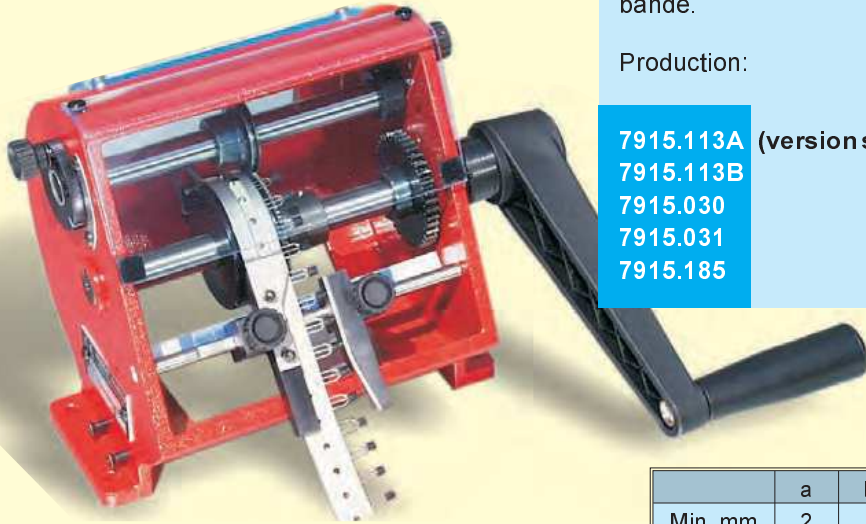


SUPERFORM-R



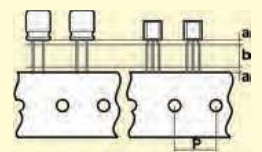
La machine SUPERFORM/R coupe les pattes des composants radiaux en bande.

Production: jusqu'à 20000 pièces/heure

- 7915.113A (version standard)
- 7915.113B
- 7915.030
- 7915.031
- 7915.185

- Pas de la bande P=12.7mm
- Pas de la bande P=15mm
- (en option) Motorisation, 230V - 50/60Hz
- (en option) Motorisation, 115V - 50/60Hz
- (en option) Porte-bobine BR6

	a	b	d	D
Min mm	2		0.4	-
Max mm		8	1	14



SUPERCUT

La machine SUPERCUT coupe les pattes des composants radiaux en vrac. Au moyen d'un porte-bobine spécial mod.BR3 (fourni en option), elle peut aussi couper les pattes des composants en bande.

La structure très robuste et compacte, ainsi que l'ensemble de la mécanique de la machine assurent un parfait fonctionnement et une très longue durée de vie.

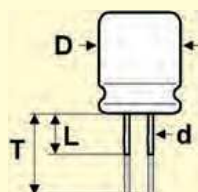
L'alimentation des composants en vrac s'effectue manuellement, du haut vers le bas. L'entraînement et l'éjection des composants coupés sont automatiques, la vitesse d'entraînement est réglable.

Le réglage de la longueur de coupe des pattes se fait en agissant sur une molette placée sur l'avant de la machine.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

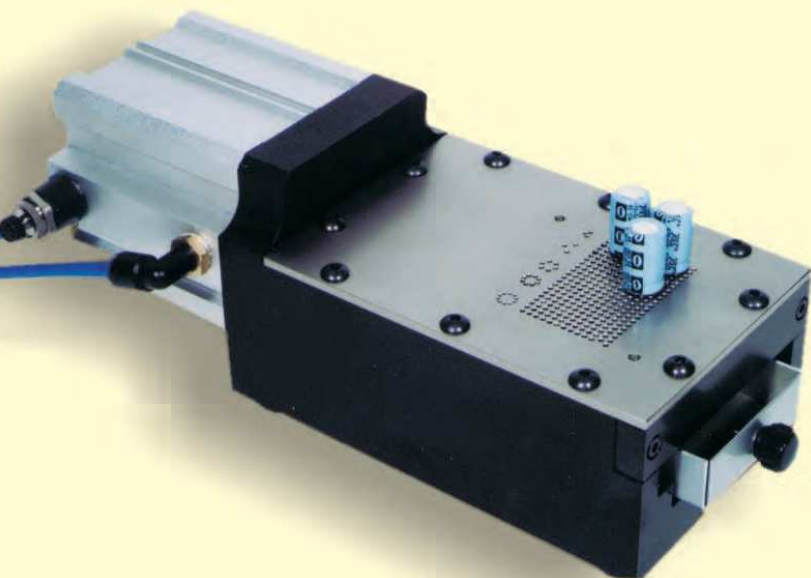
Production: jusqu'à 3000 pièces/heure
 Dimensions: 400 x 270 x 270(H)mm
 Poids: 14Kg

