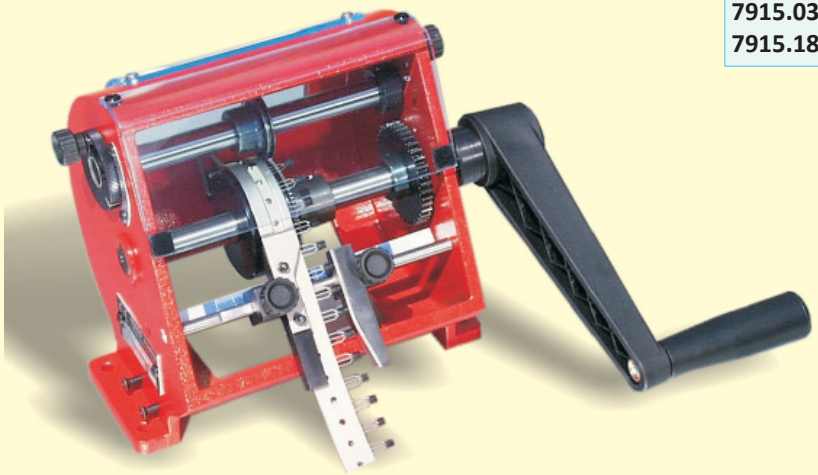
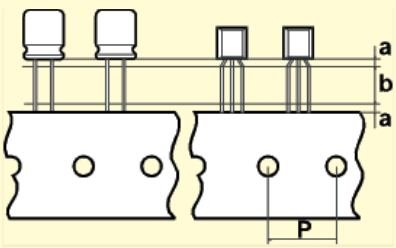
La machine SUPERFORM/R coupe les pattes des composants radiaux en bande.
Production: jusqu'à 20000 pièces/heure

SUPERFORM-R

7915.113A	(version standard) Pas de la bande P=12.7mm
7915.113B	Pas de la bande P=15mm
7915.030	(en option) Motorisation, 230V - 50/60Hz
7915.031	(en option) Motorisation, 115V - 50/60Hz
7915.185	(en option) Porte-bobine BR6



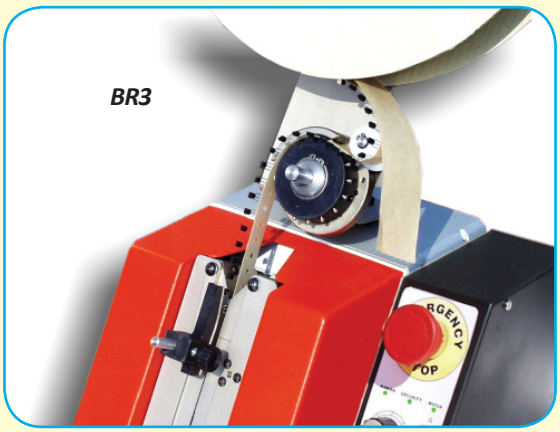
	a	b	d	D
Min. (mm)	2		0.4	
Max. (mm)		8	1	14

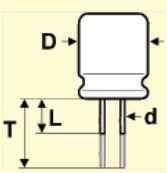


La machine SUPERCUT coupe les pattes des composants radiaux en vrac. Au moyen d'un porte-bobine spécial mod.BR3 (fourni en option), elle peut aussi couper les pattes des composants en bande.
La structure très robuste et compacte, ainsi que l'ensemble de la mécanique de la machine assurent un parfait 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

