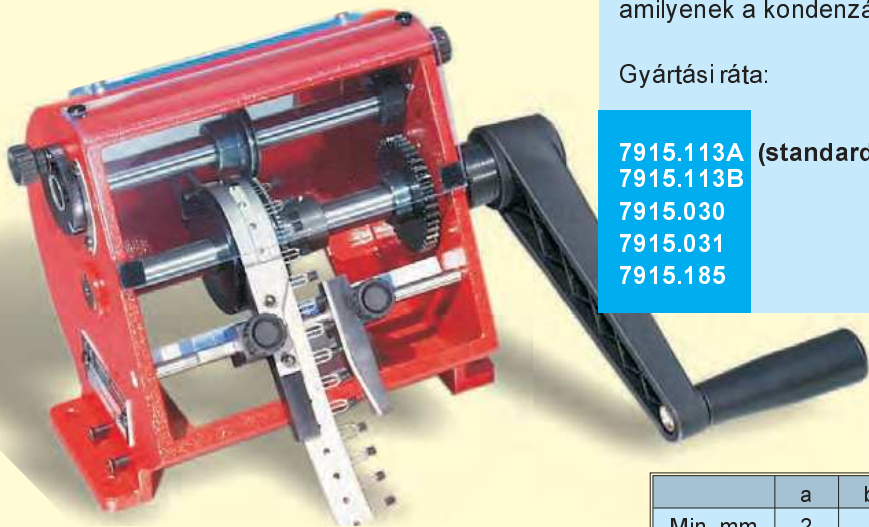


SUPERFORM-R



A SUPERFORM/R olyan radiális szalagos alkatrészek vágására készült, mint amilyenek a kondenzátorok, tranzistorok és álló alkatrészek.

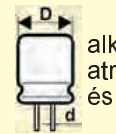
Gyártási ráta:

akár 20.000 db/óra

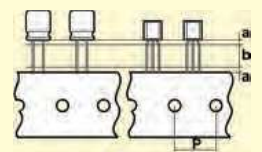
7915.113A (standard model)
7915.113B
7915.030
7915.031
7915.185

SUPERFORM/R P=12,7 mm (.5")
SUPERFORM/R P=15,0 mm (.59")
Motoros meghajtás SUPERFORM-hoz, 230 V-50/60 Hz
Motoros meghajtás SUPERFORM-hoz, 115 V-50/60 Hz
Tekercstartó kar BR6

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



alk
atr
és



SUPERCUT

A SUPERCUT egy radiális ömlesztett alkatrészek és választható adapterrel hevederezett alkatrészek vágására is alkalmas gép. Rendkívül tömör és szilárd, és minden mechanikai része formatervezett, amely biztosítja a legjobb minőséget és a lehető leghosszabb élettartamot.

Az alkatrészek behelyezése könnyű, gyors és a termelékeny magasfokú, mivel az automata továbbításnak és az alkatrészek kilövésének következtében nincs leállási idő.

A továbbítási sebesség beállítható.

A bevezető nyílás szabályozásával beállítható a vezeték hosszúsága. A radiális hevederezett alkatrészekhez külön adapter is vásárolható.

MŰSZAKI JELLEMZŐK

Gyártási ráta:

akár 3000 db/óra

Méret:

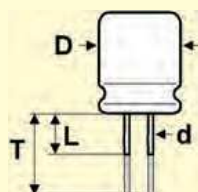
400 x 270 x 270(H)mm

Súly:

