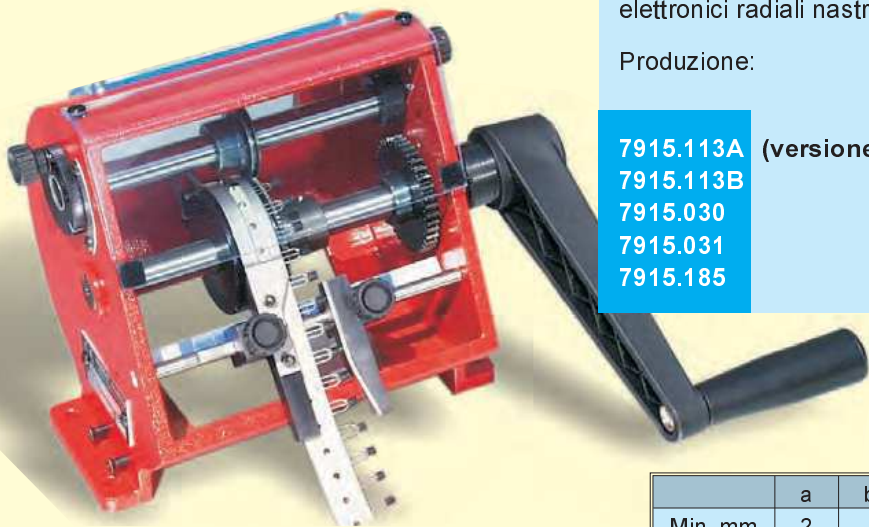


SUPERFORM-R



La macchina SUPERFORM/R esegue il taglio dei terminali dei componenti elettronici radiali nastri.

Produzione:

fino a 20.000 pezzi ora

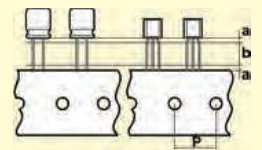
7915.113A (versione standard)
 7915.113B
 7915.030
 7915.031
 7915.185

Passo del nastro P=12.7mm
 Passo del nastro P=15mm
 Opzione Gruppo Motore, 230V - 50/60Hz
 Opzione Gruppo Motore, 115V - 50/60Hz
 Braccio devolgitore BR6 per componenti su bobina

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



zona taglio



SUPERCUT

La macchina SUPERCUT esegue il taglio dei terminali dei componenti elettronici radiali sfusi e mediante un adattatore (opzionale) anche di quelli nastri.

La struttura estremamente compatta e robusta, i particolari meccanici adeguatamente progettati, costruiti e trattati, assicurano un perfetto funzionamento ed una lunghissima durata.

Il caricamento dei componenti si effettua in modo manuale dall'alto verso il basso, il trascinamento e l'espulsione avvengono automaticamente, la velocità di trascinamento è regolabile.

La regolazione del taglio viene effettuata agendo sullo sportellino anteriore.

E' disponibile un adattatore per la lavorazione dei componenti radiali nastri

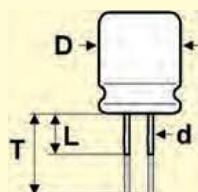
CARATTERISTICHE

produzione:
 dimensioni:
 peso:

fino a 3.000 pezzi/ora
 400 x 270 x 270(H)mm
 14Kg

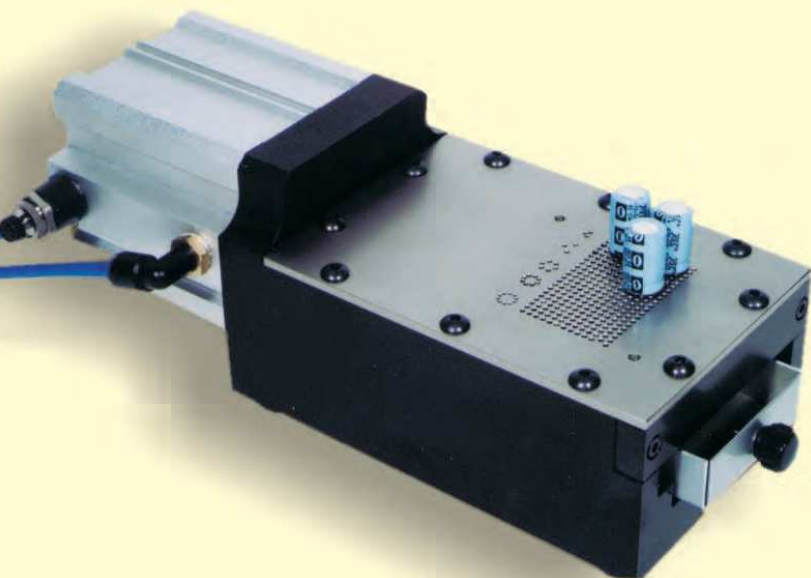
7915.147N
 7915.148N
 7915.160
 7915.159