- 7915.147N Machine à couper composants radiaux en vrac, 115V-50/60Hz
- 7915.148N Machine à couper composants radiaux en vrac, 230V-50/60Hz
- 7915.160 Porte-bobine BR3 pour composants en bande, P=12.7mm
- 7915.159 Porte-bobine BR3 pour composants en bande, P=15mm



T(longueur avant coupe) > L + 6mm

	L	d	D
Min mm	3	0.4	1
Max mm	12	0.8	15



SUPERCUT/LN5

La machine pneumatique SUPERCUT/LN5 coupe les pattes des composants radiaux, connecteurs, etc... en vrac d'une manière nette et précise. Le placement des composants est manuel.

La plaque supérieure est en acier trempé et rectifié. La lame de coupe à guillotine est obtenue à partir d'une barrette d'acier au cobalt. La machine peut couper de nombreux composants à la fois. La pédale commande pneumatiquement la coupe.

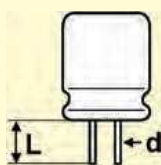
Pour modifier la longueur de coupe des pattes, on peut fournir des plaques de compensation adaptables sur la plaque de coupe de base, de façon à obtenir des longueurs variées, à la demande de l'utilisateur.

Sur demande, on peut fournir des plaques de coupe avec des trous spéciaux (pour coupe de grands connecteurs)

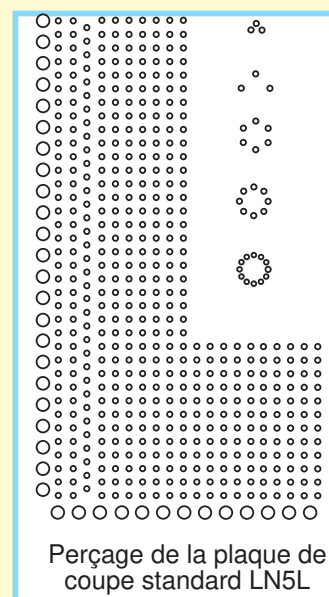
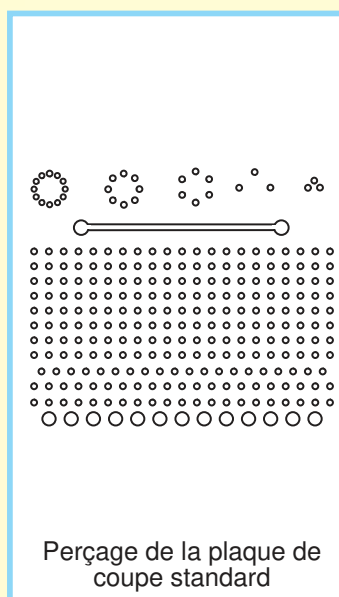
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Production: jusqu'à 3.000 pièces/heure
 dimensions: 110 x 260 x 80 mm
 Alimentation: 6 bar
 Poids: 6 Kg

- 7915.041** SUPERCUT/LN5 complète avec pédale pneumatique
- 7915.041L** SUPERCUT/LN5L complète avec pédale pneumatique
- 340.114** Plaque de compensation pour augmenter la longueur de coupe SUPERCUT/LN5 (préciser l'épaisseur-maxi 3mm)
- 340.214** Plaque de compensation pour augmenter la longueur de coupe SUPERCUT/LN5L (préciser l'épaisseur-maxi 3mm)



	L	d
Min mm		0.3
Max mm		1.3
Fix mm	3.2	



SUPERFORM/V

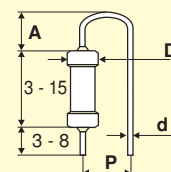


	P	d		A		D
	fix	min	max	min	max	max
7915.101 B standard	2.54	0.5	0.8	2	6	3
7915.101 C	3.8	0.5	0.8	2.5	6	5
7915.101 D	5.08	0.5	0.8	3	7	8
7915.101 E	7.62	0.5	0.8	4	7	10
7915.091 A	3.8	0.8	1.3	4	9	5
7915.091 B	5.08	0.8	1.3	5	9	8

La machine SUPERFORM/V coupe et plie les pattes des composants axiaux en bande pour montage vertical.

Production: jusqu'à 40000 pièces/heure

- 7915.030** (en option) Motorisation, 230V - 50/60Hz
- 7915.031** (en option) Motorisation, 115V - 50/60Hz
- 7915.182** (en option) Alimentateur vrac CS30
- 7915.185** (en option) Porte-bobine BR6



SUPERFORM/A

La machine SUPERFORM/A coupe et plie les pattes des composants axiaux en bande (et en vrac avec l'option alimentateur vrac). Motorisation en option (voir page 10).

