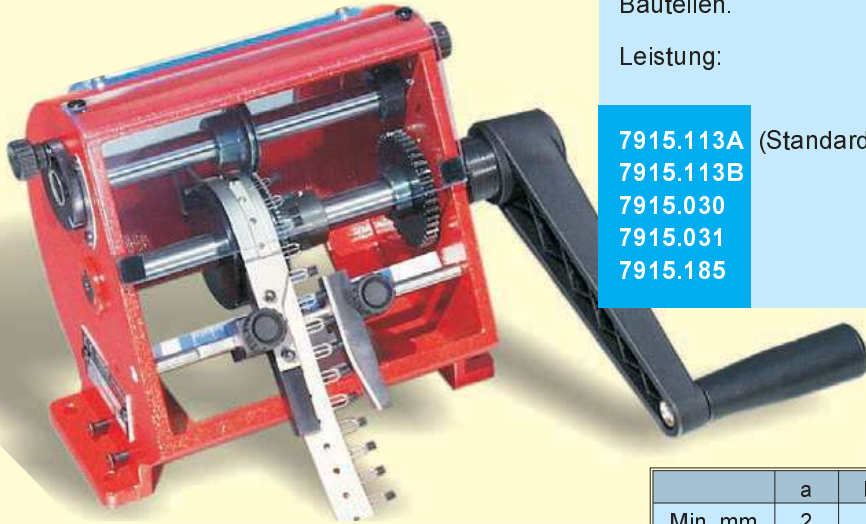


SUPERFORM-R



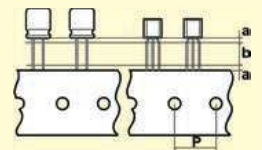
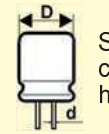
Schneidemaschine SUPERFORM/R zum Schneiden von gegurteten, radialen Bauteilen.

Leistung: 20.000 Bauteile/h

- 7915.113A (Standardgerät)
- 7915.113B
- 7915.030
- 7915.031
- 7915.185

SUPERFORM/R P = 12,7 mm (0,5")
 SUPERFORM/R P = 15,0 mm (0,59")
 Motorantrieb für SUPERFORM, 230V - 50/60Hz
 Motorantrieb für SUPERFORM, 115V - 50/60Hz
 Rollenhalter BR6

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



SUPERCUT

Das Schneidegerät zum Ablängen von losen radialen Bauteilen. Mit dem als Zusatzgerät erhältlichen Rollenhalter BR3 können auch gegurtete Bauteile bearbeitet werden.

Die äußerst kompakte und robuste Konstruktion gewährleistet einen zuverlässigen dauerhaften Betrieb.

Die Beschickung erfolgt einfach und schnell. Der Durchsatz ist hoch, da Zuführung und Auswurf der Bauteile automatisch erfolgt.

Die Bearbeitungsgeschwindigkeit ist stufenlos regulierbar.

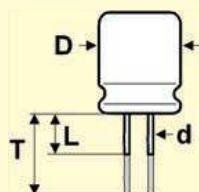
Die Einstellung der Schnittlängen erfolgt über die verstellbare Führung.

Ein Adapter für gegurtete radiale Bauteile ist ebenfalls erhältlich.

Technische Merkmale

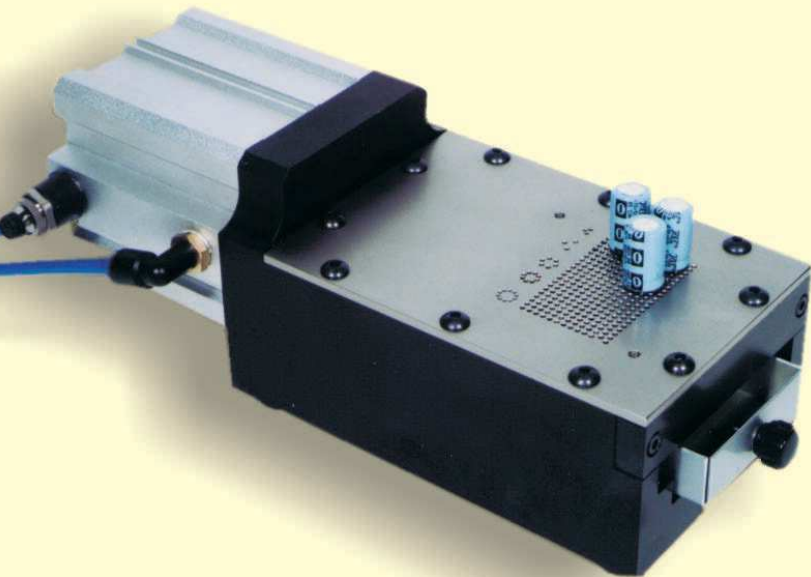
Leistung: bis 3.000 Bauteile/h
 Abmessungen: 400 x 270 x 270(H)mm
 Gewicht: 14 kg