14 kg

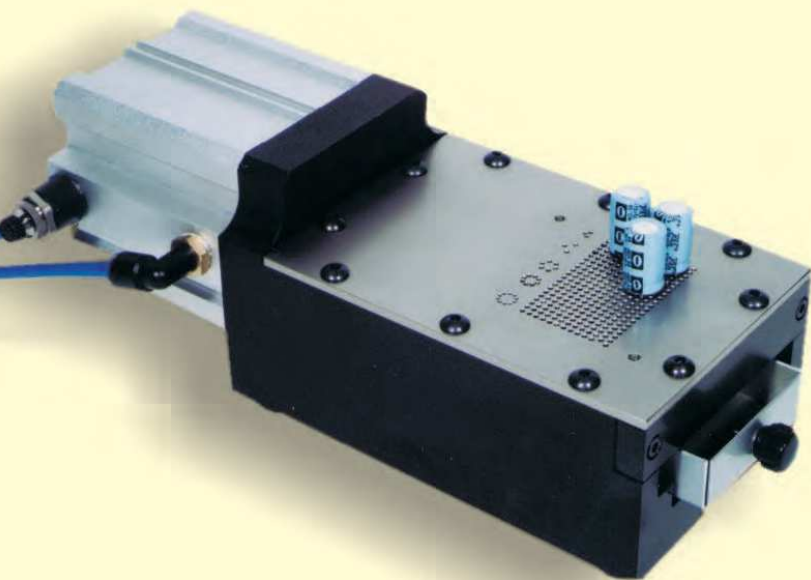
7915.147N
7915.148N
7915.160
7915.159

SUPERCUT motoros vágógép 115V-50/60Hz
SUPERCUT motoros vágógép 230V-50/60Hz
BR 3 tekercstartó, P=12,7mm
BR 3 tekercstartó, P=15mm



T (eredeti hosszúság) > L + 6 mm

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



SUPERCUT/LN5

Ezt a pneumatikus gépet arra tervezték, hogy majdnem minden típusú radiális vezetékes alkatrészt vágni/nyesni tudjon.

A guillotine vágó módszer, a hézagmentes lapokkal éles és precíz vágást garantál anélkül, hogy a szélek durvák maradnának, illetve hogy a vezetékek megsérüljenek.

A pengék kopásának kockázata nélkül válik lehetővé sok alkatrész egyidőben történő vágása. A gépet fel lehet szerelni speciális vágó pengével.

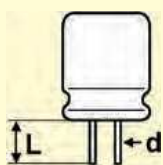
Egy másik lehetőség olyan lemez felszerelése (vastagság megjelölendő, max. 3 mm), amely lehetővé teszi a vezetékek vágási magasságának növelését.

Kétfajta model vásárolható, az egyik vágási felülete 53 x 43 mm, a másiké 53 x 93 mm.

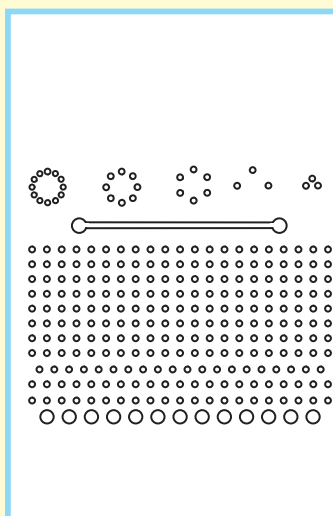
MŰSZAKI JELLEMZŐK

Gyártási ráta: akár 3000 db/óra
 Méret: 140 x 210 x 110 mm
 Hálózat: 6 ATM
 Súly: 6 kg

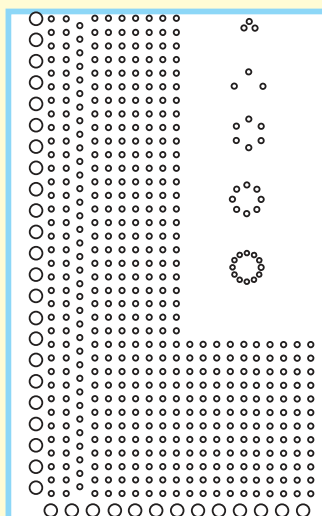
7915.041 SUPERCUT/LN5 lámpedál működtetéssel
7915.041.L SUPERCUT/LN5L hosszú model lámped működtetéssel
340.114 Kiegészítőlap a SUPERCUT/LN5-höz (max. 3 mm)
340.214 Kiegészítőlap a SUPERCUT/LN5L-hez (max. 3 mm)



	L	d
Min mm		0.3
Max mm		1.3
Fix mm	3.2	



Vágólap standard alkatrész kivezetőkhöz.



Vágólap standard alkatrész kivezetőkhöz.

SUPERFORM/V

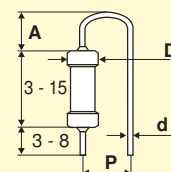


	P	d		A		D
	fix	min	max	min	max	max
7915.101 B standard	2.54	0.5	0.8	2	6	3
7915.101 C	3.8	0.5	0.8	2.5	6	5
7915.101 D	5.08	0.5	0.8	3	7	8
7915.101 E	7.62	0.5	0.8	4	7	10
7915.091 A	3.8	0.8	1.3	4	9	5
7915.091 B	5.08	0.8	1.3	5	9	8

A SUPERFORM/V vertikális összeszereléskor használatos gép axiális szalagos alkatrészek vágására és hajlítására.