La machine est solide et compacte : elle peut admettre des pattes de diamètre maximum 1,3mm, voire 1,4 mm en variante. Les réglages permettant de changer de dimensions de formage ou de coupe sont rapides et simples.

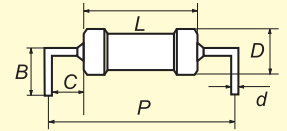
Production:

jusqu'à 40000 pièces/heure

7915.030
7915.031
7915.180
7915.185

(en option) Motorisation, 230V - 50/60Hz
(en option) Motorisation, 115V - 50/60Hz
(en option) Alimentateur vrac CS10
(en option) Porte-bobine BR6

mod.	B	P	C	D	d	L	avec réglage rapide				
							min	max			
7915.100A	modèle standard	4	13	6.5	60 (40*)	1.2	16	0.4	1.3	50	7915.100AR
7915.100D	couteaux de coupe renforcés	5	13	10.5	60 (40*)	2.4	16	0.6	1.4	50	7915.100DR
7915.100F	long. de coupe réduite long. de pliage réduite	4	13	5	60 (40*)	0.8	10	0.4	0.8	50	7915.100FR
7915.100G	idem "F" avec pas fixe	4	10	5	-	0.5	4	0.4	0.6	3.5	



(*) dimension maxi. de P avec le réglage rapide

SUPERFORM/AP

La machine SUPERFORM/AP coupe et plie les pattes des composants axiaux en bande, et forme en plus une boucle sur chaque patte.

Motorisation et alimentateur vrac en option

On peut former des pattes d'un diamètre 1mm mini à 1,4mm maxi.

En remplaçant les deux roues coupe/forme avec "deux roues de coupe seulement" (en option) on peut obtenir une forme U sans boucle.

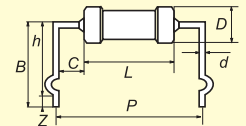
Production:

jusqu'à 20000 pièces/heure

7915.030
7915.031
7915.180
7915.185

(en option) Motorisation, 230V - 50/60Hz
(en option) Motorisation, 115V - 50/60Hz
(en option) Alimentateur vrac CS10
(en option) Porte-bobine BR6

mod.	z	P		B		C		L	d	D		h		
		fix	min	max	min	max	min			max	max	min	max	
7915.102A	modèle standard	3.1	6.5	60	10	14	1.2	10	50	1	1.3	16	7	11
7915.102B	couteaux de pliage renforcé	3.1	10.2	60			2.4				1.4			
7915.102C	modèle standard	3.9	6.5	60			1.2				1.3			
7915.102D	couteaux de pliage renforcé	3.9	10.2	60			2.4				1.4			
7915.102E	modèle standard	5	6.5	60			1.2				1.3			
7915.102F	couteaux de pliage renforcé	5	10.2	60			2.4				1.4			



ACCESSOIRES EN OPTION

MOTORISATION pour SUPERFORM

La motorisation des machines SUPERFORM est équipée d'un variateur de vitesse.

7915.030 Motorisation 230V pour SUPERFORM/A-AP-S-V-R-RCP
7915.031 Motorisation 115V pour SUPERFORM/A-AP-S-V-R-RCP
7915.032 Motorisation 230V pour SUPERFORM/AF-VP
7915.033 Motorisation 115V pour SUPERFORM/AF-VP
600.023 Pédale de commande pour 7915.030/031/032/033

Porte-bobine BR6 pour SUPERFORM

Adapté sur les machines SUPERFORM, il facilite le déroulement des bobines des composants en bande.

7915.185 Porte-bobine BR6 pour SUPERFORM



BR6

SUPERCUT/RS4 pour radiaux en vrac



La machine pneumatique SUPERCUT/RS4 coupe et forme les pattes des composants radiaux en vrac. L'alimentation se fait manuellement en insérant verticalement les pattes des composants à former.

En appuyant sur la pédale, on commande l'action des deux matrices externes qui effectuent la coupe et le formage des pattes de façon rapide et précise.

La machine peut être fournie avec 3 vérins de préformage, équipée d'outils spéciaux, de façon à obtenir des formes complexes, différentes de celles présentées ci-dessous.