- 7915.147N Schneidegerät SUPERCUT, 115V - 50/60Hz
- 7915.148N Schneidegerät SUPERCUT, 230V - 50/60Hz
- 7915.160 Rollenhalter BR3 für gegurtete Radialbauteile, P=12.7mm
- 7915.159 Rollenhalter BR3 für gegurtete Radialbauteile, P=15mm



T (Anfangslänge) > L + 6mm

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



SUPERCUT/LN5

Mit der pneumatischen Schneidemaschine SUPERCUT/LN5 können die Anschlüsse von losen Radialbauteilen präzise geschnitten werden.

Durch die präzise Mechanik ohne Spiel zwischen der Oberplatte und der Kobalt-Unterplatte wird ein gerader Schnitt erreicht, ohne jegliche Grate oder Verformung der Drahtoberfläche.

Aufgrund der robusten Bauweise können gleichzeitig mehrere Bauteile geschnitten werden, ohne daß dadurch ein Verschleiß an der Unterplatte auftritt. Die Betätigung erfolgt pneumatisch über einen Fußschalter.

Die Schneidemaschine ist auf Wunsch mit einer speziellen Lochplatte lieferbar. Für größere Schnittlängen der Anschlußdrähte können Zwischenplatten geliefert werden (bis max. 3mm).

Zwei Modelle sind lieferbar: Eines mit einem Schnittlängenbereich von 53x43mm und ein weiteres mit 53x93mm.

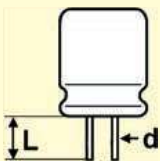
Technische Merkmale

Leistung: bis 3.000 Bauteile/h
 Maße: 140x210x110 mm
 Druckluftzufuhr: 6 bar
 Gewicht: 6 kg

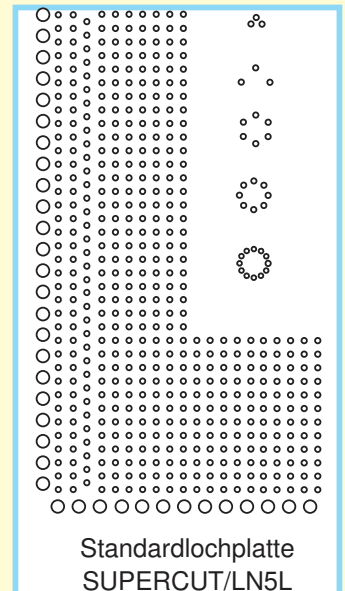
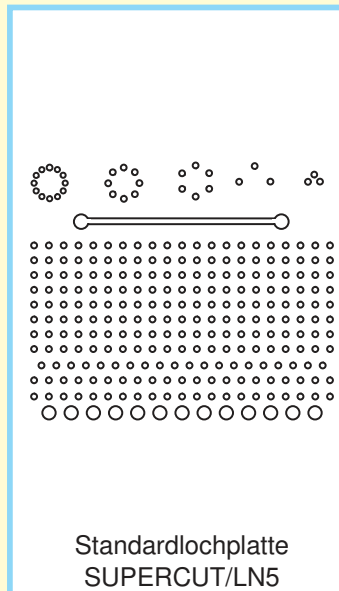
7915.041
 7915.041L
 340.114

SUPERCUT/LN5 mit Pedal
 SUPERCUT/LN5L mit Pedal
 Zwischenplatte für SUPERCUT/LN5
 (bis max. 3mm)
 Zwischenplatte für SUPERCUT/LN5L
 (bis max. 3mm)

340.214



	L	d
Min mm		0.3
Max mm		1.3
Fix mm	3.2	



SUPERFORM/V



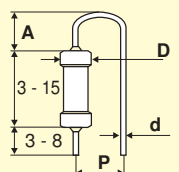
	P	d		A		D
	fix	min	max	min	max	max
7915.101 B standard	2.54	0.5	0.8	2	6	3
7915.101 C	3.8	0.5	0.8	2.5	6	5
7915.101 D	5.08	0.5	0.8	3	7	8
7915.101 E	7.62	0.5	0.8	4	7	10
7915.091 A	3.8	0.8	1.3	4	9	5
7915.091 B	5.08	0.8	1.3	5	9	8

Schneide- und Biegemaschine SUPERFORM/V für gegurtete, axiale Bauteile zur Steckmontage.