SUPERCUT

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



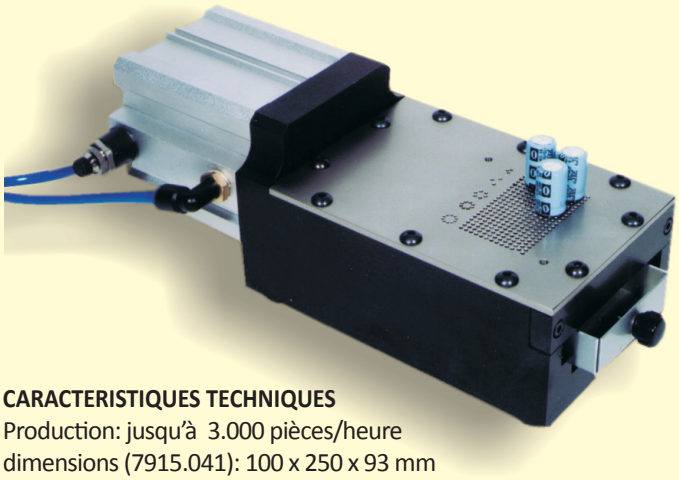


	L	d	D
Min. (mm)	3	0.4	1
Max. (mm)	12	0.8	15

T (longueur avant coupe) > L + 6 mm

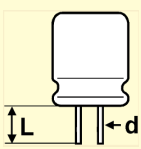
7915.147N	Machine à couper composants radiaux en vrac, 115V-50/60Hz
7915.148N	Machine à couper composants radiaux en vrac, 230V-50/60Hz
7915.160	Porte-bobine BR3 pour composants en bande, P=12.7mm
7915.159	Porte-bobine BR3 pour composants en bande, P=15mm

SUPERCUT-LN5



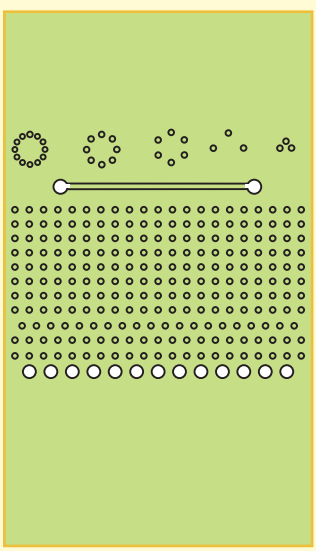
La machine pneumatique SUPERCUT/LN5 coupe les pattes des composants radiaux, connecteurs, etc... en vrac d'une manière nette et précise. Le placement des composants est manuel.
La plaque supérieure est en acier trempé et rectifié. La lame de coupe à guillotine est obtenue à partir d'une barrette d'acier 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 (7915.041): 100 x 250 x 93 mm
dimensions (7915.041L): 100 x 300 x 93 mm
Alimentation: 6 bar
Poids: 4,5/6 Kg

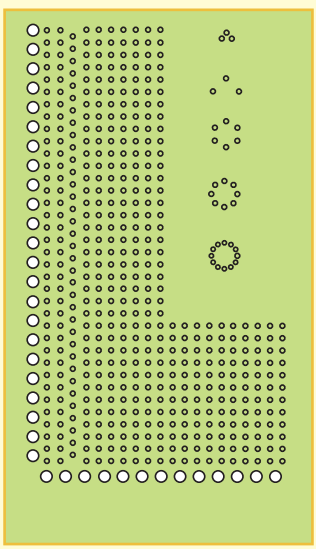


	L	d
Min. (mm)		0.3
Max. (mm)		1.3
Fix.	3.2	

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 UPERCUT/LN5L (préciser l'épaisseur-maxi 3mm)