Gyártási ráta: akár 40.000 db/óra

7915.030 Motoros meghajtás SUPERFORM-hoz, 230V-50/60Hz
7915.031 Motoros meghajtás SUPERFORM-hoz, 115V-50/60Hz
7915.182 CS30 adagolóegység ömlesztett axiális alkatrészekhez
7915.185 Tekercstartó kar BR6



SUPERFORM/A

A SUPERFORM/A axiális hevederezett alkatrészek vágásához és hajlításához készült gép, rendkívül tömör és szilárd, és fő jellemzője, hogy 1,4 mm-es vastagságig formálja az alkatrészek kivezetőit.

Szélesség szabadon állítható, ami lehetővé teszi a gyors beállítást a különböző formákhoz.

Gyártási ráta:

akár 40.000 db/óra

7915.030

7915.031

7915.180

7915.185

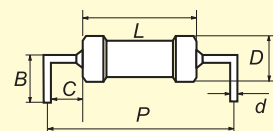
Motoros meghajtás SUPERFORM-hoz, 220 V – 50/60 Hz

Motoros meghajtás SUPERFORM-hoz, 110 V – 50/60 Hz

CS10 adagoló ömlesztett axiális alkatrészekhez

Tekerstartó kar BR6

kód	mod.	B		P		C		D		L	gyors beállítás
		min	max	min	max	min	max	min	max		
7915.100A	standard model	4	13	6.5	60 (40*)	1.2	16	0.4	1.3	50	7915.100AR
7915.100D	megerősített hajlító kések	5	13	10.5	60 (40*)	2.4	16	0.6	1.4	50	7915.100DR
7915.100F	csökkentett vágóhossz, csökkentett hajlítási hossz	4	13	5	60 (40*)	0.8	10	0.4	0.8	50	7915.100FR
7915.100G	mint az „F”+fix lépték	4	10	5	-	0.5	4	0.4	0.6	3.5	



(*) maximum P méret gyors beállítással.

SUPERFORM/AP

A SUPERFORM/AP vertikális összeszerelésnél történő axiális hevederes alkatrészek vágásához és hajlításához, valamint a vezetékek kis hajlításához készült gép. A gép 1 – 1,4mm-es átmérőjű kivezetőkkel tud dolgozni.

Ha a 2 „vágó/formázó kereket” kicseréljük 2 (szabadon választott) „csak vágó kerék”-re, egy U-formát kaphatunk hajlítások nélkül.

Gyártási ráta:

akár 20.000 db/óra

7915.030

7915.031

7915.180

7915.185

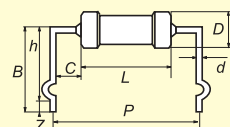
Motoros meghajtás SUPERFORM-hoz, 220 V – 50/60 Hz

Motoros meghajtás SUPERFORM-hoz, 110 V – 50/60 Hz

CS10 adagoló ömlesztett axiális alkatrészekhez

Tekerstartó kar BR6

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



VÁLASZTHATÓ GÉPTARTOZÉKOK ÉS KIEGÉSZÍTŐK

SUPERFORM MOTOROS MEGHAJTÁS

Kézi sebességszabályozóval és automata forgatónyomaték ellenőrzéssel felszerelve a SUPERFORM gépek könnyű és gyors működését segíti elő. A motoros meghajtás csak az összeszerelt géppel együtt.

7915.030

230 V-os motoros meghajtás SUPERFORM/A-AP-S-V-R-RCP-hez

7915.031

110 V-os motoros meghajtás SUPERFORM/A-AP-S-V-R-RCP-hez

7915.032

230 V-os motoros meghajtás SUPERFORM/AF-VP-hez

7915.033

110 V-os motoros meghajtás SUPERFORM/AF-VP-hez

600.023

Lámpedal vezérlés 7915.030/031/032/033 motorokhoz

SUPERFORM BR6-os tekerstartó

A tekerstartó kart a SUPERFORM bal oldalához rögzítve könnyen letekerhetjük a szalagot.

7915.185

BR6 minden SUPERFORM modelhez



BR6

SUPERCUT/RS4 ömlesztett radiális alkatrészekhez



Ömlesztett radiális alkatrész vezetékek vágásához tervezett pneumatikus gép.

Az adagolás kézzel történik, a gép tetején.

A lábpedál megnyomásával történik a vezetékek vágása és formálása, nagyon gyorsan és precízen.