Leistung: bis 40.000 Bauteile/h

7915.030
 7915.031
 7915.182
 7915.185

Motorantrieb , 230V - 50/60Hz
 Motorantrieb , 115V - 50/60Hz
 Zuführung CS30 für lose Bauteile
 Rollenhalter BR6



SUPERFORM/A

Zum Schneiden und Biegen von gegurteten, axialen Bauteilen. Das Gerät ist robust und zuverlässig. Seine Besonderheit besteht darin, Anschlußdrähte bis zu einem Durchmesser von 1,4 mm zu verarbeiten.

Die verzahnten Transporträder können einzeln, schnell und einfach eingestellt werden, um eine Vielzahl von Bauformen zu ermöglichen.

Leistung:

40.000 Bauteile/h

7915.030

7915.031

7915.180

7915.185

Motorantrieb für SUPERFORM, 230V - 50/60Hz

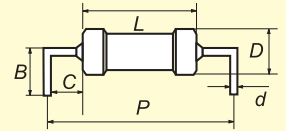
Motorantrieb für SUPERFORM, 115V - 50/60Hz

Zuführeinrichtung CS10 für lose axiale Bauteile

Rollenhalter BR6



	mod.	B		P		C		D		L	mit Schnelleinstellung
		min	max	min	max	min	max	min	max		
7915.100A	Standardgerät	4	13	6.5	60 (40*)	1.2	16	0.4	1.3	50	7915.100AR
7915.100D	Versätkte Biegeräd	5	13	10.5	60 (40*)	2.4	16	0.6	1.4	50	7915.100DR
7915.100F	Verringerte Schneidelänge Verringerte Biegelänge	4	13	5	60 (40*)	0.8	10	0.4	0.8	50	7915.100FR
7915.100G	Wie "F" + festeingestelltem Rastermaß	4	10	5	-	0.5	4	0.4	0.6	3.5	



(*) maximale Länge P mit Schnelleinstellung

SUPERFORM/AP

Zum Schneiden und Biegen von gegurteten, axialen Bauteilen zur Steckmontage, wobei zusätzlich die beiden Drahtenden mit einer Sicke versehen werden, damit das Bauteil senkrecht auf der Platine steht.

Anschlußdrähte von 1 bis 1,4 mm können verarbeitet werden.

Betrieb ohne Sicken: Die 2 Räder Schneiden/Sicken können durch 2 Räder nur zum Schneiden ausgewechselt werden (Option).

Leistung:

20.000 Bauteile/h

7915.030

7915.031

7915.180

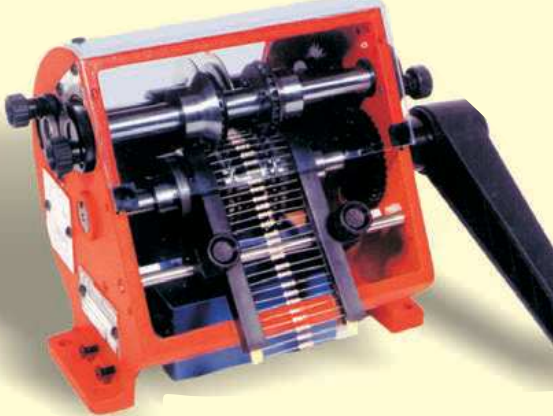
7915.185

Motorantrieb für SUPERFORM, 230V - 50/60Hz

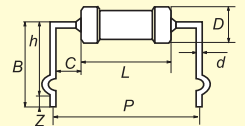
Motorantrieb für SUPERFORM, 115V - 50/60Hz

Zuführung CS10 für lose axiale Bauteile

Rollenhalter BR6



	mod.	z	P			B		C		L	d	D			h	
			fix	min	max	min	max	min	max			min	max	max	min	max
7915.102A	Standardgerät	3.1	6.5	60	10	14	1.2	10	50	1	1.3	16	7	11		
7915.102B	Versätkte Biegeräder	3.1	10.2	60			2.4				1.4					
7915.102C	Standardgerät	3.9	6.5	60			1.2				1.3					
7915.102D	Versätkte Biegeräder	3.9	10.2	60			2.4				1.4					
7915.102E	Standardgerät	5	6.5	60			1.2				1.3					
7915.102F	Versätkte Biegeräder	5	10.2	60			2.4				1.4					



ZUSATZAUSRÜSTUNG

MOTORANTRIEB FÜR SUPERFORM

Motorantrieb mit Aufnahme für das SUPERFORM-Gerät. Reglergesteuerte, bedienerfreundliche Geschwindigkeitsregulierung.