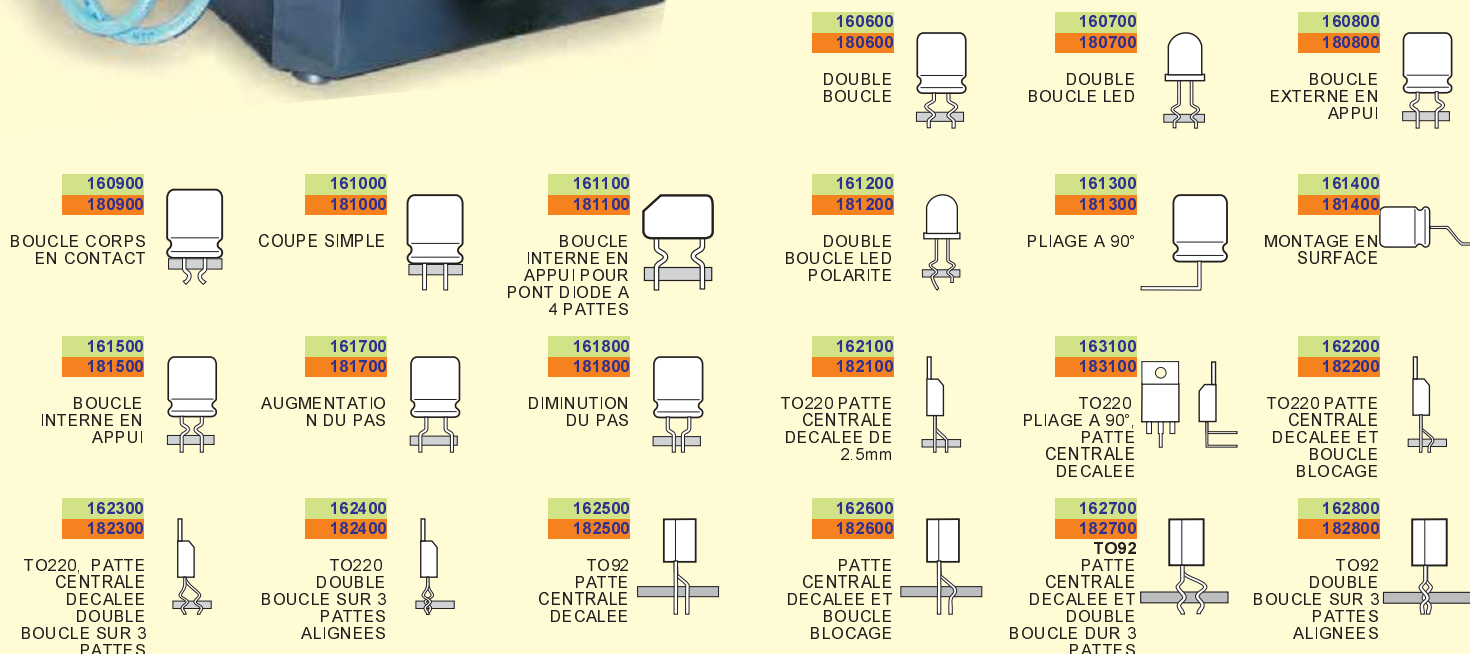
La machine est fournie sans outil : commander les outils en supplément.

7915.166

SUPERCUT/RS4 sans outil de formage

16xxxx

Outil de formage



SUPERCUT/TS1 pour radiaux en vrac

La machine pneumatique SUPERCUT/TS1 coupe et forme les pattes des composants radiaux en vrac.

L'alimentation se fait manuellement en insérant verticalement les pattes des composants à former.

En appuyant sur la pédale, on commande l'action des deux matrices externes qui effectuent la coupe et le formage des pattes de façon rapide et précise.

Sur demande, il est possible de fournir un système de blocage des pattes des composants sur la machine.

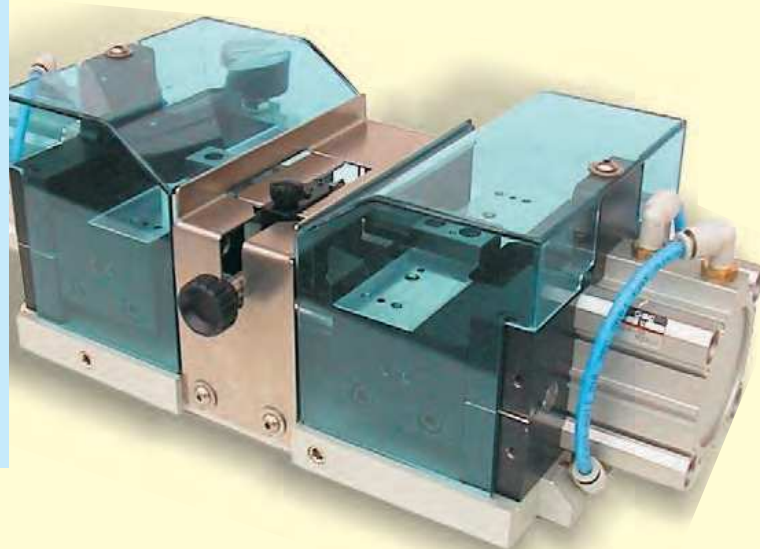
- plus puissante
- plus robuste, plus précise
- moins d'usure
- travail des grands composants (longueur maxi. 140mm, pas maxi. 45mm)
- production 2000 pièces/heure