Troncatrice di radiali sfusi SUPERCUT, 115V-50/60Hz
 Troncatrice di radiali sfusi SUPERCUT, 230V-50/60Hz
 Braccio adattatore BR3 per componenti nastri, P=12,7mm
 Braccio adattatore BR3 per componenti nastri, P=15mm



T(lunghezza iniziale) > L + 6mm

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



SUPERCUT/LN5

La macchina pneumatica SUPERCUT/LN5 esegue la troncatura dei terminali dei componenti elettronici radiali sfusi.

La piastra superiore è in acciaio temperato e rettificato, mentre la lama di taglio a ghigliottina è ricavata da una barretta di cobalto.

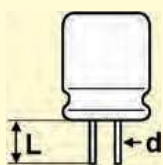
La macchina viene azionata con un pedale pneumatico ed è in grado di tagliare molti componenti contemporaneamente. A richiesta si possono fornire macchine con forature speciali, e piastre aggiuntive per aumentare la lunghezza di taglio.

Sono disponibili due modelli, uno con un'area utile per il taglio di dimensioni 53x43mm e l'altro di dimensioni 53x93mm.

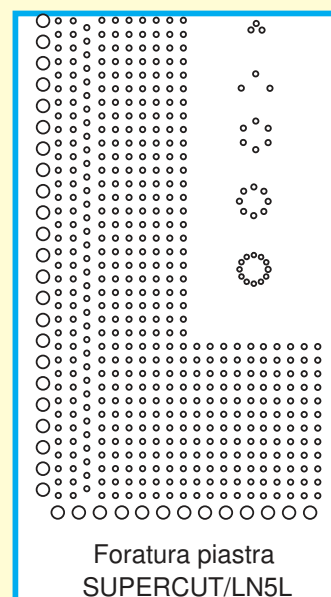
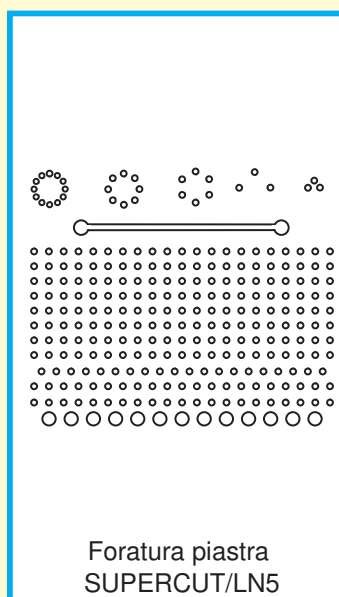
CARATTERISTICHE TECNICHE

produzione: fino a 3.000 pezzi/ora
 dimensioni: 110 x 260 x 80 mm
 alimentazione: 6 ATM
 peso: 6 Kg

- 7915.041 Troncattrice SUPERCUT/LN5 con pedale
- 7915.041L Troncattrice lunga SUPERCUT/LN5L con pedale
- 340.114 Piastra aggiuntiva per aumento lunghezza di taglio (specificare spessore, max 3mm)
- 340.214 Piastra aggiuntiva per SUPERCUT/LN5L (specificare spessore, max 3mm)



	L	d
Min mm		0.3
Max mm		1.3
Fix mm	3.2	



SUPERFORM/V

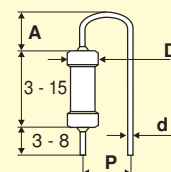


	P	d		A		D
	fix	min	max	min	max	max
7915.101 B standard	2.54	0.5	0.8	2	6	3
7915.101 C	3.8	0.5	0.8	2.5	6	5
7915.101 D	5.08	0.5	0.8	3	7	8
7915.101 E	7.62	0.5	0.8	4	7	10
7915.091 A	3.8	0.8	1.3	4	9	5
7915.091 B	5.08	0.8	1.3	5	9	8

La macchina SUPERFORM/V esegue il taglio e la piegatura dei terminali dei componenti elettronici assiali nastrati per il montaggio verticale.