A formázóhajlító sablon több változatban is beszerezhető, a hajlítósablon összeszerelésének pótlása rendkívül gyors és egyszerű.

Komplexebb, nem standard formákhoz egy 3 hengerrel felszerelt, rendelésre készült szerszámmal ellátott gép vásárolható.

7915.166

SUPERCUT/RS formázó készlet nélkül

16xxxx

Formázó készlet

<p>160900 180900</p> <p>Bepattanós kivitelhez (alkatrész a kártyára fekszik)</p>	<p>161000 181000</p> <p>Egyenes levágáshoz</p>	<p>161100 181100</p> <p>4 kivezetéses diódahid távtartós kialakításához</p>	<p>161200 181200</p> <p>Távtartós, bepattanó polaritásjelző kivitelhez</p>	<p>161300 181300</p> <p>90 fokban meghajlított kivitelhez</p>	<p>161400 181400</p> <p>Felületszerelésre alkalmas kialakításhoz</p>
<p>161500 181500</p> <p>Befelé hajlított távtartós kivitelhez</p>	<p>161700 181700</p> <p>Raszternővelő kivitelhez</p>	<p>161800 181800</p> <p>Rasztercsökkentő kivitelhez</p>	<p>162100 182100</p> <p>TO 220 középső kivezetésének kihajlításához</p>	<p>163100 183100</p> <p>TO 220 90 fokos hajlított kiviteléhez (középső kivezetés)</p>	<p>162200 182200</p> <p>TO 220 középső kivezetésének kihajlításához, bepattanó kivitelben</p>
<p>162300 182300</p> <p>TO 220 középső kivezetésének kihajlításához, 3 kiv. bepattanó kivitelben</p>	<p>162400 182400</p> <p>TO 220 távtartós kivitelhez, 3 kivezetés egy sorban</p>	<p>162500 182500</p> <p>TO 92 középső kivezetésének kihajlításához</p>	<p>162600 182600</p> <p>TO 92 középső kivezetésének kihajlításához, bepattanó kivitelben</p>	<p>162700 182700</p> <p>TO 92 középső kivezetésének kihajlításához, 3 kiv. bepattanó kivitelben</p>	<p>162800 182800</p> <p>TO 92 távtartós kivitelhez, 3 kivezetés egy sorban</p>

SUPERCUT/TS1 ömlesztett radiális alkatrészekhez

Ömlesztett radiális alkatrész vezetékek vágásához tervezett pneumatikus gép. Az adagolás kézzel történik, a gép tetején.

A lábpedál megnyomásával történik a vezetékek vágása és formálása, nagyon gyorsan és precízen.

A formázóhajlító sablon több változatban is beszerezhető, a hajlítósablon összeszerelésének pótlása rendkívül gyors és egyszerű.

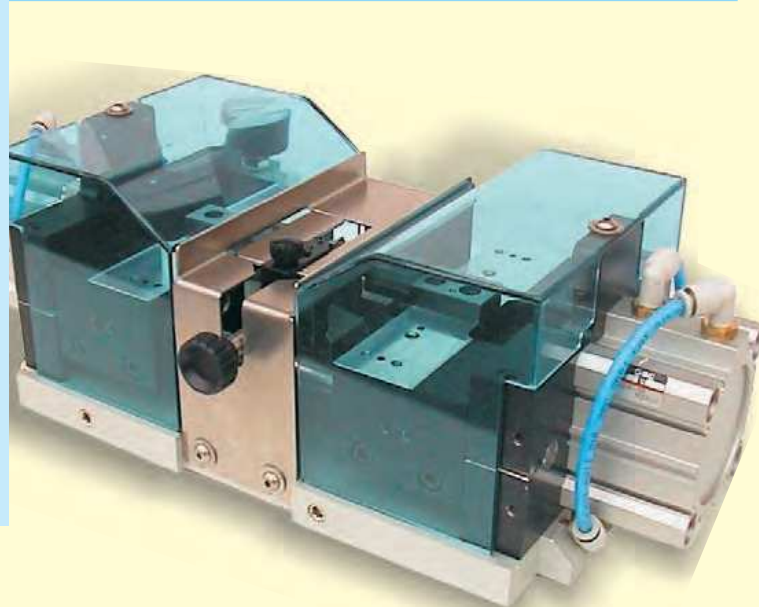
- Vezeték tartó rendszer elérhető igény szerint
- Sokkal erősebb hengerek
- Erősebb és pontosabb
- Kissebb kopás
- Sokkal szélesebb alkatrész megmunkálás (max. hossz. 140 mm, max. lábtáv 45 mm)
- Termelékenység 2000 db/óra

7915.171

SUPERCUT/TS1 formázó készlet nélkül

18xxxx

Formázó készlet



SUPERCUT/TOCF csőben tárolt tranzistorokhoz



A SUPERCUT/TOCF automata gép a csőben tárolt radiális alkatrészek TO220, TO218 és TO126 tranzistorok lábainak vágására és formázására tervezték.

