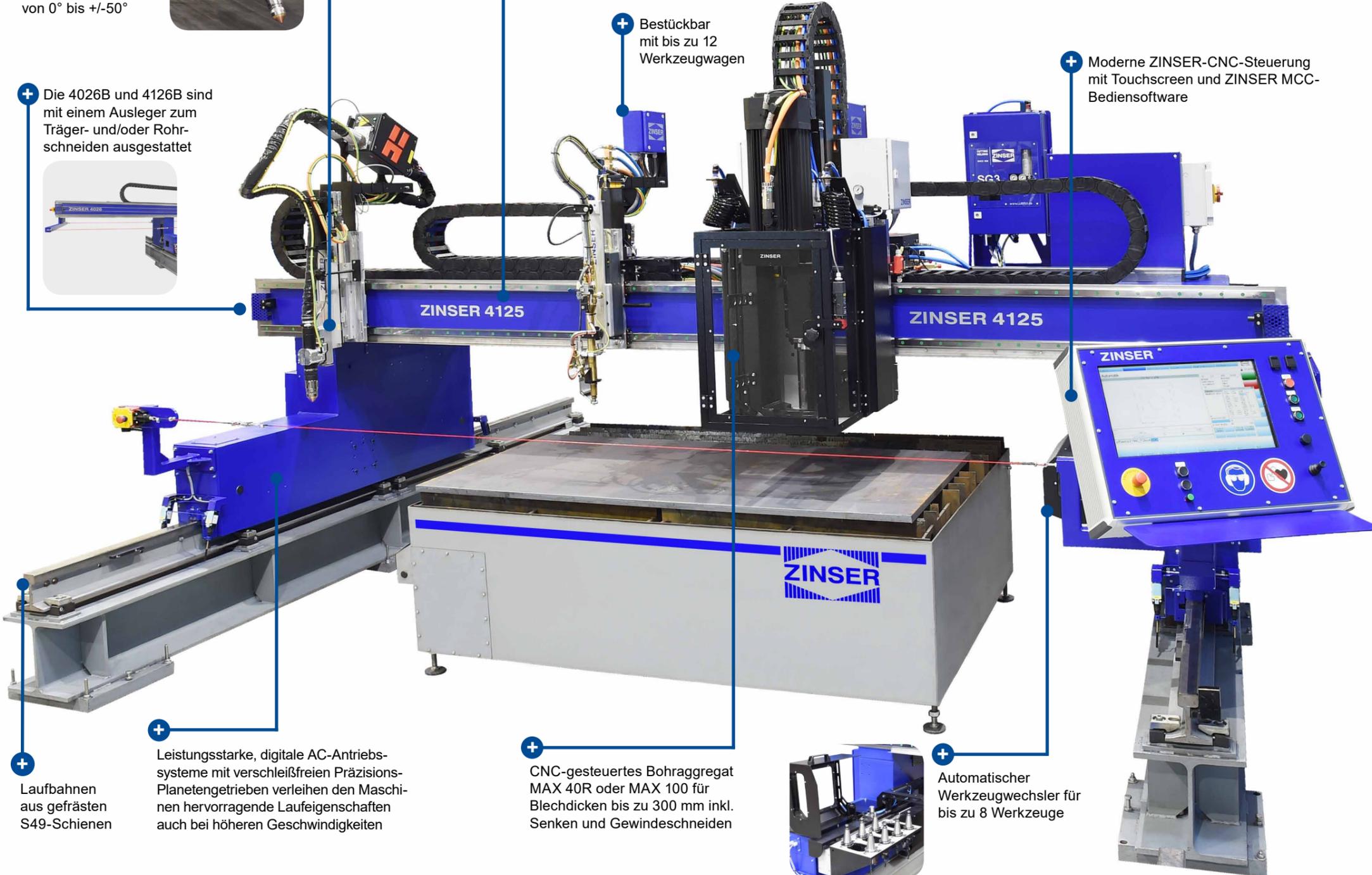
+ Leistungsstarke, digitale AC-Antriebssysteme mit verschleißfreien Präzisions-Planetengetrieben verleihen den Maschinen hervorragende Laufeigenschaften auch bei höheren Geschwindigkeiten

+ CNC-gesteuertes Bohraggregat MAX 40R oder MAX 100 für Blechdicken bis zu 300 mm inkl. Senken und Gewindschneiden



+ Automatischer Werkzeugwechsler für bis zu 8 Werkzeuge

+ Laufbahnen aus gefrästen S49-Schienen



Maschinenmerkmale



Portal

- Robuste Schweißkonstruktion, nach modernsten Verfahren gefertigt
- Doppelte Kugelschienenführung für die Brenner-/ Werkzeugwagen

Laufbahn / Y-Antrieb

- Doppelseitiger AC-Servoantrieb 3 x 400 V
- Ruhiger Lauf, hohe Winkelgenauigkeit durch Verwendung selektierter Zahnstangen und präziser Planetengetriebe
- Gehärtete Antriebsritzel
- Einstellbarer Anpressdruck der Antriebsritzel