7915.030

Motor 230 V für SUPERFORM/A-AP-S-V-R-RCP

7915.031

Motor 110 V für SUPERFORM/A-AP-S-V-R-RCP

7915.032

Motor 230 V für SUPERFORM/AF-VP

7915.033

Motor 110 V für SUPERFORM/AF-VP

600.023

Pedal für 7915.030/031/032/033



Rollenhalter BR6 für SUPERFORM

Der Rollenhalter wird auf dem SUPERFORM-Gerät befestigt und dient zur Aufnahme und Zuführung gegurteter Bauteile.

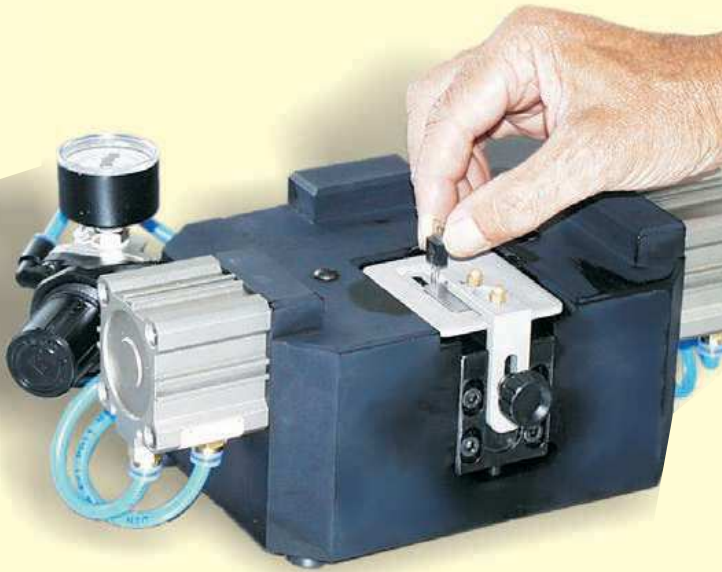
7915.185

BR6 für alle SUPERFORM-Geräte



BR6

SUPERCUT/RS4 für lose radiale Bauteile



Die pneumatische SUPERCUT/RS4 zum Schneiden und Biegen von losen, radialen Bauteilen.

Die Zuführung erfolgt manuell von oben.

Fußpedalbetätigt werden die Anschlußdrähte sehr schnell und präzise geschnitten und geformt.

Eine große Auswahl an Matrizen ist verfügbar. Die Matrizen können schnell und einfach ausgewechselt werden.

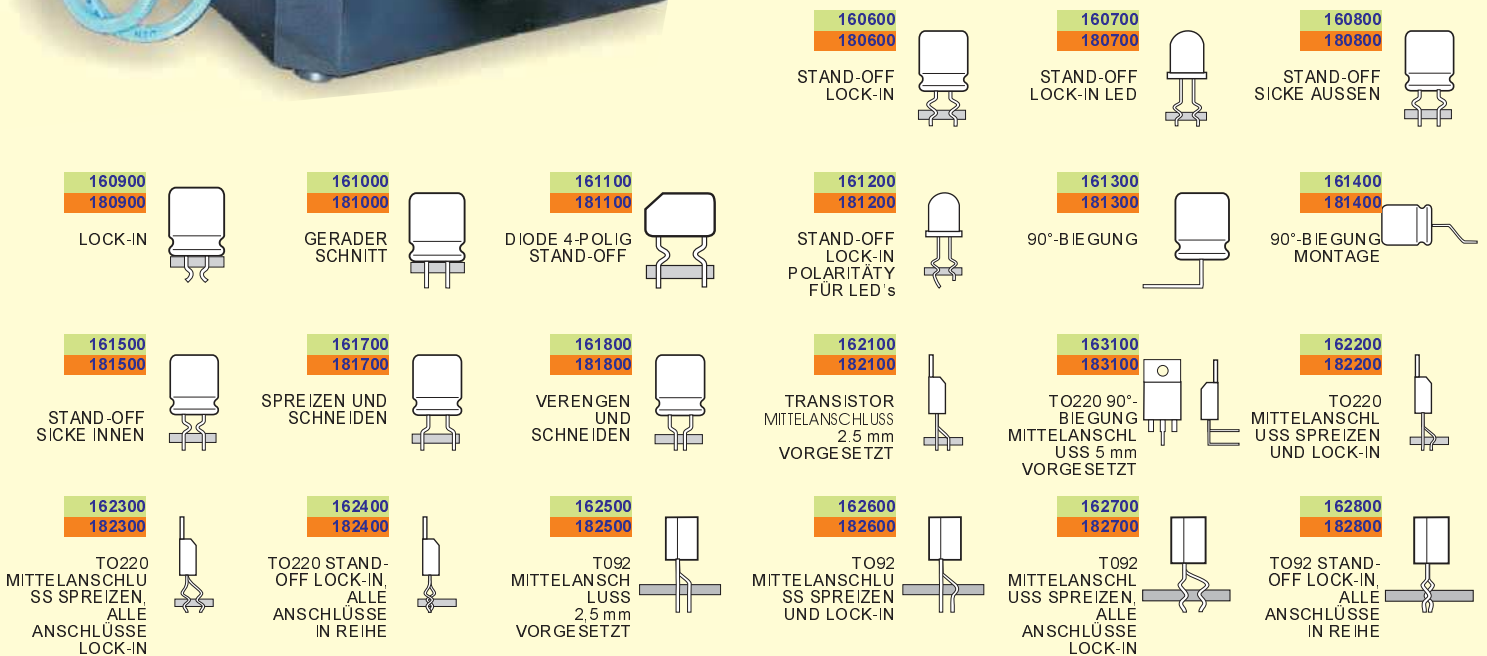
Ein Gerät mit drei Zylindern und kundenspezifischen Matrizen für spezielle Biegeformen ist ebenfalls lieferbar.