A működés teljesen automatikus és a különböző lábformázó típusokhoz meghatározott formázó szerszám szükséges úgy mint.

A tranzistor csövet a felső megvezetőbe kell behelyezni, majd egy pneumatikus rendszer a szorító egység segítségével pozicionálja az alkatrészt a megfelelő munka helyzetbe. Az alkatrész lábait megfogja egy vezeték tartó, majd formázás után kicsúszik.

Termelékenység:

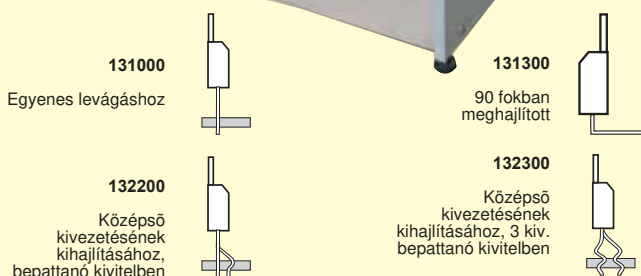
3000 db/óra

7915.176

SUPERCUT/TOCF szerszámok nélkül, 115 V

7915.177

SUPERCUT/TOCF szerszámok nélkül, 230 V



131000

Egyenes levágáshoz

131300

90 fokban meghajlított

132200

Középső kivezetésének kihajlításához, bepattanó kivitelben

132300

Középső kivezetésének kihajlításához, 3 kiv. bepattanó kivitelben

131400

Felületszerelésre alkalmas

132400

Távtartós kivitelhez, 3 kivezetés egy sorban

132100

Középső kivezetésének kihajlításához

133100

90 fokos hajlított kivitelhez (középső kivezetés távolabb)

SUPERCUT/RP szalagos radiális alkatrészekhez

A SUPERCUT/RP szalagos radiális alkatrész vezeték vágásához és formázásához tervezett gép. A model által formált hajlítás lehetővé teszi, hogy a komponensek a PCB-ben elhelyezve és bezárva maradjanak, ezzel könnyebbé téve az összeszerelési műveleteket.

A gép a standard-tól eltérő hajlítás formázó sablonokkal átállítható.

Ez egy pneumatikus gép, a vezeték a gép elején található nyíláson keresztül kell bevezetni. Szalagos alkatrészeket kézzel lehet adagolni a gépbe, miközben a lábpedált lenyomva tartjuk.

Szalagos alkatrészekhez automata adagoló rendszer vásárolható.

7915.153

SUPERCUT/RP kézi adagolású gép formázó készlet nélkül

7915.156

Adagoló rendszer hevederezett alkatrészekhez P=12.7, 115V

7915.156A

Adagoló rendszer hevederezett alkatrészekhez P=15, 115V

7915.157

Adagoló rendszer hevederezett alkatrészekhez P=12.7, 230V

7915.157A

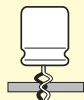
Adagoló rendszer hevederezett alkatrészekhez P=15, 230V

7915.158

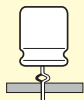
Formahajlító sablon



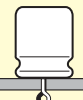
7915.158A
STAND-OFF
LOCK-IN



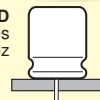
7915.158B
Távtartós kivitel



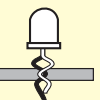
7915.158C
Bepattanós kivitelhez (alkatrész a kártyára fekszik)



7915.158D
Egyenes levágáshoz



7915.158E
Bepattanós, polaritásjelző kivitelhez



7915.158F
90 fokban hajlított kivitelhez



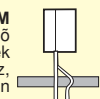
7915.158G
Felületszerelésre alkalmas kivitelhez



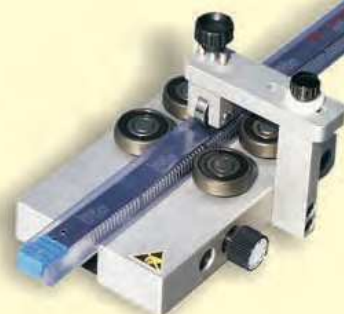
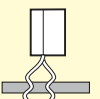
7915.158L
TO 92 középső kivezetés kihajlításához