Produzione: fino a 40.000 pezzi ora

- 7915.030 Opzione Gruppo Motore, 230V - 50/60Hz
- 7915.031 Opzione Gruppo Motore, 115V - 50/60Hz
- 7915.182 Convogliatore componenti sfusi CS30
- 7915.185 Braccio devolgitore BR6 per componenti su bobina



SUPERFORM/A

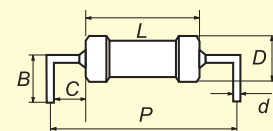
La macchina SUPERFORM/A esegue il taglio e la piegatura dei terminali dei componenti elettronici assiali nastrati. Il dispositivo è solido e compatto e sua particolare caratteristica è la possibilità di preformare terminali con \varnothing fino a 1,4 mm. Le ruote dentate di trascinamento sono indipendenti e consentono di impostare rapidamente le varie quote da realizzare. Produzione:

fino a 40.000 pezzi ora

7915.030
7915.031
7915.180
7915.185

Opzione gruppo motore, 230V - 50/60Hz
Opzione gruppo motore, 115V - 50/60Hz
Convogliatore CS10 per componenti sfusi
Braccio devolgitore BR6

mod.	versione	B		P		C		D		L	con regolazione rapida
		min	max	min	max	min	max	min	max		
7915.100A	versione standard	4	13	6.5	60 (40*)	1.2	16	0.4	1.3	50	7915.100AR
7915.100D	coltelli piega rinforzati	5	13	10.5	60 (40*)	2.4	16	0.6	1.4	50	7915.100DR
7915.100F	lunghezza taglio ridotta lunghezza piega ridotta	4	13	5	60 (40*)	0.8	10	0.4	0.8	50	7915.100FR
7915.100G	come "F" + passo fisso	4	10	5	-	0.5	4	0.4	0.6	3.5	



(*) Quota massima di P con regolazione rapida

SUPERFORM/AP

La macchina SUPERFORM/AP esegue il taglio e la piegatura dei terminali dei componenti elettronici assiali nastrati con in più la sagomatura di un ricciolo su ogni reoforo.

Si possono preformare reofori con \varnothing non inferiore a 1 mm e non superiore a 1,4 mm. E' possibile escludere le due ansine sostituendo i 2 coltelli taglio/formatura con i coltelli di solo taglio (opzionali).

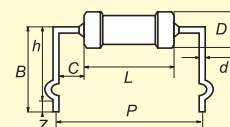
Produzione:

fino a 20.000 pezzi ora

7915.030
7915.031
7915.180
7915.185

Opzione gruppo motore, 230V - 50/60Hz
Opzione gruppo motore, 115V - 50/60Hz
Convogliatore CS10 per componenti sfusi
Braccio devolgitore BR6

mod.	versione	z			P		B		C		L	D			h	
		fix	min	max	min	max	min	max	min	max		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	coltelli piega rinforzati	3.1	10.2	60			2.4				1.4					
7915.102C	standard	3.9	6.5	60			1.2				1.3					
7915.102D	coltelli piega rinforzati	3.9	10.2	60			2.4				1.4					
7915.102E	standard	5	6.5	60			1.2				1.3					
7915.102F	coltelli piega rinforzati	5	10.2	60			2.4				1.4					



ACCESSORI OPZIONALI

Gruppo MOTORE per SUPERFORM

Consente la motorizzazione delle macchine SUPERFORM, è corredato di regolatore di velocità. Viene fornito già assemblato con la macchina.

7915.030	Motore 230V per SUPERFORM/A-AP-S-V-R-RCP
7915.031	Motore 115V per SUPERFORM/A-AP-S-V-R-RCP
7915.032	Motore 230V per SUPERFORM/AF-VP
7915.033	Motore 115V per SUPERFORM/AF-VP
600.023	Pedalina di comando per motore 7915.030/031/032/033

Braccio BR6 per SUPERFORM

E' un braccio devolgitore da fissare alle SUPERFORM per il supporto delle bobine di componenti nastrati.

7915.185 BR6 per tutti i modelli SUPERFORM



BR6

SUPERCUT/RS4 per radiali sfusi



La macchina pneumatica SUPERCUT /RS4 esegue il taglio e la preformatura dei terminali dei componenti elettronici radiali sfusi.