7915.171

SUPERCUT/TS1 sans outil de formage/coupe

18xxxx

Outil de formage/coupe



SUPERCUT/TOCF pour transistors en barrettes



La machine automatique SUPERCUT/TOCF exécute la coupe et le formage des pattes des composants radiaux en barrettes type TO220, TO218, TO126.

L'opération est entièrement automatique. A chaque formage correspond un outil adapté.

La barrette remplie de composants est insérée dans le guide supérieur et un système pneumatique permet le blocage et le positionnement des composants dans la zone de formage.

Chaque composant est d'abord bloqué par un serre-flanc, puis formé par la matrice coulissante.

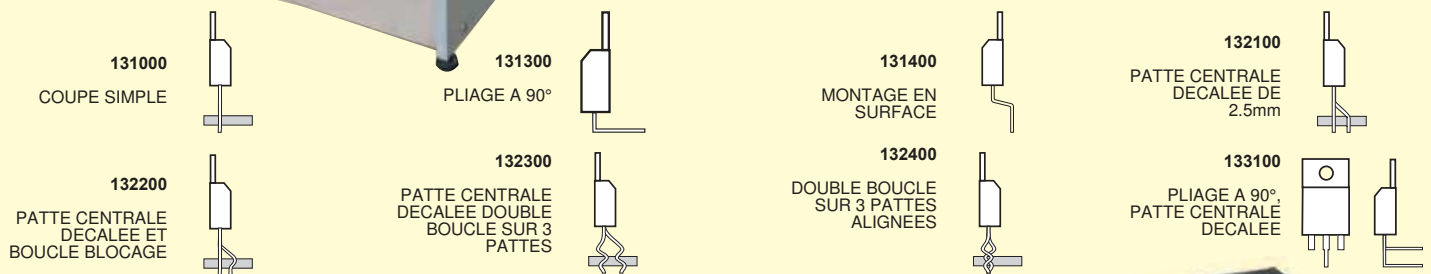
Production jusqu'à 3000 pièces/heure

7915.176

SUPERCUT/TOCF sans outils, 110 V

7915.177

SUPERCUT/TOCF sans outils, 220 V



SUPERCUT/RP pour radiaux en bande

La machine SUPERCUT/RP pneumatique coupe et forme les pattes des composants radiaux en bande.

L'outil de coupe et formage (SMS) se déplace du haut vers le bas. Changer un outil (SMS) pour réaliser d'autres formages est rapide et simple. La distance entre corps et zone de formage est réglable, les autres dimensions (formage/coupe) sont fixes.

Sur la machine manuelle, la bande doit être dirigée manuellement vers la droite, et le formage est commandé par la pédale.

Sur la machine équipée d'un alimentateur (motorisé), l'avancement de la bande et le formage se font automatiquement, ce qui permet une production élevée.

La machine est fournie sans outil : le ou les outils se commandent à part.

7915.153

SUPERCUT/RP manuelle, sans outil

7915.156

ALIMENTATEUR pour composants en bande, P=12.7, 115V

7915.156A

ALIMENTATEUR pour composants en bande, P=15, 115V

7915.157

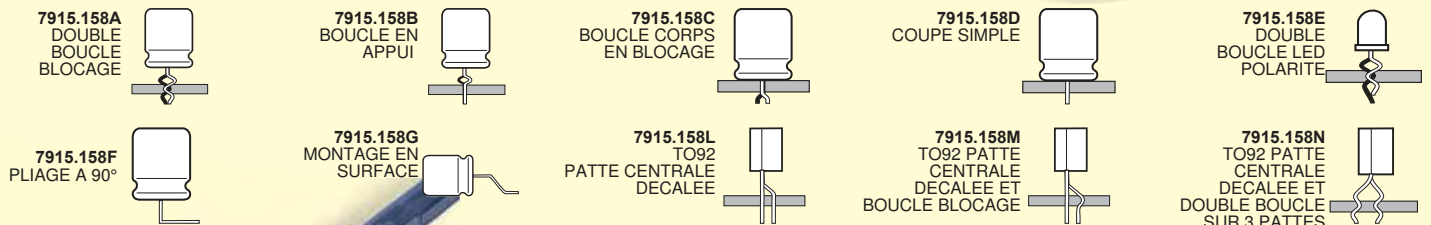
ALIMENTATEUR pour composants en bande, P=12.7, 230V