7915.158M
TO 92 középső kivezetésének kihajlításához, bepattanó kivitelben



7915.158N
TO 92 középső kivezetésének kihajlításához, 3 kiv. bepattanó kivitelben



ALKATRÉSZLÁB-PÁRHUZAMOSÍTÓ

A párhuzamosító alkalmas MOS és CMOS integrált áramkörökhez, 4-64 lábú IC-khez. A működtetés az alkatrésztároló cső 4 fémgörgő közti csúsztatásával történik. A beállítógombok segítségével könnyű kezelni.

A szélesség beállítása: 7-24 mm (0.3"-0.9")

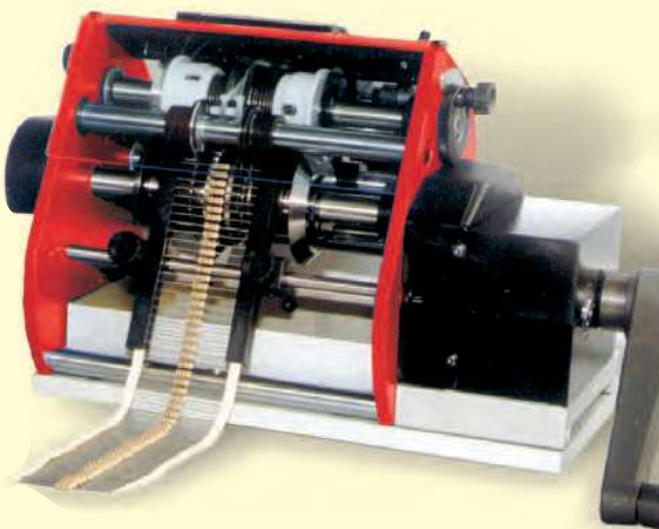
7804.711

ALKATRÉSZLÁB PÁRHUZAMOSÍTÓ with press (P)

7804.712

ALKATRÉSZLÁB PÁRHUZAMOSÍTÓ without press (P)

SUPERFORM/AF



A SUPERFORM/AF 0,5-0,8 mm-es vezeték-átmérőjű axiális alkatrészek vágására, hajlítására és formálására tervezett gép.

Egy teljesen mechanikus új formázó rendszer lehetővé teszi, hogy a központi adagolás rotációja leálljon, amíg 2 formázó tengely megragadja az alkatrész vezetőket és a kiválasztott matricák szerint formázza őket.

Az alkatrészeket így módon először levágják, majd „U”-alakúra hajlítják az előzőleg megállapított felosztások szerint, majd következik a formázás.

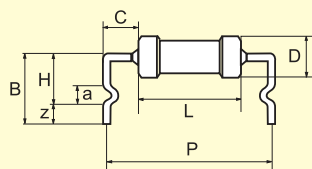
A paraméterek, valamint a forma helye, vágása és hajlítása teljesen tetszés szerint állítható. Ezzel a géppel különböző formákat lehet elérni a két formázó matrica egyszerű cseréjével.

Lehetséges a formázó művelet egy részének kizárása is, ha csak a vágó vagy csak az „U”-hajlítást szeretnénk használni.

A változtatható sebességű Motor Drive Unit (motorvezérelt egység) használatával a munka automatikus lehet és a gyártási ráta növelhető. Gyártási ráta: akár 7000 db/óra

STAND OFF (TÁVTARTÓS)

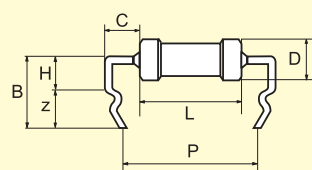
a felosztások mm-ben értendők (* növekedhet, az alkatrész átmérője szerint)



kod. (szerelő matricával)	model	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)	megerősített	10.5	61	50	1.5	7*	12	9*	14	0.8	1	8	3	2	4
7915.097 (430.700)	extra erős	13	61	50	2.5	11*	16	13*	18	1	1.3	8	4	2	4