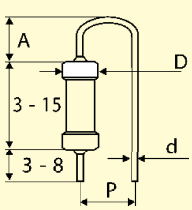


Perçage de la plaque de coupe standard

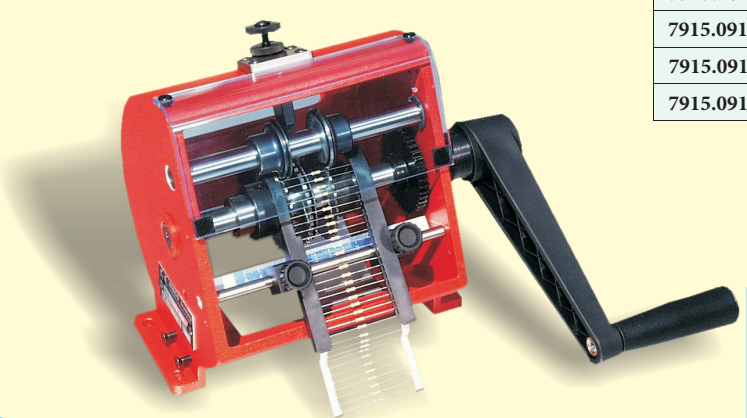


Perçage de la plaque de coupe standard LN5L

SUPERFORM-V



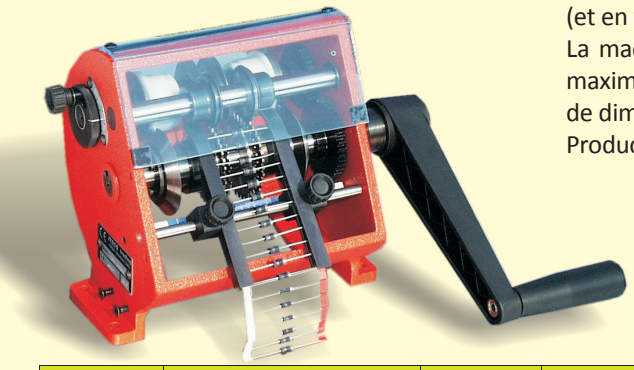
	P	d		A		D
	fix.	min.	max.	min.	max.	max.
7915.101 B standard	2.54	0.5	0.8	2	6	3
7915.101 C	3.8	0.5	0.8	2.5	5	5
7915.101 D	5.08	0.5	0.8	3	7	8
7915.101 E	7.62	0.5	0.8	4	7	10
7915.091 A	3.8	0.8	1.3	4	9	5
7915.091 B	5.08	0.8	1.3	5	9	8
7915.091 C	7.62	0.8	1.3	6	9	10



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

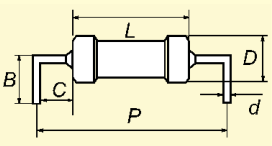
SUPERFORM-A



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 1,4mm en variante. Les réglages permettant de changer de dimensions de formage ou de coupe sont rapides et simples.
Production: jusqu'à 40000 pièces/heure

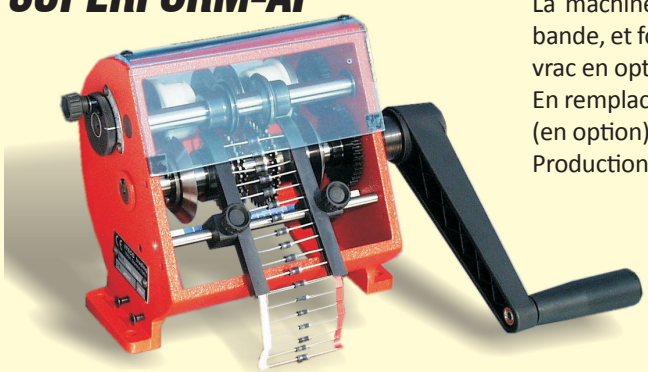
7915.030 (en option) Motorisation, 230V - 50/60Hz
7915.031 (en option) Motorisation, 115V - 50/60Hz
7915.180 (en option) Alimentateur vrac CS10
7915.185 (en option) Porte-bobine BR6

	mod.	B		P		C	D	d		L	avec réglage rapide
		Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Max.	
7915.100 A	modèle standard	4	13	6.5	60 (40*)	1.2	16	0.4	1.3	50	7915.100AR
7915.100 D	couteaux de coupe renforcés	5	13	105	60 (40*)	2.4	16	0.6	1.4	50	7915.100DR
7915.100 F	long. de coupe réduite long. de pliage réduite	4	13	5	60 (40*)	0.8	10	0.4	0.8	50	7915.100FR
7915.100 G	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

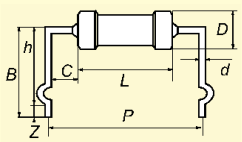
SUPERFORM-AP



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 remplacent 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 (en option) Motorisation, 230V - 50/60Hz
7915.031 (en option) Motorisation, 115V - 50/60Hz
7915.180 (en option) Alimentateur vrac CS10
7915.185 (en option) Porte-bobine BR6

.	mod.	Z	P		B		C	L	d	D		h	
		Fix.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Min.	Min.	Min.	Max.	Min.	Max.
7915.102A	modèle standard	3.1	6.5	60	10	14	1.2	10	50	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

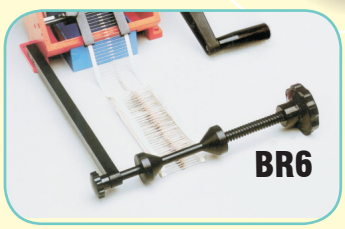
La motorisation des machines SUPERFORM est équipée d'un variateur de vitesse.