7915.166

SUPERCUT/RS4 ohne Matrize

16xxxx

Matrize



SUPERCUT/TS1 für lose radiale Bauteile

Die pneumatische SUPERCUT/TS1 zum Schneiden und Biegen von losen, radialen Bauteilen.

Die Zuführung erfolgt manuell von oben.

Fußpedalbetätigt werden die Anschlußdrähte sehr schnell und präzise geschnitten und geformt.

Eine große Auswahl an Matrizen ist verfügbar. Die Matrizen können schnell und einfach ausgewechselt werden.

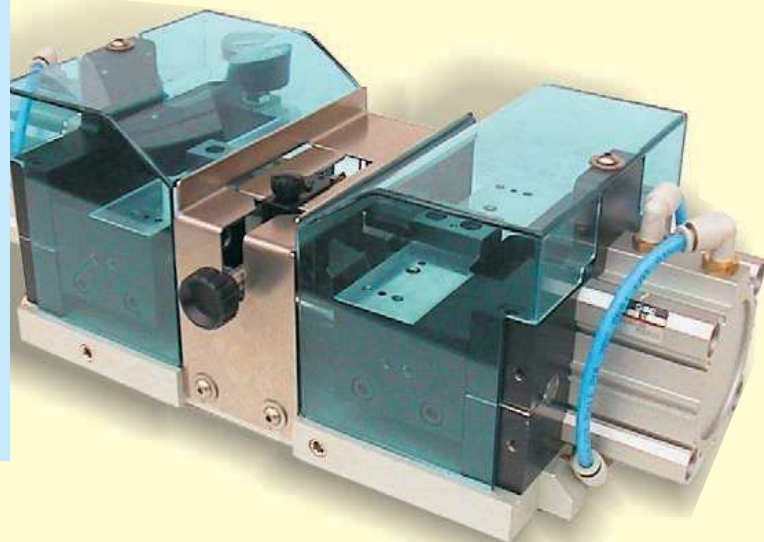
- Höhere Zylinderleistung
- Robuster, präziser
- Geringerer Verschleiß
- Bearbeitung großer Bauteile (Länge max. 140 mm, Breite max. 45 mm)
- Produktion 2000 Stück/Stunde

7915.171

SUPERCUT/TS1 ohne Matrize

18xxxx

Matrize



SUPERCUT/TOCF für Transistoren in Stangen



Die automatische SUPERCUT/TOCF ist zum Schneiden und Vorformen der Endstücke von radialen Röhrenbauteilen vom Typ TO220, TO218, TO126 bestimmt.

Das Verfahren ist vollautomatisch, jede Form erfordert ein eigenes Werkzeug.

Das volle Rohr mit den Komponenten wird in die obere Führung eingesetzt. Ein pneumatisches System übernimmt die Einspannung und Positionierung am Arbeitsposten.

Die Anschlussdrähte werden zuerst vom Drahhalter eingespannt und anschließend von der gleitenden Matrice geformt.

Produktion

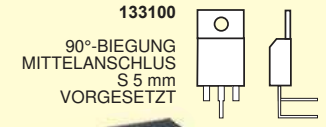
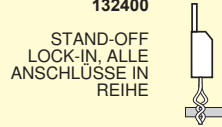
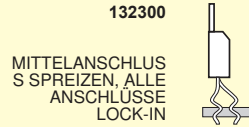
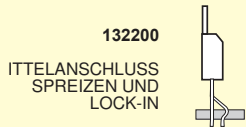
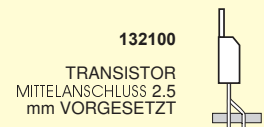
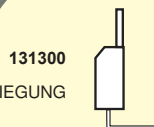
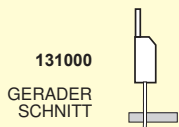
bis zu 3000 Stück/Stunde

7915.176

SUPERCUT/TOCF ohne Werkzeug, 115V

7915.177

SUPERCUT/TOCF ohne Werkzeug, 230V



SUPERCUT/RP für gegurtete radiale Bauteile

Die pneumatische SUPERCUT/RP zum Schneiden und Formen von gegurteten, radialen Bauteilen, damit sie z.B. bei Montage und Transport nicht aus der Leiterplatte herausfallen.