Il caricamento del componente è manuale e avviene dall'alto, premendo il pedale si ottiene l'avanzamento pneumatico delle due matrici esterne che effettuano il taglio e la preformatura dei reofori in modo rapido e preciso.

È possibile avere la macchina con 3 cilindri di preformatura corredata di utensili speciali, per ottenere forme complesse, diverse da quelle a catalogo.

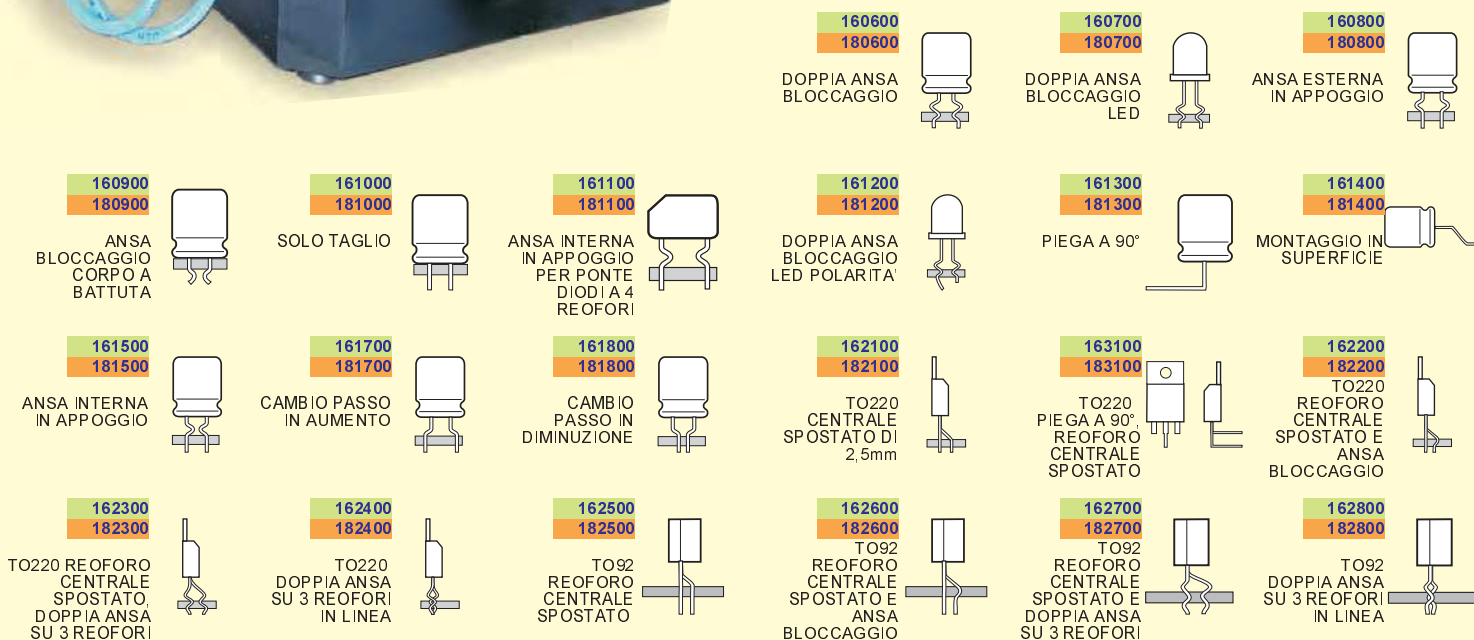
Su ordinazione è possibile fornire un sistema di bloccaggio dei reofori.

7915.166

SUPERCUT/RS4 senza gruppo di preformatura

16xxxx

Gruppo di preformatura



SUPERCUT/TS1 per radiali sfusi

La macchina pneumatica SUPERCUT /TS1 esegue il taglio e la preformatura dei terminali dei componenti elettronici radiali sfusi.

Il caricamento del componente è manuale e avviene dall'alto, premendo il pedale si ottiene l'avanzamento pneumatico delle due matrici esterne che effettuano il taglio e la preformatura dei reofori in modo rapido e preciso.

Su ordinazione è possibile fornire un sistema di bloccaggio dei reofori.

