

CLASSIQUES

Les Series C



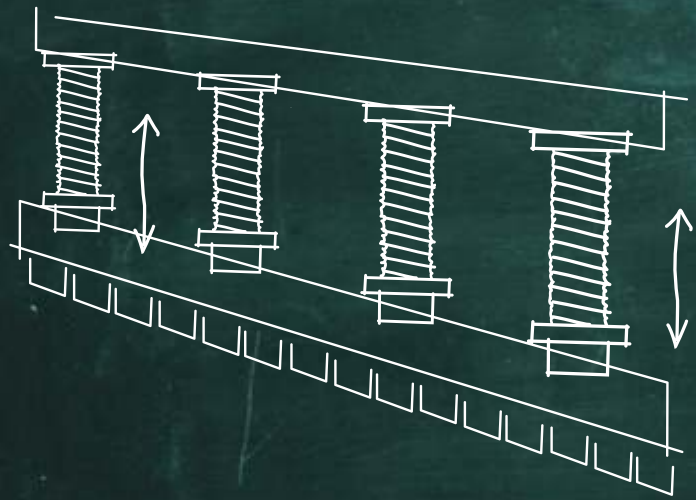
GRANDES
LONGUEURS

Les Series g



Les vis à billes!

Le cœur et l'âme des presses pliuses Coastone



Mais pourquoi ?

Bien, parce que:

C'est **PRECIS**

Très très précis, c'est l'une des raisons pour laquelle les presses pliuses Coastone sont si précises.

C'est **ELECTRIQUE**

Nos machines sont plutôt silencieuses. Le moteur ne se déclenche que lors de l'utilisation

C'est **ECOLOGIQUE**

Aucune utilisation d'huile. Pas de pollution environnemental. Notre contribution pour sauver la planète.



L'origine les séries-C, le système de vis à billes

cone SERIES C



Toutes nos machines sont fabriquées en Finlande, un des pays majeur pour l'exportation de machines de qualités. Elles sont 100 % électriques, alimentées par servo-moteur et construites pour durer des décennies...

En standard la programmation avec notre système Cone TC est conviviale, et même les opérateurs novices peuvent prendre en main le système en moins d'une journée.

- Alimentation par servo-moteur
- Précision
- Ergonomie
- Écologique
- Faible coût d'utilisation

En moyenne, la C9 consomme seulement entre 1 et 3 kw. L'absence d'huile hydraulique élimine les vidanges coûteuses, les pièces de rechange et les frais d'entretiens communs aux presses plieuses hydrauliques.

Pour de plus amples informations vous pouvez visiter notre site internet ou prendre contact avec notre service commercial.



Les séries-G. Elles ont un **EXCELLENT** système de bombage

CONE SERIES G

Les bâtis fermés type-O conviennent parfaitement pour les plus grandes presses plieuses. La déformation des bâtis en O est différente que celle des bâtis en C : moins de déformation verticale et horizontale. Ceci entraîne un bâti moins lourd avec lequel on conserve une très bonne précision du fait d'une plus grande rigidité.

Les grandes machines Cone ont plusieurs servo-moteurs, ils permettent d'avoir une haute précision pour le bombage.

La déformation du tablier supérieur « suit » la déformation du tablier inférieur et les vis à billes corrigent individuellement le parallélisme des 2 tabliers avec une précision inférieure à 5 microns.

La technologie servo-moteur a une cinématique supérieure en comparaison à l'hydraulique qui ne travaille que sur 2 vérins. L'absence d'huile sauvegarde l'environnement, nécessite très peu de maintenance et permet une précision supérieure.

Le système Multi-CNC-axis de bombage est unique. Chaque axes du tablier supérieur travaillent simultanément comme un axe de bombage. Dans ce sens, le tablier supérieur peut se déformer automatiquement. Chaque axes travaillent séparément et indépendamment, en fonction du besoin. Ceci est le système direct de bombage Coastone unique en son genre.



CONE
G20

CONE
G25

CONE
G30

CONE
G40

CONE
G50

CONE
G60



Contrôleur TC-Cone et écran PC avec fonction graphique.



Ouverture 600 mm (Série-G)
outils Wila.



Butée arrière 5-axes - BG5.



Outil Promecam
(outil type Européen).



C-Series Cone C15 machine Bâti en C.



G-series Cone G40 Machine avec bâti en C et système de suivi des tôles.