7915.157A

ALIMENTATEUR pour composants en bande, P=15, 230V

7915.158

OUTIL (SMS)



CONFORMATEUR DE PATTES

Cet appareil sert à conformer au pas exact les pattes des circuits intégrés en faisant glisser directement la barrette en plastique entre des galets en acier préalablement réglés

Bouton de réglage du pas : 7 à 24mm (0.3" à 0.9")

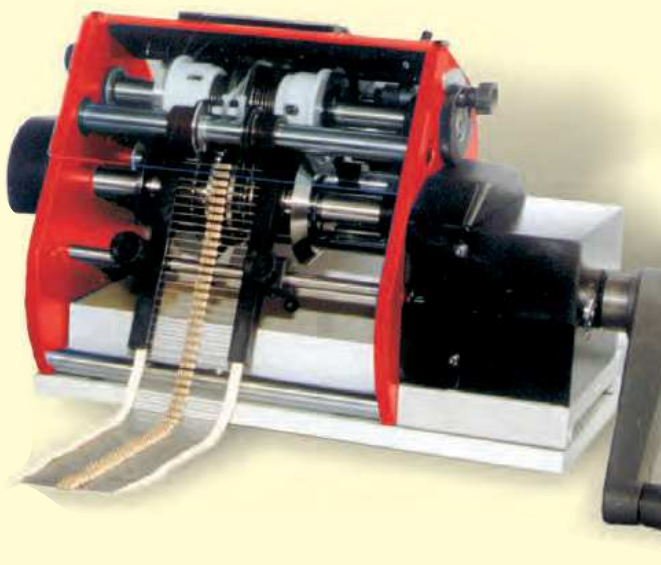
7804.711

Conformateur de pattes avec 7-24mm presseur souperieure

7804.712

Conformateur de pattes sans presseur souperieure

SUPERFORM/AF



La machine SUPERFORM/AF coupe, plie et forme les pattes des composants axiaux d'un diamètre de pattes de 0,5 à 1mm.

Un système innovant de formage, entièrement mécanique, permet au système d'entraînement d'effectuer un court arrêt pendant que les deux outils de formage se ferment et forment une boucle sur les deux pattes, d'une forme correspondant aux matrices utilisées.

De cette façon, le composant est d'abord coupé et plié en "U" au pas désiré, puis est effectué le formage des boucles.

Les dimensions de coupe et de pliage, et la position des boucles, sont réglables.

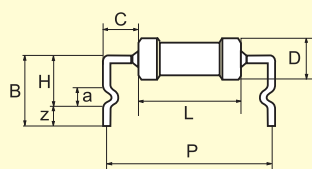
En changeant les outils de formage, on peut obtenir divers types de formage. On peut aussi supprimer l'opération de formage très facilement. Le modèle de base SUPERFORM/AF permet le travail manuel des composants en bande.

L'adjonction du groupe de motorisation à vitesse variable rend le travail automatique. Ceci permet d'augmenter la productivité.

Production: jusqu'à 7000 pièces/heure

POUR MONTAGE SURELEVE

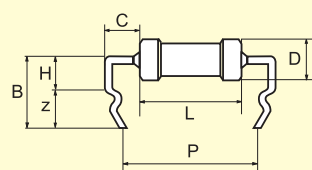
Dimensions en mm (* peuvent augmenter, selon le diamètre du composant)



mod. (outil)	version	P		L	C	H		B		d		D	a	z	
		min	max	max	min	min	max	min	max	min	max	max		min	max
7915.095 (420.800)	standard	10.5	61	50	1.2	6*	9	8*	11	0.5	0.8	8	2.5	2	4
7915.095 (420.750)	standard	10.5	61	50	1.2	6.5*	9.5	8.5*	11.5	0.6	0.9	8	3	2	4
7915.096 (420.750)	renforcé	10.5	61	50	1.5	7*	12	9*	14	0.8	1	8	3	2	4
7915.097 (430.700)	extra renforcé	13	61	50	2.5	11*	16	13*	18	1	1.3	8	4	2	4