STAND OFF - LOCK IN (TÁVTARTÓS-BEPATTANÓ)

a felosztások mm-ben értendők

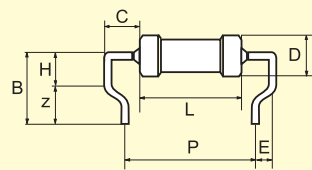


kod. (szerelő matricával)	model	P		L	C	H		B		d		D	z	
		min	max	max	min	min	max	min	max	min	max	max	min	max
7915.095 (420.850)	standard	10.5	61	50	1.2	4.5*	8	7.5*	11	0.5	0.8	8	3	4
7915.095 (420.950)	standard	10.5	61	50	1.2	4.5*	8	7.5*	11	0.6	0.9	8	3	4.5
7915.096 (420.950)	megerősített	10.5	61	50	1.5	5.5*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

STAND OFF - REDUCED PITCH

(TÁVTARTÓS – CSÖKKENTETT RASZTERTÁVOLSÁGÚ)

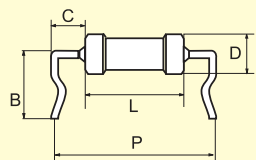
a felosztások mm-ben értendők (* növekedhet, az alkatrész átmérője szerint)



kod. (szerelő matricával)	model	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)	megerősített	8	59	50	1.5	6*	12	8*	14	0.8	1	8	2	4	1.27
7915.097 (430.900)	extra erős	10.5	59	50	2.5	9*	16	11*	18	1	1.3	8	2	4	1.27

BODY LOCKED ON PCB (BEPATTANÓFÜL KIALAKÍTÓ)

a felosztások mm-ben értendők



kod. (szerelő matricával)	model	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** Standard SUPERFORM/AF formázó matrica nélkül
- 7915.096** Megerősített SUPERFORM/AF, formázó matrica nélkül
- 7915.097** Extra erős SUPERFORM/AF formázó matrica nélkül
- 7915.185** BR6 tekercstartó kar SUPERFORM-hoz
- 7915.032** Motoros meghajtás SUPERFORM/AF-hez, 230 V – 50/60 Hz
- 7915.033** Motoros meghajtás SUPERFORM/AF-hez, 115 V – 50/60 Hz
- 7915.184** CS 40 ömlesztett alkatrész-adagoló SUPERFORM/AF-hez

- 420750** Távtartó-kialakító szerszámegység 3 mm-es hurokkal
- 420800** Távtartó-kialakító szerszámegység 2,5 mm-es hurokkal
- 420850** Távtartós bepattanófül-kialakító szerszámegység (d:0,5 - 0,8)
- 420900** Távtartós csökkentett rasztertávolság-kialakító szerszámegység
- 420950** Távtartós bepattanófül-kialakító szerszámegység (d:0,6-1)
- 421000** Bepattanófül kialakító szerszámegység
- 430700** Távtartó kialakító szerszámegység (d:1-1,3)
- 430900** Távtartó csökkentett rasztertávolság kialakító szerszámegység (d:1-1,3)

LÁBFORMÁZÓ GÉPEK

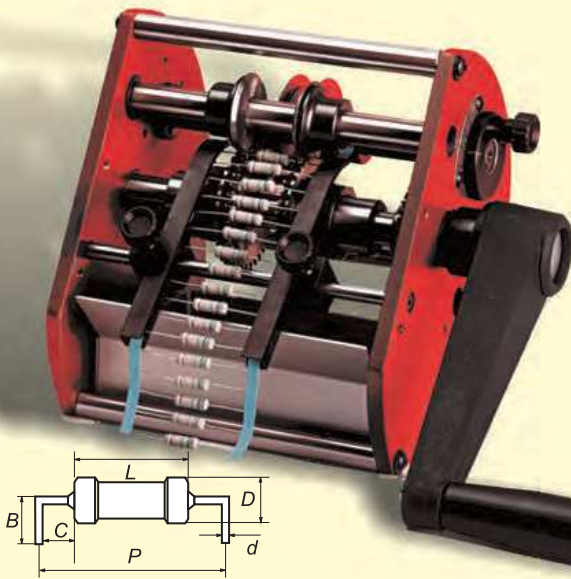
Gazdaságos, kézi működtetésű, kis sorozatú gyártáshoz tervezve. Nem használható motoros kialakításban, BR6 tekercs tartó csatlakoztatható hozzá (11. oldal).