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

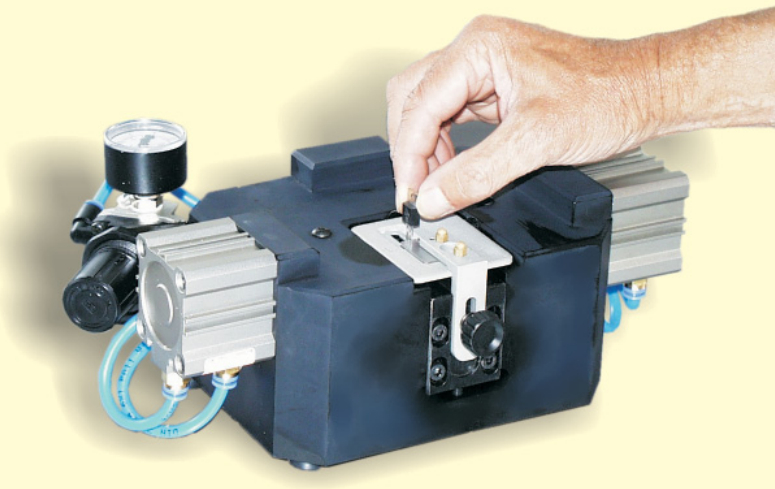
Adapté sur les machines SUPERFORM, il facilite le déroulement des bobines des composants en bande.

7815.185 Porte-bobine BR6 pour SUPERFORM



SUPERCUT/RS4

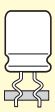
pour radiaux en vrac



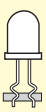
La machine pneumatique SUPERCUT/RS4 coupe et forme les pattes des composants radiaux en vrac. L'alimentation se fait manuellement en insérant verticalement les pattes des composants à former.
En appuyant sur la pédale, on commande l'action des deux matrices externes qui effectuent la coupe et le formage 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
16x.xxx	Outil de formage

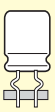
DOUBLE BOUCLE
160600 (7915.166)
180600 (7915.171)



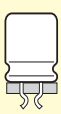
DOUBLE BOUCLE LED
160700 (7915.166)
180700 (7915.171)



BOUCLE EXTERNE EN APPUI
160800 (7915.166)
180800 (7915.171)

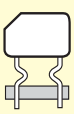


BOUCLE CORPS EN CONTACT
160.900 (7915.166)
180.900 (7915.171)



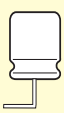
COUPE SIMPLE
161000 (7915.166)
181000 (7915.171)

BOUCLE INTERNE EN APPUI POUR PONT DIODE A 4 PATTES
161100 (7915.166)
181100 (7915.171)



DOUBLE BOUCLE LED POLARITE
161200 (7915.166)
181200 (7915.171)

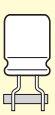
PLIAGE A 90°
161300 (7915.166)
181300 (7915.171)



MONTAGE EN SURFACE
161400 (7915.166)
181400 (7915.171)

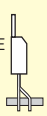
AUGMENTATION DU PAS
160.900 (7915.166)
180.900 (7915.171)

AUGMENTATION DU PAS
161700 (7915.166)
181700 (7915.171)

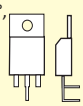


DIMINUTION DU PAS
161800 (7915.166)
181800 (7915.171)

TO220 PATTE CENTRALE DECALEE DE 2.5mm
162100 (7915.166)
182100 (7915.171)



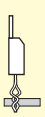
TO220 PLIAGE A 90°, PATTE CENTRALE DECALEE
163100 (7915.166)
183100 (7915.171)



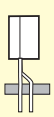
TO220 PATTE CENTRALE DECALEE ET BOUCLE BLOCAGE
162200 (7915.166)
182200 (7915.171)

TO220 PATTE CENTRALE DECALEE DOUBLE BOUCLE SUR 3 PATTES
160.900 (7915.166)
180.900 (7915.171)

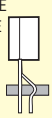
TO220 DOUBLE BOUCLE SUR 3 PATTES ALIGNEE
162400 (7915.166)
182400 (7915.171)



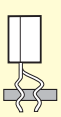
TO92 PATTE CENTRALE DECALEE
162500 (7915.166)
182500 (7915.171)



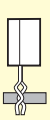
TO92 PATTE CENTRALE DECALEE ET BOUCLE BLOCAGE
182600 (7915.171)
180900 (7915.171)