Das Gerät kann mit anderen als den standardisierten unten abgebildeten Matrizen geliefert werden.

Der Gurt wird von Hand zugeführt und transportiert, während der Fußschalter betätigt wird.

Ein automatischer Bandspeiser, mit dem Verformung und Transport automatisch erfolgt, ist ebenfalls lieferbar.

7915.153

Handverformmaschine SUPERCUT/RP
ohne Satz Vorverformungsmatrizen

7915.156

Zuführung für gegurtete Radialbauteile, P=12.7, 115V

7915.156A

Zuführung für gegurtete Radialbauteile, P=15, 115V

7915.157

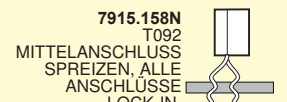
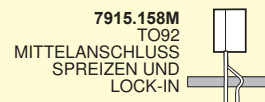
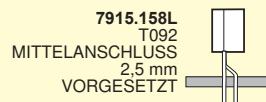
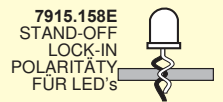
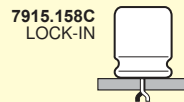
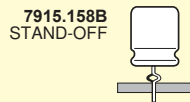
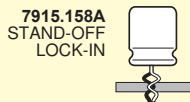
Zuführung für gegurtete Radialbauteile, P=12.7, 230V

7915.157A

Zuführung für gegurtete Radialbauteile, P=15, 230V

7915.158 ...

SMS-Matrizen



PIN-AUSRICHTGERÄT

Geeignet zum Ausrichten der Anschlußdrähte von integrierten MOS und CMOS Schaltkreisen von 4 bis 64 Pins. Die Bedienung erfolgt durch Einführen des Stangenmagazins zwischen die 4 Metallrollen.

Einstellung des Pin-Abstands: 7 – 24 mm (0,3" – 0,9")

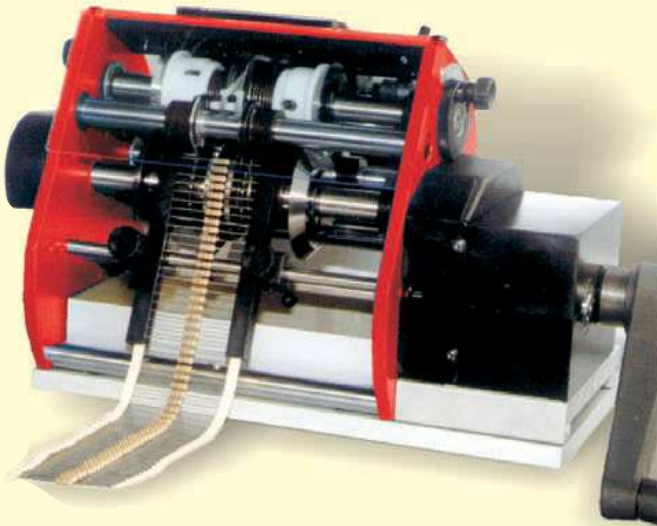
7804.711

7804.712

PIN-Ausrichtgerät mit P

PIN-Ausrichtgerät ohne P

SUPERFORM/AF



Zum Schneiden, Biegen und Verformen von axialen, Bauteilen mit Durchmessern von 0,5 bis 1 mm.

Durch ein vollkommen neuartiges, mechanisches System des Verformens kann die zentrale Transportgruppe kurz anhalten, während die beiden Verformwerkzeuge schließen und die Anschlüsse verformen, je nach Art der verwendeten Matrizen.

Auf diese Weise wird das Bauteil zuerst auf die gewünschte Länge geschnitten und u-förmig gebogen und dann verformt. Das Schneid- und Biegemass sowie die Position der Biegung sind einstellbar.

Durch Austausch der Verformgruppe kann man unterschiedliche Formen erhalten. Durch einen einfachen Handgriff kann man das Verformen ausschließen.

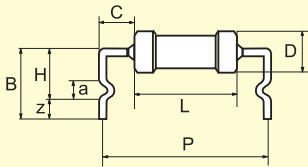
Mit dem SUPERFORM/AF Standardmodell kann Gurtware manuell bearbeitet werden. Der Anschluß eines Motors mit variabler Geschwindigkeitseinstellung ist möglich. Dadurch kann die Produktivität erheblich erhöht werden.