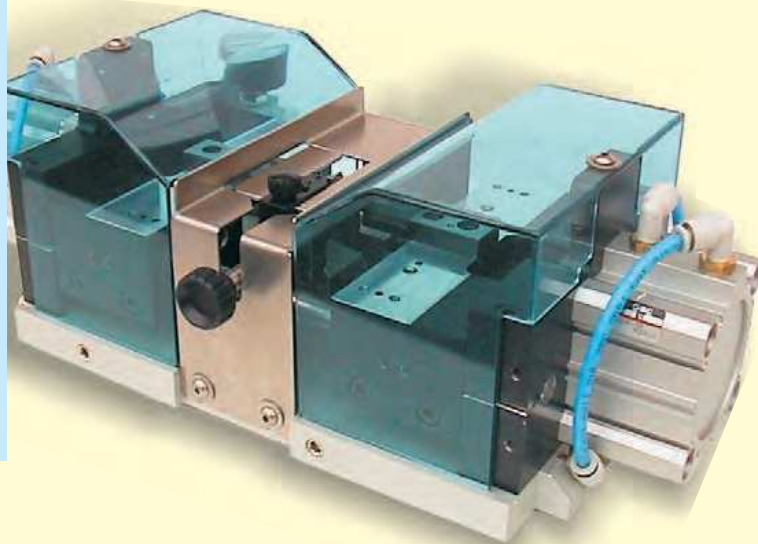
- maggiore potenza dei cilindri
- più robusta , più precisa
- minore usura
- lavorazione di grandi componenti (lunghezza max 140mm, passo max.45mm)
- produzione 2000 pezzi/ora

7915.171

SUPERCUT/TS1 senza gruppo di preformatura

18xxxx

Gruppo di preformatura



SUPERCUT/TOCF per transistor da stecca



La macchina automatica SUPERCUT/TOCF esegue il taglio e la preformatura dei terminali dei componenti radiali da stecca tipo TO220, TO218, TO126.

L'operazione è completamente automatica, ciascuna forma richiede il proprio utensile.

La stecca piena di componenti viene inserita nella guida superiore ed un sistema pneumatico permette il bloccaggio ed il posizionamento del componente al punto di lavoro.

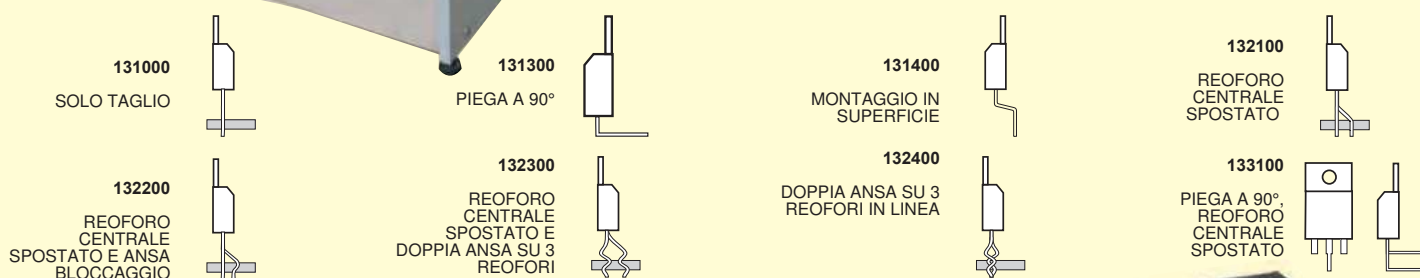
I reofori sono prima bloccati dal premifilo e successivamente formati dalla matrice scorrevole.

Produzione

fino a 3000 pezzi ora

7915.176
7915.177

SUPERCUT/TOCF senza utensili, 115V
SUPERCUT/TOCF senza utensili, 230V



SUPERCUT/RP per radiali nastrati

La macchina SUPERCUT/RP esegue il taglio e la preformatura dei terminali dei componenti elettronici radiali nastrati.

L'utensile di taglio e preformatura è di tipo pneumatico e si muove dall'alto verso il basso, la sostituzione del blocco utensile è rapida e semplice.

La distanza intercorrente tra corpo e inizio della preformatura è regolabile, le altre quote (preformatura/taglio) sono fisse.