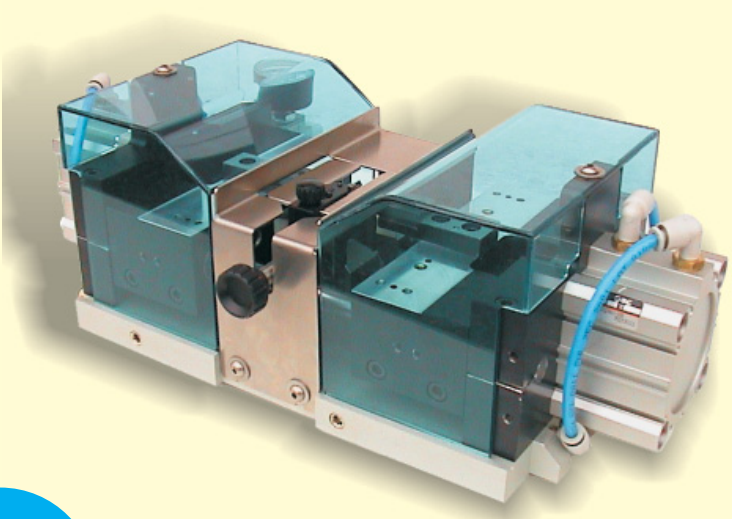
TO92 PATTE CENTRALE DECALEE ET DOUBLE BOUCLE DUR 3 PATTES
162700 (7915.166)
182700 (7915.171)



TO92 DOUBLE BOUCLE SUR 3 PATTES ALIGNEES
162800 (7915.166)
182800 (7915.171)



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
18x.xxx	Outil de formage/coupe

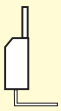
SUPERCUT/TOCF *pour transistors en barrettes*

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

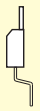
7915.176	SUPERCUT/TOCF sans outils, 110 V
7915.177	SUPERCUT/TOCF sans outils, 230 V

COUPE SIMPLE **131000**

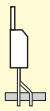
PLIAGE A 90° **131300**



MONTAGE EN SURFACE **131400**

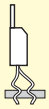


PATTE CENTRALE DE-CALEE DE 2.5mm **132100**

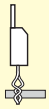


PATTE CENTRALE DECALEE ET BOUCLE BLOCAGE **132200**

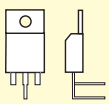
PATTE CENTRALE DE-CALEE DOUBLE BOUCLE SUR 3 PATTES **132300**



DOUBLE BOUCLE SUR 3 PATTES ALIGNEES **132400**



PLIAGE A 90°, PATTE CENTRALE DECALEE **133100**

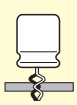


SUPERCUT/RP *pour radiaux en bande*

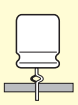
La machine SUPERCUT/RP pneumatique coupe et forme les pattes des composants radiaux en bande. L'outil de coupe et formage (SMS) se déplace du haut vers le bas. Changer un outil (SMS) pour réaliser d'autres formages est rapide et simple. La distance entre corps et zone de formage est réglable, les autres dimensions (formage/coupe) sont fixes. La machine est 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.

7915.154	SUPERCUT/RP. ALIMENTATEUR pour composants en bande, P=12.7, 230V Sans outil
7915.154A	SUPERCUT/RP. ALIMENTATEUR pour composants en bande, P=12.7, 110V Sans outil
7915.155	SUPERCUT/RP. ALIMENTATEUR pour composants en bande, P=15, 230V Sans outil
7915.155A	SUPERCUT/RP. ALIMENTATEUR pour composants en bande, P=15, 110V Sans outil
7915.158..	OUTIL (SMS)

DOPPIA ANSA BLOCCAGGIO **7915.158A**

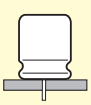


ANSA IN APPOGGIO **7915.158B**

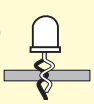


ANSA CORPO A BATTUTA **7915.158C**

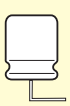
SOLO TAGLIO **7915.158D**



DOPPIA ANSA LED POLARITA' **7915.158E**

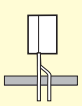


PIEGA A 90° **7915.158F**

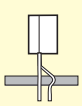


MONTAGGIO IN SUPERFICIE **7915.158G**

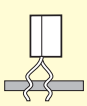
TO92 REOFORO CENTRALE SPOSTATO **7915.158L**