POUR MONTAGE SURELEVE ET BLOQUE

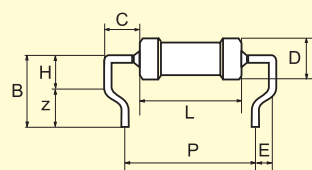
Dimensions en mm (* peuvent augmenter, selon le diamètre du composant)



mod. (outil)	version	P		L	C	H		B		d		D	z	
		min	max	max	min	min	max	min	max	min	max	max	min	max
7915.095 (420.850)	standard	10.5	61	50	1.2	4.5*	8	7.5*	11	0.5	0.8	8	3	4
7915.095 (420.950)	standard	10.5	61	50	1.2	4.5*	8	7.5*	11	0.6	0.9	8	3	4.5
7915.096 (420.950)	renforcé	10.5	61	50	1.5	5.5*	11	8.5*	14	0.8	1	8	3	4.5

POUR MONTAGE SURELEVE - PAS REDUIT

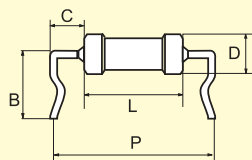
Dimensions en mm (* peuvent augmenter, selon le diamètre du composant)



mod. (outil)	version	P		L	C	H		B		d		D	z	E	
		min	max	max	min	min	max	min	max	min	max	max	min	max	
7915.095 (420.900)	standard	8	59	50	1.2	5*	9	7*	11	0.5	0.9	8	2	4	1.27
7915.096 (420.900)	renforcé	8	59	50	1.5	6*	12	8*	14	0.8	1	8	2	4	1.27
7915.097 (430.900)	extra renforcé	10.5	59	50	2.5	9*	16	11*	18	1	1.3	8	2	4	1.27

BOUCLE CORPS EN CONTACT

Dimensions en mm (* peuvent augmenter, selon le diamètre du composant)



mod. (outil)	version	P		L	C	B		d		D
		min	max	max	min	min	max	min	max	max
7915.095 (421.000)	standard	10.5	61	50	1.2	5	8	0.5	0.8	8

- 7915.095
- 7915.096
- 7915.097
- 7915.185
- 7915.032
- 7915.033
- 7915.184

- SUPERFORM/AF standard, sans outil
- SUPERFORM/AF renforcé, sans outil
- SUPERFORM/AF extra renforcé, sans outil
- (option) Porte-bobine BR6
- (option) Groupe de motorisation, 230V- 50/60Hz
- (option) Groupe de motorisation, 115V- 50/60Hz
- (option) Alimentateur CS40 pour composants en vrac

- 420750
- 420800
- 420850
- 420950
- 420900
- 421000
- 430700
- 430900

- Outil pour montage surélevé, boucle 3mm
- Outil pour montage surélevé, boucle 2.5mm
- Outil pour montage surélevé et bloqué (d:0,5 - 0,8)
- Outil pour montage surélevé et bloqué (d:0,6 - 1)
- Outil pour montage surélevé à pas réduit
- Outil pour boucle corps en contact
- Outil pour montage surélevé, (d:1-1,3mm)
- Outil pour montage surélevé à pas réduit (d:1-1,3mm)

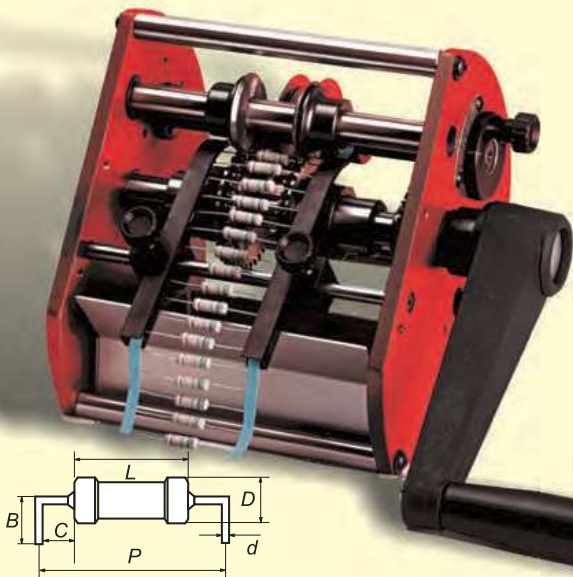
MACHINES A PREFORMER SERIE ECONOMIQUE

Machines manuelles, économiques, idéales pour réaliser des petites séries. Ces machines ne peuvent pas être motorisées. Par contre, on peut adapter un "porte-bobine BR6 pour SUPERFORM" (voir page 11 du catalogue).