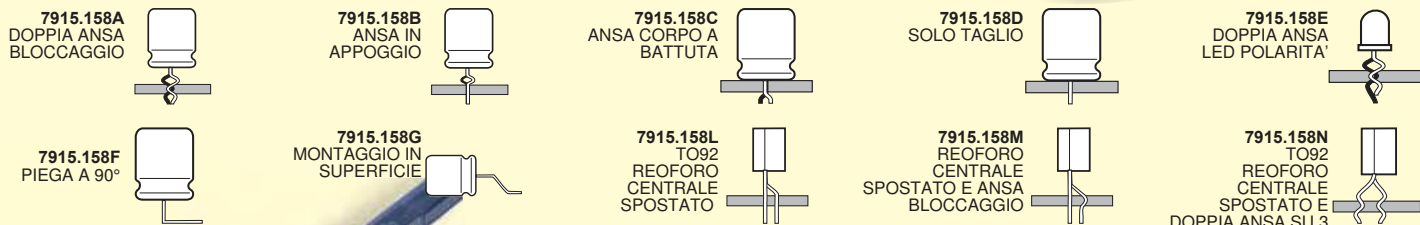
Con la macchina manuale, il nastro viene fatto scorrere manualmente verso destra ed il comando per la preformatura avviene a pedale.

Con l'alimentatore per l'avanzamento del nastro la preformatura avviene automaticamente, permettendo così una elevata produzione.

Produzione in automatico:

7000 pezzi/ora

7915.153 SUPERCUT/RP senza utensile, alimentazione manuale
7915.156 ALIMENTATORE per trascinamento nastro, P=12,7, 115V
7915.156A ALIMENTATORE per trascinamento nastro, P=15, 115V
7915.157 ALIMENTATORE per trascinamento nastro, P=12,7, 230V
7915.157A ALIMENTATORE per trascinamento nastro, P=15, 230V
7915.158.. Blocco utensile



ALLINEATORE DI PIN

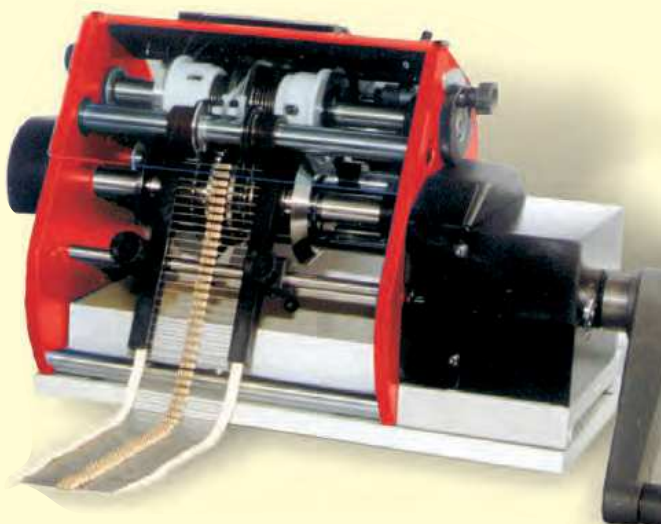
Serve per allineare i pin dei circuiti integrati facendo scorrere direttamente la stecca in plastica in mezzo ai cuscinetti metallici opportunamente distanziati. Registrazione del passo: 7 - 24mm (0,3" - 0,9")

7804.711
7804.712

Allineatore di PIN con pressore (P)
Allineatore di PIN senza pressore (P)



SUPERFORM/AF



La macchina SUPERFORM/AF è realizzata per effettuare il taglio, la piega e la preformatura di componenti elettronici assiali.

Un sistema innovativo di preformatura, completamente meccanico, consente al gruppo centrale di trascinamento di effettuare una breve sosta mentre i due gruppi di preformatura si chiudono e sagomano i due reofori, in base alle matrici utilizzate.

In questo modo il componente viene prima tagliato e piegato a "U", al passo desiderato e successivamente viene eseguita la preformatura.

Le quote di taglio e piega e la posizione dell'ansina sono regolabili. Con la sostituzione del gruppo di preformatura si possono ottenere vari tipi di forme. E' possibile escludere la fase di preformatura.

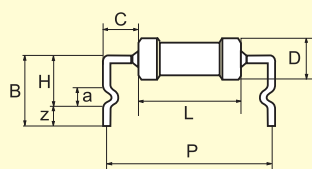
Con l'applicazione del gruppo di motorizzazione si rende automatica la lavorazione.

La macchina SUPERFORM/AF viene fornita di serie con l'espulsore del nastro di scarto TNS.