REOFORO CENTRALE SPOSTATO E ANSA BLOCCAGGIO **7915.158M**



TO92 REOFORO CENTRALE SPOSTATO E DOPPIA ANSA SU 3 REOFORI **7915.158N**

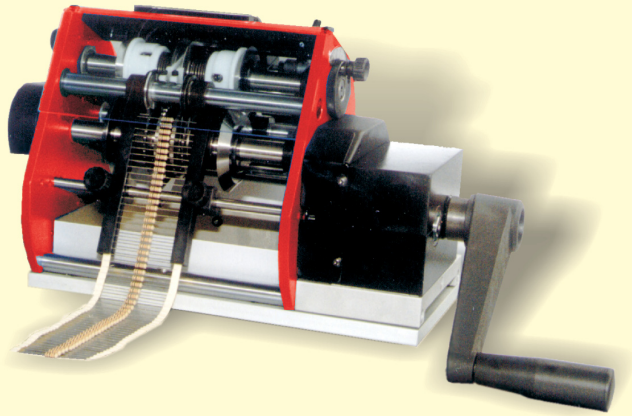


CONFORMATEUR DE PATTES

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

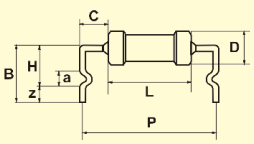


La machine SUPERFORM/AF coupe, plie et forme les pattes des composants axiaux.
Un système innovant de formage, entièrement mécanique, permet au système d'entraînement d'effectuer un court arrêt pendant que les deux outils de formage se ferment et forment une boucle sur les deux pattes, d'une forme correspondant 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)

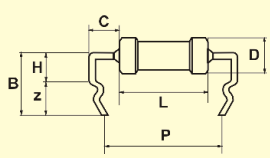
mod. (outil)	version	P		L	C	H		B		d		D	a	z	
		min	max	max	min	min	max	min	max	min	max	max		min	max
7915.095 (420.800)	standard	10.5	61	50	1.2	6*	9	8*	11	0.5	0.8	8	2.5	2	4
7915.095 (420.750)	standard	10.5	61	50	1.2	6.5*	9.5	8.5*	11.5	0.6	0.9	8	3	2	4
7915.096 (420.750)	renforcé	10.5	61	50	1.5	7*	12	9*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

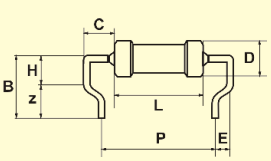
Modello (Gruppo)	version	P		L	C	H		B		d		D	z	
		min	max	max	min	min	max	min	max	min	max	max	min	max
7915.095 (420.850)	standard	10.5	61	50	1.2	4.5*	8	7.5*	11	0.5	0.8	8	3	4
7915.095 (420.950)	standard	10.5	61	50	1.2	4.5*	8	7.5*	11	0.6	0.9	8	3	4.5
7915.096 (420.950)	renforcé	10.5	61	50	1.5	5.5*	11	8.5*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



POUR MONTAGE SURELEVE - PAS REDUIT

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

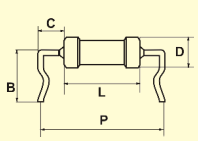
mod. (outil)	version	P		L	C	H		B		d		D	z		E
		min	max	max	min	min	max	min	max	min	max	max	min	max	max
7915.095 (420.900)	standard	8	59	50	1.2	5*	9	7*	11	0.5	0.9	8	2	4	1.27
7915.096 (420.900)	renforcé	8	59	50	1.5	6*	12	8*	14	0.8	1	8	2	4	1.27
7915.097 (430.900)	extra renforcé	10.5	59	50	2.5	9*	16	11*	18	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	SUPERFORM/AF standard,sans outil
7915.096	SUPERFORM/AF renforcé, sans outil
7915.097	SUPERFORM/AF extra renforcé, sans outil
7915.185	(option) Porte-bobine BR6
7915.032	(option) Groupe de motorisation, 230V- 50/60Hz
7915.033	(option) Groupe de motorisation, 115V- 50/60Hz
7915.184	(option) Alimentateur CS40 pour composants en vrac

420750	Outil pour montage surélevé, boucle 3mm
420800	Outil pour montage surélevé, boucle 2.5mm
420850	Outil pour montage surélevé et bloqué (d:0,5 - 0,8)
420900	Outil pour montage surélevé et bloqué (d:0,6 - 1)
420950	Outil pour montage surélevé à pas réduit
421000	Outil pour boucle corps en contact
430700	Outil pour montage surélevé, (d:1-1,3mm)
430900	Outil pour montage surélevé à pas réduit (d:1-1,3mm)