Antriebswagen / X-Antrieb

- AC-Servoantrieb über Ritzel / Zahnstange 3 x 400 V
- Geschleppte Brennerwagen über ein langlebiges Stahlseil angekoppelt

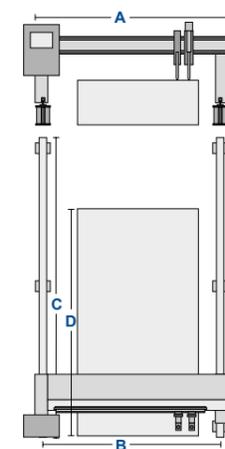
Sonstiges / Optionen

- SPS-gesteuerte Absaugtische, Patronenfilteranlagen mit pneumatischer Abreinigung
- Software für externe CAD/CAM-Programmierung
- Netzwerkanschluss
- Anpassung an Sonderaufgaben jederzeit möglich

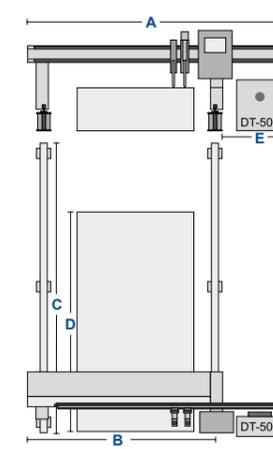
Technische Daten

	4025B	4125B	4026B	4126B
Spurbreite (B) im 500 mm Raster:	3.100 - 5.600 mm	3.100 - 10.100 mm	3.100 - 5.600 mm	3.100 - 10.100 mm
Gesamtbreite (A):	Spurbreite (B) + 850 mm		Spurbreite (B) + 2.100/2.600 mm	
Arbeitsbreite mit 1 Brenner:	Spurbreite (B) - 600 mm			
Gesamtlänge (C):	Arbeitslänge (D) + 2.000 mm	Arbeitslänge (D) + 3.000 mm	Arbeitslänge (D) + 2.000 mm	Arbeitslänge (D) + 3.000 mm
Max. Anzahl Brennerwagen:	12			
Schneiddicke:	ZINSER-Autogenbrenner: bis 300 mm Starkschneidbrenner: bis 1.000 mm			
Antrieb:	AC-Servomotoren			
Netzspannung:	3 x 400 V / 50 Hz			
Ausleger / Verlängerung (E):			1.500 / 2.000 mm	

4025B / 4125B



4026B / 4126B



Drehantrieb für Rohrbearbeitung

Drehachse mit digital gesteuertem AC-Servomotor	
Rohrdurchmesser:	50 - 500 mm *
Max. Rohrgewicht:	1.000 kg
Stromversorgung:	3 x 400 V / 50 Hz

* Andere Durchmesser auf Anfrage

Aufrüstmöglichkeiten

Autogen:

- Digitale Durchstecheinrichtung mit Datenbank für Blechstärken bis zu 200 mm
- Elektrische Zündeinrichtung
- Automatische Höhenregelung
- Automatische Brennerpositionierung bei Mehrbrennerbetrieb
- Brenner-Einzeladressierung
- Vollautomatische / manuelle 1- und 3-Brenneraggregate
- Starkschneidbrenner



Plasma:

- CNC-gesteuerte Datenkommunikation zur Plasmapstromquelle mit automatischer Gaskonsole, d.h. die Schneidaten werden von der CNC-Steuerung direkt an das System gesendet und eingestellt (Datenbank)
- Lichtbogenhöhenregelung mit Datenanbindung und automatischer Kommunikation
- Fasenaggregate
- True Bevel™- und True Hole®-Technologie von Hypertherm
- PerfectBevel und Contour Cut von Kjellberg



Rohr- und Trägerbearbeitung (nur 4026B / 4126B):

- Ausleger bis zu 2.000 mm
- Rohrdrehachse für Rohre bis zu 1.000 mm Ø



CNC-Bohraggregate:

- Löcher bis zu einem Durchmesser von 40 mm
- Für Blechdicken bis zu 300 mm
- Vorschubkraft bis zu 14.000 N
- Automatischer Werkzeugwechsler



Weitere Optionen:



Körneinrichtung



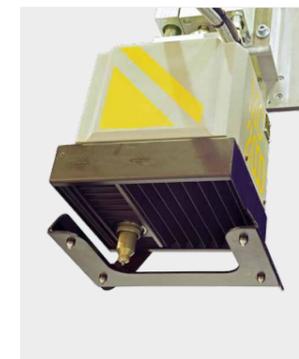
Anbohrereinheit



Pulvermarkiereinrichtung



Plasmamarkierer



Nadelmarkierer



Inkjet



Laserdiode zum Einrichten des Programmstartpunkts, optional mit Kamerasystem



3-Brenner-Aggregat

CUTTING
WELDING

SINCE 1898



ZINSER GmbH

Daimlerstr. 4
73095 Albershausen
Germany

Tel. +49 7161 5050-0
Fax +49 7161 5050-100
info@zinser.de

zinser.de