ALACSONY KÖLTSÉGŰ SZÉRIA

SUPERFORM/A-LC

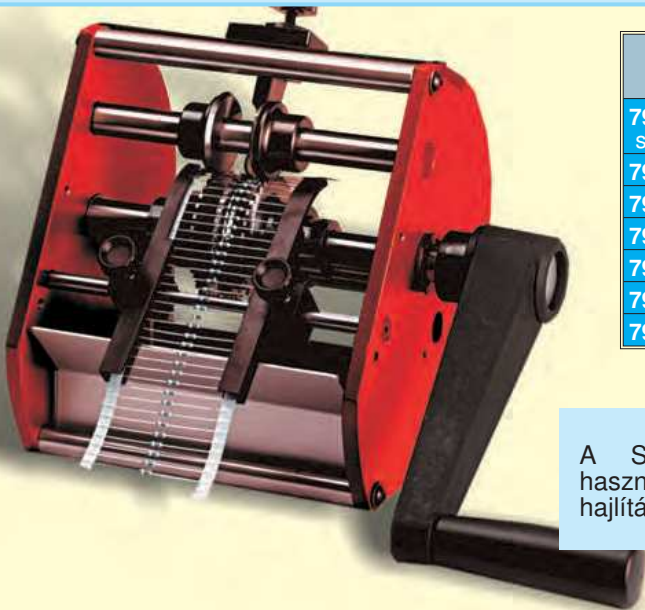
A SUPERFORM/A-LC axiális hevederezett alkatrészek vágásához és hajlításához készült gép, rendkívül tömör és szilárd, és fő jellemzője, hogy 1,4 mm-es vastagságig formálja az alkatrészek kivezetőit.

Szélesség szabadon állítható, ami lehetővé teszi a gyors beállítást a különböző formákhoz.



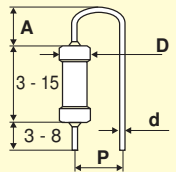
kód	mod.	B		P		C		D		d		L
		min	max	min	max	min	max	min	max			
7915.200A	standard	4	13	6.5	60	1.2	16	0.4	1.3	50		
7915.200D	megerősített hajlító kések	5	13	10.5	60	2.4	16	0.6	1.4	50		
7915.200F	csökkentett vágóhossz, csökkentett hajlítási hossz	4	13	5	60	0.8	10	0.4	0.8	50		
7915.200G	mint az „F”-+fix léptékh	4	10	5	-	0.5	4	0.4	0.6	3.5		

SUPERFORM/V-LC

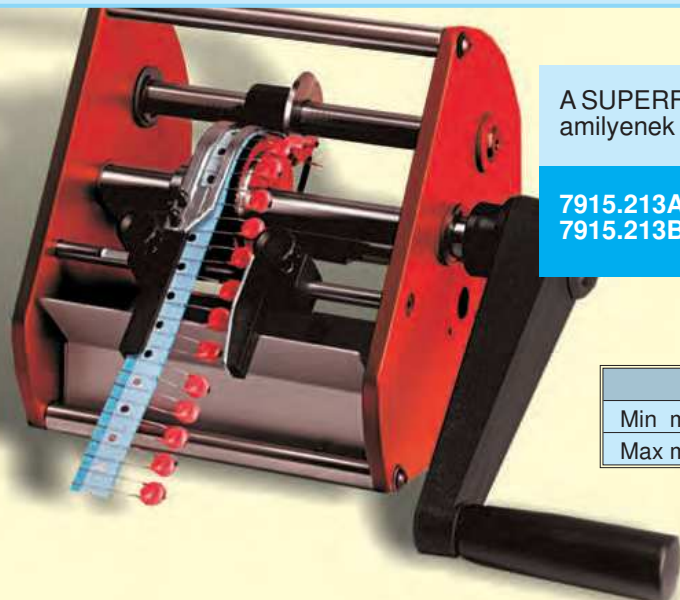


	P	d		A		D
		fix	min	max	min	
7915.201 B standard	2.54	0.5	0.8	2	6	3
7915.201 C	3.8	0.5	0.8	2.5	6	5
7915.201 D	5.08	0.5	0.8	3	7	8
7915.201 E	7.62	0.5	0.8	4	7	10
7915.209 A	3.8	0.8	1.3	4	9	5
7915.209 B	5.08	0.8	1.3	5	9	8
7915.209 C	7.62	0.8	1.3	6	9	10

A SUPERFORM/V-LC vertikális összeszereléskor használatos gép axiális szalagos alkatrészek vágására és hajlítására.



SUPERFORM/R-LC



A SUPERFORM/R-LC olyan radiális szalagos alkatrészek vágására készült, mint amilyenek a kondenzátorok, tranzisztorok és álló alkatrészek.

7915.213A (standard)
7915.213B

P=12.7mm
P=15mm

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