Système de suivi des tôles
commandé par servo-électrique.

Données techniques

Données techniques		Cone C9	Cone C9 X	Cone C12	Cone C12 X	Cone C15	Cone C15 X	Cone G20	Cone G25	Cone G30	Cone G40
Puissance en tonnes	kN(US tons)	220(24)	220(24)	440(48)	440(48)	440(48)	440(48)	600(67)	800(89)	1000(111)	1500(166)
Puissance moteur	kW	5	5	2x5	2x5	2x5	2x5	3x5	4x5	5x5	6x5
Longueur max. de pliage (D)	mm	850	850	1300	1300	1600	1600	2040	2550	3060	4080
Distance entre les côtés du bâti	mm	790	790	1250	1250	1550	1550	2200	2700	3200	4200
Largeur de bâti (A)	mm	1440	1440	1930	1930	2230	2230	2990	3500	4010	5030
Hauteur de bâti (B)	mm	2200	2500	2150	2450	2150	2450	2500	2650	2830	2950
Profondeur de bâti (C)	mm	1280	1280	1550	1550	1550	1550	1780	1780	1780	1780
Profondeur du col de cygne	mm	150	150	150	150	150	150	O-frame	O-frame	O-frame	O-frame
Hauteur de la table	mm	850	850	820	820	820	820	900	900	900	900
Poids	kg	1800	2000	2800	3000	3000	3200	5100	6500	7500	10000
Ouverture	mm	500	650/800	500	650/800	500	658/800	600	600	600	600
Course de axe-Y	mm	250	250	250	250	250	250	280	280	280	280
Répétabilité de la précision axe-Y	mm	+/-0.002	+/-0.002	+/-0.002	+/-0.002	+/-0.002	+/-0.002	+/-0.002	+/-0.002	+/-0.002	+/-0.002
Vitesse de travail max. axe-Y	mm/s	10(20*)	10(20*)	10(20*)	10(20*)	10(20*)	10(20*)	10(20*)	10(20*)	10(20*)	10(20*)
Vitesse d'approche axe-Y	mm/s	100	100	100	100	100	100	100	100	100	80
Vitesse de retour axe-Y	mm/s	100	100	100	100	100	100	100	100	100	80
Vitesse axe-X	mm/s	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500
Précision axe-X	mm	+/-0.025	+/-0.025	+/-0.025	+/-0.025	+/-0.025	+/-0.025	+/-0.025	+/-0.025	+/-0.025	+/-0.025
Course axe-X	mm	400	400	600	600	600	600	600	600	600	600
Dimension de position max axe-X	mm	550	550	750	750	750	750	750	750	750	750
Vitesse axe-Delta X	mm/s	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Précision axe-Delta X	mm	+/-0.025	+/-0.025	+/-0.025	+/-0.025	+/-0.025	+/-0.025	+/-0.025	+/-0.025	+/-0.025	+/-0.025
Course axe-Delta X	mm	+/-50	+/-50	+/-50	+/-50	+/-50	+/-50	+/-50	+/-50	+/-50	+/-50
Vitesse axe-R	mm/s	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Précision axe-R	mm	+/-0.05	+/-0.05	+/-0.05	+/-0.05	+/-0.05	+/-0.05	+/-0.05	+/-0.05	+/-0.05	+/-0.05
Course axe-R	mm	140	140	200	200	200	200	200	200	200	200
Vitesse axe-Z	mm/s	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1500	1500	2500	2500
Précision axe-Z	mm	+/-0.5	+/-0.5	+/-0.5	+/-0.5	+/-0.5	+/-0.5	+/-0.5	+/-0.5	+/-0.5	+/-0.5
Course axe-Z	mm	120 to 730	120 to 730	120 to 1180	120 to 1180	120 to 1480	120 to 1480	100 to 1940	100 to 2450	100 to 2960	100 to 3980
Contrôleur		Cone TC 8/15	Cone TC 8/15	Cone TC 8/15	Cone TC 8/15	Cone TC 8/15	Cone TC 8/15	Cone TC 8/15	Cone TC 8/15	Cone TC 8/15	Cone TC 8/15



**MADE IN
FINLAND**



COASTONE OY
TUOTTAJANTIE 27 A 1, 60100 SEINÄJOKI
FINLAND
WWW.COASTONE.FI