



i BEND

ELCEDE

ZUNO  
swiss cutting systems



## FICHE TECHNIQUE - COILMATE



**ELCEDE**  
**ELCEDE COILMATE**

**Centre de façonnage intégré des  
filets de découpe**

### CARACTERISTIQUES GENERALES

Centre de découpe et de cintrage de vos filets :

- 2 - 3pts
- Hauteur 23,80 à 30,00mm
- Dureté maxi 35HRC

3 outils HSS + 3 en option  
1 mandrin 2pt pour filet 23,80  
1 mandrin 3pt pour filet 23,80  
1 manchon 2pt pour filet 23,80  
1 manchon 3pt pour filet 23,80

Ce système présente le meilleur rapport qualité / prix / fonctions pour le façonnage de vos filets en 2 et 3pts.

C'est la machine flexible et efficace par excellence.

Les filets sont découpés avec une pente de 0,5°, ce qui garanti un placement dans la forme très aisé, un positionnement en perpendicularité parfait et une réduction du risque de casse des becs.

Les filets rotatifs en 4pt sont façonnés avec un angle de 1,5°

La préparation des filets est effectuée à l'aide du logiciel STL Pro, intégré à la machine.

La commande numérique Vectovision a été choisie pour prendre en charge l'intégralité des nombreuses fonctions de la machine. Les fichiers peuvent être exécutés directement par l'interface VectoVision ou directement à travers le programme **STLpro** A partir de la Version WINDOWS NT 4.0. Le système prend en charge les anciens formats du logiciel STL

Cette machine produit un maximum de filets bon du premier coup pour vos opérateurs et accélère nettement leur productivité.

1 cassette de filet

	Position de cintrage 2pts – 3pts (option)
	Pré coupe droite 2pts – 3pts
	Pré coupe bec 2pts – 3pts
	Pont 2 et 3pts
	Coupant-raineur 2 et 3pts. Minimum creux 4,5mm
	Coupe finale pour petites pièces 2pts – 3pts
	Pré coupe droite OMD – 3pt 54°/4° (option)
	Pré coupe bec OMD 3pts 54°/4°. (option)
	Brochage double face (option)
	Perforation 2pts – 3pts (option)



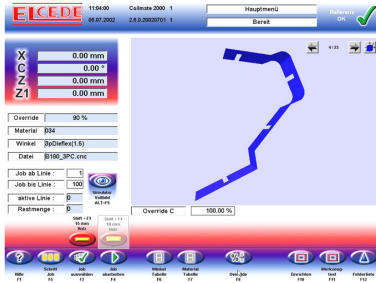
i BEND

ELCEDE

ZUNO  
swiss cutting systems



## FICHE TECHNIQUE - COILMATE



### COMMANDE NUMERIQUE VECTOVISION

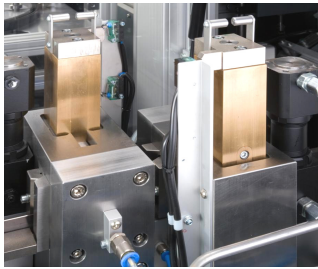
- Prise en charge de l'intégralité des fonctions de la machine
- Mémoire des fichiers matériaux
- Pré-visualisation du programme
- Fonctions de maintenance préventive
- Commande numérique sous base PC

## OPTIONS



### BARRE D'OUTILS EN CARBURE DE TUNGSTENE

En remplacement des outils HSS  
Pour une durée de vie plus longue de vos outils



### UNITE DE BROCHAGE

Brochage sur filet 2ou 3pt de hauteur maximum 25,00.  
Possibilité de montage de ce système ultérieurement.



### STATION DE POINTS D'ATTACHE « QUICK NICK »

La station Quick Nick est intégrée dans le cycle de façonnage du filet de la Coilmate.  
Des points d'attache à partir de 0,2mm avec des pas de 1/10 mm peuvent être réalisés.  
Quick Nick, en standard, est équipé de disque de 0,2 / 0,3 / 0,4 et 0,5 mm



i BEND

ELCEDE

ZÜND  
swiss cutting systems



**Fogepack**  
Systèmes

## FICHE TECHNIQUE - COILMATE

<b><u>Electricite</u></b>	
Voltage	3 AC 400V ± 5% - 50 Hz; avec N + PE
Puissance	8 kVA
Fusibles	3 x 16 A
<b><u>Performances</u></b>	
Filets	2-pt, 3-pt, 4-pt en rouleaux
Hauteur des filets	22,5 – 55 mm (selon version)
Sens d'enroulement	Normal ou opposite
Diamètre de rouleau	min. 320 mm (intérieur) – max. 550 mm (extérieur)
Poids du rouleau	max. 16,5 kg par cassette
Vitesse d'alimentation maximale	36 m/min
Vitesse de découpe	Selon matériau
<b><u>Conditions d'environnement</u></b>	
Température ambiante	+18°C - +25°C
Humidité relative	50% - 70%, sans condensation
<b><u>Emissions sonores</u></b>	
	≈ 80 dB (A)
<b><u>Air comprimé *</u></b>	
Pression de travail	6 bar
Consommation	80 NI/min (NI=Normal litre)
Pureté	Air garantie sans eau ni huile
<b><u>Poids</u></b>	
Charge au sol	min. 250 kg/m <sup>2</sup>
Machine	1000 – 1100 kg (selon version)
Poids	≈ 1200 kg
Poids avec emballage	≈ 1500 kg
<b><u>Emplacement au sol</u></b>	
Encombrement l x w x h	≈ 3800 mm x 1800 mm x 1950 mm
Largeur portes pour installation l x w x h	min. 2000 mm x 2000 mm



i BEND

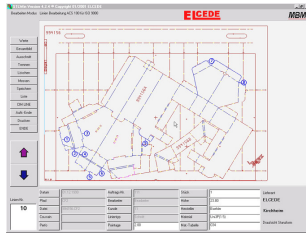
EICEDE

ZUNO  
swiss cutting systems



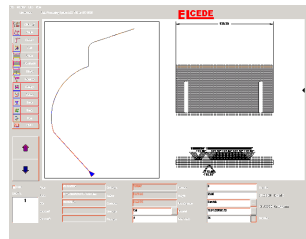
## FICHE TECHNIQUE - COILMATE

### Exemples de fonctions de la commande numérique VECTOVISION V8



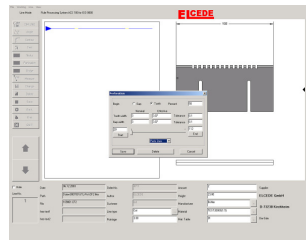
#### Dessin

A partir du fichier dessin, l'utilisateur sélectionne les lignes qu'il souhaite lier entre elles.  
Les fonctions comme séparation de lignes, raccourcir, rallonger, changement d'angle, etc. sont standards dans le programme **STLpro**



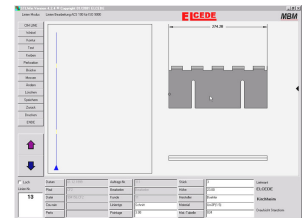
#### Module Contour

Fonction automatique pour la préparation des arcs.



#### Perforation

Toutes les valeurs de creux et de dents peuvent être programmées.  
Le creux le plus petit est conditionné par la largeur de l'outil utilisé.



#### Coupant-raineur

Les longueurs de coupant et de rainage sont données par le programme STL.  
La profondeur sera déterminée par la VectoVision.