SUPERFORM/A-LC

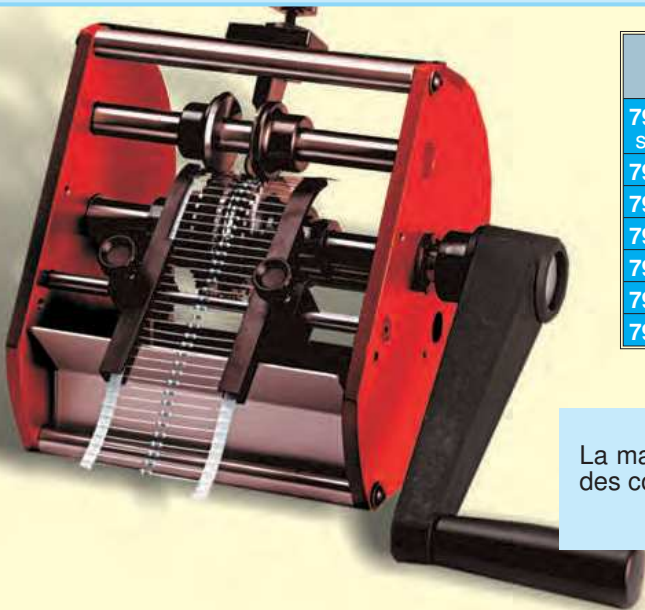
La machine SUPERFORM/A-LC coupe et plie les pattes des composants axiaux en bande (et en vrac avec l'option alimentateur vrac).

La machine est solide et compacte : elle peut admettre des pattes de diamètre maximum 1,3mm, voire 1,4mm en variante. Les réglages permettant de changer de dimensions de formage ou de coupe sont rapides et simples.



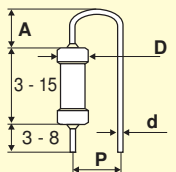
	mod.	B		P		C		D		d		L
		min	max	min	max	min	max	min	max			
7915.200A	estándar	4	13	6.5	60	1.2	16	0.4	1.3	50		
7915.200D	couteaux de coupe renforcés	5	13	10.5	60	2.4	16	0.6	1.4	50		
7915.200F	longueur de coupe réduite longueur de pliage réduite	4	13	5	60	0.8	10	0.4	0.8	50		
7915.200G	idem "F" avec pas fixe	4	10	5	-	0.5	4	0.4	0.6	3.5		

SUPERFORM/V-LC

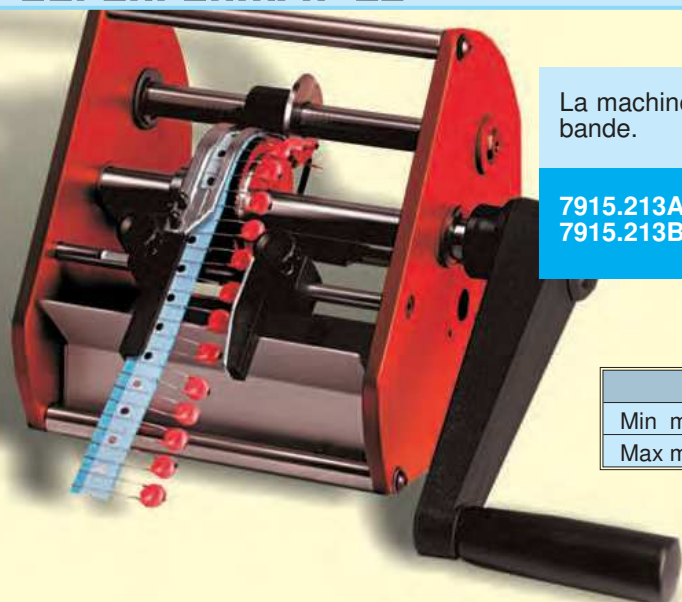


	P	d		A		D
		fix	min	max	min	
7915.201 B standard	2.54	0.5	0.8	2	6	3
7915.201 C	3.8	0.5	0.8	2.5	6	5
7915.201 D	5.08	0.5	0.8	3	7	8
7915.201 E	7.62	0.5	0.8	4	7	10
7915.209 A	3.8	0.8	1.3	4	9	5
7915.209 B	5.08	0.8	1.3	5	9	8
7915.209 C	7.62	0.8	1.3	6	9	10

La machine SUPERFORM/V-LC coupe et plie les pattes des composants axiaux en bande pour montage vertical.



SUPERFORM/R-LC



La machine SUPERFORM/R-LC coupe les pattes des composants radiaux en bande.

7915.213A (estándar)
7915.213B

Pas de la bande P=12.7mm
Pas de la bande P=15mm

	a	b	d	D
Min mm	2		0.4	-
Max mm		8	1	14