Leistung:

bis 7000 Bauteile/h

STAND OFF/SICKE INNEN

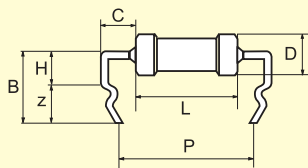
Maßangaben in mm (* Das Maß kann sich, in Abhängigkeit vom Bauteildurchmesser, erhöhen)



mod.(Formwerkzeug)	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)	verstärkt	10.5	61	50	1.5	7*	12	9*	14	0.8	1	8	3	2	4
7915.097 (430.700)	extra stark	13	61	50	2.5	11*	16	13*	18	1	1.3	8	4	2	4

SNAP IN-MONTAGE/SICKE INNEN

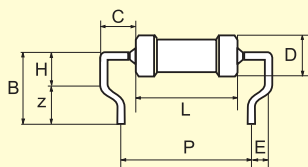
Maßangaben in mm (* Das Maß kann sich, in Abhängigkeit vom Bauteildurchmesser, erhöhen)



mod.(Formwerkzeug)	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)	verstärkt	10.5	61	50	1.5	5.5*	11	8.5*	14	0.8	1	8	3	4.5

STAND OFF BEI VERKÜRZTEM RASTER

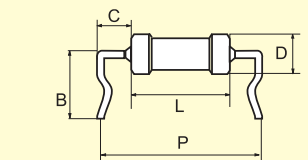
Maßangaben in mm (* Das Maß kann sich, in Abhängigkeit vom Bauteildurchmesser, erhöhen)



mod.(Formwerkzeug)	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)	verstärkt	8	59	50	1.5	6*	12	8*	14	0.8	1	8	2	4	1.27
7915.097 (430.900)	extra stark	10.5	59	50	2.5	9*	16	11*	18	1	1.3	8	2	4	1.27

LOCK-IN

Maßangaben in mm (* Das Maß kann sich, in Abhängigkeit vom Bauteildurchmesser, erhöhen)



mod.(Formwerkzeug)	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** SUPERFORM/AF standard, ohne Formwerkzeug **420750**
- 7915.096** SUPERFORM/AF verstärkt, ohne Formwerkzeug **420800**
- 7915.097** SUPERFORM/AF extra stark ohne Formwerkzeug **420850**
- 7915.185** Rollenhalter BR6 **420950**
- 7915.032** Motorantrieb für SUPERFORM/AF, 230V- 50/60Hz **420900**
- 7915.033** Motorantrieb für SUPERFORM/AF, 115V- 50/60Hz **421000**
- 7915.184** Zuführung CS40 für lose Bauteile **430700**
430900

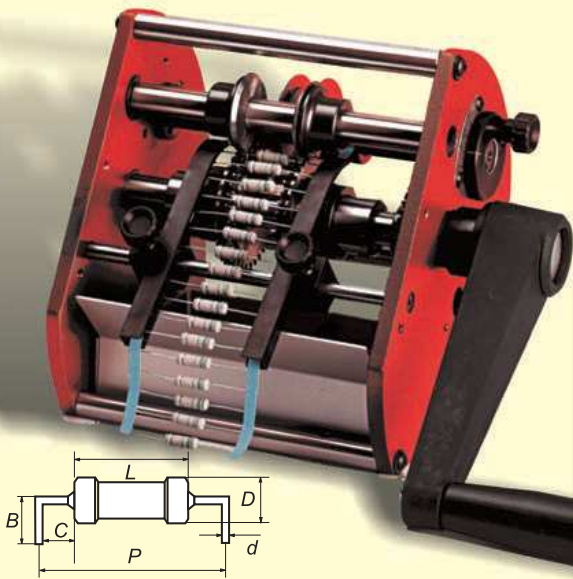
- Formwerkzeug Sicke innen, Sicke 3mm
- Formwerkzeug Sicke innen, Sicke 2.5mm
- Formwerkzeug Snap in-Montage (d:0,5 - 0,8)
- Formwerkzeug Snap in-Montage (d:0,6 - 1)
- Formwerkzeug Auflage bei verkürztem Raster
- Formwerkzeug Lock-In
- Formwerkzeug Sicke innen (d:1-1,3mm)
- Formwerkzeug Auflage bei verkürztem Raster(d:1-1,3mm)

LOW-COST SCHNEID-UND BIEGEMASCHINEN

Preisgünstige manuelle Maschinen, ideal für kleine Serien. Sie erlauben keine Motorisierung, jedoch kann der Abrollarm für Spulen BR6 (Katalogseite 11) montiert werden.