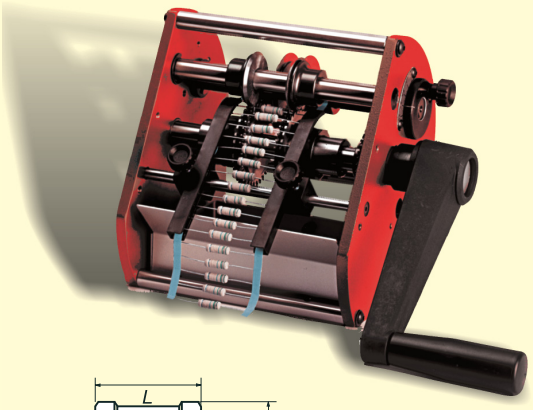
MACHINES A PREFORMER SERIE ECONOMIQUE

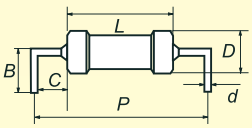
Machines manuelles, économiques, idéales pour réaliser des petites séries. Ces machines ne peuvent pas être motorisées. Par contre, on peut adapter un "porte-bobine BR6 pour SUPERFORM" (voir page 7 du catalogue).

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.

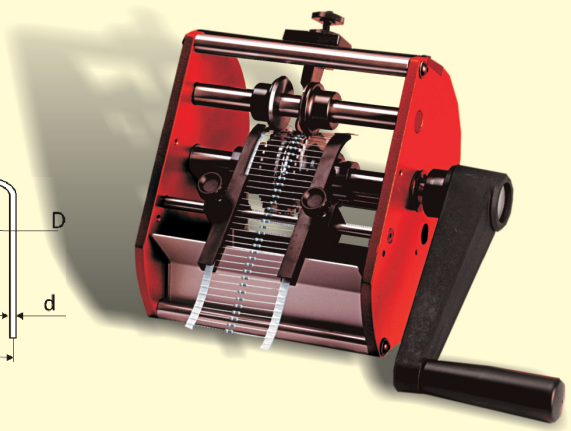


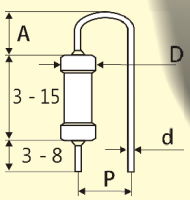


	mod.	B		P		C	D	d		L
		min	max	min	max	min	max	min	max	max
7915.200A	estándar	4	13	6.5	60	1.2	16	0.4	1.3	50
7915.200D	couteaux de coupe renforcés	5	13	10.5	60	2.4	16	0.6	1.4	50
7915.200F	longueur de coupe réduite longueur de pliage réduite	4	13	5	60	0.8	10	0.4	0.8	50
7915.200G	idem "F" avec pas fixe	4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

SUPERFORM/V-LC

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

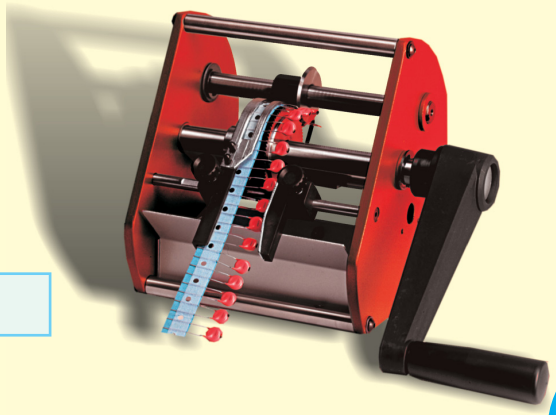




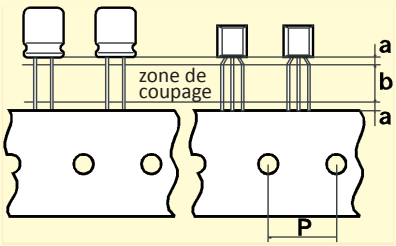
Mod.	P	d		A		D
	fix	min	max	min	max	max
7915.201B (standard)	2.54	0.5	0.8	2	6	3
7915.201C	3.8	0.5	0.8	2.5	6	5
7915.201D	3.8	0.5	0.8	2.5	6	5
7915.201E	7.62	0.5	0.8	4	7	10
7915.209A	3.8	0.8	1.3	4	9	5
7915.209B	5.08	0.8	1.3	5	9	8
7915.209C	7.62	0.8	1.3	6	9	10

SUPERFORM/R-LC

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



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



7915.213A (estándar) Pas de la bande P=12.7mm
7915.213B Pas de la bande P=15mm