Produzione: fino a 7000 pezzi/ora

ANSA IN APPOGGIO SU SCHEDA

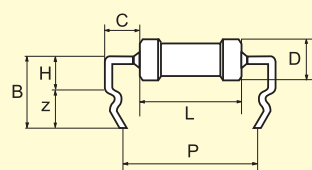
Dimensioni in mm (* può aumentare, dipende dal diametro del componente)



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

ANSA A BLOCCAGGIO

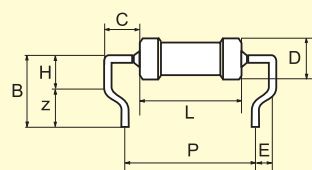
Dimensioni in mm (* può aumentare, dipende dal diametro del componente)



mod. (gruppo)	versione	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)	rinforzata	10.5	61	50	1.5	5.5*	11	8.5*	14	0.8	1	8	3	4.5

APPOGGIO PASSO RIDOTTO

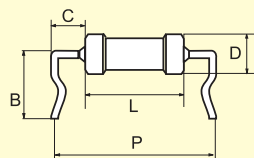
Dimensioni in mm (* può aumentare, dipende dal diametro del componente)



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

CORPO A BATTUTA

Dimensioni in mm (* può aumentare, dipende dal diametro del componente)

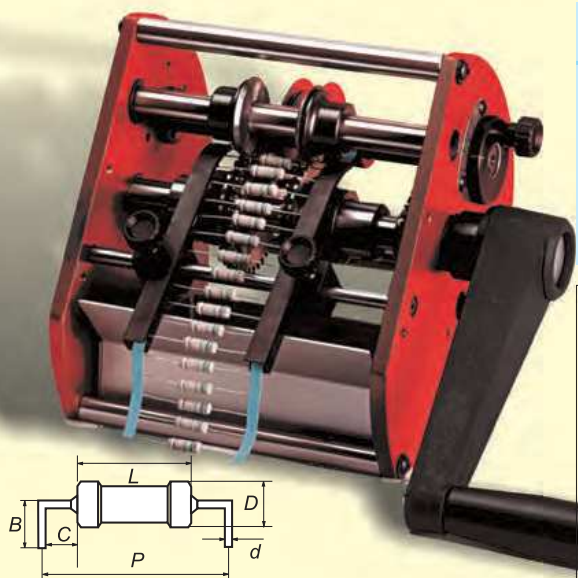


mod. (gruppo)	versione	P		L	C	B		d		D
		min	max	max	min	min	max	min	max	max
7915.095 (421.000)	standard	10.5	61	50	1.2	5	8	0.5	0.8	8

7915.095	SUPERFORM/AF standard, senza utensile	420750	Gruppo di pref. ANSA IN APPOGGIO ansa 3mm
7915.096	SUPERFORM/AF rinforzata, senza utensile	420800	Gruppo di pref. ANSA IN APPOGGIO ansa 2,5mm
7915.097	SUPERFORM/AF extra rinforzata, senza utensile	420850	Gruppo di pref. ANSA A BLOCCAGGIO (d:0,5 - 0,8)
7915.185	Braccio devolgitore BR6 per componenti in bobina	420900	Gruppo di pref. APPOGGIO PASSO RIDOTTO
7915.032	Opzione gruppo motore 230V- 50/60Hz	420950	Gruppo di pref. ANSA A BLOCCAGGIO (d:0,6 - 1)
7915.033	Opzione gruppo motore 115V- 50/60Hz	421000	Gruppo di pref. CORPO A BATTUTA
7915.184	Convogliatore per componenti sfusi CS40	430700	Gruppo di pref. ANSA IN APPOGGIO (d:1-1,3mm)
		430900	Gruppo di pref. PASSO RIDOTTO (d:1-1,3mm)

PREFORMATRICI LOW-COST

Macchine manuali, economiche, ideali per fare piccole produzioni. Sono macchine non motorizzabili, accettano l'applicazione del "Braccio devolgitore per bobine" modello BR6 (pag.11 del catalogo)