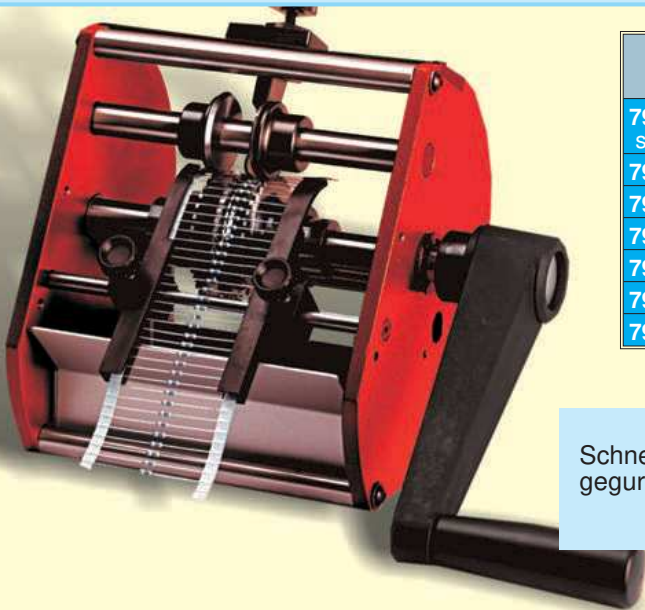
SUPERFORM/A-LC

Zum Schneiden und Biegen von gegurteten, axialen Bauteilen. Das Gerät ist robust und zuverlässig. Seine Besonderheit besteht darin, Anschlußdrähte bis zu einem Durchmesser von 1,4 mm zu verarbeiten. Die verzahnten Transporträder können einzeln, schnell und einfach eingestellt werden, um eine Vielzahl von Bauformen zu ermöglichen.



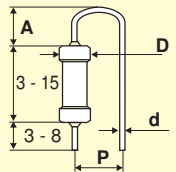
	mod.	B		P		C		D		d		L
		min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	
7915.200A	Standardgerät	4	13	6.5	60	1.2	16	0.4	1.3	50		
7915.200D	Vertärkte Biegeräders	5	13	10.5	60	2.4	16	0.6	1.4	50		
7915.200F	Verringerte Schneidelänge Verringerte Biegelänge	4	13	5	60	0.8	10	0.4	0.8	50		
7915.200G	Wie "F" + festeingestelltem Rastermaß	4	10	5	-	0.5	4	0.4	0.6	3.5		

SUPERFORM/V-LC

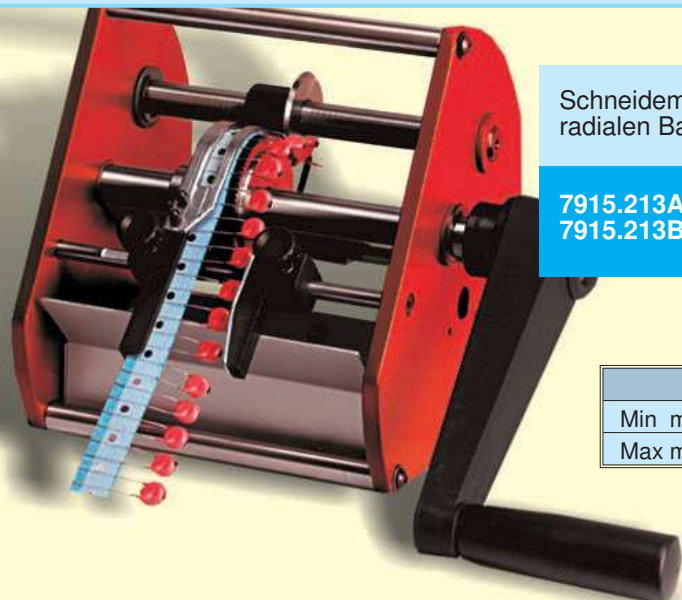


	P	d		A		D
		fix	min	max	min	max
7915.201 B standard	2.54	0.5	0.8	2	6	3
7915.201 C	3.8	0.5	0.8	2.5	6	5
7915.201 D	5.08	0.5	0.8	3	7	8
7915.201 E	7.62	0.5	0.8	4	7	10
7915.209 A	3.8	0.8	1.3	4	9	5
7915.209 B	5.08	0.8	1.3	5	9	8
7915.209 C	7.62	0.8	1.3	6	9	10

Schneide- und Biegemaschine SUPERFORM/V-LC für gegurtete, axiale Bauteile zur Steckmontage.



SUPERFORM/R-LC



Schneidemaschine SUPERFORM/R-LC zum Schneiden von gegurteten, radialen Bauteilen.

7915.213A (Standardgerät)
7915.213B

P=12.7mm
P=15mm

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