SUPERFORM/A-LC

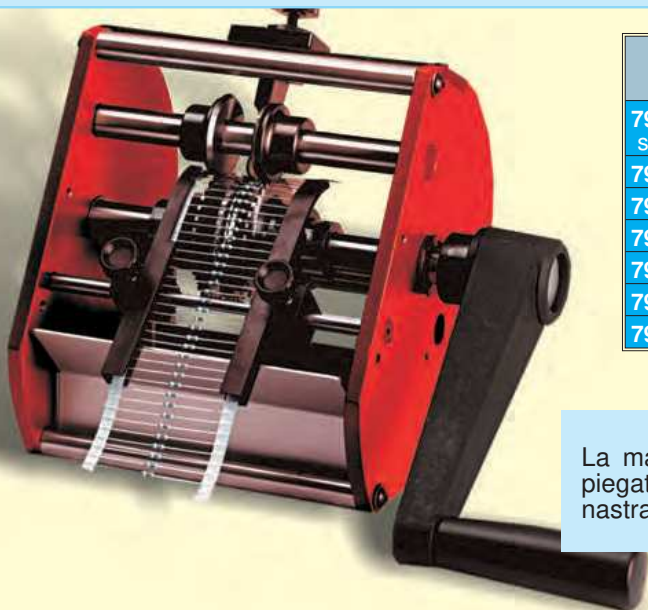
La macchina SUPERFORM/A-LC esegue il taglio e la piegatura dei terminali dei componenti elettronici assiali nastrati.

Il dispositivo è solido e compatto e sua particolare caratteristica è la possibilità di preformare terminali con \varnothing fino a 1,4 mm.

Le ruote dentate di trascinamento sono indipendenti e consentono di impostare rapidamente le varie quote da realizzare.

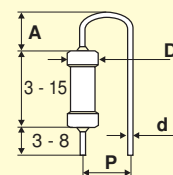
mod.	versione	B		P		C		D		d		L
		min	max	min	max	min	max	min	max			
7915.200A	standard	4	13	6.5	60	1.2	16	0.4	1.3	50		
7915.200D	coltelli piega rinforzati	5	13	10.5	60	2.4	16	0.6	1.4	50		
7915.200F	lunghezza taglio ridotta lunghezza piega ridotta	4	13	5	60	0.8	10	0.4	0.8	50		
7915.200G	come "F" + passo fisso	4	10	5	-	0.5	4	0.4	0.6	3.5		

SUPERFORM/V-LC

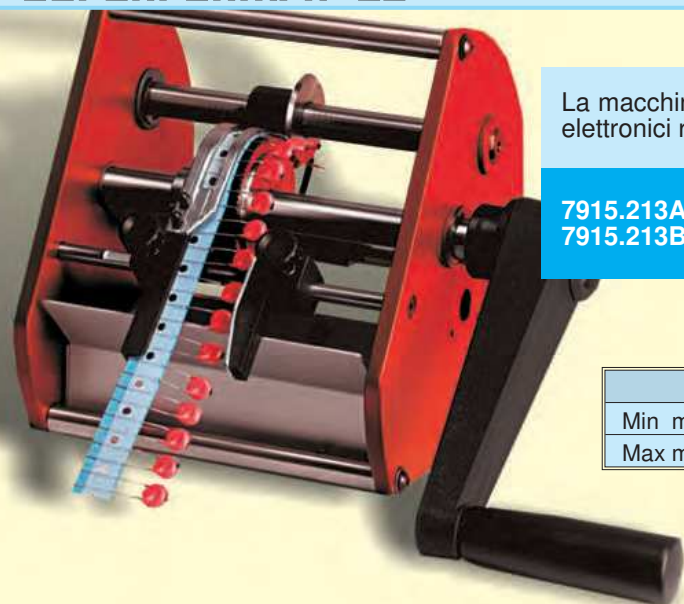


	P	d		A		D
		fix	min	max	min	
7915.201 B standard	2.54	0.5	0.8	2	6	3
7915.201 C	3.8	0.5	0.8	2.5	6	5
7915.201 D	5.08	0.5	0.8	3	7	8
7915.201 E	7.62	0.5	0.8	4	7	10
7915.209 A	3.8	0.8	1.3	4	9	5
7915.209 B	5.08	0.8	1.3	5	9	8
7915.209 C	7.62	0.8	1.3	6	9	10

La macchina SUPERFORM/V-LC esegue il taglio e la piegatura dei terminali dei componenti elettronici assiali nastrati per il montaggio verticale.



SUPERFORM/R-LC



La macchina SUPERFORM/R-LC esegue il taglio dei terminali dei componenti elettronici radiali nastrati.

7915.213A (standard)
7915.213B

Passo del nastro P=12.7mm
Passo del nastro P=15mm

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

